

Indice

| | |
|---|----|
| 1. Introduzione | 5 |
| Passo 1 - Informazioni generali | 6 |
| Passo 2 - Attrezzi contenuti nella confezione | 6 |
| Passo 3 - Guida alle etichette | 7 |
| Passo 4 - Cheatsheet | 7 |
| Passo 5 - Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore | 8 |
| Passo 6 - Tamponi in schiuma per il trasporto | 8 |
| Passo 7 - Manipolazione della stampante | 9 |
| Passo 8 - Calzino in silicone | 9 |
| Passo 9 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante | 10 |
| Passo 10 - Visualizza immagini ad alta risoluzione | 10 |
| Passo 11 - Siamo qui per te! | 11 |
| Passo 12 - Datti una ricompensa | 12 |
| 2. Montaggio della base e del telaio laterale | 13 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per i prossimi passi | 14 |
| Passo 2 - Preparazione delle parti del telaio di base | 14 |
| Passo 3 - Allineamento del profilo estruso | 15 |
| Passo 4 - Gruppo profilo estruso posteriore destro | 15 |
| Passo 5 - Fissare il profilo estruso posteriore destro | 16 |
| Passo 6 - Gruppo profilo estruso posteriore sinistro | 16 |
| Passo 7 - Chiarimenti sul montaggio dell'asse Z | 17 |
| Passo 8 - Gruppo asse Z fisso | 17 |
| Passo 9 - Fissare l'asse Z fisso | 18 |
| Passo 10 - Gruppo asse Z rotativo | 18 |
| Passo 11 - Fissare l'asse Z rotativo | 19 |
| Passo 12 - Indicatore di coppia: preparazione delle parti | 19 |
| Passo 13 - Assemblaggio dell'indicatore di coppia | 20 |
| Passo 14 - Serraggio finale con indicatore di coppia | 20 |
| Passo 15 - È l'ora delle Haribo! | 21 |
| Passo 16 - xLCD: preparazione dei componenti | 21 |
| Passo 17 - Copricavi xLCD: preparazione dei componenti | 22 |
| Passo 18 - Comerture profili estrusi: preparazione dei componenti | 22 |
| Passo 19 - Montare il display xLCD | 23 |
| Passo 20 - Allineare il display xLCD | 23 |
| Passo 21 - Versioni gruppo xLCD | 24 |
| Passo 22 - Versione A: Installare il cavo PE xLCD | 24 |
| Passo 23 - Versione B: Installare il cavo PE xLCD | 25 |
| Passo 24 - Gestione cavo PE xLCD | 25 |
| Passo 25 - Posizionamento del cavo xLCD | 26 |
| Passo 26 - Posizionamento dei cavi | 26 |
| Passo 27 - Posizionamento dei cavi | 27 |
| Passo 28 - Posizionamento dei cavi | 27 |
| Passo 29 - Inserimento dei cavi orizzontali | 28 |
| Passo 30 - Copertura angolo del telaio | 28 |
| Passo 31 - Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover | 29 |
| Passo 32 - Preparare i cavi per la copertura posteriore | 29 |
| Passo 33 - Inserimento del cavo del secondo motore | 30 |
| Passo 34 - Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover | 30 |
| Passo 35 - È l'ora delle Haribo! | 31 |
| Passo 36 - Ben fatto! | 31 |

| | |
|--|----|
| 3. Assemblaggio Core XY & posteriore | 32 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 33 |
| Passo 2 - Smontaggio dell'indicatore di coppia | 33 |
| Passo 3 - Installazione del gruppo CoreXY: preparazione dei componenti | 34 |
| Passo 4 - Come inserire i dadi M3nEs | 34 |
| Passo 5 - Gruppo CoreXY | 34 |
| Passo 6 - Installazione del gruppo CoreXY | 35 |
| Passo 7 - Installazione del gruppo CoreXY | 35 |
| Passo 8 - Fissare il CoreXY | 36 |
| Passo 9 - Maneggiare la stampante | 36 |
| Passo 10 - Indicatore di coppia: preparazione delle parti | 37 |
| Passo 11 - Assemblaggio dell'indicatore di coppia | 37 |
| Passo 12 - Fissare il CoreXY | 38 |
| Passo 13 - È l'ora delle Haribo! | 38 |
| Passo 14 - Fissare la guida lineare sinistra | 39 |
| Passo 15 - Fissare la guida lineare destra | 39 |
| Passo 16 - Connettori di messa a terra: preparazione dei componenti | 40 |
| Passo 17 - Inserimento dei dadi M3nEs nei profili estrusi | 40 |
| Passo 18 - Messa a terra del telaio | 41 |
| Passo 19 - Messa a terra dei lati | 42 |
| Passo 20 - Messa a terra del lato posteriore | 43 |
| Passo 21 - Clip della copertura: preparazione dei pezzi | 43 |
| Passo 22 - Fissare le clip della copertura | 44 |
| Passo 23 - Fissare le clip della copertura | 44 |
| Passo 24 - Pannello posteriore XL: preparazione delle parti | 45 |
| Passo 25 - Rimozione dell'involucro dell'elettronica | 45 |
| Passo 26 - Montare il pannello posteriore XL | 46 |
| Passo 27 - Montare il pannello posteriore XL | 46 |
| Passo 28 - Installare il pannello posteriore XL | 47 |
| Passo 29 - Installare il pannello posteriore XL | 47 |
| Passo 30 - È l'ora delle Haribo! | 48 |
| Passo 31 - Posteriore sinistro: gestione dei cavi | 48 |
| Passo 32 - Posteriore sinistro: cavo PE | 49 |
| Passo 33 - Posteriore sinistro: connessione dei cavi | 49 |
| Passo 34 - Posteriore sinistro: fissaggio dei cavi | 50 |
| Passo 35 - Posteriore destro: gestione dei cavi | 50 |
| Passo 36 - Posteriore destro: connessione dei cavi | 51 |
| Passo 37 - Posteriore destro: collegamento dell'antenna Wi-Fi | 51 |
| Passo 38 - Installazione della messa a terra del telaio | 52 |
| Passo 39 - Posteriore destro: fissaggio dei cavi | 52 |
| Passo 40 - Panoramica del cablaggio elettronico | 53 |
| Passo 41 - Preparazione delle coperture dell'elettronica posteriore | 53 |
| Passo 42 - Coperchio posteriore dell'elettronica | 54 |
| Passo 43 - Installazione del coperchio della scatola Buddy XL | 54 |
| Passo 44 - Installare le coperture dei profili estrusi: preparazione delle parti | 55 |
| Passo 45 - Installazione delle coperture dei profili estrusi anteriori | 55 |
| Passo 46 - Installazione delle coperture dei profili estrusi posteriori | 56 |
| Passo 47 - È l'ora delle Haribo! | 56 |
| Passo 48 - Ottimo lavoro! | 57 |
| 4. Montaggio del piano riscaldato e dei pannelli laterali. | 58 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 59 |
| Passo 2 - Preparazione dei pannelli laterali | 59 |
| Passo 3 - Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 1) | 60 |

| | |
|--|-----------|
| Passo 4 - Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 2) | 60 |
| Passo 5 - Gruppo del pannello laterale destro | 61 |
| Passo 6 - È l'ora delle Haribo! | 61 |
| Passo 7 - Heatbed assembly versions | 62 |
| Passo 8 - Preparazione del montaggio del piano riscaldato | 62 |
| Passo 9 - Preparazione dei terminali del piano riscaldato | 63 |
| Passo 10 - Collegamento dei cavi del piano riscaldato | 63 |
| Passo 11 - Assemblaggio del piano riscaldato | 64 |
| Passo 12 - Preparing the heatbed cable screws | 64 |
| Passo 13 - Fissare i cavi del piano riscaldato in posizione | 65 |
| Passo 14 - Rimozione dei tappi della guida lineare | 65 |
| Passo 15 - Installare il piano riscaldato | 66 |
| Passo 16 - Montaggio del piano riscaldato | 66 |
| Passo 17 - Preparazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z | 67 |
| Passo 18 - Installazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z | 67 |
| Passo 19 - Preparazione delle viti del piano riscaldato | 68 |
| Passo 20 - Fissare in posizione le parti laterali dell'asse X | 68 |
| Passo 21 - È l'ora delle Haribo! | 69 |
| Passo 22 - Ottimo lavoro! | 69 |
| 5. Montaggio estrusore e accessori | 70 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 71 |
| Passo 2 - Nextruder cable bundle assembly info | 71 |
| Passo 3 - Variant A - Nextruder cable bundle assembly: parts preparation | 72 |
| Passo 4 - Variant A - Nextruder cable bundle assembly | 72 |
| Passo 5 - Variant A - Nextruder cable bundle assembly | 73 |
| Passo 6 - Variant A - Nextruder cable bundle assembly | 73 |
| Passo 7 - Variant B - Nextruder cable bundle assembly: parts preparation | 74 |
| Passo 8 - Variant B - Nextruder cable bundle assembly | 74 |
| Passo 9 - Variant B - Nextruder cable bundle assembly | 75 |
| Passo 10 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder | 75 |
| Passo 11 - È l'ora delle Haribo! | 76 |
| Passo 12 - Preparare la stampante | 76 |
| Passo 13 - Installare l'estrusore: preparazione delle parti | 77 |
| Passo 14 - Installare l'estrusore | 77 |
| Passo 15 - Fissare l'estrusore | 78 |
| Passo 16 - Guidare il cavo dell'estrusore | 78 |
| Passo 17 - Attaccare il cavo dell'estrusore | 79 |
| Passo 18 - Preparazione del sensore di filamento | 79 |
| Passo 19 - Collegare il sensore di filamento | 80 |
| Passo 20 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi | 80 |
| Passo 21 - Versione A: Collegamento del cavo dell'estrusore | 81 |
| Passo 22 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti | 81 |
| Passo 23 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi | 82 |
| Passo 24 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti | 82 |
| Passo 25 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna | 83 |
| Passo 26 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna | 83 |
| Passo 27 - Versione B: Collegamento del cavo dell'estrusore | 84 |
| Passo 28 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi | 84 |
| Passo 29 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL | 85 |
| Passo 30 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti | |

| | |
|--|-----|
| | 85 |
| Passo 31 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi | 85 |
| Passo 32 - Versioni del gruppo porta bobina | 86 |
| Passo 33 - Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti | 87 |
| Passo 34 - Versione A: Montaggio del porta bobina - regolazione del dado | 87 |
| Passo 35 - Versione A: Assemblare il porta bobina | 88 |
| Passo 36 - Versione A: Montare il gruppo porta bobina | 88 |
| Passo 37 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti | 89 |
| Passo 38 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado | 89 |
| Passo 39 - Versione B: Assemblare il porta bobina | 90 |
| Passo 40 - Versione B: Preparare il porta bobina | 90 |
| Passo 41 - Versione B: Montaggio del porta bobina | 91 |
| Passo 42 - È l'ora delle Haribo! | 91 |
| Passo 43 - Ben fatto! | 92 |
| 6. Primo avvio | 93 |
| Passo 1 - Prima di iniziare con lo Strumento singolo | 94 |
| Passo 2 - Preparare la stampante | 94 |
| Passo 3 - Aggiornamento Firmware | 95 |
| Passo 4 - Fissare la piastra di stampa | 95 |
| Passo 5 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale) | 96 |
| Passo 6 - Configurazione guidata | 96 |
| Passo 7 - Configurazione guidata - Test della cella di carico | 97 |
| Passo 8 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento | 97 |
| Passo 9 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento | 98 |
| Passo 10 - È fatta! | 98 |
| Passo 11 - Solo per versione Semi-Assemblata - Controllare l'installazione del piano riscaldato | 99 |
| Passo 12 - Una veloce guida per le prime stampe | 99 |
| Passo 13 - Modelli 3D stampabili | 100 |
| Passo 14 - Nozioni base Prusa | 100 |
| Passo 15 - Unisciti a Printables! | 101 |
| Registro modifiche del manuale | 102 |
| Passo 1 - Storico versioni | 103 |
| Passo 2 - Modifiche al manuale (1) | 103 |
| Passo 3 - Modifiche al manuale (2) | 104 |
| Passo 4 - Modifiche al manuale (3) | 104 |
| Passo 5 - Modifiche al manuale (4) | 105 |
| Passo 6 - Modifiche al manuale (5) | 105 |
| Passo 7 - Modifiche al manuale (6) | 106 |
| Passo 8 - Changes to the manual (7) | 106 |

1. Introduzione



PASSO 1 Informazioni generali



⚠️ NOTA: La confezione è pesante!
Chiedi sempre aiuto a qualcuno per la movimentazione.

- 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 il processo di assemblaggio.

PASSO 2 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 di ogni capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.

- Cacciavite Torx T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 3mm
- Cacciavite a stella PH2

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

PASSO 3 Guida alle etichette



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- La quantità di pezzi è scritta sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

PASSO 4 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 rivestimenti del telaio sono in scala 1:1, quindi puoi confrontare le dimensioni posizionando il rivestimento del telaio sulla carta per assicurarti di utilizzare il tipo corretto.
- ⓘ Puoi scaricarlo dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

PASSO 5 Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore



⚠ IMPORTANTE: la stampante XL è di grandi dimensioni ed è quasi impossibile che l'intero corpo sia presente in ogni singola immagine. In tutto il manuale verranno utilizzati termini per **descrivere il lato su cui lavorerai**:

- **Lato anteriore:** qui ci sono due dadi M3nE all'interno del profilo e un spazio per il futuro **gruppo dello schermo xLCD**.
- **Lato sinistro** - si riconosce grazie all'**adesivo di sicurezza** vicino al bordo.
- **Lato destro** - opposto al lato sinistro, su questo lato **non c'è l'adesivo di sicurezza**.
- **Lato posteriore** - il lato rimanente, che verrà utilizzato per il successivo **montaggio dell'alimentatore**, presenta una parte stampata trapezoidale su ciascun bordo.

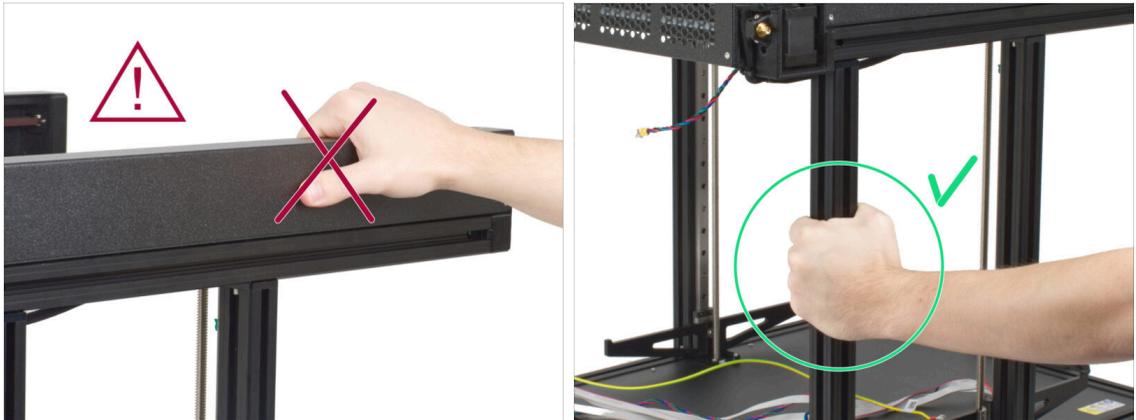
PASSO 6 Tamponi in schiuma per il trasporto



⚠ Non sfilare mai il cuscinetto dalla barra, potresti perdere le sfere del cuscinetto!

- Ogni asse del motore è dotato di protezioni in schiuma per il trasporto.
 - Togli il cuscinetto di schiuma da entrambi i motori.
 - Togli il tappo lineare verde inferiore dal binario.
 - Lascia i tappi lineari verdi superiori nel binario.
- i** Il tappo verde lineare verrà utilizzato solo durante il processo di assemblaggio. Una volta assemblata la stampante, lo rimuoveremo (c'è un passaggio nel manuale).

PASSO 7 Manipolazione della stampante



 **Non spostare mai la stampante tramite le fasce metalliche superiori. Potresti danneggiare le luci LED nascoste all'interno.**

 Durante l'assemblaggio, maneggia la base dai profili estrusi.

PASSO 8 Calzino in silicone



 Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.

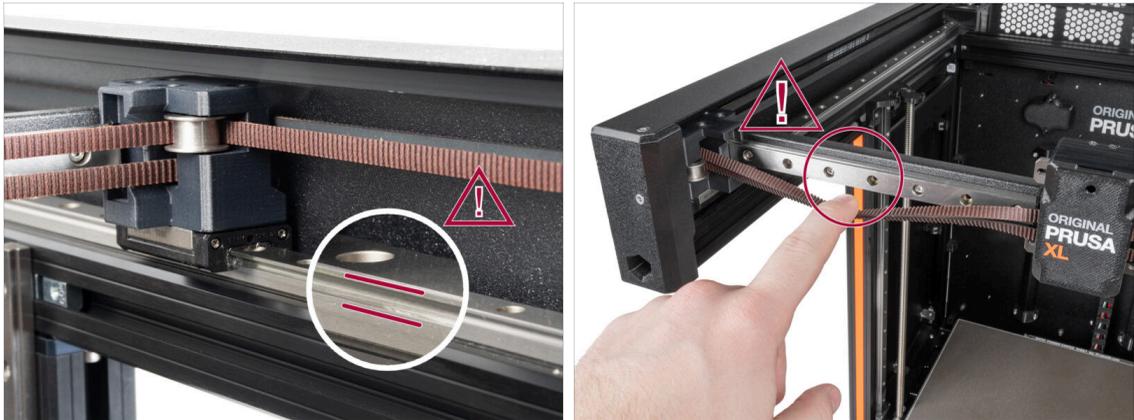
 La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.

 Inoltre, mantiene l'hotend pulito dallo sporco del filamento e lo protegge nel caso in cui la stampa si stacchi dalla superficie di stampa.

 Ti verrà chiesto di installare il calzino più avanti in questa guida.

 Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

PASSO 9 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.

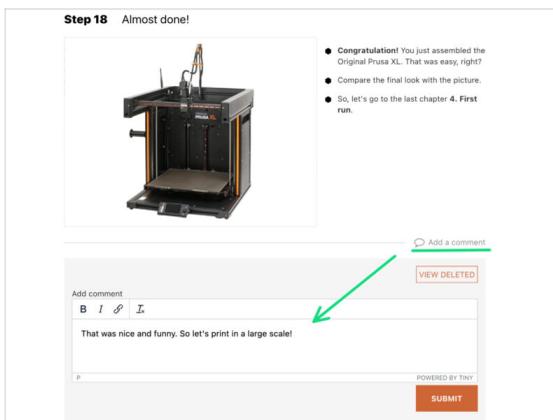
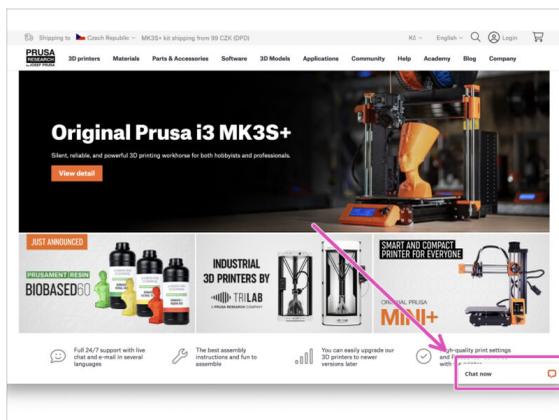
- Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

PASSO 10 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 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

PASSO 12 Datti una ricompensa

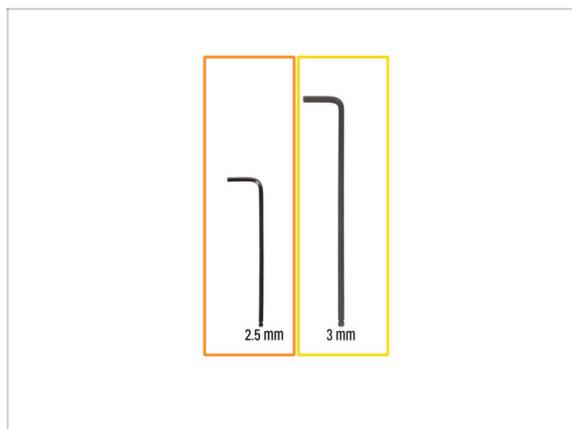


- ◆ Montare la stampante XL è sicuramente una sfida. È quindi importante premiarsi dopo le parti più difficili del manuale. **Ecco perché abbiamo incluso nella confezione un secchiello di orsetti Haribo!**
- ⓘ Dopo aver completato ogni capitolo o sezione impegnativa del capitolo, ti verrà richiesto di ricaricare l'energia per i passi successivi.
- ⚠ **Non mangiare tutti gli orsetti assieme o prima di iniziare!** Non seguire le istruzioni avrà serie conseguenze. Stiamo attualmente approntando la **Squadra Tattica Prusa Haribo** per questo problema.
- ⚠ **Non mangiare ora gli orsetti Haribo! È MOLTO IMPORTANTE** distribuire correttamente le quantità durante l'assemblaggio. Abbiamo provato tutti i tipi di combinazioni di quantità. Alla fine abbiamo raggiunto un risultato corretto.
- ◆ Bene, mangia un orsetto gommoso. Ti darà l'energia necessaria per iniziare il montaggio. ;) **Ma solo uno!**
- ◆ Sei pronto a iniziare il montaggio? Passiamo al capitolo **2. Assemblaggio della base e del telaio laterale.**

2. Montaggio della base e del telaio laterale



PASSO 1 Attrezzi necessari per i prossimi passi



- **Per questa guida prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
 - Chiave a brugola da 3mm

PASSO 2 Preparazione delle parti del telaio di base



- **Per questo capitolo prepara:**
- Base XL (1x)
 - Vite M4x12 (8x)
 - Profilo estruso posteriore XL (2x)
 - Asse Z sinistro fisso (1x)
 - Asse Z destro rotativo (1x)

⚠ È importante assemblare le parti dell'asse Z nell'ordine corretto. La presente guida te lo ricorderà, ma tienilo a mente.

PASSO 3 Allineamento del profilo estruso



- Nel profilo estruso è presente un foro in cui va inserito il perno.
- Controlla che il perno si inserisca nel foro del profilo estruso
- ⓘ Ripeti sempre questo controllo di allineamento quando assemblerai i profili estrusi, come indicato nel presente manuale. Un allineamento non corretto causerà spazi vuoti visibili tra i profili estrusi.

PASSO 4 Gruppo profilo estruso posteriore destro



- ⓘ Le sporgenze sono progettate con una sovrapposizione per garantire resistenza e precisione quando vengono serrate correttamente.
- Gira il lato destro (senza adesivo) della base verso di te. Usa il tappo di plastica dell'estrusione come riferimento.
- Assicurati che un inserto del profilo venga fatto scorrere fino in fondo.
- ⚠ **Fai attenzione mentre colleghi i profili estrusi, evitando di graffiarli.**
L'orientamento del bullone argentato non ha importanza.
- Prima di collegare i profili estrusi tra loro, osserva la sporgenza del profilo estruso "indipendente". Questa parte deve essere allineata con la "scanalatura" del profilo estruso della base. Vedi la bolla nella terza immagine.
- Prendi un profilo estruso posteriore preparato in precedenza e fai scorrere il suo perno nell'inserto del profilo. Fai attenzione al corretto orientamento del profilo estruso (sporgenza e scanalatura).
- Potrebbe esserci un leggero spazio tra le parti, lo affronteremo nella fase successiva.

PASSO 5 Fissare il profilo estruso posteriore destro



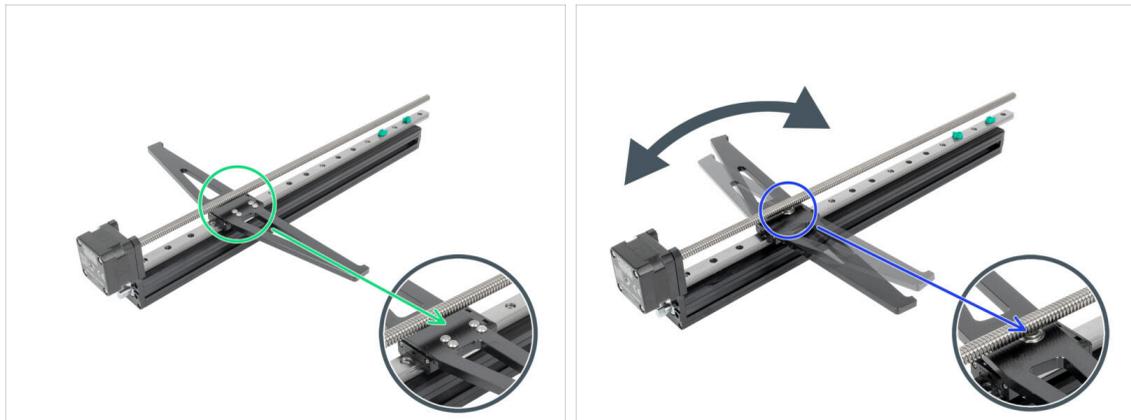
- ✦ Inserisci due viti M4x12, dai lati opposti del profilo estruso.
- ⚠ **Procedi con cautela con la chiave a brugola da 3 mm, evitando di graffiare il telaio.**
- ⓘ Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.
- ✦ Usa il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm e stringi le viti M4x12 su entrambi i lati.

PASSO 6 Gruppo profilo estruso posteriore sinistro



- ✦ Assembliamo il secondo profilo posteriore. Gira il lato sinistro (con l'adesivo di sicurezza) della base verso di te e concentrati sul lato posteriore. Usa il tappo di plastica dell'estrusione come guida.
- ✦ Assicurati che un inserto del profilo venga fatto scorrere fino in fondo.
- ✦ Inserisci la parte Z-Axis-back nell'inserto del profilo sul retro della base.
- ✦ Inserisci due viti M4x12, dai lati opposti del profilo estruso.
- ⚠ **Procedi con cautela con la chiave a brugola da 3 mm, evitando di graffiare il telaio.**
- ⓘ Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.

PASSO 7 Chiarimenti sul montaggio dell'asse Z



- i** Hai ricevuto due assi Z, presta molta attenzione a ciascun asse:
- Asse Z fisso: questo gruppo non ruota. È tenuto in posizione con delle viti. Noterai queste viti che lo tengono in posizione. **Questo gruppo dell'asse Z verrà installato per primo sul lato sinistro della stampante.**
 - Asse Z rotante: Questo gruppo ruota e ha un unico cuscinetto al centro, che è visibile e permette all'asse di ruotare senza problemi. **Questo gruppo dell'asse Z sarà installato come secondo sul lato destro della stampante.**
- ⚠ ATTENZIONE:** presta molta attenzione alla corretta posizione del gruppo dell'asse Z.

PASSO 8 Gruppo asse Z fisso



- Rimani sul lato sinistro della base. Usa l'adesivo di sicurezza come guida.
 - Ora installiamo l'asse Z fissato nel ritaglio sul lato sinistro.
 - Allinea il secondo inserto del profilo con l'apertura.
- ⚠ ATTENZIONE:** Presta molta attenzione alla corretta posizione dell'asse Z. **L'asse Z fisso deve essere utilizzato sul lato sinistro (il sostegno del piano riscaldato non deve ruotare e deve avere più viti).**
- Fai passare il cavo del motore fisso dell'asse Z attraverso l'apertura della base.

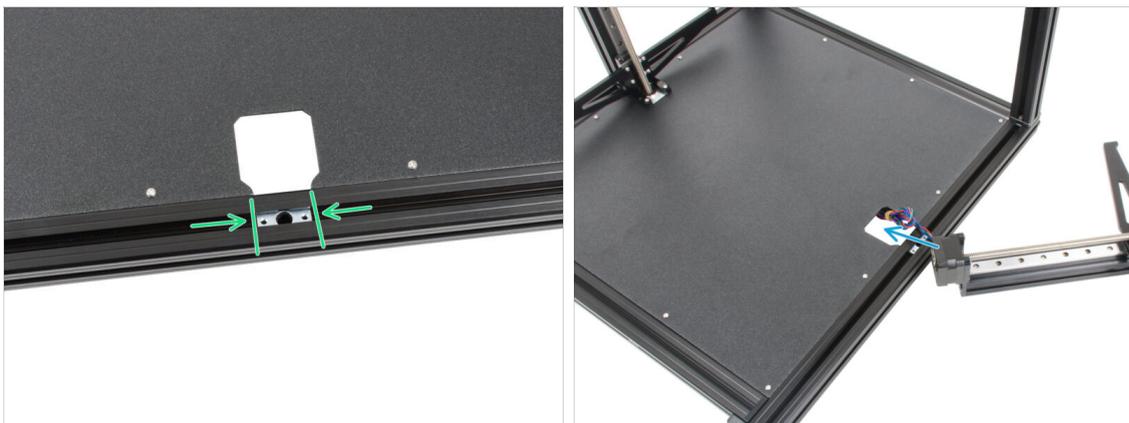
PASSO 9 Fissare l'asse Z fisso



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

- Inserisci con attenzione l'asse Z fissato con il cavo nel telaio di base. Il motore deve entrare perfettamente nell'apertura e il perno del profilo estruso deve entrare nell'inserto del profilo.
- 🔩 Inserisci due viti M4x12, dai lati opposti del profilo estruso.
- ⚠ Fai attenzione con la chiave a brugola da 3 mm, potresti graffiare il telaio.**
- 📄 Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.
- 🔩 Usa il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm e stringi le viti M4x12 su entrambi i lati.

PASSO 10 Gruppo asse Z rotativo



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

- ⬛ Girare la base in modo che il lato destro (senza adesivo di sicurezza) sia rivolto verso di te.
- ⬛ Ora installiamo la rotativa dell'asse Z nell'apertura sul lato destro.
- Allinea il secondo inserto del profilo con l'apertura.
- ⚠ ATTENZIONE:** Presta molta attenzione alla corretta posizione dell'asse Z. L'asse Z rotativo deve essere utilizzato sul lato destro (il sostegno del piano riscaldato deve poter ruotare e deve avere solo una vite).
- Fai passare il cavo del motore rotativo dell'asse Y attraverso l'apertura della base.

PASSO 11 Fissare l'asse Z rotativo



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

🟢 Inserisci con attenzione la rotativa dell'asse Z nel telaio di base. Il motore deve entrare perfettamente nell'apertura e il perno del profilo estruso deve entrare nell'inserto del profilo.

⚠ Controlla che la rotativa dell'asse Z si trovi sul lato destro del telaio di base.

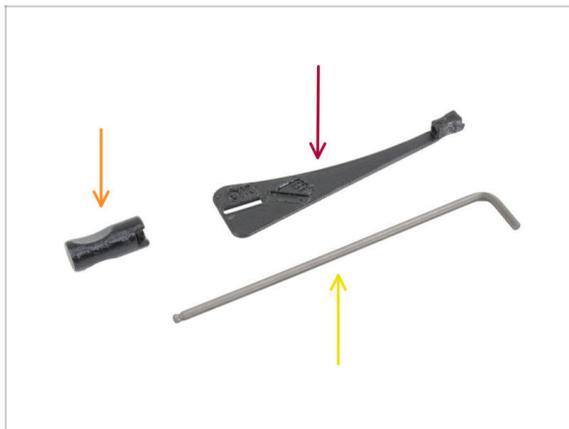
🟠 Inserisci due viti M4x12, ciascuna dai lati opposti del profilo estruso.

⚠ Fai attenzione con la chiave a brugola da 3 mm, potresti graffiare il telaio.

📄 Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.

🟣 Usa il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm e stringi le viti M4x12 su entrambi i lati.

PASSO 12 Indicatore di coppia: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

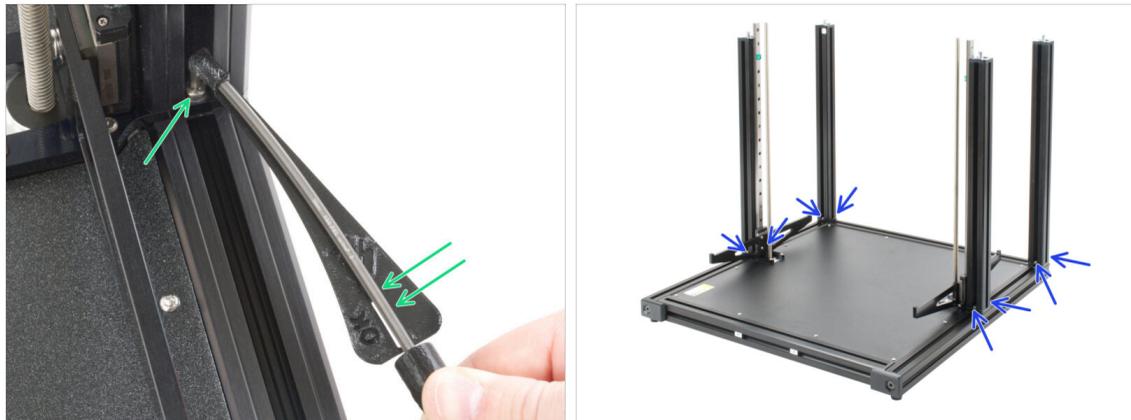
- Indicatore di coppia (1x)
- 🟠 Manico Allen-key-handle (1x)
- 🟡 Chiave a brugola da 3 mm *usa quella già preparata*

PASSO 13 Assemblaggio dell'indicatore di coppia



- ◆ Inserisci la chiave a brugola da 3 mm nell'indicatore di coppia.
- ◆ Inserisci la maniglia della chiave a brugola dall'altro lato.
- ◆ L'indicatore di coppia assemblato ha questo aspetto.

PASSO 14 Serraggio finale con indicatore di coppia



- ⚠ **Attenzione: Non serrare eccessivamente le viti oltre il limite dell'indicatore di coppia!**
- ⓘ Le sporgenze sono progettate con una sovrapposizione per garantire resistenza e precisione quando vengono serrate correttamente.
- ◆ Stringi la vite fino a raggiungere la linea "OK" e la chiave a brugola da 3 mm è leggermente piegata.
- ◆ Procedi allo stesso modo con tutte le otto viti M4x12 inserite nei profili estrusi.
- ⓘ Non buttare via l'indicatore di coppia, ti servirà nel prossimo capitolo.

PASSO 15 È l'ora delle Haribo!



⚠️ Apri con attenzione e in silenzio il pacchetto con le caramelle Haribo. Il rumore potrebbe attirare i predatori nelle vicinanze!

🟢 Prendi un orsetto gommoso. **Ho detto solo uno!**

📄 **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 16 xLCD: preparazione dei componenti



📄 A partire da settembre 2024, potresti ricevere una nuova copertura per display xLCD stampata a iniezione.

🟡 **Per i seguenti passi prepara:**

🟠 Gruppo xLCD stampato ad iniezione (1x)

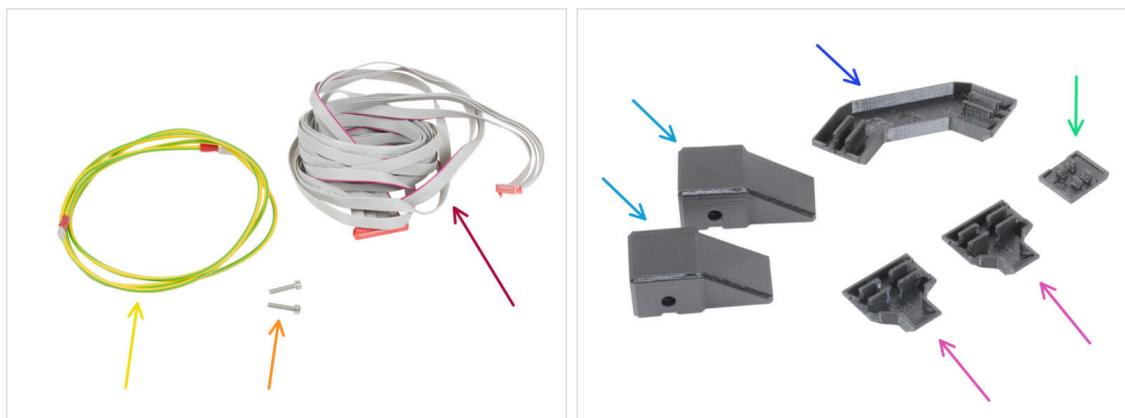
🟡 Vite M3x10 (2x)

🟡 Versioni precedenti:

🟠 Gruppo xLCD stampato in 3D (1x)

🟡 Vite M3x16 (2x)

PASSO 17 Copricavi xLCD: preparazione dei componenti



i Per i seguenti passi prepara:

- Cavo PE xLCD (1x)
- Cavo xLCD (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Frame-rear-cover (2x)
- Frame-corner-cable-cover (1x)
- Z-motor-cable-bottom-cover(2x)
- xLCD-cable-bottom-holder (1x)

i L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 18 Coperture profili estrusi: preparazione dei componenti



■ Impila tutte le coperture in plastica dei profili estrusi in un'area libera e ordinale in base alla lunghezza, come mostrato nell'immagine. Per i prossimi passi, prepara:

- Copertura del profilo estruso da 172 mm (1x)
- Copertura del profilo estruso da 182 mm (1x)
- Copertura profilo estruso da 243 mm (2x)

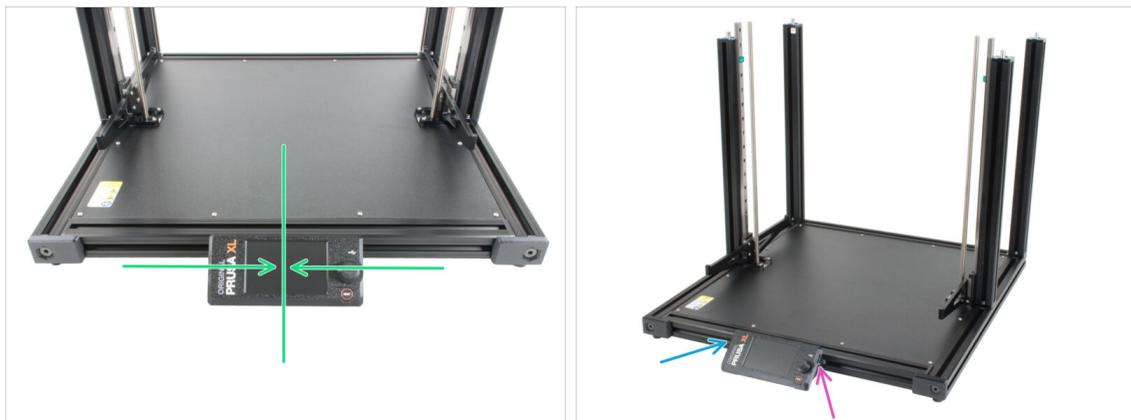
i Suggerimento: Per misurare con precisione le coperture del profilo estruso, utilizzare il cheatsheet di carta in dotazione.

PASSO 19 Montare il display xLCD



- Individua i dadi M3nEs nel profilo della base anteriore e posiziona il gruppo xLCD davanti ad essi.
- Inserisci la vite M3x10 (oppure M3x16 per le versioni precedenti) nel supporto xLCD destro.
- ⚠ **Non stringere completamente le viti, per ora sono sufficienti pochi giri.**
- Usa la chiave a brugola da 2,5 mm per stringere la vite M3x16 nel dado M3nEs del telaio.
- Inserisci la seconda vite M3x10 (oppure M3x16 per le versioni precedenti) dal lato sinistro e stringila, ma senza esagerare. La posizione corretta del display xLCD verrà impostata in seguito.

PASSO 20 Allineare il display xLCD



- ⚠ Si consiglia di **allineare il display xLCD al centro** oppure di spostarlo leggermente a sinistra. Non è consigliabile spostarlo a destra perché i cavi non sono abbastanza lunghi.
- Allinea il display xLCD all'incirca al centro della base.
- Stringi la vite M3x10 sinistra (in passato era una M3x16) con la chiave a brugola da 2,5 mm.
- Stringi la vite M3x16 destra con la chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 21 Versioni gruppo xLCD



⚠ Se hai la copertura per display xLCD stampato, dai un'occhiata all'xLCD, ne esistono due varianti:

● **Versione A:** faston in basso a destra

● **Versione B:** faston in alto a sinistra

i La versione B comprende le unità con il coperchio del display xLCD stampato a iniezione.

PASSO 22 Versione A: Installare il cavo PE xLCD



● Gira la stampante sul lato sinistro in modo che la parte inferiore della base sia rivolta verso di te.

i Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.

● Osserva attentamente il lato posteriore del gruppo xLCD e individua il faston PE sulla scheda xLCD. Fai scorrere il connettore del cavo PE fino in fondo sul faston PE.

i La versione di faston PE a disposizione potrebbe trovarsi sul lato superiore dell'xLCD. Fai scorrere il connettore del cavo PE fino in fondo sul faston PE. La funzione è la stessa. Puoi continuare a leggere il manuale.

PASSO 23 Versione B: Installare il cavo PE xLCD



- Gira la stampante sul lato sinistro in modo che la parte inferiore della base sia rivolta verso di te.
- ⓘ Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.
- Osserva attentamente il lato posteriore del gruppo xLCD e individua il Faston PE sulla scheda xLCD.
- Fai scorrere il connettore del cavo PE fino in fondo sul PE Faston.

PASSO 24 Gestione cavo PE xLCD



- Spingi il cavo PE nel telaio.
- Guida il cavo PE attraverso l'estrusione. Il cavo PE non deve essere stirato, questo è importante per le fasi successive.
- ⓘ Fai scorrere il cavo PE della versione B nello stesso modo della versione A.

PASSO 25 Posizionamento del cavo xLCD



-  Il connettore del cavo xLCD ha una chiusura che deve essere rivolta verso il triangolo rosso vicino al connettore xLCD.
-  Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
-  Assicurati che il cavo non sia attorcigliato.
-  Assicurati che il cavo xLCD sia collegato con lo stesso orientamento visto nell'immagine. In caso contrario, il display non funzionerà!

PASSO 26 Posizionamento dei cavi



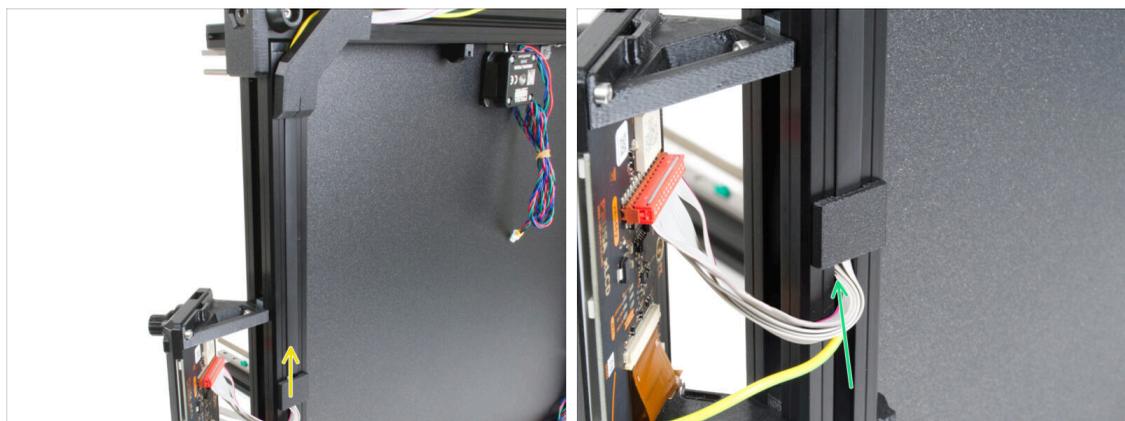
-  Assicurati che il cavo xLCD non sia attorcigliato.
-  Inserisci il cavo xLCD nel telaio, sovrapponi la linea del cavo PE e copri il cavo PE.
-  Guida tutti i cavi xLCD il più vicino possibile all'angolo.
-  Una volta nell'angolo, capovolgi i cavi lungo il bordo superiore. Vedi l'immagine.
-  Inserisci il supporto xLCD-cable-bottom-holder nel telaio.

PASSO 27 Posizionamento dei cavi



- ◆ Inserisci il cavo xLCD all'interno del telaio per creare uno spazio per la parte frame-corner-cover.
- ⚠ **Fai attenzione, non schiacciare nessun cavo!**
- ◆ Inserisci delicatamente la copertura xLCD-cable-bottom-cover **nel telaio verticale**.
- ⚠ **La copertura xLCD-cable-bottom-cover deve essere in linea con il telaio orizzontale. Non inserire il coperchio di plastica nel telaio orizzontale.**
- ◆ Inserisci la copertura del profilo estruso di 172 mm nel telaio e spingila verso l'alto fino alla copertura xLCD-cable-bottom-cover.
- Inserisci completamente la copertura del profilo estruso di 172 mm nel telaio.

PASSO 28 Posizionamento dei cavi



- ⚠ **Attenzione ai cavi che potrebbero schiacciarsi!**
- ◆ Spingi la parte xLCD-cable-bottom-holder verso la parte LCD-cable-bottom-cover.
- ◆ Prendi i cavi xLCD e PE e spingili delicatamente verso l'alto.
- ⓘ Assicurati che il cappio del cavo non sia troppo grande.

PASSO 29 Inserimento dei cavi orizzontali



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

- ◆ Spingi la custodia xLCD-cable-bottom-cover nel profilo estruso.
- ◆ Guida il display xLCD e i cavi PE attraverso il profilo estruso.
- ◆ Rimuovi l'elastico dai cavi del motore Z.
- ◆ Inserire il cavo del motore Z nel profilo estruso.
- ◆ Fai passare i cavi attraverso il profilo estruso, come nell'immagine.

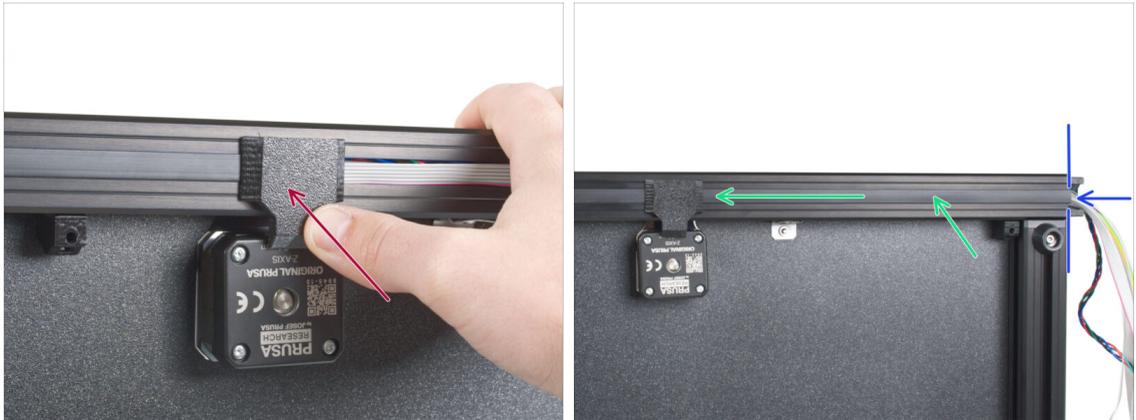
PASSO 30 Copertura angolo del telaio



⚠ Fai attenzione, non schiacciare nessun cavo!

- ◆ Inserisci la copertura del profilo da 182 mm nel profilo stesso.
- ◆ Spingi la copertura del profilo verso il lato sinistro.
- ◆ Inserisci completamente la copertura del profilo estruso da 182 mm proprio accanto alla copertura corner-frame-cover.

PASSO 31 Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover



⚠ Fai attenzione, non schiacciare nessun cavo!

- ◆ Spingi la parte Z-motor-cable-bottom-cover nel telaio.
- ◆ Inserisci la copertura del profilo da 243 mm. Spingila e falla scorrere verso sinistra.
- ◆ Il coperchio del profilo estruso deve essere allineato con l'estremità del profilo stesso.

PASSO 32 Preparare i cavi per la copertura posteriore



- ◆ Piega delicatamente i cavi sull'angolo e inseriscili nell'estrusione. Inizia con il cavo del motore Z e poi procedi con i cavi xLCD e PE. Piega delicatamente il cavo xLCD sull'angolo e inseriscilo nel profilo estruso.

⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

- ◆ Collega la copertura frame-rear-cover sulla stampante. Assicurati che si adatti perfettamente al profilo estruso.
- ◆ Fissalo con la vite M3x10.

PASSO 33 Inserimento del cavo del secondo motore



- Gira la stampante in modo da avere il secondo motore sul lato superiore.
 - ⓘ Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.
 - Rimuovi l'elastico dal cavo.
 - Inserisci il cavo del motore nel profilo estruso. Assicurati che il cavo passi perpendicolarmente dal motore al profilo estruso.
 - Inserisci la copertura del profilo da 243 mm. Spingilo e fallo scorrere verso destra.
 - Spingi la parte Z-motor-cable-bottom-cover nel telaio.
- ⚠ **Presta attenzione alla direzione corretta. Il cavo del motore va verso il retro della stampante (non verso lo schermo xLCD).**

PASSO 34 Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover



- ⚠ **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**
- Piega delicatamente il cavo sull'angolo e guidalo attraverso il profilo estruso.
 - Collega la copertura frame-rear-cover al telaio. Assicurati che si adatti perfettamente ai profili estrusi.
 - Fissalo con la vite M3x10.
 - Mantieni la stampante su un fianco, con il lato posteriore rivolto verso di te. Continueremo a lavorare su questa parte della stampante nel prossimo capitolo.

PASSO 35 È l'ora delle Haribo!



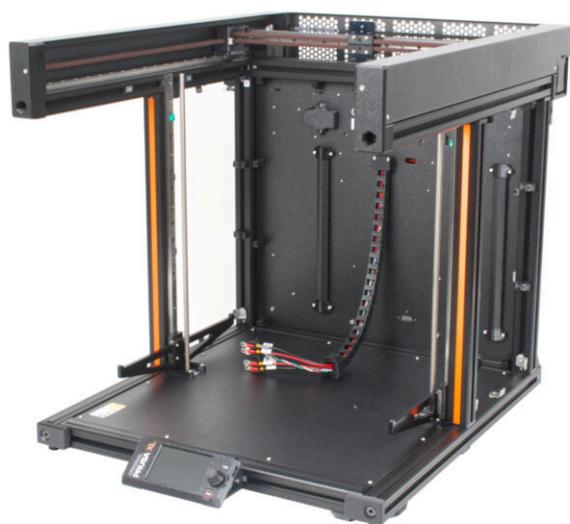
- ◆ Mangia da uno a cinque orsetti gommosi.
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi originali erano ispirati agli orsetti ballerini europei e Riegel li chiamò "Gummibärchen", che in tedesco significa "orsetti di gomma"?

PASSO 36 Ben fatto!

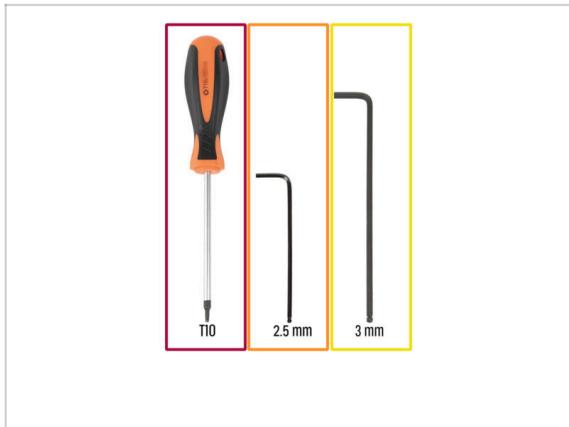


- ⓘ La foto è solo a scopo informativo, mantieni la stampante sul fianco per il prossimo capitolo.
- ◆ **Ottimo lavoro!** Hai completato correttamente la base della tua XL!
- ◆ Vai al prossimo capitolo **3. Assemblaggio Core XY & posteriore.**
- ⓘ Nell'immagine sono state rimesse per sbaglio sulle guide lineari le protezioni in schiuma, non è necessario reinserirle.

3. Assemblaggio Core XY & posteriore



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



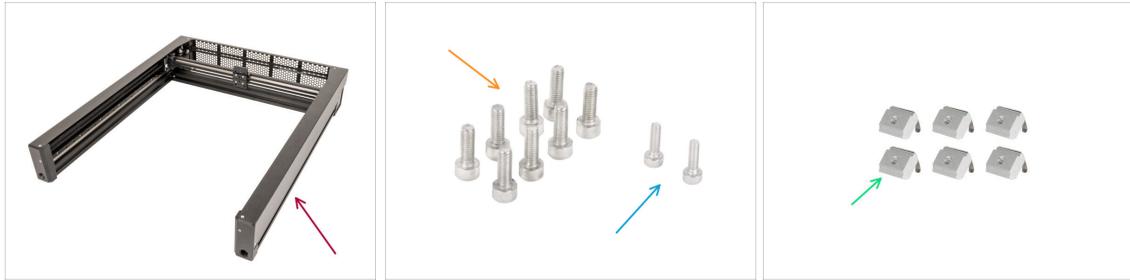
- Per i seguenti passi prepara:
- Cacciavite T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 3mm

PASSO 2 Smontaggio dell'indicatore di coppia



- ① Per i passaggi successivi, abbiamo bisogno di una chiave a brugola da 3 mm senza indicatore di coppia.
- Prendi l'indicatore di coppia assemblato.
- Estrai la maniglia di plastica.
- Estrai la chiave a brugola da 3 mm dall'indicatore di coppia.
- ① Conserva l'indicatore stampato in 3D per utilizzarlo in seguito.

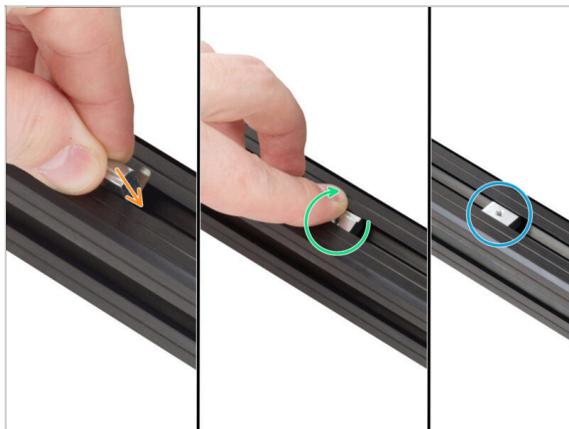
PASSO 3 Installazione del gruppo CoreXY: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo CoreXY (1x)
- Vite M4x12 (8x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nEs (6x)

PASSO 4 Come inserire i dadi M3nEs



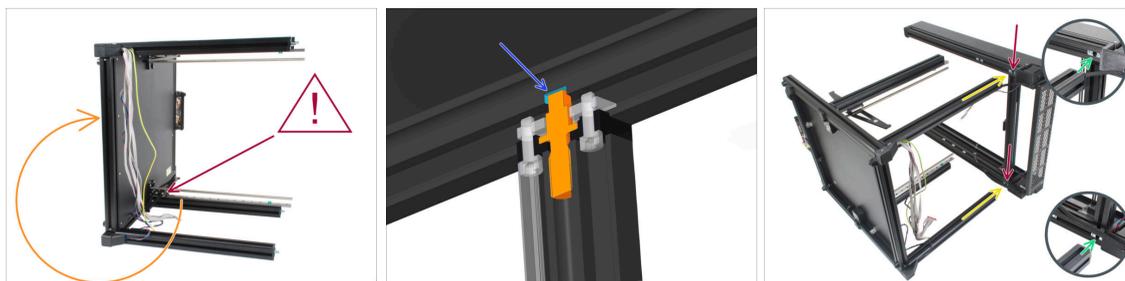
- Inserisci il dado fino in fondo nel profilo estruso dall'alto. Guarda l'orientamento della molla (la lastra di metallo sul dado).
- Con il dito, ruota il dado e allinealo al profilo estruso. Le molle sul dado devono essere rivolte verso il basso.
- Il dado M3nEs è installato.

PASSO 5 Gruppo CoreXY



- Misura circa 23 cm (9") dal profilo estruso destro.
- Inserisci tre dadi M3nEs nel profilo estruso sinistro.
- Inserisci tre dadi M3nEs nel profilo estruso destro.

PASSO 6 Installazione del gruppo CoreXY



⚠ Verifica che gli assi Z fissi e rotanti siano nelle posizioni corrette. Nell'immagine, l'asse Z è fissato in basso, il che è corretto. Controlla la tua stampante!

🔸 Sei mancino o destrorso? La stampante dovrebbe essere già appoggiata sul lato sinistro rispetto al capitolo precedente. Se sei mancino, ruotala con attenzione sul lato destro opposto (vedi foto). Ora attaccheremo la parte superiore del CoreXY e stringeremo le viti per collegare insieme le due parti. Le istruzioni sono le stesse, scegli il lato più adatto a te per stringere le viti.

ⓘ Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.

- 🔵** Nel profilo estruso è presente un foro in cui va inserito il perno.
- 🔴** Sposta l'inserito del profilo posteriore all'interno di ogni profilo estruso del CoreXY verso il lato posteriore dell'insieme.
- ⬛** Fai scorrere gli inserti rimanenti verso il centro. La posizione precisa sarà descritta più avanti.
- 🟡** Ruota il CoreXY sul suo lato più lungo e mettilo vicino alla parte superiore dei quattro profili estrusi della base.
- 🟢** Gli inserti del profilo posteriore devono essere rivolti verso i profili estrusi posteriori. Non spingere il CoreXY fino in fondo finché non viene richiesto.

PASSO 7 Installazione del gruppo CoreXY



⚠ Fai attenzione mentre colleghi i profili estrusi e il CoreXY, evitando di graffiarli.

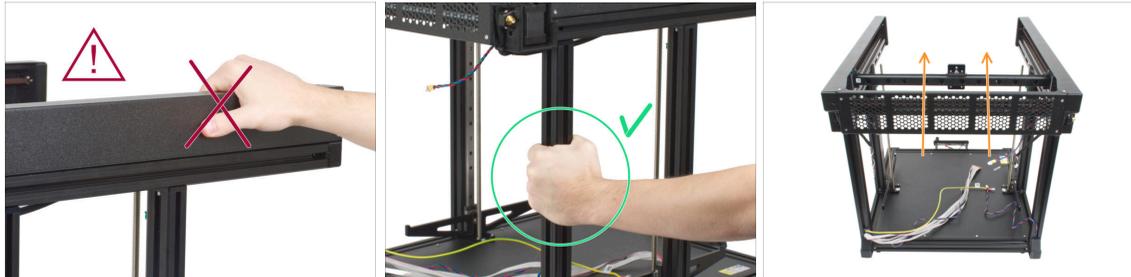
- 🔴** Per prima cosa, fai scorrere il gruppo CoreXY su entrambi i profili estrusi posteriori.
- 🟡** Allinea gli inserti del profilo rimanente con entrambi i profili estrusi dell'asse Z.
- 🟢** Fai scorrere il CoreXY su entrambi i profili estrusi dell'asse Z.

PASSO 8 Fissare il CoreXY



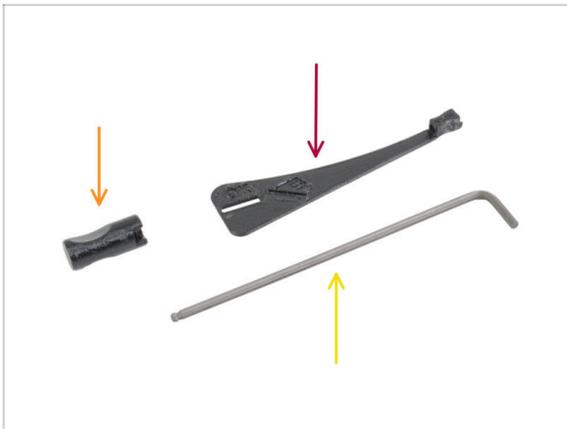
- ◆ Inserisci le viti M4x12 in entrambi i fori. Nello stesso modo in cui hai fatto con la base.
- ⚠ **Procedi con cautela con la chiave a brugola da 3 mm, evitando di graffiare il telaio.**
- ℹ Potrebbe esserci un leggero spazio tra le parti, lo affronteremo nella fase successiva.
- ◆ Stringi le viti fino a raggiungere la piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.
- ◆ Ripeti questa procedura sui tre profili estrusi rimanenti.

PASSO 9 Maneggiare la stampante



- ⚠ **Non spostare mai la stampante tramite le fasce metalliche superiori. Potresti danneggiare le luci LED nascoste all'interno.**
- ◆ Sposta la base prendendola dai profili estrusi.
- ◆ Riporta la base sui suoi piedini (il Core XY è rivolto verso l'alto).

PASSO 10 Indicatore di coppia: preparazione delle parti



- Per i seguenti passi prepara:
 - Indicatore di coppia (1x)
 - Manico Allen-key-handle (1x)
 - Chiave a brugola da 3 mm *usa quella già preparata*

PASSO 11 Assemblaggio dell'indicatore di coppia



- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm nell'indicatore di coppia.
- Inserisci la maniglia della chiave a brugola dall'altro lato.
- L'indicatore di coppia assemblato ha questo aspetto.

PASSO 12 Fissare il CoreXY



- Prepara la chiave a brugola da 3 mm con l'indicatore di coppia.
- Inserisci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il gruppo CoreXY.
- Stringi la vite fino a raggiungere la linea "OK" e la chiave a brugola da 3 mm è leggermente piegata.
- Ripeti questa procedura su tutte le viti M4x12 inserite nel profilo estruso dell'asse Z.

PASSO 13 È l'ora delle Haribo!



- Prendi un orsetto gommoso.
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono stati inizialmente venduti come novità e hanno guadagnato popolarità in Germania prima di diffondersi in altri paesi?

PASSO 14 Fissare la guida lineare sinistra



- 🟡 Sul lato sinistro del CoreXY ci sono tre dadi M3nEs nel profilo estruso. Fai scorrere il dado M3nEs centrale dietro la guida lineare. Allinea il suo foro con quello della guida lineare.

⚠️ **Ricontrolla di aver usato il dado centrale.**

- 🔵 Inserisci la vite M3x10 nel foro superiore.
- 🔴 Stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 15 Fissare la guida lineare destra

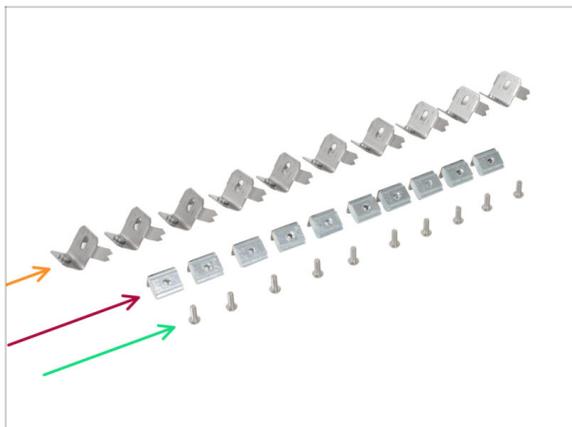


- 🟡 Sul lato destro del CoreXY ci sono tre dadi M3nEs nel profilo estruso. Fai scorrere il dado centrale dietro la guida lineare. Allinea il suo foro con quello della guida lineare.

⚠️ **Ricontrolla di aver usato il dado centrale.**

- 🔵 Inserisci la vite M3x10 nel foro superiore.
- 🔴 Stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 16 Connettori di messa a terra: preparazione dei componenti



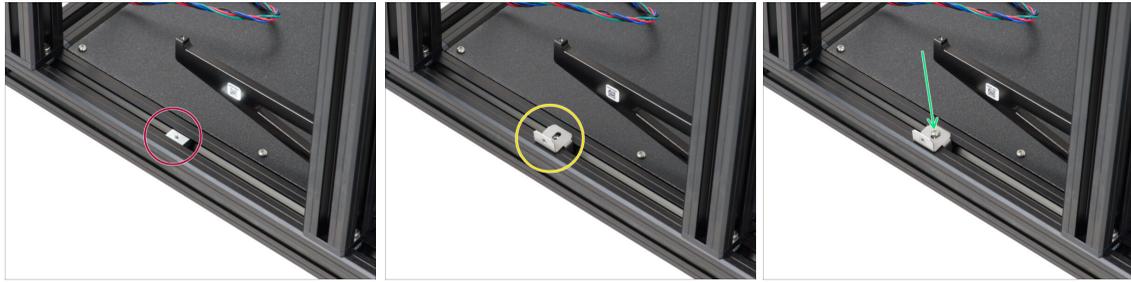
- Per i seguenti passi prepara:
- Connettore di messa a terra (10x)
 - Dado M3nEs (10x)
 - Vite M3x8rT (10x)

PASSO 17 Inserimento dei dadi M3nEs nei profili estrusi



- ① Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te. Usa l'adesivo di sicurezza come guida.
- Concentrati sulla metà sinistra della base del profilo estruso, dove installeremo il dado M3nEs:
 - Inserisci il dado fino in fondo **nel profilo estruso dall'alto**. Guarda l'orientamento della molla (la lastra di metallo sul dado).
 - Con il dito, ruota il dado e allinealo al profilo estruso. Le molle sul dado devono essere rivolte verso il basso.
- ① La posizione esatta del dado verrà regolata in seguito. Per ora, fallo scorrere approssimativamente al centro del profilo estruso.

PASSO 18 Messa a terra del telaio



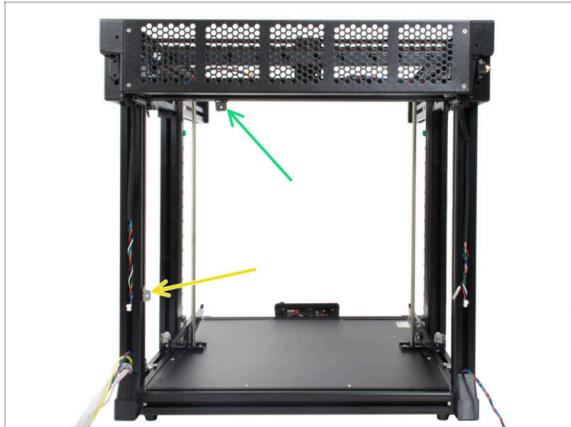
- ◆ Assicurati che il dado M3nEs sia rivolto verso l'alto come nell'immagine.
 - ◆ Posiziona il connettore di messa a terra sul dado M3nEs. La parte verticale deve essere rivolta verso la stampante.
 - ◆ Inserisci la vite M3x8rT e fissa le due parti con un cacciavite T10.
- ⚠ **Non stringere la vite con forza, perché in seguito potrebbe essere necessario regolare la posizione del connettore di messa a terra nel profilo estruso. Sono sufficienti 4-5 giri.**

PASSO 19 Messa a terra dei lati



- ① Ripeti la stessa procedura per installare i connettori di messa a terra sui profili estrusi superiori e laterali.
- Inizia inserendo i dadi M3nEs in entrambi i profili estrusi verticali sul lato sinistro. Più o meno a 2 cm dal profilo estruso inferiore.
- Continua inserendo il dado M3nEs nel profilo estruso sul lato superiore. Fallo scorrere all'incirca al centro del profilo estruso.
- Ora posiziona il connettore di messa a terra sul dado M3nEs. La parte verticale deve essere rivolta verso la stampante.
- Procedi allo stesso modo con i profili estrusi sul lato destro della cornice.
- ① La posizione esatta di ogni dado verrà regolata in seguito.
- ⚠ **Assicurati che tutti i connettori siano rivolti verso la stampante come nell'immagine.**
- ① Non stringere la vite con forza, perché in seguito potrebbe essere necessario regolare la posizione del connettore di messa a terra nel profilo estruso. Sono sufficienti 4-5 giri.

PASSO 20 Messa a terra del lato posteriore



- ❗ Ruota il lato posteriore della stampante verso di te. Ripeti la procedura di inserimento dei dadi M3nEs, dei connettori di messa a terra e delle viti M3x8rT descritta nei passi precedenti.
- 🟡 Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso verticale sul lato sinistro. Più o meno a 6 cm dal profilo estruso inferiore.
- 🟢 Continuare inserendo il dado M3nEs nel profilo estruso sul lato superiore. Spostarlo all'incirca sul terzo iniziale da sinistra.
- ⚠️ **Assicurati che tutti i connettori siano rivolti verso la stampante come nell'immagine.**
- ❗ Non stringere la vite con forza, perché in seguito potrebbe essere necessario regolare la posizione del connettore di messa a terra nel profilo estruso. Sono sufficienti 4-5 giri.

PASSO 21 Clip della copertura: preparazione dei pezzi



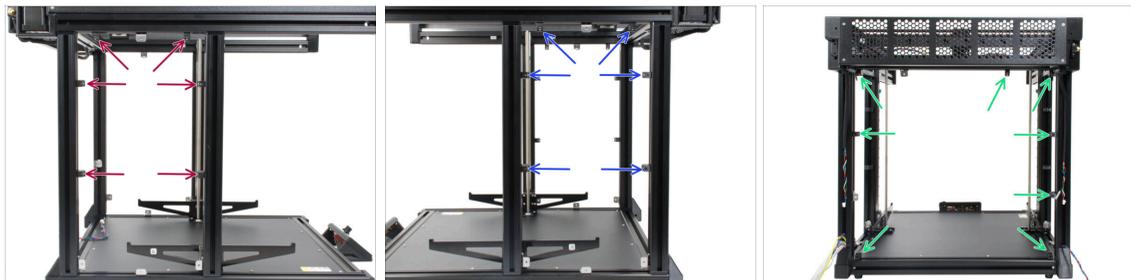
- Per i seguenti passi prepara:
 - Cover-clip (20x)

PASSO 22 Fissare le clip della copertura



- i** Questo passaggio spiega come inserire e bloccare la clip della copertura. La posizione esatta di ogni clip sarà descritta nei prossimi passi.
- i** Usa il profilo estruso più vicino a te.
- ◆** Tieni la clip in modo che il suo lato più lungo sia allineato verticalmente. Quindi inserisci la clip di copertura nel profilo estruso.
- ◆** Una volta che la clip è nel profilo estruso, ruotala di 90 gradi. Entrambe le direzioni vanno bene, la clip è simmetrica.
- ◆** Ora la clip del coperchio è fissata.
- i** Tieni presente che, a causa delle tolleranze, la clip potrebbe non rimanere in posizione. Non è un problema, il suo scopo principale è quello di resistere agli urti e alle spinte e sarà fissato in posizione con una vite.

PASSO 23 Fissare le clip della copertura



- ◆** Inserisci le clip della copertura nei punti indicati, usando le immagini come riferimento:
 - ◆** 6x sul lato sinistro
 - ◆** 6x sul lato destro
 - ◆** 8x sul lato posteriore
- i** La posizione finale di ogni clip di copertura sarà regolata in seguito.

PASSO 24 Pannello posteriore XL: preparazione delle parti



Per i seguenti passi prepara:

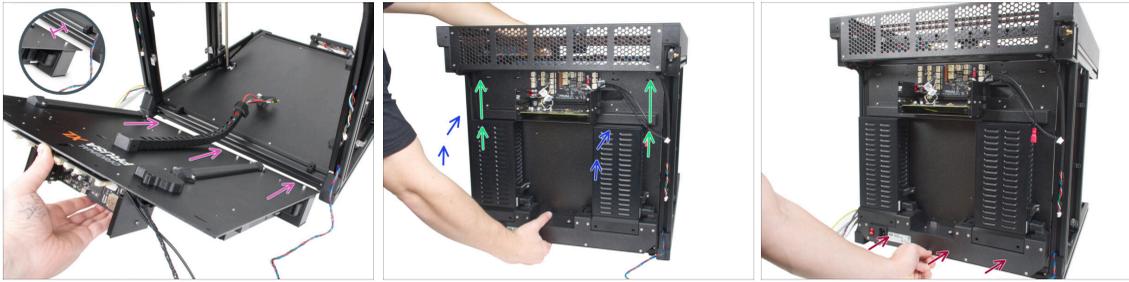
- Pannello posteriore XL (1x)
- Copertura profilo estruso da 354 mm (2x)
- Vite M3x8rT (10x)

PASSO 25 Rimozione dell'involucro dell'elettronica



- ⓘ Per poter collegare i cavi, dobbiamo aprire la scatola con i componenti elettronici. **Non buttare via le coperture o gli elementi di fissaggio!**
- Allenta leggermente tutte e quattro le viti del coperchio della box XL Buddy. Non è necessario rimuoverle completamente. Fai scorrere il coperchio verso l'alto e rimuovilo.
- Allenta e rimuovi le quattro viti M3x5rT sulla copertura superiore del cavo. **Non buttarle!**
- Rimuovi la copertura intera.
- ⓘ Posiziona entrambe le coperture in un posto sicuro, le rimetteremo presto a posto.

PASSO 26 Montare il pannello posteriore XL



- ⚠ **Durante il montaggio, tieni il pannello posteriore XL con la mano! Non è fissato con viti.**
- 🟡 Per facilitare l'assemblaggio, posiziona il bordo inferiore del pannello posteriore XL circa 2 cm (0,8 pollici) dietro il profilo estruso posteriore della base della stampante.
- 🟢 Ruota (chiudi) il pannello posteriore XL verso il lato posteriore della stampante. **Assicurati che non ci siano cavi in mezzo.**
- ⚠ **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**
- 🟢 Fai scorrere con attenzione il pannello posteriore XL verso l'alto fino a quando non si ferma sui fermi superiori.
- 🟡 Continua premendo il pannello posteriore inferiore contro il profilo estruso inferiore.
- ⬛ Continua al prossimo passo.

PASSO 27 Montare il pannello posteriore XL



- ⚠ **Durante il montaggio, tieni il pannello posteriore della XL con la mano, in modo da poterlo fissare con le viti.**
- 🟡 Dall'interno della stampante, allinea i connettori di messa a terra con i fori del pannello posteriore.
- 🟢 Se necessario, allentare leggermente la vite e regolare il connettore di messa a terra, quindi serrarla.
- 🟡 Dall'esterno (lato posteriore), inserisci la vite M3x8rT e fissa il pannello posteriore con un cacciavite T10.

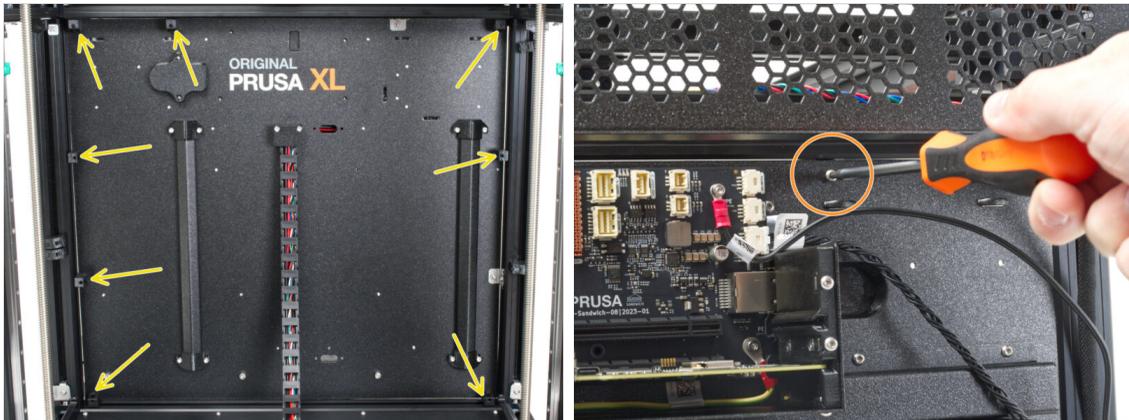
PASSO 28 Installare il pannello posteriore XL



⚠ Durante il montaggio, tieni il pannello posteriore della XL con la mano, in modo da poterlo fissare con le viti.

- 🔴 Inserisci la vite M3x8rT nel foro e allinea il connettore di messa a terra.
- 🔵 Stringi completamente la vite con il cacciavite T10.
- 🟢 Stringi entrambe le viti nei dadi M3nEs per fissarne la posizione.

PASSO 29 Installare il pannello posteriore XL



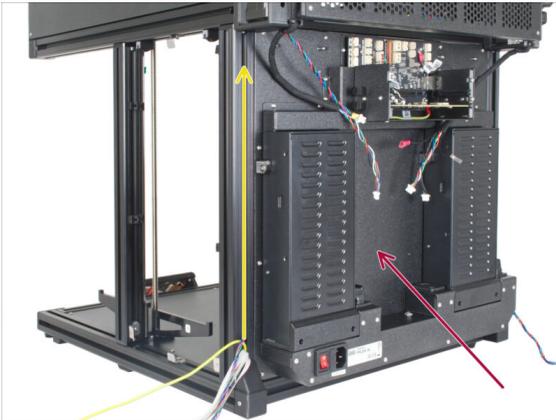
- 🟡 All'interno della stampante: Allinea tutte le clip di copertura con i fori del pannello posteriore.
- 🟠 All'esterno della stampante (lato posteriore): Fissa le clip della copertura con otto viti M3x8rT utilizzando un cacciavite T10.

PASSO 30 È l'ora delle Haribo!



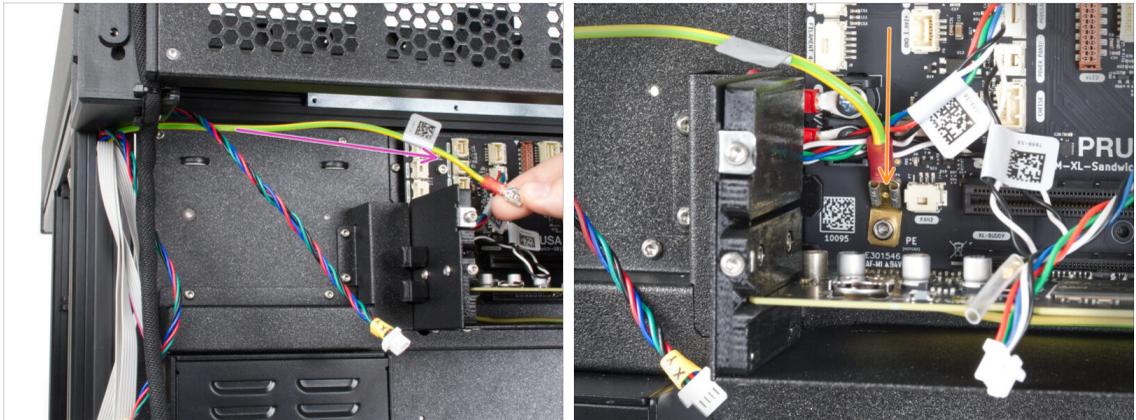
- ◆ Mangia un orsetto gommoso.
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono stati una delle prime caramelle a base di gelatina a essere realizzate a forma di animale?

PASSO 31 Posteriore sinistro: gestione dei cavi



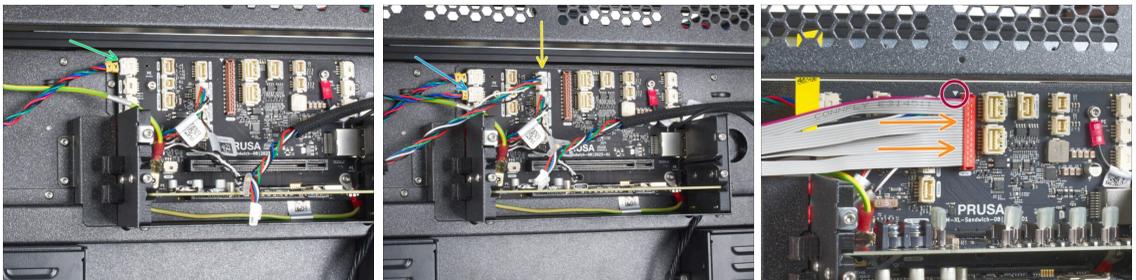
- ⓘ Nei passi successivi ci concentreremo sul posizionamento e sul collegamento di tutti i cavi sul lato posteriore.
- ◆ Ruota il lato posteriore della stampante verso di te.
- ◆ Sul bordo sinistro, inizia dal basso. Afferra i cavi PE, motore e xLCD e spingili delicatamente nel profilo estruso.
- ◆ Fissa i cavi con la copertura del profilo estruso da 354 mm.

PASSO 32 Posteriore sinistro: cavo PE



- Prendi il cavo PE.
- Fai scorrere (collega) il cavo PE alla presa PE della scheda.

PASSO 33 Posteriore sinistro: connessione dei cavi



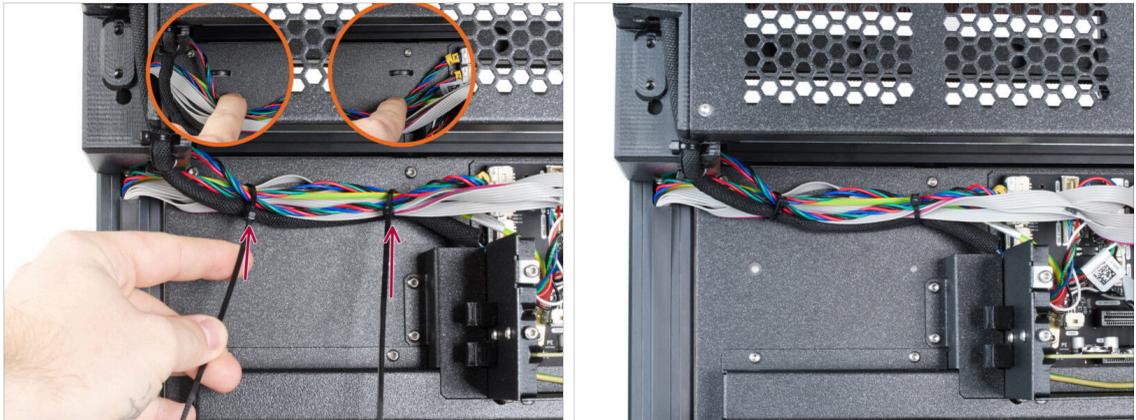
● Collega tutti i cavi sul lato sinistro nel seguente ordine:

- Cavo motore XY (etichetta gialla XY)
- Cavo motore Z (etichetta gialla Z)
- Cavo luce LED

⚠ Il connettore del cavo xLCD ha una chiusura che deve essere rivolta verso il triangolo rosso vicino al connettore xLCD.

- Cavo xLCD

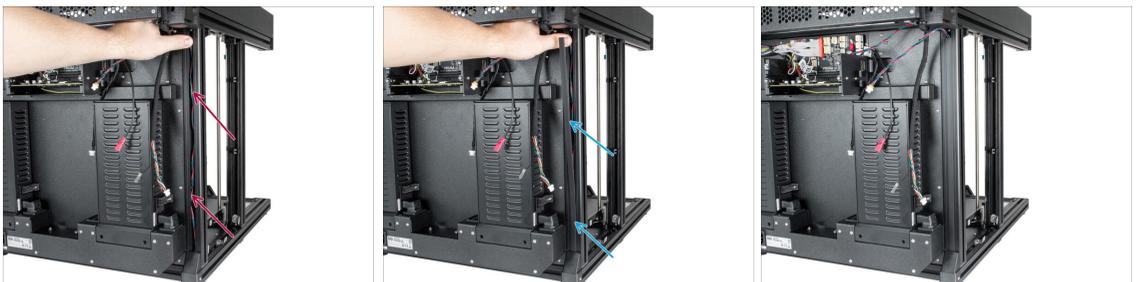
PASSO 34 Posteriore sinistro: fissaggio dei cavi



⚠ ATTENZIONE: non stringere troppo le fascette! Si rischia di danneggiare i cavi.

- 🟡 Sotto i cavi ci sono due perforazioni nella piastra metallica.
- 🔴 Inserisci due fascette attraverso le perforazioni della lamiera per fissare i cavi. **Stringile delicatamente.**
- ⬛ Taglia l'eccesso delle fascette.
- 📘 Il lato sinistro è pronto per ora, concentriamoci sul lato destro.

PASSO 35 Posteriore destro: gestione dei cavi



- 🔴 Sul bordo destro, inizia dal basso. Tieni il cavo del motore e spingilo delicatamente all'interno del profilo estruso.
- 🔵 Fissa il cavo con la copertura del profilo estruso da 354 mm.

PASSO 36 Posteriore destro: connessione dei cavi



● Collega tutti i cavi dal lato destro nel seguente ordine:

- Cavo motore XY
- Cavo motore Z
- Cavo luci LED

PASSO 37 Posteriore destro: collegamento dell'antenna Wi-Fi

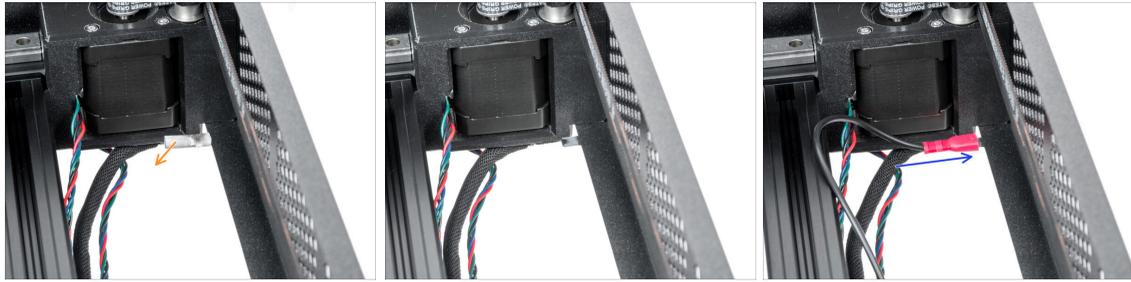


⚠ **ATTENZIONE:** fai molta attenzione, il cavo e il connettore possono danneggiarsi se usi una forza eccessiva.

- Rimuovi il coperchio del connettore (tubo traslucido) dal cavo dell'antenna Wi-Fi.
- Collega il connettore del cavo dell'antenna Wi-Fi alla scheda xBuddy.
- Sostieni la scheda con un dito per evitare che si pieghi.

ⓘ È possibile che tu abbia una seconda versione dell'**antenna Wi-Fi**. In questo caso, continua a leggere il manuale fino a raggiungere il Capitolo 5 dove si tratta il gruppo dell'antenna.

PASSO 38 Installazione della messa a terra del telaio



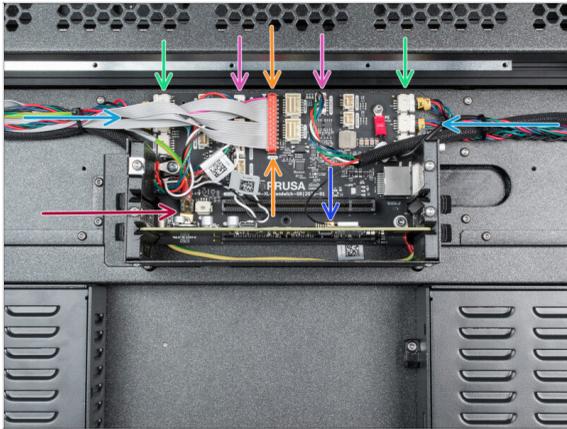
- 🟠 Guarda dall'alto e sul bordo posteriore sinistro rimuovi la copertura dalla spina di messa a terra del gruppo CoreXY.
- 🟡 Collega il cavo PE alla presa di terra del CoreXY.

PASSO 39 Posteriore destro: fissaggio dei cavi



- ⚠️ **ATTENZIONE:** non stringere troppo le fascette! Si rischia di danneggiare i cavi.
- 🟢 Il filo nero intrecciato è per il sensore del filamento. Il sensore di filamento verrà installato successivamente.
- 🟠 Inserisci due fascette attraverso le perforazioni della lamiera per fissare i cavi. **Stringile delicatamente.**
- ⬛ Taglia l'eccesso delle fascette.

PASSO 40 Panoramica del cablaggio elettronico

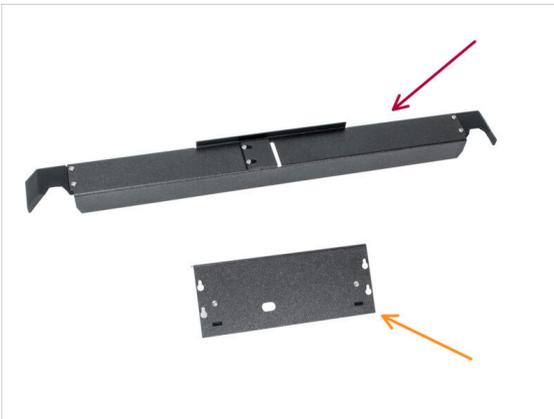


⚠ Prima di passare alla fase successiva, controlla il collegamento del cavo come indicato nell'immagine.

- Cavo motore XY
- Cavo motore Z
- Cavo LED
- Cavo xLCD
- Cavo PE
- Cavo antenna Wi-Fi

i Il cavo del sensore di filamento è già collegato alla xBuddy da un lato. L'altro lato è libero, lo collegheremo in seguito.

PASSO 41 Preparazione delle coperture dell'elettronica posteriore



- Per i seguenti passi prepara:
- Rear-cable-management-upper (1x)
 - XL-buddy-box-cover (1x)
 - Vite M3x5rT (4x) che hai rimosso nei passaggi precedenti

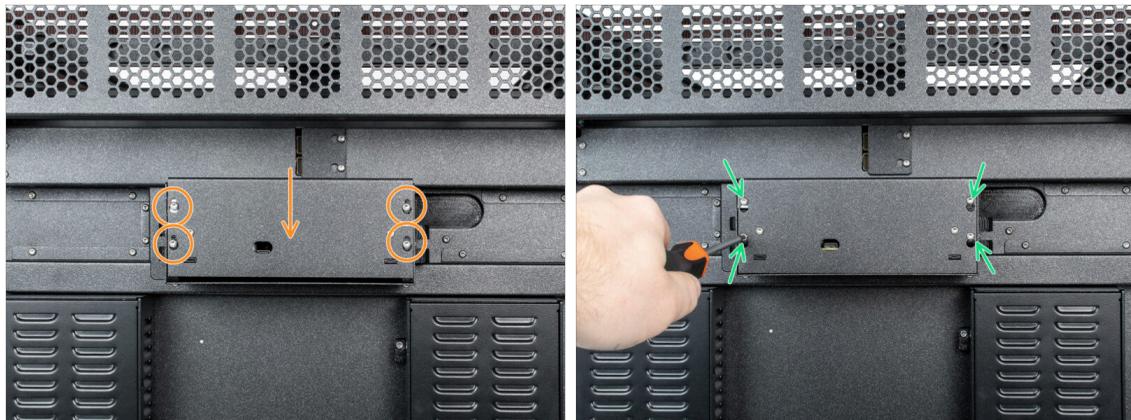
PASSO 42 Coperchio posteriore dell'elettronica



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo.

- 🟡 Attacca con delicatezza la copertura Rear-cable-management-upper sul lato posteriore.
- 🟣 Assicurarsi che nessun cavo sia schiacciato.
- 🔴 Fissalo con quattro viti M3x5rT utilizzando un cacciavite T10.

PASSO 43 Installazione del coperchio della scatola Buddy XL



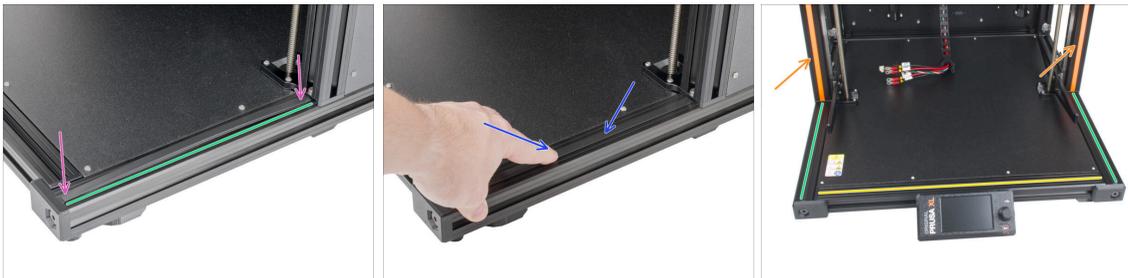
- 🟠 Aggancia il coperchio della scatola XL buddy alle viti della scatola elettronica. Fallo scorrere verso il basso per bloccarlo sulle viti.
- 🟢 Stringi le viti con un cacciavite T10.

PASSO 44 Installare le coperture dei profili estrusi: preparazione delle parti



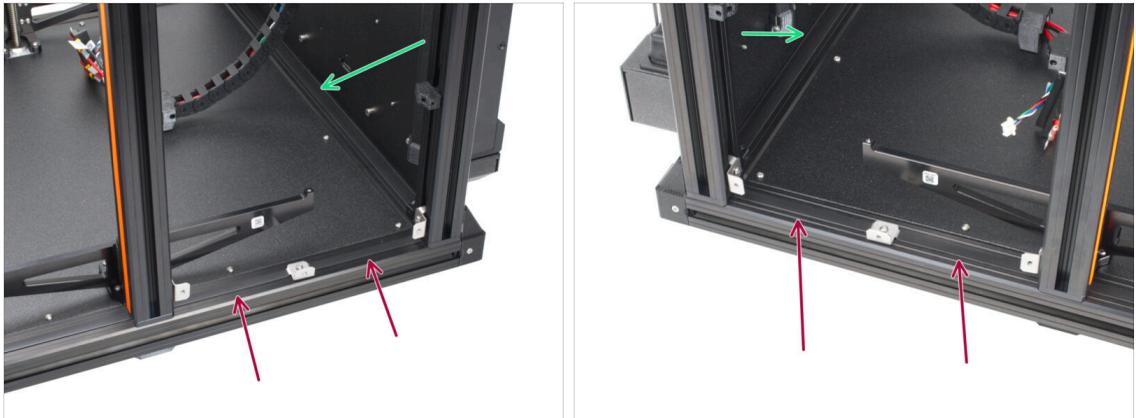
- Per i seguenti passi prepara:
 - Copertura del profilo estruso 95 mm (4x)
 - Copertura profilo estruso da 243 mm (2x)
 - Copertura profilo estruso da 390 mm (2x)
 - Copertura del profilo estruso 405 mm (1x)
 - Copertura del profilo estruso 430 mm (1x)

PASSO 45 Installazione delle coperture dei profili estrusi anteriori



- Gira il lato anteriore destro della stampante verso di te.
- Prendere la copertura del profilo estruso (243 mm).
- Per prima cosa, inserisci entrambe le estremità della copertura nel profilo estruso.
- Ora spingi la copertura del profilo estruso verso il centro dello stesso profilo.
- **i** Ripeti il processo di inserimento delle coperture nei profili estrusi.
- Inserisci la copertura del profilo (430 mm) nel profilo stesso.
- Inserisci le coperture (243 mm) nei profili estrusi dei lati destro e sinistro.
- Inserisci le coperture arancioni dei profili estrusi nei lati destro e sinistro.

PASSO 46 Installazione delle coperture dei profili estrusi posteriori



- Quando inserisci la copertura del profilo estruso, inserisci prima entrambe le estremità della copertura, poi spingila verso il centro del telaio.
- Inserisci le coperture (95 mm) nei profili estrusi dei lati destro e sinistro.
- Inserisci la copertura del profilo (405 mm) nel profilo stesso.

PASSO 47 È l'ora delle Haribo!



- Mangia un altro orsetto gommoso. Sì, solo uno.
- ⓘ **Sapevi che** oggi gli orsetti gommosi sono disponibili in un'ampia gamma di gusti, tra cui varietà aspre, tropicali e di frutta esotica?

PASSO 48 Ottimo lavoro!

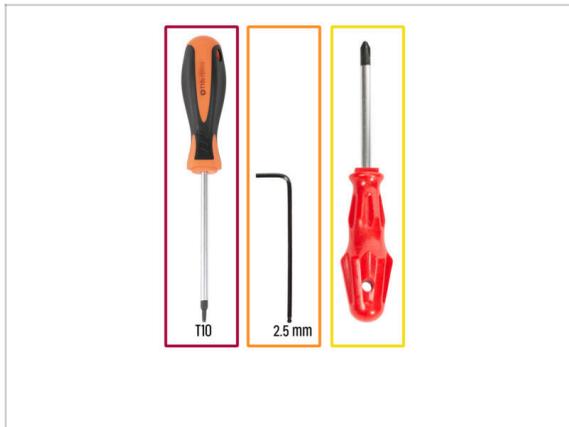


- ◆ **Ottimo lavoro!** Hai completato il montaggio del CoreXY & della parte posteriore.
- ◆ Ora vai al prossimo capitolo **4. Montaggio del piano riscaldato e dei pannelli laterali.**

4. Montaggio del piano riscaldato e dei pannelli laterali.



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- Per questo capitolo prepara:
 - Cacciavite T10
 - Chiave a brugola da 2.5mm
 - Cacciavite a stella PH2

PASSO 2 Preparazione dei pannelli laterali



- Per i seguenti passi prepara:

- Pannello laterale (2x)
- Vite M3x8rT (20x)

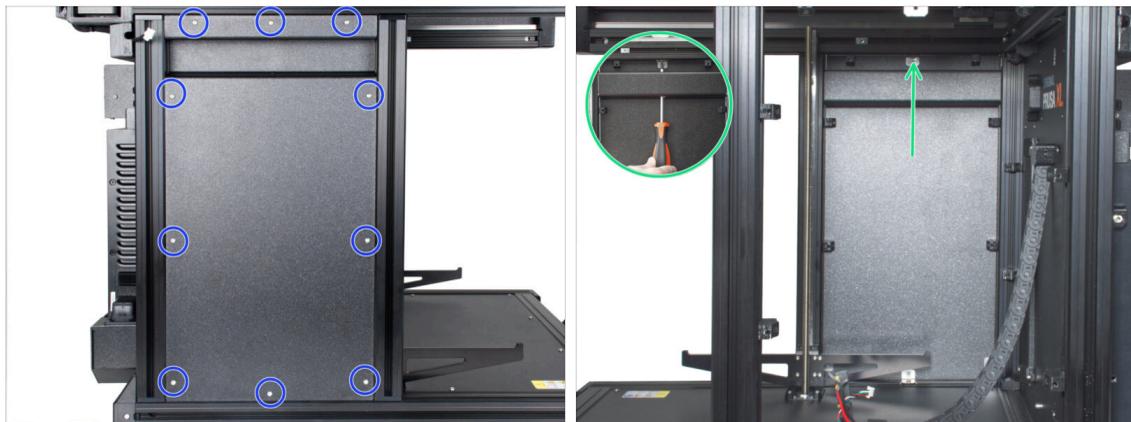
ⓘ I pannelli laterali sono simmetrici, non importa quale sia il primo a essere utilizzato.

PASSO 3 Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 1)



- Ruota il lato sinistro della stampante verso di te.
- Aggiungi il pannello laterale al telaio della stampante.
- Allinea tutte le clip della copertura con le aperture sul pannello laterale.

PASSO 4 Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 2)



- Inserisci le viti M3x8rT in tutte le aperture. Prima di iniziare a stringerle completamente, assicurati che tutti i bordi del pannello siano allineati correttamente. Poi, stringi tutte le viti con il cacciavite T10.
- ⓘ Puoi utilizzare una chiave a brugola da 1,5 mm all'interno delle aperture per regolare leggermente l'allineamento delle clip del coperchio.
- Stringi la clip della copertura metallica superiore al telaio dall'interno, utilizzando il cacciavite T10.

PASSO 5 Gruppo del pannello laterale destro



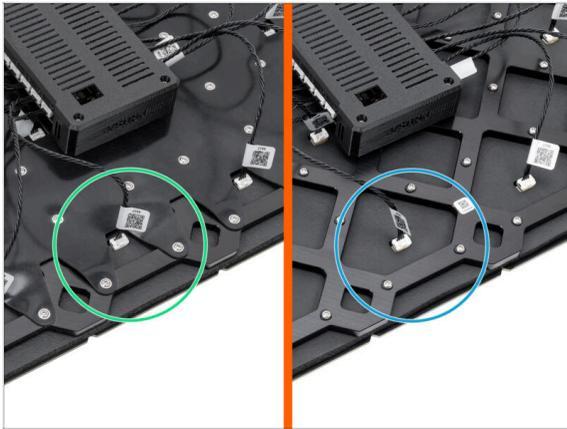
- i Usa la stessa identica tecnica per fissare il pannello laterale sull'altro lato della stampante.
- Gira il lato destro della stampante verso di te.
- Aggiungi il pannello laterale alla stampante.
- Inserisci le viti M3x8rT in tutte le aperture. Prima di iniziare a stringerle completamente, assicurati che tutti i bordi del pannello siano allineati correttamente. Poi, stringi tutte le viti con il cacciavite T10.
- Stringi la clip della copertura metallica superiore al telaio dall'interno, utilizzando il cacciavite T10.

PASSO 6 È l'ora delle Haribo!



- È il momento di un altro orsetto gommoso. Prendilo!
- i **Sapevi che** nel 1981 l'azienda Haribo, fondata da Hans Riegel, ha introdotto gli orsetti gommosi negli Stati Uniti?

PASSO 7 Heatbed assembly versions



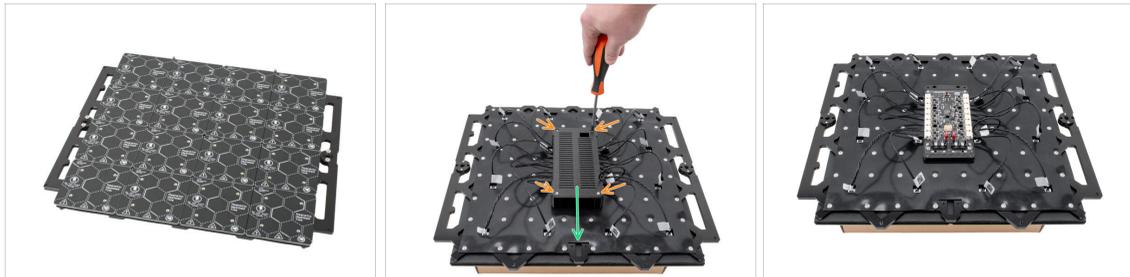
i Starting from April 2025, you may receive a new heatbed. The difference is the black rubber band on a back side of the heatbed.

◆ New heatbed with a rubber band.

! **Older version:**

◆ A heatbed without a rubber band. The assembly is the same as the new one.

PASSO 8 Preparazione del montaggio del piano riscaldato



! **ATTENZIONE:** assicurati che il tuo spazio di lavoro sia pulito prima di iniziare a lavorare con il piano riscaldato. Usa un tappetino morbido (panno o cartone) per evitare di graffiare i componenti del piano riscaldato.

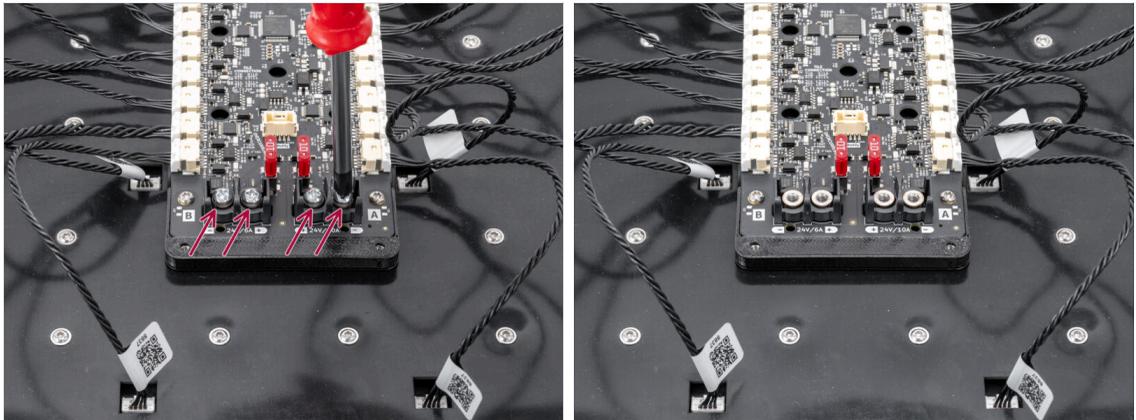
● Capovolgi il piano riscaldato.

● Svita le quattro viti contrassegnate che tengono il bed-controller-case.

◆ Rimuovi la copertura.

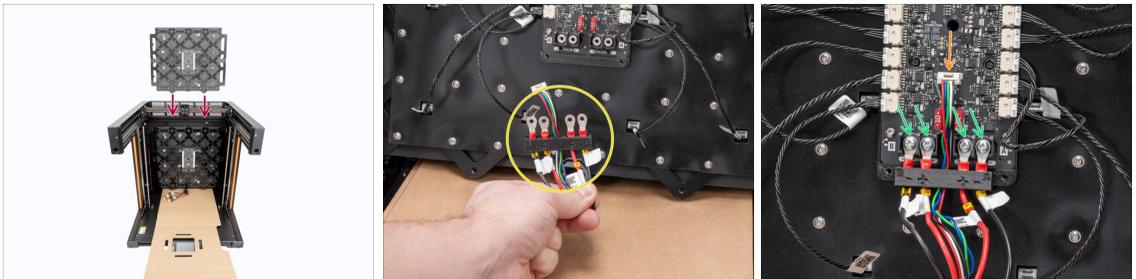
! **Non buttare via i pezzi. Ti serviranno in seguito!**

PASSO 9 Preparazione dei terminali del piano riscaldato



- Rimuovi le quattro viti dei terminali di alimentazione utilizzando il cacciavite a stella. Tienile da parte perché ci serviranno nella fase successiva.

PASSO 10 Collegamento dei cavi del piano riscaldato



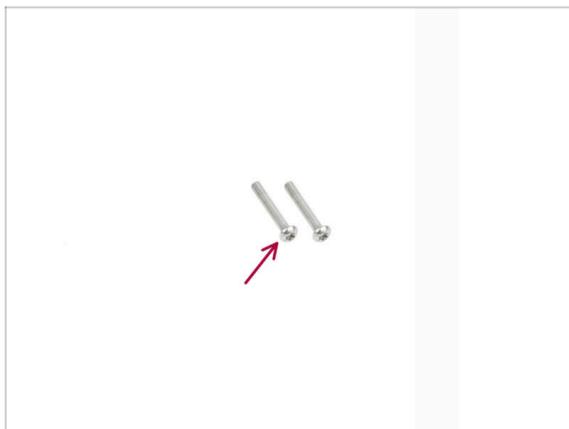
- Inserisci il piano riscaldato al centro della stampante come nell'immagine, **con i terminali rivolti verso il basso**. Tienilo in posizione verticale. Assicurati che i cavi del piano riscaldato siano accessibili sotto di esso.
 - Prepara i connettori di alimentazione nella disposizione indicata. **Tieni la parte stampata inserita.**
 - I **fili rossi (+ / positivo)** sono più vicini al centro.
 - I **fili neri (- / negativi)** sono più vicini ai lati.
 - Collega il cavo dati al connettore centrale.
 - Collega i connettori di alimentazione ai terminali e fissali in posizione utilizzando le viti precedentemente rimosse e il cacciavite a croce.
- ⚠ **Ricontrolla di aver collegato correttamente i cavi di alimentazione!**

PASSO 11 Assemblaggio del piano riscaldato



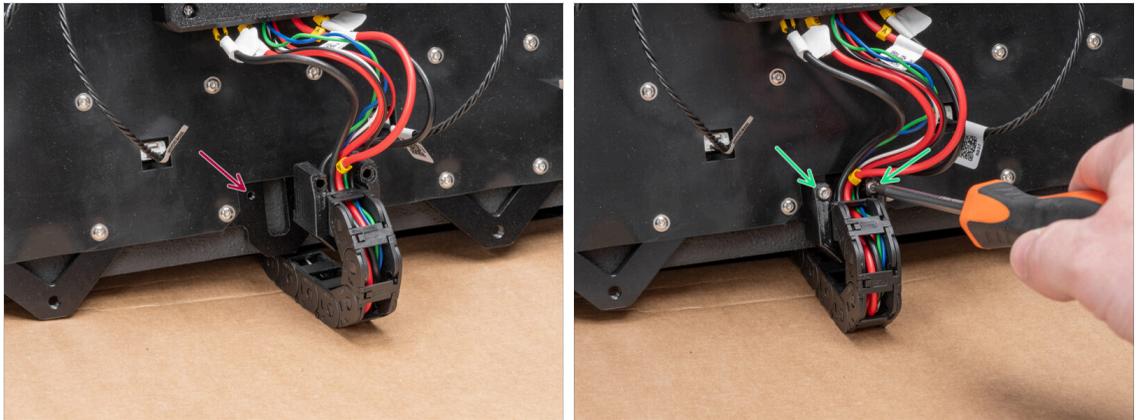
- Ricollega la custodia bed-controller-case.
- Fissalo in posizione stringendo le quattro viti con un cacciavite T10.

PASSO 12 Preparing the heatbed cable screws



- For the next step, please prepare:
- M3x20rT screws (2x)

PASSO 13 Fissare i cavi del piano riscaldato in posizione



- Individua le aperture per la catena dei cavi sul retro del telaio del piano riscaldato.
- Fissa il supporto della catena portacavi alle aperture utilizzando due viti M3x20rT. Se necessario, piega leggermente i cavi.

PASSO 14 Rimozione dei tappi della guida lineare



- Togli i fermi delle guide lineari su entrambi i lati interni della stampante.
- ⚠ Potrebbero esserci più di due tappi su entrambi i binari. Estraili tutti dalla guida.

PASSO 15 Installare il piano riscaldato



- Prendi il piano riscaldato e fissalo alla parte superiore delle barre filettate. Entrambi i dadi trapezoidali sui lati devono agganciarsi alla barra filettata.
- ⚠ **Presta attenzione ai cavi collegati mentre attacchi il piano riscaldato!**
- Con la mano, ruota leggermente le barre filettate fino a quando entrambe le barre si innestano nel dado sul lato del piano riscaldato.

PASSO 16 Montaggio del piano riscaldato



- Il piano riscaldato a questo punto dovrebbe reggersi sulle barre filettate.
- Ruotando le barre filettate su entrambi i lati, sposta il piano riscaldato di circa 5 cm (50mm) sotto la parte superiore delle barre filettate.
- ⚠ **Assicurati che il piano riscaldato sia sempre il più livellato possibile mentre lo sposti, ruotando le barre filettate con la mano.**

PASSO 17 Preparazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z



◆ Per i seguenti passi prepara:

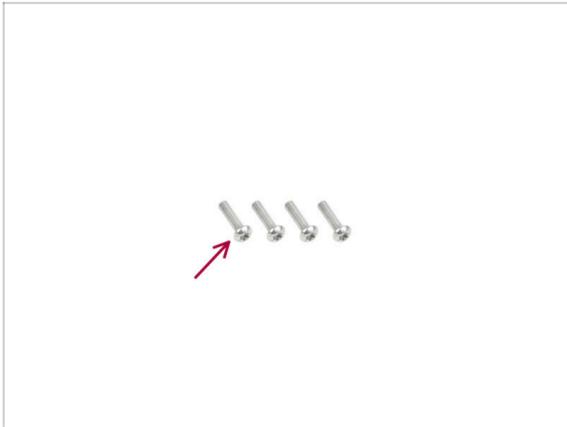
- ◆ Alloggiamento cuscinetti asse Z (2x)
- ◆ Cuscinetto (2x)
- ◆ Vite M3x10 (4x)
- ◆ Fai scorrere entrambi i cuscinetti negli alloggiamenti dei cuscinetti dell'asse Z.

PASSO 18 Installazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z



- ◆ Sposta i dadi HB M3nEs verso la guida lineare su entrambi i lati della stampante.
- ◆ Installa l'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z sui dadi M3nEs.
- ◆ Fissalo in posizione con due viti M3x10 utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm.
- ⓘ Ripeti lo stesso procedimento anche per l'altro lato.

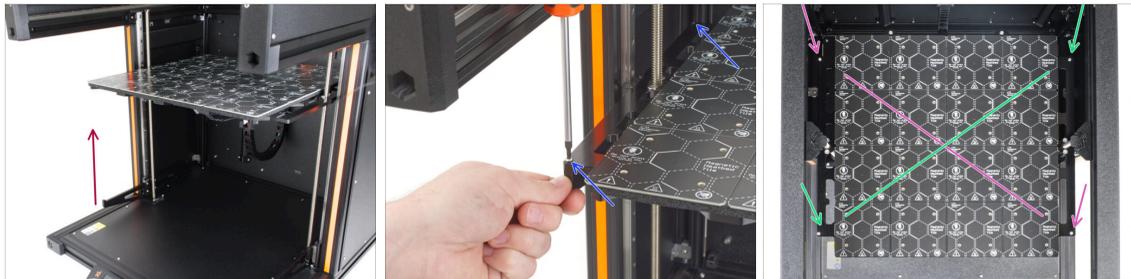
PASSO 19 Preparazione delle viti del piano riscaldato



● Per i seguenti passi prepara:

● Vite M3x12rT (4x)

PASSO 20 Fissare in posizione le parti laterali dell'asse X



- Prendi la parte sinistra dell'asse Z e falla scorrere fino al telaio del piano riscaldato.
- Fissalo al telaio del piano riscaldato con due viti M3x12rT utilizzando il cacciavite T10. Non stringerle ancora del tutto!
- Ora fissa la parte **destra** dell'asse Z al telaio del piano riscaldato con la stessa tecnica.
- A questo punto, stringi tutte e quattro le viti in modo incrociato:
 - Per prima cosa, stringi le viti anteriore destra e posteriore sinistra.
 - Quindi, stringi le viti anteriore sinistra e posteriore destra.

PASSO 21 È l'ora delle Haribo!



- ◆ Prendi due orsetti gommosi. Finalmente!
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono diventati un ingrediente popolare in vari dessert, tra cui torte, gelati e persino cocktail?

PASSO 22 Ottimo lavoro!

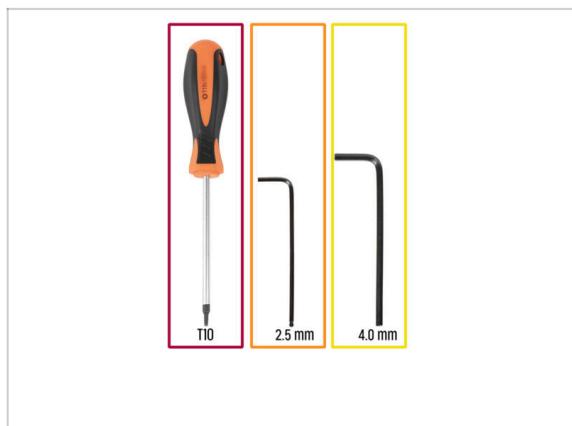


- ◆ Ben fatto! Hai appena terminato l'assemblaggio del piano riscaldato e del pannello laterale.
- ◆ Procedi con il capitolo successivo: **5. Montaggio dell'estrusore e degli accessori.**

5. Montaggio estrusore e accessori

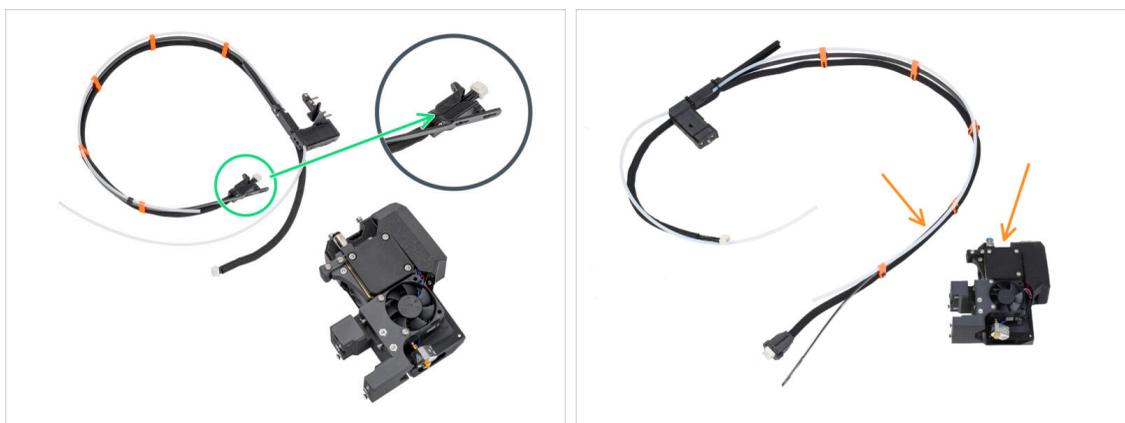


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- Per questo capitolo prepara:
 - Cacciavite T10
 - Chiave a brugola da 2.5mm
 - Chiave a brugola da 4mm

PASSO 2 Nextruder cable bundle assembly info



- ① Starting from April 2025, you may receive a new cable bundle.
 - **Variant A:** the cable bundle is disconnected from the Nextruder and must be attached first. The cable bundle connector is secured with two screws. Continue to the next step.
 - ⚠ **Older version, there are one variant:**
 - **Variant B:** the cable bundle is disconnected from the Nextruder and must be first attached first. Please go to **Variant B - Nextruder cable bundle assembly: parts preparation**

PASSO 3 Variant A - Nextruder cable bundle assembly: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

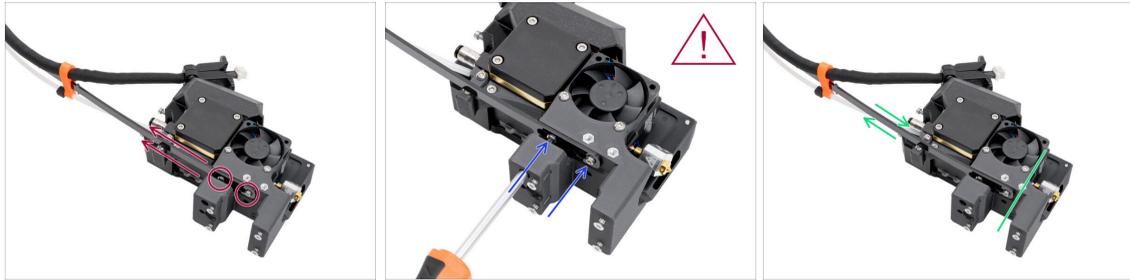
- Nextruder cable bundle (1x)
- Nextruder (1x)

PASSO 4 Variant A - Nextruder cable bundle assembly



- Using the T10 Torx screwdriver, loosen the marked two screws on the inside of the nextruder.
- Hook up the keyhole openings in the flexible plate of the cable bundle onto the screw heads.
- Make sure the part of the bundle with the cable and the connector is facing the top of the extruder; as seen in the picture.
- ⚠ The cable bundle must be installed exactly the same way as in the picture; with the cable on top and the semi-transparent PTFE tube on the bottom.

PASSO 5 Variant A - Nextruder cable bundle assembly



- ◆ Pull the flexible line up so that the screws engage into the narrower part of the keyhole openings.
- ⚠ **Verify both screws have engaged.**
- ◆ While the screws sit in the narrower parts of the openings, tighten them up using the T10 Torx screwdriver.
- ◆ Verify the flexible part of the cable bundle is held tight to the extruder body.

PASSO 6 Variant A - Nextruder cable bundle assembly



- ◆ Insert the semi-transparent PTFE tube into the Fitting M5-4 on the Nextruder. Push it all the way in.
- ◆ Remove two M3x10 screws from the top of the Nextruder.
- ◆ Attach the cable connector to the top of the Nextruder. Insert and secure two M3x10 screws using a 2.5 mm Allen key.
- ◆ Good! Your Nextruder is prepared for the next step. Please go to **Haribo time!**

PASSO 7 Variant B - Nextruder cable bundle assembly: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

● Nextruder cable bundle (1x)

● Nextruder (1x)

● This is the end of the nextruder cable bundle we are going to attach to the Nextruder in the next step. It consists of a cable connector, a flexible plate and a semi-transparent PTFE tube.

PASSO 8 Variant B - Nextruder cable bundle assembly



● Using the T10 key, loosen the marked two screws on the inside of the nextruder.

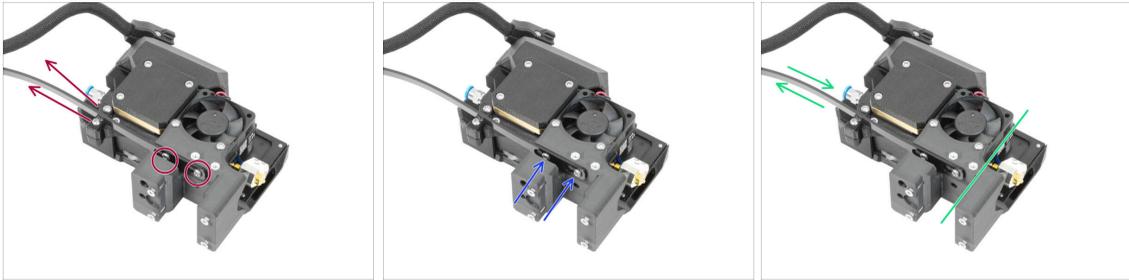
● Hook up the keyhole openings in the flexible plate of the cable bundle onto the screw heads.

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

● Make sure the part of the bundle with the cable and the connector is facing the top of the extruder; as seen in the picture.

⚠ The cable bundle must be installed exactly the same way as in the picture; with the cable on top and the semi-transparent PTFE tube on the bottom.

PASSO 9 Variant B - Nextruder cable bundle assembly



- ◆ Pull the flexible line up so that the screws engage into the narrower part of the keyhole openings.
- ⚠ **Verify both screws have engaged.**
- ◆ While the screws sit in the narrower parts of the openings, tighten them up using the T10 key.
- ◆ Verify the flexible part of the cable bundle is held tight to the extruder body.

PASSO 10 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



- ◆ Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- ◆ Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo 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.
- ◆ Bene! Il tuo gruppo nextruder è pronto per essere installato.

PASSO 11 È l'ora delle Haribo!



- ◆ Mangia un orsetto gommoso.
- ⓘ **Sapevi che** il Guinness World Record per l'orsetto gommoso più grande pesava ben 2.268 chilogrammi ed è stato realizzato nel 2011?

PASSO 12 Preparare la stampante



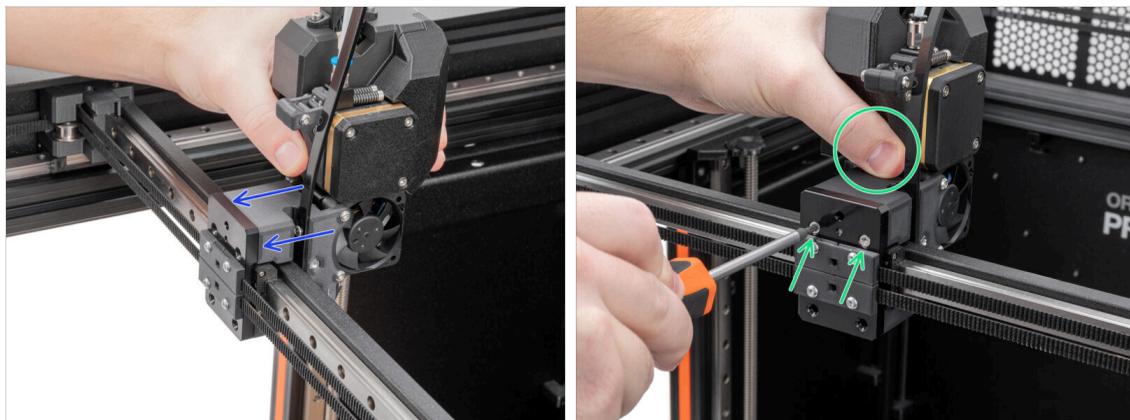
- ⚠ **Per movimentare la stampante, afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.**
- Abbassa manualmente il piano riscaldato.
- ⓘ Dato che maneggeremo gli strumenti e l'estrusore sopra il piano riscaldato, è necessario proteggere quest'ultimo. Una scatola di Prusament vuota può servire a questo scopo.
- ◆ Posiziona la scatola di cartone vuota all'incirca nella parte anteriore centrale del piano riscaldato e sposta l'asse XY in avanti.
- ◆ Sposta il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
- ◆ Sposta il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

PASSO 13 Installare l'estrusore: preparazione delle parti



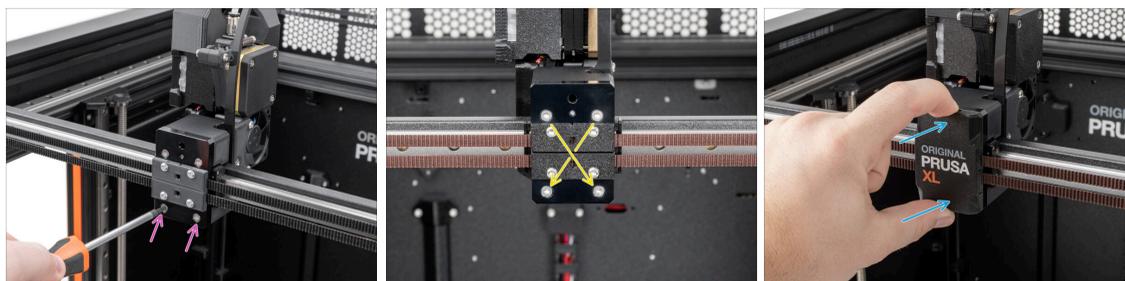
- ◆ Per i seguenti passaggi prepara:
- ◆ Gruppo estrusore a strumento singolo (1x)
- ⓘ A causa dell'attento collaudo di ogni stampante prima della spedizione, è possibile che sull'ugello dell'estrusore siano presente del residuo di filamento.
- ◆ Dal corpo dell'estrusore, rimuovi 4 viti M3x12bT (svasate) con un cacciavite T10 e mettile da parte. Ti serviranno nella fase successiva.

PASSO 14 Installare l'estrusore



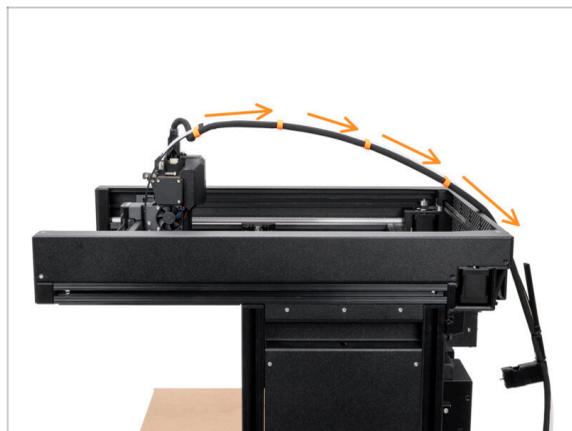
- ◆ Collega il gruppo estrusore al carrello X. Osserva l'orientamento corretto dell'estrusore.
- ⚠ **Tieni fermo l'estrusore durante l'installazione.**
- ◆ Tieni l'estrusore in posizione e fissalo con due viti M3x12bT e un cacciavite T10 nelle due aperture superiori. Non stringere ancora completamente le viti!

PASSO 15 Fissare l'estrusore



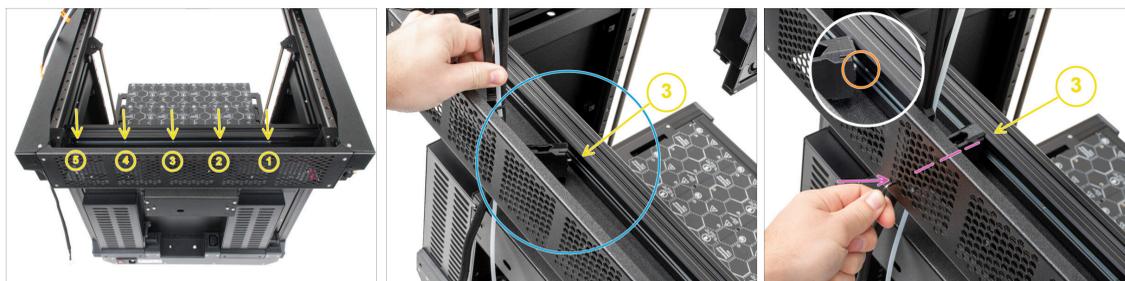
- ◆ Aggiungi le due viti M3x12bT rimanenti nelle aperture inferiori del carrello X per fissare il gruppo estrusore in posizione usando un cacciavite T 10. **Non stringere ancora completamente le viti!**
 - ◆ Stringi le quattro viti **in diagonale** per fissare il gruppo estrusore utilizzando un cacciavite T10.
 - ◆ Collega la parte x-carriage-cover al carrello X. Premilo finché non scatta in posizione.
- ⚠ **Togli la scatola di cartone Prusament dal piano riscaldato.**

PASSO 16 Guidare il cavo dell'estrusore



- ◆ Guida il fascio di cavi dell'estrusore con il tubo in PTFE liberamente sopra la stampante fino al suo lato posteriore.

PASSO 17 Attaccare il cavo dell'estrusore



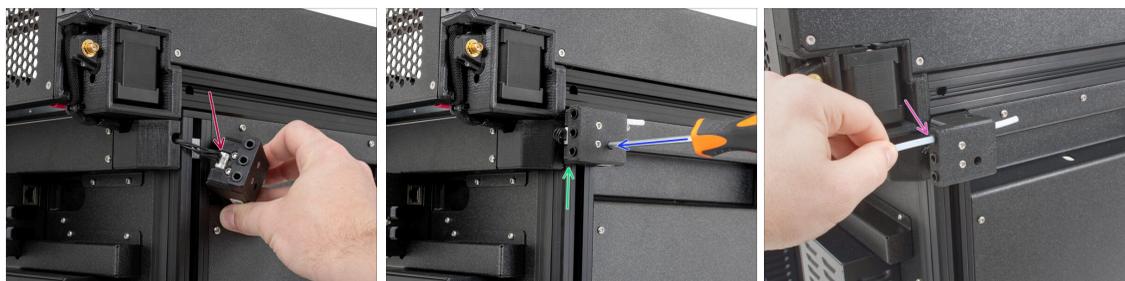
- Gira la stampante in modo che il lato dell'alimentatore sia rivolto verso di te.
- Individua il lungo profilo metallico (inserto tch-mounting-insert) nella parte posteriore del profilo superiore. Presenta cinque fori filettati.
 - ⓘ Il profilo metallico deve trovarsi sul lato sinistro del profilo estruso. 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.
- 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 18 Preparazione del sensore di filamento



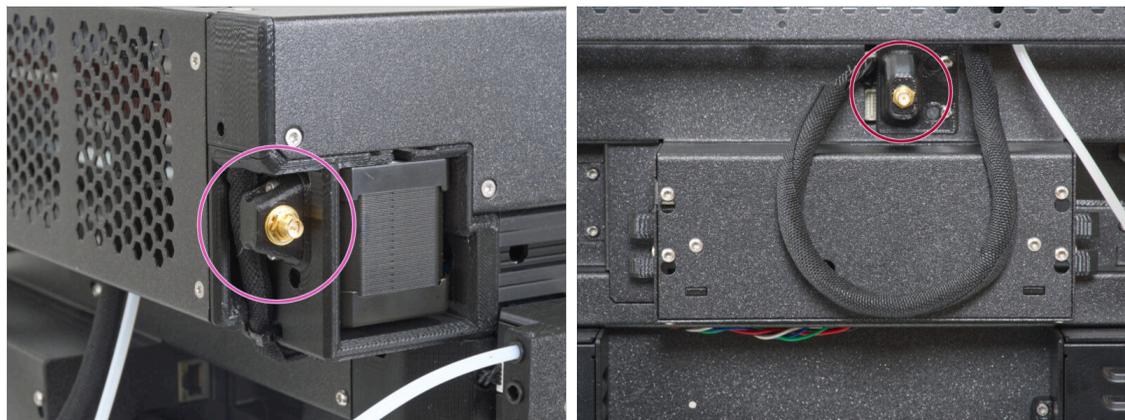
- Per i seguenti passi prepara:
 - Vite M3x12rT (1x)
 - Dado M3nEs (1x)
 - Gruppo sensore filamento
- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso verticale sul retro del lato sinistro.

PASSO 19 Collegare il sensore di filamento



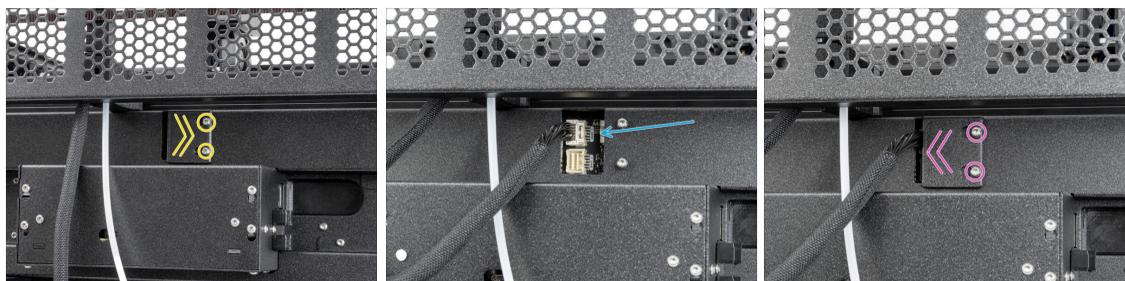
- Collega il cavo del sensore al gruppo del sensore del filamento.
- Sposta il gruppo del sensore di filamento sulla parte superiore del profilo estruso e allinea il dado M3nEs in modo che si allinei con l'apertura sul gruppo del sensore di filamento.
- Fissa il sensore del filamento al dado M3nEs utilizzando la vite M3x12rT e il cacciavite T10.
- Inserisci il tubo in PTFE dell'estrusore nel primo colletto sul retro del sensore del filamento.

PASSO 20 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



- Il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore:
 - Versione A: il supporto per l'antenna Wi-Fi si trova sul lato. **Continua con il prossimo passo.**
- Il connettore dell'antenna deve essere assemblato da te:
 - **Versione B:** il supporto dell'antenna Wi-Fi è al centro. Passa alla **Versione B: Collegamento del cavo dell'estrusore.**

PASSO 21 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 22 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti

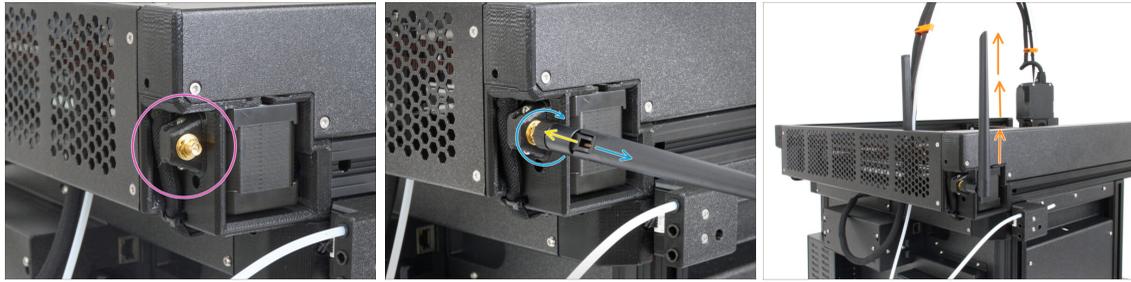


● Per i seguenti passi prepara:

- 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 23 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi



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

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



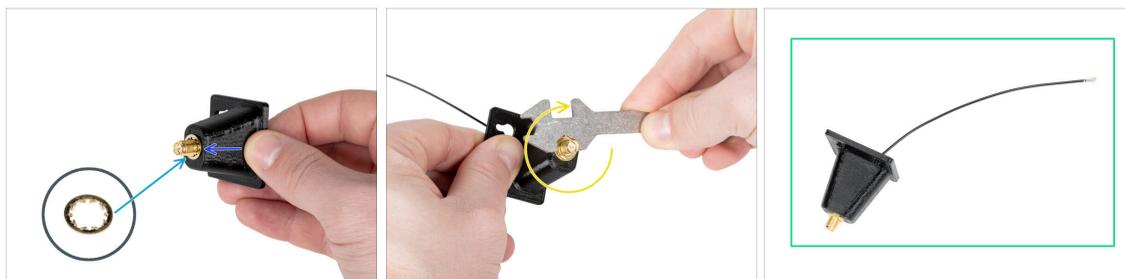
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

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



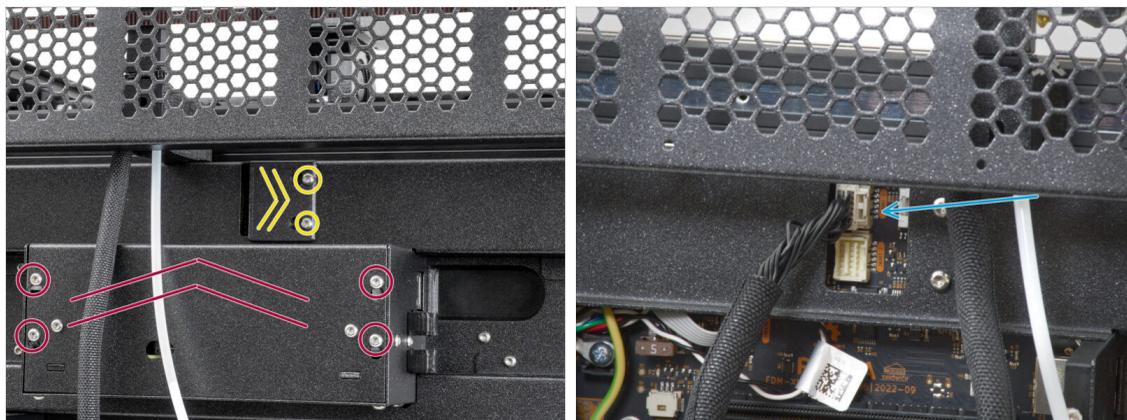
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

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



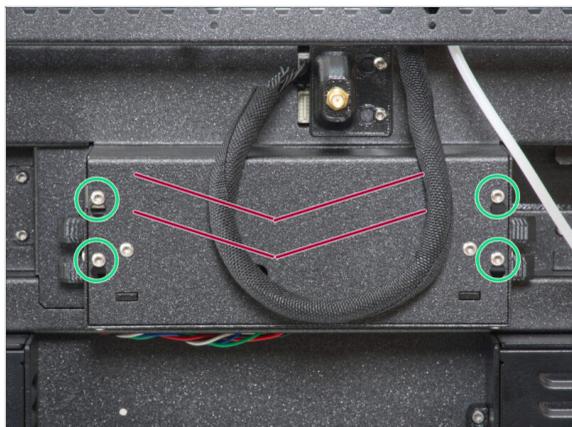
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica.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

PASSO 28 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.
- Attacca il porta-antenna alle viti, spingi il coperchio verso sinistra. Stringi le viti.
- Collega l'antenna all'apposito slot sulla scheda XL Buddy.

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



🔴 Per i seguenti passi prepara:

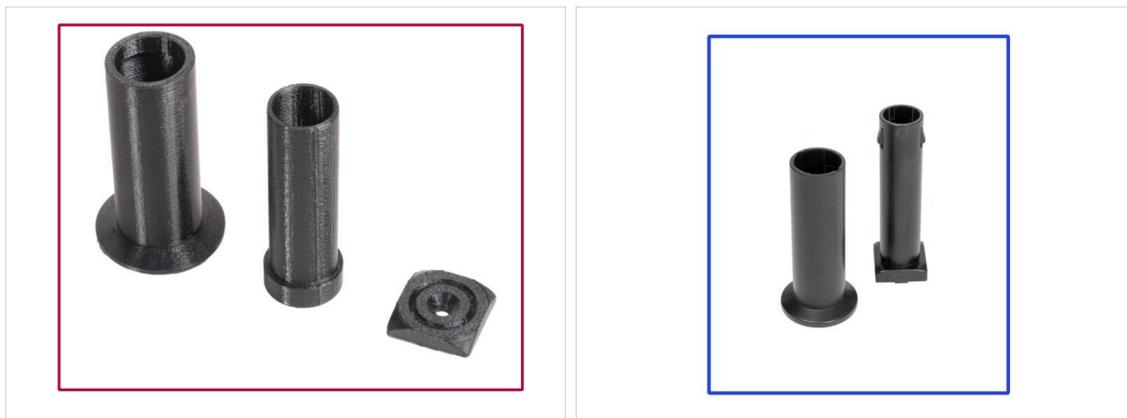
- 🔵 Antenna Wi-Fi (1x)
- 📄 **i** La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

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



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

PASSO 32 Versioni del gruppo porta bobina



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

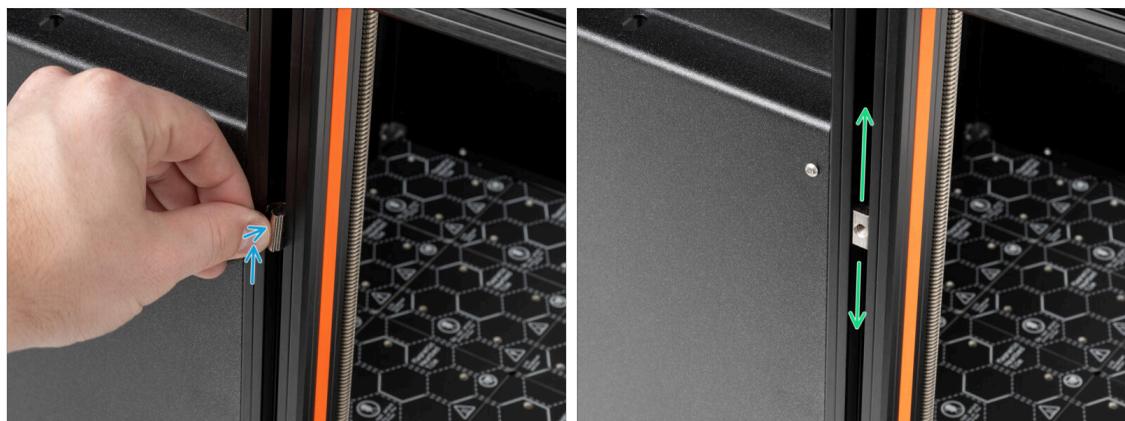
PASSO 33 Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

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

PASSO 34 Versione A: Montaggio del porta bobina - regolazione del dado



- Posiziona la stampante in modo che il lato sinistro con il sensore di filamento sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M5nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione su questo lato). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Il dado M5nEs è libero di muoversi verso l'alto e verso il basso. Puoi regolare la posizione del porta bobina come desideri. Il dado deve essere leggermente spinto verso l'interno per muoversi agevolmente. Ti consigliamo di posizionare il supporto all'altezza che vedi nell'immagine.

PASSO 35 Versione A: Assemblare il porta bobina



- Inserisci la base del porta bobina (spool-holder-base) nello slider del porta bobina (spool-holder-slider). La parte più stretta della base deve entrare per prima. Spingila fino in fondo.
- Fissa il porta bobina al suo supporto (Spool-holder-mount).
- Inserisci la vite M5x85 nel gruppo del porta bobina.

PASSO 36 Versione A: Montare il gruppo porta bobina



- Fissa il gruppo porta bobina al dado M5nEs della stampante. Nota che sul supporto del porta bobina c'è una sporgenza che si inserisce nella scanalatura del profilo estruso.
 - Stringi la vite per fissare il porta bobina in posizione utilizzando una chiave a brugola da 4 mm.
- ⚠ Non usare il porta bobina come maniglia per spostare la stampante!**

PASSO 37 Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti



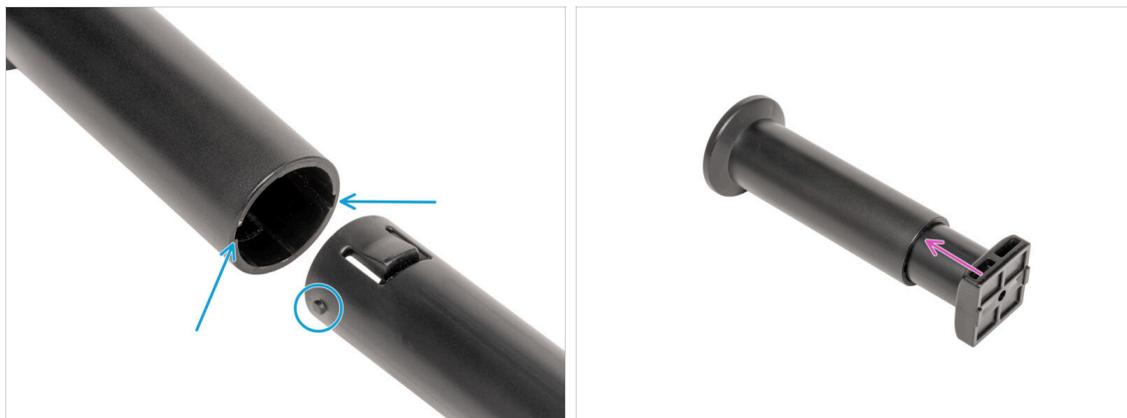
- Per i seguenti passaggi prepara:
- Spool-holder-slider (1x)
- Spool-holder-base (1x)
- Vite M4x12 (1x)
- Dado M4nEs (1x)

PASSO 38 Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado



- Gira con attenzione la stampante in modo che il lato con il sensore di filamento laterale sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M4nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Il dado M4nEs è libero di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che il dado deve essere leggermente spinto verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, ti consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.

PASSO 39 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 40 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 41 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 42 È l'ora delle Haribo!



- **Prendi tre orsetti gommosi e condividi il resto degli orsetti con le persone che ti hanno aiutato a montare la stampante 3D.**
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono amati da persone di tutte le età, dai bambini agli adulti, e sono spesso apprezzati come un dolcetto nostalgico?

PASSO 43 Ben fatto!



- Ottimo lavoro! Ce l'hai fatta!
- Ora passiamo all'ultimo capitolo: **6. Primo avvio.**

6. Primo avvio



PASSO 1 Prima di iniziare con lo Strumento singolo



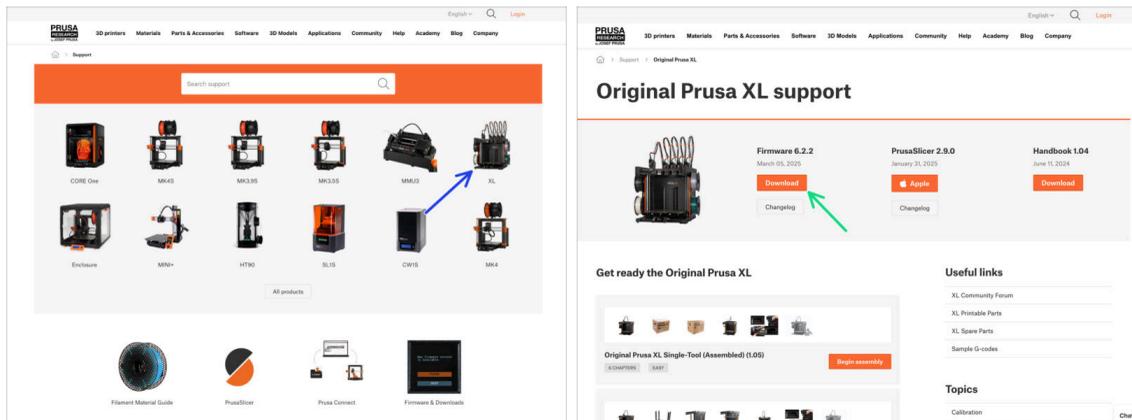
- i** Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- i** Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**

PASSO 2 Preparare la stampante



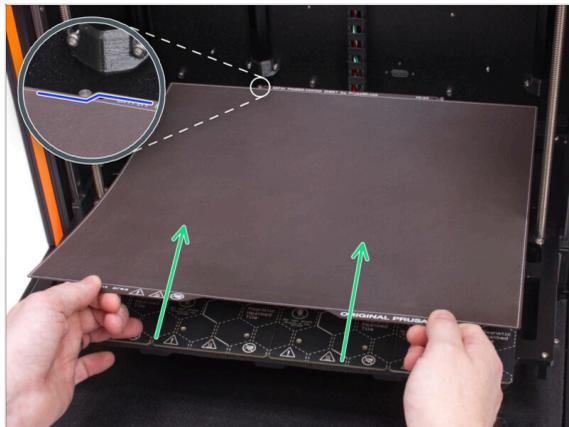
- !** Assicurati che la stampante sia collocata in un'area stabile dal punto di vista della temperatura. Deve essere posizionata su una superficie stabile, dove le vibrazioni di altre macchine non possano essere trasmesse a questa (ad esempio, dove altre stampanti stanno stampando).
- ◆** Sul lato posteriore della stampante, collega il cavo dell'alimentatore.
- ◆** 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 Fissare la piastra di stampa



- 📍 Appoggia la piastra allineando prima il ritaglio posteriore con i perni di arresto sul retro del piano riscaldato.
- 📍 Appoggia la piastra di stampa sul piano riscaldato magnetico.

PASSO 5 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



- 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 6 Configurazione guidata



- Dopo l'avvio della stampante, verrà visualizzata la configurazione guidata che prevede un autotest.
- **i** Anche se ispezioniamo e testiamo ogni stampante prima della spedizione, è consigliabile ripetere il processo una volta che la stampante è stata riassemblata.
- Usando la manopola, seleziona **CONTINUA**.
- **i** La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. L'intero processo richiede qualche minuto. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione diretta dell'utente. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.
- **⚠** **NOTA: Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.**
- **⚠** **ATTENZIONE: non toccare la stampante durante l'autotest se non richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e muoversi ad alta velocità.**
- La configurazione guidata inizia con il controllo della ventola, l'allineamento dell'asse Z e il test degli assi X e Y; tutto completamente automatico.

PASSO 7 Configurazione guidata - Test della cella di carico



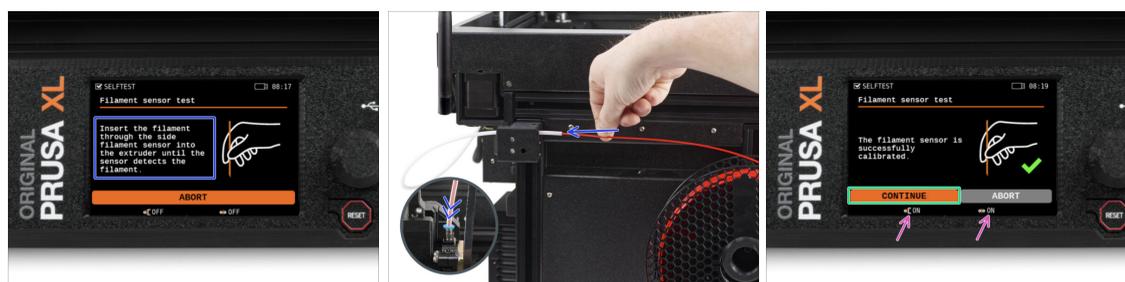
- Il passo successivo della configurazione guidata ti chiederà di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Durante questa procedura, le parti della stampante non vengono riscaldate in modo da poterle toccare. Clicca su **Continua**.
- Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga visualizzato il messaggio **Tocca l'ugello ORA**.
- Dai un leggero colpetto all'ugello dal basso. Non è necessario usare una forza eccessiva. Nel caso in cui la cella di carico non rilevi il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.

PASSO 8 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



- Durante la calibrazione dei sensori di filamento, ti verrà richiesto di utilizzare almeno 130 cm di filamento.
- ① Suggerimento: utilizza il Prusament fornito con la stampante e appendilo direttamente al porta bobina.
- Dopo aver preparato il filamento, clicca su **Sì**.
- Non inserire ancora il filamento nel sensore di filamento laterale e nella testina dello strumento. Se il sensore di filamento laterale è vuoto, clicca su **CONTINUA**.

PASSO 9 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



- ◆ Ora inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e continua a spingerlo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ◆ Puoi controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) nel footer (barra inferiore) dello schermo.
- ◆ Dopo che entrambi i sensori di filamento sono stati correttamente calibrati e testati, clicca su **CONTINUA**.

PASSO 10 È fatta!



- ◆ Rimuovi manualmente il filamento dalla stampante.
- ◆ Clicca su **CONTINUA**.
- ◆ **La stampante è ora pronta a stampare.** In ogni caso, segui comunque questa guida fino in fondo.

PASSO 11 Solo per versione Semi-Assemblata - Controllare l'installazione del piano riscaldato



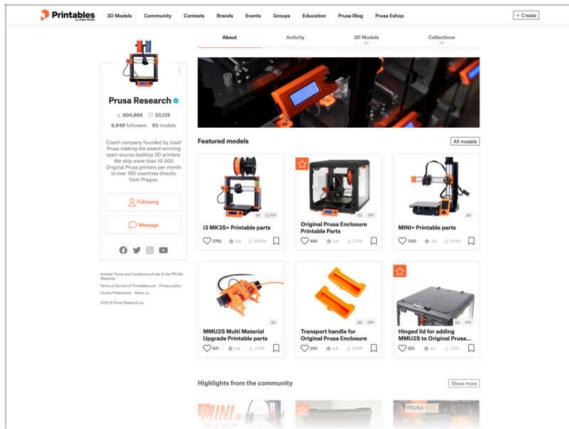
- i** In questa fase ci assicureremo che il piano riscaldato sia installato correttamente.
- Utilizzando il cacciavite T10, allenta leggermente tutte le viti sui lati del telaio del piano. **Sono sufficienti pochi giri.**
 - Vai nel menu **Controllo > Sposta asse** e regola il valore **Sposta Z** nella posizione più bassa.
 - Lascia il piano riscaldato per qualche secondo finché non si stabilizza nella posizione più bassa.
 - Nella posizione più bassa, stringi tutte le viti con il cacciavite T10.

PASSO 12 Una veloce guida per le prime stampe



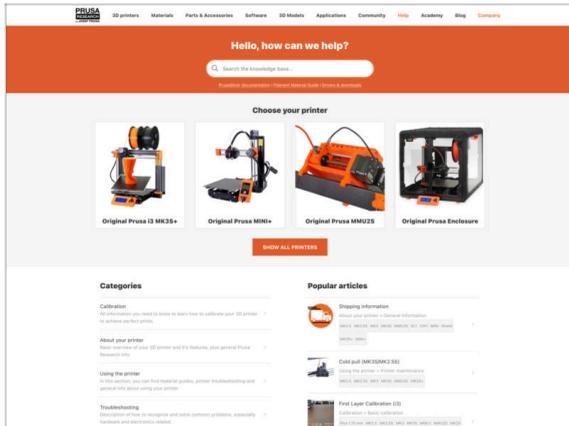
- 📖** Leggi il **Manuale di stampa 3D** dedicato alla tua stampante e **segui le istruzioni per configurare e utilizzare correttamente la stampante**. La versione più recente è sempre disponibile su [questo link](#).
- ⚠️** Leggi i capitoli **Disclaimer** e **Istruzioni di sicurezza**.

PASSO 13 Modelli 3D stampabili



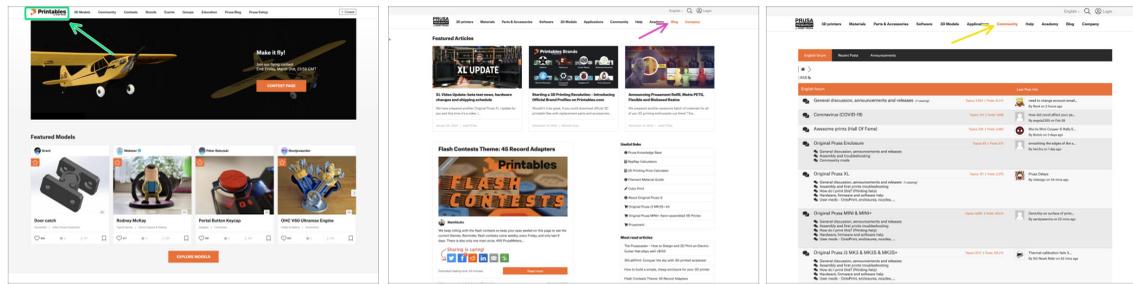
- ◆ **Congratulazioni! Ora sei pronto a stampare! ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB inclusa - puoi vederli [su Printables](#).

PASSO 14 Nozioni base Prusa



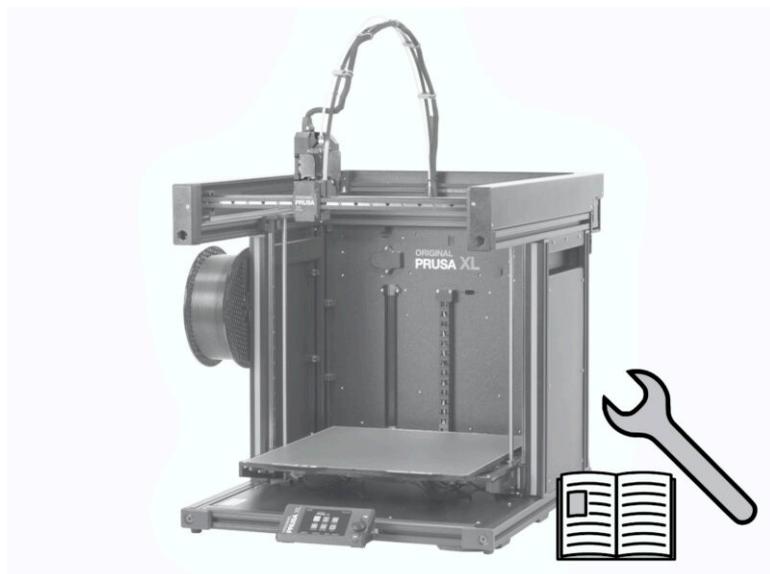
- ◆ Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- ◆ Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 15 Unisciti a Printables!

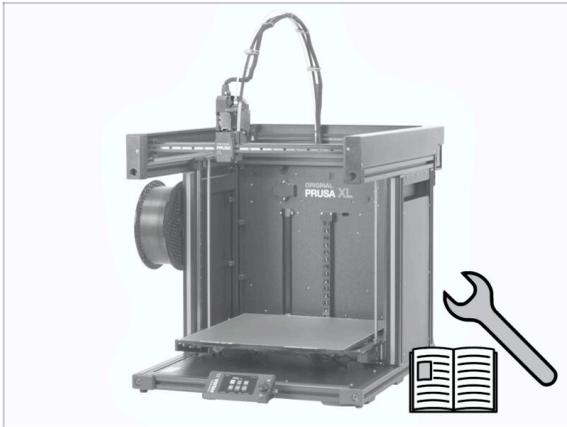


- ◆ **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- ◆ Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti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

Registro modifiche del manuale

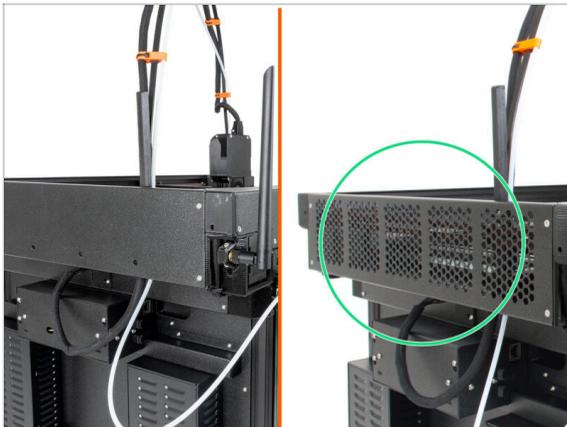


PASSO 1 Storico versioni



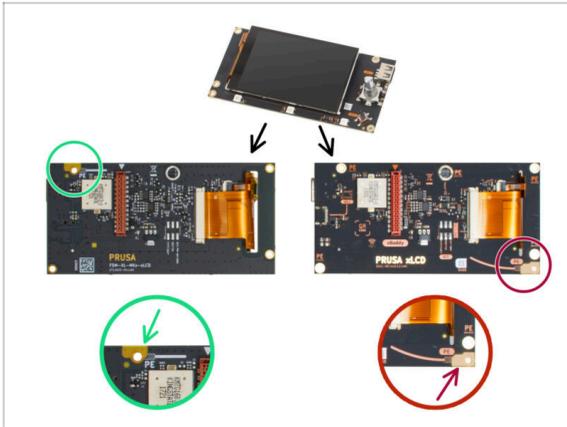
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 04/2025 - Aggiornato alla versione 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



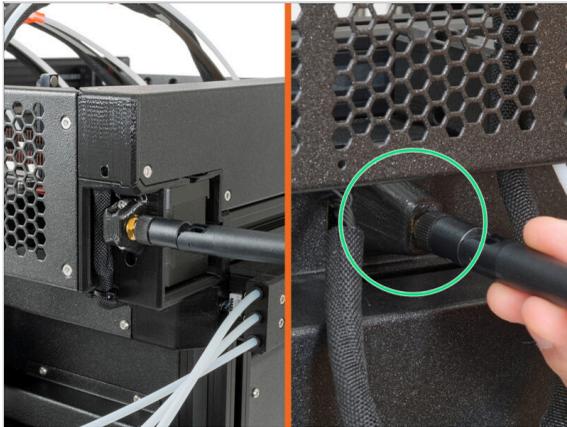
- 06/2023 - Copertura CoreXY
 - La copertura del CoreXY è stata modificata.
- ⓘ Manuale versione 1.01

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 - Gruppo xLCD
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo adattatore per antenna.
- Manuale versione 1.03

PASSO 5 Modifiche al manuale (4)



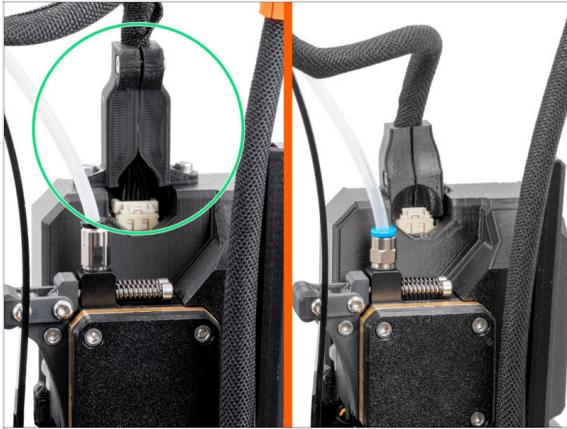
- 11/2023 - Porta bobina
 - Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo porta bobina stampato a iniezione.
- Manuale versione 1.04

PASSO 6 Modifiche al manuale (5)



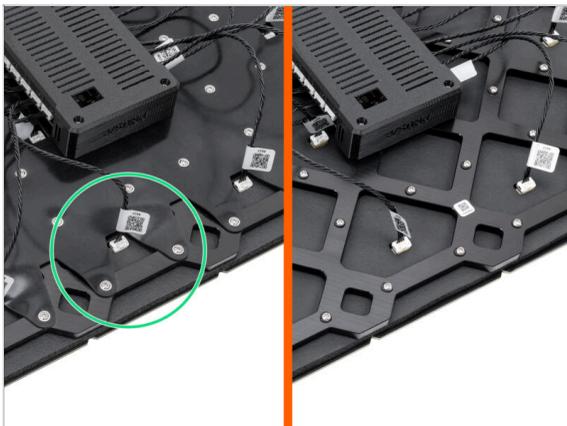
- 09/2024 - xLCD
 - Sono state aggiunte le istruzioni per la nuova copertura xLCD stampata a iniezione.
- Manuale versione 1.05

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

PASSO 8 Changes to the manual (7)



- 04/2025 - New heatbed
- Added instructions for the new heatbed with a rubber band.
- Manual version 1.07

