

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
Passo 10 - Disimballaggio della stampante	10
2A. Unboxing della stampante	11
Passo 1 - Introduzione	12
Passo 2 - Aprire la confezione	12
Passo 3 - Aprire la confezione	13
Passo 4 - Rimuovere i fissaggi	13
Passo 5 - Rimuovere i fissaggi	14
Passo 6 - Disimballare la stampante	14
Passo 7 - Evviva! La stampante è pronta per l'installazione	15
2B. Unboxing della stampante	16
Passo 1 - Introduzione	17
Passo 2 - Aprire la confezione	17
Passo 3 - Aprire la confezione	18
Passo 4 - Rimuovere gli inserti	18
Passo 5 - Rimuovere gli inserti	19
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	19
Passo 7 - Disimballare la stampante	20
Passo 8 - La stampante è pronta per la configurazione	20
3. Installazione della stampante	21
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	22
Passo 2 - Informazioni sul gruppo di cavi Nextruder	22
Passo 3 - Variante A - Assemblaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti	23
Passo 4 - Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder	23
Passo 5 - Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder	24
Passo 6 - Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder	24
Passo 7 - Variante B - Montaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti	25
Passo 8 - Variante B - Gruppo di cavi nextruder	25
Passo 9 - Variante B - Gruppo di cavi nextruder	26
Passo 10 - Variante B - Gruppo di cavi nextruder	26
Passo 11 - Preparare la stampante	27
Passo 12 - Installare l'estrusore: preparazione delle parti	27
Passo 13 - Installare l'estrusore	28
Passo 14 - Fissare l'estrusore	28
Passo 15 - Guidare il cavo dell'estrusore	29
Passo 16 - Attaccare il cavo dell'estrusore	30
Passo 17 - Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore	30
Passo 18 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi	31
Passo 19 - Versione A: Collegamento del cavo dell'estrusore	31

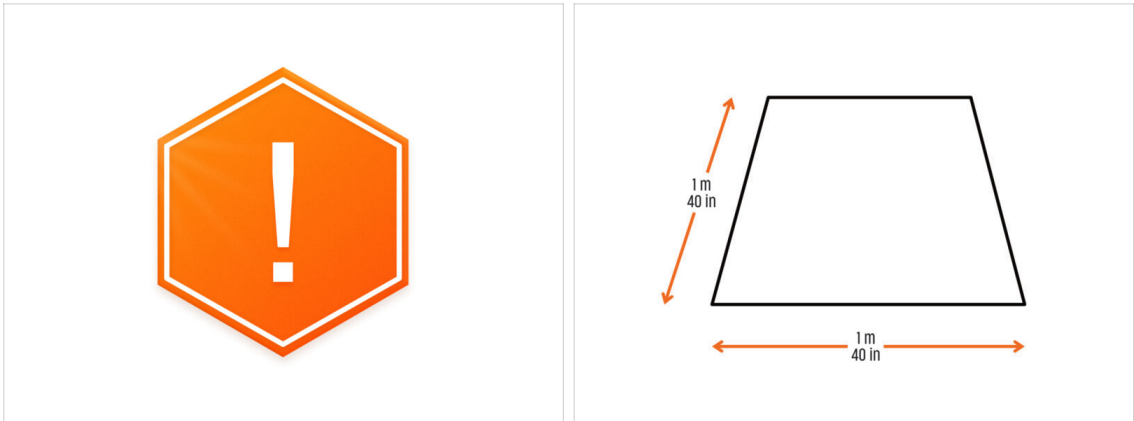
Passo 20 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	32
Passo 21 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi	32
Passo 22 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	33
Passo 23 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	33
Passo 24 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	34
Passo 25 - Versione B: Collegamento del cavo dell'estrusore	34
Passo 26 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi	35
Passo 27 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL	35
Passo 28 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	36
Passo 29 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi	36
Passo 30 - Versioni del gruppo porta bobina	37
Passo 31 - Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti	38
Passo 32 - Versione A: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado	38
Passo 33 - Versione A: Assemblare il porta bobina	39
Passo 34 - Versione A: Montare il gruppo porta bobina	39
Passo 35 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti	40
Passo 36 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado	40
Passo 37 - Versione B: Assemblare il porta bobina	41
Passo 38 - Versione B: Preparare il porta bobina	41
Passo 39 - Versione B: Montaggio del porta bobina	42
Passo 40 - Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti	42
Passo 41 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD	43
Passo 42 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD	43
Passo 43 - Versioni precedenti del display xLCD	44
Passo 44 - Versione A: Montare il display xLCD: preparazione delle parti	44
Passo 45 - Versione A: cavi xLCD	45
Passo 46 - Versione B: Montare il display xLCD: preparazione delle parti	45
Passo 47 - Versione B: cavi xLCD	46
Passo 48 - Versione C: Montare il display xLCD	46
Passo 49 - Montare il display xLCD	47
Passo 50 - Ci siamo quasi!	47
4. Primo avvio	48
Passo 1 - Prima di iniziare con lo Strumento singolo	49
Passo 2 - Preparare la stampante	49
Passo 3 - Aggiornamento Firmware	50
Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	50
Passo 5 - Wizard	51
Passo 6 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	52
Passo 7 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	52
Passo 8 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	53
Passo 9 - È fatta	53
Passo 10 - Una veloce guida per le prime stampe	54
Passo 11 - Modelli 3D stampabili	54
Passo 12 - Nozioni base Prusa	55
Passo 13 - Unisciti a Printables!	55

Registro modifiche del manuale	56
Passo 1 - Storico versioni	57
Passo 2 - Modifiche al manuale (1)	57
Passo 3 - Modifiche al manuale (2)	58
Passo 4 - Modifiche al manuale (3)	58
Passo 5 - Modifiche al manuale (4)	59
Passo 6 - Modifiche al manuale (5)	59
Passo 7 - Modifiche al manuale (6)	60

1. Introduzione



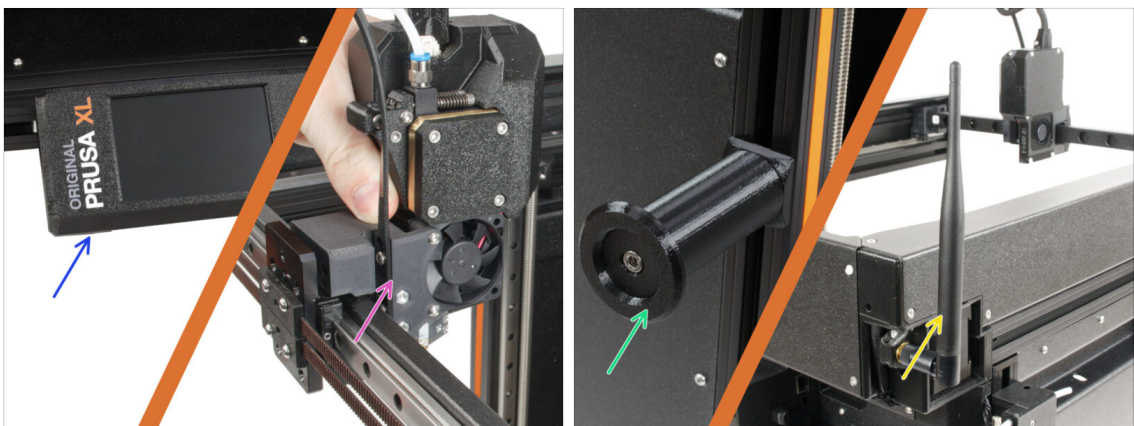
PASSO 1 Informazioni generali



 **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



 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 LCD
 - Gruppo estrusore a strumento singolo
 - Supporto bobina
 - Antenna Wi-Fi

PASSO 3 Attrezzi contenuti nella confezione



La confezione include:

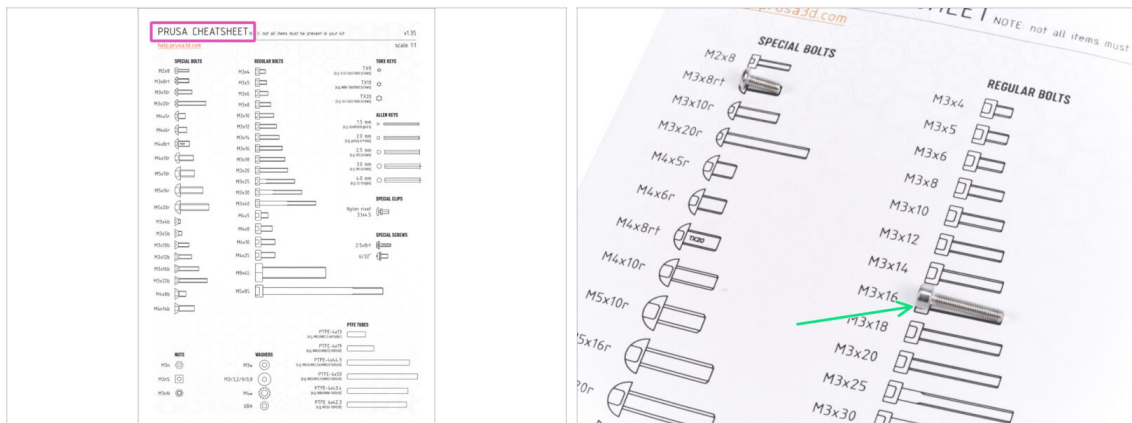
- i Alcuni attrezzi sono destinati principalmente alla manutenzione ordinaria della stampante. Non sono necessari per questo manuale. All'inizio del capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.
- Chiave Torx TX6, TX8, TX10
- Chiave a brugola 2.5 mm, 4.0 mm
- Chiave 13-16
- Chiave universale
- Cacciavite 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



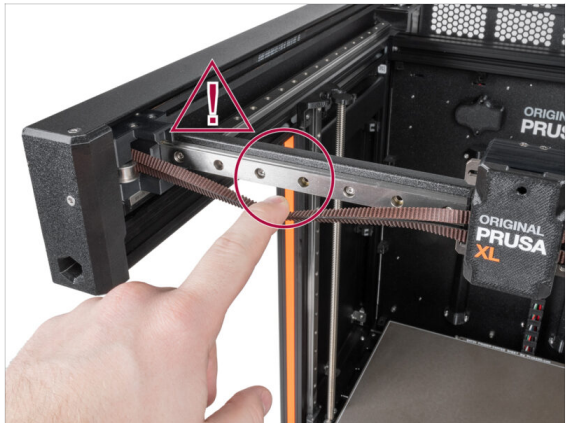
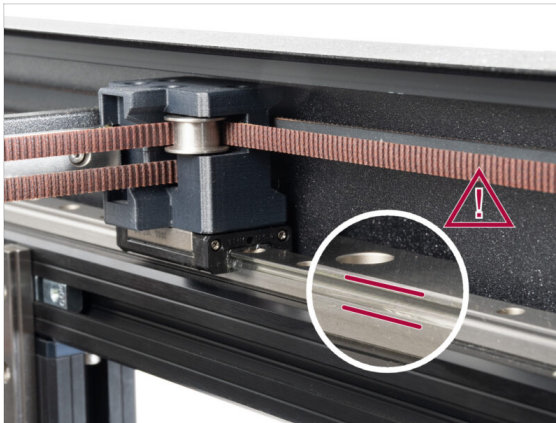
- La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.
- I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla pagina per assicurarsi di utilizzare il tipo corretto.
- ❗ È possibile scaricarlo dal nostro sito help.prusa3d.com/cheatsheet. 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](#).

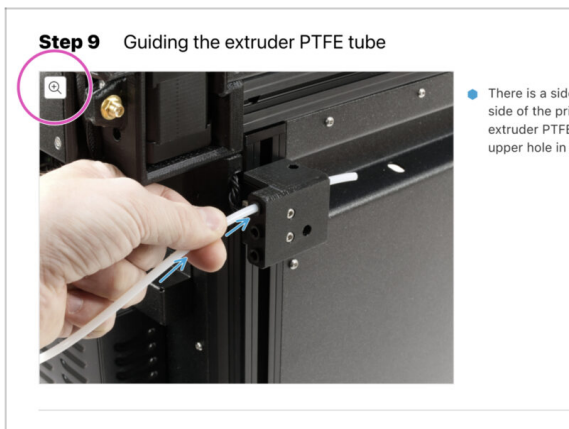
PASSO 7 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



⚠ 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.

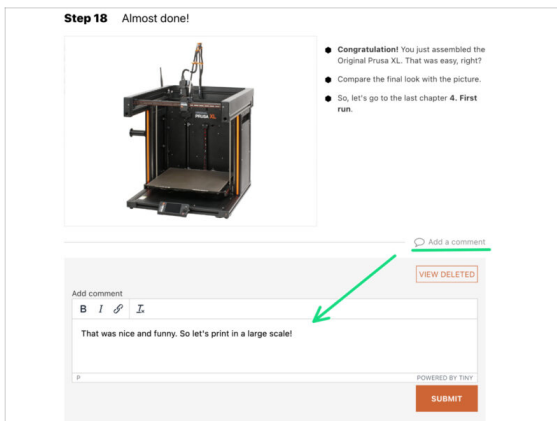
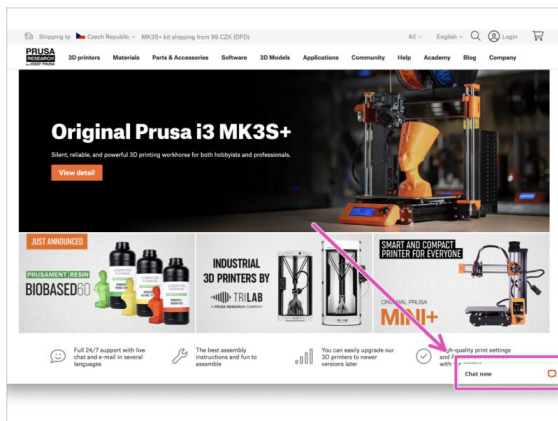
- Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

PASSO 8 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- 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 9 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

PASSO 10 Disimballaggio della stampante



- Esistono due versioni della confezione della stampante. Le prime unità spedite avevano la **Confezione A**. I lotti successivi sono stati spediti con la **Confezione B**.
 - ① La stampante all'interno della scatola è la stessa. Solo l'imballaggio e il processo di disimballaggio sono diversi.
- La **versione A della confezione** ha delle etichette adesive sulla scatola. Se disponi di questa versione, continua con il capitolo **2A. Unboxing della stampante**.
- **Pacchetto versione B**. Questa versione si distingue facilmente per la presenza dell'immagine di una stampante sulla scatola. Se disponi di questa versione, continua con il capitolo **2B. Unboxing della stampante**.

2A. Unboxing della stampante



PASSO 1 Introduzione



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

PASSO 2 Aprire la confezione



- Posiziona la confezione in un luogo stabile. **Assicurati che la confezione sia orientata verso l'alto..** Vedi l'etichetta di trasporto.
- ⓘ La scatola è provvista di due aperture a strappo semplificate. Permettono di separare la scatola in due parti.
- Individua le aperture a strappo sul bordo di entrambi i lati lunghi della confezione.
- Tira delicatamente la linguetta dell'apertura a strappo.

PASSO 3 Aprire la confezione



- ❗ Le aperture a strappo sono progettate in modo da combinarsi l'una all'altra, **non importa con quale si inizia.**
- 🔴 Strappa le linguette su entrambi i lati per dividere la scatola. Ciascuna apertura apre i due lati, uno lungo e uno corto.
- 🟠 A questo punto, la parte superiore è separata da quella inferiore.
- 🟡 Fai scorrere la parte superiore della scatola verso l'alto per separarla dalle maniglie.
- ❗ Nella parte superiore, i fissaggi in cartone potrebbero rimanere incastrati.

PASSO 4 Rimuovere i fissaggi



- ⚠ Sono presenti dei fissaggi in cartone che contengono le parti necessarie per il montaggio. **Non li buttare!**
- 🟠 Togli il fissaggio superiore anteriore con i componenti all'interno e conservalo in un luogo sicuro. Queste parti ci serviranno in seguito.

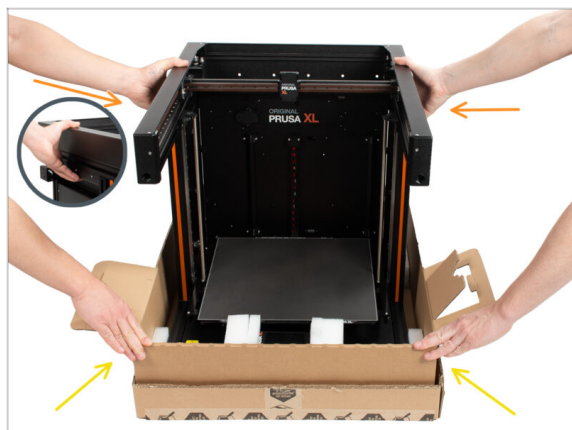
PASSO 5 Rimuovere i fissaggi



⚠ Nei cartoni di fissaggio sono contenute le parti necessarie per l'assemblaggio. **Non li buttare!**

- 🟠 Tirare fuori la scatola di Prusament inclusa.
- 🟡 Il fissaggio è sbloccato, rimuovi il fissaggio superiore posteriore dalla stampante.
- 🟢 Tira verso l'alto il cartone per sbloccare la scatola inferiore dalla parte principale della confezione inferiore e rimuovila.

PASSO 6 Disimballare la stampante



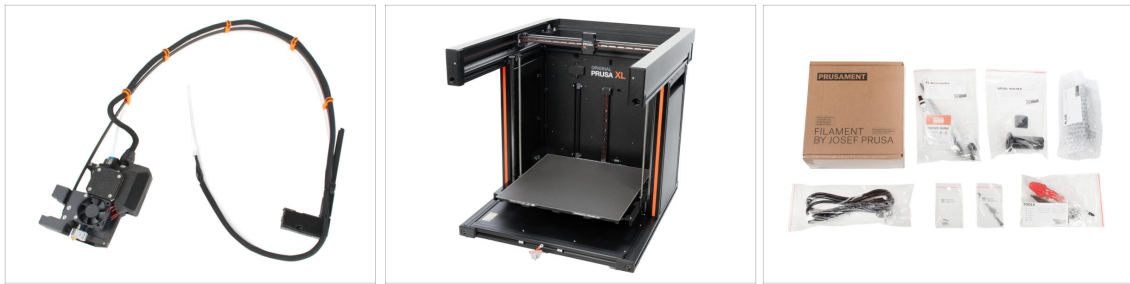
- 🟠 Utilizza le maniglie laterali su entrambi i lati della stampante per maneggiarla.

⚠ **Non afferrare la stampante per i profili metallici superiori!!!**
Altrimenti, si rischia di deformare la stampante e di danneggiare l'illuminazione a LED all'interno dei profili.

⚠ Maneggiare la stampante in due persone.

- 🟡 Tieni la parte inferiore della scatola ed estrarre la stampante. Posizionala in un'area designata.

PASSO 7 Evviva! La stampante è pronta per l'installazione

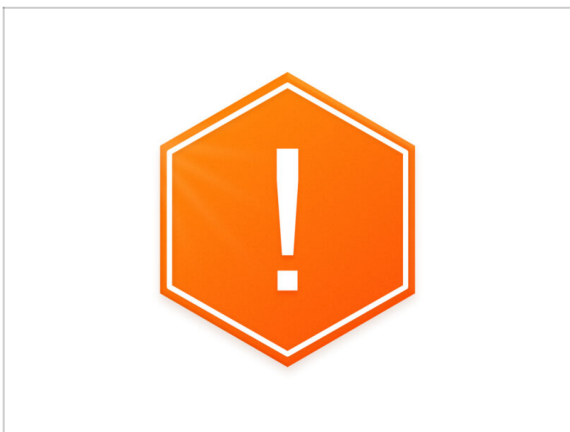


- Ottimo lavoro! Hai appena disimballato tutte le parti necessarie per l'installazione della stampante.
- Adesso andiamo al capitolo **3. Installazione della stampante.**

2B. Unboxing della stampante



PASSO 1 Introduzione



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

PASSO 2 Aprire la confezione



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

PASSO 3 Aprire la confezione



🟡 Rimuovi la parte superiore della scatola sollevandola.

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

PASSO 4 Rimuovere gli inserti



🟠 Rimuovi l'inserto di cartone anteriore superiore.

🔴 Rimuovi la scatola sul lato contenente le parti dell'estrusore.

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

PASSO 5 Rimuovere gli inserti



- Rimuovi l'inserto interno anteriore.
- 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

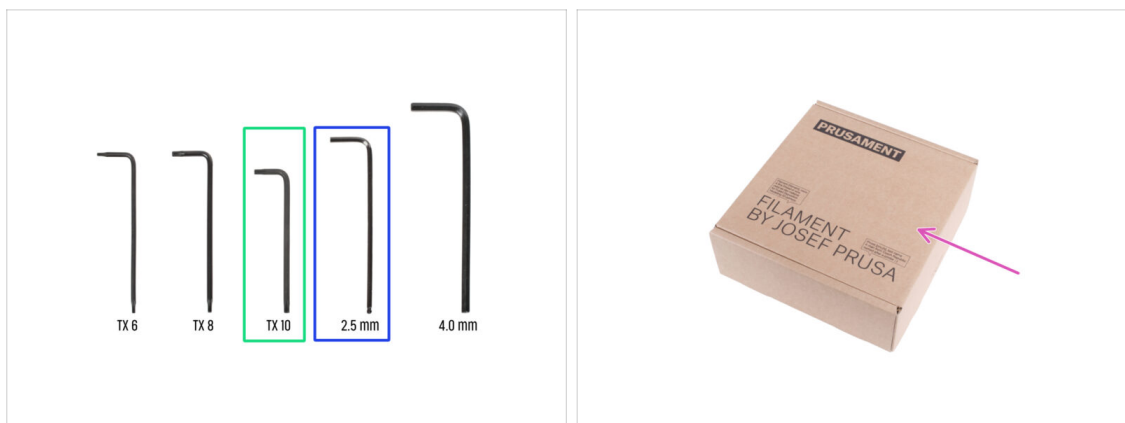


- Ottimo lavoro! La stampante è pronta per la fase successiva:
- Consulta il capitolo 3. **Configurazione della stampante.**

3. Installazione della stampante



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per questo capitolo prepara:

- Chiave Torx TX 10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Una scatola di cartone da utilizzare come protezione del piano riscaldato durante l'installazione. *Suggerimento: puoi usare la scatola di Prusament fornita con la stampante.*

PASSO 2 Informazioni sul gruppo di cavi Nextruder



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

- **Variante A:** il fascio di cavi è scollegato dal Nextruder e deve essere prima collegato. Il connettore del fascio di cavi è fissato con due viti. Continua con il passaggio successivo.

⚠ **Versioni più vecchie, ne esistono due varianti:**

- **Variante B:** il fascio di cavi è scollegato dal Nextruder e deve essere prima collegato. Continua da **Variante B - Assemblaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti**
- **Variante C:** il fascio di cavi è già collegato al Nextruder. Vai al passo **Preparare la stampante**

PASSO 3 Variante A - Assemblaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti

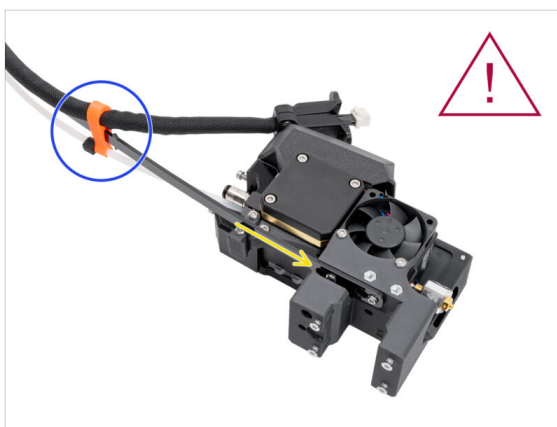


● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo cavi Nextruder (1x)

● Nextruder (1x)

PASSO 4 Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder



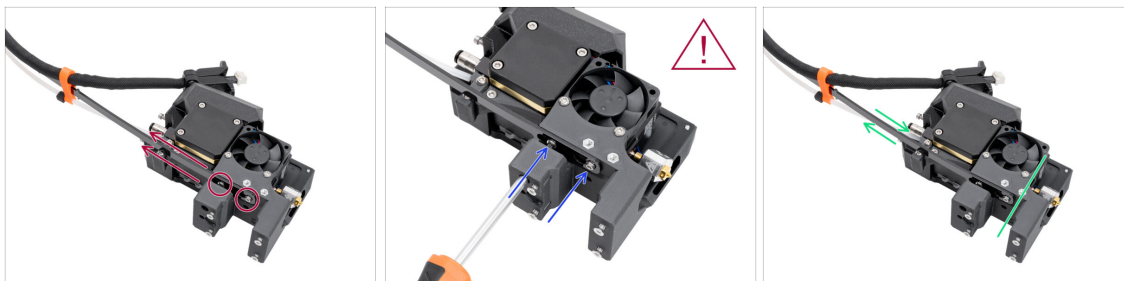
● Utilizzando il cacciavite torx T10, allenta le due viti contrassegnate all'interno del Nextruder.

● Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti.

● Assicurati che la parte del fascio con il cavo e il connettore sia rivolta verso la parte superiore dell'estrusore, come si vede nell'immagine.

⚠ Il fascio di cavi deve essere installato esattamente come nell'immagine: con il cavo in alto e il tubo in PTFE semitrasparente in basso.

PASSO 5 Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder



- 🔴 Tira la linea flessibile verso l'alto in modo che le viti si inseriscano nella parte più stretta delle aperture per le chiavi.
- ⚠️ **Verifica che entrambe le viti siano inserite.**
- 🔵 Mentre le viti si trovano nelle parti più strette delle aperture, stringile con il cacciavite torx T10.
- 🟢 Verifica che la parte flessibile del fascio di cavi sia ben salda al corpo dell'estrusore.

PASSO 6 Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder



- 🟠 Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel Raccordo M5-4 del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- 🟢 Rimuovi le due viti M3x10 dalla parte superiore di Nextruder.
- 🔵 Collega il connettore del cavo alla parte superiore di Nextruder. Inserisci e fissa due viti M3x10 utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm.
- ⬛ Ottimo lavoro! Il Nextruder è pronto per la fase successiva.

PASSO 7 Variante B - Montaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti



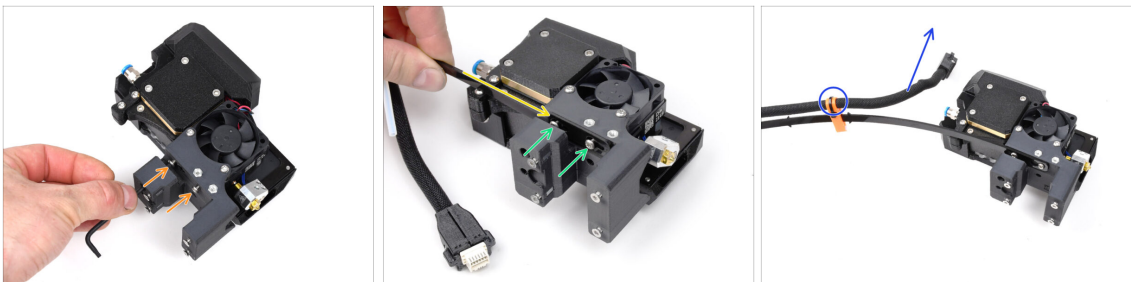
● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo cavi Nextruder (1x)

● Nextruder (1x)

● Questa è l'estremità del fascio di cavi nextruder che collegheremo al Nextruder nella fase successiva. È composta da un connettore per cavi, una piastra flessibile e un tubo in PTFE semitrasparente.

PASSO 8 Variante B - Gruppo di cavi nextruder



● Utilizzando la chiave T10, allenta le due viti contrassegnate all'interno del Nextruder.

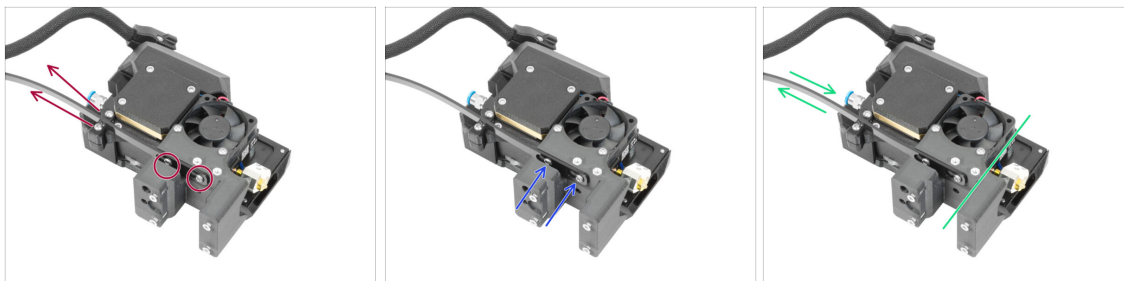
● Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti.

● Using a T10 screwdriver, tighten marked two screws on the inside of the extruder.

● Assicurati che la parte del fascio con il cavo e il connettore sia rivolta verso la parte superiore dell'estrusore, come si vede nell'immagine.

⚠ Il fascio di cavi deve essere installato esattamente come nell'immagine: con il cavo in alto e il tubo in PTFE semitrasparente in basso.

PASSO 9 Variante B - Gruppo di cavi nextruder



- 🔴 Tira la linea flessibile verso l'alto in modo che le viti si inseriscano nella parte più stretta delle aperture per le chiavi.
- ⚠️ **Verifica che entrambe le viti siano inserite.**
- 🔵 Mentre le viti si trovano nelle parti più strette delle aperture, stringile con la chiave T10.
- 🟢 Verifica che la parte flessibile del fascio di cavi sia ben salda al corpo dell'estrusore.

PASSO 10 Variante B - Gruppo di cavi nextruder



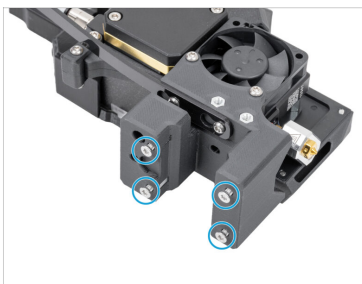
- 🟡 Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- 🔵 Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo FESTO del nextruder. Spingilo fino in fondo.
- 📄 **i** A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quello blu.
- 🟢 Ottimo lavoro! Il nextruder è pronto per la fase successiva.

PASSO 11 Preparare la stampante



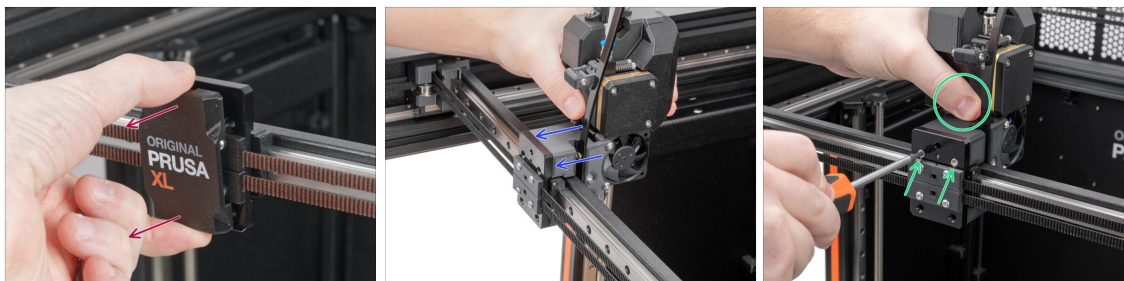
- ⚠ Da questo momento in poi, **la procedura è la stessa sia per la Variante A sia per la Variante B.**
- ⚠ Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante.** Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- ❗ Nei passi successivi, lavoreremo con alcuni strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato; si consiglia di proteggerlo da eventuali danni. A questo scopo può essere utile una scatola di Prusament vuota.
- 🔵 Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.
- 🟢 Sposta il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
- 🟡 Sposta il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

PASSO 12 Installare l'estrusore: preparazione delle parti



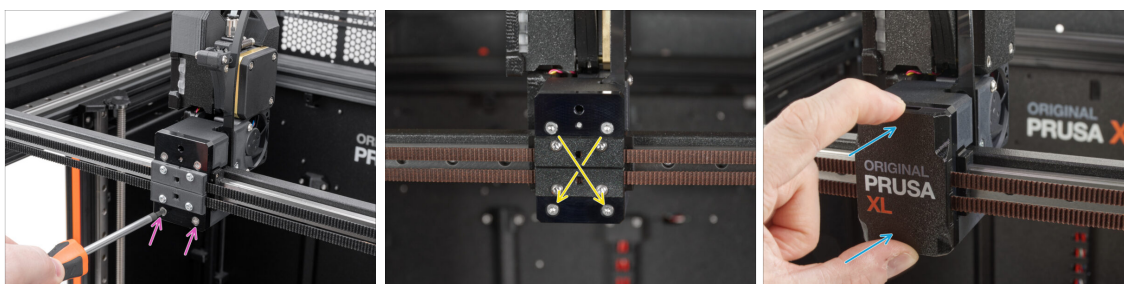
- ⬛ Per i seguenti passi prepara:
- 🟡 Gruppo estrusore a strumento singolo (1x)
- ❗ A causa dell'attento collaudo di ogni stampante prima della spedizione, è possibile che sull'ugello dell'estrusore siano presente del residuo di filamento.
- 🔵 Dal corpo dell'estrusore, rimuovi quattro viti M3x12bT (svasate) e mettile da parte. Ti serviranno nella fase successiva.

PASSO 13 Installare l'estrusore



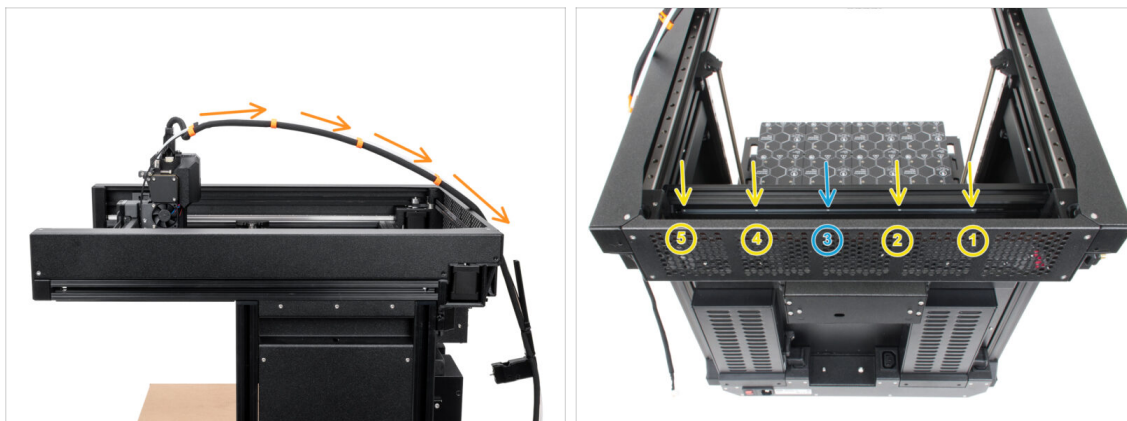
- Rimuovi la copertura x-carriage-cover dal carrello X.
- Dalla parte posteriore del carrello X, collega il gruppo estrusore al carrello X. Osserva l'orientamento corretto dell'estrusore.
- Tieni l'estrusore e fissalo inserendo e stringendo due viti M3x12bT nei fori superiori. **Per il momento non serrare a fondo le viti!**

PASSO 14 Fissare l'estrusore



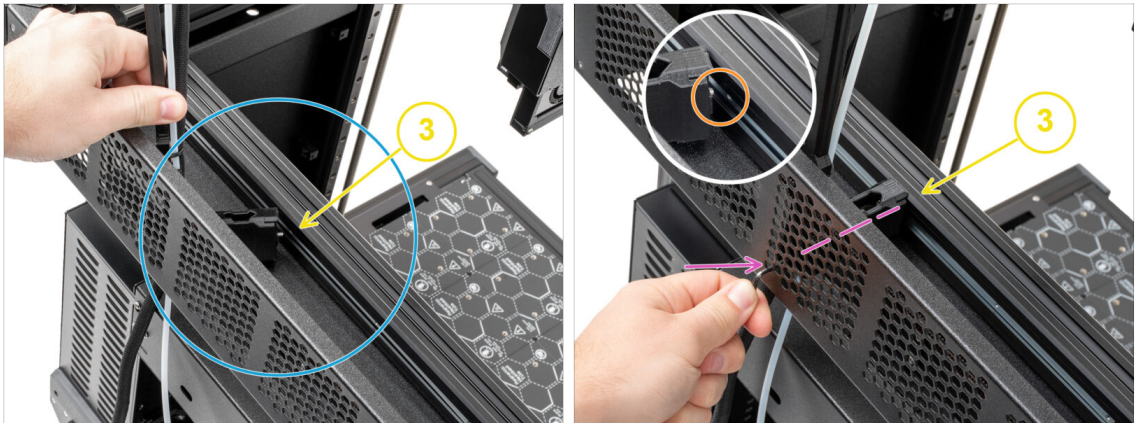
- Inserisci e stringi due viti M3x12bt nei fori inferiori del carrello X in modo da fissare il gruppo estrusore. **Per il momento non serrare a fondo le viti!**
- Avvita completamente tutte e quattro le viti **diagonalmente** per fissare il gruppo estrusore.
- Incastra il coperchio x-carriage-cover di nuovo sul carrello X. Si deve sentire un leggero "clic" per garantire che il coperchio si inserisca nella parte.
- ⚠ **Rimuovi la scatola di cartone Prusament dal piano riscaldato.**

PASSO 15 Guidare il cavo dell'estrusore



- Guida il fascio di cavi dell'estrusore con il tubo PTFE sopra la stampante verso il lato posteriore.
- Ruota la stampante in modo che il lato dell'alimentatore sia rivolto verso di te.
- Individua il lungo profilo metallico (inserto tch-mounting-insert) nella parte posteriore del profilo superiore. Presenta cinque fori filettati.
- Nel lungo profilo metallico è presente una vite che fissa l'elemento durante il trasporto. Utilizzando la chiave a brugola, rimuovi la vite dal profilo. Conservala come scorta.

PASSO 16 Attaccare il cavo dell'estrusore



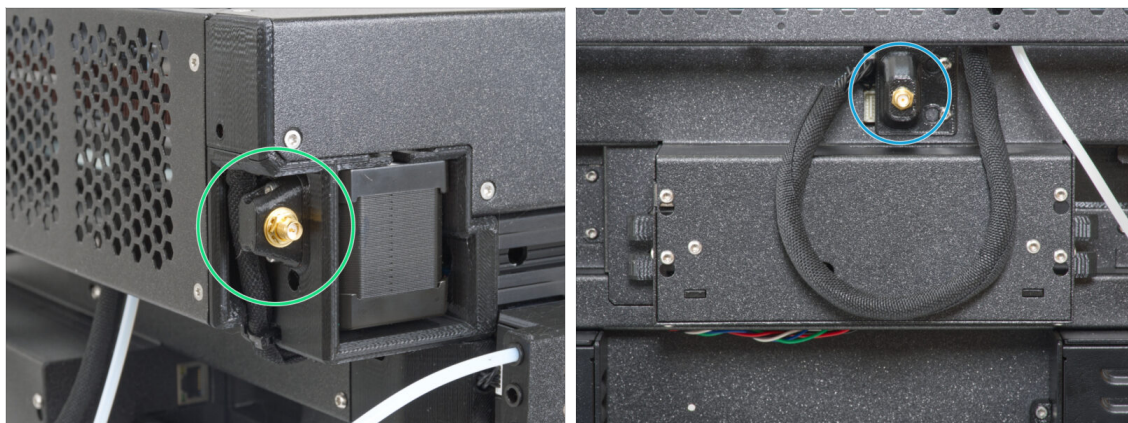
- Individua il lungo profilo metallico con cinque fori M3 (inserto di montaggio tch) all'interno del profilato di alluminio posteriore, il quale è libero di muoversi a destra e a sinistra.
 - Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del profilo di alluminio.
 - C'è una vite sporgente dalla parte xl-dock-cable-router. La vite deve essere attaccata **al terzo foro filettato** del profilo metallico lungo. Osserva attraverso la lamiera posteriore per verificare che il supporto del cavo sia allineato con l'apertura corretta.
 - Spingi la chiave a brugola da 2.5mm attraverso il foro (in basso a sinistra nella serie di buchi) nella piastra metallica posteriore e attraverso la parte in plastica fino a raggiungere la vite. Poi stringila.
- i** Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.

PASSO 17 Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore



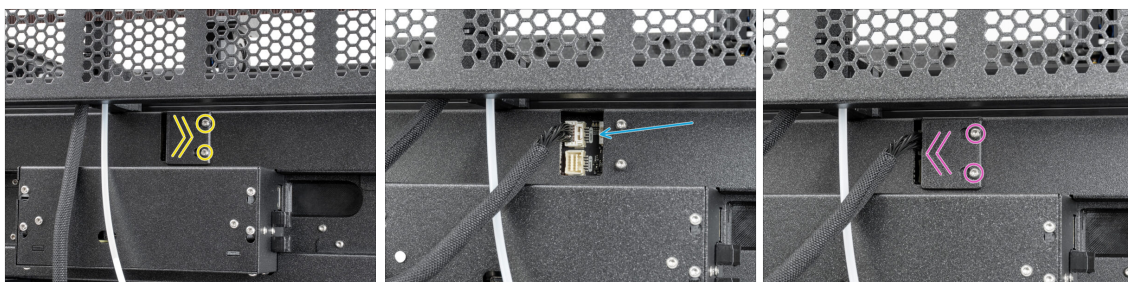
- Sul lato della stampante è presente un sensore di filamento laterale. Inserisci il tubo PTFE libero dell'estrusore nel foro superiore della parte, fino in fondo.
- Tira delicatamente il tubo in PTFE all'indietro, in modo da spingere fuori il colletto nero dal sensore del filamento laterale e bloccare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

PASSO 18 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



- Il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore:
 - Versione A: il supporto per l'antenna Wi-Fi si trova sul lato. **Continua con il passo successivo.**
- Il connettore dell'antenna deve essere assemblato da te:
 - Versione B: il supporto per l'antenna Wi-Fi è al centro. Passa a **Versione B: Collegamento dei cavi Nextruder.**

PASSO 19 Versione A: Collegamento del cavo dell'estrusore



- 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 dell'estrusore nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
- Collega la copertura dei connettori alle viti. Spingila tutta a destra e stringi le viti.

PASSO 20 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 21 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi



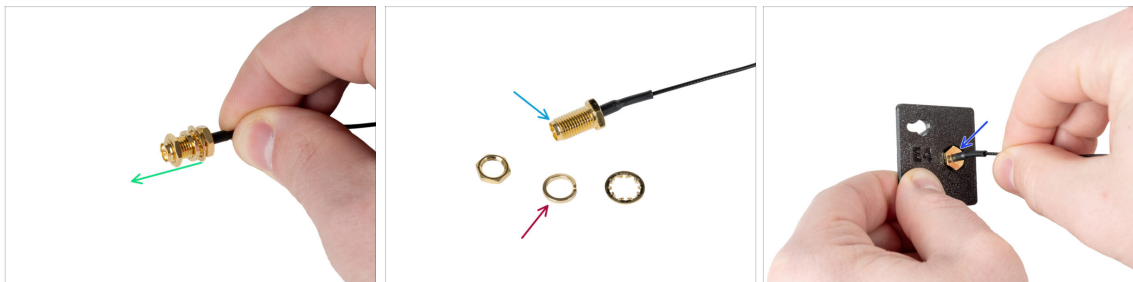
- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi sull'angolo posteriore destro della stampante.
- L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.
- Ora continua con **Passo 26 - Assemblaggio del porta bobina: preparazione dei componenti**

PASSO 22 Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



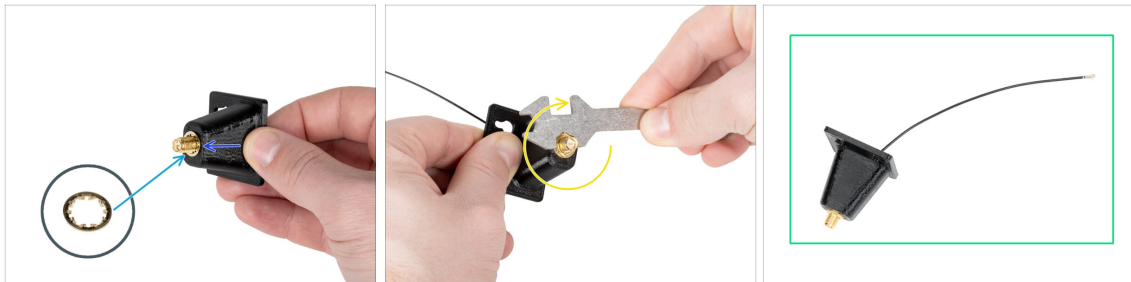
- Per i seguenti passi prepara:
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

PASSO 23 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



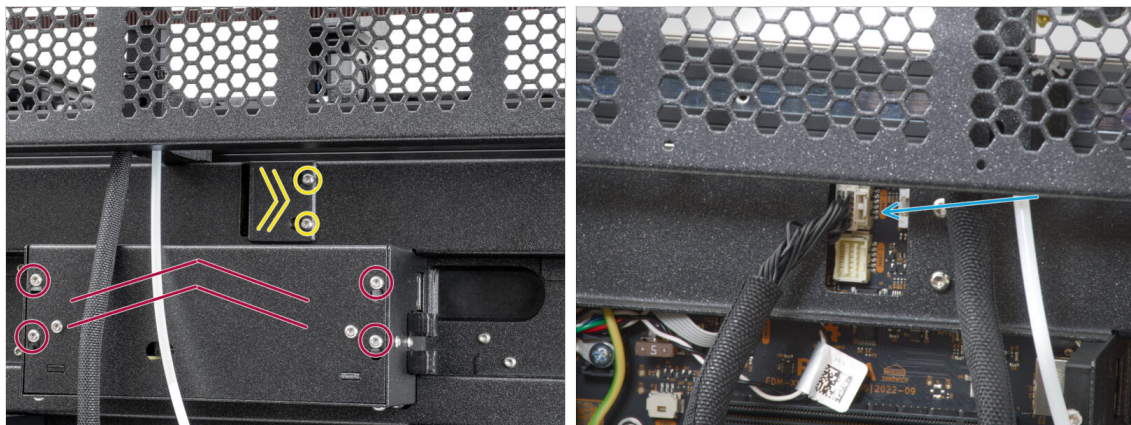
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

PASSO 24 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 25 Versione B: Collegamento del cavo dell'estrusore



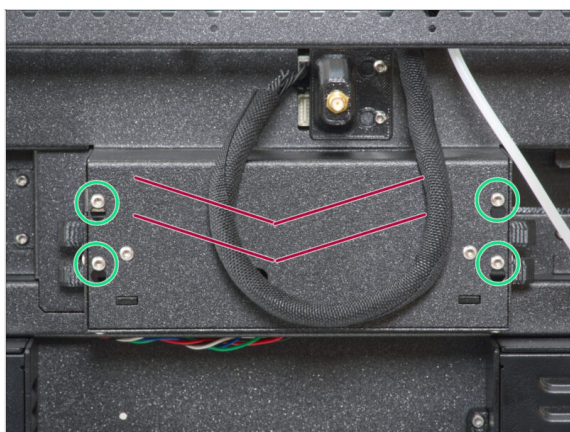
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. Rimuovi il coperchio.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore denominato DWARF 1.

PASSO 26 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 27 Versione B: copertura della scatola buddy-XL



- ⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!
- ✦ Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.
- ✦ Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

PASSO 28 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

● Antenna Wi-Fi (1x)

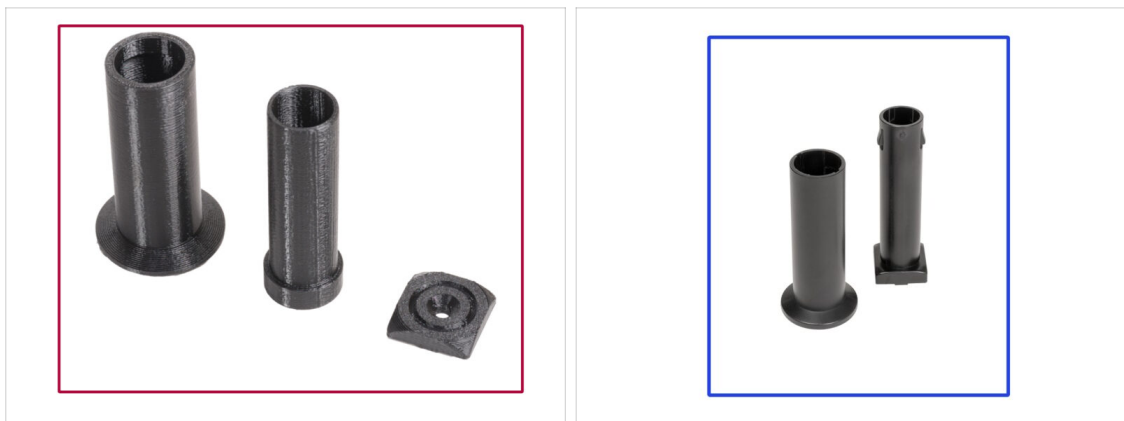
❗ La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 29 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 30 Versioni del gruppo porta bobina



- ❗ **Original Prusa XL è dotata di due versioni del porta bobina.** Ogni versione ha parti leggermente diverse e procedure differenti.
- 🔧 **Fai riferimento alle immagini per confrontare le parti in tuo possesso e scegli le istruzioni corrispondenti:**
- 🔴 **Porta bobina stampato (versione A):** Set di tre parti stampate. Se hai questa versione, continua con **Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti**
 - 🔵 **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 31 Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Spool-holder-slider (1x)
- Spool-holder-base (1x)
- Spool-holder-mount (1x)
- Vite M5x85 (1x)
- Dado M5nEs (1x)

PASSO 32 Versione A: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado



- Ruota con cautela la stampante in modo che il lato con l'antenna Wi-Fi e il sensore di filamento laterale sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M5nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Il dado M5nEs è libero di muoversi e si può regolare la posizione come si desidera. Ma ricorda che per muoversi agevolmente il dado deve essere spinto leggermente verso l'interno. In ogni caso, consigliamo di mantenere approssimativamente la stessa posizione che si vede nell'immagine.

PASSO 33 Versione A: Assemblare il porta bobina



- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.
- Fissa il porta bobina al suo supporto (Spool-holder-mount).
- Inserisci la vite M5x85 nel gruppo spool-holder-assembly.

PASSO 34 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 porta bobina.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**

PASSO 35 Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti



- Per i seguenti passaggi prepara:
- Spool-holder-slider (1x)
- Spool-holder-base (1x)
- Vite M4x12 (1x)
- Dado M4nEs (1x)

PASSO 36 Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado



- Gira con attenzione la stampante in modo che il lato con il sensore di filamento laterale sia rivolto verso di te.
- Inserisci il 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.
- Il dado M4nEs è libero di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che il dado deve essere leggermente spinto verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, ti consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.

PASSO 37 Versione B: Assemblare il porta bobina



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

PASSO 38 Versione B: Preparare il porta bobina



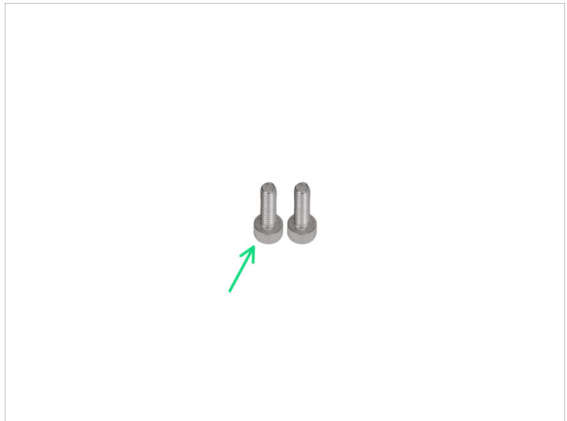
- Inserisci la vite M4x12 sul lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm.
- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm con la vite M4x12 attraverso il porta bobina assemblato nel foro predisposto nello spool-holder-base.
- La vite M4x12 deve sporgere attraverso la parte spool-holder-base.

PASSO 39 Versione B: Montaggio del porta bobina



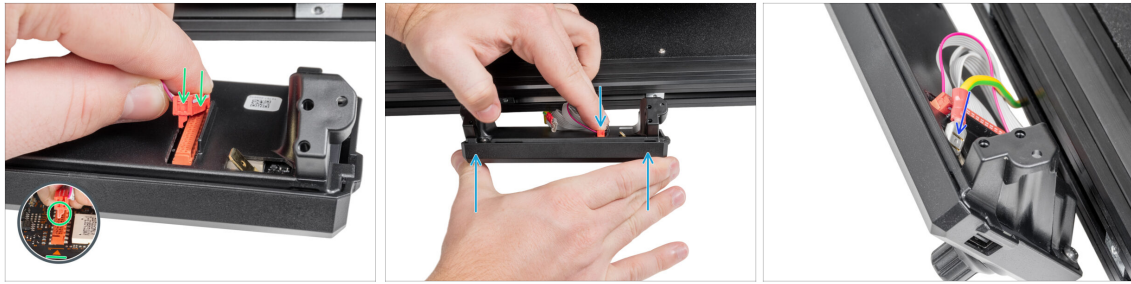
- ✦ Fissa il gruppo del porta bobina al dado M4nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- ⚙ Stringi il gruppo porta bobina.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**

PASSO 40 Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti



- ① 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 un display xLCD di versione precedente (stampata), continua con il passo **Versioni precedenti del display xLCD**

PASSO 41 xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD



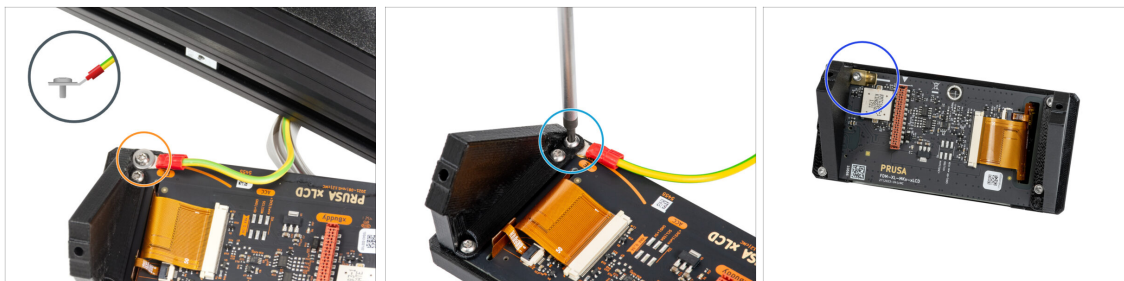
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- ① Sul connettore del cavo del display xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi l'immagine.
- Spingi il connettore del cavo xLCD per collegarlo completamente al display xLCD. Tieni la copertura del display xLCD.
- Spingi il connettore di messa a terra nel faston PE.

PASSO 42 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 43 Versioni precedenti del display xLCD



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

- 🟠 Versione A: con rondella M3 sotto la vite
- 🟢 Versione B: senza rondella sotto la vite
- 🟡 Versione C: faston in alto a sinistra

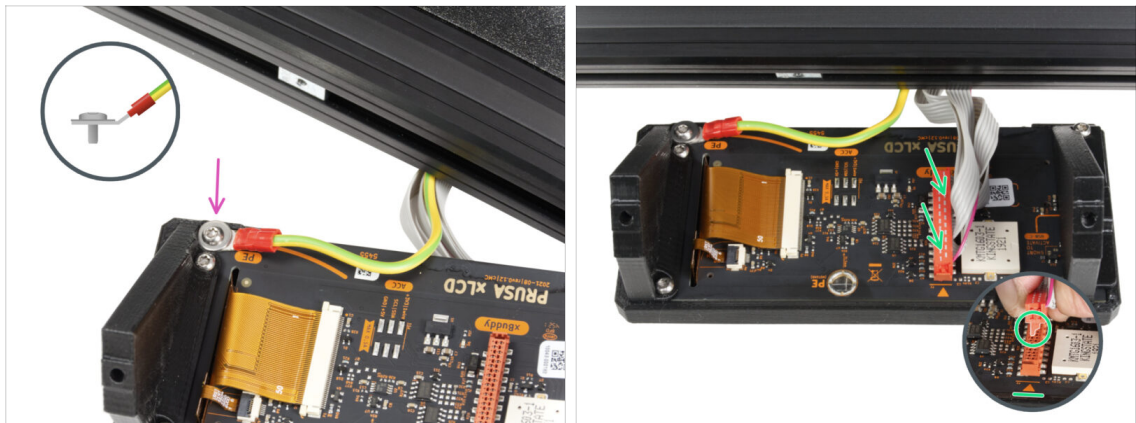
PASSO 44 Versione A: Montare il display xLCD: preparazione delle parti



🛠 Per i seguenti passi prepara:

- 🟡 Gruppo xLCD (1x)
- 🟡 Vite M3x16 (2x)
- 🟢 Vite M3x8rT (1x)
- 🟡 Rondella M3 (1x)

PASSO 45 Versione A: cavi xLCD



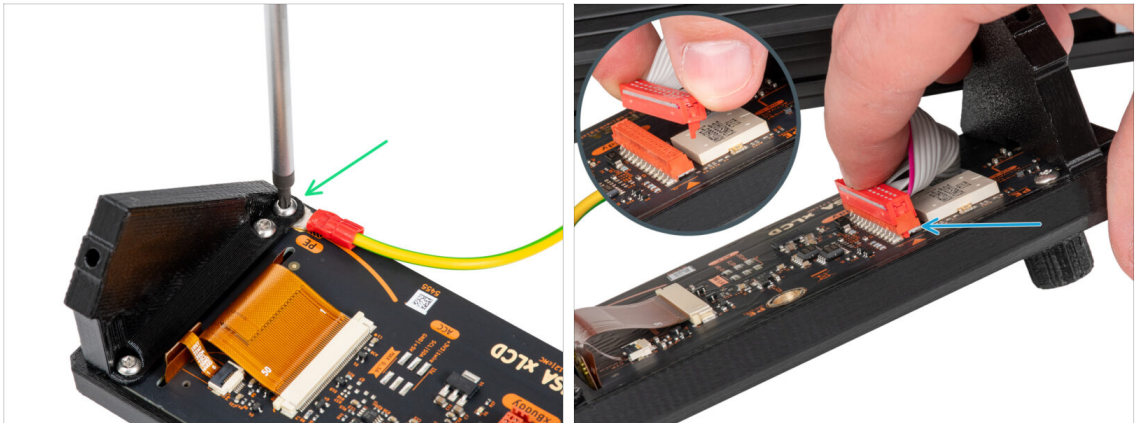
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
 - Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo estruso di alluminio anteriore inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
 - Utilizzando la vite M3x8rT e la rondella M3, collega il cavo PE al foro PE della scheda xLCD. Osserva il dettaglio che mostra la posizione corretta del connettore del cavo.
 - 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.

PASSO 46 Versione B: Montare il display xLCD: preparazione delle parti



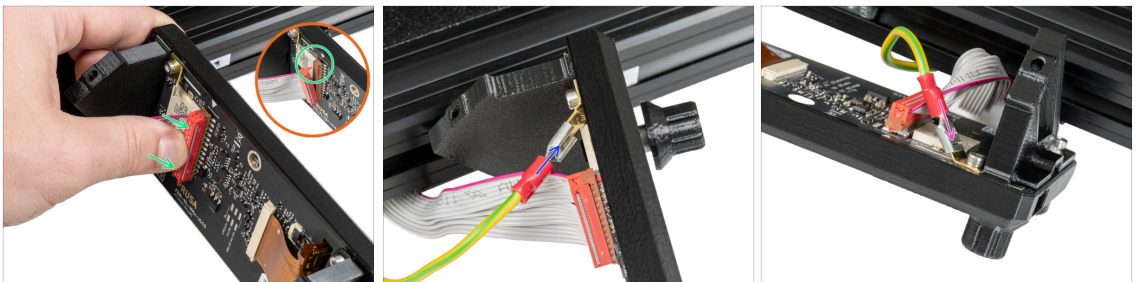
- Per i seguenti passaggi prepara:
 - Gruppo xLCD (1x)
 - Vite M3x8rT (1x)

PASSO 47 Versione B: cavi xLCD



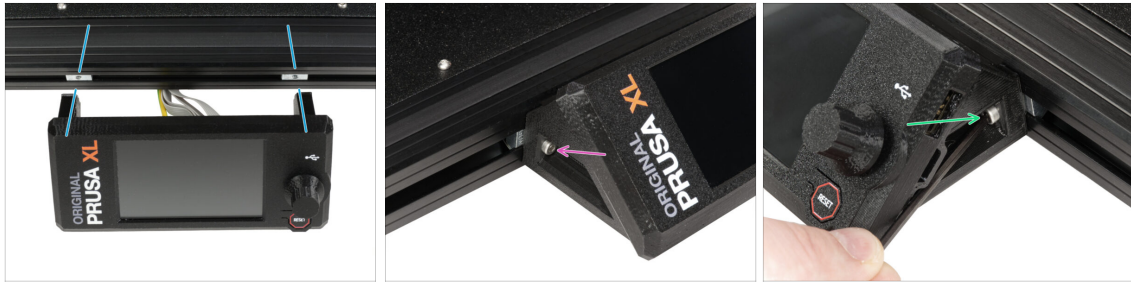
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo di alluminio frontale inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Utilizzando la vite M3x8rT, collega il cavo PE al foro PE sulla scheda 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.

PASSO 48 Versione C: Montare il display xLCD



- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo di alluminio frontale inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- 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 49 Montare il display xLCD



- Allinea il gruppo xLCD con i dadi presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato sinistro del display xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato destro del display xLCD.

PASSO 50 Ci siamo quasi!



- **Congratulazioni!** La tua Original Prusa XL è pronta per essere messa in funzione!
- Confronta l'aspetto finale con l'immagine.
- Adesso, andiamo all'ultimo capitolo **4. Primo avvio.**

4. Primo avvio



PASSO 1 Prima di iniziare con lo Strumento singolo



- 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**

PASSO 2 Preparare la stampante



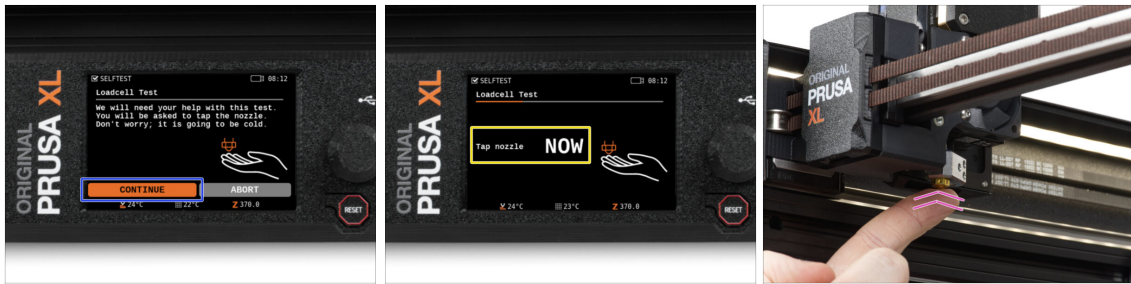
- !** Assicurati di posizionare la stampante in un luogo stabile in cui non vengano trasmesse vibrazioni ambientali (ad esempio, dove altre stampanti stanno stampando).
- Inserisci il cavo di alimentazione nella parte posteriore della stampante.
- Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").

PASSO 5 Wizard



- Dopo l'avvio della stampante, la schermata invita a eseguire i test e il Wizard (configurazione guidata) della stampante.
- ❗ Anche se ispezioniamo e testiamo ogni stampante prima della spedizione, si raccomanda di ripetere il processo una volta che la stampante è stata assemblata.
- Usando la manopola, fai clic su **CONTINUA**.
- ❗ 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.**
- Il wizard inizia con il controllo della ventola, l'allineamento dell'asse Z e il test degli assi XY, del tutto automatico.

PASSO 6 Configurazione guidata - Test della cella di carico



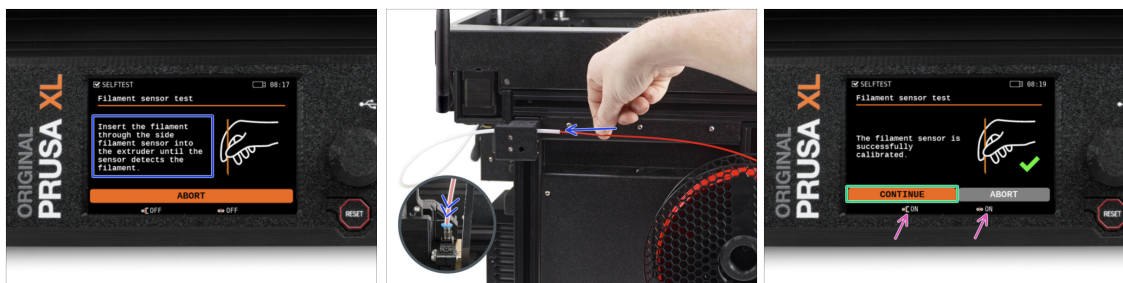
- Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Durante questa procedura, le parti della stampante non sono riscaldate; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga mostrato il messaggio: **Tocca l'ugello ORA**.
- Tocca leggermente l'ugello. Non è necessario esercitare una forza eccessiva. Se la cella di carico non rileva una pressione sufficiente, verrà richiesto di ripetere il passaggio. Altrimenti, verrà visualizzato il messaggio **Test cella di carico OK**.

PASSO 7 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**.
- Non inserire il filamento nel sensore di filamento laterale e nella testina. Se il sensore laterale è vuoto, clicca su **CONTINUA**.

PASSO 8 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



- Adesso, inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.
- Entrambi i sensori di filamento sono calibrati e testati correttamente. Fai clic su **CONTINUA**.

PASSO 9 È fatta



- Rimuovi manualmente il filamento dalla stampante. Poi fai clic su **CONTINUA**.
- **Questo è tutto, la stampante è pronta a stampare.** In ogni caso, segui le istruzioni di questo manuale fino in fondo.

PASSO 10 Una veloce guida per le prime stampe

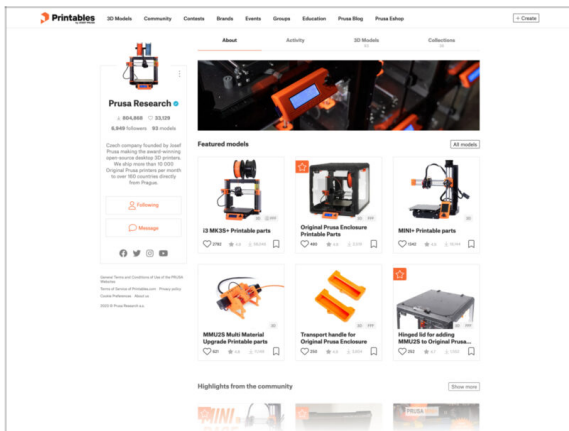


Adesso, consulta il **Manuale di stampa 3D**, fatto su misura per la tua stampante e **segui le istruzioni per configurare correttamente la tua stampante**. La versione aggiornata è sempre disponibile su **questo link**.



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

PASSO 11 Modelli 3D stampabili

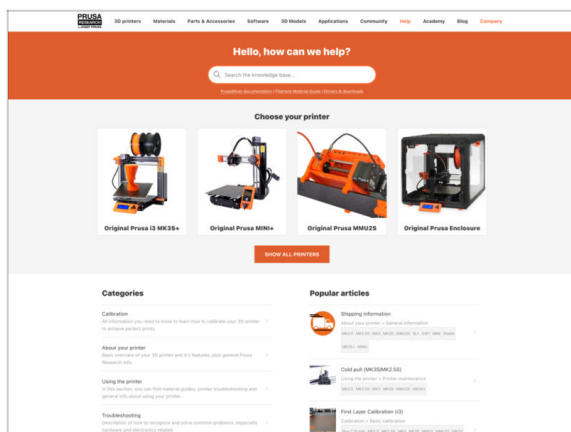


Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)



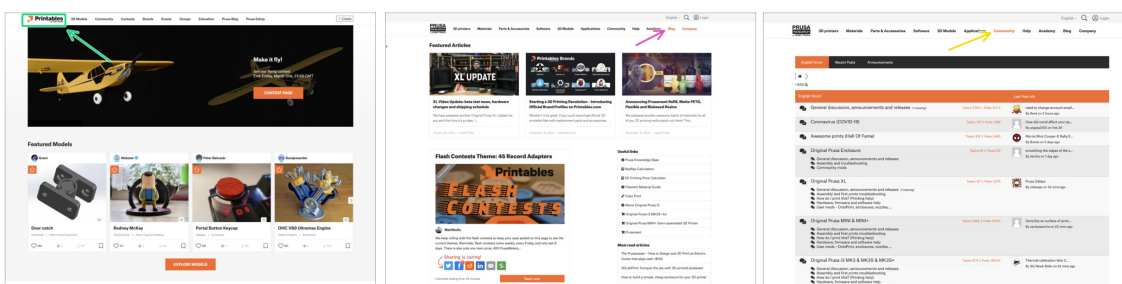
Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata **in questa raccolta**.

PASSO 12 Nozioni base Prusa



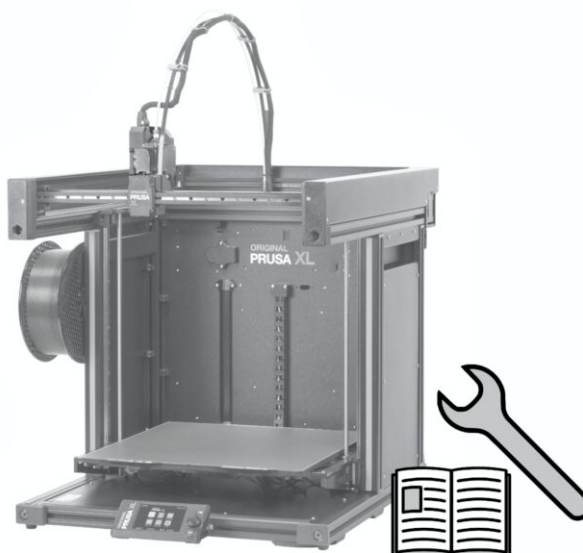
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 13 Unisciti a Printables!

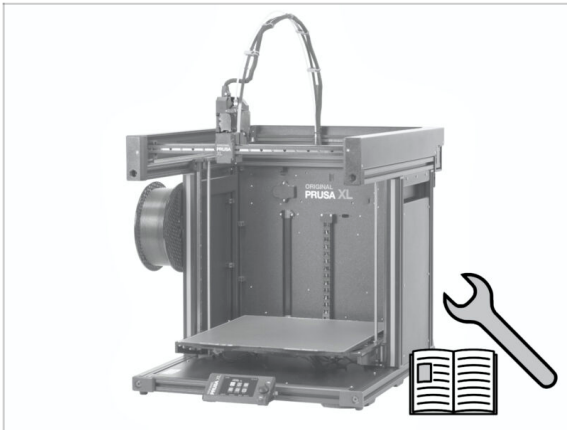


- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://printables.com)
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.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

Registro modifiche del manuale

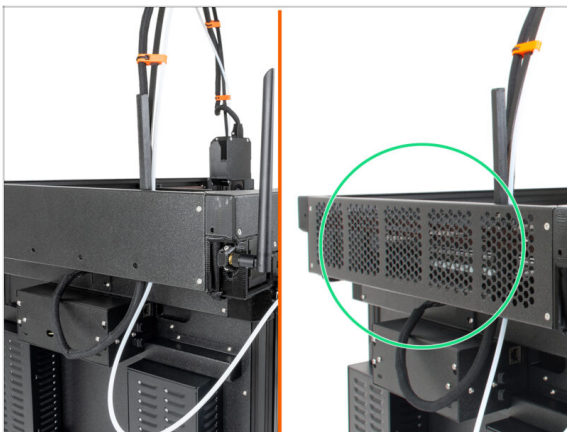


PASSO 1 Storico versioni



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

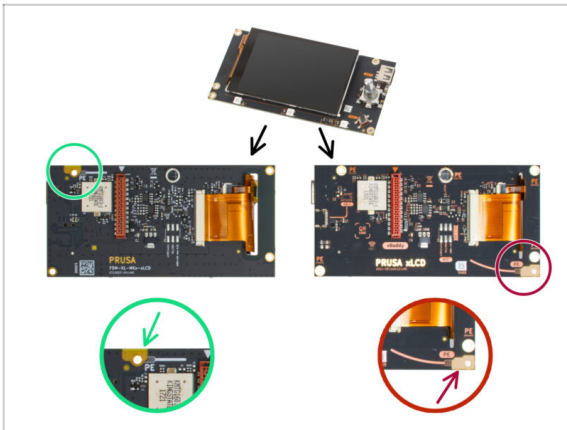
PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- 06/2023 - Copertura CoreXY
 - La copertura del CoreXY è stata modificata.

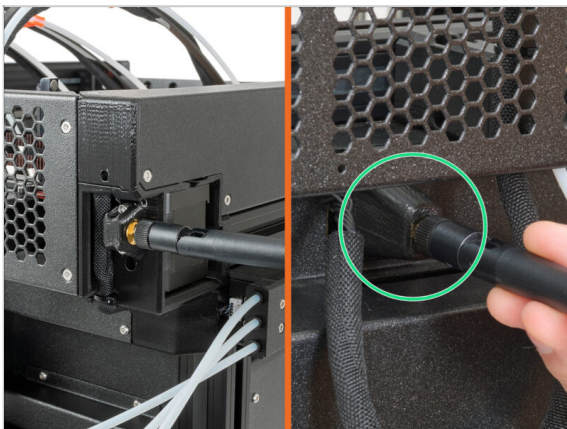
❗ Manuale versione 1.01

PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



- 07/2023 - Gruppo xLCD
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo xLCD.
- Manuale versione 1.02

PASSO 4 Modifiche al manuale (3)



- 08/2023 - Adattatore Antenna
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo adattatore per antenna.
- Manuale versione 1.03

PASSO 5 Modifiche al manuale (4)



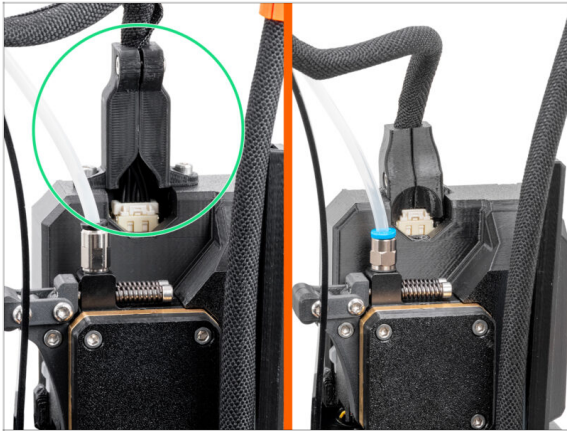
- 11/2023 - Porta bobina
 - Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo porta bobina stampato a iniezione.
- Manuale versione 1.04

PASSO 6 Modifiche al manuale (5)



- 09/2024 - xLCD
 - Sono state aggiunte le istruzioni per la nuova copertura xLCD stampata a iniezione.
- Manuale versione 1.05

PASSO 7 Modifiche al manuale (6)



- 04/2025 - Main cable connector cover
- Added instructions for the new main cable connector cover.
- Manual version 1.06

[illegible]

[illegible]

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

[illegible]

