

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 Prusa Nextruder	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 - È l'ora delle Haribo	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 - Rimuovere gli inserti	20
Passo 5 - Rimuovere gli inserti	21
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	21
Passo 7 - Disimballare la stampante	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 - Montaggio del dock Nextruder	32
Passo 17 - Ispezione Dock	32

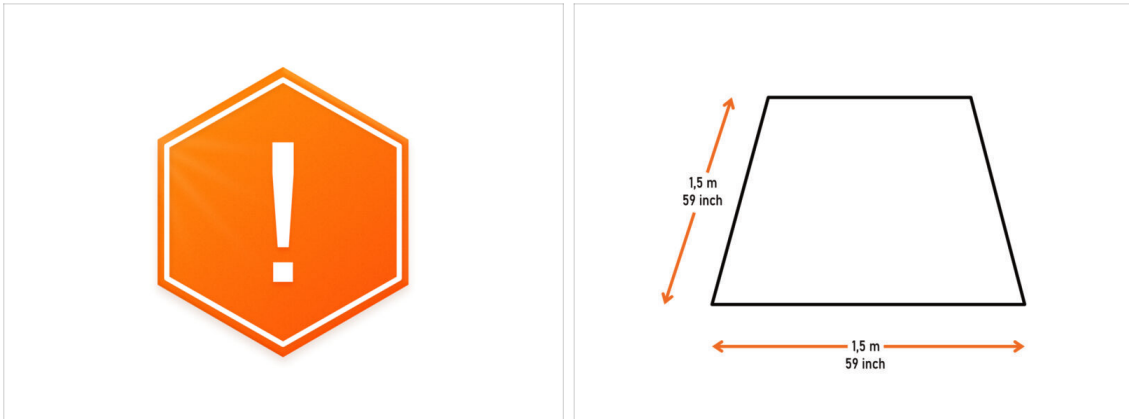
Passo 18 - Ispezione Dock: video	33
Passo 19 - Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore	33
Passo 20 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi	34
Passo 21 - Versione laterale: Collegamento del cavo dell'estrusore	34
Passo 22 - Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	35
Passo 23 - Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi	35
Passo 24 - Versione posteriore: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	36
Passo 25 - Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	36
Passo 26 - Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	37
Passo 27 - Versione posteriore: Collegamento del cavo dell'estrusore	37
Passo 28 - Versione posteriore: installazione del supporto per antenna Wi-Fi	38
Passo 29 - Versione posteriore: copertura della scatola buddy-XL	38
Passo 30 - Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	39
Passo 31 - Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi	39
Passo 32 - Versioni del gruppo porta bobina	40
Passo 33 - Porta bobina stampato: preparazione dei componenti	40
Passo 34 - Porta bobina stampato: regolazione del dado	41
Passo 35 - Porta bobina stampato: Montaggio	41
Passo 36 - Porta bobina stampato: montaggio del gruppo	42
Passo 37 - Porta bobina stampato a iniezione: preparazione delle parti	42
Passo 38 - Porta bobina stampato a iniezione: regolazione del dado	43
Passo 39 - Porta bobina stampato a iniezione: Montaggio	43
Passo 40 - Porta bobina stampato a iniezione: Preparazione	44
Passo 41 - Porta bobina stampato a iniezione: montaggio del gruppo porta bobina	44
Passo 42 - xLCD: preparazione dei componenti	45
Passo 43 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD	45
Passo 44 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD	46
Passo 45 - Versioni con display xLCD stampato	46
Passo 46 - Versione A: Preparazione dei componenti	47
Passo 47 - Versione A: cavi xLCD	48
Passo 48 - Versione B: Preparazione dei componenti	48
Passo 49 - Versione B: cavi xLCD	49
Passo 50 - Versione C: collegare il display xLCD	49
Passo 51 - Montare il display xLCD	50
Passo 52 - Datti una ricompensa	50
Passo 53 - Ci siamo quasi!	51
4. Primo avvio	52
Passo 1 - Prima di iniziare con lo Strumento singolo	53
Passo 2 - Preparare la stampante	53
Passo 3 - Aggiornamento Firmware	54
Passo 4 - Wizard: Network and Prusa Connect setup	54
Passo 5 - Wizard: Calibration tests	55
Passo 6 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	56
Passo 7 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	56
Passo 8 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	57
Passo 9 - Configurazione guidata: Phase stepping	57
Passo 10 - È fatta	58
Passo 11 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	58

Passo 12 - Una veloce guida per le prime stampe	59
Passo 13 - Modelli 3D stampabili	59
Passo 14 - Nozioni base Prusa	60
Passo 15 - Unisciti a Printables!	60
Passo 16 - È l'ora delle Haribo!	61
Registro modifiche del manuale	62
Passo 1 - Storico versioni	63
Passo 2 - Modifiche al manuale (1)	63
Passo 3 - Modifiche al manuale (2)	64
Passo 4 - Modifiche al manuale (3)	64
Passo 5 - Modifiche al manuale (4)	65
Passo 6 - Modifiche al manuale (5)	65
Passo 7 - Modifiche al manuale (6)	66

1. Introduzione



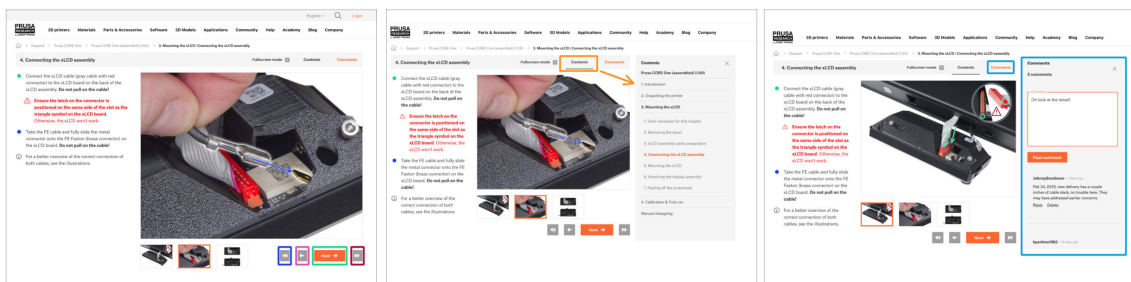
PASSO 1 Informazioni generali



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

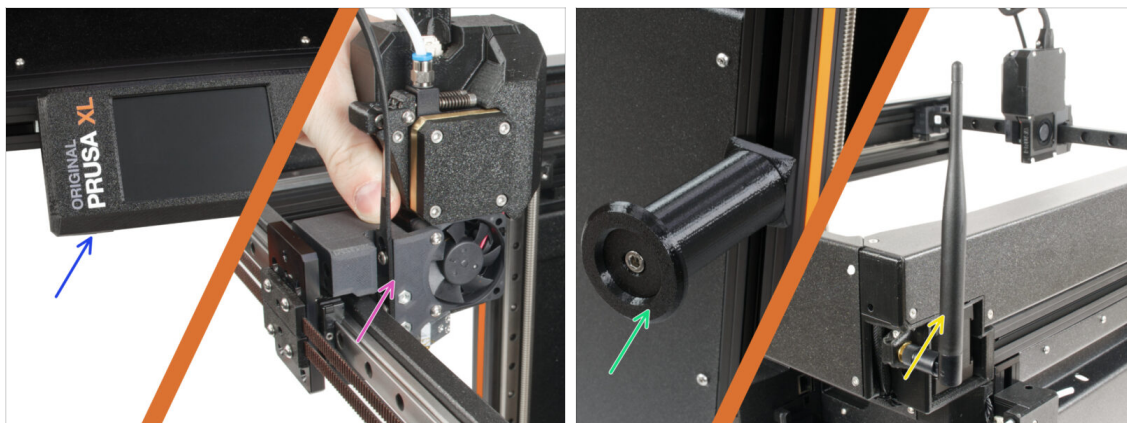
- Per il montaggio prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1,5 m x 1,5 m (59" x 59").
- Ti consigliamo di posizionare una luce potente sopra il tuo banco di lavoro. Alcune parti della stampante sono buie e una luce insufficiente potrebbe rendere più difficile l'assemblaggio.

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



❶ 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:

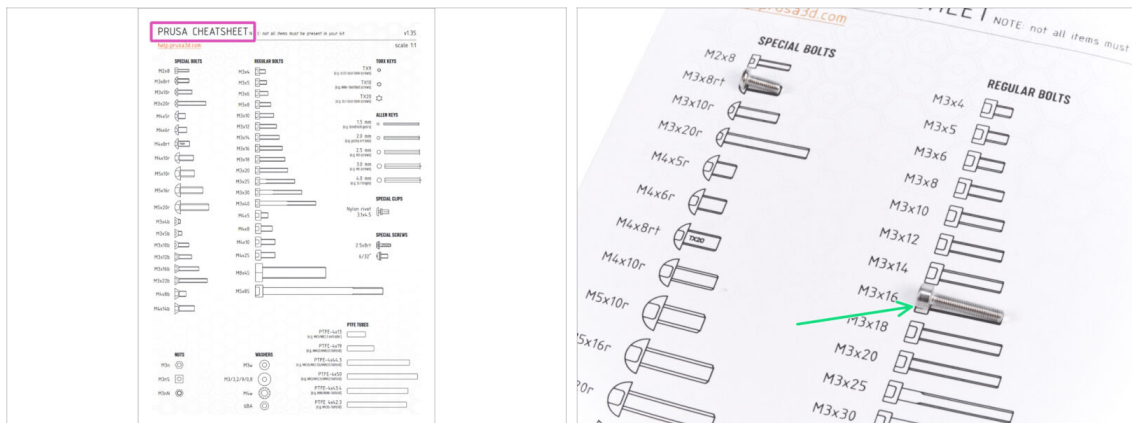
- i Alcuni attrezzi sono destinati principalmente alla manutenzione ordinaria della stampante. Non sono necessari per questo manuale. All'inizio del capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.
- Chiave Torx TX6, TX8, TX10
- Chiave a brugola 2.5 mm, 4.0 mm
- Chiave 13-16
- Chiave universale
- Cacciavite T10
- Cacciavite a stella PH2
- Pinza a becchi lunghi
- 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



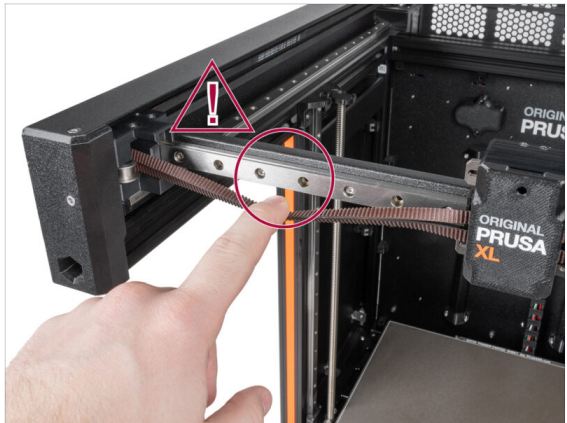
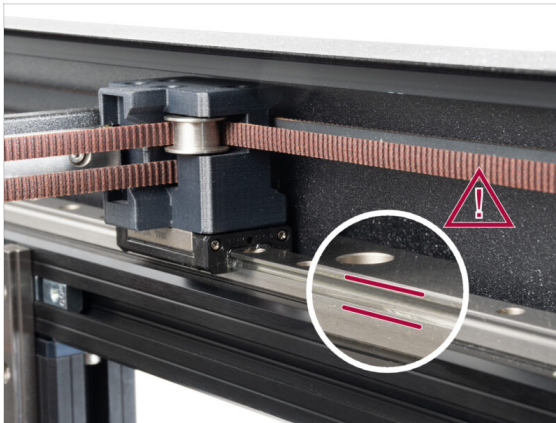
- La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.
- I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla pagina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



- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone per Nextruder.
- L'installazione del calzino Prusa Nextruder è consigliata, ma facoltativa. Ti forniremo i dettagli su come installarla più avanti nella 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.

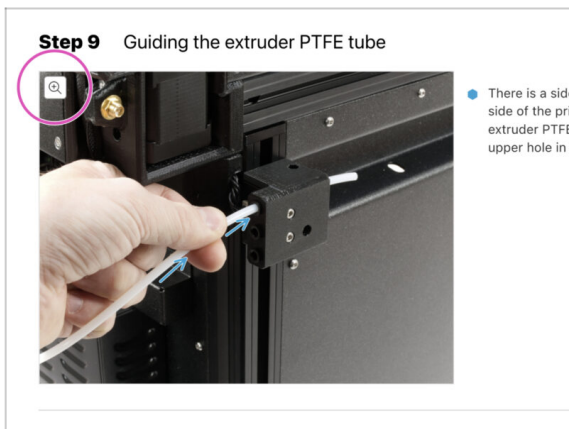
PASSO 8 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



⚠ 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. In particolar modo 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



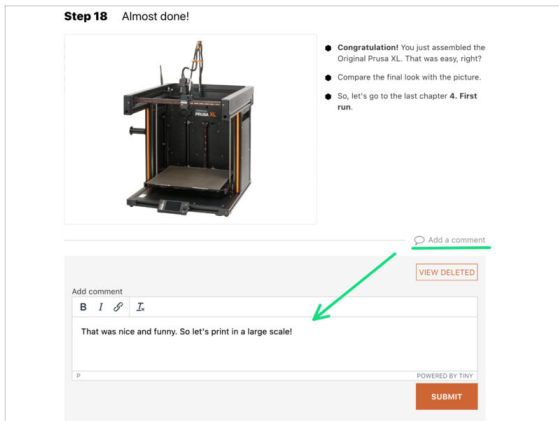
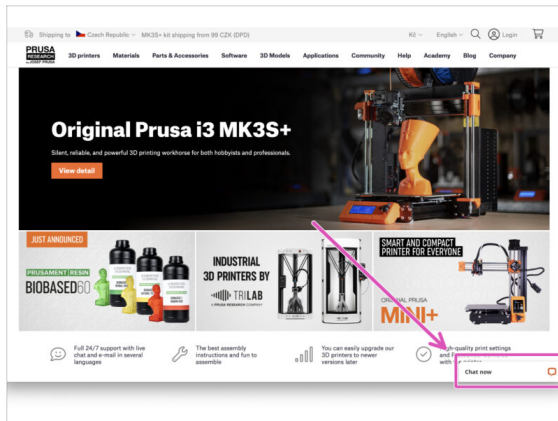
- i** Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

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!

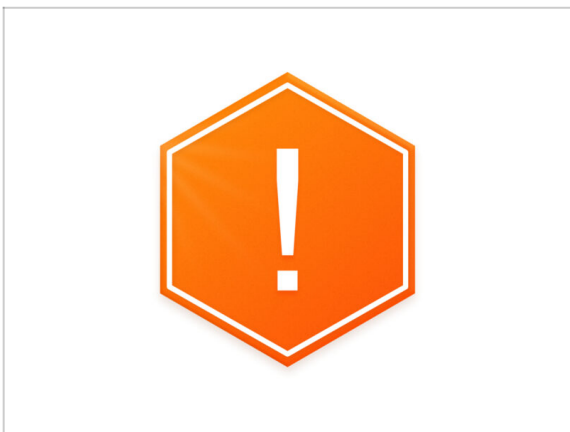


- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
 - I commenti sotto ogni passo.
 - La nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su shop.prusa3d.com
 - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com
- Sei pronto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

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 punto stabile. **Assicurati che la confezione sia orientata verso l'alto.** Osserva le frecce sulla scatola.
- ⓘ 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.
- Stacca l'intera striscia a strappo per dividere la scatola.

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.
- ❗ La tua stampante potrebbe essere un po' diversa da quella nelle foto. Questo non cambia la guida; le foto sono solo per mostrare come funziona.

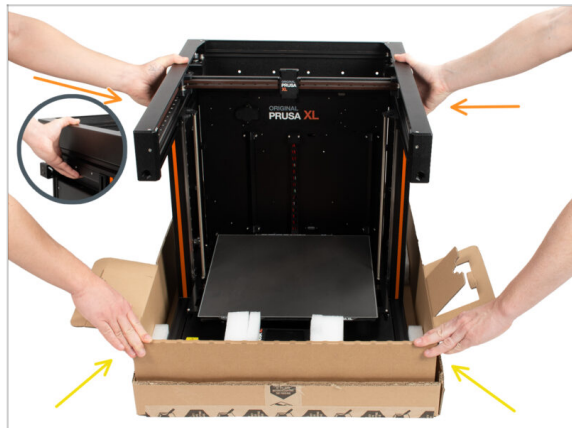
PASSO 5 Rimuovere i fissaggi



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

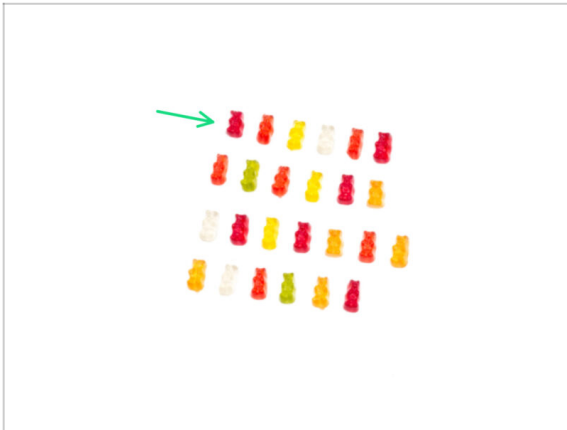
- 🟡 Tirare fuori la scatola di Prusament inclusa.
- 🟡 Il fissaggio è sbloccato, rimuovi il fissaggio superiore posteriore dalla stampante.
- 🟢 Tira verso l'alto il cartone per sbloccare la scatola inferiore dalla parte principale della confezione inferiore e rimuovila.
- 📄 **i** If there is a test print on your print sheet, remove it by carefully lifting the corner of the print sheet where the print is located. Slightly bending the print sheet like this will make the print snap out from the surface.

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 È l'ora delle Haribo



- Apri con attenzione e in silenzio il pacchetto con gli orsetti gommosi Haribo. Il rumore potrebbe attirare i predatori nelle vicinanze!
- Prendi un po' di orsetti gommosi e mettili su una superficie pulita. Dividili in quattro file come nella foto. Chiudi bene il sacchetto e mettilo da parte per ora.
- Mangia la prima fila: sei orsetti gommosi.
- ❗ Sapevi che gli orsetti gommosi sono stati creati per la prima volta da un produttore di caramelle tedesco di nome Hans Riegel negli anni '20?

PASSO 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

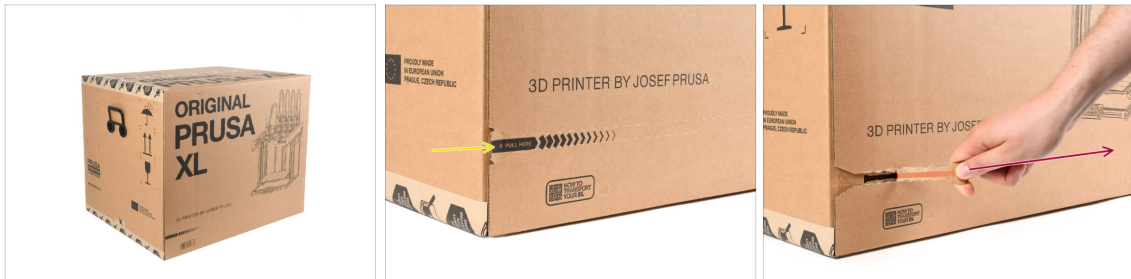


PASSO 1 Introduzione



- ⚠ **La confezione della stampante è pesante! Chiedi a qualcuno di aiutarti.**
- ⚠ **Se dei bambini ti stanno aiutando con il montaggio, tienili sempre d'occhio per evitare che possano farsi male.**
- 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.

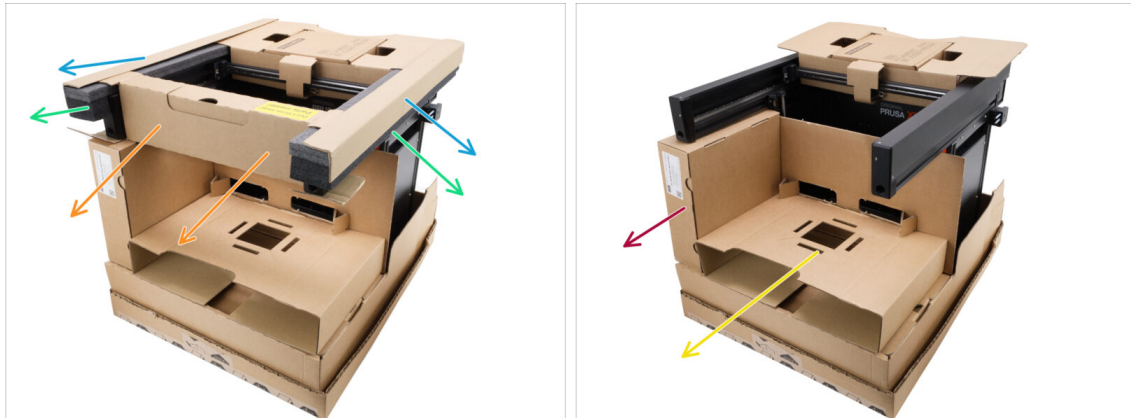
⚠ All'interno ci sono degli inserti di cartone che contengono le parti necessarie per l'assemblaggio. **Non buttarli!**

❗ La tua stampante potrebbe differire leggermente da quella mostrata nelle foto. Ciò non influisce sulla guida; le foto sono solo a scopo illustrativo.

● Prendi gli orsetti gommosi Haribo dal retro della scatola e mettili da parte. Presto li libereremo dalla prigione.

● Rimuovi la lettera di benvenuto, che contiene anche il cheatsheet. **Non buttare via la lettera di benvenuto!**

PASSO 4 Rimuovere gli inserti



● Rimuovi i fissaggi protettivi in cartone rigido della parte superiore.

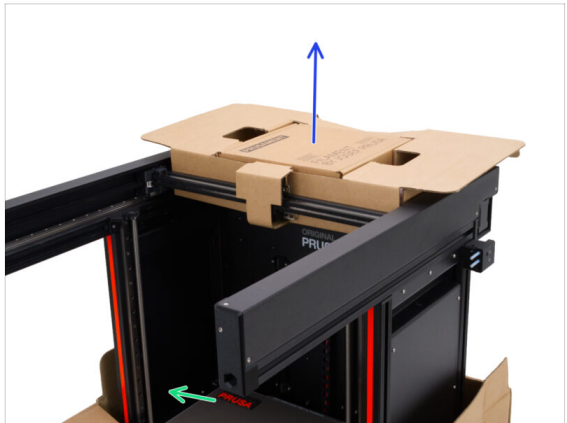
● Rimuovere i fissaggi superiori in schiuma.

● Rimuovi l'inserto di cartone anteriore superiore. All'interno ci sono diverse componenti; fai attenzione a non perderle quando rimuovi l'inserto di cartone.

● Rimuovere l'inserto di cartone accanto alla scatola del Nextruder.

● Rimuovi la scatola del Nextruder.

PASSO 5 Rimuovere gli inserti



- Solleva i due lembi sul lato dell'inserto di cartone anteriore, piega il lato verticale verso il basso e rimuovi l'inserto.
- Remove the box with Prusament on top.
- Rimuovi la stampa di prova dalla piastra di stampa.

PASSO 6 Rimuovere gli inserti



- C'è un piccolo taglio nell'inserto di cartone superiore che lo blocca al telaio della stampante. Tiralo per sganciare l'inserto.
- Sgancia la striscia di cartone protettivo che è avvolta intorno all'asse X.
- Le parti della stampante sono dentro l'inserto di cartone in alto! Fai attenzione a non perderle!
- Solleva l'intero inserto e rimuovilo.

PASSO 7 Disimballare la stampante



● Use the side handles on the printer to lift it up.

● Tieni fermo il fondo della scatola mentre sollevi la stampante.

⚠ **Non sollevare la stampante per i profili metallici superiori!!!**
Altrimenti potresti deformare e danneggiare le parti della stampante, come ad esempio l'illuminazione a LED all'interno.

⚠ **Non sollevare la stampante da solo;** chiedi a qualcuno di aiutarti a sollevarla tenendola dalla maniglia sul lato.

PASSO 8 La stampante è pronta per la configurazione



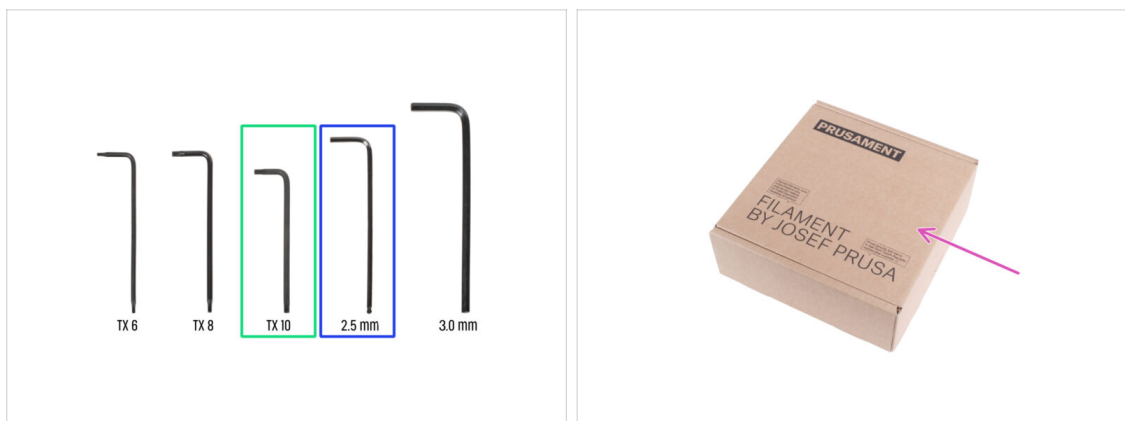
● Ottimo lavoro! La stampante è pronta per la fase successiva:

● 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

● Utilizza una scatola di cartone come protezione del piano riscaldato durante l'installazione. Utilizza una delle scatole Nextruder ricevute insieme alla stampante.

PASSO 2 Informazioni sul gruppo di cavi Nextruder



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

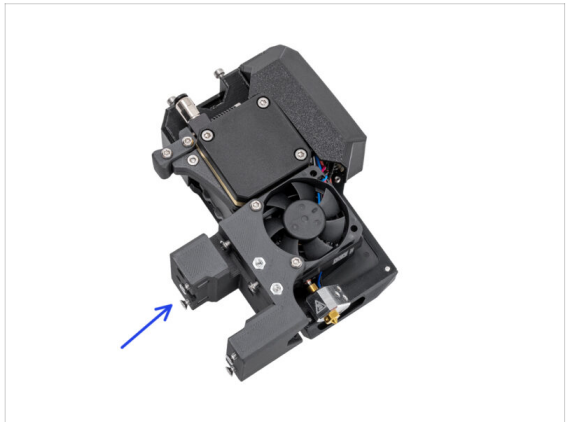
● **Variante A:** Il fascio di cavi è scollegato dal Nextruder e deve essere prima collegato. Il **connettore del fascio di cavi verrà fissato con due viti**. Continua con il passaggio successivo →

⚠ **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:

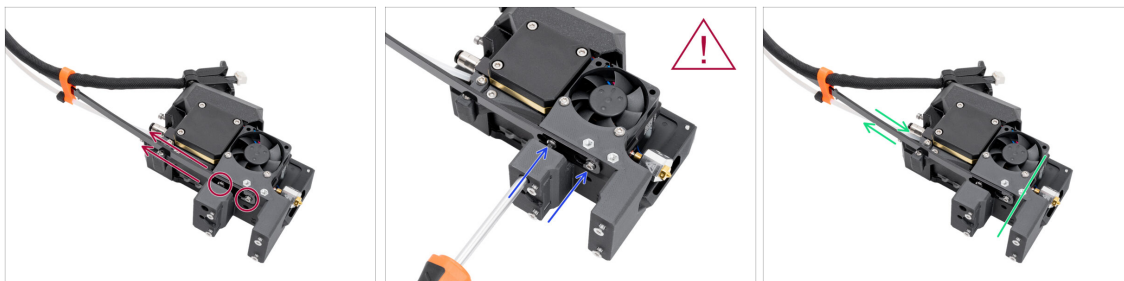
- Gruppo cavi Nextruder (1x)
- Nextruder (1x)

PASSO 4 Variante A - Gruppo dei cavi Nextruder



- Utilizzando il cacciavite torx T10, allenta le due viti evidenziate 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



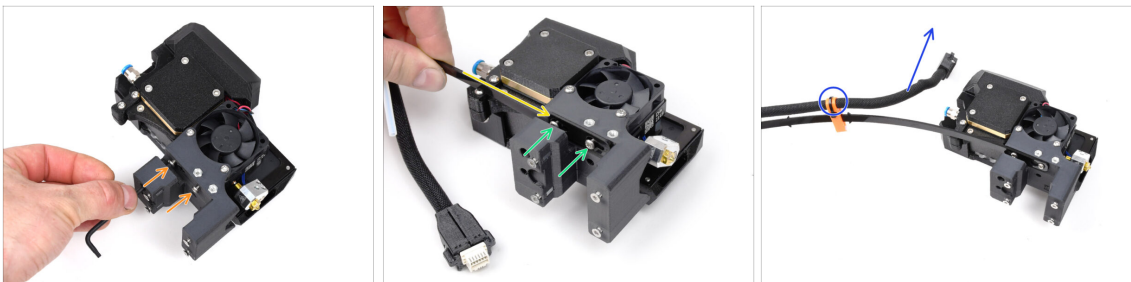
● Per i seguenti passi prepara:

● 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.

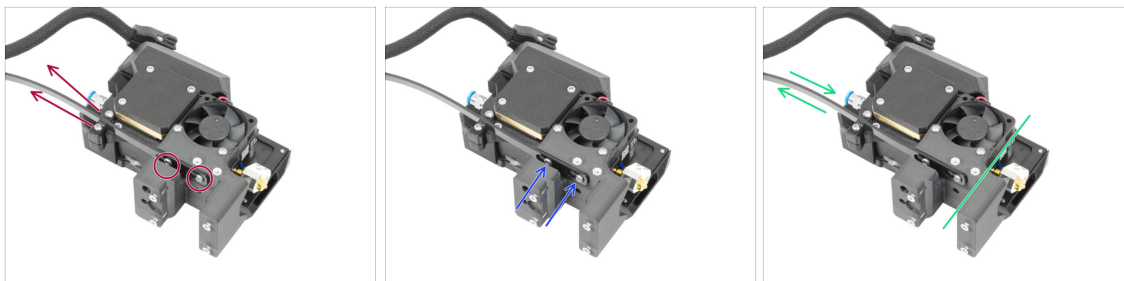
● Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti.

● 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



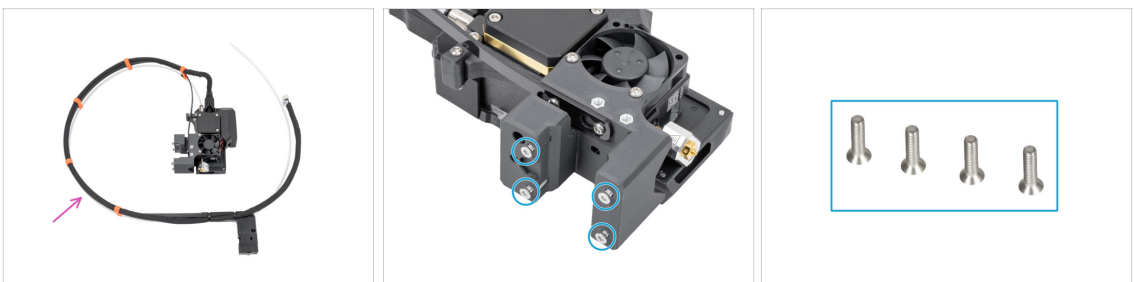
- 🟡 Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- 🔵 Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo FESTO del nextruder. Spingilo fino in fondo.
- 📄 **i** A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono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

PASSO 11 Preparare la stampante



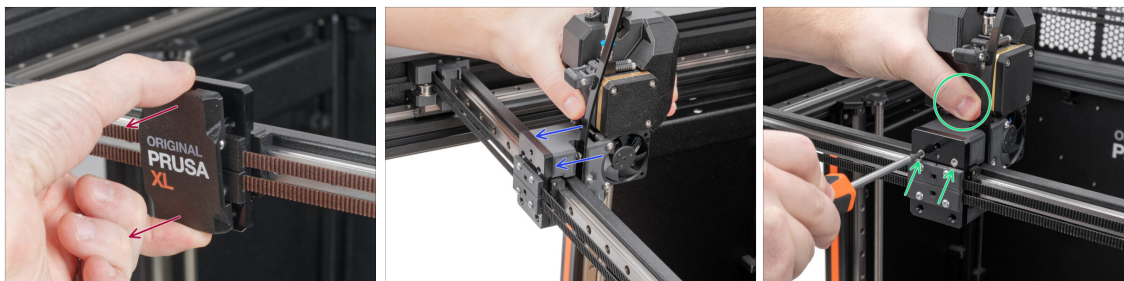
- ❶ Da questo momento in poi, **la procedura è la stessa sia per la Variante A sia per la Variante B.**
- 🛠 Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante.** Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- ❶ Nei 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 manualmente il gruppo dell'asse X completamente verso la parte anteriore della stampante.
- 🟡 Sposta il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

PASSO 12 Installare l'estrusore: preparazione delle parti



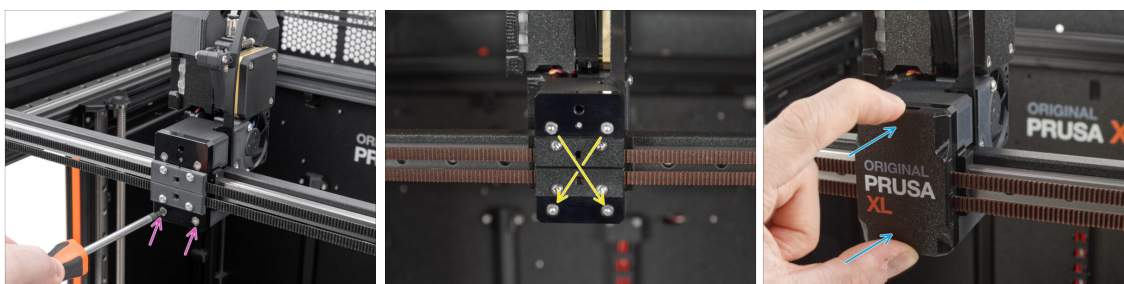
- 🛠 **Per i seguenti passi prepara:**
- 🟡 Gruppo estrusore a strumento singolo (1x)
- ❶ A causa dell'attento collaudo di ogni stampante prima della spedizione, è possibile che sull'ugello dell'estrusore siano presente del residuo di filamento.
- 🔵 Rimuovi quattro viti M3x12bT (svasate) dal corpo estrusore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

PASSO 13 Installare l'estrusore



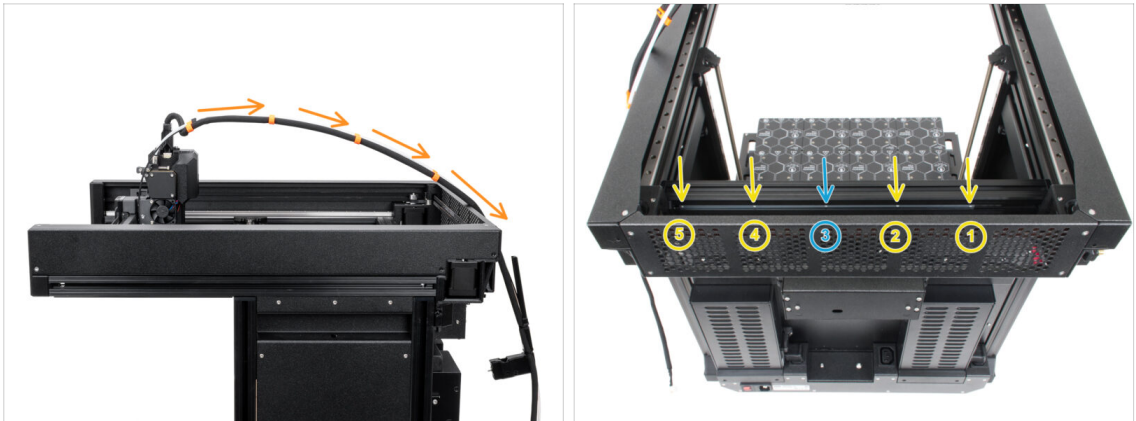
- Rimuovi la copertura x-carriage-cover dal carrello X.
- Dalla parte posteriore del carrello X, collega il gruppo estrusore al carrello X. Osserva l'orientamento corretto dell'estrusore.
- Tieni l'estrusore e fissalo inserendo e stringendo due viti M3x12bT nei fori superiori. **Per il momento non serrare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

PASSO 14 Fissare l'estrusore



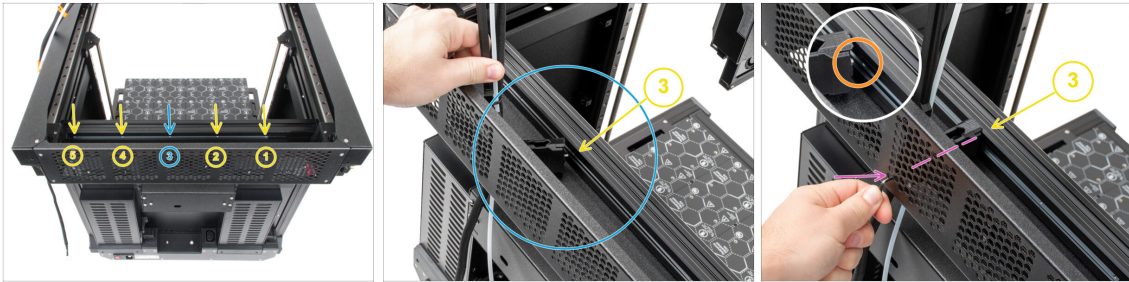
- Inserisci e stringi due viti M3x12bt nei fori inferiori del carrello X in modo da fissare il gruppo estrusore. **Per il momento non serrare a fondo le viti!**
- Avvita completamente tutte e quattro le viti **diagonalmente** per fissare il gruppo estrusore.
- Incastra il coperchio x-carriage-cover di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



- 🔧 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 18 Ispezione Dock: video



Note that the nextruder dock may differ from yours. However, the inspection process remains the same.



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 19 Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore

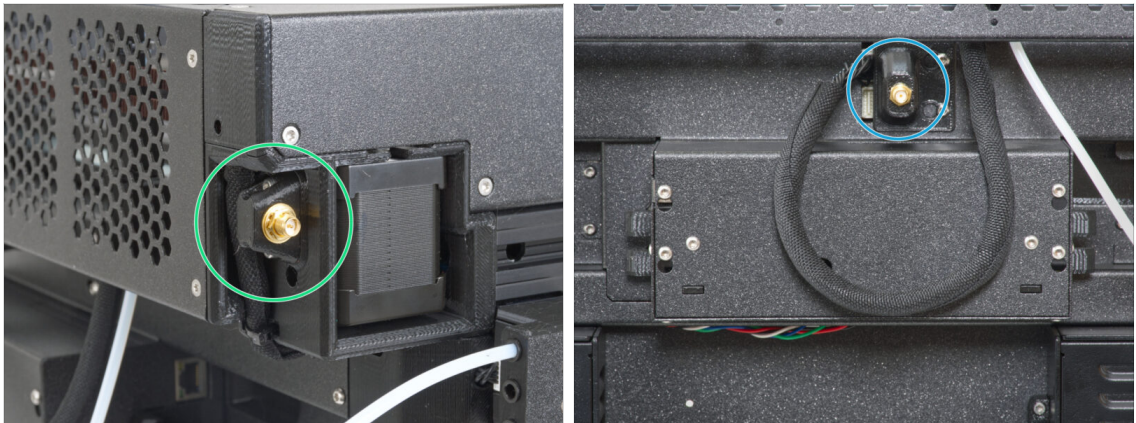


Individua il sensore del filamento laterale sul lato della stampante. Inserisci il tubo PTFE dell'estrusore libero fino in fondo nel foro superiore del sensore del filamento.



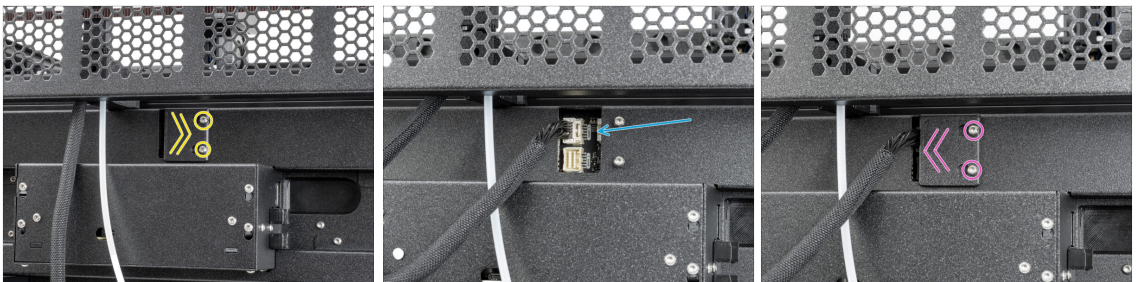
Tira delicatamente il tubo in PTFE all'indietro, in modo da spingere fuori il colletto nero dal sensore del filamento laterale e bloccare il tubo.

PASSO 20 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



- Colleghiamo ora l'antenna Wi-Fi. Esistono due versioni di questo componente. Identifica quale versione dell'antenna Wi-Fi è presente sulla tua stampante.
- **Versione laterale:** il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore e il supporto dell'antenna Wi-Fi si trova sul lato.
 - i Se hai la versione laterale, continua con il passo successivo della guida:
Versione laterale: Collegamento del cavo dell'estrusore
- **Versione posteriore:** Il connettore dell'antenna va assemblato e l'antenna Wi-Fi va montata al centro del lato posteriore della stampante.
 - i Se hai la versione posteriore, salta a questo passo: **Versione posteriore: supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti**

PASSO 21 Versione laterale: 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 del connettore alle viti. Spingila tutta a destra e stringi le viti.

PASSO 22 Versione laterale: 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 23 Versione laterale: 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.
- Una volta che l'antenna Wi-Fi è installata, vai a questo passaggio: **Versioni del gruppo porta bobina**

PASSO 24 Versione posteriore: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



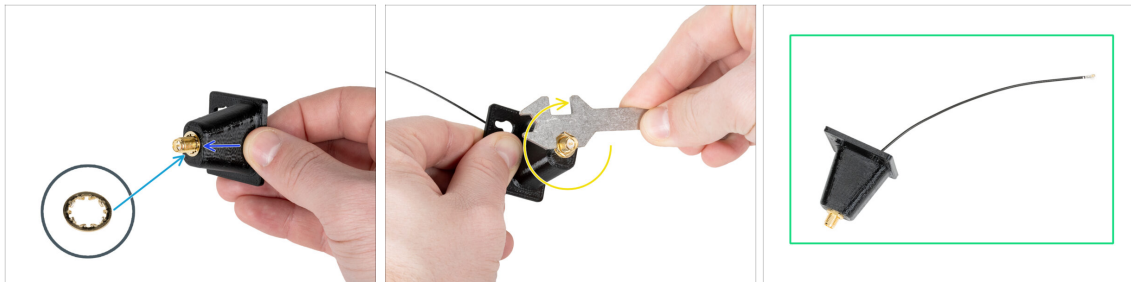
- Per i seguenti passi prepara:
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

PASSO 25 Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



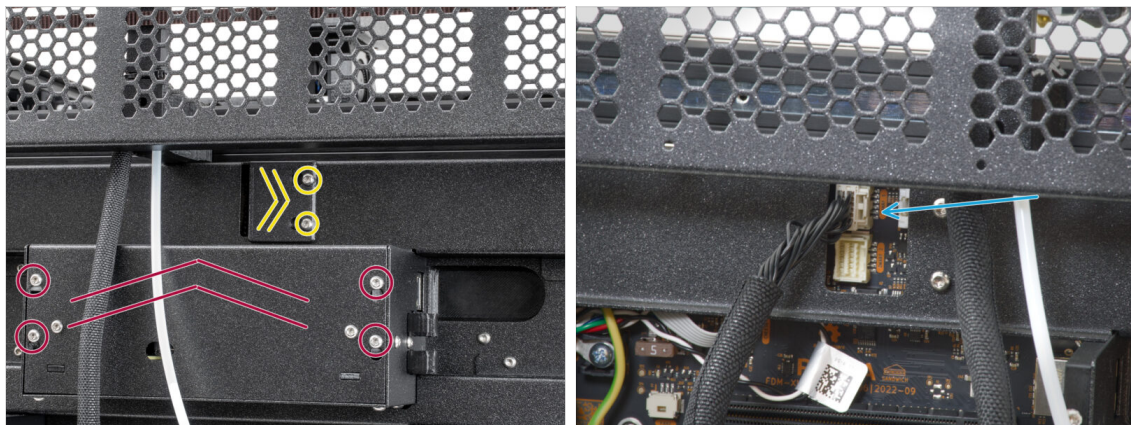
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno e puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

PASSO 26 Versione posteriore: 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 27 Versione posteriore: Collegamento del cavo dell'estrusore



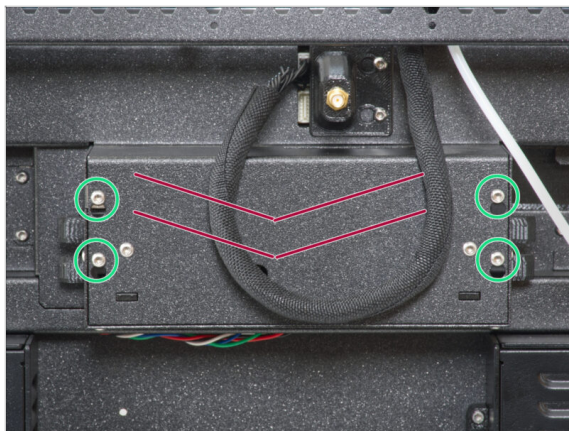
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Fai scorrere il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica.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

PASSO 28 Versione posteriore: 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 fai scorrere il coperchio verso sinistra. Stringi le viti.
- ✦ Collega delicatamente ma con decisione il cavo dell'antenna al connettore dell'antenna sulla scheda XL buddy.
- ❗ Sostieni la scheda dal basso con un dito mentre attacchi il cavo dell'antenna per evitare di danneggiare la scheda.

PASSO 29 Versione posteriore: 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 30 Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

● Antenna Wi-Fi (1x)

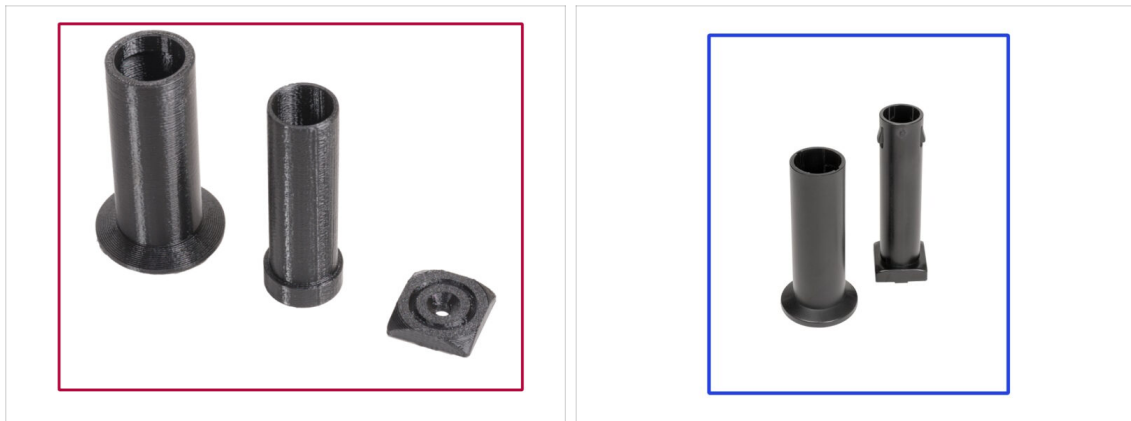
❗ La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 31 Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi



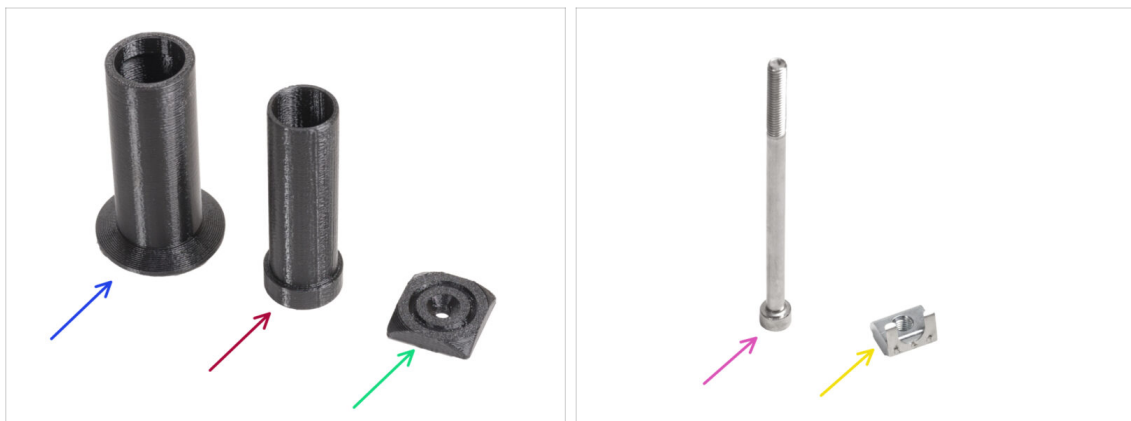
- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.
- Ben fatto! Una volta installata l'antenna Wi-Fi, passiamo ai porta bobina nel passo successivo →

PASSO 32 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 33 Porta bobina stampato: 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 34 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 35 Porta bobina stampato: Montaggio



- 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 36 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 37 Porta bobina stampato a iniezione: preparazione delle parti



● Per i seguenti passaggi prepara:

● Spool-holder-slider (1x)

● Spool-holder-base (1x)

● Vite M4x12 (1x)

● Dado M4nEs (1x)

PASSO 38 Porta bobina stampato a iniezione: 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 39 Porta bobina stampato a iniezione: Montaggio



- 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 40 Porta bobina stampato a iniezione: Preparazione



- ✚ 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 41 Porta bobina stampato a iniezione: montaggio del gruppo 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 per sollevare o spostare la stampante!**

PASSO 42 xLCD: preparazione dei componenti



i A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo display xLCD stampato a iniezione. Dai un'occhiata alle foto e scopri quale versione hai.

Se disponi dello schermo display xLCD stampato a iniezione, procedi con questo passo e continua con il successivo →

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 43 xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD



Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.

i 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.

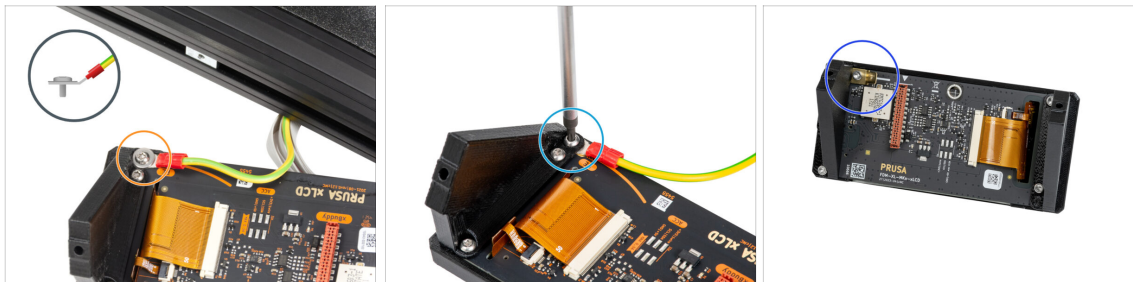
Spingi il connettore di messa a terra nel faston PE.

PASSO 44 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 destro del display xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Il display xLCD stampato a iniezione è montato e pronto all'uso.
- **Procedi con questo passo: Premianti**

PASSO 45 Versioni con display xLCD stampato



- ⚠ 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** Procedi con questo passaggio: **Versione B: Preparazione dei componenti**
 - **Versione C: faston in alto a sinistra.** Procedi con questo passo: **Versione C: Montaggio del display xLCD**

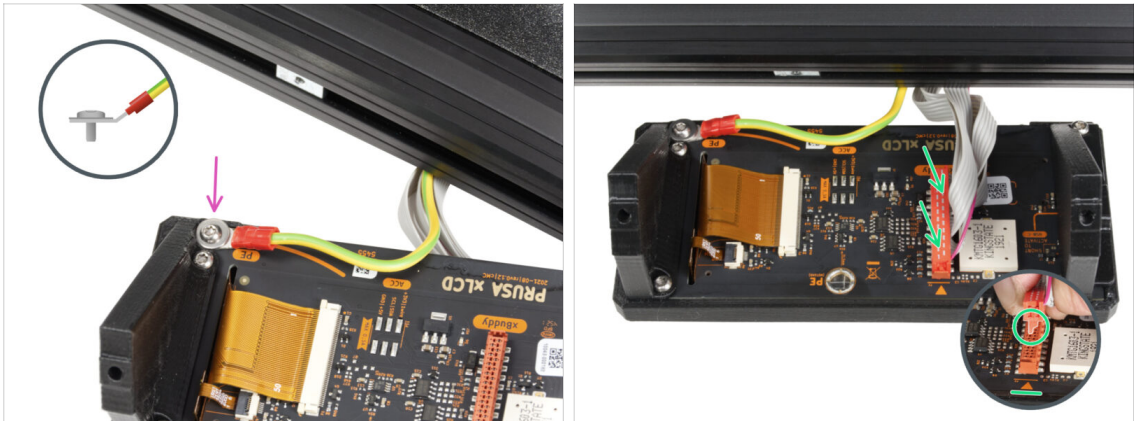
PASSO 46 Versione A: Preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

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

PASSO 47 Versione A: cavi xLCD



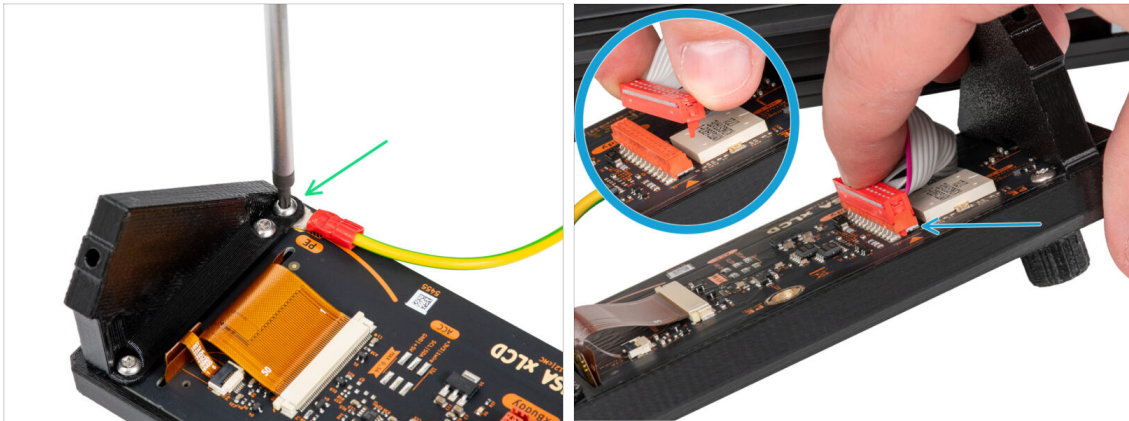
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo estruso di alluminio anteriore inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Utilizzando la vite M3x8rT e la rondella M3, collega il cavo 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.
- ❗ Una volta collegato il display xLCD, procedere con questo passaggio: **Montaggio del display xLCD**

PASSO 48 Versione B: Preparazione dei componenti



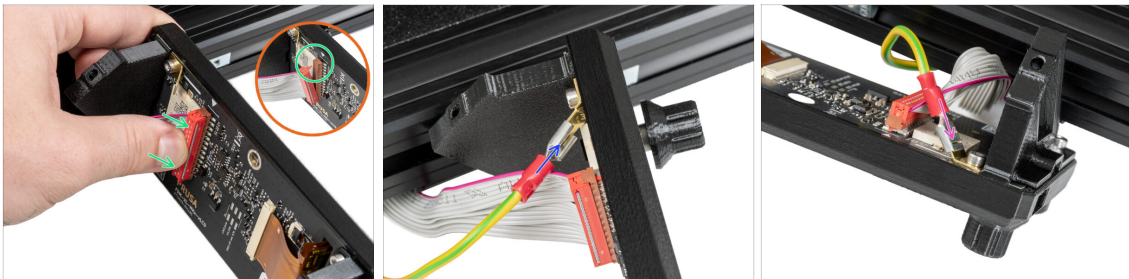
- Per i seguenti passaggi prepara:
 - Gruppo xLCD (1x)
 - Vite M3x8rT (1x)

PASSO 49 Versione B: cavi xLCD



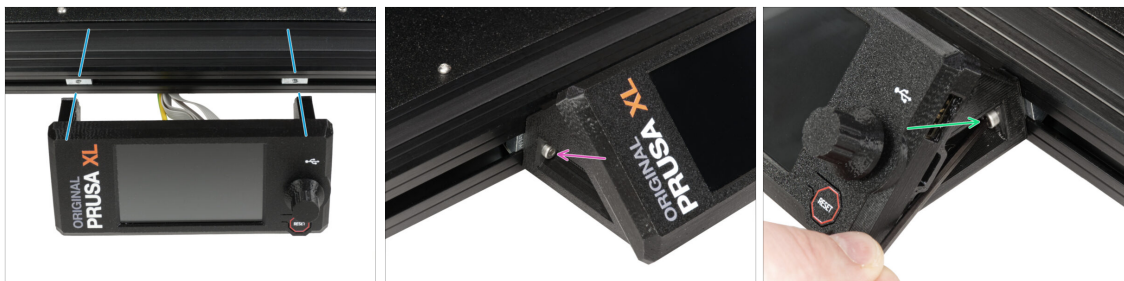
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo di alluminio frontale inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Utilizzando la vite M3x8rT, collega il cavo PE al foro PE sulla scheda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

PASSO 50 Versione C: collegare il display xLCD



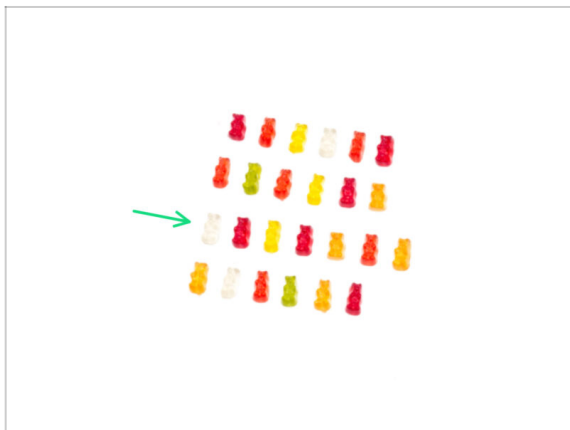
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo di alluminio frontale inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
 - **i** Sul connettore 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 51 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 52 Datti una ricompensa



- Ottimo lavoro! Premianti con un'altra fila di orsetti gommosi.
- Mangia la terza fila: sette orsetti gommosi.
- ① Sapevi che i colori vivaci degli orsetti gommosi sono ottenuti grazie all'uso di coloranti alimentari, che ne aumentano il valore estetico?

PASSO 53 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



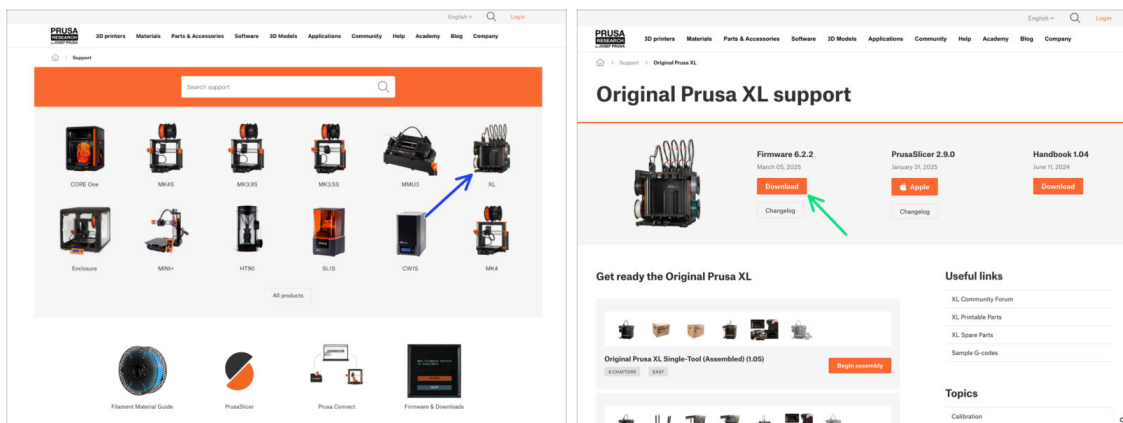
- ❗ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ❗ Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**

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



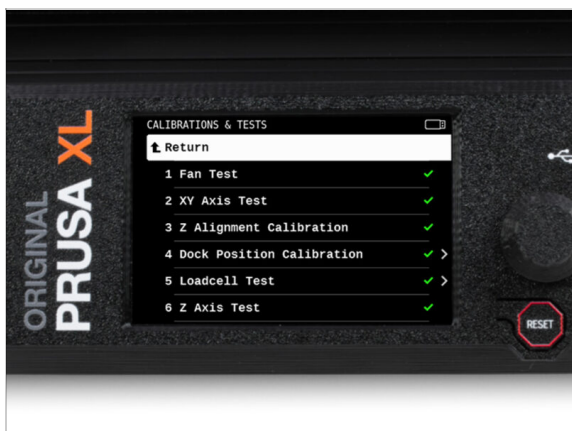
- ❗ Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.
- 🛒 Visita la pagina help.prusa3d.com.
- 📄 Vai alla pagina di Prusa XL.
- 📄 Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.
- ❗ Suggerimento: per accedere alla homepage di Prusa XL puoi utilizzare l'URL: prusa.io/XL

PASSO 4 Wizard: Network and Prusa Connect setup



- ❗ After the printer starts up, the screen prompts for the printer test and setup wizard.
- 🛒 The initial setup starts with the optional NETWORK SETUP, which also includes PRUSA CONNECT SETUP. Follow the instructions on the screen if you want your printer connected to Wi-Fi and Prusa Connect.

PASSO 5 Wizard: Calibration tests



 The wizard will test all important components of the printer. Some parts of the wizard require direct user interaction. Follow the instructions on the screen.

 **WARNING: Do not touch the printer during the wizard unless prompted! Some parts of the printer may be HOT and moving at high speed.**

 The wizard starts with these tests:

- Fan test
- X-axis and Y-axis test
- Z-axis alignment calibration

● These first tests are fully automatic during the first calibration.

 **While testing the axes, make sure that there is nothing in the printer that is obstructing the movement of the axes.**

PASSO 6 Configurazione guidata - Test della cella di carico



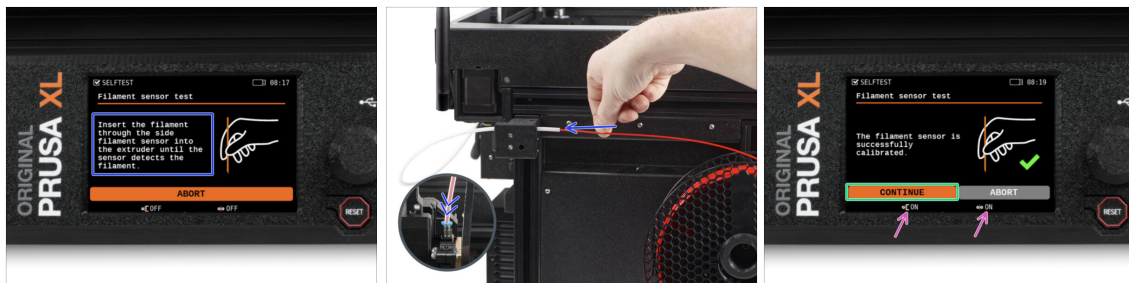
- ◆ Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Durante questa procedura, le parti della stampante non sono riscaldate; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- ◆ **Non toccare ancora l'ugello.** Attendi che il conto alla rovescia finisca e che la stampante ti avvisi con un suono e un messaggio sul display.
- ◆ Tocca delicatamente l'ugello ma con decisione. Non usare troppa forza. Se la cella di carico non sente il tuo tocco, ti verrà chiesto di ripetere il passaggio.
- i Dopo questa fase, procedi con il **test dell'asse Z** e il **test del riscaldatore dell'ugello**, rispettivamente. Questi due test sono automatici e richiedono un'interazione minima.

PASSO 7 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



- ◆ Durante la calibrazione dei sensori di filamento, verrà richiesto di utilizzare almeno 130 cm di filamento. Utilizza il Prusament in dotazione con la stampante e montalo sul 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



- Inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale attraverso il tubo in PTFE. Spingilo dentro 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.
- Al termine del test, ti verrà richiesto di **rimuovere il filamento dal sensore**.
- Entrambi i sensori di filamento sono calibrati e testati correttamente. Fai clic su **CONTINUA**.

PASSO 9 Configurazione guidata: Phase stepping



- **L'ultimo passo è la calibrazione del Phase Stepping.** Questa funzione è stata introdotta nella versione firmware 6.0.0. La calibrazione è automatica. Segui le istruzioni sullo schermo.
- ① Puoi trovare maggiori informazioni sul Phase Stepping ai seguenti link:
 - 📌 **GUIDA AL PHASE STEPPING:** Informazioni necessarie sulla calibrazione del Phase Stepping.
 - 📌 **ARTICOLO DEL BLOG SULLA PHASE STEPPING:** Uno sguardo più approfondito alla funzione Phase Stepping.
- ① La stampante sposterà la prima testina di stampa al centro del piano riscaldato e muoverà lo strumento in diagonale per gli assi X e Y a velocità diverse.
- Al termine del test, lo schermo mostrerà di quanto sono state ridotte le vibrazioni del motore.

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 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



- Il calzino Nextruder aiuta a mantenere stabile la temperatura del blocco riscaldatore. Inoltre, mantiene pulito l'hotend da eventuali tracce di filamento e lo protegge nel caso in cui la stampa si stacchi dalla superficie di stampa.
- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- **Se vuoi installare il calzino, ti consigliamo di farlo dopo la calibrazione.**
- ❗ Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

PASSO 12 Una veloce guida per le prime stampe

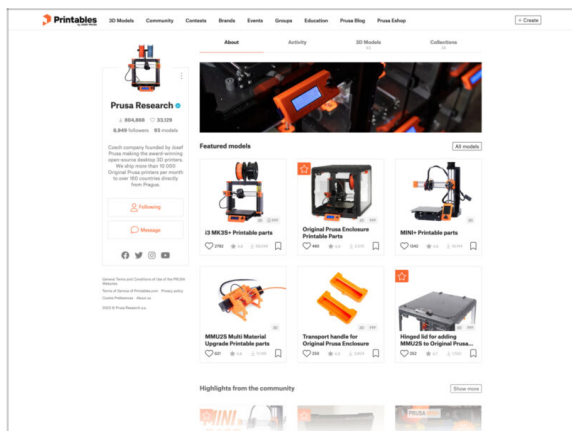


Adesso, consulta il **Manuale di stampa 3D**, fatto su misura per la tua stampante e **segui le istruzioni per configurare correttamente la tua stampante**. La versione aggiornata è sempre disponibile su **questo link**.



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

PASSO 13 Modelli 3D stampabili

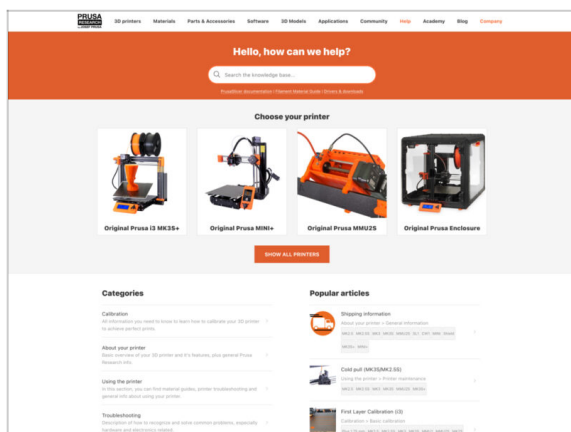


Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)



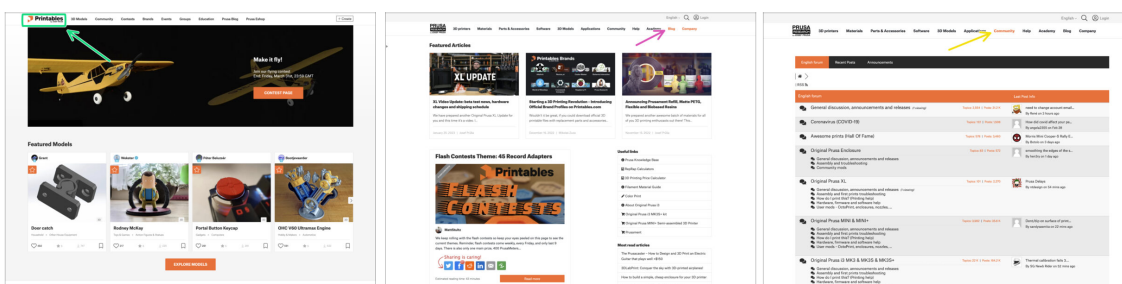
Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata **in questa raccolta**.

PASSO 14 Nozioni base Prusa



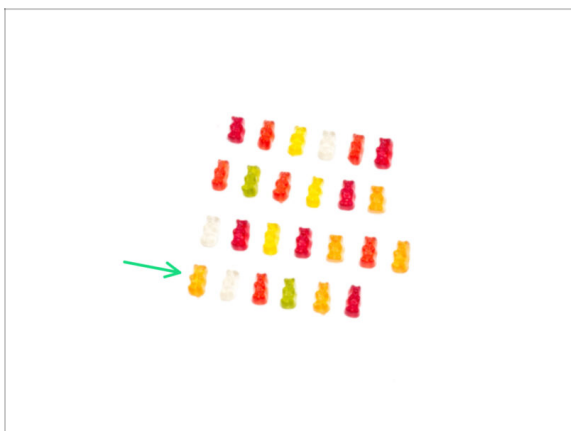
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 15 Unisciti a Printables!



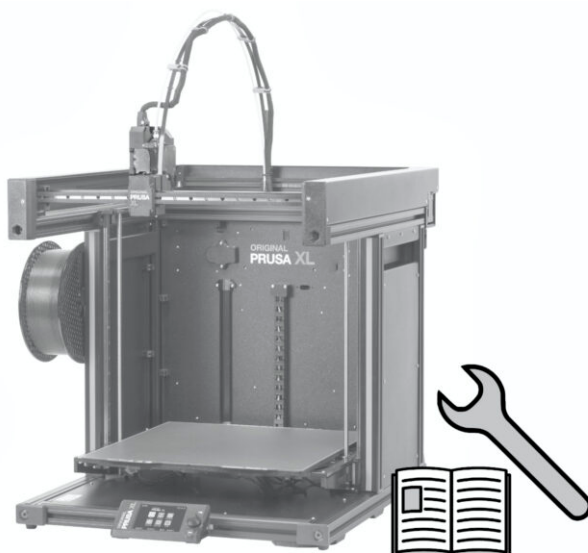
- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://printables.com)
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.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

PASSO 16 È l'ora delle Haribo!

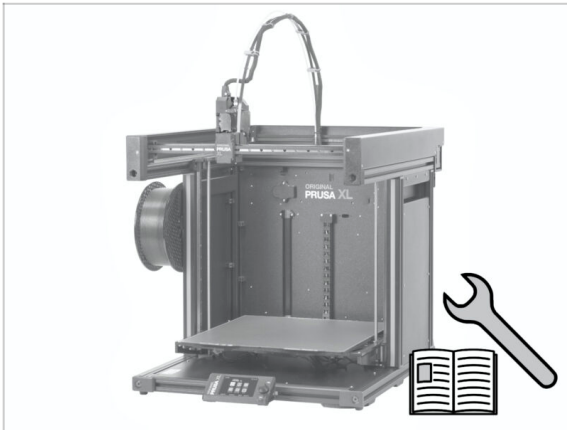


- ◆ **Congratulazioni! Ce l'hai fatta.** La stampante dovrebbe essere già operativa e puoi goderti l'ultima fila di dolcetti: ben sei orsetti gommosi.
- ⓘ **Avvertenza:** ti sono rimasti molti orsetti gommosi. **Non mangiarli tutti da solo in una volta sola!** Per quanto possa sembrare divertente, fidati di noi... Non vorrai subirne le conseguenze.
 - ◆ Ti consigliamo di richiudere il sacchetto e di posizionarlo vicino alla stampante, assicurandoti di proteggere le Haribo dal calore e dall'umidità. Puoi mangiarne un po' ogni volta che la stampante si riscalda o che aspetti con ansia che il tuo progetto finisca di essere stampato.
- ⓘ Sapevi che gli orsetti gommosi hanno una lunga durata di conservazione? Se conservati correttamente in un luogo fresco e asciutto, possono durare fino a due anni. Ma non provarlo con i nostri orsetti gommosi.

Registro modifiche del manuale

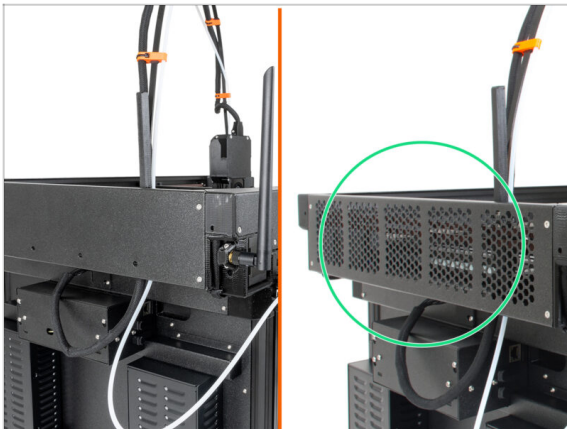


PASSO 1 Storico versioni



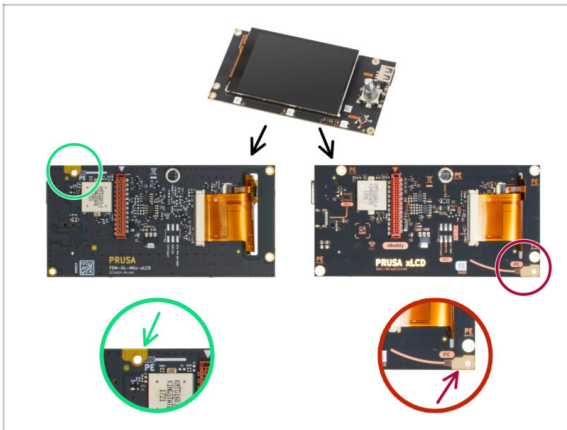
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 04/2025 - Aggiornato alla versione 1.06

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



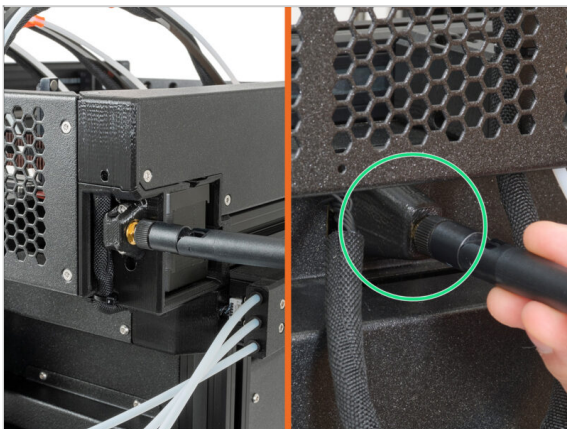
- 06/2023 - Copertura CoreXY
 - La copertura del CoreXY è stata modificata.
- ① Manuale versione 1.01

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)



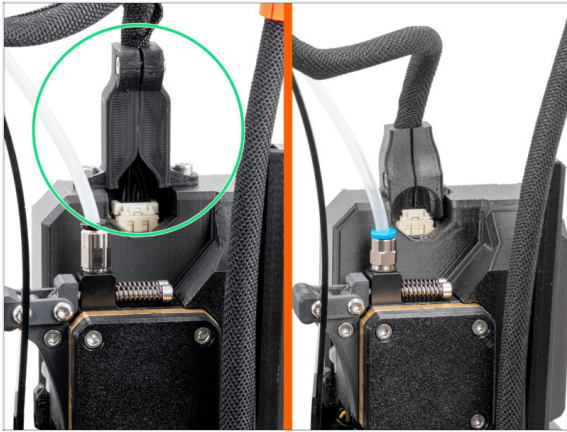
- 11/2023 - Porta bobina
 - Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo porta bobina stampato a iniezione.
- Manuale versione 1.04

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

[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, solid white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire width, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present on the page.

