

# Indice

<b>1. Introduzione</b>	5
Passo 1 - Preparare il kit d'aggiornamento	6
Passo 2 - Ottenere gli attrezzi necessari	6
Passo 3 - Ottenere gli attrezzi necessari	7
Passo 4 - Guida alle etichette	7
Passo 5 - Cheatsheet	8
Passo 6 - Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore	8
Passo 7 - Manipolazione della stampante	9
Passo 8 - Ugelli di ricambio	9
Passo 9 - Calzino in silicone	10
Passo 10 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	10
Passo 11 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	11
Passo 12 - Siamo qui per te!	11
Passo 13 - Come completare l'assemblaggio correttamente	12
Passo 14 - Datti una ricompensa	13
Passo 15 - Prepara la scrivania	14
<b>2. Preparazione della stampante</b>	15
Passo 1 - Preparare la stampante	16
Passo 2 - Proteggere il piano riscaldato	16
Passo 3 - Scollegare la stampante	17
Passo 4 - Posso aprire le Haribo?	17
Passo 5 - Iniziamo	18
<b>3. Smontaggio Nextruder</b>	19
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	20
Passo 2 - Staccare l'antenna Wi-Fi	20
Passo 3 - Scollegare i PTFE	21
Passo 4 - Scollegare il cavo Nextruder	21
Passo 5 - Sganciare il dock	22
Passo 6 - Sganciare il Nextruder	22
Passo 7 - Sganciare il Nextruder	23
Passo 8 - Ancora niente dolcetti?	23
Passo 9 - Ottimo lavoro!	24
<b>4. Aggiornamento Nextruder</b>	25
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	26
Passo 2 - Smontaggio del dock: preparazione dei componenti	26
Passo 3 - Smontaggio Dock: fascio di cavi	27
Passo 4 - Smontaggio Dock	27
Passo 5 - Nuovo gruppo dock: preparazione dei componenti	28
Passo 6 - Nuovo gruppo dock: inserimento del dado	28
Passo 7 - Nuovo gruppo dock: dock in metallo	29
Passo 8 - Nuovo gruppo dock: vite superiore	29
Passo 9 - Nuovo gruppo dock: vite inferiore	30
Passo 10 - Nuovo gruppo dock: supporto del cavo	30
Passo 11 - Nuovo gruppo dock: supporto del cavo	31
Passo 12 - Nuovo gruppo dock: tubo in PTFE	31
Passo 13 - Nuovo gruppo dock: preparazione dei componenti	32
Passo 14 - Nuovo gruppo dock: gruppo cavi	32
Passo 15 - Nuovo gruppo dock: fissaggio del gruppo cavi	33
Passo 16 - Nuovo gruppo dock: guarnizione dell'ugello	33
Passo 17 - Smontaggio Nextruder: gruppo cavi	34

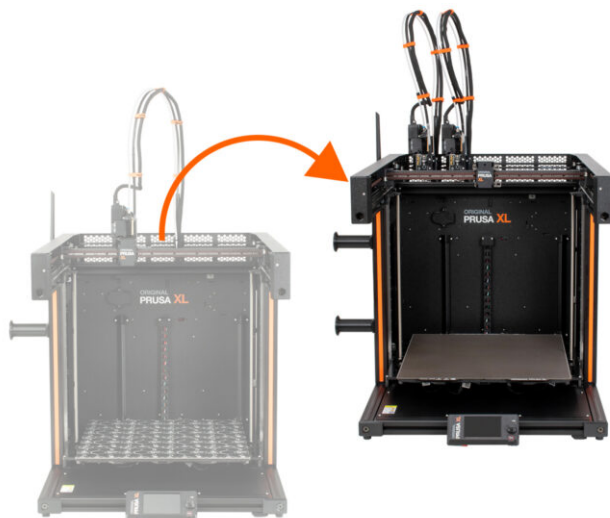
Passo 18 - Smontaggio Nextruder: corpo Nextruder .....	34
Passo 19 - Smontaggio Nextruder: vite del dissipatore .....	35
Passo 20 - Riposizionare la vite a grano .....	35
Passo 21 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti .....	36
Passo 22 - Collegamento del cavo del tool-changer .....	36
Passo 23 - Gruppo Protezione della ventola .....	37
Passo 24 - Gruppo Tool-changer .....	37
Passo 25 - Fissare il Tool-changer .....	38
Passo 26 - Connessione del Tool-changer .....	38
Passo 27 - Connessione del Tool-changer .....	39
Passo 28 - Haribo .....	39
Passo 29 - Ottimo lavoro! .....	40
<b>5. Gruppo Tool-changer .....</b>	<b>41</b>
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo .....	42
Passo 2 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante .....	42
Passo 3 - Preparare lo X-carriage .....	43
Passo 4 - Installare il ToolChanger: preparazione delle parti .....	43
Passo 5 - Preparare il ToolChanger .....	44
Passo 6 - Installare il ToolChanger .....	44
Passo 7 - Coprire il carrello X .....	45
Passo 8 - Datti una ricompensa! .....	45
Passo 9 - Ci siamo quasi .....	46
<b>6. Montaggio Nextruder e accessori .....</b>	<b>47</b>
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo .....	48
Passo 2 - Cavo nextruder: preparazione dei componenti .....	48
Passo 3 - Guidare il cavo del Nextruder .....	49
Passo 4 - Collegare i dock Nextruder .....	49
Passo 5 - Ispezione Dock .....	50
Passo 6 - Ispezione Dock: video .....	50
Passo 7 - Connettere i cavi del Nextruder .....	51
Passo 8 - Versioni del supporto per antenna Wi-fi .....	51
Passo 9 - Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti .....	52
Passo 10 - Installare l'antenna Wi-Fi .....	52
Passo 11 - Sensore filamento .....	53
Passo 12 - Supporto bobina: preparazione componenti .....	53
Passo 13 - Assemblare il porta bobina .....	54
Passo 14 - Preparare il porta bobina .....	54
Passo 15 - Porta bobina: montaggio lato destro .....	55
Passo 16 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti .....	55
Passo 17 - Aggancio del Nextruder .....	56
Passo 18 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder .....	56
Passo 19 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder .....	57
Passo 20 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello .....	57
Passo 21 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello .....	58
Passo 22 - È l'ora delle Haribo! .....	58
Passo 23 - Elementi di fissaggio rimanenti .....	59
Passo 24 - Ci siamo quasi! .....	60
<b>7. Primo avvio .....</b>	<b>61</b>
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool .....	62
Passo 2 - Preparare la stampante .....	62
Passo 3 - Ripristino di fabbrica .....	63
Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale) .....	63
Passo 5 - Configurazione guidata .....	64
Passo 6 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock .....	65

Passo 7 - Configurazione guidata: Allenta il perno .....	65
Passo 8 - Configurazione guidata: Allenta le viti .....	66
Passo 9 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento .....	66
Passo 10 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore .....	67
Passo 11 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore .....	67
Passo 12 - Configurazione guidata: Installa i perni .....	68
Passo 13 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente .....	68
Passo 14 - Configurazione guidata - Test della cella di carico .....	69
Passo 15 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento .....	69
Passo 16 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento .....	70
Passo 17 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento .....	70
Passo 18 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti .....	71
Passo 19 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti .....	71
Passo 20 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento .....	72
Passo 21 - Configurazione guidata: Installazione della piastra .....	72
Passo 22 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione .....	73
Passo 23 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completata .....	73
Passo 24 - Perno di calibrazione .....	74
Passo 25 - Hai finito .....	74
Passo 26 - Datti una ricompensa! .....	75
Passo 27 - Una veloce guida per le prime stampe .....	75
Passo 28 - Modelli 3D stampabili .....	76
Passo 29 - Nozioni base Prusa .....	76
Passo 30 - Unisciti a Printables! .....	77
<b>Registro modifiche del manuale .....</b>	<b>78</b>
Passo 1 - Version history .....	79
Passo 2 - Changes to the manual (1) .....	79

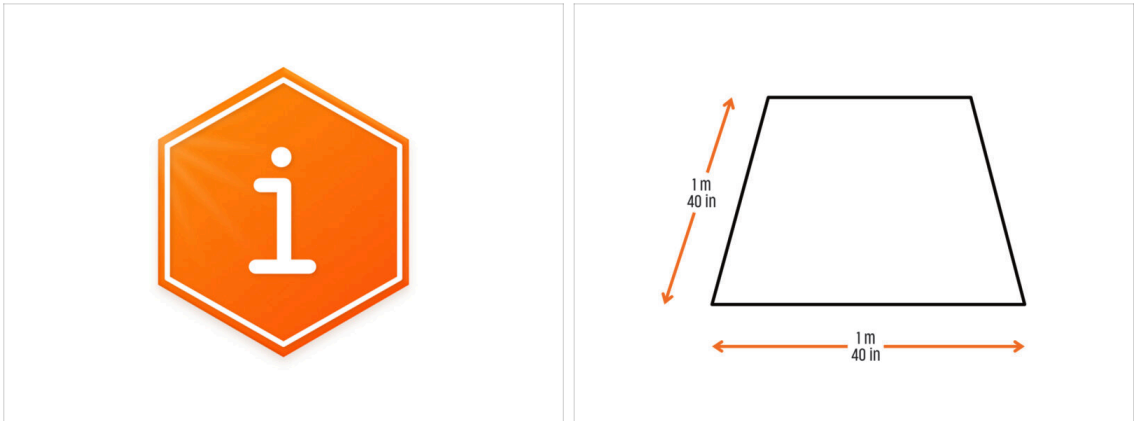




# 1. Introduzione

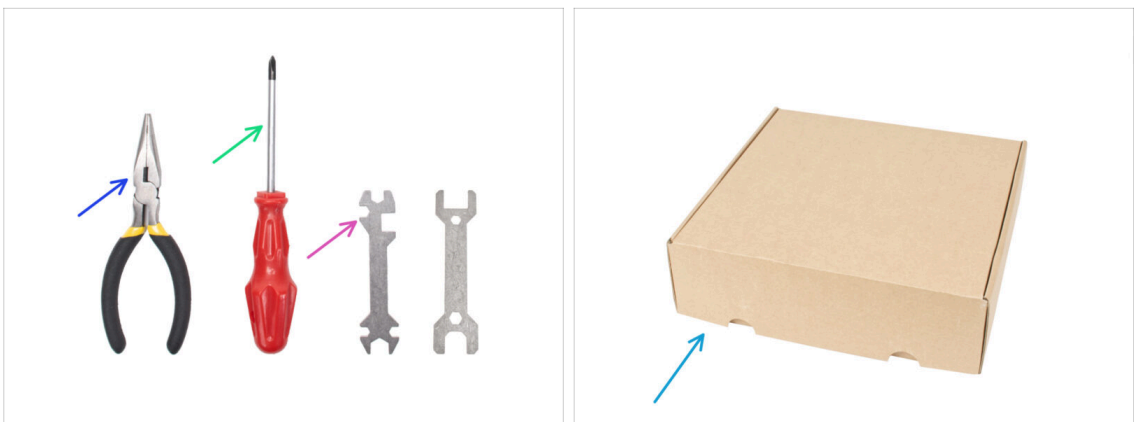


## PASSO 1 Preparare il kit d'aggiornamento



- Benvenuto nella guida all'aggiornamento da Original Prusa XL a Strumento a **Original Prusa XL a due testine**.
- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.
- Per il montaggio prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1 m x 1 m (40" x 40").

## PASSO 2 Ottenere gli attrezzi necessari



- **La confezione include:**
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave universale (1x)
- Scatola Nexttruder come copertura del piano riscaldato.
- Continua al prossimo passo.

### PASSO 3 Ottenere gli attrezzi necessari



● **La confezione include:**

- Chiave Torx T8
- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm

### PASSO 4 Guida alle etichette



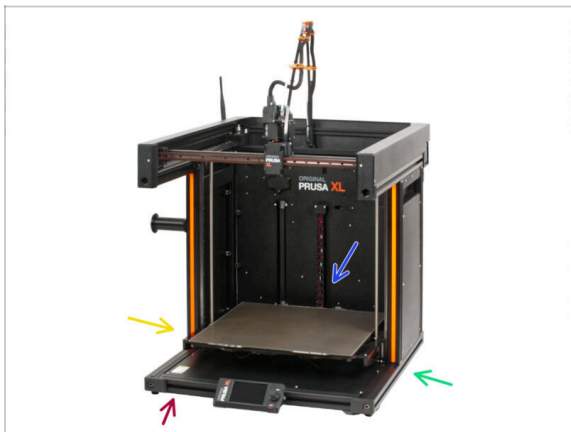
- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- La quantità di pezzi è scritta sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

## PASSO 5 Cheatsheet



- ✿ Per un montaggio preciso, si consiglia di utilizzare un Cheatsheet che contiene disegni in scala 1:1 per un confronto accurato degli elementi di fissaggio e di alcune altre parti.
- ❗ Puoi scaricarlo dal nostro sito [prusa.io/cheatsheet-xl](https://prusa.io/cheatsheet-xl). Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.
- 🟢 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.

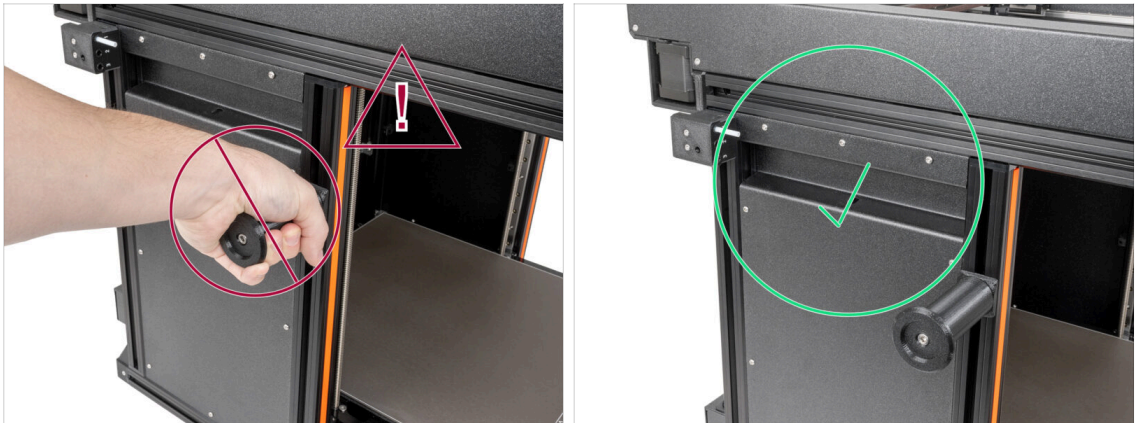
## PASSO 6 Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore




⚠ **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:** è il punto in cui si trova lo **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** - è il lato rimanente, dove si trova l'**alimentatore**.

## 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 Ugelli di ricambio



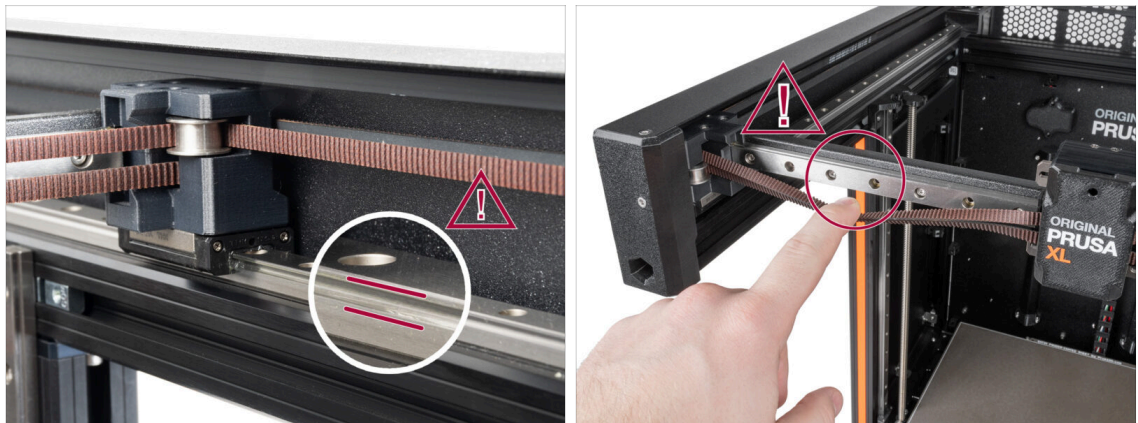
-  Gli aggiornamenti di Nextruder sono dotati di ugelli da 0,4 mm preinstallati.
-  Troverai ugelli di ricambio negli aggiornamenti. Puoi sostituire l'ugello del tuo Nextruder con un nuovo ugello da 0,4 mm di diametro.
-  Per sostituire l'ugello Prusa, vai su **Come sostituire l'ugello Prusa (XL multi-tool)**

## PASSO 9 Calzino in silicone



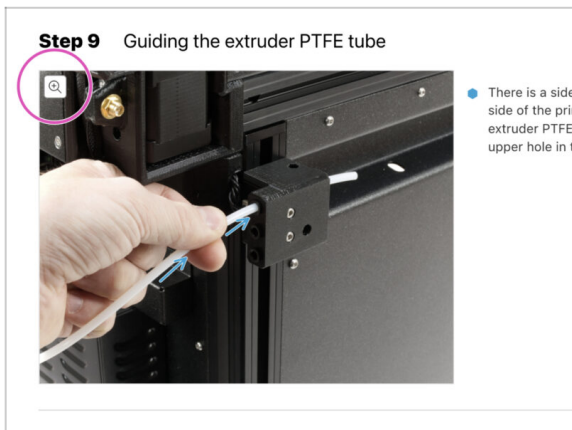
- 🟡 Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- ⬛ La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.
  - 📘 Inoltre, mantiene l'hotend pulito dallo sporco 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 10 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



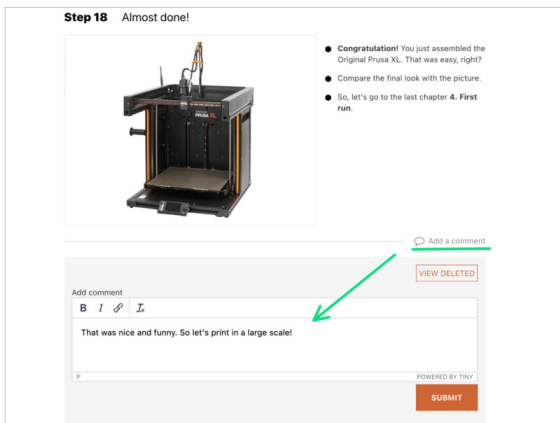
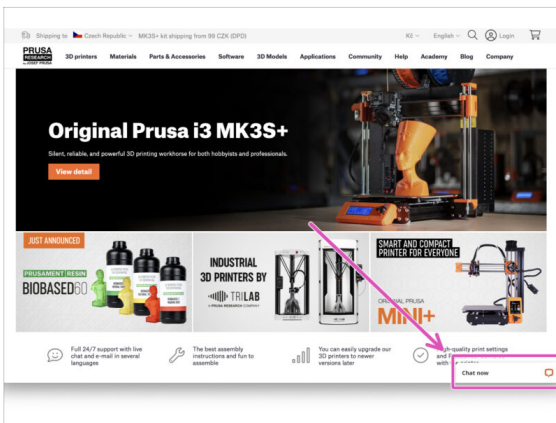
- ⚠️ **ATTENZIONE: evita il contatto diretto sulla pelle con il lubrificante utilizzato per le guide lineari di questa stampante. In caso di contatto, lavati immediatamente le mani. Soprattutto prima di mangiare, bere o toccarsi il viso.**
- ⬛ Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

## PASSO 11 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- i** Quando sfogli la guida su [help.prusa3d.com](https://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.

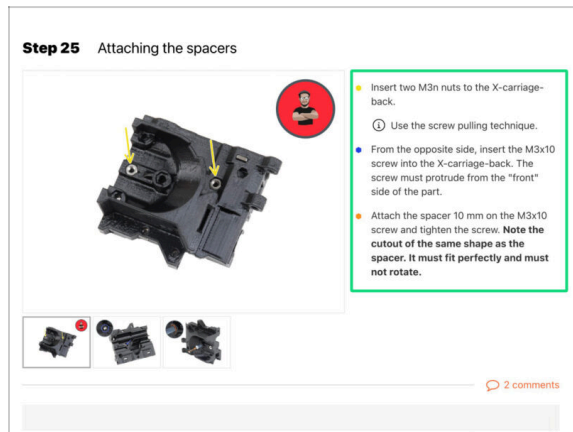
## PASSO 12 Siamo qui per te!



- 🛡️ Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?  
**Faccelo sapere!**
- 🛡️ Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
  - 🟢 Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
  - 🟡 Utilizzando la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su [shop.prusa3d.com](https://shop.prusa3d.com)
  - 🛡️ Scrivendo una mail a [info@prusa3d.com](mailto:info@prusa3d.com)



## PASSO 13 Come completare l'assemblaggio correttamente



Per completare correttamente l'aggiornamento, segui queste indicazioni:

- **Leggi sempre prima tutte le istruzioni della fase in corso**, ti aiuteranno a capire cosa devi fare. Non tagliare o rifilare se non ti viene detto di farlo!!!
- **Non seguire solamente le immagini!** Non è sufficiente. Le istruzioni scritte sono il più breve possibile. **Leggile!**
- Leggi i commenti degli altri utenti, sono un'ottima fonte di idee. Anche noi li leggiamo e miglioriamo il manuale e l'intero processo di assemblaggio sulla base di questo feedback.
- **Usa una forza ragionevole**, le parti stampate sono resistenti, ma non indistruttibili. Se non entra, rivaluta il tuo approccio.
- **La cosa più importante: goditi il montaggio, divertiti.** Collabora con i tuoi figli, amici o partner.



## PASSO 14 Datti una ricompensa



- ◆ Cerca nella scatola e trova la busta di orsetti Haribo.
  - ◆ Dopo anni di approfondite ricerche scientifiche, siamo giunti a una soluzione => Al completamento di ciascun capitolo ti verrà comunicata l'esatta quantità di orsetti gommosi da consumare.
  - ◆ Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.
- ⚠ **Nascondi le Haribo per il momento!** In base alla nostra esperienza, un sacchetto di caramelle incustodito può scomparire all'improvviso. Confermato da diversi casi in tutto il mondo.

## PASSO 15 Prepara la scrivania

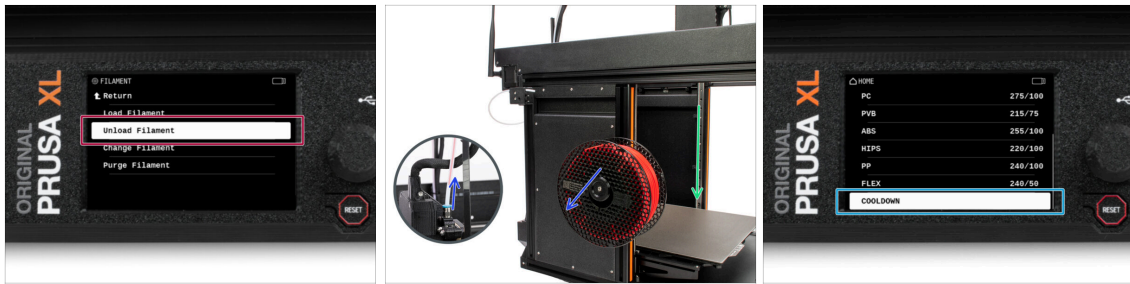


- ◆ Metti in ordine la tua scrivania! Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- ◆ **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- ◆ **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- ◆ Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- ◆ Ok, siamo pronti. Iniziamo! Vai al capitolo **2. Preparazione della stampante**

## 2. Preparazione della stampante



### PASSO 1 Preparare la stampante



- Se il filamento è caricato, scaricalo dall'hotend. Sullo schermo, vai su *Filamento* -> *Scarica Filamento*.
- Rimuovi il filamento dall'hotend. È necessario rimuoverlo completamente dalla stampante.
- ⚠ **ATTENZIONE: l'hotend e il piano riscaldato sono molto caldi. Non toccare queste parti!!!**
- Sposta l'asse Z verso il basso. Sullo schermo, vai su *Controllo* -> *Sposta asse* -> *Sposta Z*.
- Raffredda la stampante. Sullo schermo, vai su *Preriscalda* -> *Raffredda*.
- ⚠ **Attendi che le parti calde si raffreddino a temperatura ambiente. Ci vogliono circa 10 minuti.**

### PASSO 2 Proteggere il piano riscaldato



- Prima di procedere, si raccomanda di proteggere il piano riscaldato.
- Assicurati che il piano riscaldato sia raffreddato a temperatura ambiente. Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.

### PASSO 3 Scollegare la stampante



- Spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo "0").
- Dal lato posteriore della stampante, scollega il cavo dell'alimentatore.

### PASSO 4 Posso aprire le Haribo?



- ⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**
- Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

### PASSO 5 Iniziamo

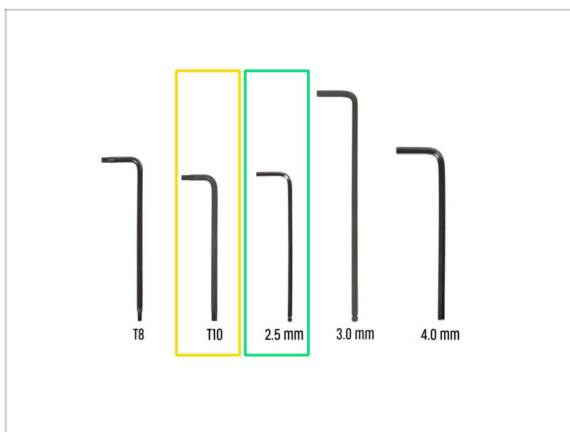


- Controllato tutto? Allora, iniziamo a smontare la stampante. Vai al capitolo successivo.

### 3. Smontaggio Nextruder



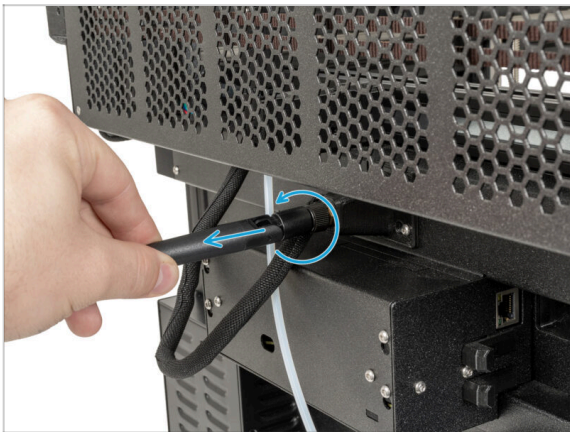
## PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



### Per questo capitolo prepara:

- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)
- Chiave a brugola da 2.5mm

## PASSO 2 Staccare l'antenna Wi-Fi



- i** Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.
- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- Svita l'antenna Wi-Fi dal connettore dell'antenna e posizionala nelle vicinanze.



#### PASSO 3 Scollegare i PTFE



- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te.
- Spingi delicatamente il colletto nero per rilasciare il tubo in PTFE.
- Tira fuori il tubo in PTFE.

#### PASSO 4 Scollegare il cavo Nextruder



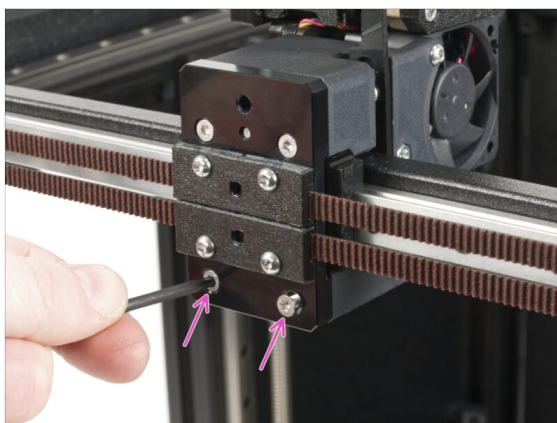
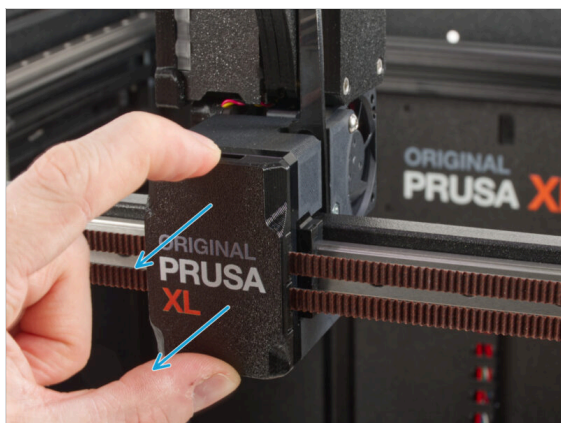
- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- ⚠ **C'è un cavo dell'antenna dietro il porta-antenna, non tirare il connettore!**
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo con cautela dalle viti.
- Premi il fermo di sicurezza e scollega il cavo Nextruder dal connettore "DWARF1".
- Fissa il porta-antenna sulle viti e spingi il coperchio verso sinistra. Quindi stringi le viti.

## PASSO 5 Sganciare il dock



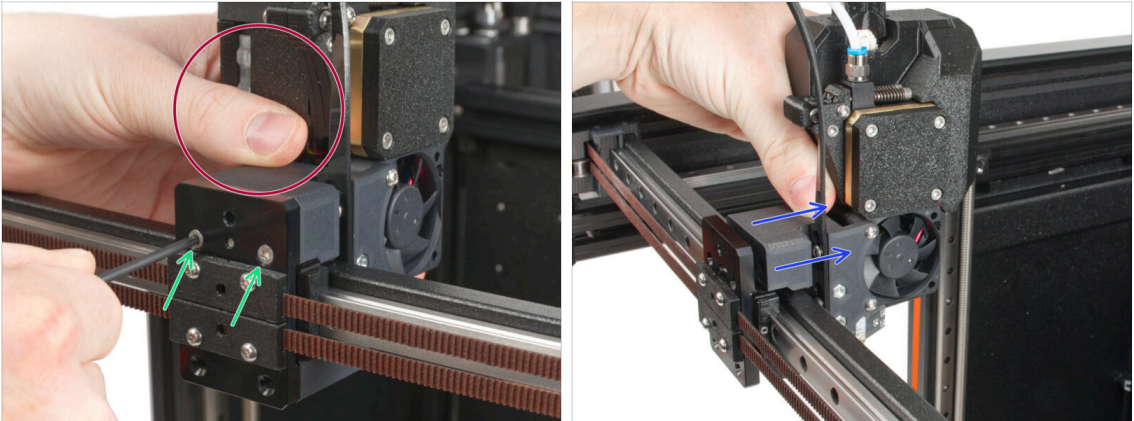
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, svita la vite all'interno del dock (foro centrale).
- Tieni il fascio di cavi Nextruder vicino alla stampante.

## PASSO 6 Sganciare il Nextruder



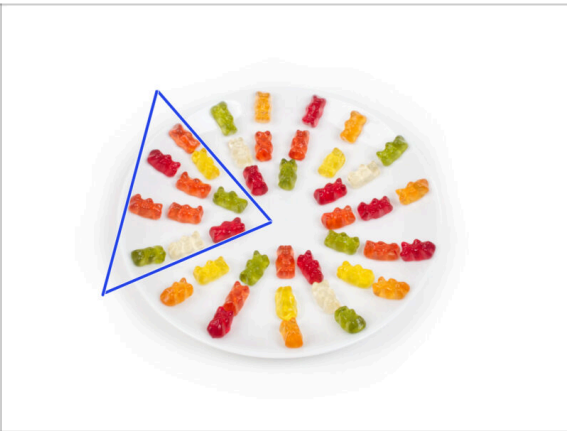
- Gira la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Stacca la parte x-carriage-cover dal carrello X. **Non buttarla, la riutilizzeremo in seguito!**
- Utilizzando una chiave Torx T10, rimuovi le due viti M3x12bT.

## PASSO 7 Sganciare il Nextruder



- Tieni il Nextruder durante lo smontaggio.
- Rimuovi le due viti M3x12bT con una chiave Torx T10.
- Disconnetti il Nextruder e posizionalo nelle vicinanze: lo ricostruiremo nei prossimi passi.

## PASSO 8 Ancora niente dolcetti?



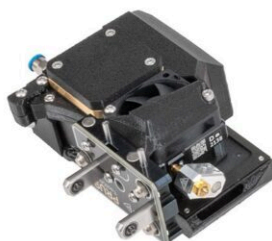
- **In silenzio e facendo attenzione** apri la busta con le caramelle Haribo. **Il rumore potrebbe attirare predatori nelle vicinanze!**
- Distribuisci l'intero contenuto della busta su un piatto pulito e disponilo secondo l'immagine. Il colore non ha molta importanza.
- ❗ La quantità totale contenuta nella tua confezione può variare leggermente. Tuttavia, il numero esatto è importante. Se mancano degli orsetti gommosi, recati immediatamente al negozio di caramelle più vicino.
- Mangia dieci orsetti gommosi.
- ❗ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono stati creati per la prima volta da un produttore di caramelle tedesco di nome Hans Riegel negli anni '20

## PASSO 9 Ottimo lavoro!



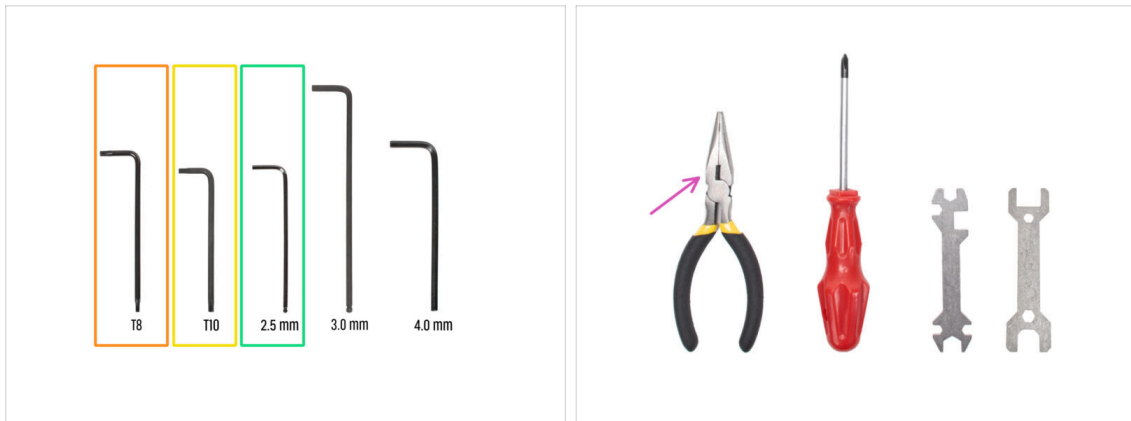
- Ben fatto, la stampante è pronta per l'assemblaggio. Passiamo al prossimo capitolo: **4. Aggiornamento del Nextruder**

## 4. Aggiornamento Nextruder





## PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- Chiave Torx T8
- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Pinza a becchi lunghi *per tagliare le fascette*


## PASSO 2 Smontaggio del dock: preparazione dei componenti






- Per i seguenti passi prepara:
- Vecchio gruppo Nextruder (1x)

### PASSO 3 Smontaggio Dock: fascio di cavi







 **Mentre tagli le fascette, fai attenzione al fascio di cavi neri!**

-  Sul xl-dock-cable-router, taglia le fascette.
-  Estrai il tubo in PTFE dalla parte xl-dock-cable-router.
-  Utilizzando un cacciavite Torx T10, svita le due viti M3x8rT. **Non buttarle via!**

### PASSO 4 Smontaggio Dock



-  Utilizzando una chiave Torx T10, svita la vite M3x10cT superiore dal xl-dock-cable-router. **Conserva la vite per utilizzarla in seguito.**
-  Utilizzando una chiave Torx T10, svita la vite M3x10cT inferiore dal xl-dock-cable-router. La vite uscirà dal foro inferiore. **Conserva la vite per usarla dopo.**
-  Estrai l'adattatore dock-cable-router-single-tool\_adapter dal xl-dock-cable-router.
-  Rimuovi la vite M3x10 dall'adattatore dock-cable-router-single-tool\_adapter. **Conserva la vite per un uso successivo.**

## PASSO 5 Nuovo gruppo dock: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● Xl-dock-cable-router (1x)

● Parcheggio strumento (1x)

● Dado M3nS (1x)

ⓘ Prendine uno dal sacchetto del gruppo di guarnizione dell'ugello (**Nozzle Seal Assembly**).

● Dado M3nN (2x)

● M3x14 (1x)

● Viti M3x12bT (2x) che hai rimosso nei passi precedenti

● M3x8rT (2x) che hai rimosso nei passi precedenti

## PASSO 6 Nuovo gruppo dock: inserimento del dado



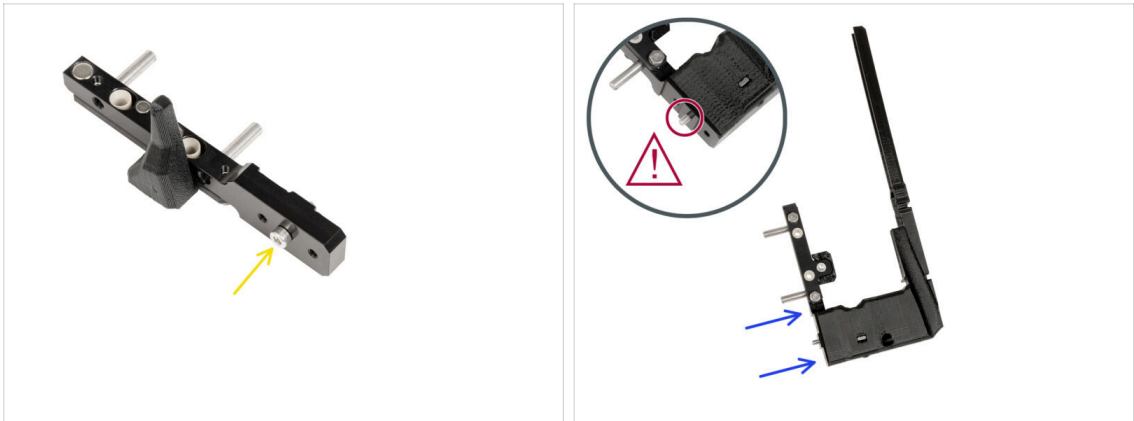
● Inserisci il dado M3nS nel foro del nuovo xl-dock-cable-router.

ⓘ Prendi il nuovo Xl-dock-cable-router dall'aggiornamento.

● Usando una chiave a brugola da 2.5mm, spingi il dado nel xl-dock-cable-router.



## PASSO 7 Nuovo gruppo dock: dock in metallo



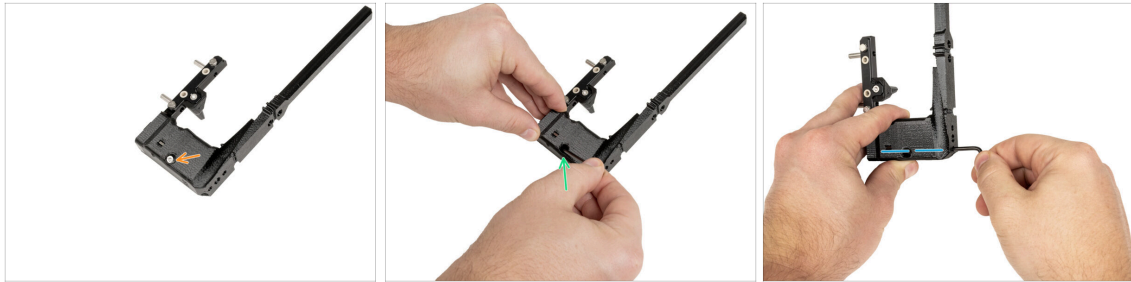
- ✚ Inserisci la vite M3x14 nel foro centrale dello strumento di parcheggio come descritto nella figura.
- ✚ Inserisci il dispositivo di parcheggio con la vite nel nuovo xl-dock-cable-router.
- ⚠ **Ricontrolla la vite. È presente? Procedi con il passo successivo.**

## PASSO 8 Nuovo gruppo dock: vite superiore



- ✚ Inserisci la vite M3x12bT nell'apertura della plastica.
- ✚ Stringi la vite con la chiave Torx T10.

## PASSO 9 Nuovo gruppo dock: vite inferiore



- ✚ Inserisci la vite M3x12bT nel foro inferiore.
- ❗ La vite deve essere inserita completamente nel xl-dock-cable-router.
- ✚ Spingi la vite nella parte xl-dock-cable-router con la chiave Torx T10.
- ✚ Stringi la vite con la chiave Torx T10.

## PASSO 10 Nuovo gruppo dock: supporto del cavo



- ✚ Dalla parte posteriore del xl-dock-cable-router:
- ✚ Individua i due fori per i dadi.
- ✚ Inserisci due dadi M3nN nei fori.

## PASSO 11 Nuovo gruppo dock: supporto del cavo



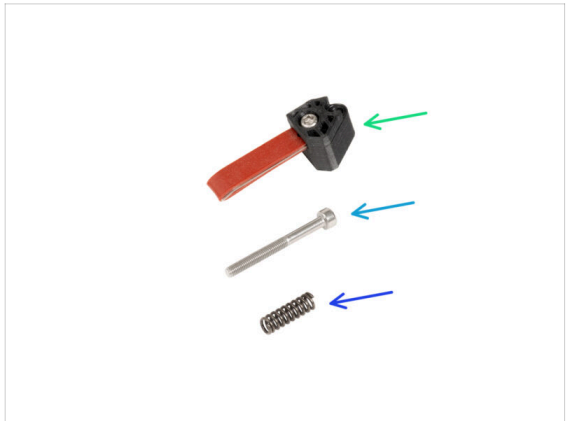
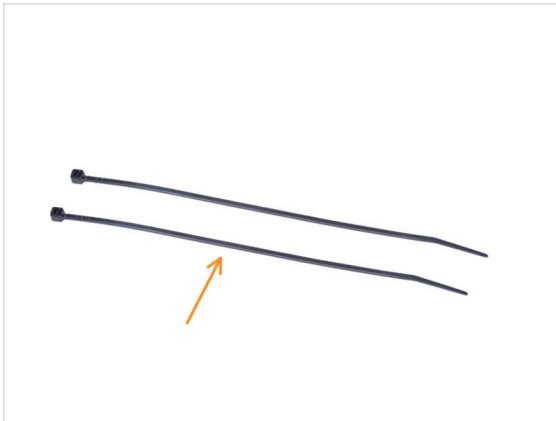
- Prepara il supporto per i cavi accanto al xl-dock-cable-router.
- Dal lato anteriore del xl-dock-cable-router:
- Inserisci il supporto del cavo nella parte xl-dock-cable-router come mostrato nell'immagine.
- ⚠ **Controlla che il supporto del cavo sia inserito correttamente come mostrato.**
- Fissa il supporto del cavo con due viti M3x8rT utilizzando un cacciavite Torx T10.

## PASSO 12 Nuovo gruppo dock: tubo in PTFE



- Individua il foro per il tubo in PTFE nel xl-dock-cable-router.
- ⚠ **Spingi il tubo in PTFE lentamente e in modo controllato, altrimenti potresti schiacciarlo o aggrovigliarlo.**
- Inserisci delicatamente il tubo in PTFE nel fascio di cavi attraverso il foro.
- Il tubo in PTFE deve avere questo aspetto.

## PASSO 13 Nuovo gruppo dock: preparazione dei componenti



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

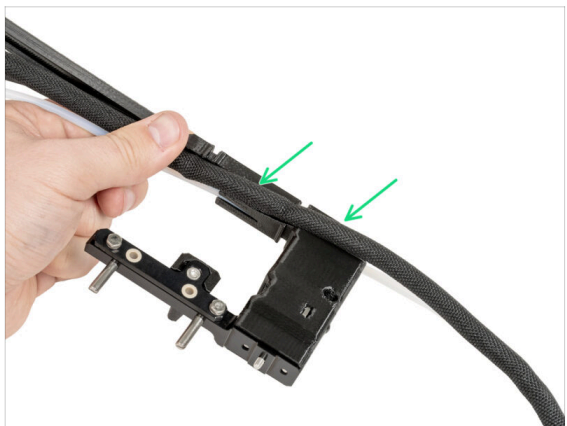
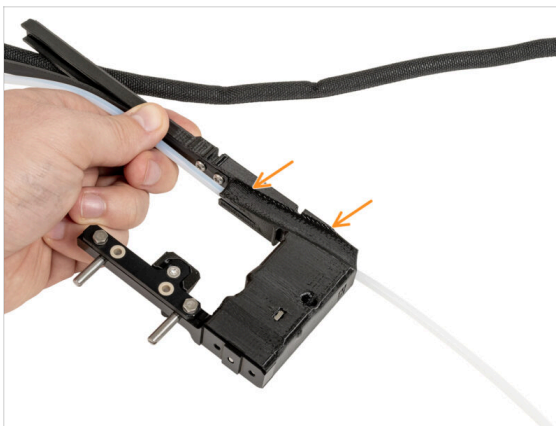
■ Per i seguenti passi prepara:

■ Fascette (2x)

■ Guarnizione ugello (1x)

❶ Fai scorrere la molla sulla vite M3x30, facendo attenzione a non farla cadere.

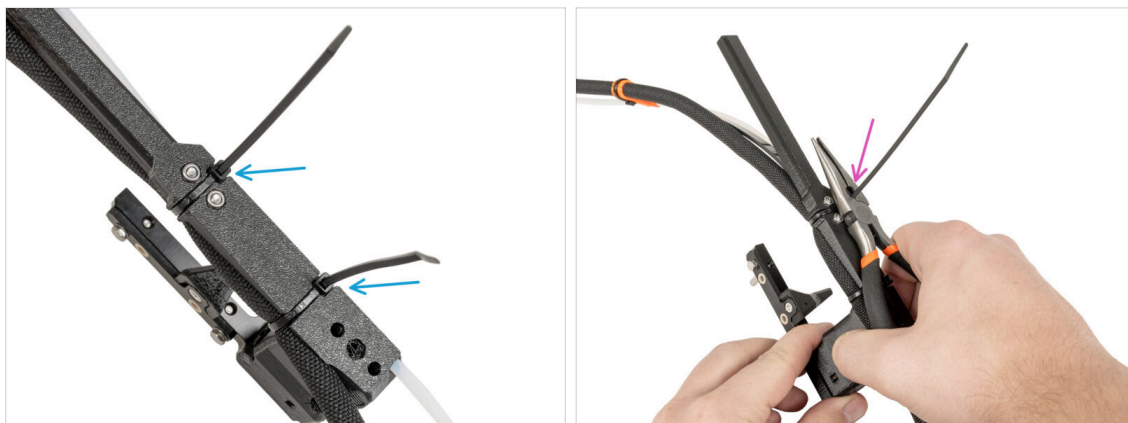
## PASSO 14 Nuovo gruppo dock: gruppo cavi



■ Individua l'apertura per il fascio di cavi su un lato del xl-dock-cable-router

■ Inserisci il fascio di cavi nell'apertura.

## PASSO 15 Nuovo gruppo dock: fissaggio del gruppo cavi



- Dalla parte posteriore del xl-dock-cable-router:
- Avvolgi le fascette intorno al dock e stringile nel punto stabilito.
- Taglia l'eccesso di entrambe le fascette.

## PASSO 16 Nuovo gruppo dock: guarnizione dell'ugello



- Individua il foro per la guarnizione dell'ugello.
- Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel foro.
- Fissa la guarnizione dell'ugello con una chiave a brugola da 2,5 mm. **Non stringere troppo, per ora sono sufficienti pochi giri.**
- ① La calibrazione dell'altezza verrà effettuata in un secondo momento, dopo aver terminato l'assemblaggio del dock.

## PASSO 17 Smontaggio Nextruder: gruppo cavi



- ✚ Dal lato anteriore del Nextruder, utilizzando un cacciavite Torx T10, svita le due viti per sganciare il supporto del cavo.
- 🔵 Premi i raccordi Festo ed estrai il tubo in PTFE.
- 🟪 Premi il perno di sicurezza e rimuovi il cavo Nextruder.

## PASSO 18 Smontaggio Nextruder: corpo Nextruder







- ✚ Dal lato destro del Nextruder, utilizzando un cacciavite Torx T10, svita le due viti M3x20rT. **Non gettarle via!**
- 🟢 Dal lato sinistro del Nextruder, svita due viti utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm.
- 🔵 Estrai il corpo del Nextruder dal gruppo.

## PASSO 19 Smontaggio Nextruder: vite del dissipatore

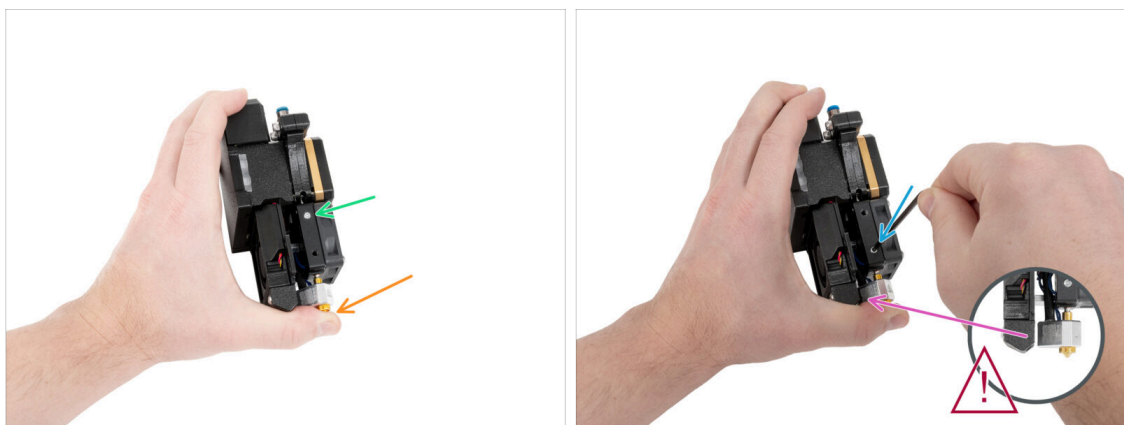





 La ventola del dissipatore è **ancora collegata**, fai attenzione ai cavi!


-  Sposta delicatamente la ventola del dissipatore.
-  Con una chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 dal foro inferiore. Lascia il foro vuoto.
-  Rimetti in posizione la ventola del dissipatore.
-  Inserisci le due viti M3x20rT nei fori della ventola e stringile con un cacciavite Torx T10.

 **Attento a non schiacciare nessun cavo!**

## PASSO 20 Riposizionare la vite a grano



-  Tieni il Nextruder come descritto per evitare che l'ugello cada dal dissipatore dopo aver allentato il grano.
-  Individua il grano di arresto nell'estrusore.
-  Utilizzando una chiave Torx T8, riposiziona il grano dal foro superiore a quello inferiore. **Stringi la vite delicatamente!**

 La vite a grano serve per il rilascio dell'ugello.

 **Assicurati che l'ugello non tocchi la parte fan-nozzle.**



## PASSO 21 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- Tool-changer (Cambia strumenti) (1x)
- Cavo Tool-changer (1x)
- XL-tc-hotend-fan-shield (1x)
- Vite M3x30 (1x)
- Viti M3x8rT (2x)
- Viti M3x8bT (2x)

## PASSO 22 Collegamento del cavo del tool-changer



- Collega il cavo del tool-changer al tool-changer.



## PASSO 23 Gruppo Protezione della ventola



- ✚ Inserisci due viti M3x8bT nei fori della protezione della ventola.
- ✚ Individua i due fori per le viti sul lato inferiore del tool-changer.
- ✚ Attacca la protezione della ventola e fissa entrambe le viti M3x8bT con un cacciavite Torx T10.

## PASSO 24 Gruppo Tool-changer



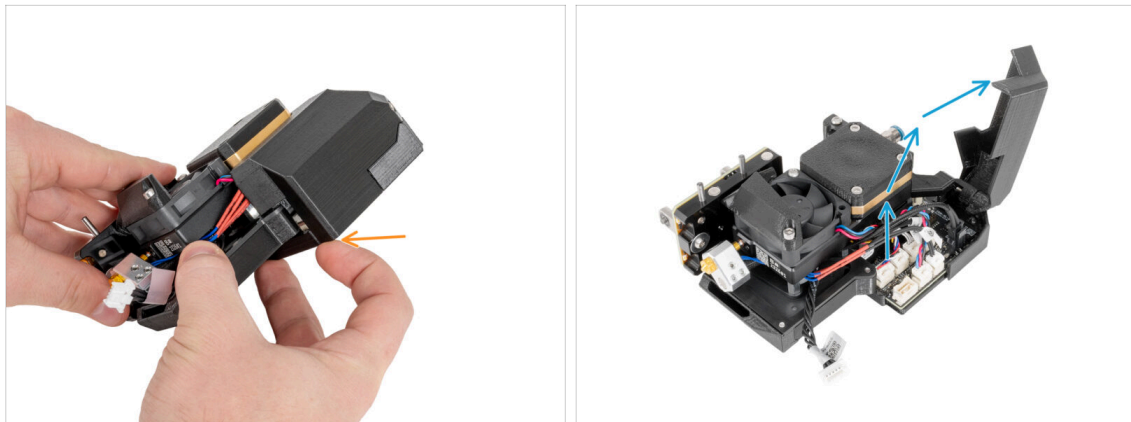
- ⬛ Guarda lo schema del Nextruder.
    - ⓘ La prima immagine mostra come si presenta lo spazio tra la ventola e dissipatore. La seconda foto mostra un'angolazione diversa.
  - ✚ Individua lo spazio tra due distanziatori M3nS (dadi M3 argentati lunghi).
  - ✚ Fai passare il cavo del tool-changer attraverso due dadi sul retro del Nextruder.
- ⚠ **Fai attenzione ai cavi!**

## PASSO 25 Fissare il Tool-changer



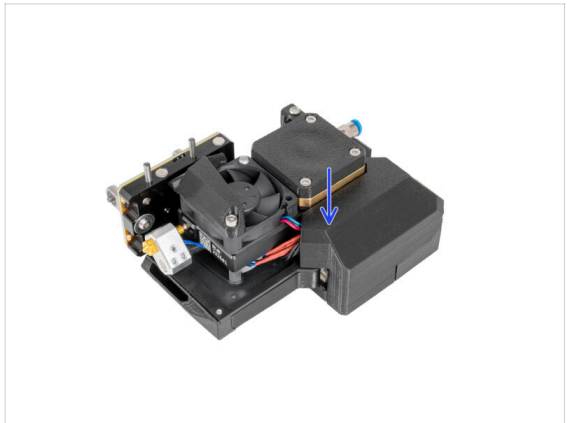
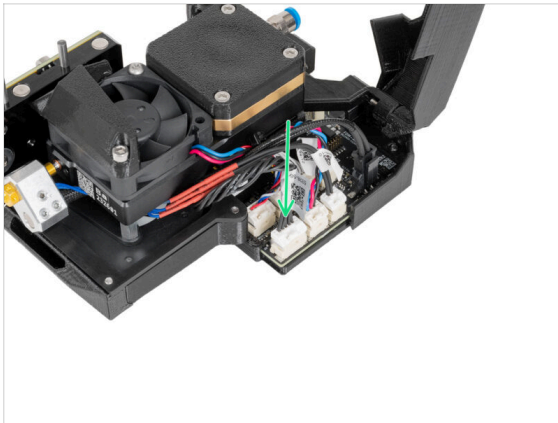
- Dal lato della ventola di stampa del Nextruder:
- ⚠ **Non bisogna schiacciare il cavo del tool-changer in nessun punto!**
- Collega il tool-changer al Nextruder.
- Fissa il tool-changer con due viti M3x8rT utilizzando un cacciavite Torx T10.
- Dal lato della ventola del dissipatore del Nextruder:
- Inserisci la vite M3x30 nel foro inferiore e stringila con una chiave a brugola da 2,5 mm.

## PASSO 26 Connessione del Tool-changer



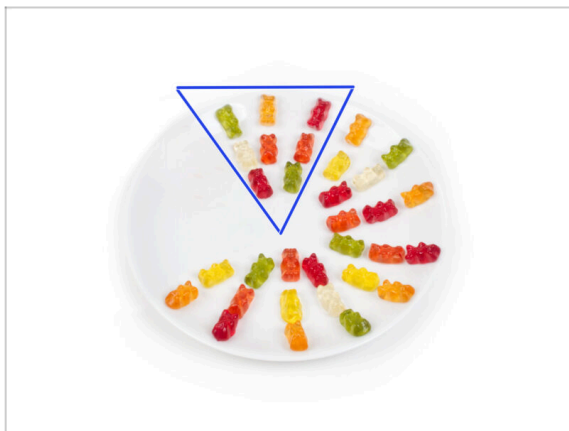
- Apri il coperchio di plastica tirando l'angolo inferiore.
- Apri il coperchio di plastica.

## PASSO 27 Connessione del Tool-changer



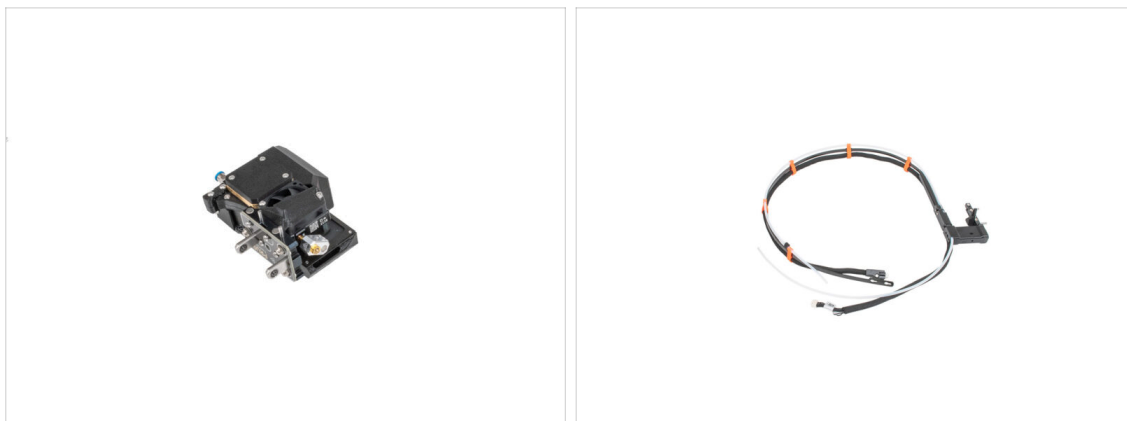
- Collega il cavo del tool-changer al connettore designato.
- Chiudi il coperchio di plastica. **Non schiacciare i cavi!**

## PASSO 28 Haribo



- Mangia dieci orsetti gommosi.
- ① **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 29 Ottimo lavoro!

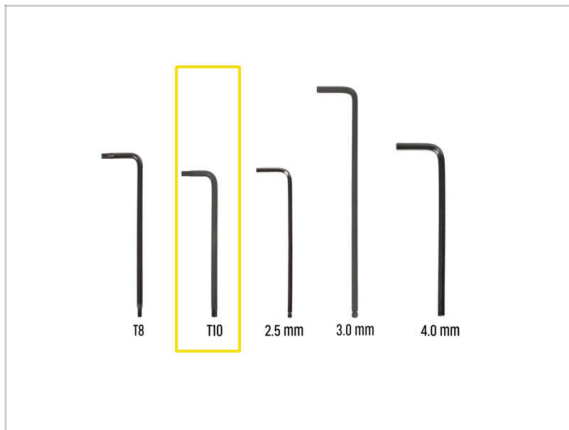


- Ben fatto! Il nextruder e il fascio di cavi sono pronti per le fasi successive. Passiamo al capitolo successivo: **5. Gruppo ToolChanger**

## 5. Gruppo Tool-changer

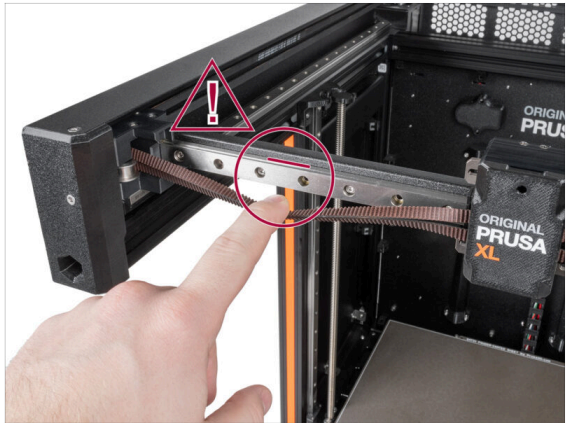
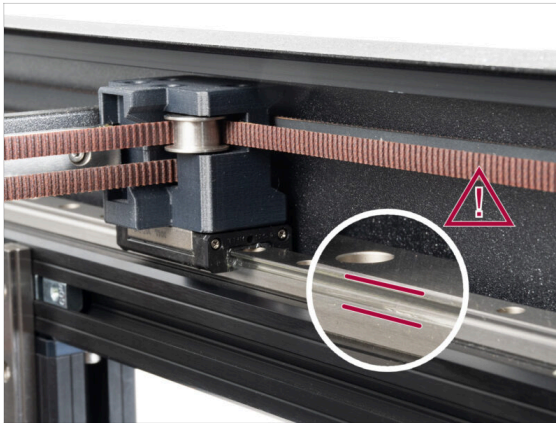


## PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- Per questo capitolo prepara:
- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)

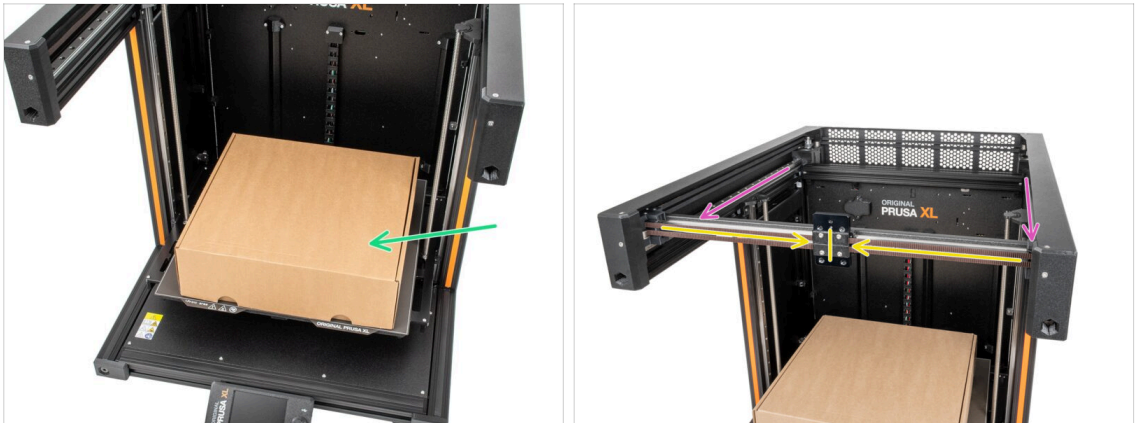
## PASSO 2 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



⚠ **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 principalmente nei canali delle guide lineari sui lati delle stesse.

## PASSO 3 Preparare lo X-carriage



**⚠ Ricorda:** Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.

**i** Nei passi successivi, lavoreremo con alcuni strumenti e installeremo il Nextruder sopra il piano riscaldato; si consiglia di proteggerlo da eventuali danni. A questo scopo può essere utile una scatola di Prusament vuota.

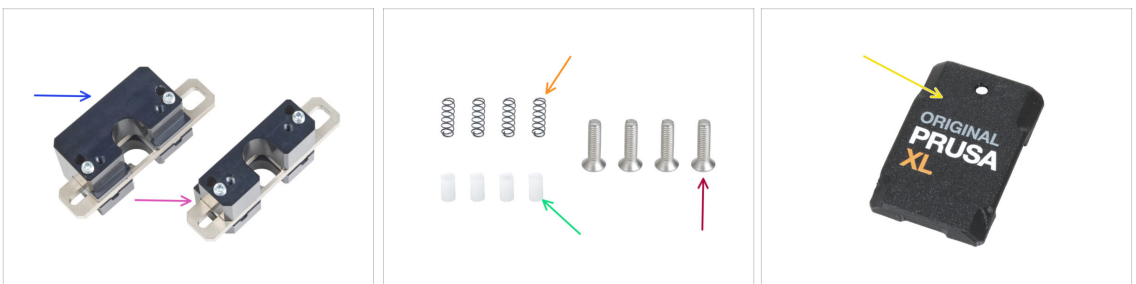
● Dal lato frontale della stampante:

● Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.

● Sposta il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.

● Sposta il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

## PASSO 4 Installare il ToolChanger: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

● Blocco superiore Tool Changer (1x)

● Blocco inferiore Tool Changer (1x)

● Molla 3x9 (4x)

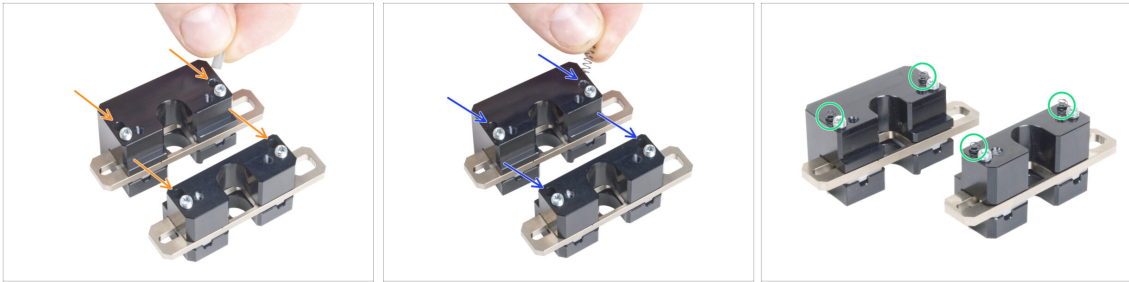
● Perno a pressione TC (4x)

● Vite M3x12bT (4x) *che hai rimosso nel capitolo precedente*

● X-carriage-cover (1x) *che hai rimosso nel capitolo precedente*



## PASSO 5 Preparare il ToolChanger



- ✚ Inserisci ogni perno a pressione TC nei fori di entrambe le parti metalliche.
- ✚ Inserisci ogni molla del sensore di filamento A3 negli stessi fori dei perni a pressione TC.
- ✚ Il tool changer è pronto. **Le molle devono sporgere.**

⚠ **Fai attenzione che le molle e i perni non cadano quando maneggi i componenti.**

## PASSO 6 Installare il ToolChanger

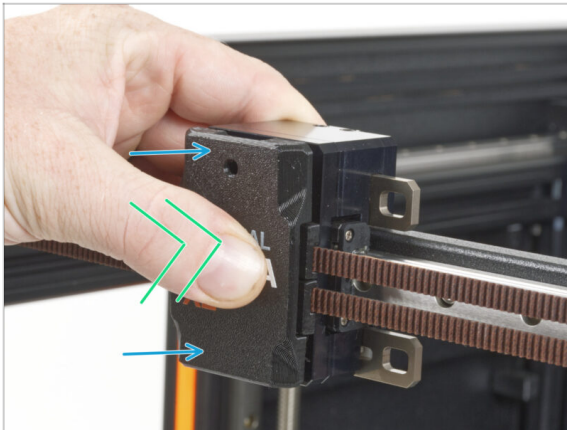


⚠ **Fai attenzione che le molle e i perni non cadano quando maneggi i componenti.**

- ✚ Allinea le viti di fissaggio del blocco TC inferiore con i fori ciechi del carrello X. **Guarda l'orientamento corretto del pezzo.** Usa la scanalatura a U del pezzo.
- ✚ Dai un'occhiata al carrello X dal lato posteriore.
- ✚ Attacca il blocco inferiore del blocco TC al carrello X e fissalo con due viti M3x12bT dal lato anteriore. Assicurati che il pezzo sia orientato correttamente.
- ✚ Fissa il gruppo superiore del blocco TC al carrello X dall'alto e fissalo con due viti M3x12bT dal lato anteriore.

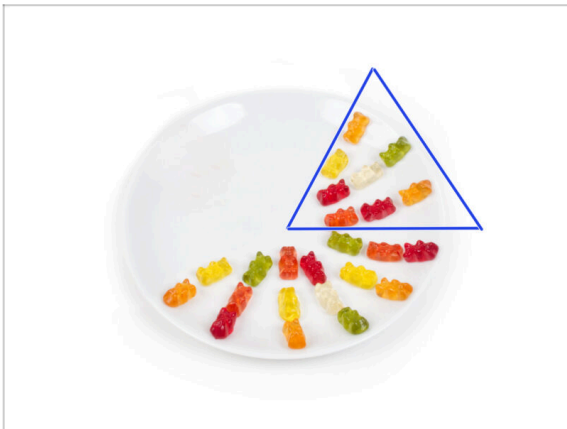


## PASSO 7 Coprire il carrello X



- Collega la copertura x-carriage-cover sul carrello X con il foro verso l'alto.
- Spingi il centro del coperchio con il pollice. Il coperchio si aggancerà ai fermi del carrello X. Sentirai un leggero "clic" quando si incastra correttamente.

## PASSO 8 Datti una ricompensa!



- Mangia otto orsetti gommosi.
- ① **Sapevi che** nel 2014 è stata aggiunta allo standard Unicode un'emoji ispirata agli orsetti gommosi, permettendo agli appassionati di esprimere il loro amore per le caramelle nelle conversazioni digitali.

## PASSO 9 Ci siamo quasi

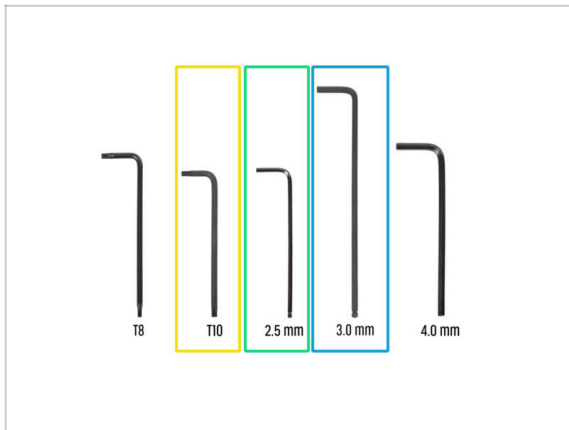


- Non è stato così difficile. In ogni caso, ottimo lavoro! Passiamo al prossimo capitolo: **6. Montaggio Nextruder e accessori**

## 6. Montaggio Nextruder e accessori



## PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm

## PASSO 2 Cavo nextruder: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passi, prepara:

- Gruppo di cavi (2x)

### PASSO 3 Guidare il cavo del Nextruder



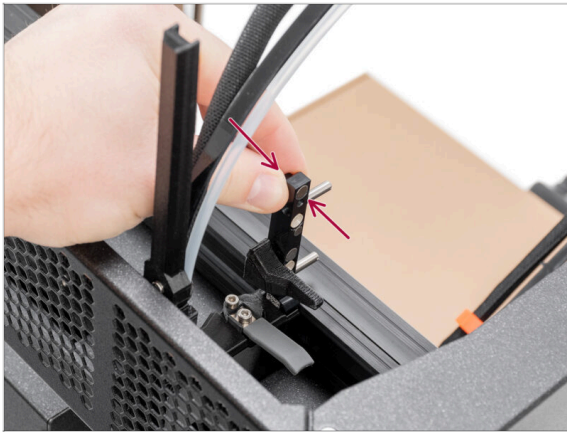
- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- Localizza il lungo profilo metallico con cinque fori M3 all'interno del profilato posteriore in alluminio e spingilo a sinistra.
- Utilizzeremo i primi due fori M3 del profilo metallico.

### PASSO 4 Collegare i dock Nextruder



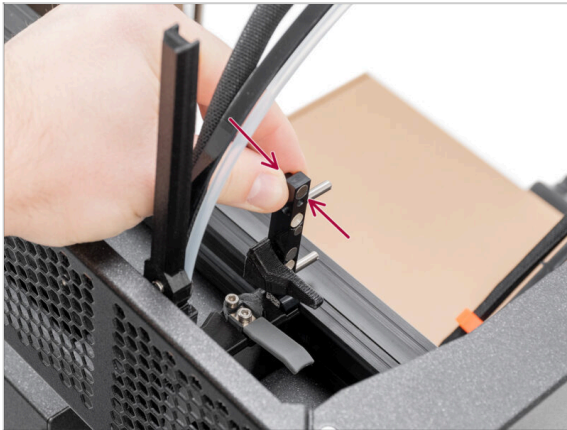
- Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del profilo di alluminio.
  - C'è una vite sporgente dalla parte xl-dock-cable-router. Fissa la vite al primo foro del profilo metallico lungo. Attraverso il foro nella lamiera posteriore, verifica che il supporto del cavo sia allineato al foro.
  - Spingi la chiave a brugola da 2,5mm fino in fondo attraverso il foro della lamiera posteriore, fino a raggiungere la vite **centrale** nella parte xl-dock-cable-router e stringi la vite.
- ❗ Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.
- ❗ Collegare tutti i restanti dock seguendo la stessa procedura.

## PASSO 5 Ispezione Dock



- ⚠ Controlla che i dock siano ben serrati. **Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ **Se il dock si muove, stringi di più la vite come indicato nel passaggio precedente.**
- Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

## PASSO 6 Ispezione Dock: video



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



## PASSO 7 Connettere i cavi del Nextruder

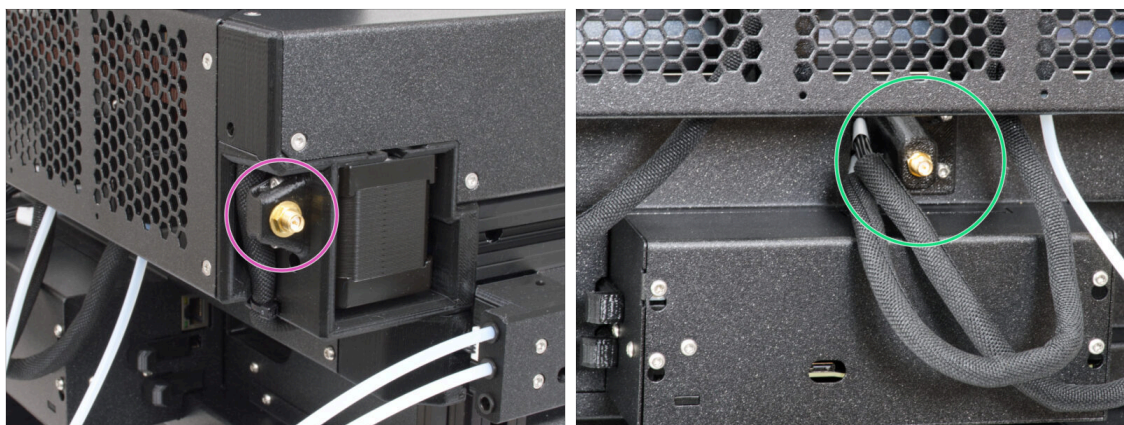


- Individua il supporto Wi-Fi-antenna-holder (copertura) sul retro della stampante.

⚠ **C'è un cavo dell'antenna dietro il porta-antenna, non tirare il connettore!**

- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Collega il cavo del primo Nextruder nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo Nextruder nell'alloggiamento inferiore con l'etichetta DWARF 2.
- Fissa il coperchio sulle viti. Spingilo completamente a sinistra e stringi le viti.

## PASSO 8 Versioni del supporto per antenna Wi-fi



- Il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore:
  - Versione A: il supporto dell'antenna Wi-Fi si trova sul lato. **Non l'abbiamo rimosso.**
- Il connettore dell'antenna deve essere assemblato da te:
  - Versione B: l'antenna Wi-Fi è al centro. **Continua con il passo successivo.**

## PASSO 9 Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

● Antenna Wi-Fi (1x)

① Original Prusa XL potrebbe essere fornita con una delle due versioni dell'antenna Wi-Fi. Ognuna ha una forma diversa. Ma entrambe funzionano allo stesso modo.

## PASSO 10 Installare l'antenna Wi-Fi

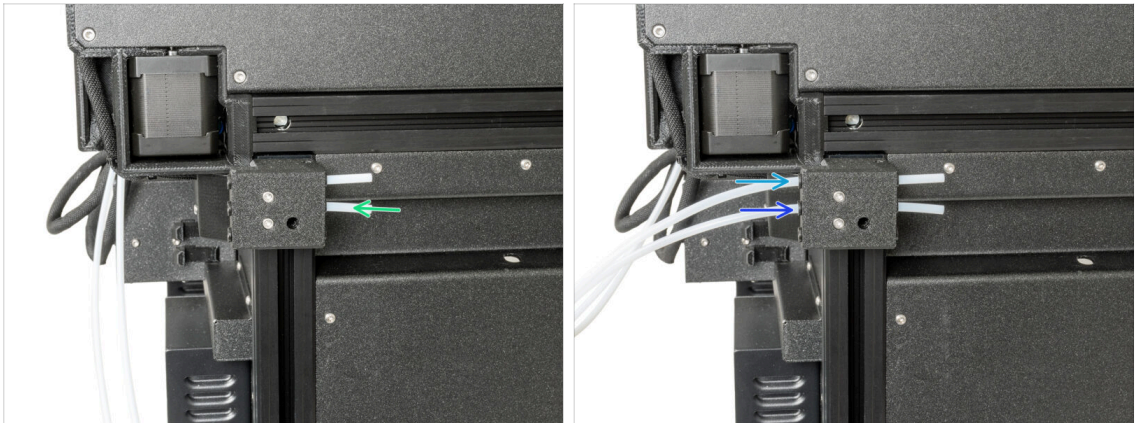


① Questo passaggio è valido solo per le stampanti che hanno l'antenna Wi-Fi sul retro della stampante. **Se l'antenna si trova sul lato della stampante, passa al punto successivo.**

- 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 11 Sensore filamento



- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te.
- Inserisci il tubo in PTFE nella fessura centrale del sensore di filamento.
- Inserisci il primo tubo in PTFE del Nextruder fino in fondo nel foro superiore del pezzo.
- Inserisci il secondo tubo di PTFE del Nextruder fino in fondo nel foro centrale della parte.

## PASSO 12 Supporto bobina: preparazione componenti



### ● Per i seguenti passi prepara:

- Spool-holder-slider (1x)
- Spool-holder-base(1x)
- Vite M4x12 (1x)
- Dado M4nEs (1x)

### PASSO 13 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 14 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 15 Porta bobina: montaggio lato destro



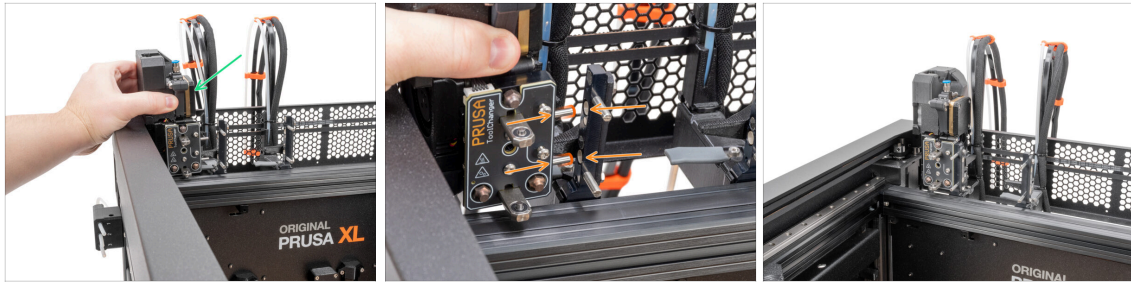
- Gira con cautela la stampante in modo che il lato con il sensore del filamento (con i 3 tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
  - Inserisci il secondo dado M4nEs nel profilo estruso. Inserisci prima il lato con la molla (piastra metallica), poi spingi il dado all'interno.
  - Il dado M4nEs è libero 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.
  - Fissa e stringi il secondo porta bobina al dado M4nEs utilizzando una chiave a brugola da 3 mm. Nota che sul supporto spool-holder-mount c'è una sporgenza che deve inserirsi nella scanalatura del profilo estruso.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**
- ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.

## PASSO 16 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



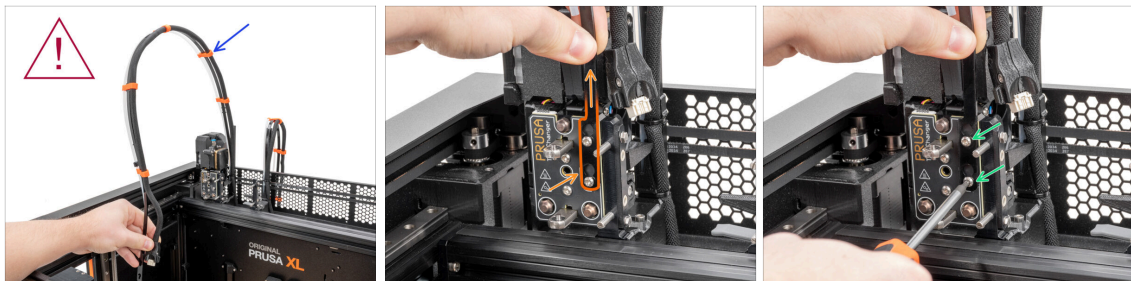
- Per i prossimi passi, prepara:
- Nextruder (2x)

## PASSO 17 Aggancio del Nextruder



- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Collega il secondo Nextruder nello stesso modo del primo.

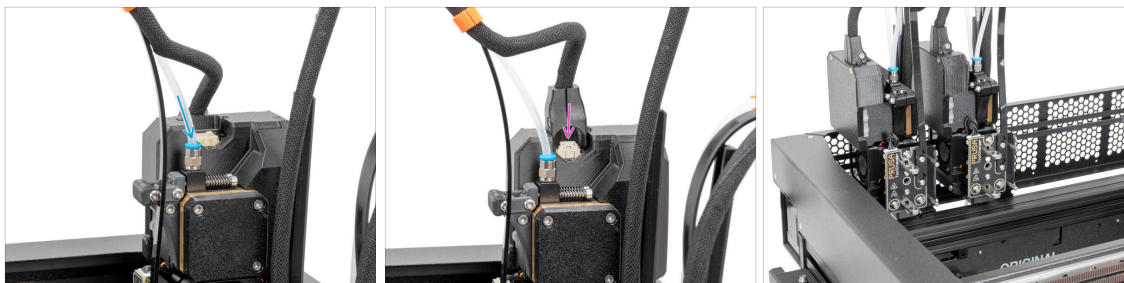
## PASSO 18 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



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



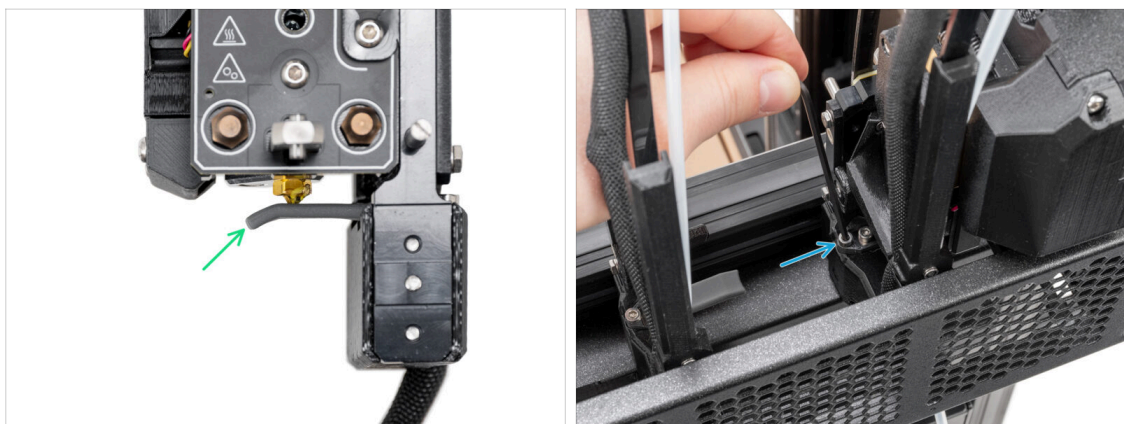
## PASSO 19 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



### ● Ripeti questo passaggio per tutte le testine:

- Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- ① A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quello blu.
- Assemblare e collegare tutti i Nextruder.
- Ottimo lavoro!

## PASSO 20 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



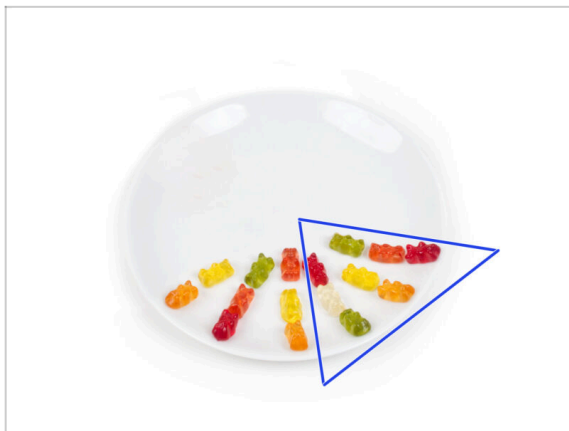
- ① A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- L'immagine seguente è stata realizzata con il Nextruder e il dock rimossi dalla stampante per avere una migliore visibilità di come devono essere impostati. **Non rimuovere i dock dalla stampante e non regolare l'altezza della guarnizione con il dock ancora collegato alla stampante.**
- Nella fase successiva, regoleremo l'altezza della guarnizione dell'ugello.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, stringi o svita la vite M3x30 per regolare l'altezza della guarnizione dell'ugello.
- Procedi al passo successivo.

## PASSO 21 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



- Se la guarnizione dell'ugello è troppo bassa o troppo alta, dobbiamo modificare la sua altezza.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2.5mm:
  - Ruota la vite M3x30 in senso orario per abbassare la guarnizione dell'ugello.
  - La posizione corretta della guarnizione dell'ugello si ottiene quando questa tocca l'ugello senza piegarsi.

## PASSO 22 È l'ora delle Haribo!



- Mangia altri otto orsetti gommosi.
- ① **Sapevi che** i colori vivaci degli orsetti gommosi sono ottenuti grazie all'uso di coloranti alimentari, che ne aumentano il gusto visivo.

## PASSO 23 Elementi di fissaggio rimanenti



- Per evitare di ritrovarsi con dadi e viti in avanzo, consulta il seguente elenco degli elementi di fissaggio che dovrebbero rimanere inutilizzati dalla confezione iniziale al termine dell'assemblaggio.
- ⓘ Tieni presente che se hai utilizzato qualche parte di riserva, il conteggio finale potrebbe variare.
- **Elementi di fissaggio rimanenti:**
  - M3x8bT (1x)
  - M3x8rT (2x)
  - M3x10 (1x)
  - M3x12 (1x)
  - M3x12bt (2x)
  - M3x14 (1x)
  - M3x30 (1x)
  - M3x35 (2x)
  - M3nN (1x)
  - M3nS (1x)
  - Molla 15x5 (1x)

## PASSO 24 Ci siamo quasi!



- **Congratulazioni!** La tua Original Prusa XL è pronta per essere messa in funzione!
- Confronta l'aspetto finale con l'immagine.
- Passiamo al prossimo capitolo: **7. Primo avvio**



## 7. Primo avvio



## PASSO 1 Prima di iniziare con il Multi-Tool



- ❗ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ❗ Assicurati di utilizzare il **Firmware 4.7.0 o più recente**
  - ❗ Puoi scaricare gli aggiornamenti del firmware dai **Download**. La guida per l'aggiornamento del firmware è disponibile al link **Come aggiornare il firmware (MK4/XL)**
- ❗ Alcune parti della procedura guidata devono essere eseguite più volte, a seconda del numero di testine degli strumenti. Ad esempio:
  - ◆ Calibrazione Dock
  - ◆ Calibrazione cella di carico
  - ◆ Calibrazione sensore filamento

## PASSO 2 Preparare la stampante



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

## PASSO 3 Ripristino di fabbrica



- Dopo l'aggiornamento, la prima cosa da fare è ripristinare le impostazioni di fabbrica della stampante.
- Sullo schermo della stampante, vai su *Impostazioni* -> *Sistema* -> *Ripristino di fabbrica* e seleziona *Ripristino impostazioni e calibrazioni*.
- Attendi che la stampante sia pronta.
- Riavvia la stampante.
- Seleziona la lingua che preferisci.
- Ottimo lavoro. La stampante è pronta per la configurazione guidata. Passare alla fase successiva.

## PASSO 4 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



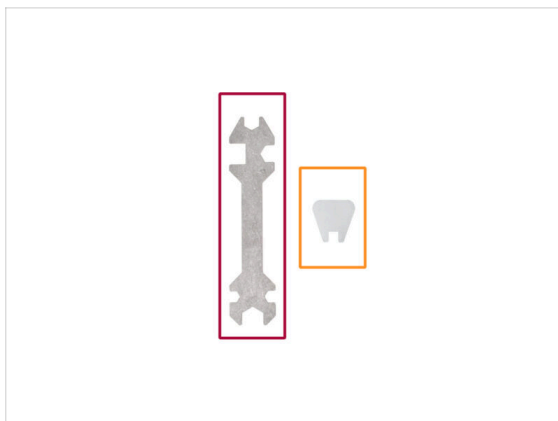
- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- Se vuoi installare il calzino, fallo **prima della calibrazione**.
  - ① Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

## PASSO 5 Configurazione guidata



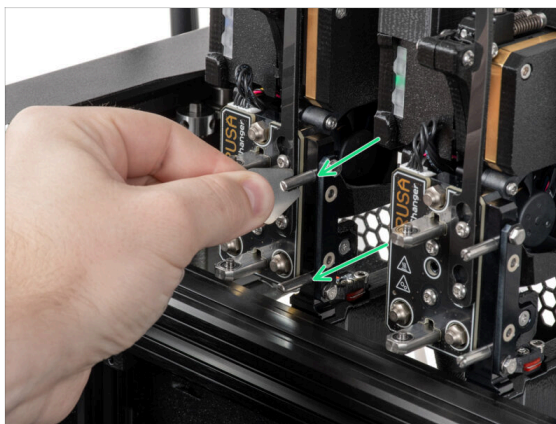
- Dopo l'avvio della stampante, la schermata invita a eseguire i test e il Wizard (configurazione guidata) della stampante.
- ❗ La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. L'intero processo richiede qualche minuto. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione diretta dell'utente. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.
- ⚠ **NOTA: Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.**
- ⚠ **ATTENZIONE: Non toccare la stampante durante il wizard, a meno che non venga richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e spostarsi ad alta velocità.**

## PASSO 6 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



- Ti servirà:
  - Chiave universale (1x)
  - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- ⚠ **È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! Non avere fretta, leggi ogni passaggio attentamente e poi procedi seguendo le istruzioni.**

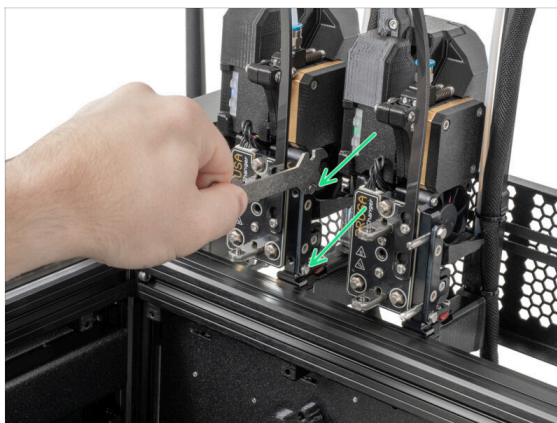
## PASSO 7 Configurazione guidata: Allenta il perno



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando la chiave inglese Mini, svita e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

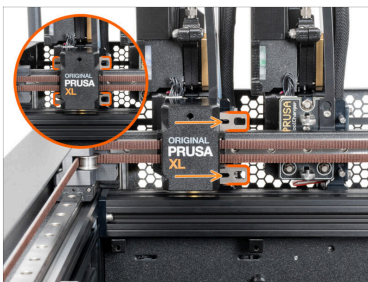
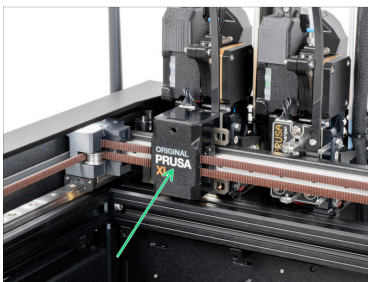


## PASSO 8 Configurazione guidata: Allenta le viti



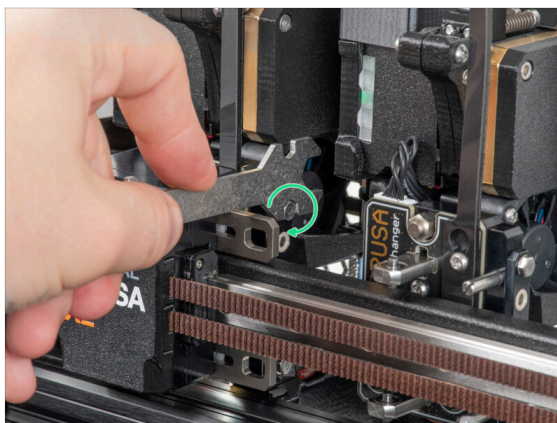
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

## PASSO 9 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



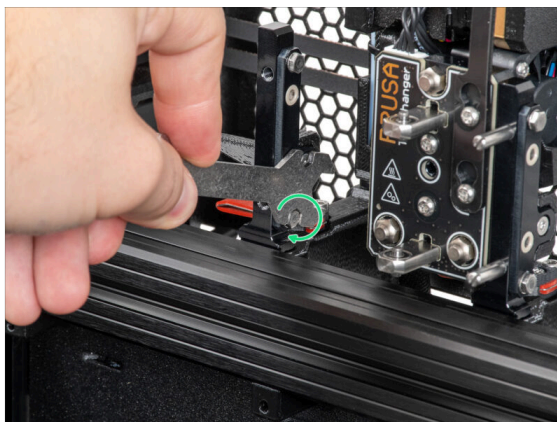
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

## PASSO 10 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



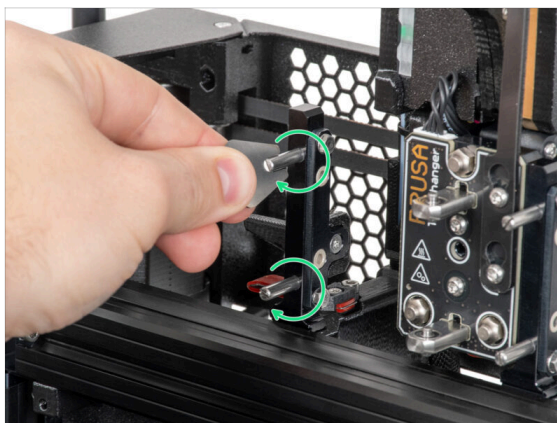
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

## PASSO 11 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



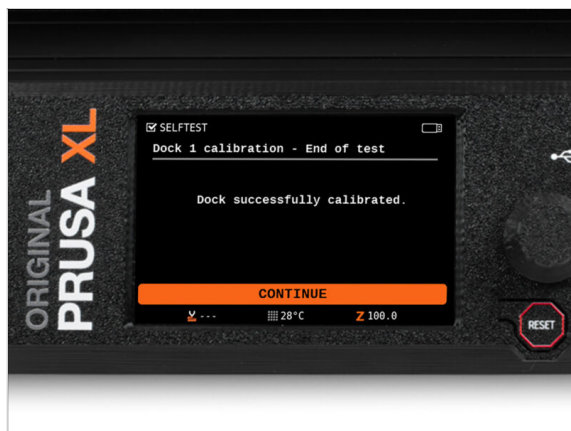
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

## PASSO 12 Configurazione guidata: Installa i perni



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Inserisci i due perni metallici e stringili con una chiave Mini.
- Dopo aver cliccato sul pulsante *continua* sul display LCD, la stampante riporterà lo Strumento nel dock1 ed eseguirà alcuni movimenti di calibrazione.
- Dopo la calibrazione del Dock1, procedi alla calibrazione del Dock2 e ripeti i passaggi.

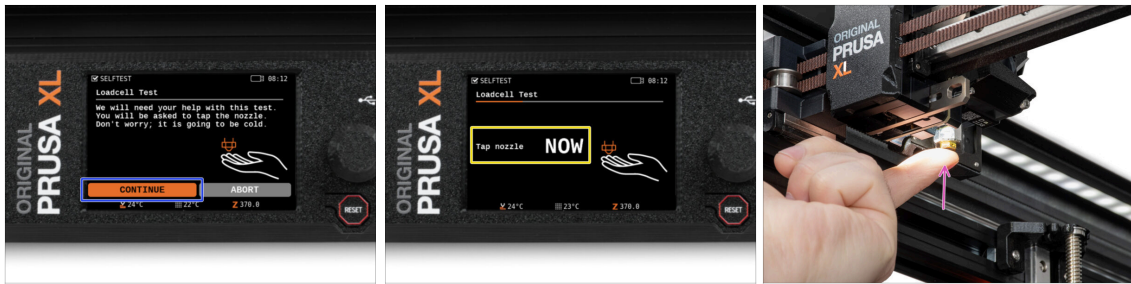
## PASSO 13 Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente



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



## PASSO 14 Configurazione guidata - Test della cella di carico



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

## PASSO 15 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



- Dopo l'aggiornamento, dobbiamo ricalibrare i sensori di filamento.
- ❗ La stampante non deve avere alcun filamento caricato.
- Procedi con la calibrazione del sensore di filamento. Segui le istruzioni visualizzate sul display.
- Seleziona **NO**, la tua stampante non ha alcun filamento caricato.
- Attendi che la stampante ti chieda di inserire il filamento nel sensore di filamento laterale.
- Procedi al passo successivo.

## PASSO 16 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



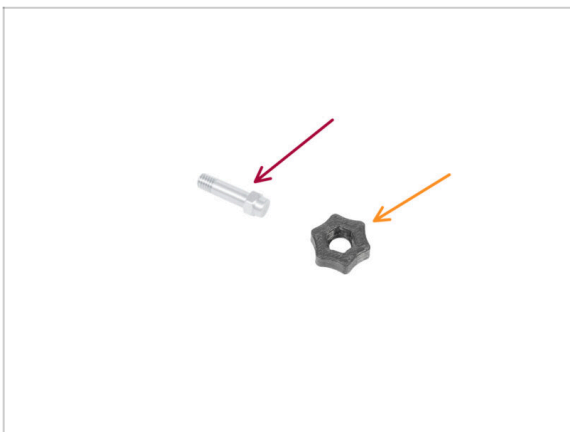
- ✦ Adesso, inserisci il filamento nel tubo in PTFE del sensore di filamento laterale (della testina che hai scelto) e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ✦ È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.
- ❗ La calibrazione del sensore di filamento richiede alcuni secondi.
- ✦ Dopo l'esito positivo della calibrazione, procedi sullo schermo selezionando **Continua**.
- ✦ Procedi al passo successivo.

## PASSO 17 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



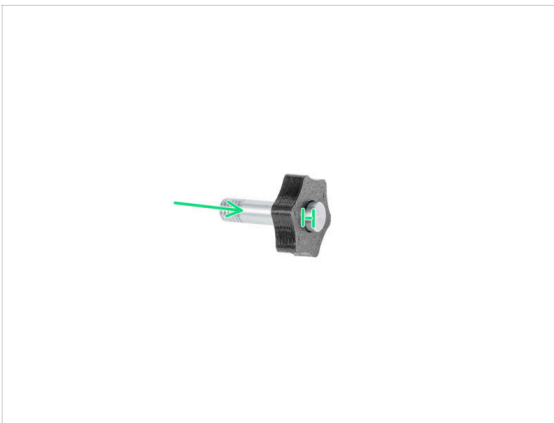
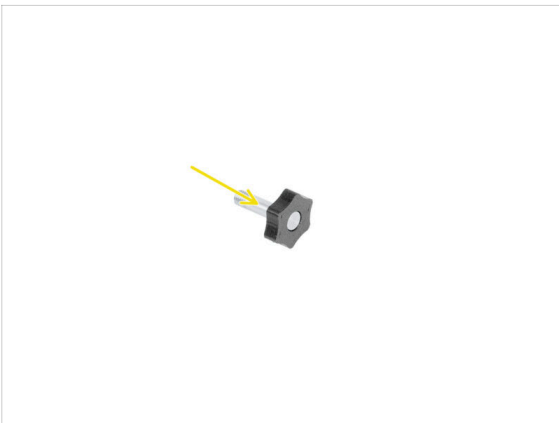
- ✦ Ti verrà chiesto di rimuovere il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ✦ Rimuovi completamente il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ✦ Sullo schermo, seleziona **Fine** e procedi con la calibrazione di tutte le testine degli strumenti della tua stampante.

## PASSO 18 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



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

## PASSO 19 Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti



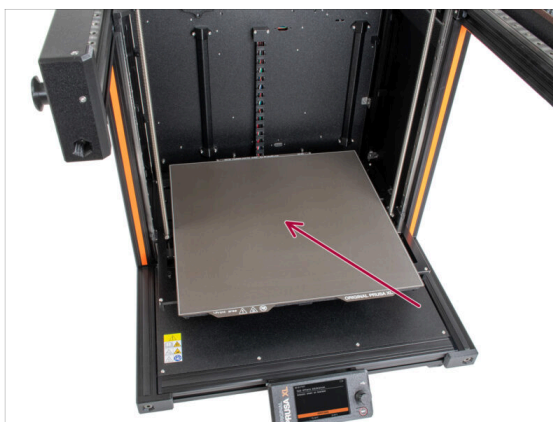
- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Spingi il perno nella parte in plastica, in modo da creare una piccola fessura sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

## PASSO 20 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



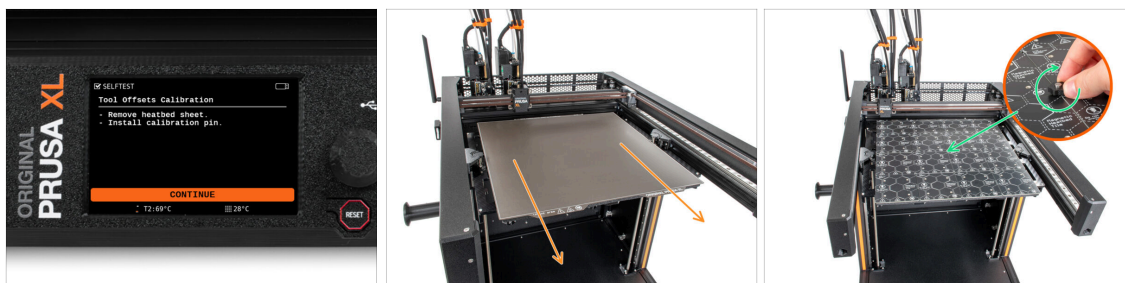
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

## PASSO 21 Configurazione guidata: Installazione della piastra



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

## PASSO 22 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



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

## PASSO 23 Configurazione guidata: Calibrazione offset completata



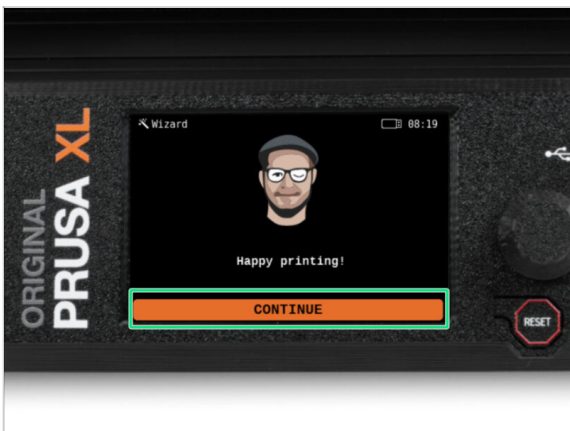
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ❗ La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset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

## PASSO 24 Perno di calibrazione



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

## PASSO 25 Hai finito



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



---

## PASSO 26 Datti una ricompensa!



◆ Sembra che tu abbia assemblato e collegato correttamente tutto. Non c'è dubbio ;). **Congratulazioni!** Ti meriti una grande ricompensa per questo. Mangia tutti gli orsetti gommosi rimasti... e non dimenticare di condividerli con chi ti ha aiutato durante il montaggio.

❗ **Sapevi che** gli orsetti gommosi Haribo sono una delle parti più importanti delle istruzioni di montaggio delle stampanti Original Prusa.

---

## PASSO 27 Una veloce guida per le prime stampe

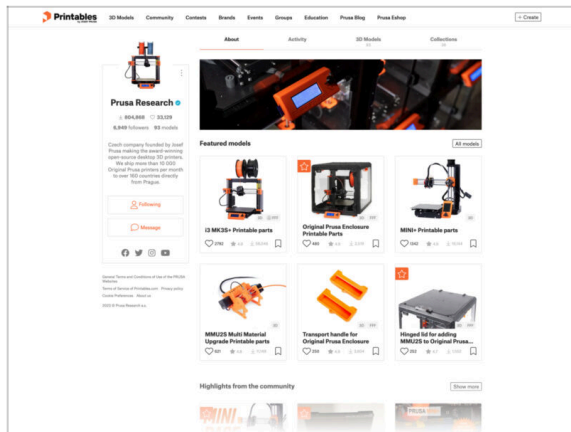


📌 Ora leggi il Manuale di stampa 3D, creato su misura per la tua stampante, e segui le istruzioni per configurarla correttamente. La versione più recente è sempre disponibile a [questo link](#).

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

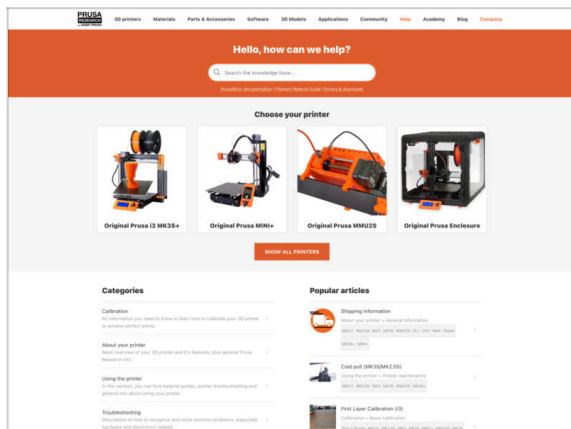


## PASSO 28 Modelli 3D stampabili



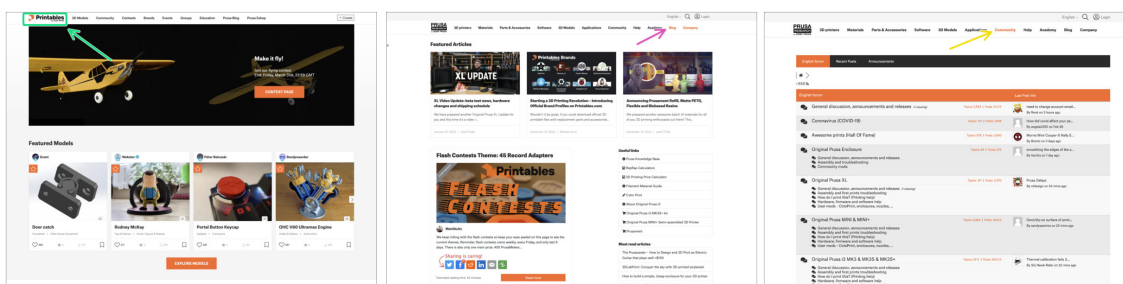
- ◆ **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata **Printables**.

## PASSO 29 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 30 Unisciti a Printables!

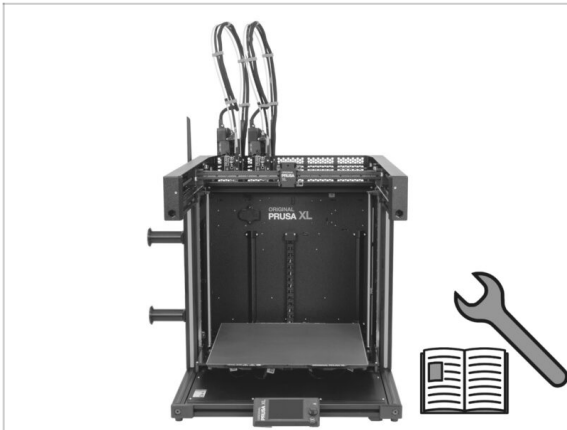


- **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- **Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.**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

# Registro modifiche del manuale

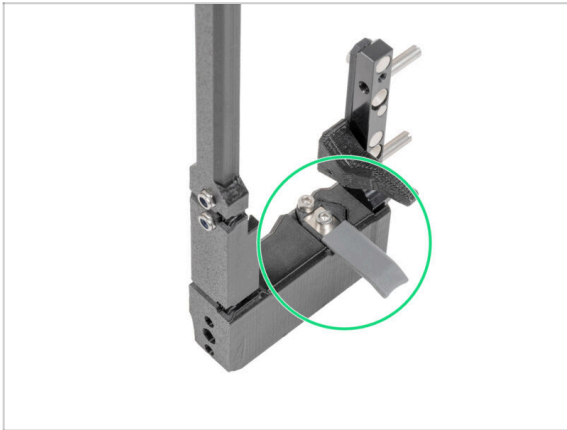


## PASSO 1 Version history



- Versions of the Original Prusa XL Single-Tool to Dual-head upgrade manual:
- 01/2024 - Initial version 1.00
- 05/2024 - Updated to version 1.01

## PASSO 2 Changes to the manual (1)



- 05/2024
  - Added information about the new gray nozzle seal.
- Manual version 1.01

[illegible]

---

## This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, typical of notebook or composition paper. The background is white, and there are no margins, text, or other markings present.



---

[illegible]