

Indice

1. Introduzione	5
Passo 1 - Informazioni generali	6
Passo 2 - How to navigate through the manual	6
Passo 3 - Cosa ti aspetta durante il disimballaggio	7
Passo 4 - Attrezzi contenuti nella confezione	8
Passo 5 - Guida alle etichette	8
Passo 6 - Cheatsheet	9
Passo 7 - Calzino in silicone	9
Passo 8 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	10
Passo 9 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	10
Passo 10 - Disimballaggio della stampante	11
Passo 11 - Siamo qui per te!	12
2A. Unboxing della stampante	13
Passo 1 - Introduzione	14
Passo 2 - Aprire la confezione	14
Passo 3 - Aprire la confezione	15
Passo 4 - Rimuovere i fissaggi	15
Passo 5 - Rimuovere i fissaggi	16
Passo 6 - Disimballare la stampante	16
Passo 7 - Haribo time	17
Passo 8 - Evviva! La stampante è pronta per l'installazione	17
2B. Unboxing della stampante	18
Passo 1 - Introduzione	19
Passo 2 - Aprire la confezione	19
Passo 3 - Aprire la confezione	20
Passo 4 - Removing the inserts	20
Passo 5 - Removing the inserts	21
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	21
Passo 7 - Unpacking the printer	22
Passo 8 - La stampante è pronta per la configurazione	22
3. Installazione della stampante	23
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	24
Passo 2 - Informazioni sul gruppo di cavi Nextruder	24
Passo 3 - Variante A - Assemblaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti	25
Passo 4 - Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder	25
Passo 5 - Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder	26
Passo 6 - Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder	26
Passo 7 - Variante B - Montaggio del fascio di cavi Nextruder: preparazione dei componenti	27
Passo 8 - Variante B - Gruppo di cavi nextruder	27
Passo 9 - Variante B - Gruppo di cavi nextruder	28
Passo 10 - Variante B - Gruppo di cavi nextruder	28
Passo 11 - Preparare la stampante	29
Passo 12 - Installare l'estrusore: preparazione delle parti	29
Passo 13 - Installare l'estrusore	30
Passo 14 - Fissare l'estrusore	30
Passo 15 - Guidare il cavo dell'estrusore	31
Passo 16 - Versioni della guarnizione dell'ugello	31
Passo 17 - Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dock Nextruder	

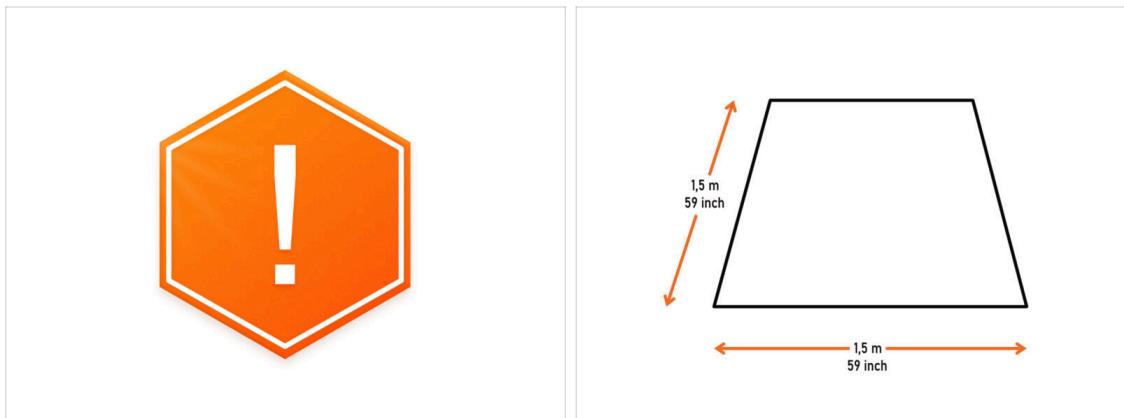
.....	32
Passo 18 - Montaggio del dock Nextruder	33
Passo 19 - Dock inspection	33
Passo 20 - Ispezione Dock: video	34
Passo 21 - Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dei componenti	34
Passo 22 - Nozzle seal not pre-installed: assembly	35
Passo 23 - Guarnizione ugello non preinstallata: installazione	35
Passo 24 - Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore	36
Passo 25 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi	36
Passo 26 - Versione A: Collegamento del cavo dell'estrusore	37
Passo 27 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	37
Passo 28 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi	38
Passo 29 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	38
Passo 30 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	39
Passo 31 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	39
Passo 32 - Versione B: Collegamento del cavo dell'estrusore	40
Passo 33 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi	40
Passo 34 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL	41
Passo 35 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	41
Passo 36 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi	42
Passo 37 - Versioni del gruppo porta bobina	42
Passo 38 - Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti	43
Passo 39 - Porta bobina stampato: regolazione del dado	43
Passo 40 - Versione A: Assemblare il porta bobina	44
Passo 41 - Porta bobina stampato: montaggio del gruppo	44
Passo 42 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti	45
Passo 43 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado	45
Passo 44 - Versione B: Assemblare il porta bobina	46
Passo 45 - Versione B: Preparare il porta bobina	46
Passo 46 - Versione B: Montaggio del porta bobina	47
Passo 47 - Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti	47
Passo 48 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD	48
Passo 49 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD	48
Passo 50 - Versioni precedenti del display xLCD	49
Passo 51 - Versione A: Montare il display xLCD: preparazione delle parti	49
Passo 52 - Versione A: cavi xLCD	50
Passo 53 - Versione B: Preparazione dei componenti	50
Passo 54 - Versione B: cavi xLCD	51
Passo 55 - Versione C: collegare il display xLCD	51
Passo 56 - Montare il display xLCD	52
Passo 57 - Reward yourself	52
Passo 58 - Ci siamo quasi!	53
4. Primo avvio	54
Passo 1 - Prima di iniziare con lo Strumento singolo	55
Passo 2 - Preparare la stampante	55
Passo 3 - Aggiornamento Firmware	56

Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	56
Passo 5 - Wizard	57
Passo 6 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	58
Passo 7 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	58
Passo 8 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	59
Passo 9 - Wizard: Phase stepping	59
Passo 10 - È fatta	60
Passo 11 - Una veloce guida per le prime stampe	60
Passo 12 - Modelli 3D stampabili	61
Passo 13 - Nozioni base Prusa	61
Passo 14 - Unisciti a Printables!	62
Passo 15 - Haribo time!	62
Registro modifiche del manuale	63
Passo 1 - Storico versioni	64
Passo 2 - Modifiche al manuale (1)	64
Passo 3 - Modifiche al manuale (2)	65
Passo 4 - Modifiche al manuale (3)	65
Passo 5 - Modifiche al manuale (4)	66
Passo 6 - Modifiche al manuale (5)	66
Passo 7 - Modifiche al manuale (6)	67

1. Introduzione



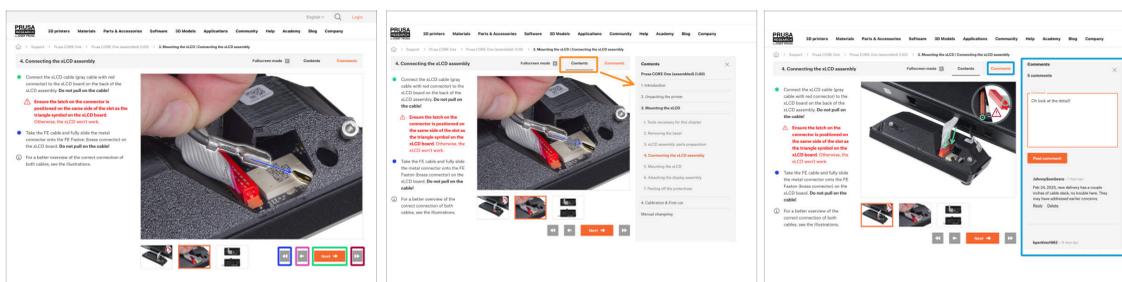
PASSO 1 Informazioni generali



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

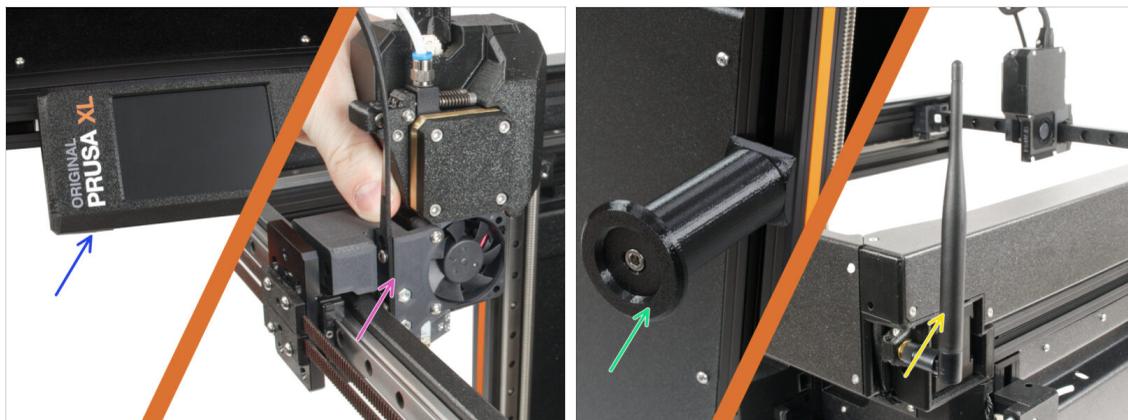
- **Raccomandiamo una luce luminosa sopra il banco di lavoro.** Alcune parti della stampante sono buie e una luce inadeguata potrebbe rendere la procedura particolarmente complicata.
- **Per il montaggio prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1 m x 1 m (40" x 40").**

PASSO 2 How to navigate through the manual



- Use the graphical navigation buttons in the bottom right corner or the arrow keys on your keyboard:
 - **Next button / Right arrow key** - Moves to the next image, or to the next step if it's the last image in the step.
 - **Left arrow button / Left arrow key** - Moves to the previous image, or to the previous step if it's the first image in the step.
 - **Play backward button / Up arrow key** - Moves to the previous step.
 - **Play forward (Next) button / Down arrow key** - Moves to the next step.
- Click on **Contents** to expand the full list of steps in this guide. This allows you to jump to any step regardless of the sequence.
- Click on **Comments** to open the discussion for a specific step and leave your feedback.

PASSO 3 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 4 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
- T10 screwdriver
- Cacciavite a stella PH2
- Needle-nose pliers

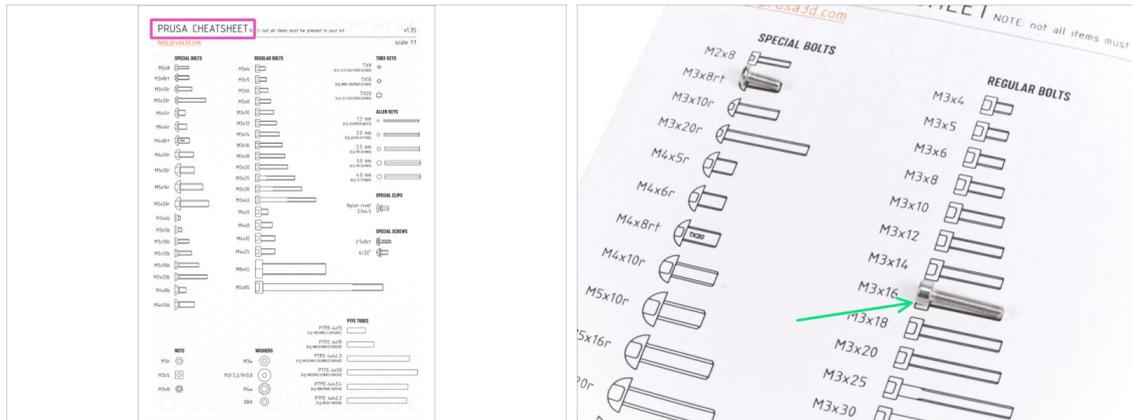
■ **La confezione della stampante contiene un lubrificante, destinato alla manutenzione.** Non è necessario applicarlo durante il montaggio. È disponibile un manuale online dedicato alla [Manutenzione regolare della stampante](#).

PASSO 5 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 6 Cheatsheet



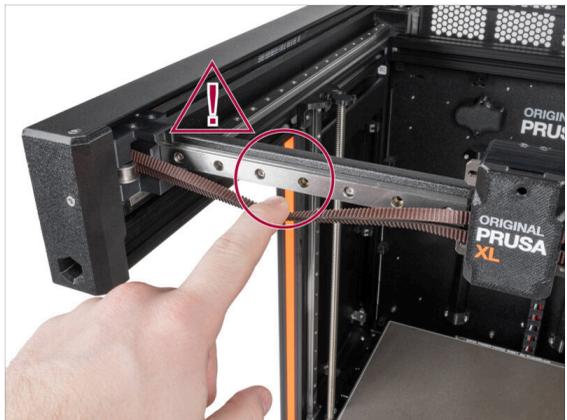
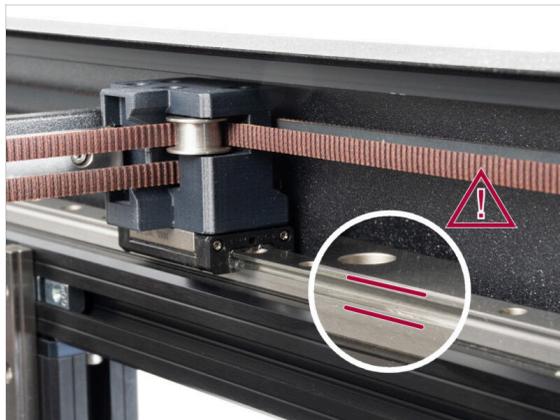
- La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.
- I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla pagina 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 7 Calzino in silicone



- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- Ti verrà chiesto di installare il calzino più avanti in questa guida.
- ❗ 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.

PASSO 8 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.

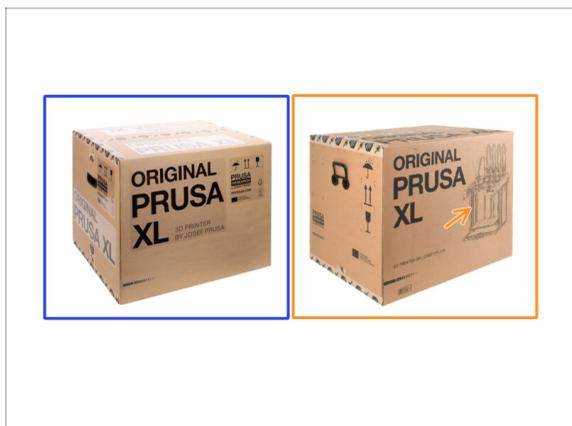
- Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

PASSO 9 Visualizza immagini ad alta risoluzione



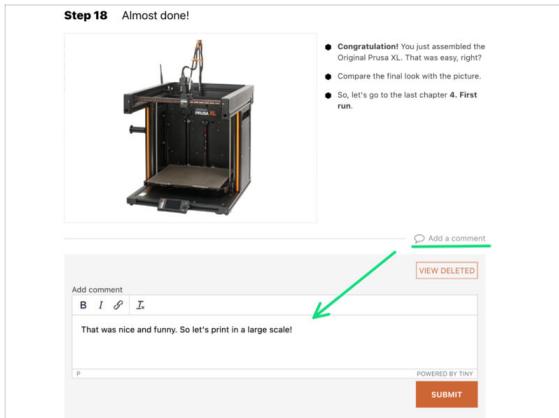
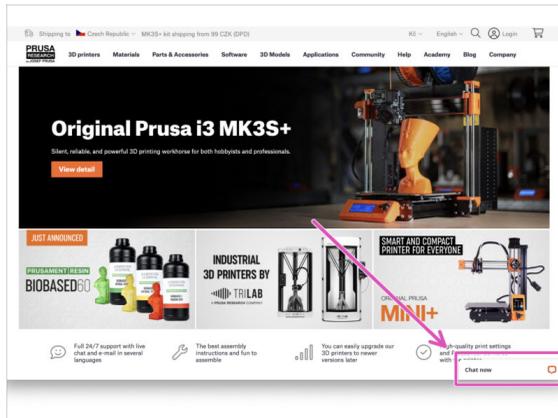
- i** Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Semplicemente scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

PASSO 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**.
 - ⓘ 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**.

PASSO 11 Siamo qui per te!

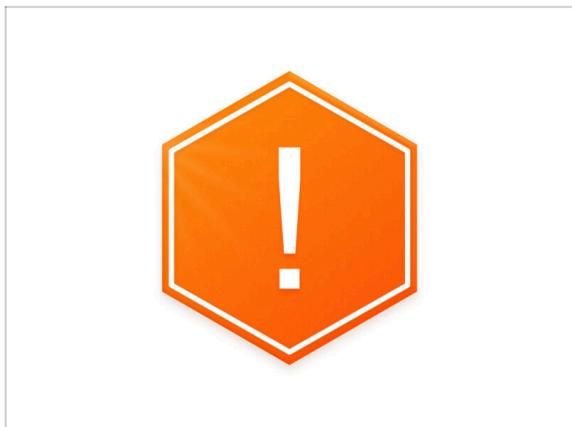


- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta? **Facelo sapere!**
- Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
 - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - Utilizzando la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su shop.prusa3d.com
 - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com
- Are you ready to get started on the assembly? Let's move on to chapter 2. Printer unboxing.

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



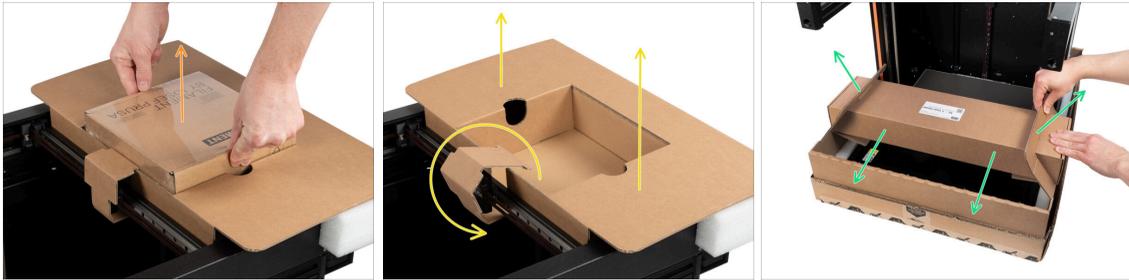
- ❗ Le aperture a strappo sono progettate in modo da combinarsi l'una all'altra, **non importa con quale si inizia.**
- 🔴 Strappa le linguette su entrambi i lati per dividere la scatola. Ciascuna apertura apre i due lati, uno lungo e uno corto.
- 🟠 A questo punto, la parte superiore è separata da quella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

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.
- ❗ Your printer may differ slightly from the one shown in the photos. This does not affect the guide; the photos are for illustrative purposes only.

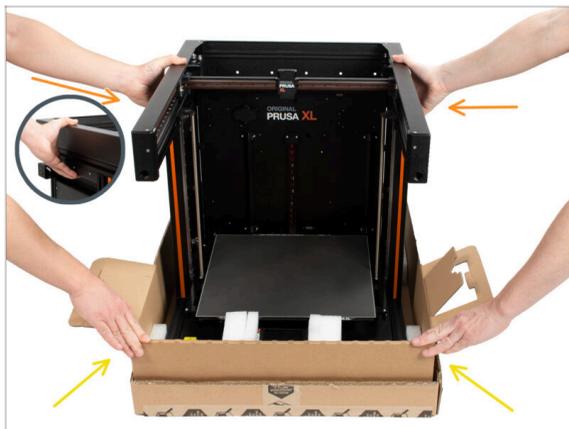
PASSO 5 Rimuovere i fissaggi



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

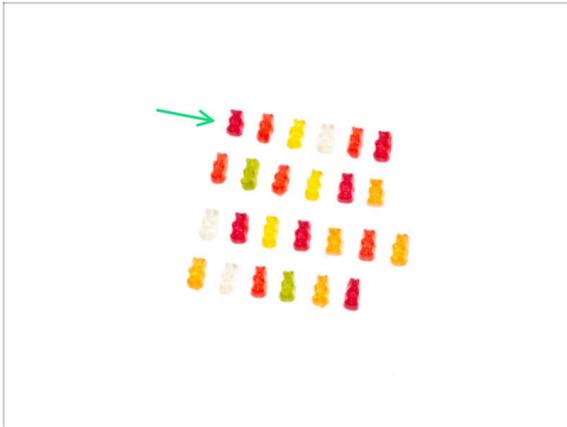
- 🟠 Tirare fuori la scatola di Prusament inclusa.
- 🟡 Il fissaggio è sbloccato, rimuovi il fissaggio superiore posteriore dalla stampante.
- 🟢 Tira verso l'alto il cartone per sbloccare la scatola inferiore dalla parte principale della confezione inferiore e rimuovila.

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 Haribo time



- Carefully and quietly open the bag with the Haribo gummy bears. A high level of noise might attract nearby predators!
- Take out some of the gummy bears and place them on a clean surface. Separate the sleuth into four rows as shown in the photo. Seal the bag and set it aside for now.
- Eat the first row: six gummy bears.
- **i** Did you know that gummy bears were first created by a German candy maker named Hans Riegel in the 1920s?

PASSO 8 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

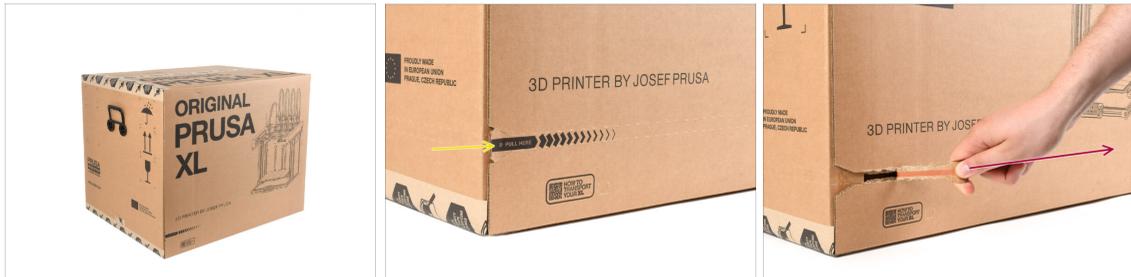


 **La confezione della stampante è pesante! Chiedi a qualcuno di aiutarti.**

 **Se sono coinvolti bambini, sorvegliarli sempre per evitare incidenti.**

 **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



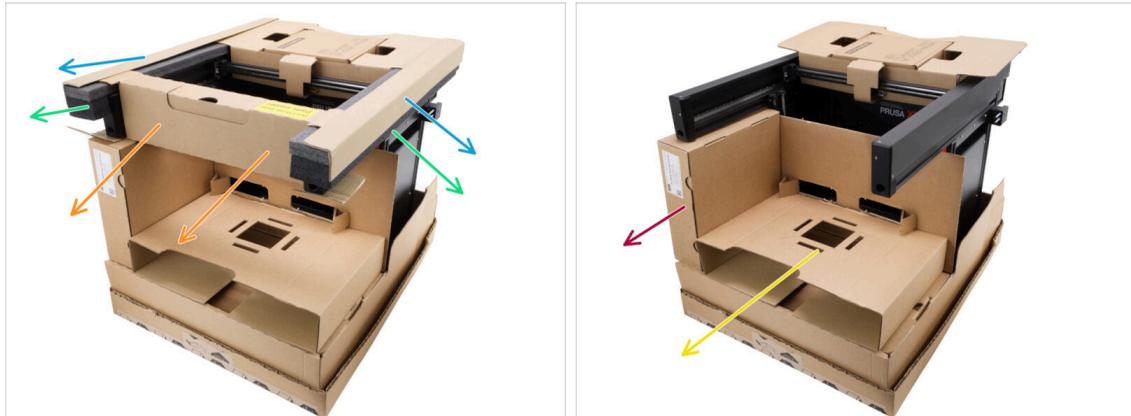
◆ Rimuovi la parte superiore della scatola sollevandola.

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

ⓘ Your printer may differ slightly from the one shown in the photos.
This does not affect the guide; the photos are for illustrative purposes only.

- ◆ Remove the Haribo gummy bears from the back of the box and put them aside. We will release them from captivity soon.
- ◆ Remove the welcome letter, which also contains the cheatsheet. **Do not dispose of the welcome letter!**

PASSO 4 Removing the inserts



- ◆ Remove the top hardened cardboard protective fixations.
- ◆ Remove the top foam fixations.
- ◆ Remove the top front cardboard insert. There are various parts inside; be careful not to lose these when removing the cardboard insert.
- ◆ Remove the cardboard insert next to the nextruder box.
- ◆ Remove the nextruder box.

PASSO 5 Removing the inserts



- Lift the two flaps on the side of the front cardboard insert, bend the vertical side down and remove the insert.
- Remove the box with Prusament on top.
- Remove the test print from the print sheet.

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!** Assicuratevi di non perderle!
- Lift the whole insert and remove it.

PASSO 7 Unpacking the printer



- Use the side handles on the printer to lift it up.
- Keep the bottom of the box in place by holding it down while you lift the printer up.
- ⚠ **Do not lift the printer by the top metal profiles!!!** Otherwise, you may warp the printer parts and damage the parts such as the LED lighting inside.
- ⚠ **Do not lift the printer alone;** ask someone to help you lift the printer by the handle on the side of the printer.

PASSO 8 La stampante è pronta per la configurazione

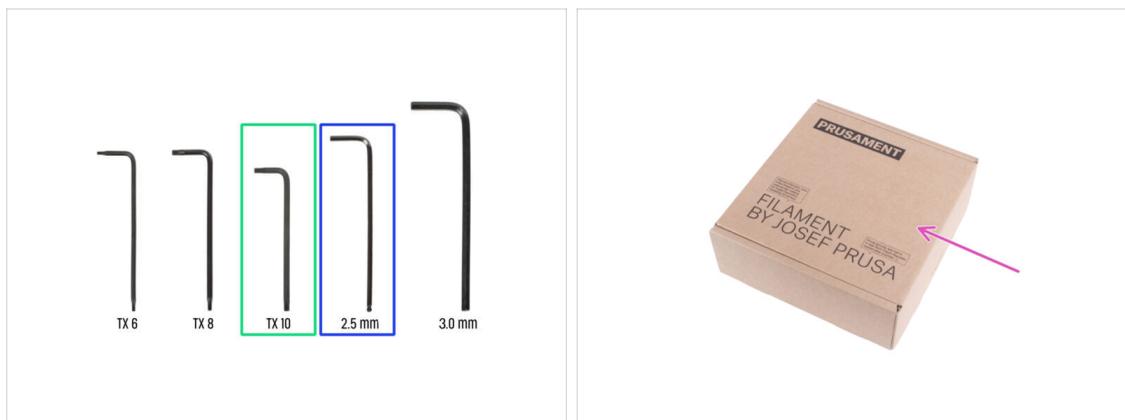


- Ottimo lavoro! La stampante è pronta per la fase successiva:
- Consulta il capitolo 3. **Configurazione della stampante.**

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



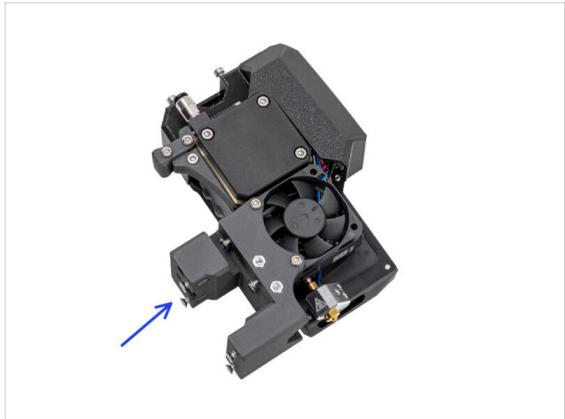
ⓘ A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo fascio di cavi.

- **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. **Non sono presenti fori** per le viti sul connettore del fascio di cavi. Continua da questo passo: **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



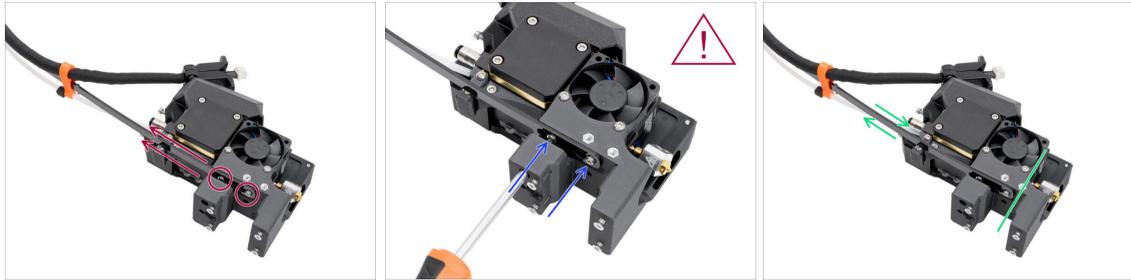
- Per i seguenti passi prepara:
- Gruppo cavi Nextruder (1x)
- Nextruder (1x)

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



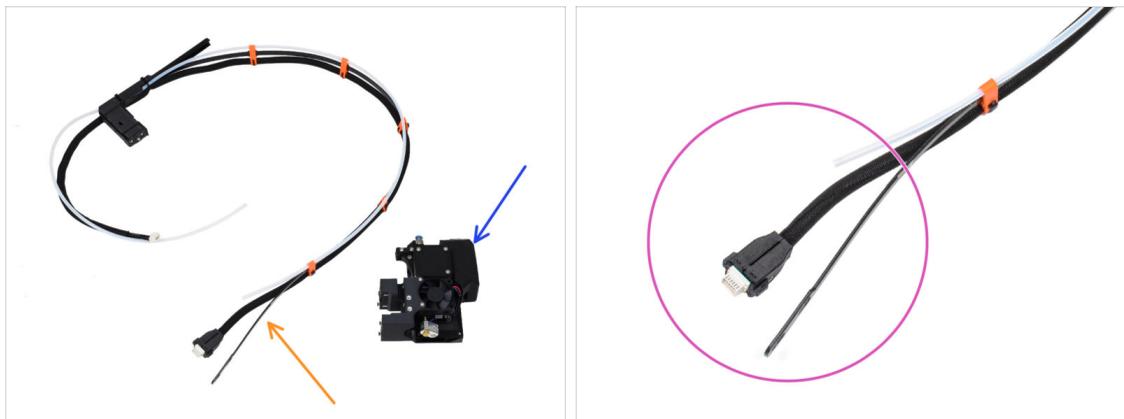
- 🔴 Tira la linea flessibile verso l'alto in modo che le viti si inseriscano nella parte più stretta delle aperture per le chiavi.
- ⚠️ **Verifica che entrambe le viti siano inserite.**
- 🔵 Mentre le viti si trovano nelle parti più strette delle aperture, stringile con il cacciavite torx T10.
- 🟢 Verifica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

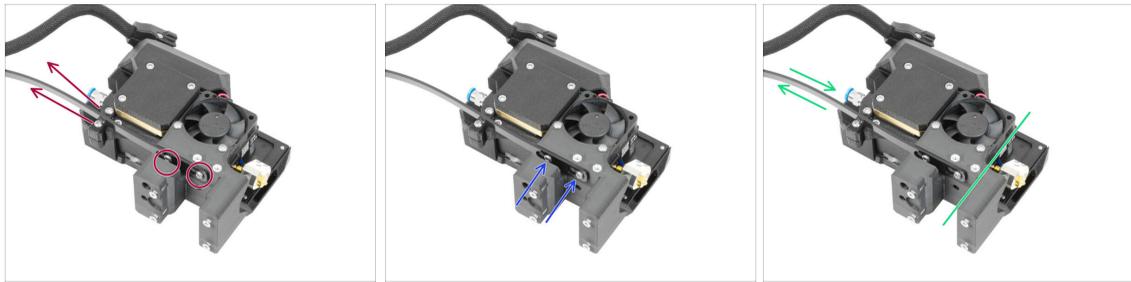
● Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti.

● Utilizzando il cacciavite T10, stringi le due viti contrassegnate all'interno dell'estrusore.

● 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.
- ⓘ 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



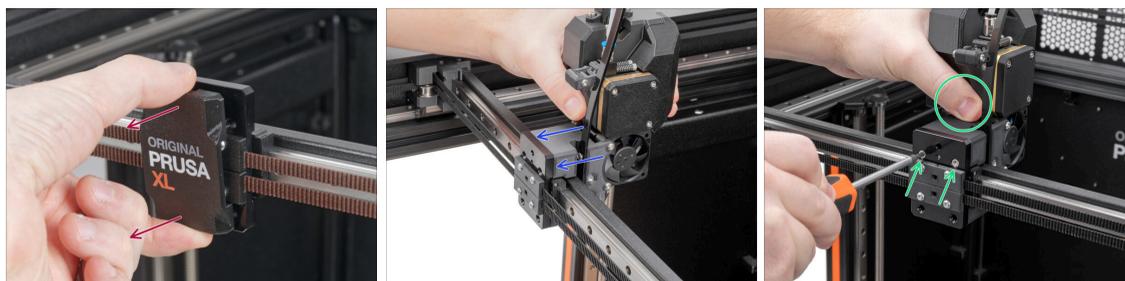
- i** Da questo momento in poi, **la procedura è la stessa sia per la Variante A sia per la Variante B.**
- ◆** Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante.** Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- i** Nei passi successivi, lavoreremo con alcuni strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato. Proteggi la superficie di stampa da eventuali danni. Puoi usare una scatola vuota di Nextruder per questo.
- ◆** 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



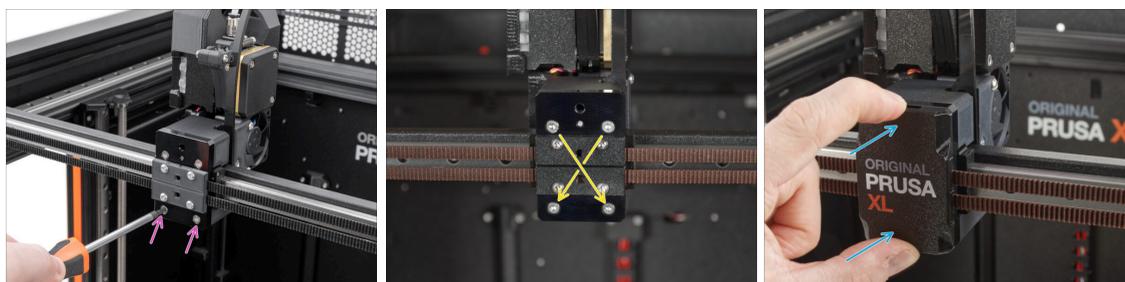
- ◆** Per i seguenti passi prepara:
- ◆** Gruppo estrusore a strumento singolo (1x)
- i** A causa dell'attento collaudo di ogni stampante prima della spedizione, è possibile che sull'ugello dell'estrusore siano presente del residuo di filamento.
- ◆** Rimuovi quattro viti M3x12bT (svasate) dal corpo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

PASSO 13 Installare l'estrusore



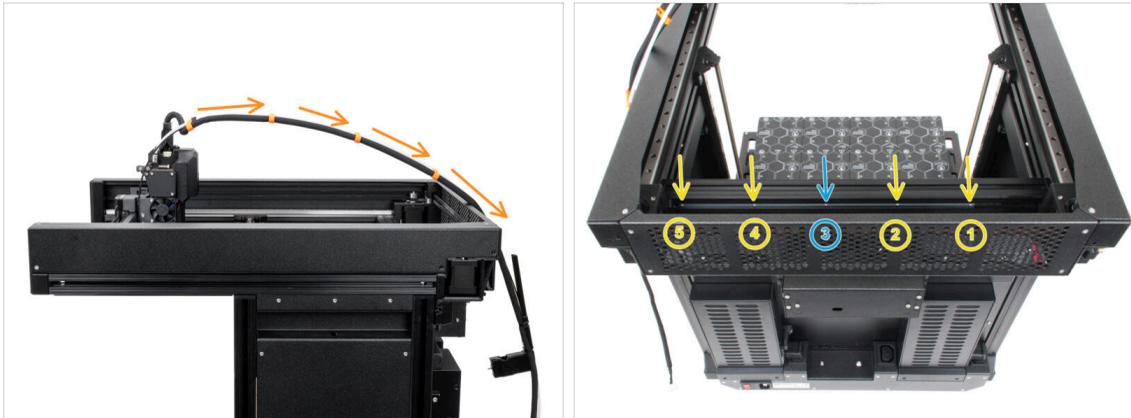
- Rimuovi la copertura x-carriage-cover dal carrello X.
- Dalla parte posteriore del carrello X, collega il gruppo estrusore al carrello X. Osserva l'orientamento corretto dell'estrusore.
- Tieni l'estrusore e fissalo inserendo e stringendo due viti M3x12bT nei fori superiori. **Per il momento non serrare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

PASSO 14 Fissare l'estrusore



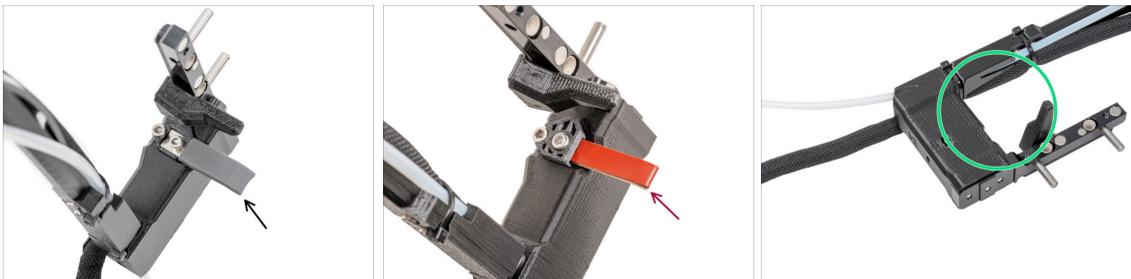
- Inserisci e stringi due viti M3x12bt nei fori inferiori del carrello X in modo da fissare il gruppo estrusore. **Per il momento non serrare a fondo le viti!**
- Avvita completamente tutte e quattro le viti **diagonalmente** per fissare il gruppo estrusore.
- Incastra il coperchio x-carriage-cover di 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 Versioni della guarnizione dell'ugello



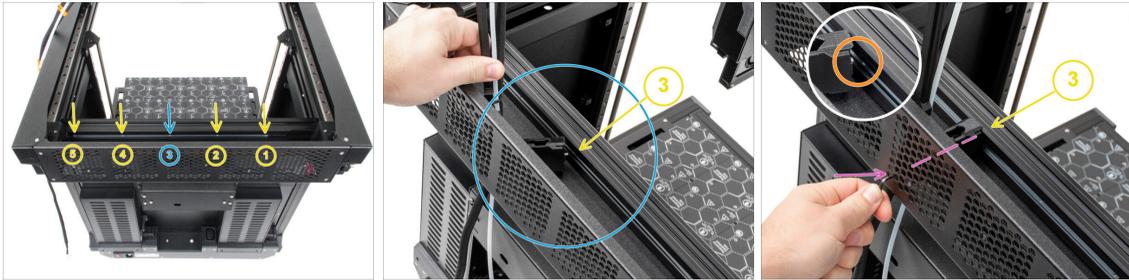
- ① I gruppi più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore.
- ⚠ **Le guarnizioni degli ugelli già preinstallate sui dock dell'estrusore potrebbero avere un colore diverso.** Ciò non influisce sul processo di assemblaggio.
- Guarnizione ugello grigia.
- Guarnizione ugello rossa.
- ① **Se è presente la guarnizione dell'ugello preinstallata, procedere con questo passaggio: [Collegamento del dock Nextruder](#)**
- **Se il dock Nextruder NON ha la guarnizione dell'ugello già installata, vai al passaggio successivo →**

PASSO 17 Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dock Nextruder



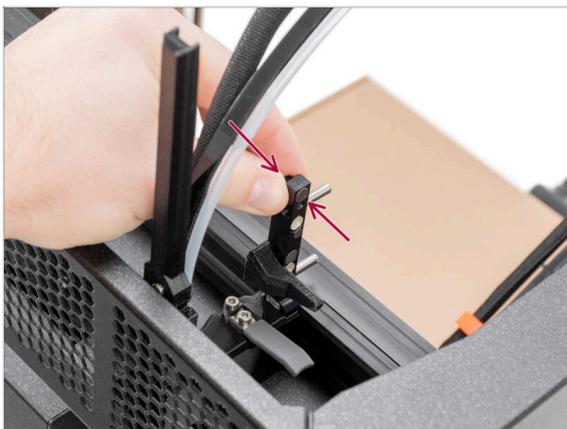
- **La tua versione non ha la guarnizione dell'ugello preinstallata. Segui questo passaggio per preparare il dock Nextruder. Installeremo la guarnizione dell'ugello in un secondo momento.**
- Inserisci il dado M3nS nel dock di Nextruder.
- Assicurati che il dado sia spinto fino in fondo nel dock. In caso contrario, usa la chiave a brugola per spingere il dado nel dock Nextruder.
- ⓘ Se il dado è caduto durante il trasporto, cercalo nella scatola del Nextruder. Se necessario, ce n'è anche uno di ricambio nella confezione del gruppo di tenuta dell'ugello.
- ⚠ **Non installare ancora la guarnizione dell'ugello! Lo faremo più tardi. Dobbiamo prima collegare il dock dell'estrusore alla stampante.**
Continua con il passaggio successivo →

PASSO 18 Montaggio del dock Nextruder



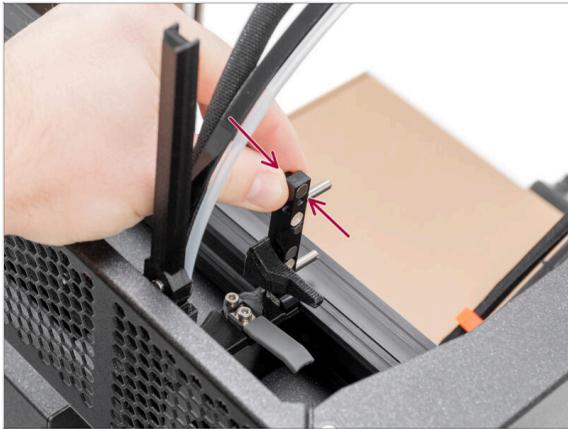
- Ruota la stampante in modo che il lato dell'alimentatore sia rivolto verso di te.
- Individua il lungo profilo metallico con cinque fori M3 (inserto di montaggio tch) all'interno del profilato di alluminio posteriore, il quale è libero di muoversi a destra e a sinistra.
 - ⓘ Il profilo metallico deve trovarsi sul lato sinistro del profilo estruso. In caso contrario. Spostalo a sinistra.
- Posiziona la parte in plastica xl-dock-cable-router tra la piastra metallica posteriore e il profilo in alluminio.
 - 📌 La versione dock nelle foto è senza le guarnizioni degli ugelli preinstallate. Se la tua versione ha la guarnizione dell'ugello, procedi allo stesso modo.
- Dal xl-dock-cable-router sporge una vite. Questa vite deve essere fissata al **terzo foro filettato** del profilo metallico lungo. Osserva la piastra metallica posteriore per verificare se il supporto del cavo è allineato con l'apertura corretta.
- Spingi la chiave a brugola da 2.5mm attraverso il foro (in basso a sinistra nella serie) nella piastra metallica posteriore e attraverso la parte in plastica fino a raggiungere la vite. Quindi, serrala.
 - ⓘ Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.

PASSO 19 Dock inspection



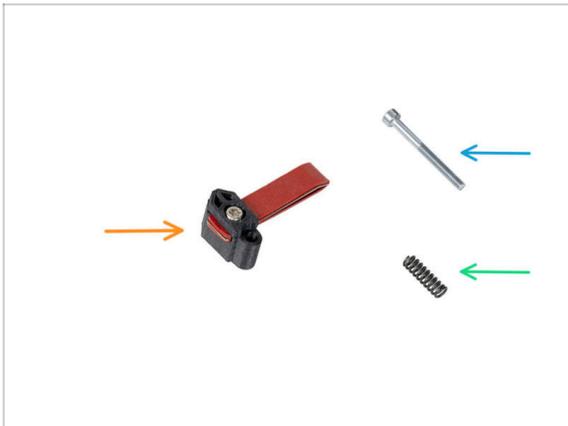
- 📌 La versione dock nelle foto è con le guarnizioni degli ugelli preinstallate. Se la tua versione non ha la guarnizione dell'ugello, procedi allo stesso modo.
- ⚠️ **Controlla che i dock siano ben serrati. Il dock non deve muoversi.**
- Guarda il video nella fase successiva per capire meglio →

PASSO 20 Ispezione Dock: video



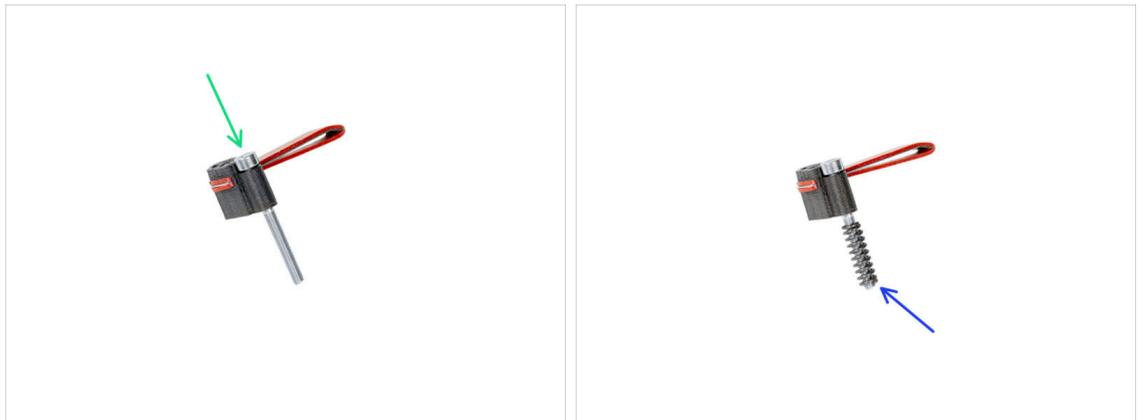
- Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.
- ⓘ Una volta che il dock Nextruder è stato serrato correttamente, procedere al passaggio successivo →

PASSO 21 Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dei componenti



- ⓘ Le seguenti istruzioni sono destinate esclusivamente alle stampanti **senza** una guarnizione dell'ugello preinstallata.
- ⓘ **Se i dock del tuo nextuder hanno già le guarnizioni dell'ugello installate, vai a questo passo: [Preparazione del sensore Filamento](#).**
- Per i seguenti passi prepara:
 - Guarnizione ugello
 - Vite M3x30
 - Molla 15x5

PASSO 22 Nozzle seal not pre-installed: assembly



- Inserire la vite M3x30 nella guarnizione dell'ugello.
- Far scorrere la molla sulla guarnizione dell'ugello.

PASSO 23 Guarnizione ugello non preinstallata: installazione



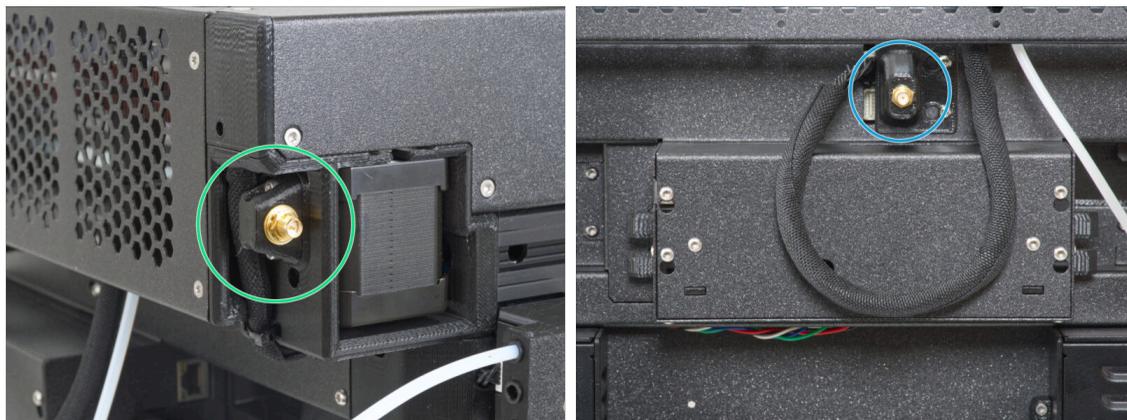
- ⓘ **L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea**, l'altezza esatta verrà impostata nel prossimo capitolo una volta montate tutte le parti del Nextruder.
- Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel dock.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, stringi la vite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

PASSO 24 Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore



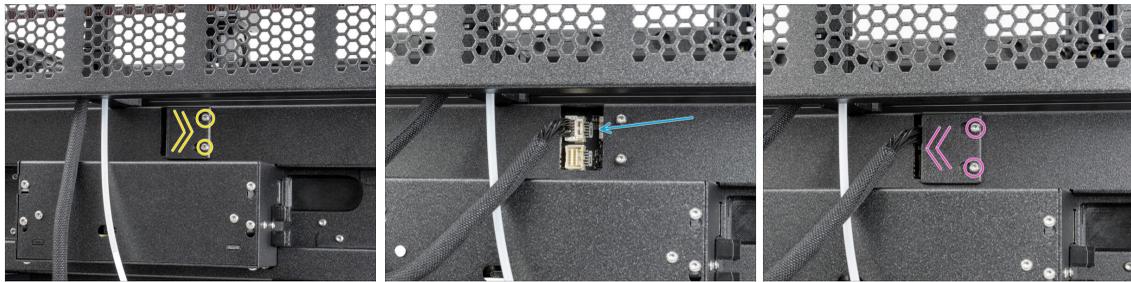
- Sul lato della stampante è presente un sensore di filamento laterale. Inserisci il tubo PTFE libero dell'estrusore nel foro superiore della parte, fino in fondo.
- Tira delicatamente il tubo in PTFE all'indietro, in modo da spingere fuori il colletto nero dal sensore del filamento laterale e bloccare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

PASSO 25 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



- Let's connect the Wi-Fi antenna now. There are two versions of this component. Identify which version of the Wi-Fi antenna your printer has.
- **Versione A:** il supporto per l'antenna Wi-Fi si trova sul lato. **Continua con il passo successivo.**
 - ⓘ **If you have the side version, continue to the next step in the guide: [Side version: Connecting the extruder cable](#)**
- **Versione posteriore:** Il connettore dell'antenna va assemblato e l'antenna Wi-Fi va montata al centro del lato posteriore della stampante.
 - ⓘ **If you have the back version, skip to this step: [Back version: Wi-Fi antenna holder: parts preparation](#)**

PASSO 26 Versione A: Collegamento del cavo dell'estrusore



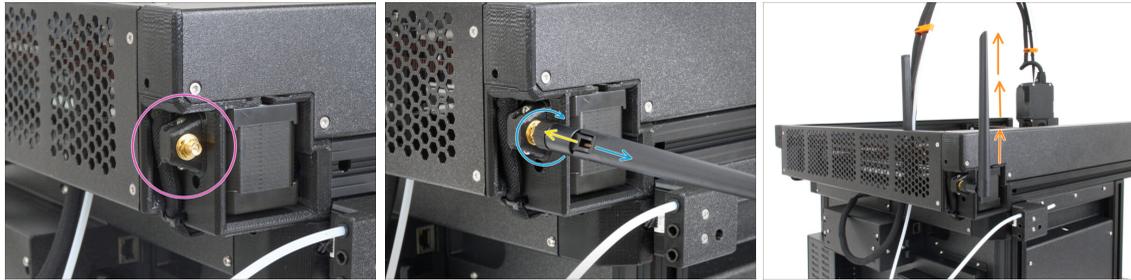
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Collega il cavo dell'estrusore nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
- Collega la copertura dei connettori alle viti. Spingila tutta a destra e stringi le viti.

PASSO 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 continua con [Passo 26 - Assemblaggio del 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



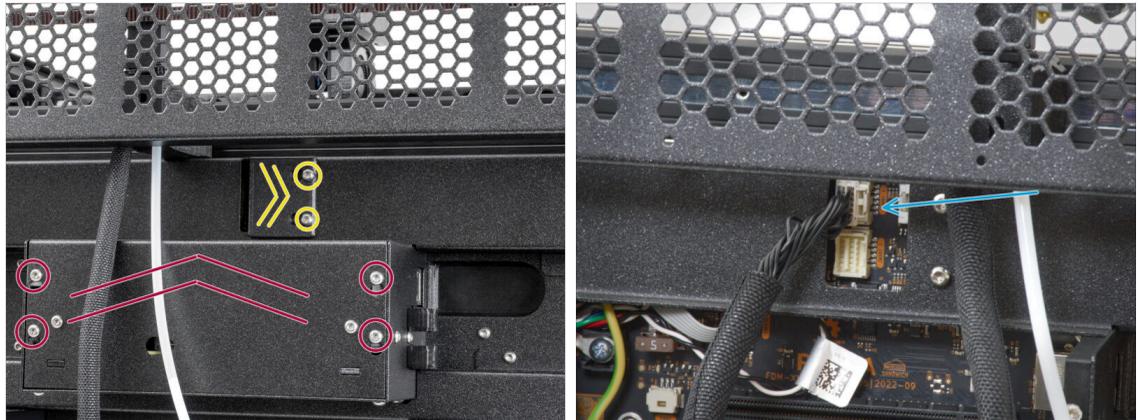
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno e puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

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 del cavo dell'estrusore



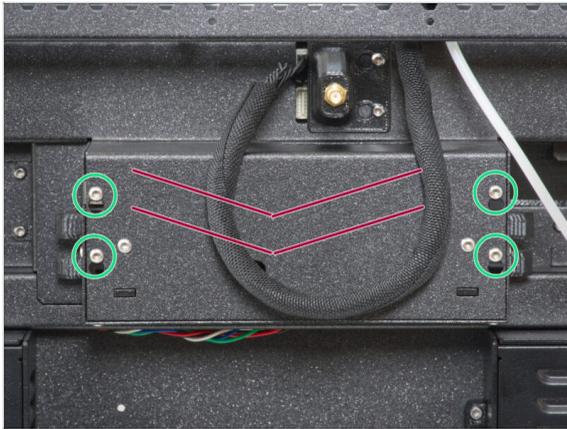
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Fai scorrere il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica.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

PASSO 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.
- ⓘ Support the board from below with your finger while attaching the antenna cable to prevent damaging the board.

PASSO 34 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 35 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



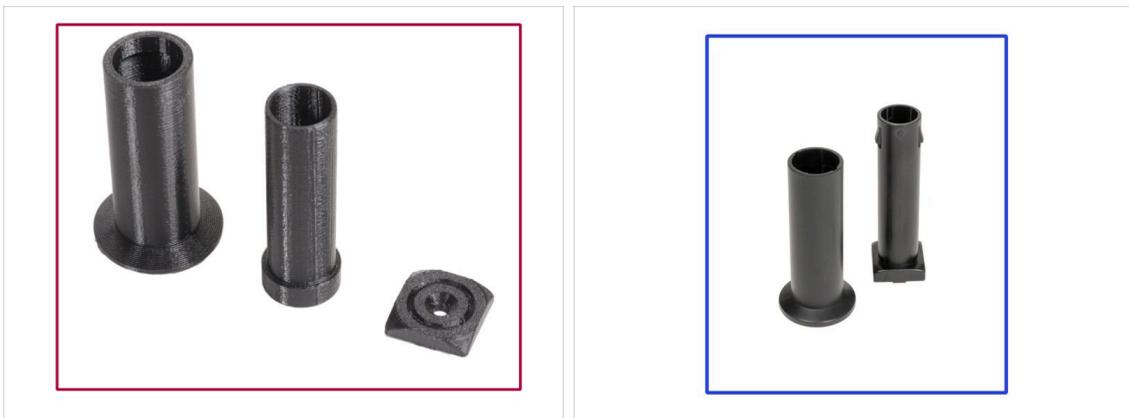
-  **Per i seguenti passi prepara:**
-  Antenna Wi-Fi (1x)
-  La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 36 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.
- ◆ Well done! With the Wi-Fi antenna installed, let's move on to the spoolholders in the next step →

PASSO 37 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:** Set di tre parti stampate. Se hai questa versione, continua con **Porta bobina stampato: preparazione dei componenti**
 - ◆ **Porta bobina stampato a iniezione**
: Set di due parti stampate a iniezione. Se possiedi questa versione, continua da **Porta bobina stampato a iniezione: preparazione dei componenti**

PASSO 38 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 39 Porta bobina stampato: regolazione del dado



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

PASSO 40 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 41 Porta bobina stampato: montaggio del gruppo



- Fissa il gruppo del porta bobina al dado M5nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- Stringi il gruppo porta bobina.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**

PASSO 42 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 43 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. Il dado deve essere leggermente spinto verso l'interno per muoversi senza problemi. Guarda l'immagine per vedere la posizione ideale.

PASSO 44 Versione B: Assemblare il porta bobina



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

PASSO 45 Versione B: Preparare il porta bobina



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

PASSO 46 Versione B: 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 47 Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti



- ⓘ **A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo display xLCD stampato a iniezione. Dai un'occhiata alle foto e scopri quale versione hai.**
- If you have the injection-molded xLCD, proceed with this step and continue to the next step →
- **Se hai la vecchia versione stampata del display xLCD, continua con questo passaggio: [Versioni stampate del display xLCD](#)**
- **Per i seguenti passi prepara:**
 - Gruppo xLCD (1x)
 - Vite M3x10 (2x)

PASSO 48 xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD



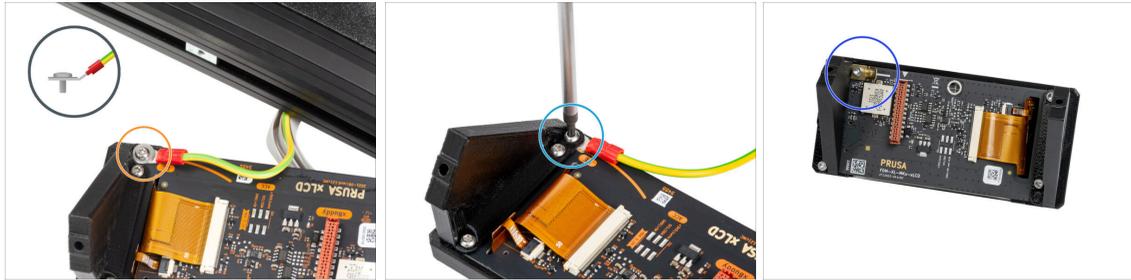
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- ⓘ Sul connettore del cavo del display xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi l'immagine.
- Spingi il connettore del cavo xLCD per collegarlo completamente al display xLCD. Tieni la copertura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

PASSO 49 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.
- **Proceed to this step: [Reward yourself](#)**

PASSO 50 Versioni precedenti del display xLCD



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

- 🟠 **Versione A: con rondella M3 sotto la vite.** Se hai questa versione, vai al passaggio successivo →
- 🟢 **Versione B: senza rondella sotto la vite**
- 🟡 **Versione C: faston in alto a sinistra.** Procedi con questo passo: **Versione C: Montaggio del display xLCD**

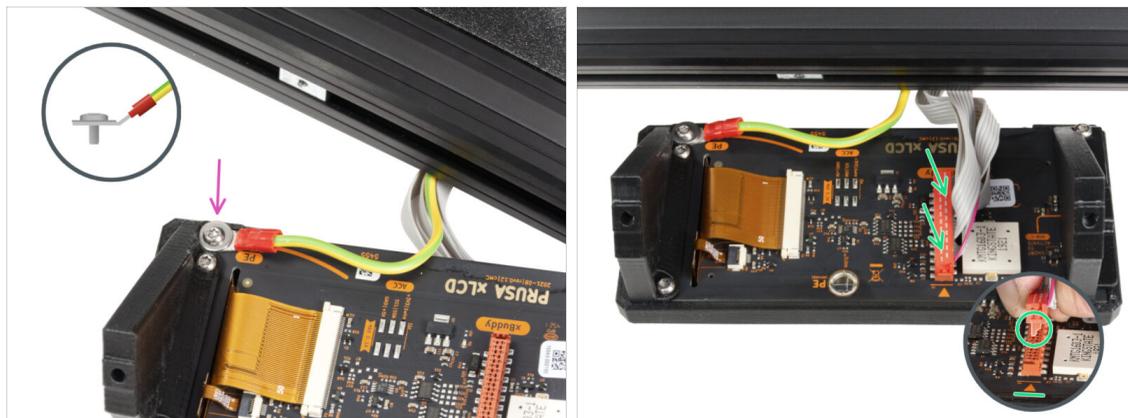
PASSO 51 Versione A: Montare il display xLCD: preparazione delle parti



⬛ **Per i seguenti passi prepara:**

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

PASSO 52 Versione A: cavi xLCD



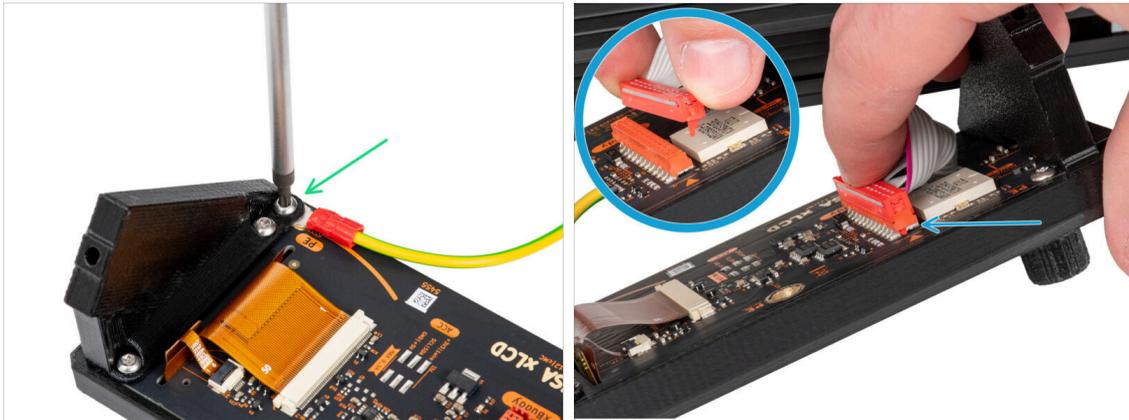
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
 - Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo estruso di alluminio anteriore inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
 - Utilizzando la vite M3x8rT e la rondella M3, collega il cavo 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.
- ⓘ Once the xLCD is connected, proceed to this step: **Mounting the xLCD**

PASSO 53 Versione B: Preparazione dei componenti



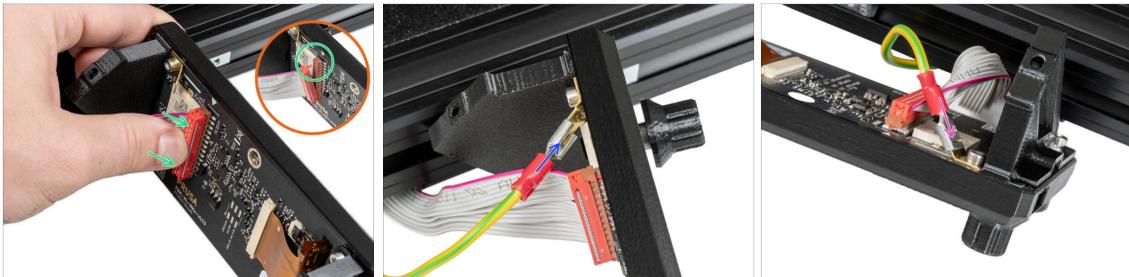
- Per i seguenti passaggi prepara:
 - Gruppo xLCD (1x)
 - Vite M3x8rT (1x)

PASSO 54 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.
- **Proceed to this step: [Mounting the xLCD](#)**

PASSO 55 Versione C: collegare il display xLCD



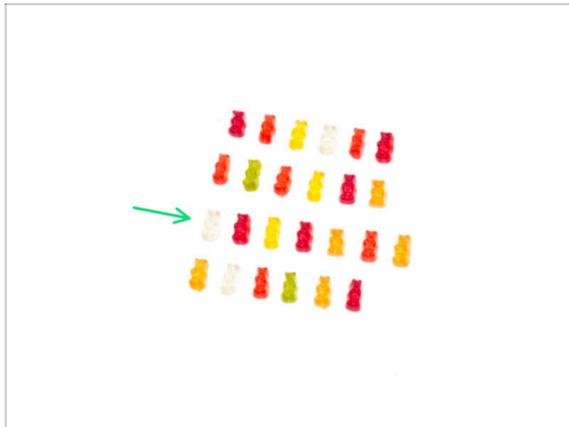
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo di alluminio frontale inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
 - **i** Sul connettore 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.
- Continua al prossimo passo →

PASSO 56 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 57 Reward yourself



- Great job! Reward yourself with another row of gummy bears.
- Eat the third row: seven gummy bears.
- ⓘ Did you know that the bright colors of gummy bears are achieved through the use of food coloring, which adds to their visual appeal?

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 **4. Primo avvio.**

4. Primo avvio



PASSO 1 Prima di iniziare con lo Strumento singolo



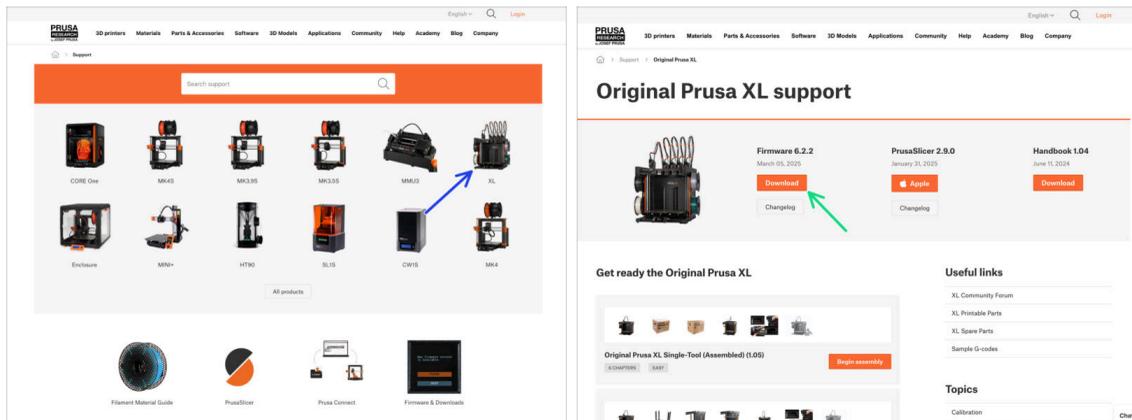
- ❗ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ❗ Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**

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



- i 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 (.bff) sulla chiavetta USB in dotazione.
- i Suggerimento: per accedere alla homepage di Prusa XL puoi utilizzare l'URL: prusa.io/XL

PASSO 4 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



- The nextruder sock helps to keep the temperature in the heater block stable. It also keeps your hotend clean from filament dirt and protects it in case the print detaches from the print surface.
- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- Se vuoi installare il calzino, fallo **prima della calibrazione**.
- i Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

PASSO 5 Wizard



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

● 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.

⚠ **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.

● Fan test

● Z-axis alignment

● X and Y axis test

● **These first tests are fully automatic; you just have to click on each to start. The printer will then initiate the test.**

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

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**.
- ⓘ After this step, proceed to the **Z Axis test** and the **Nozzle heater test**, respectively. These two tests are automatic and require minimal input.

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.
- At the end of the test, you will be prompted to **remove the filament from the sensor**.
- Entrambi i sensori di filamento sono calibrati e testati correttamente. Fai clic su **CONTINUA**.

PASSO 9 Wizard: Phase stepping



- **The last step is the phase stepping calibration.** This feature was introduced in firmware version 6.0.0. The calibration is automatic. Follow the instructions on the screen.
- ① You can find more information about the phase stepping via the following links:
 - 📌 **PHASE STEPPING GUIDE:** Necessary information about the phase stepping calibration.
 - 📌 **PHASE STEPPING BLOG ARTICLE:** A more in-depth look at the phase stepping feature.
- ① The printer will move the first print head to the middle of the heated bed and move the tool diagonally for the X and Y axes at different speeds.
- After the printer completes the test, the screen will show by how much the motor vibrations were reduced.

PASSO 10 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.

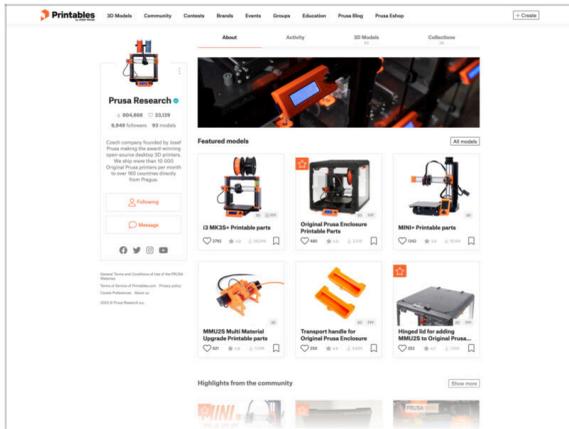
PASSO 11 Una veloce guida per le prime stampe



📌 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](#).

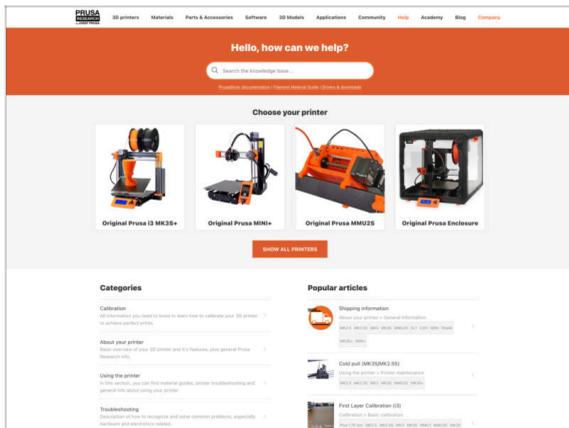
⚠️ **Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza***

PASSO 12 Modelli 3D stampabili



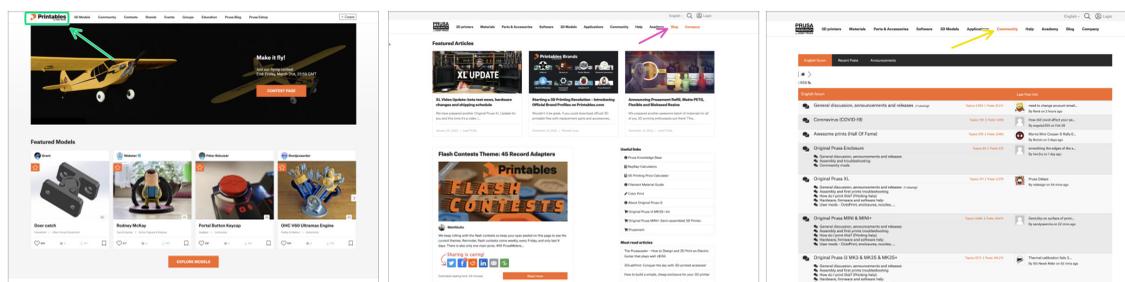
- ◆ **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata **in questa raccolta**.

PASSO 13 Nozioni base Prusa



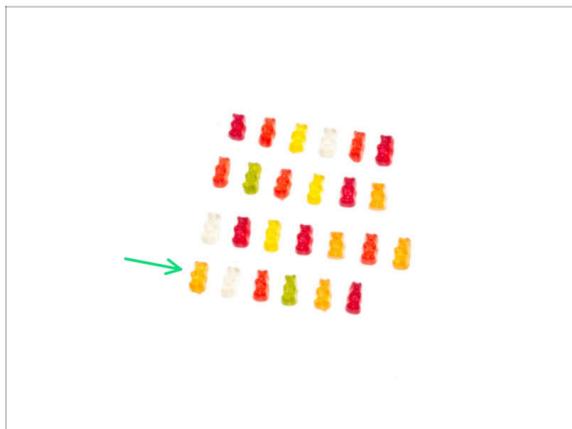
- ◆ Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- ◆ Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 14 Unisciti a Printables!



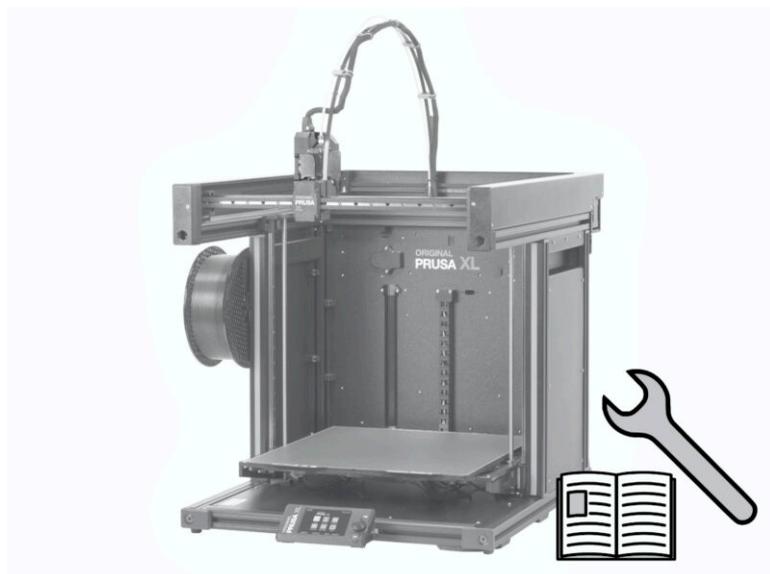
- ◆ **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- ◆ Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti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

PASSO 15 Haribo time!

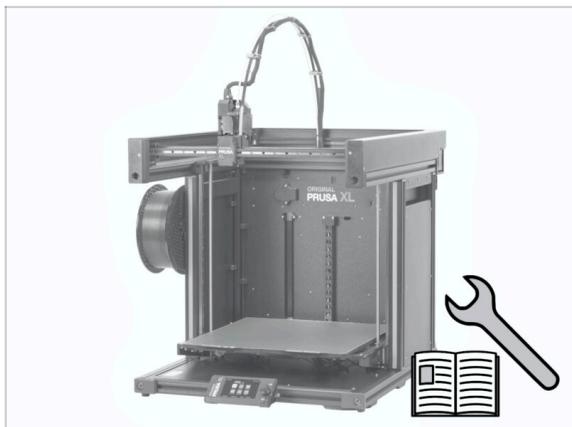


- ◆ **Congratulations! You did it.** The printer should already be up and running, and you can enjoy the last row of gummy bears: six gummy bears.
- i **Disclaimer:** You have a lot of gummy bears left. **Do not eat all the leftover gummy bears all at once by yourself now!** As much as it sounds like fun, trust us... You do not want to **bear** the consequences.
- ◆ We recommend re-sealing the bag and placing it near the printer while making sure to protect the Haribo from heat and moisture. You can have a few anytime your printer is heating up, or you are eagerly waiting for your project to finish printing.
- i Did you know that gummy bears have a long shelf life? Typically lasting for up to two years if stored properly in a cool and dry place. But don't test that with our gummy bears.

Registro modifiche del manuale

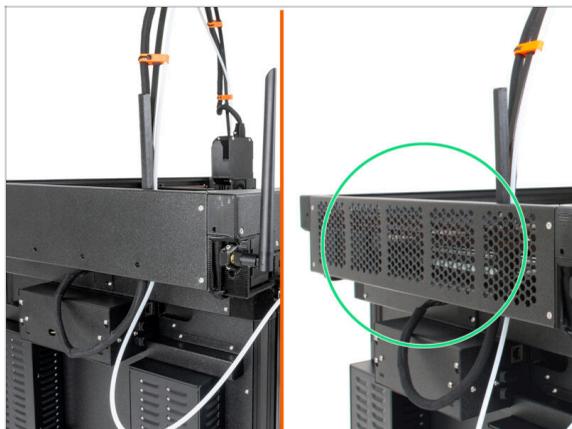


PASSO 1 Storico versioni



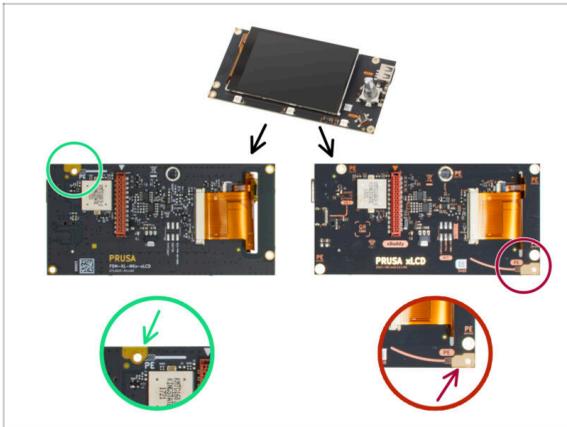
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 04/2025 - Aggiornato alla versione 1.06

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



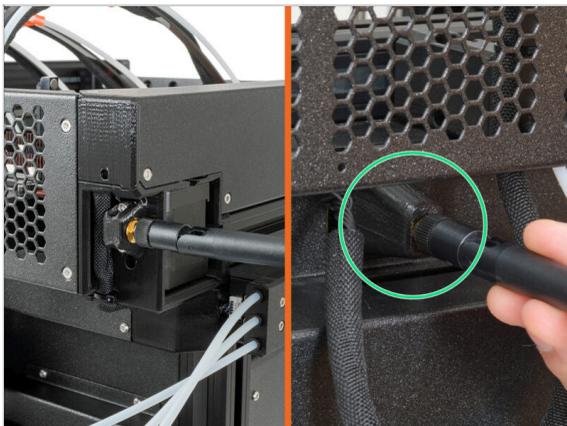
- 06/2023 - Copertura CoreXY
 - La copertura del CoreXY è stata modificata.
- ⓘ Manuale versione 1.01

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)



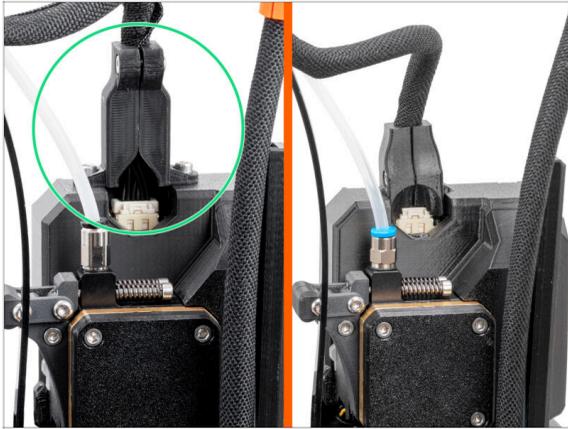
- 11/2023 - Porta bobina
 - Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo porta bobina stampato a iniezione.
- Manuale versione 1.04

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 - Copertura del connettore del cavo principale
- Sono state aggiunte le istruzioni per la copertura del nuovo connettore del cavo principale.
- ⓘ Manuale versione 1.06





