

Indice

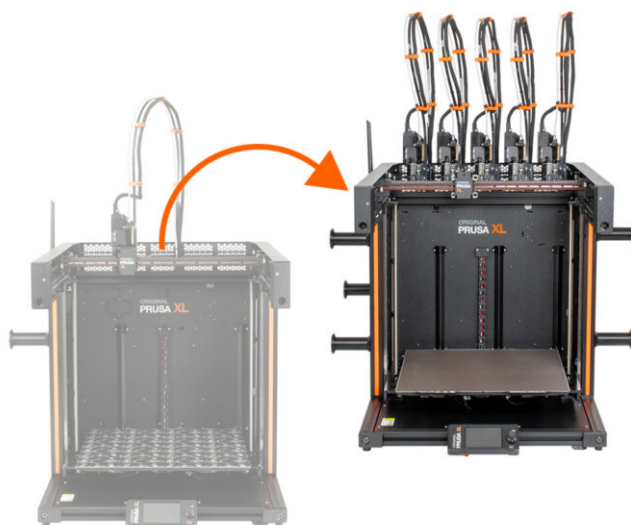
1. Introduzione	5
Passo 1 - Preparare il kit d'aggiornamento	6
Passo 2 - Ottenere gli attrezzi necessari	6
Passo 3 - Ottenere gli attrezzi necessari	7
Passo 4 - Guida alle etichette	7
Passo 5 - Cheatsheet	8
Passo 6 - Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore	8
Passo 7 - Manipolazione della stampante	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
2. Preparazione della stampante	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
3. Detaching the Nextruder	19
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	20
Passo 2 - Wi-Fi antenna detaching	20
Passo 3 - PTFE unplugging	21
Passo 4 - Disconnecting the Nextruder cable	21
Passo 5 - Detaching the dock	22
Passo 6 - Detaching the Nextruder	22
Passo 7 - Detaching the Nextruder	23
Passo 8 - Still no sweets?	23
Passo 9 - Good job!	24
4. Gruppo Tool-changer	25
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	26
Passo 2 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	26
Passo 3 - Preparare lo X-carriage	27
Passo 4 - Installare il ToolChanger: preparazione delle parti	27
Passo 5 - Preparare il ToolChanger	28
Passo 6 - Installare il ToolChanger	28
Passo 7 - Coprire il carrello X	29
Passo 8 - Haribo	29
Passo 9 - Ci siamo quasi	30
5. Aggiornamento Nextruder	31
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	32
Passo 2 - Smontaggio del dock: preparazione dei componenti	32
Passo 3 - Smontaggio Dock: fascio di cavi	33
Passo 4 - Smontaggio Dock	33
Passo 5 - Nuovo gruppo dock: preparazione dei componenti	34
Passo 6 - Nuovo gruppo dock: inserimento del dado	34

Passo 7 - Nuovo gruppo dock: dock in metallo	35
Passo 8 - Nuovo gruppo dock: vite superiore	35
Passo 9 - Nuovo gruppo dock: vite inferiore	36
Passo 10 - Nuovo gruppo dock: supporto del cavo	36
Passo 11 - Nuovo gruppo dock: supporto del cavo	37
Passo 12 - Nuovo gruppo dock: tubo in PTFE	37
Passo 13 - Nuovo gruppo dock: preparazione dei componenti	38
Passo 14 - Nuovo gruppo dock: gruppo cavi	38
Passo 15 - Nuovo gruppo dock: fissaggio del gruppo cavi	39
Passo 16 - Nuovo gruppo dock: guarnizione dell'ugello	39
Passo 17 - Smontaggio Nextruder: gruppo cavi	40
Passo 18 - Smontaggio Nextruder: corpo Nextruder	40
Passo 19 - Smontaggio Nextruder: vite del dissipatore	41
Passo 20 - Riposizionare la vite a grano	41
Passo 21 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	42
Passo 22 - Collegamento del cavo del tool-changer	42
Passo 23 - Gruppo Protezione della ventola	43
Passo 24 - Gruppo Tool-changer	43
Passo 25 - Fissare il Tool-changer	44
Passo 26 - Connessione del Tool-changer	44
Passo 27 - Connessione del Tool-changer	45
Passo 28 - Haribo	45
Passo 29 - Ottimo lavoro!	46
6. Assemblaggio PSU ed elettronica	47
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	48
Passo 2 - Scollegamento dell'antenna posteriore	48
Passo 3 - Smontaggio antenna posteriore	49
Passo 4 - Smontaggio coperture posteriori	49
Passo 5 - Gruppo Alimentatore: preparazione componenti	50
Passo 6 - Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore	50
Passo 7 - Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore	51
Passo 8 - Assemblaggio dell'alimentatore: preparazione della stampante	51
Passo 9 - Fissare l'alimentatore	52
Passo 10 - Fissare l'alimentatore	52
Passo 11 - Coperture alimentatore: preparazione dei componenti	53
Passo 12 - Coperture alimentatore: copertura laterale	53
Passo 13 - Coperture alimentatore: copertura inferiore	54
Passo 14 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: preparazione dei componenti	54
Passo 15 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura inferiore	55
Passo 16 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: cavo di alimentazione	55
Passo 17 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura centrale	56
Passo 18 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura superiore	56
Passo 19 - XL-splitter: preparazione dei componenti	57
Passo 20 - Installazione XL_splitter	57
Passo 21 - Cavo del sensore del filamento: preparazione dei componenti	58
Passo 22 - Cavo del sensore di filamento: collegamento del cavo	58
Passo 23 - Copricavi su piastra metallica: preparazione dei componenti	59
Passo 24 - Regolare la XL-buddy-box-cover	59
Passo 25 - Copricavi della piastra metallica inferiore	60
Passo 26 - Copricavi della piastra metallica superiore	60

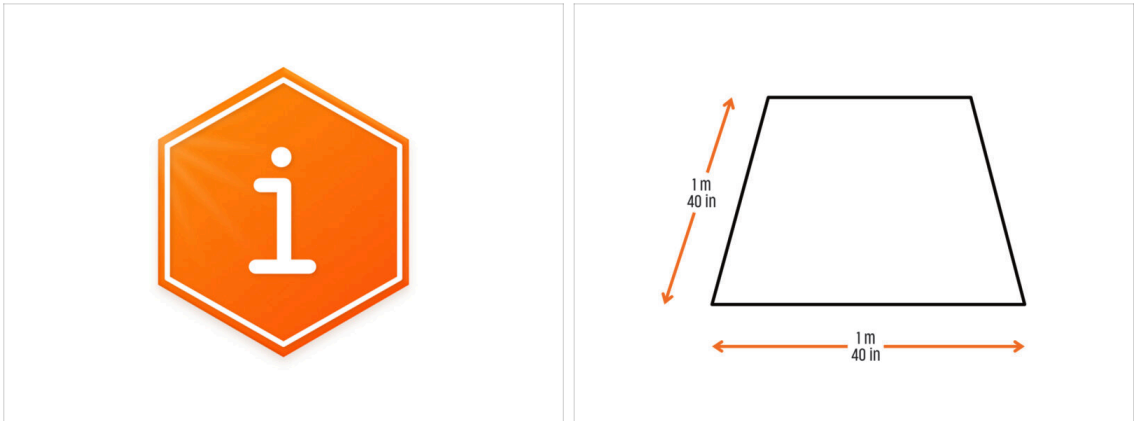
Passo 27 - Copertura Buddy XL	61
Passo 28 - Datti una ricompensa!	61
Passo 29 - Ben fatto!	62
7. Montaggio Nextruder e accessori	63
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	64
Passo 2 - Sensore di filamento: preparazione delle parti	64
Passo 3 - Sensore filamento destro	65
Passo 4 - Cavo nextruder: preparazione dei componenti	65
Passo 5 - Guidare il cavo del Nextruder	66
Passo 6 - Collegare i dock Nextruder	66
Passo 7 - Ispezione Dock	67
Passo 8 - Ispezione Dock: video	67
Passo 9 - Connettere i cavi del Nextruder	68
Passo 10 - Versioni del supporto per antenna Wi-fi	68
Passo 11 - Installare il supporto posteriore dell'antenna Wi-Fi	69
Passo 12 - Collegare l'antenna Wi-Fi laterale	69
Passo 13 - Connettere i cavi del Nextruder	70
Passo 14 - Copertura scatola Buddy XL	70
Passo 15 - Guidare i tubi in PTFE dei dock	71
Passo 16 - Guidare i tubi in PTFE dei dock	71
Passo 17 - Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	72
Passo 18 - Installare l'antenna Wi-Fi	72
Passo 19 - Supporto bobina: preparazione componenti	73
Passo 20 - Assemblare il porta bobina	73
Passo 21 - Preparare il porta bobina	74
Passo 22 - Porta bobina: montaggio lato destro	74
Passo 23 - Porta bobina: montaggio lato destro	75
Passo 24 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	75
Passo 25 - Aggancio del Nextruder	76
Passo 26 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder	76
Passo 27 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder	77
Passo 28 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	77
Passo 29 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	78
Passo 30 - È l'ora delle Haribo!	78
Passo 31 - Elementi di fissaggio rimanenti	79
Passo 32 - Ci siamo quasi!	80
8. Primo avvio	81
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool	82
Passo 2 - Preparare la stampante	82
Passo 3 - Ripristino di fabbrica	83
Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	83
Passo 5 - Configurazione guidata	84
Passo 6 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock	85
Passo 7 - Configurazione guidata: Allenta il perno	85
Passo 8 - Configurazione guidata: Allenta le viti	86
Passo 9 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento	86
Passo 10 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore	87
Passo 11 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore	87
Passo 12 - Configurazione guidata: Installa i perni	88
Passo 13 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente	88
Passo 14 - Configurazione guidata: Test della cella di carico	89
Passo 15 - Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento	89
Passo 16 - Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento	89

.....	90
Passo 17 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento	90
.....	90
Passo 18 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti	91
Passo 19 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti	91
Passo 20 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento	92
Passo 21 - Configurazione guidata: Installazione della piastra	92
Passo 22 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione	93
.....	93
Passo 23 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completata	93
Passo 24 - Perno di calibrazione	94
Passo 25 - È fatta	94
Passo 26 - Datti una ricompensa!	95
Passo 27 - Una veloce guida per le prime stampe	95
Passo 28 - Modelli 3D stampabili	96
Passo 29 - Nozioni base Prusa	96
Passo 30 - Unisciti a Printables!	97
Registro delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina	
singola a cinque testine)	98
Passo 1 - Registro delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina	
singola a cinque testine)	99
Passo 2 - Changes to the manual (1)	99

1. Introduzione

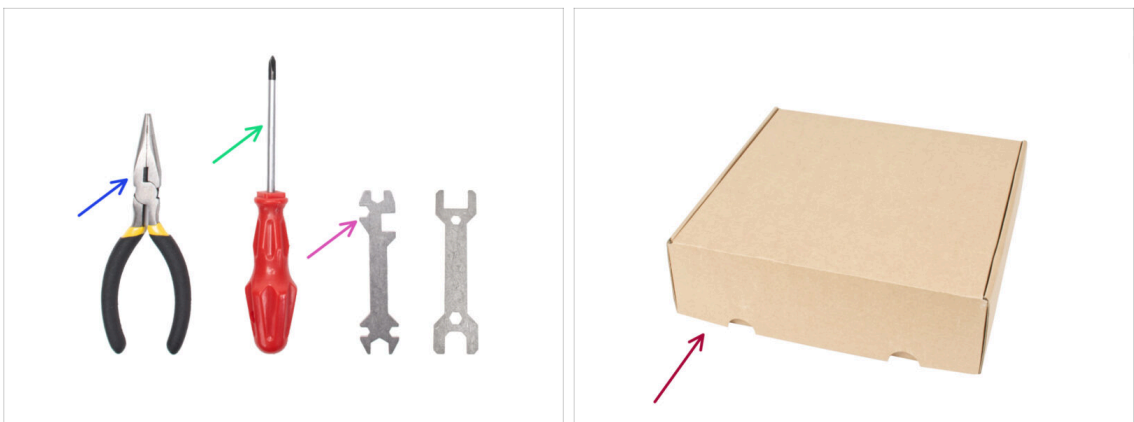


PASSO 1 Preparare il kit d'aggiornamento



- Benvenuto nella guida all'aggiornamento da Original Prusa XL a Strumento singolo a **Original Prusa XL a cinque 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 Nextruder 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



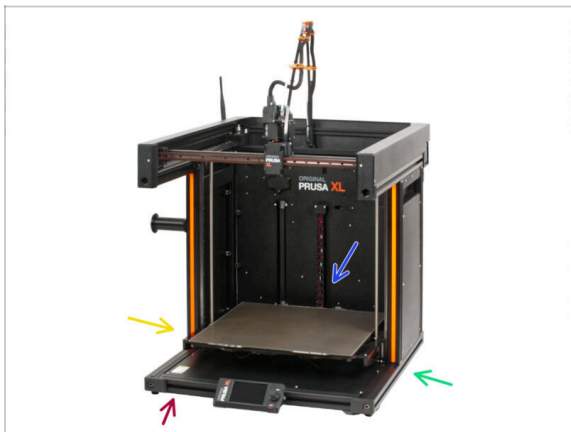
- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- La quantità di pezzi è scritta sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

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. 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.

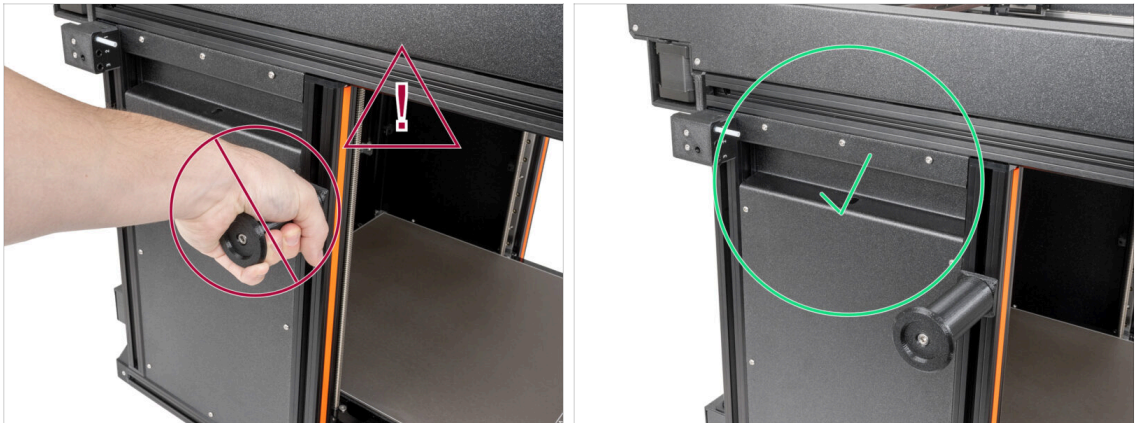
PASSO 6 Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore





⚠ **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



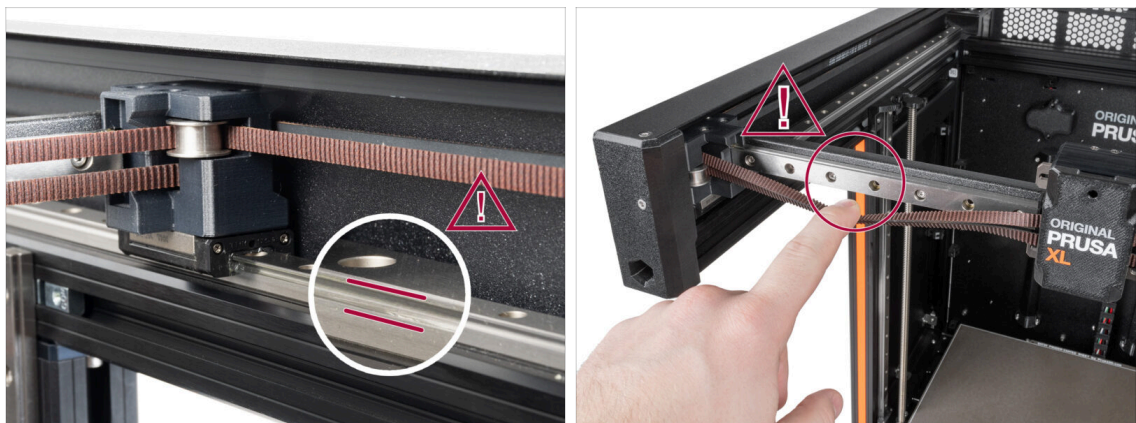
-  Gli aggiornamenti di Nextruder sono dotati di ugelli da 0,4 mm preinstallati.
-  Troverai ugelli di ricambio negli aggiornamenti. Puoi sostituire l'ugello del tuo Nextruder con un nuovo ugello da 0,4 mm di diametro.
-  Per sostituire l'ugello Prusa, vai su **Come sostituire l'ugello Prusa (XL multi-tool)**

PASSO 9 Calzino in silicone



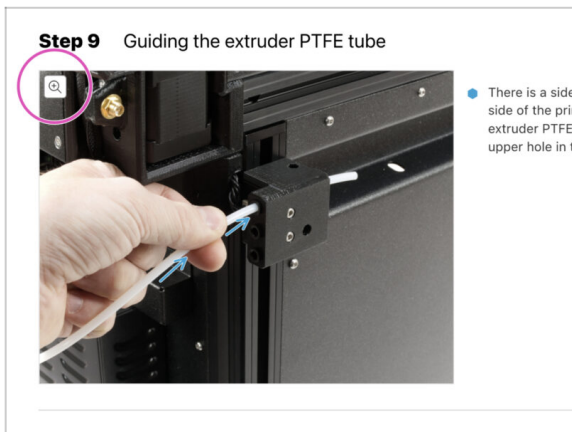
- 🟡 Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- ⬛ La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.
 - 📘 Inoltre, mantiene l'hotend pulito dallo sporco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



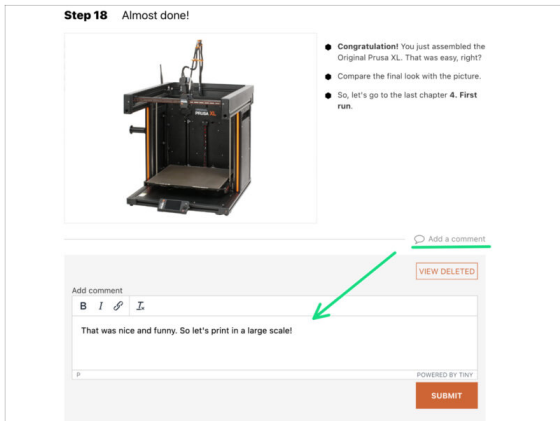
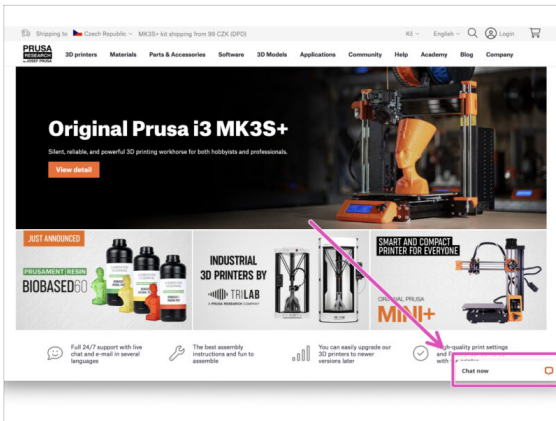
- ⚠️ **ATTENZIONE: evita il contatto diretto sulla pelle con il lubrificante utilizzato per le guide lineari di questa stampante. In caso di contatto, lavati immediatamente le mani. Soprattutto prima di mangiare, bere o toccarsi il viso.**
- ⬛ Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante,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

PASSO 11 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- i** Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, 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?
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 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

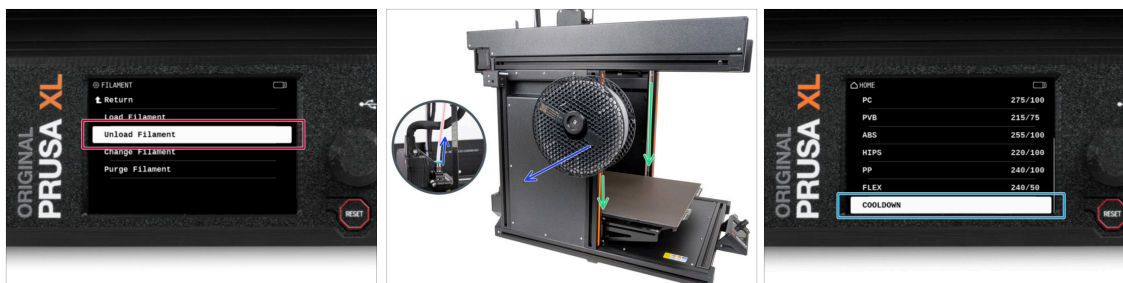


- ◆ Metti in ordine la tua scrivania! Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- ◆ **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- ◆ **Che ci sia luce!** Assicurati di essere 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! Passiamo al capitolo successivo: **2. Preparare la stampante**

2. Preparazione della stampante



PASSO 1 Preparare la stampante



- Se hai caricato il filamento, 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



- Dal lato posteriore della stampante, spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo "O").
- Scollega il cavo dell'alimentatore.

PASSO 4 Posso aprire le Haribo?



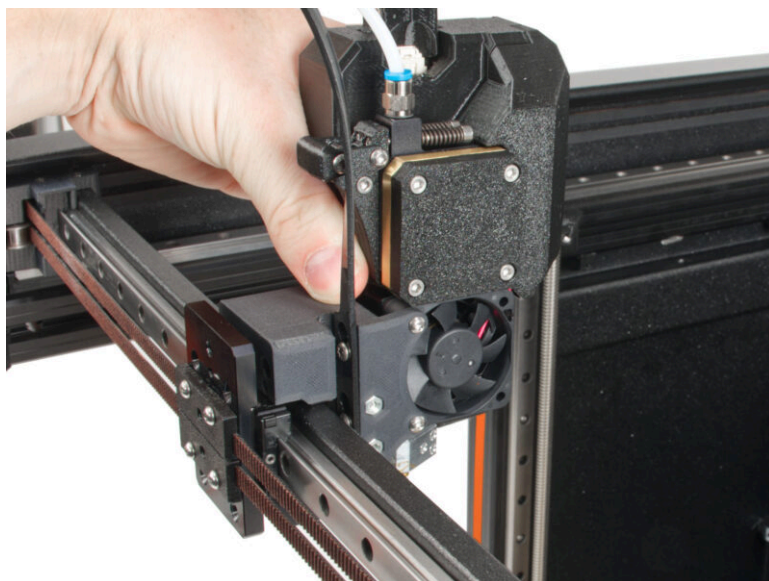
- ⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**
- Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

PASSO 5 Iniziamo

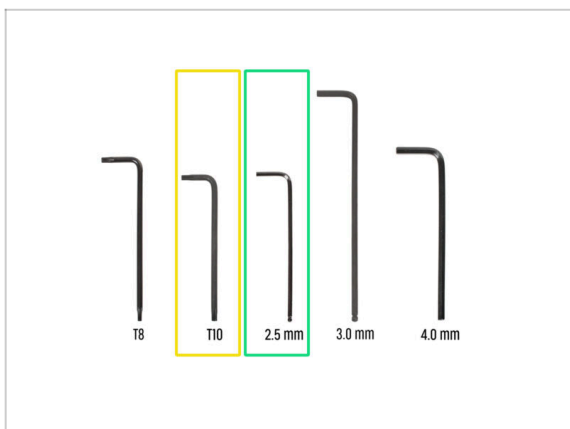


- È stato controllato tutto? Allora, iniziamo a smontare la stampante. Passiamo al capitolo successivo: **3. Smontaggio del Nextruder**

3. Detaching the Nextruder



PASSO 1 Tools necessary for this chapter



- **For this chapter, please prepare:**
- T10 Torx key (T10 Torx screwdriver)
- 2.5mm Allen key

PASSO 2 Wi-Fi antenna detaching



- ⓘ This step is only for the printer, which has a Wi-Fi antenna on the back of the printer.
- Turn the printer, so the back side of the printer is facing you.
- Unscrew the Wi-Fi antenna from the antenna connector and place it nearby.

PASSO 3 PTFE unplugging



- Turn the printer so the left side of the printer is facing you.
- Gently push the black collet to release the PTFE tube.
- Pull out the PTFE tube.

PASSO 4 Disconnecting the Nextruder cable



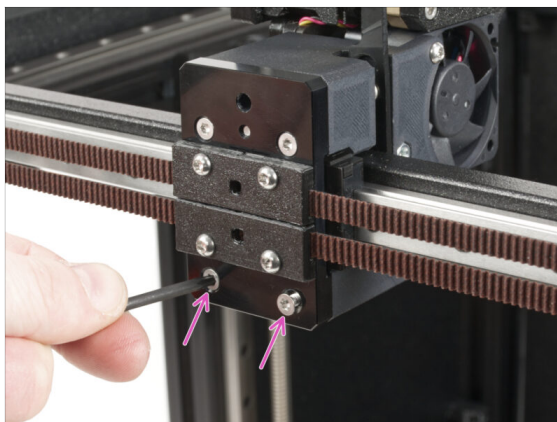
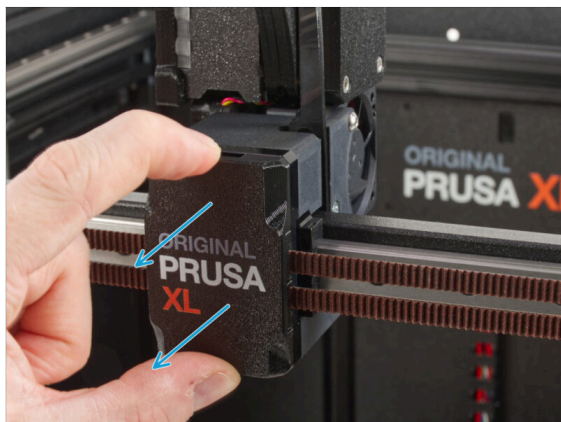
- Turn the printer, so the back side of the printer is facing you.
- ⚠ **There is an antenna cable behind the antenna-holder, do not pull the connector!**
- Loosen two screws on the cover slightly. No need to remove them completely. Push the cover to the right and gently remove it from the screws.
- Push the safety latch and disconnect the Nextruder cable from the connector "DWARF1".
- Attach the antenna-holder to the screws and push the cover to the left. Tighten the screws.

PASSO 5 Detaching the dock



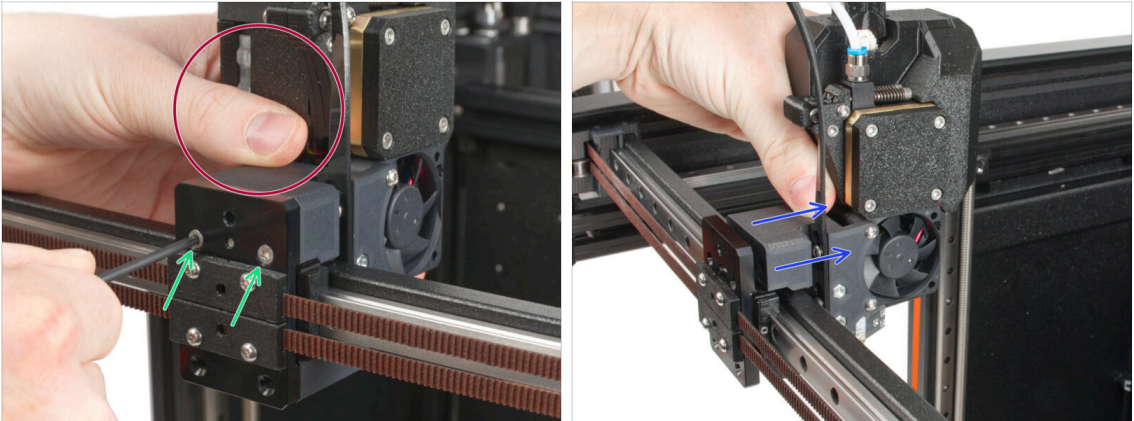
- ❗ If you have an older version of the CoreXY back cover, untighten the screw in the dock same as the instructions say. The process is the same.
- 🟠 Using a 2.5mm Allen key, untighten the screw inside the (middle hole) dock.
- 🟢 Keep the Nextruder cable bundle next to the printer.

PASSO 6 Detaching the Nextruder



- ⬛ Turn the printer, so the front side is facing you.
- 🔵 Snap off the x-carriage-cover back from the X-carriage. **Do not throw it away, we'll use it later!**
- 🟣 Using a T10 Torx key, remove two M3x12bT screws.

PASSO 7 Detaching the Nextruder



- Hold the Nextruder during disassembly.
- Untighten two M3x12bT screws using a T10 Torx key.
- Detach the Nextruder and place it nearby, we will rebuilt it in the next steps.

PASSO 8 Still no sweets?



- Please don't open the bag yet.
- But you are getting close to your first taste ;).

PASSO 9 Good job!

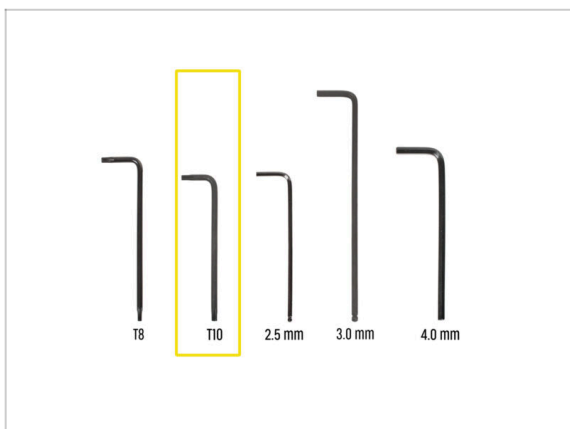


- Well done! Let's go to the next chapter: **4. ToolChanger assembly**

4. Gruppo Tool-changer

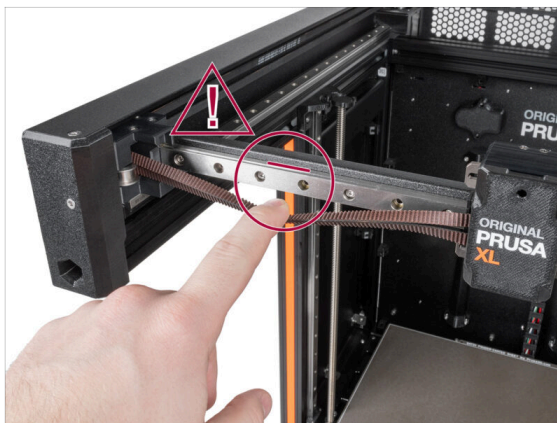
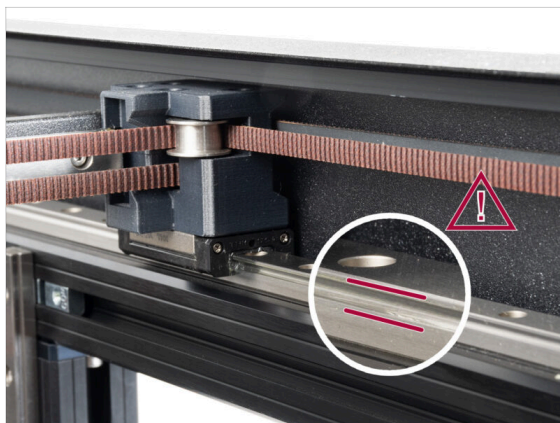


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



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

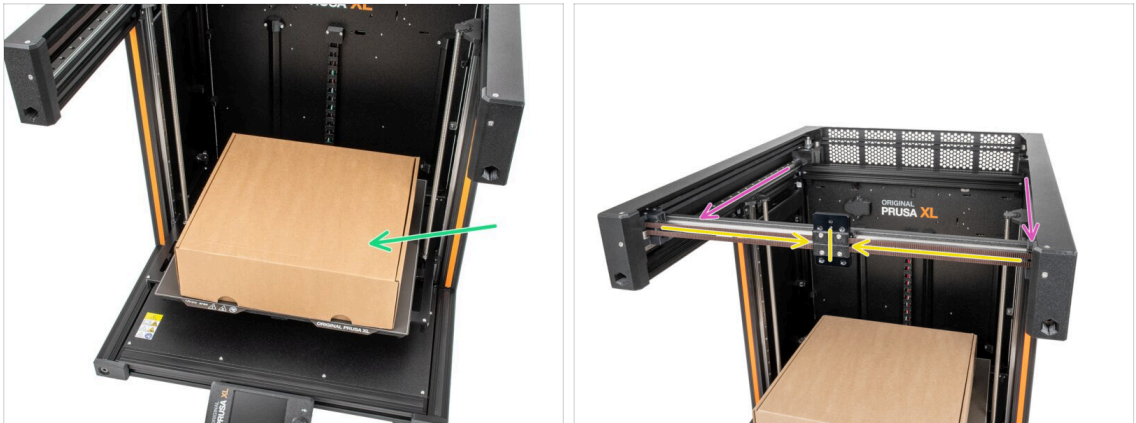
PASSO 2 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



⚠ **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

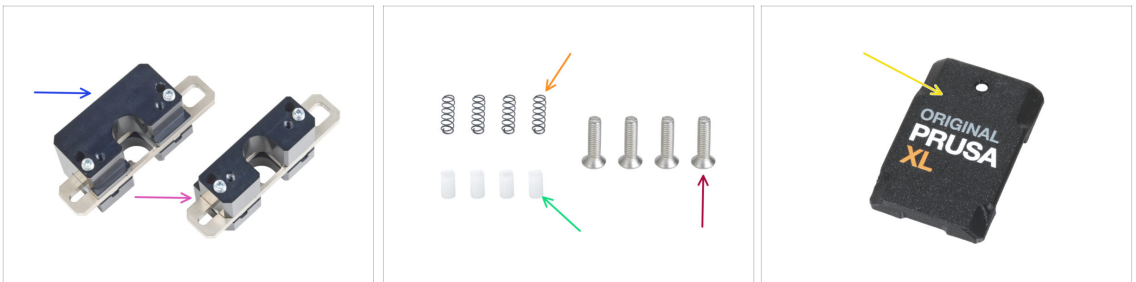


⚠ Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.

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.

- 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.

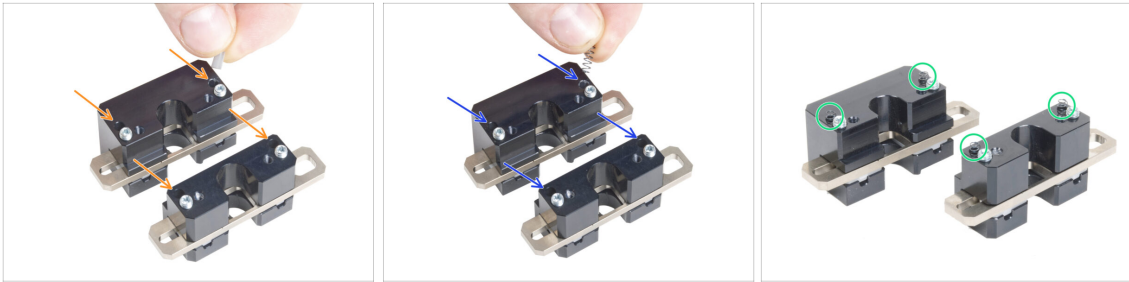
PASSO 4 Installare il ToolChanger: preparazione delle parti



■ 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*

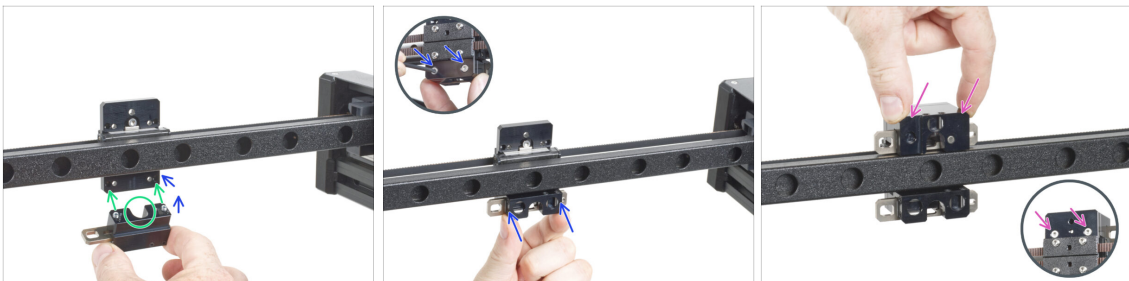
PASSO 5 Preparare il ToolChanger



- ✚ Inserisci ogni perno a pressione TC nei fori di entrambe le parti metalliche.
- ✚ Inserisci ogni molla del sensore di filamento 3x9 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.**

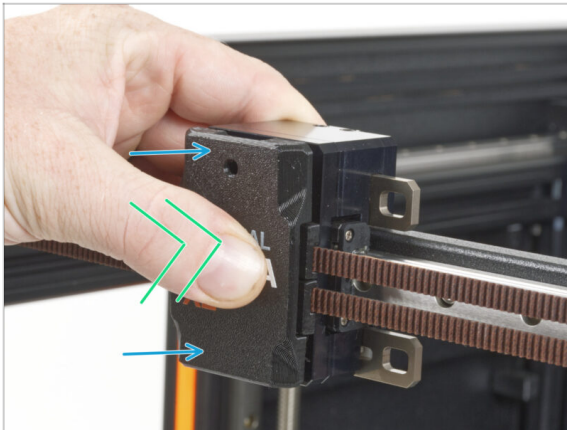
PASSO 6 Installare il ToolChanger



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

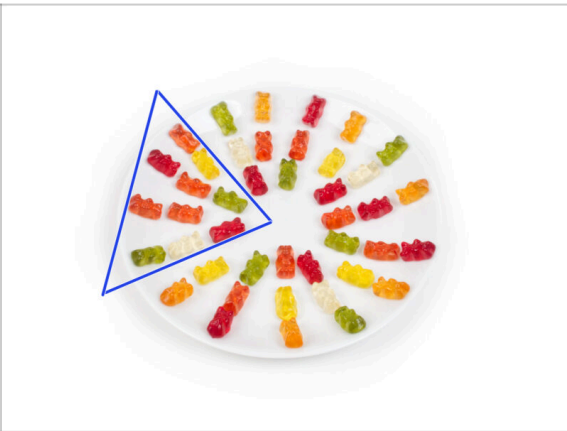
- ✚ Allinea le viti di fissaggio del blocco TC inferiore con i fori ciechi del carrello X. **Guarda l'orientamento corretto del pezzo.** Usa la scanalatura a U del pezzo.
- ⬛ Dai un'occhiata al carrello X dal lato posteriore.
- ✚ Attacca il blocco inferiore del blocco TC al carrello X e fissalo con due 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 Haribo



 **In silenzio e facendo attenzione apri la busta con le caramelle Haribo. Il rumore potrebbe attirare predatori nelle vicinanze!**

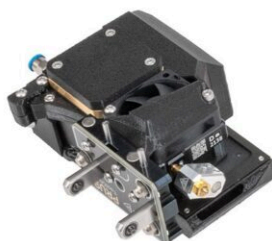
- Distribuisci l'intero contenuto della busta su un piatto pulito e disponilo secondo l'immagine. Il colore non ha molta importanza.
- ① La quantità totale contenuta nella tua confezione può variare leggermente. Tuttavia, il numero esatto è importante. Se mancano degli orsetti gommosi, recati immediatamente al negozio di caramelle più vicino.
- Mangia dieci orsetti gommosi.
- 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 9 Ci siamo quasi

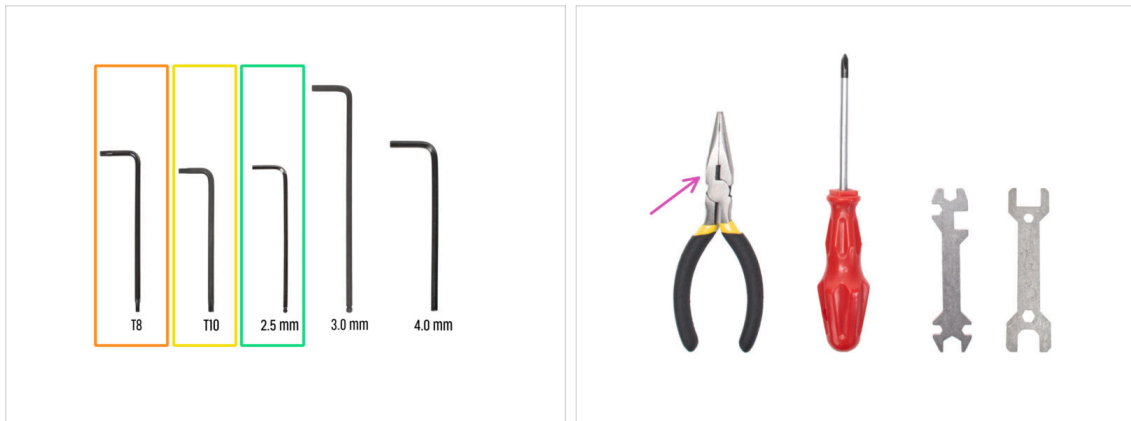


- Non è stato così difficile. Comunque, ottimo lavoro! Passiamo al prossimo capitolo: **5. Aggiornamento del Nextruder**

5. Aggiornamento Nextruder



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

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

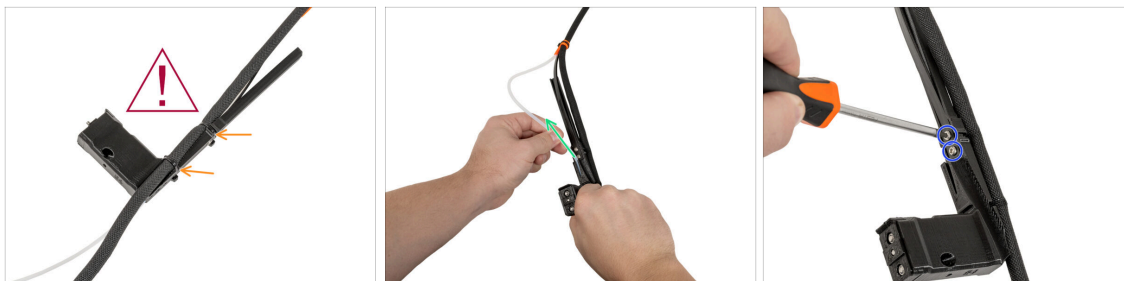
PASSO 2 Smontaggio del dock: preparazione dei componenti






● 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 M3x12bT superiore dal xl-dock-cable-router. **Conserva la vite per utilizzarla in seguito.**
-  Utilizzando una chiave Torx T10, svita la vite M3x12bT 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 dalla parte xl-dock-cable-router. **Butta nella spazzatura la vecchia parte xl-dock-cable-router.**
-  Rimuovi la vite M3x12 dalla parte dock-cable-router_single_tool_adapter. **Getta via la vite!**

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)

● Vite M3x14 (1x)

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

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

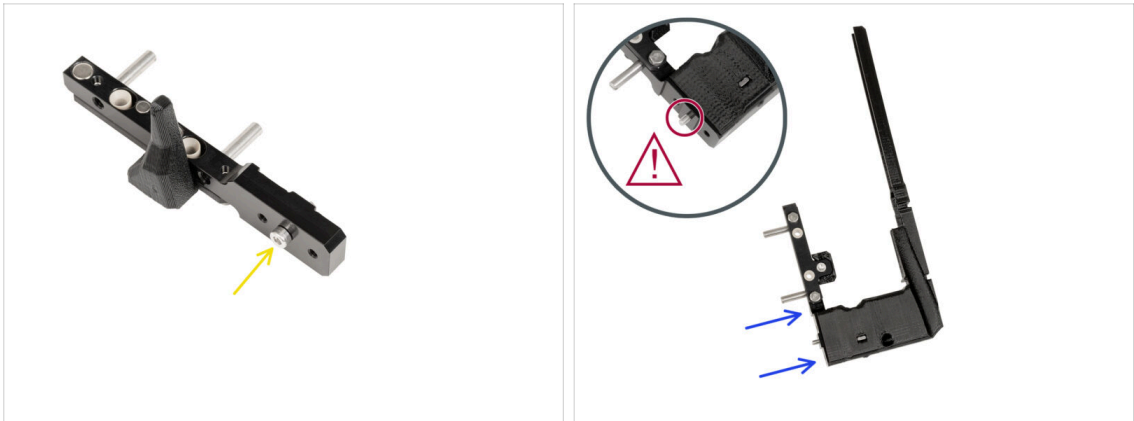
PASSO 6 Nuovo gruppo dock: inserimento del dado



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

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

PASSO 7 Nuovo gruppo dock: dock in metallo



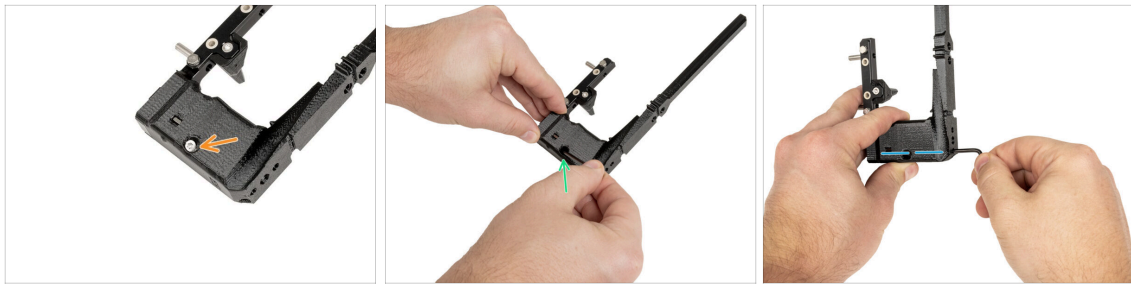
- ✚ Inserisci la vite M3x14 nel foro centrale dello strumento di parcheggio come descritto nella figura.
- ⚙ Inserisci il dispositivo di parcheggio con la vite nel nuovo xl-dock-cable-router.
- ⚠ **Ricontrolla la vite. È presente? Procedi con il passo successivo.**

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



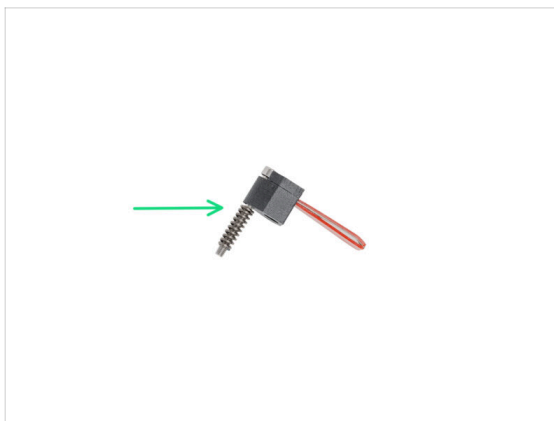
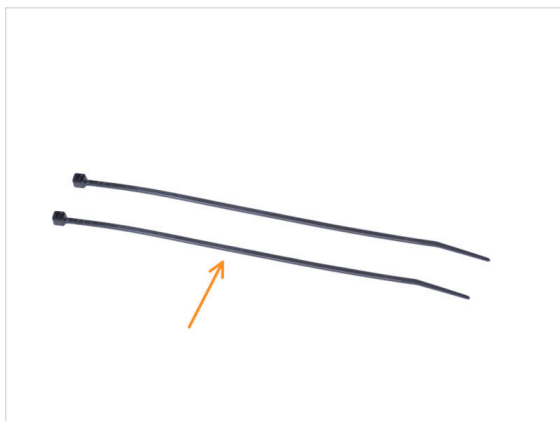
- Prepara il supporto per i cavi accanto al xl-dock-cable-router.
- Dal lato anteriore del xl-dock-cable-router:
- Inserisci il supporto del cavo nella parte xl-dock-cable-router come mostrato nell'immagine.
- ⚠ **Controlla che il supporto del cavo sia inserito correttamente come mostrato.**
- Fissa 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 Starting from May 2024, you may receive a gray nozzle seal. The assembly and functionality remain identical to the red one.

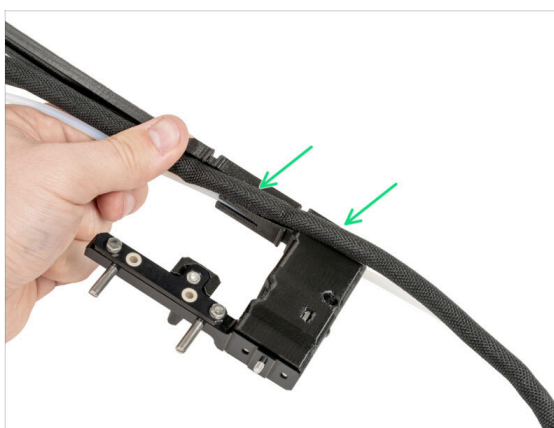
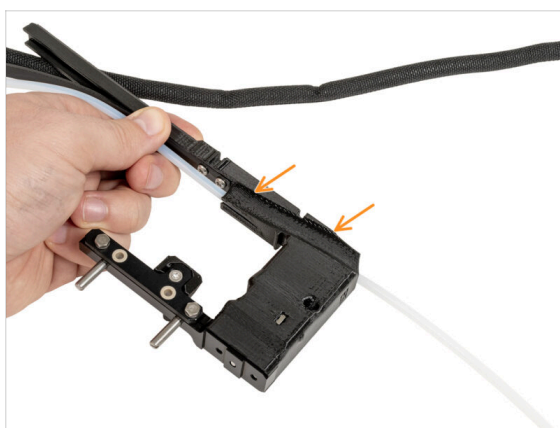
■ **Per i seguenti passi prepara:**

■ Fascette (2x)

■ Guarnizione ugello (1x)

❶ Se la molla dovesse cadere, rimettila sulla vite M3x30.

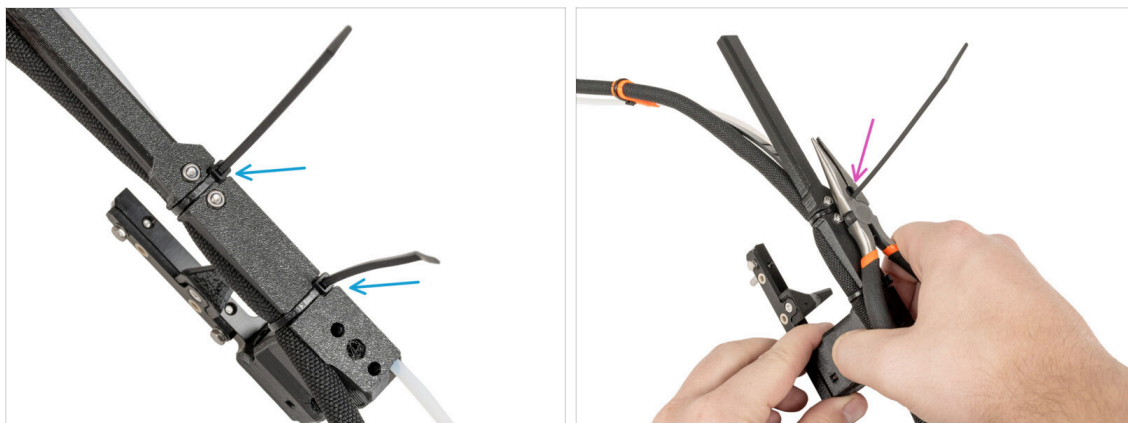
PASSO 14 Nuovo gruppo dock: gruppo cavi



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

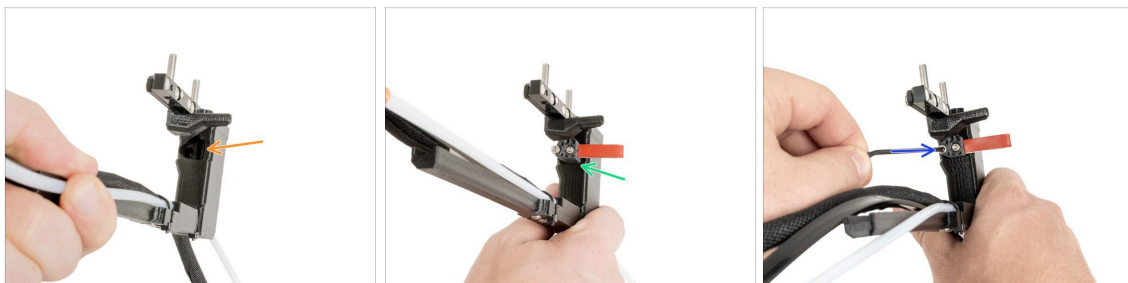
■ Inserisci il fascio di cavi nell'apertura.

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 delle 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.**
- ❗ 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

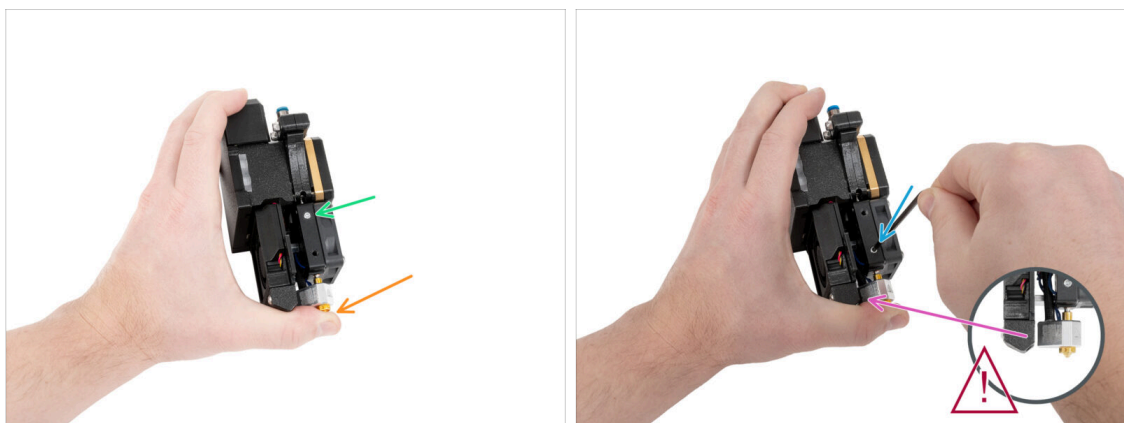


La ventola del dissipatore è **ancora collegata**, fai attenzione ai cavi!

- 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!

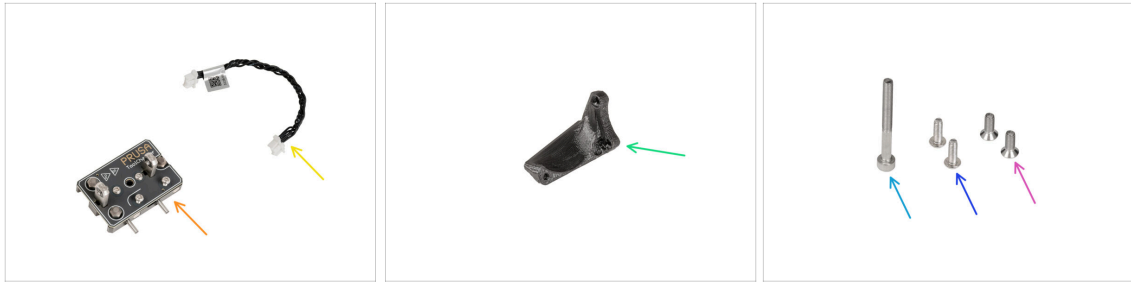
PASSO 20 Riposizionare la vite a grano



- Tieni il Nextruder come descritto per evitare che l'ugello cada dal dissipatore dopo aver allentato il grano.
 - Individua la vite senza testa nel dissipatore.
 - Utilizzando una chiave Torx T8, riposiziona il grano dal foro superiore a quello centrale. **Stringi la vite delicatamente!**
- La vite a grano serve per il rilascio dell'ugello.

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

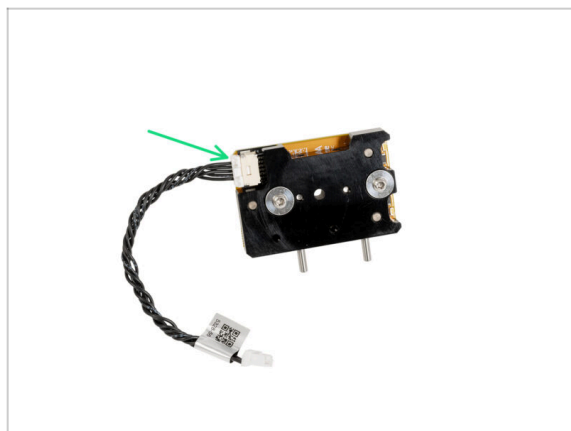
PASSO 21 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



● **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)
- Vite M3x8bT (1x)

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



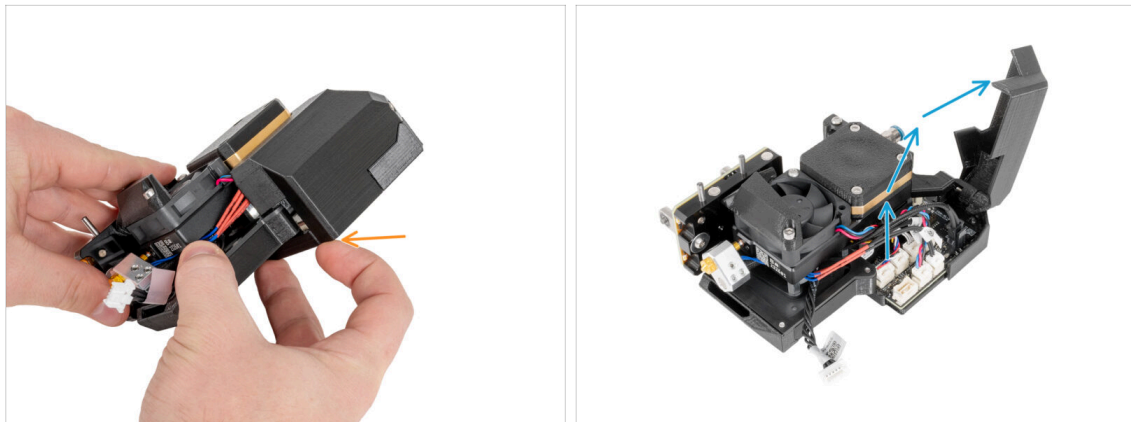
- Guarda lo schema del Nextruder.
- ① La prima immagine mostra come si presenta lo spazio tra la ventola del dissipatore e il dissipatore. La seconda foto mostra un'angolazione diversa.
- ✚ Individua lo spazio tra due distanziatori M3nS (dadi M3 argentati lunghi).
- ✚ Fai passare il cavo del tool-changer attraverso due dadi sul retro del Nextruder.
- ⚠ **Fai attenzione ai cavi!**

PASSO 25 Fissare il Tool-changer



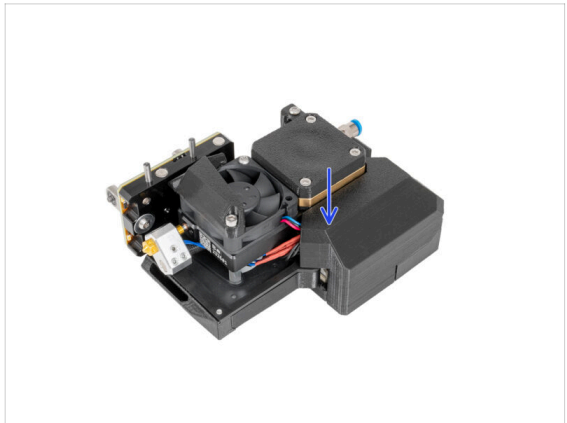
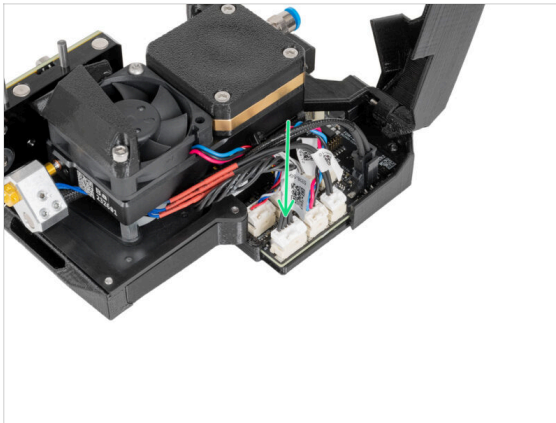
- Dal lato della ventola di stampa del Nextruder:
- ⚠ **Non bisogna schiacciare il cavo del tool-changer in nessun punto!**
- Collega il tool-changer al Nextruder.
- Fissa il tool-changer con due viti M3x8rT utilizzando un cacciavite Torx T10.
- Dal lato della ventola del dissipatore del Nextruder:
-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

PASSO 26 Connessione del Tool-changer



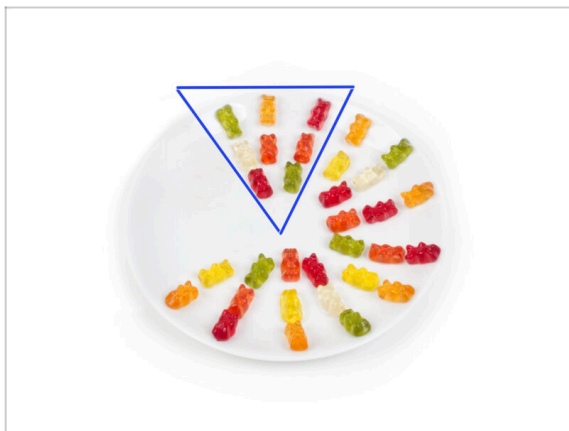
- Apri il coperchio di plastica tirando l'angolo inferiore.
- Apri il coperchio di plastica.

PASSO 27 Connessione del Tool-changer



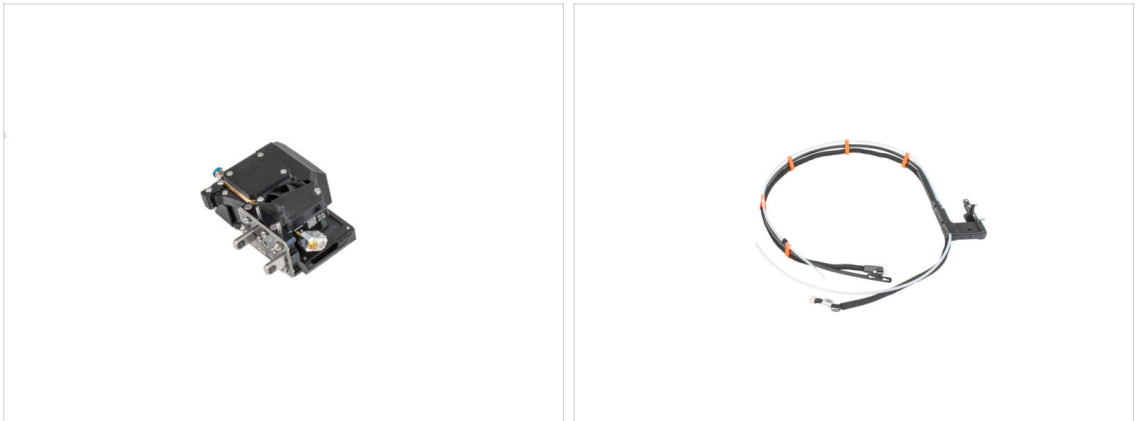
- Collega il cavo del tool-changer al connettore designato.
- Chiudi il coperchio di plastica. **Non schiacciare i cavi!**

PASSO 28 Haribo



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

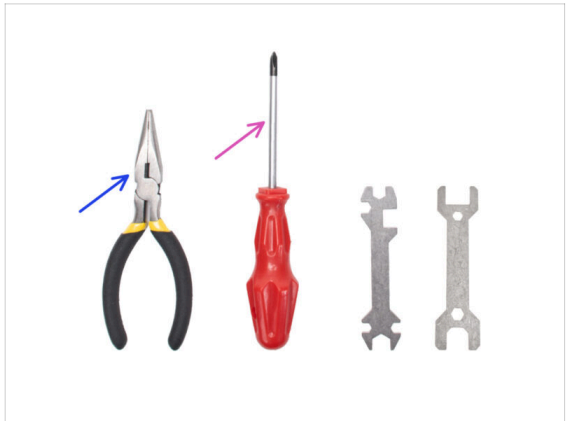
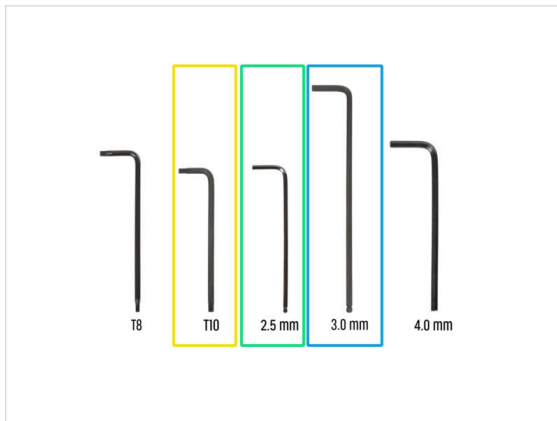


- Ben fatto! Il nextruder e il fascio di cavi sono pronti per le fasi successive.
- Passiamo al capitolo successivo: **6. Assemblaggio dell'alimentatore e dell'elettronica**

6. Assemblaggio PSU ed elettronica



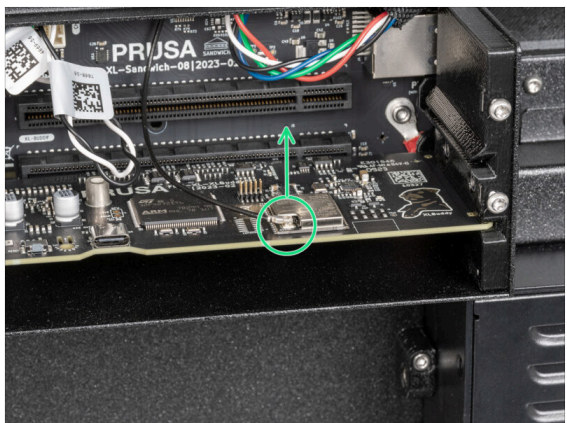
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

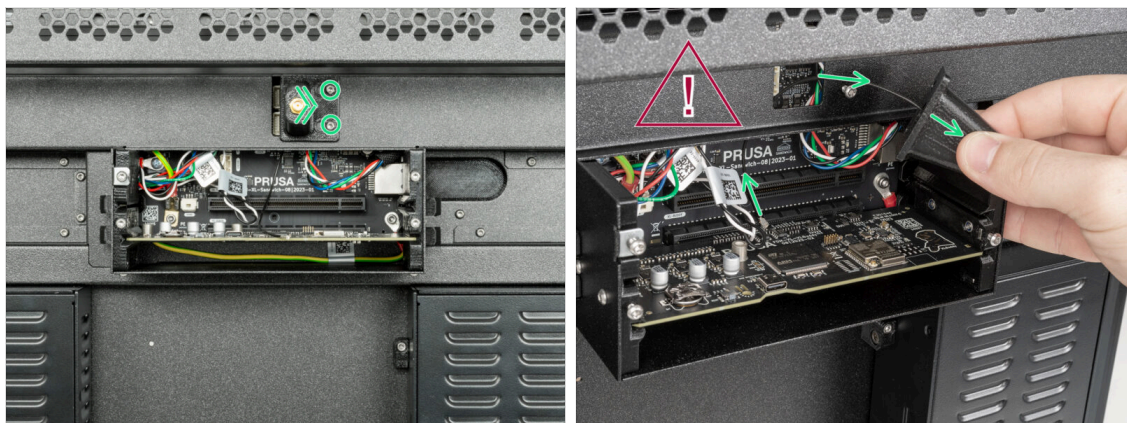
- Chiave o cacciavite Torx T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)

PASSO 2 Scollegamento dell'antenna posteriore



- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- Utilizzando una chiave Torx T10, allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica e rimuovi il coperchio.
- Individua e scollega il connettore Wi-Fi.
- Se l'antenna **Wi-Fi** si trova sul lato della stampante, **scollega anche il connettore**.

PASSO 3 Smontaggio antenna posteriore



i Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.

! **Fai attenzione a non danneggiare il cavo dell'antenna Wi-Fi.**

- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.

PASSO 4 Smontaggio coperture posteriori



- Utilizzando una chiave Torx T10, rimuovi le otto viti M3x4rT dalle coperture.
- Rimuovi delicatamente le parti rear-cable-management-upper e rear-cable-management-lower. Fai attenzione ai cavi.
- Utilizzando una chiave Torx T10, rimuovi le due viti M3x4rT che tengono la parte rear-cable-management-base e rimuovila.
- Taglia due fascette. **Fai attenzione ai cavi!**
- Ottimo lavoro. Il lato posteriore della stampante è pronto per il montaggio del terzo alimentatore.

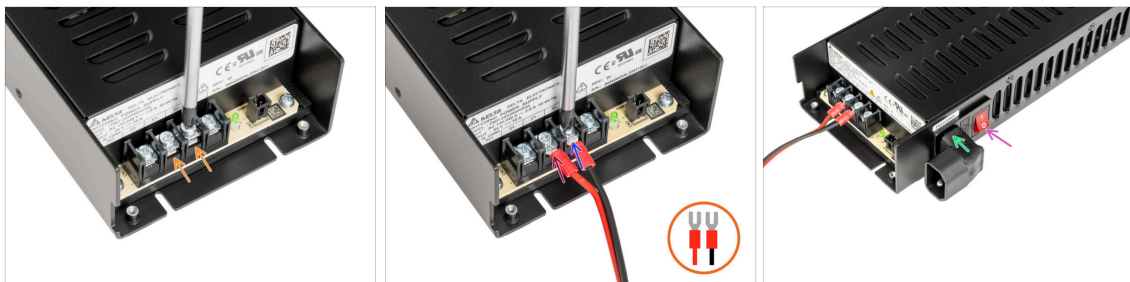
PASSO 5 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

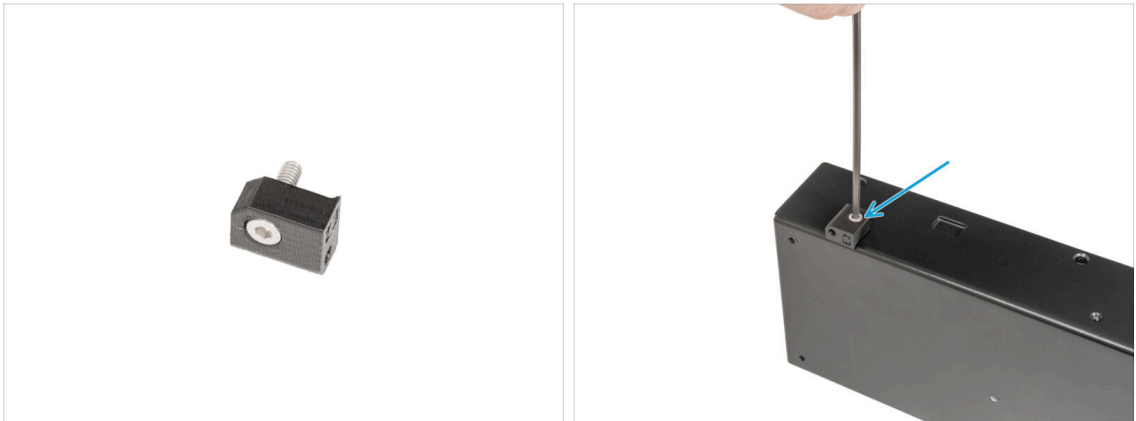
- Alimentatore (1x)
- Viti M3x6 (2x)
- Vite M3x20rT (1x)
- Vite M4x12 (1x)
- PSU-upper-cover-mount (1x)
- Adattatore Down-angled-ac-adapter (1x)
- Cavo d'alimentazione (1x)

PASSO 6 Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore



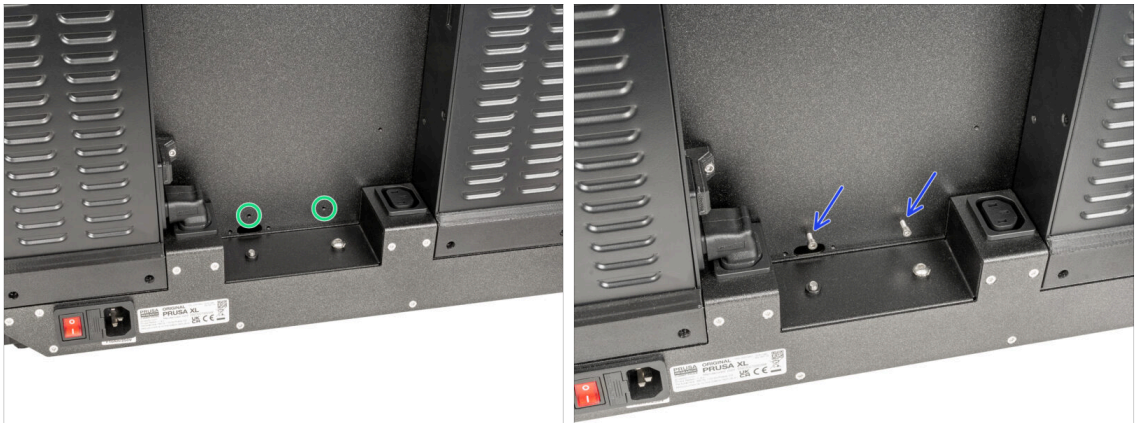
- Con un cacciavite a croce, svita le due viti del terminale.
- Posiziona il cavo rosso sul terminale sinistro e fissalo con la vite del terminale.
- Posiziona il cavo nero sul terminale destro e fissalo con la vite del terminale.
- Dal lato dell'alimentatore, inserisci l'adattatore Down-angled-ac-adapter come mostrato nell'immagine.
- Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").

PASSO 7 Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore



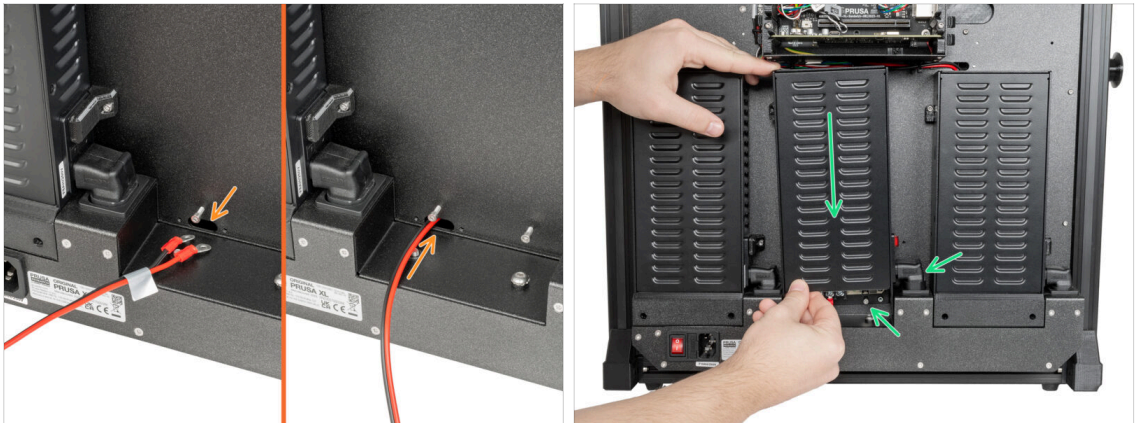
- Inserisci una vite M4x12 nella parte PSU-upper-cover-mount.
- ❗ Sul lato opposto rispetto al gruppo Down-angled-ac-adapter.
- Collegare la copertura PSU-upper-mount-cover all'alimentatore e fissare la vite M4x12 con una chiave a brugola da 3 mm.

PASSO 8 Assemblaggio dell'alimentatore: preparazione della stampante



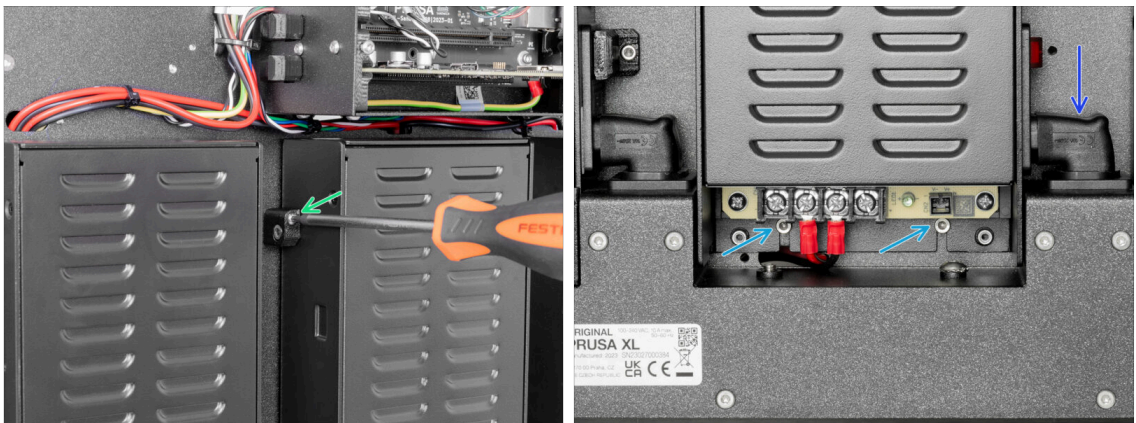
- Individua due fori sul retro della stampante.
- Inserisci due viti M3x6 e fissale. **Per ora sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 9 Fissare l'alimentatore



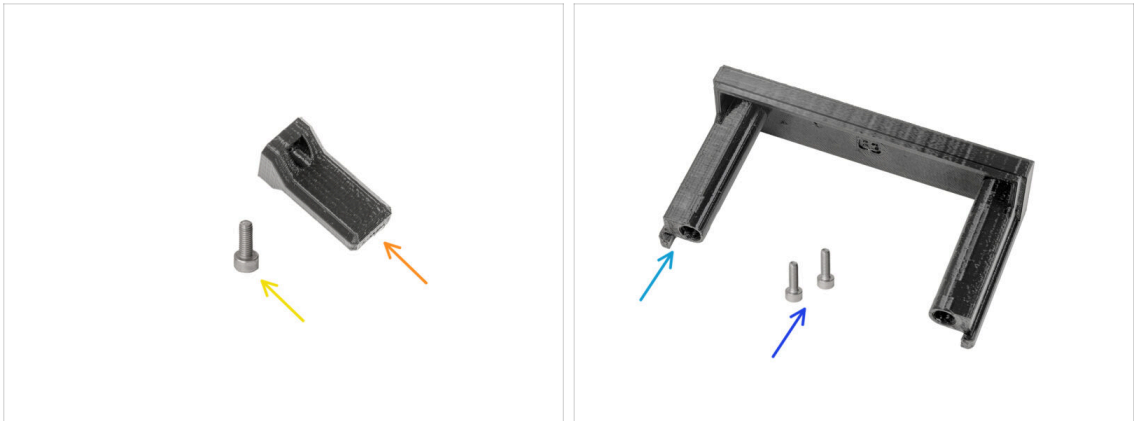
- ❶ Prepara l'alimentatore sul retro della stampante.
- Inserisci il cavo di alimentazione attraverso il foro sul retro della stampante.
- Fissa delicatamente l'alimentatore sulle due viti M3x6. Attenzione all'adattatore Down-angled-ac-adapter.

PASSO 10 Fissare l'alimentatore



- Sul lato sinistro dell'alimentatore, inserisci la vite M3x20rT nel supporto PSU-upper-cover-mount e fissa la copertura alla piastra posteriore della stampante.
- Sul fondo dell'alimentatore, stringi le due viti M3x6 con una chiave a brugola da 2,5 mm.
- Spingendo verso il basso l'adattatore Down-angled-ac-adapter, fissalo in posizione.

PASSO 11 Coperture alimentatore: preparazione dei componenti



■ Dal kit di aggiornamento, prepara:

■ Copertura interruttore (1x)

■ Vite M3x8 (1x)

■ Copertura PSU (1x)

■ Vite M3x10 (2x)

PASSO 12 Coperture alimentatore: copertura laterale



■ Inserisci la vite M3x8 nel coperchio dell'interruttore.

■ Sul lato destro dell'alimentatore, individua il foro nella piastra posteriore della stampante.

■ Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, fissa la vite del coperchio con il retro della stampante.

PASSO 13 Coperture alimentatore: copertura inferiore



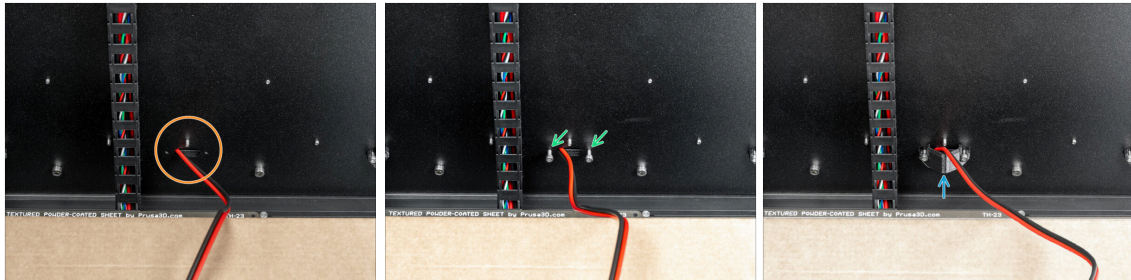
- Inserisci entrambe le viti M3x10 nel coperchio dell'alimentatore.
- Inserisci il coperchio dell'alimentatore preparato sotto l'alimentatore.
- Stringi entrambe le viti M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 14 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: preparazione dei componenti



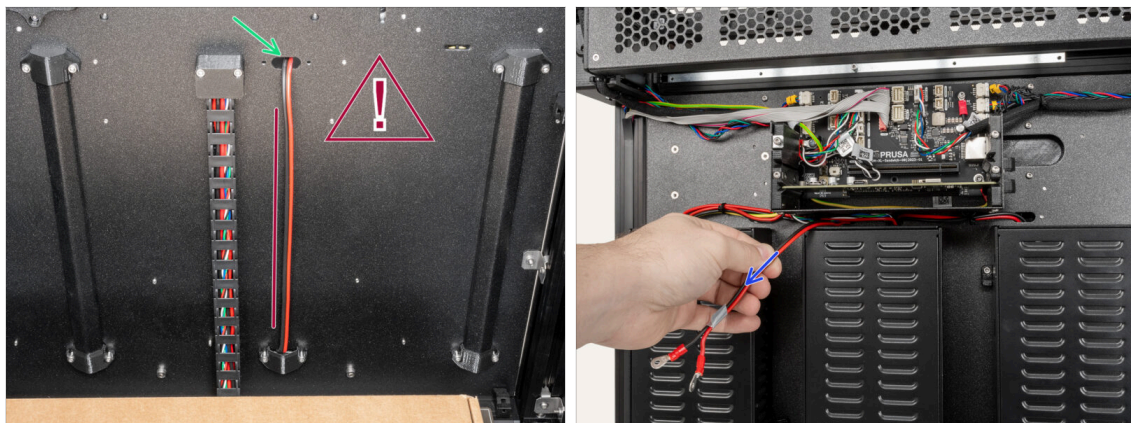
- **Per il prossimo passo, per favore prepara:**
- Parte metallica (1x)
- PSU-cable-cover (2x)
- M3x8 (4x)

PASSO 15 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura inferiore



- Gira la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Individua il foro con il cavo di alimentazione accanto al fascio di cavi del piano riscaldato.
- ❗ Questa parte è un po' complicata a causa dello spazio di manipolazione con la chiave a brugola da 2,5 mm.
- Inserisci due viti M3x8 nei fori come illustrato nell'immagine.
- Tra le viti e la piastra posteriore, inserisci la copertura PSU-cable-cover. **Non stringere ancora le viti!**

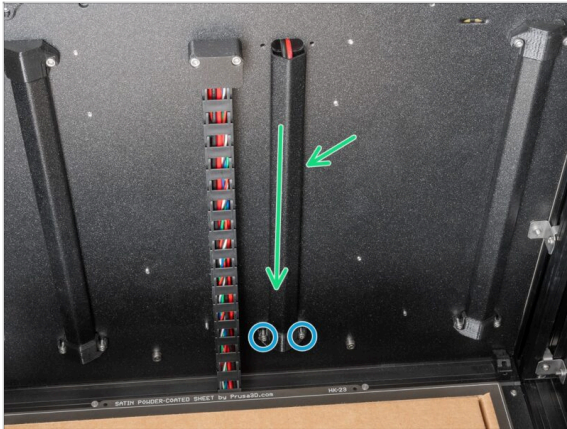
PASSO 16 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: cavo di alimentazione



Non attorcigliare il cavo.

- Inserisci il cavo di alimentazione attraverso il foro superiore.
- Dalla parte posteriore della stampante, estrai delicatamente il cavo di alimentazione.

PASSO 17 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura centrale



- Tra la copertura PSU-cable-cover e la piastra posteriore, inserisci la parte metallica.
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, stringi le due viti M3x8.

PASSO 18 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura superiore



- Inserisci due viti M3x8 nella piastra posteriore come descritto nell'immagine.
- Inserisci la copertura PSU-cable-cover sulle viti.
- Stringi le due viti M3x8 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 19 XL-splitter: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- XL-splitter (1x)
- Viti dei terminali 6/32 (2x)

PASSO 20 Installazione XL_splitter

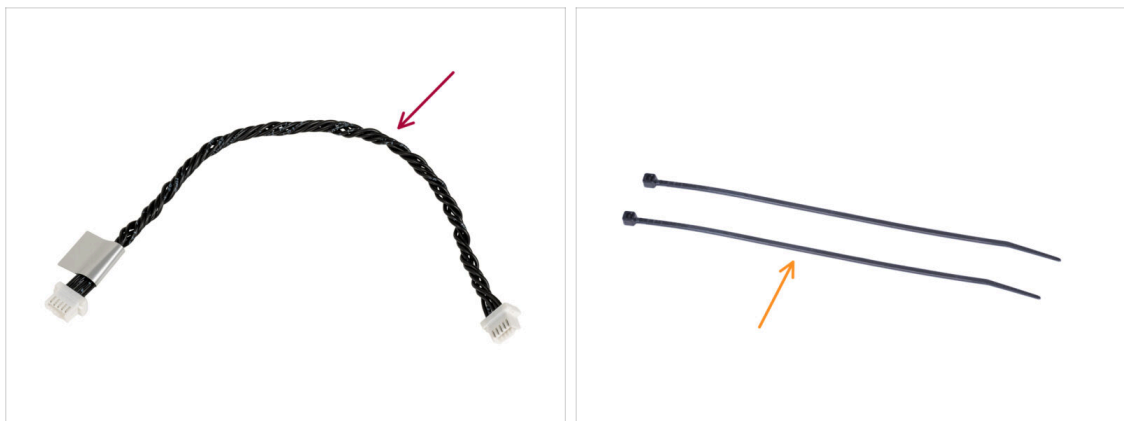


⚠ **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**

- Ci sono delle scanalature di guida preparate sui lati della scatola XL-buddy-box.
- Utilizzando entrambe le mani, inserisci lo splitter XL nella fessura della scheda XL-sandwich.
- Prendi il cavo di alimentazione e giralo intorno al lato sinistro della scatola XL-buddy-box.
- Posiziona il cavo nero sul terminale sinistro e fissalo con la vite del terminale.
- Posiziona il cavo rosso sul terminale destro e fissalo con la vite del terminale.

⚠ **Nota il corretto orientamento del connettore del cavo PE.**

PASSO 21 Cavo del sensore del filamento: preparazione dei componenti

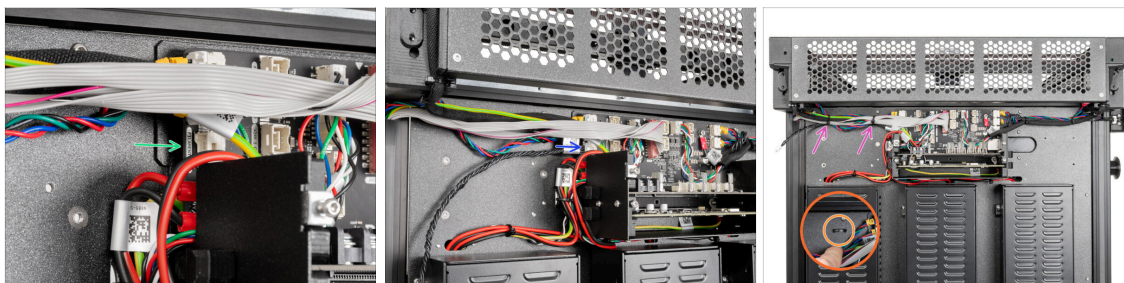


● Per il prossimo passo, per favore prepara:

● Cavo del sensore del filamento (1x)

● Fascette (2x)

PASSO 22 Cavo del sensore di filamento: collegamento del cavo



● Individua il connettore del cavo del sensore di filamento sul lato sinistro della scheda XL-sandwich.

● Collega un'estremità del cavo del sensore di filamento al connettore.

● Individua sulla piastra metallica le perforazioni per le fascette.

● Fai passare due fascette attraverso le perforazioni della piastra metallica per fissare tutti i cavi che partono dalla scatola dell'elettronica. Stringile delicatamente. Taglia l'eccesso delle fascette.

① Il cavo nero intrecciato è per il secondo sensore di filamento, che verrà installato in seguito nel prossimo capitolo.

● Ottimo lavoro! Ora possiamo coprire i cavi.

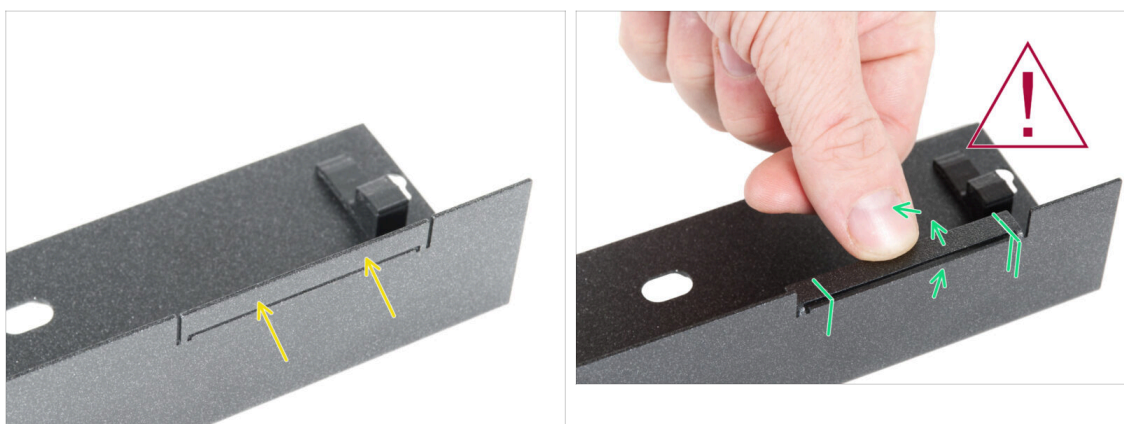
PASSO 23 Copricavi su piastra metallica: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- Rear-cable-management-upper (1x) *rimosso nei passi precedenti*
- XL-buddy-box-cover (1x) *che hai rimosso nei passi precedenti*
- Rear-cable-management-lower (1x) *rimosso nei passi precedenti*
- Rear-cable-management-base (1x) *rimosso nei passi precedenti*
- Viti M3x4rT (10x) *che hai rimosso nei passi precedenti*

PASSO 24 Regolare la XL-buddy-box-cover





⚠ **ATTENZIONE:** fai attenzione perché le piastre possono avere bordi taglienti.

- Prendi la copertura XL-buddy-box-cover e individua il ritaglio rettangolare su di essa.
- Secondo la seconda immagine, piega il ritaglio "all'interno" del coperchio. La piastra deve essere piegata a 90°.

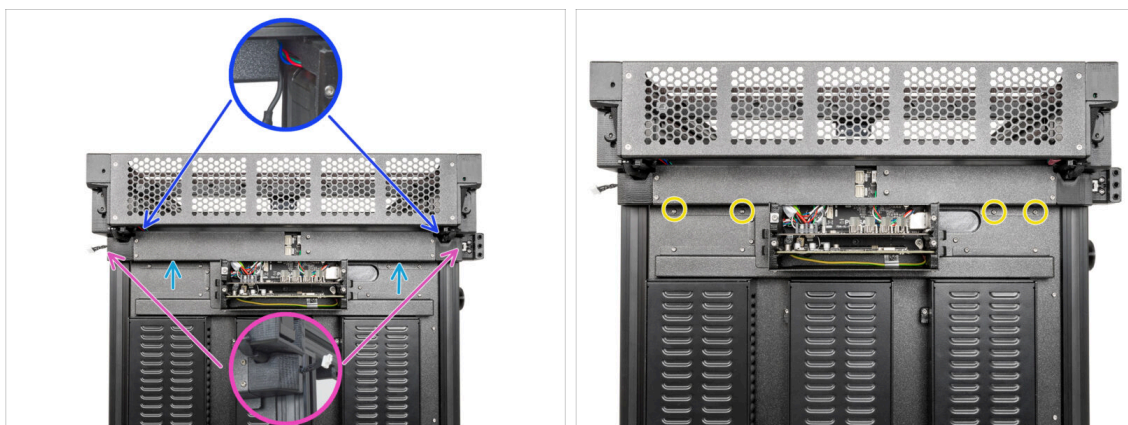
PASSO 25 Copricavi della piastra metallica inferiore







 **Attento a non schiacciare nessun cavo!**

-  Con delicatezza, attacca la piastra rear-cable-management-lower e fissala con quattro viti M3x4rT usando una chiave Torx T10.
-  Dal lato sinistro, attacca la rear-cable-management-base e fissala con due viti M3x4rT utilizzando una chiave Torx T10.

PASSO 26 Copricavi della piastra metallica superiore



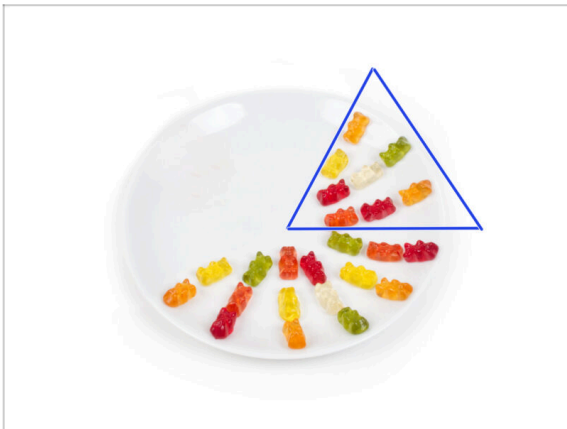
-  Attacca il componente Rear-cable-management-upper.
-  Assicurati che nessun cavo sia schiacciato nelle coperture di plastica.
-  Assicurati che la copertura metallica non schiacci il cavo del motore.
-  Fissa la piastra rear-cable-management-upper con quattro viti M3x4rT usando la chiave Torx T10.

PASSO 27 Copertura Buddy XL



- i** In questa fase, copri temporaneamente l'elettronica. Questo serve a proteggere l'elettronica durante l'installazione delle teste degli strumenti nel capitolo successivo. Non è necessario stringere il coperchio dell'elettronica.
- Aggancia il coperchio della scatola XL buddy alle viti della scatola elettronica. Fallo scorrere verso il basso per bloccarlo sulle viti.

PASSO 28 Datti una ricompensa!



- Mangia otto orsetti gommosi.
- i** **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 29 Ben fatto!

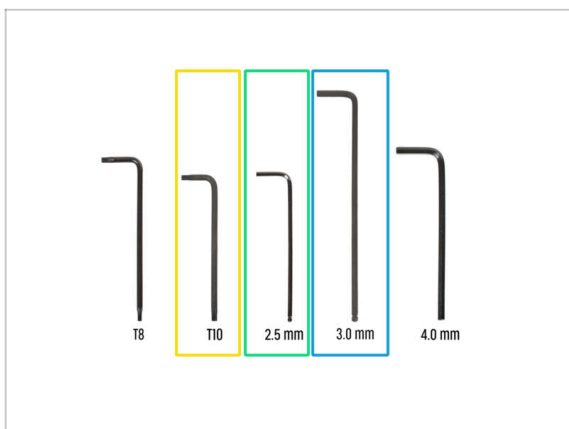


- Ottimo lavoro! Il terzo alimentatore è collegato. Passiamo al prossimo capitolo: **7. Montaggio dell'estrusore e degli accessori**

7. 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 Sensore di filamento: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo sensore filamento laterale - destro (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Dado M3nEs (1x)

PASSO 3 Sensore filamento destro



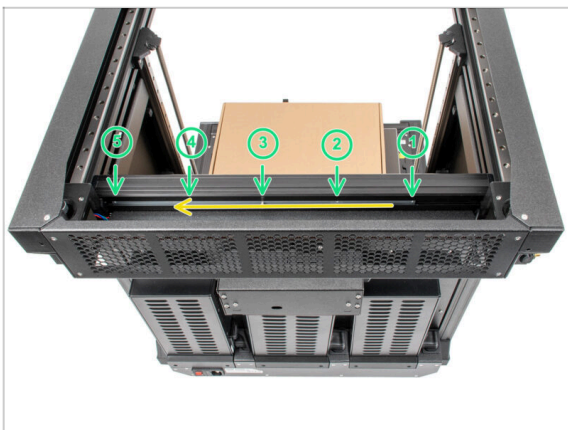
- Dal lato destro della stampante:
- Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso.
- Collega il cavo del sensore del filamento al sensore del filamento.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.
- ① Ora dovresti avere entrambi i sensori di filamento laterali collegati.

PASSO 4 Cavo nextruder: preparazione dei componenti



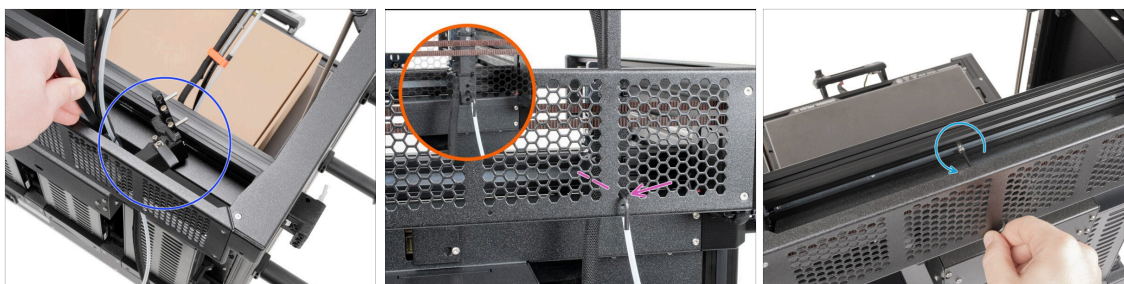
- Per i prossimi passaggi, per favore prepara:
- Gruppo di cavi (5x)

PASSO 5 Guidare il cavo del Nextruder



- Ruota con cura la stampante di 180° in modo che il lato dell'alimentatore (PSU) 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 tutti i fori M3 del profilo metallico.
- ⚠ Mantieni la posizione del profilo metallico lungo per la fase successiva. **Non deve spostarsi!**

PASSO 6 Collegare i dock Nextruder



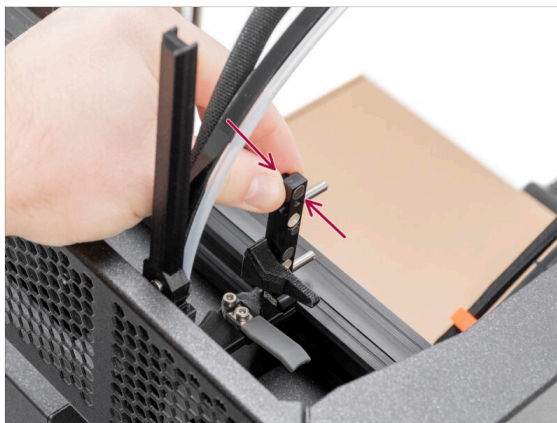
- Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del profilo di alluminio.
 - C'è una vite sporgente dalla parte xl-dock-cable-router. Fissa la vite al primo foro del profilo metallico lungo. Attraverso il foro nella lamiera posteriore, verifica che il supporto 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.**
- Rimuovi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.
 - ⓘ **Collegare tutti i restanti dock seguendo la stessa procedura.**

PASSO 7 Ispezione Dock



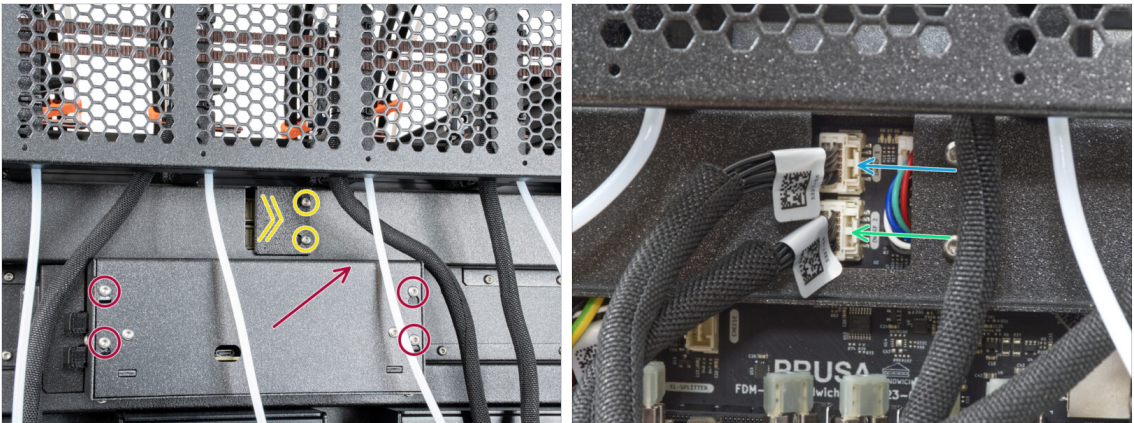
- ⚠ Controlla che i dock siano ben serrati. **Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ **Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.**
- Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

PASSO 8 Ispezione Dock: video



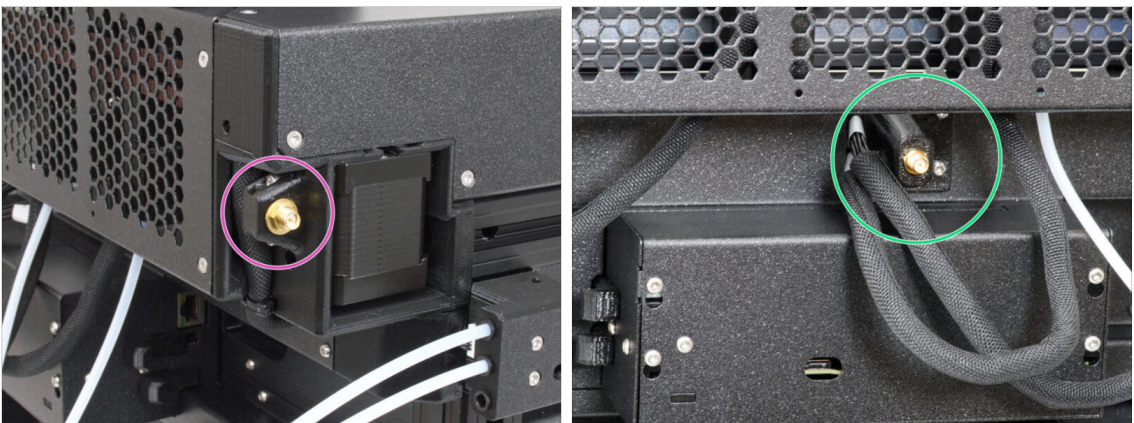
- Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

PASSO 9 Connettere i cavi del Nextruder



- 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.
- ❗ Il retro della stampante è rivolto verso di te.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore denominato DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo dock (da destra) alla fessura inferiore denominata DWARF 2.

PASSO 10 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 lo 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.**

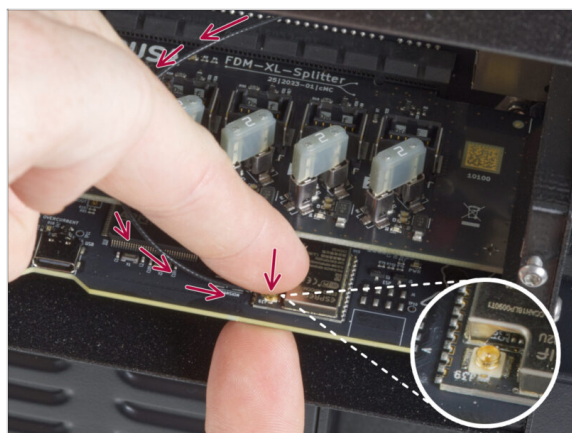
PASSO 11 Installare il supporto posteriore dell'antenna Wi-Fi




i 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.**

-  Fai passare il cavo dell'antenna attraverso l'apertura del coperchio del cavo (piastra metallica) e guidalo dietro il coperchio fino alla scatola dell'elettronica.
-  Fissa il porta-antenna sulle viti, spingi il coperchio verso sinistra e stringi le viti.
-  Collega l'antenna all'apposito slot sulla scheda XL Buddy.

PASSO 12 Collegare l'antenna Wi-Fi laterale



-  Collega l'antenna all'apposito slot sulla scheda XL Buddy.

PASSO 13 Connettere i cavi del Nextruder



i **Non estrarre la scheda XL-splitter dalla stampante**, la foto è solo per mostrare come vanno collegati i cavi del Nextruder.

● Collega il terzo, il quarto e il quinto Nextruder (da destra) allo splitter:

● Nextruder #3.

● Nextruder #4.

● Nextruder #5.

● Lo splitter XL con i Nextruder collegati deve avere questo aspetto.

PASSO 14 Copertura scatola Buddy XL



! **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**

● Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.

● Controlla i cavi dei Nextruder, devono essere all'interno del ritaglio del coperchio.

● Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

PASSO 15 Guidare i tubi in PTFE dei dock



- Individua il sensore di filamento sinistro.
- Inserisci il **primo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **superiore** della parte.
- Inserisci il **secondo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **centrale** della parte.
- Inserisci il **terzo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **inferiore** della parte.

PASSO 16 Guidare i tubi in PTFE dei dock



- Individua il sensore di filamento sinistro.
- Inserisci il **quarto** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **superiore** della parte.
- Inserisci il **quinto** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **centrale** della parte.

PASSO 17 Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



i Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.

■ 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 18 Installare 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.

■ 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 19 Supporto bobina: preparazione componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● Spool-holder-slider (4x)

● Spool-holder-base (4x)

● Vite M4x12 (4x)

● Dado M4nEs (4x)

PASSO 20 Assemblare il porta bobina



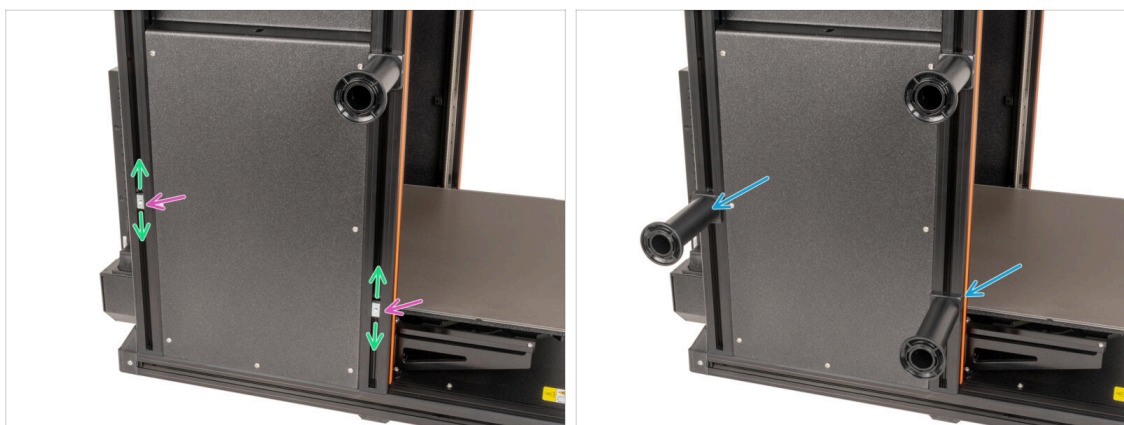
- Individua i due pin sulla parte spool-holder-base e allinearli con i binari della parte spool-holder-slider.
- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.
- Prepara tutti e quattro i porta bobina.

PASSO 21 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 22 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 e il terzo dado M4nEs nel profilo estruso. Inserisci prima il lato con la molla (piastra metallica), poi spingi il dado all'interno.
 - ✚ I dadi M4nEs sono liberi di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che i dadi devono essere leggermente spinti 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 e terzo 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!**
- i** 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 23 Porta bobina: montaggio lato destro



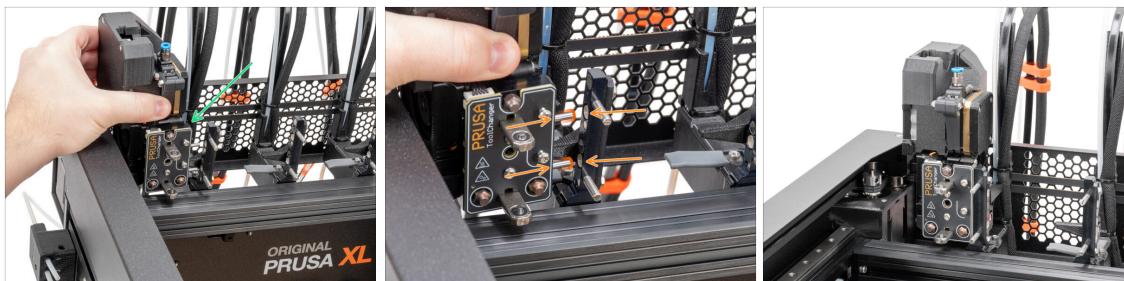
- Gira la stampante in modo che il sensore del filamento (con i due tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
- Inserisci il quarto e quinto dado M4nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
- I dadi M4nEs sono liberi di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che i dadi devono essere leggermente spinti verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, ti consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.
- Fissa e stringi il quarto e il quinto porta bobina al dado M4nEs utilizzando una chiave a brugola da 3 mm. Nota che sulla base del porta bobina 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 24 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



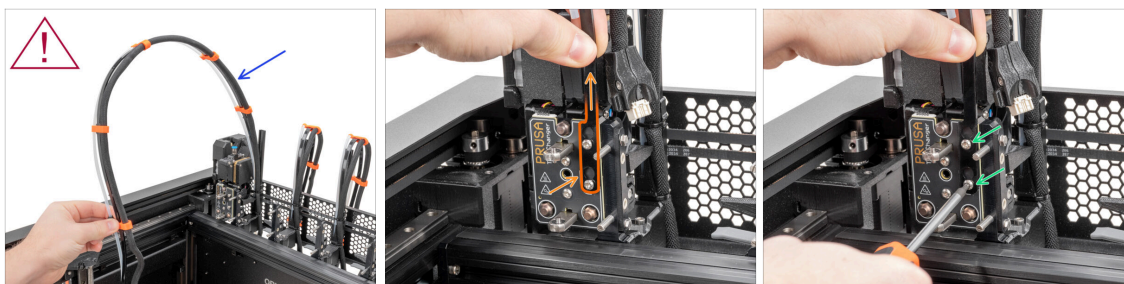
- Per i prossimi passaggi, per favore prepara:
 - Nextruder (5x)

PASSO 25 Aggancio del Nextruder



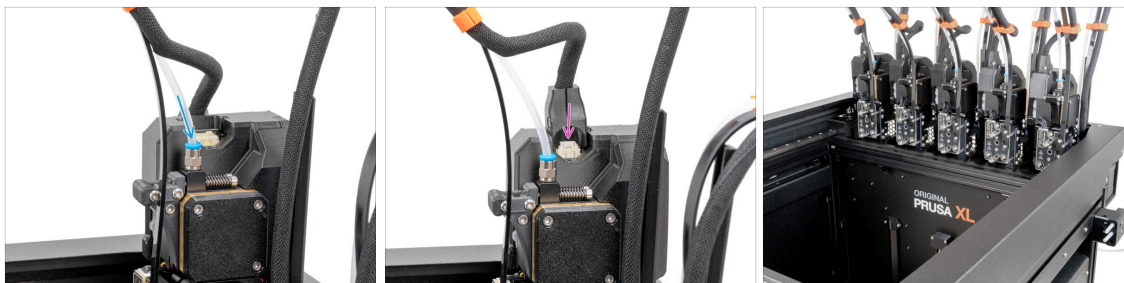
- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Parcheggia il **secondo, terzo, quarto e quinto** Nextruder come hai fatto con il primo.

PASSO 26 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



- **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
 - Prendi il fascio di cavi del primo dock 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.

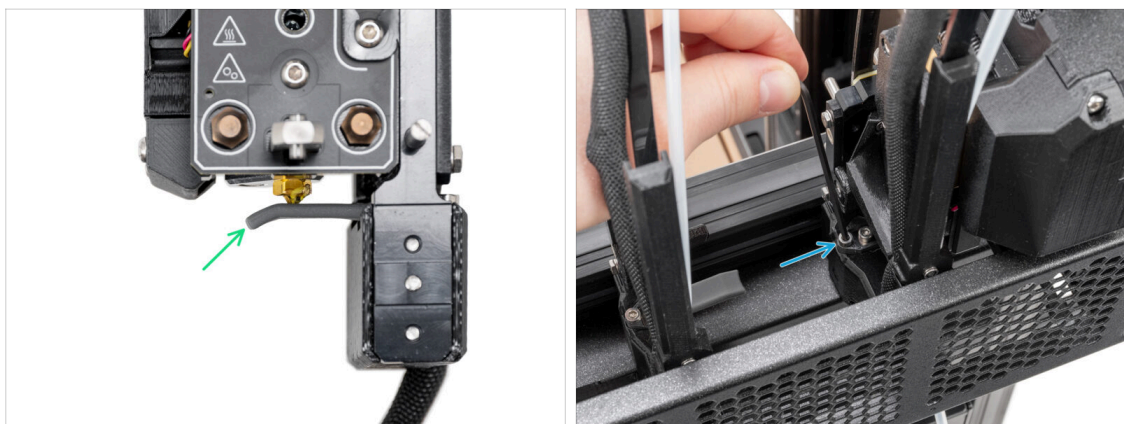
PASSO 27 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



● 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 28 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



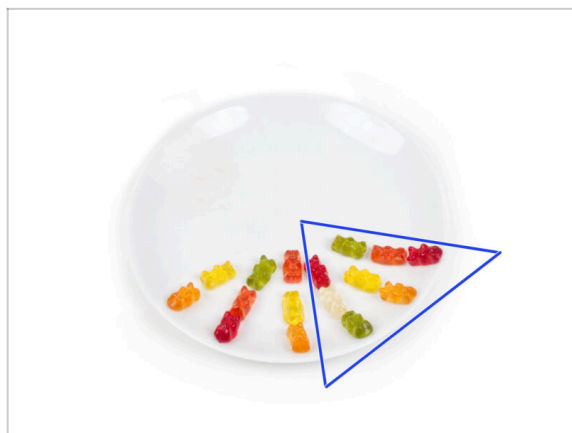
- ① A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- L'immagine seguente è stata realizzata con il Nextruder e il dock rimossi dalla stampante per avere una migliore visibilità di come devono essere impostati. **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 29 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 è tale che la guarnizione dell'ugello non sia piegata a contatto con l'ugello.

PASSO 30 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 31 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:**
 - Vite terminale (1x)
 - M3x6 (1x)
 - M3x8 (1x)
 - M3x8bT (1x)
 - M3x8rT (2x)
 - M3x10 (3x)
 - M3x12 (1x)
 - M3x12bt (2x)
 - M3x14 (1x)
 - M3x20rT (2x)
 - M3x30 (1x)
 - M3x35 (2x)
 - M4x12 (1x)
 - M3nN (1x)
 - M3nS (1x)
 - Molla 15x5 (1x)

PASSO 32 Ci siamo quasi!



- **Congratulazioni!** La tua Original Prusa XL è pronta per essere messa in funzione!
- Confronta l'aspetto finale con l'immagine.
- Passiamo ora all'ultimo capitolo **8. Primo avvio**

8. 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)



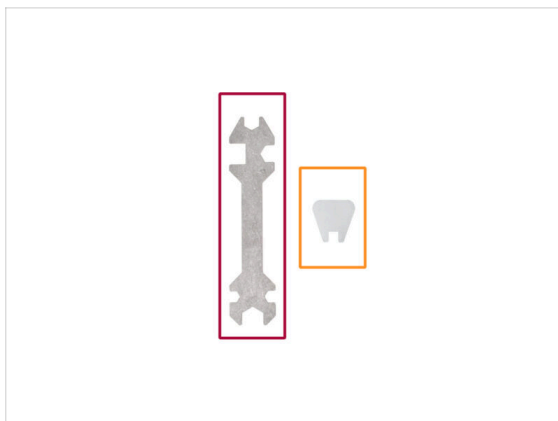
- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- Se vuoi installare il calzino, fallo **prima della calibrazione**.
 - ① Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

PASSO 5 Configurazione guidata



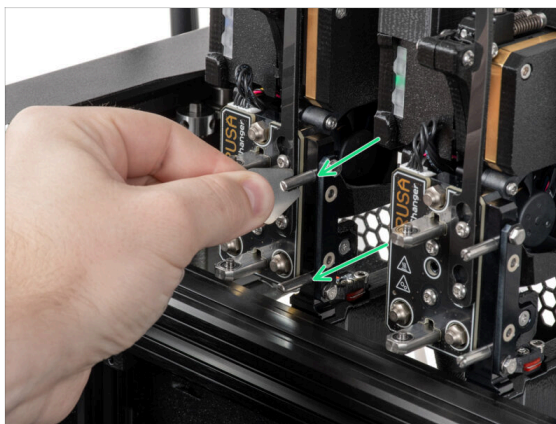
- Dopo l'avvio della stampante, la schermata invita a eseguire i test e il Wizard (configurazione guidata) della stampante.
- ① La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. L'intero processo richiede qualche minuto. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione 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



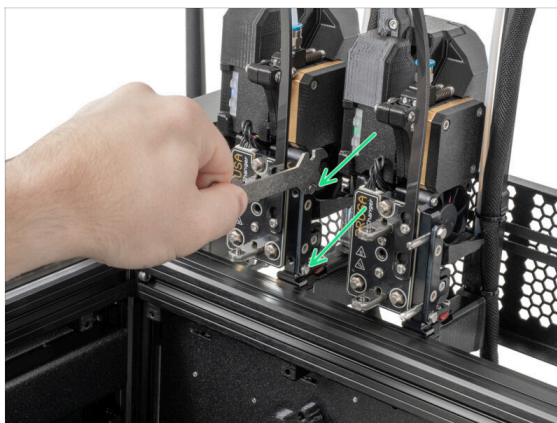
- Ti servirà:
 - Chiave universale (1x)
 - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- ⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta,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

PASSO 7 Configurazione guidata: Allenta il perno



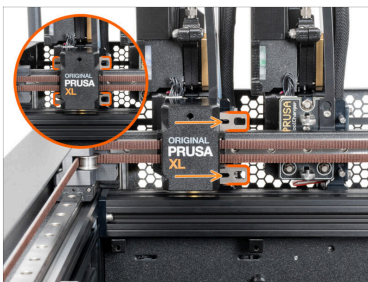
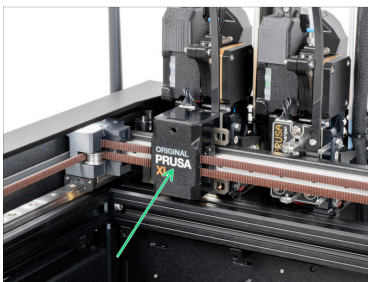
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando la chiave inglese Mini, svita e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

PASSO 8 Configurazione guidata: Allenta le viti



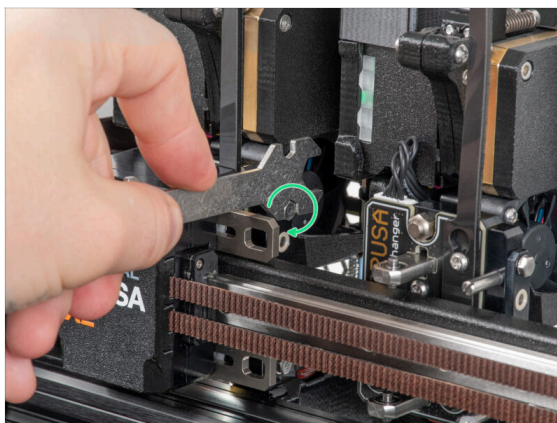
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 9 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



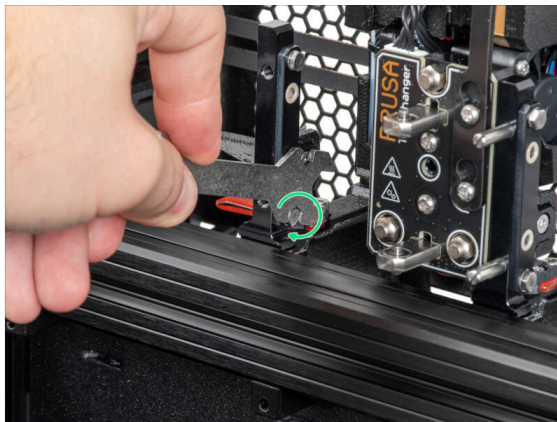
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

PASSO 10 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



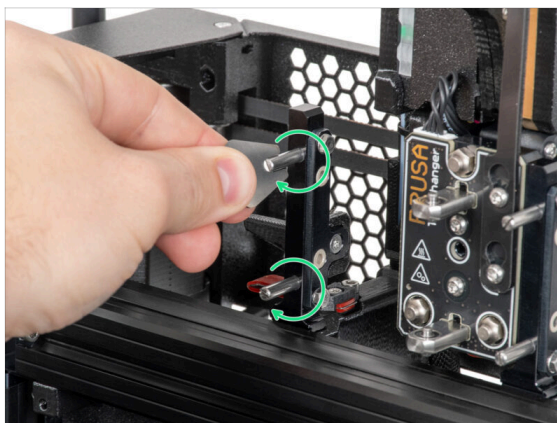
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

PASSO 11 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



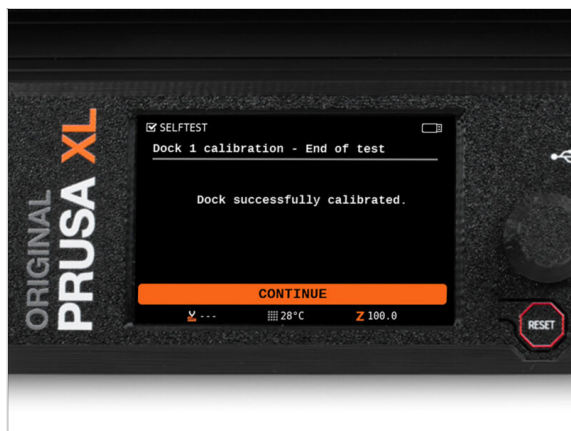
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

PASSO 12 Configurazione guidata: Installa i perni



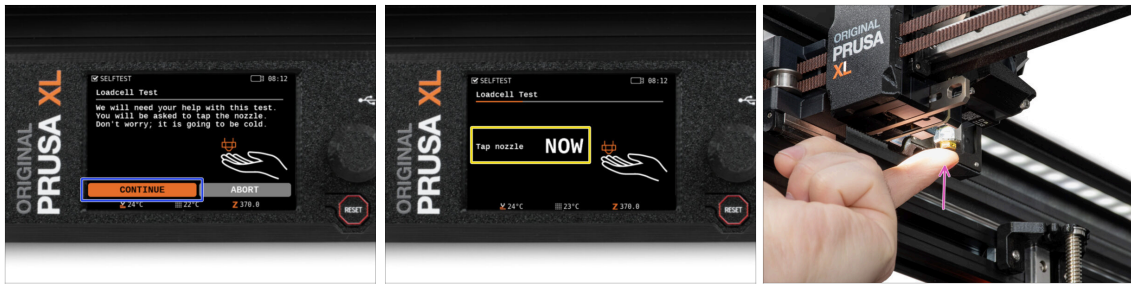
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Inserisci i due perni metallici e stringili con una chiave Mini.
- Dopo aver cliccato sul pulsante *continua* sul display LCD, la stampante riporterà lo Strumento nel dock1 ed eseguirà alcuni movimenti di calibrazione.
- Dopo la calibrazione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



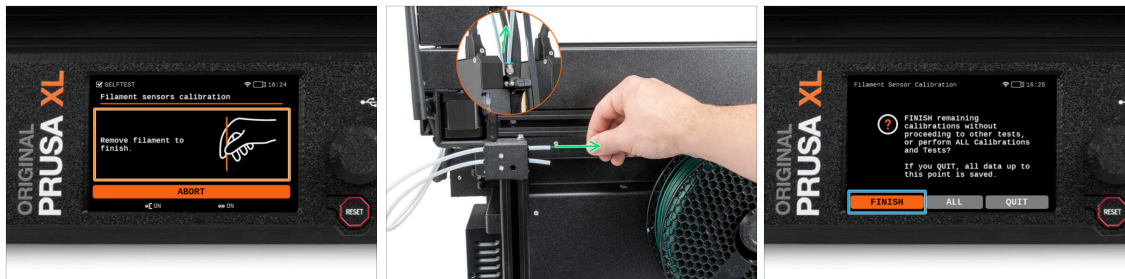
- Dopo l'aggiornamento, dobbiamo ricalibrare i sensori di filamento.
- ❗ La stampante non deve avere alcun filamento caricato.
- Procedi con la calibrazione del sensore di filamento. Segui le istruzioni visualizzate sul display.
- Seleziona **NO**, la stampante non ha alcun filamento caricato.
- Attendi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

PASSO 16 Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento



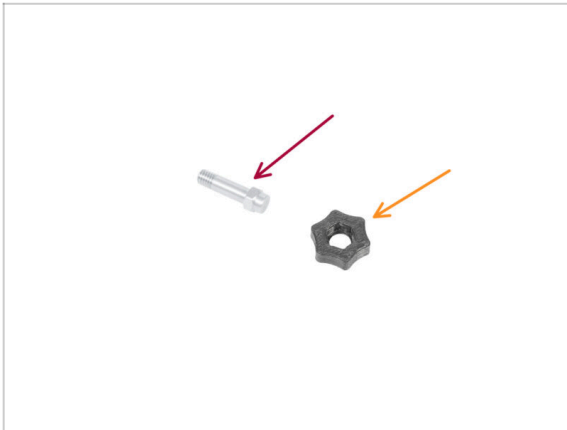
- ✦ Adesso, inserisci il filamento nel tubo in PTFE del sensore di filamento laterale (della testina che hai scelto) e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ✦ È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) 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



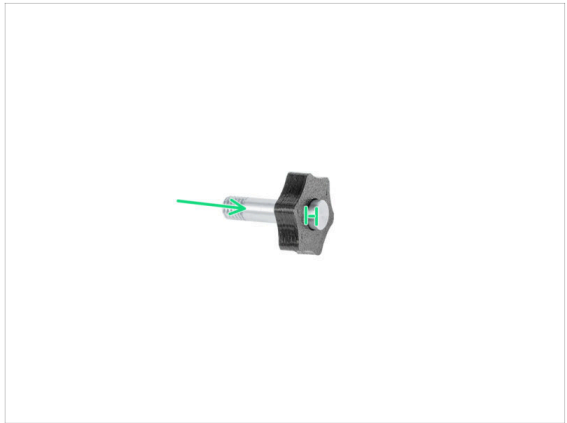
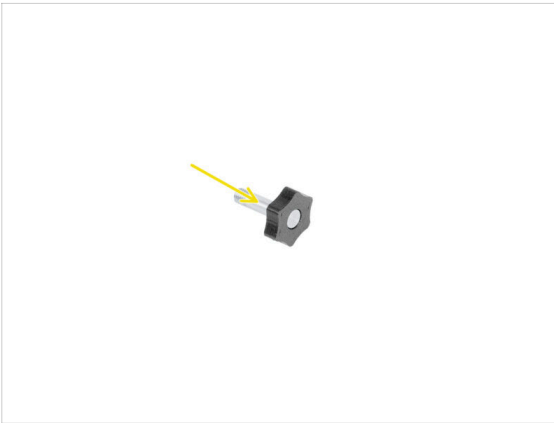
- ✦ Ti verrà chiesto di rimuovere il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ✦ Rimuovi completamente il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ✦ Sullo schermo, seleziona **Fine** e procedi con la calibrazione di tutte le testine degli strumenti della tua stampante.

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



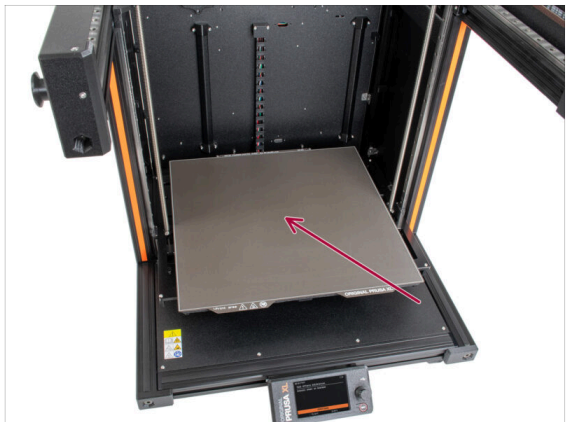
- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Spingi il perno nella parte in plastica, in modo da creare una piccola fessura sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

PASSO 20 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



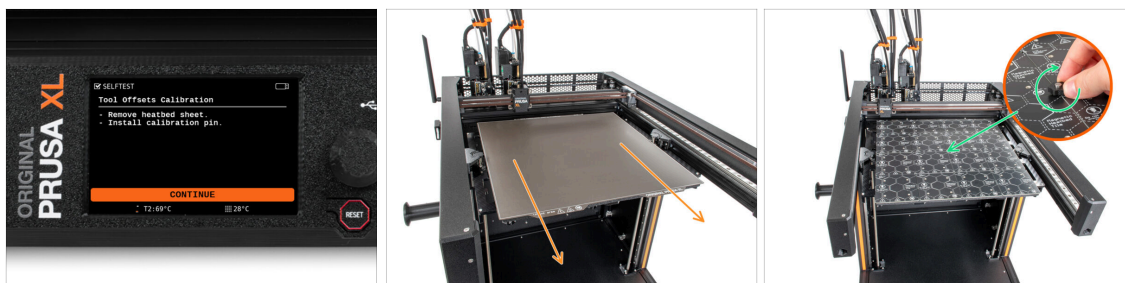
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

PASSO 21 Configurazione guidata: Installazione della piastra



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ① 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



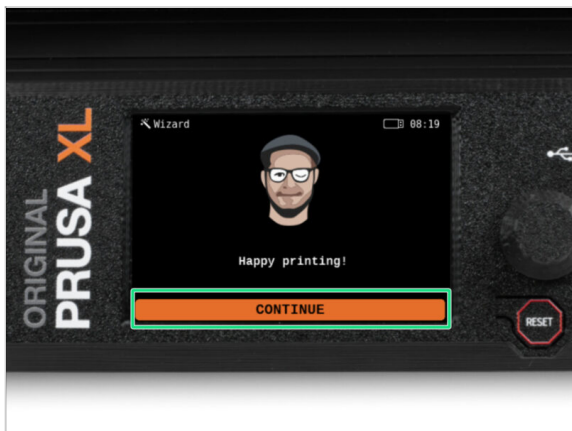
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ❗ La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset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

PASSO 24 Perno di calibrazione



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

PASSO 25 È fatta



- **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!



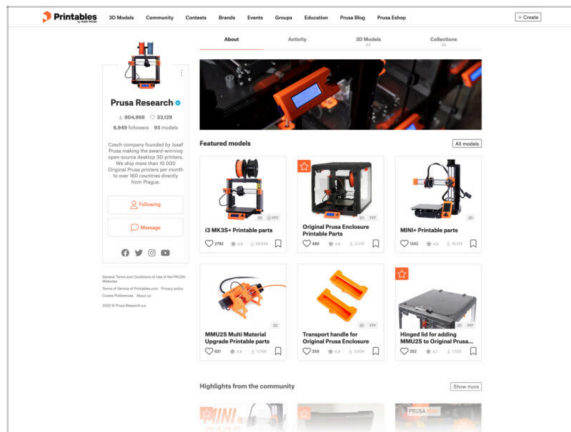
- ◆ Sembra che tu abbia assemblato e collegato correttamente tutto. Non c'è dubbio ;). **Congratulazioni!** Ti meriti una grande ricompensa per questo. Mangia tutti gli orsetti gommosi rimasti... e non dimenticare di condividerli con chi ti ha aiutato durante il montaggio.
- ❗ **Sapevi che** gli orsetti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



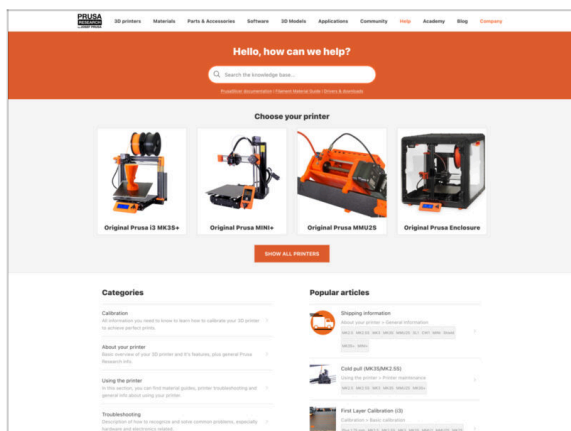
- 📌 Ora leggi il Manuale di stampa 3D, creato su misura per la tua stampante, e segui le istruzioni per configurarla correttamente. La versione più recente è sempre disponibile a [questo link](#).
- ⚠ **Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza***

PASSO 28 Modelli 3D stampabili



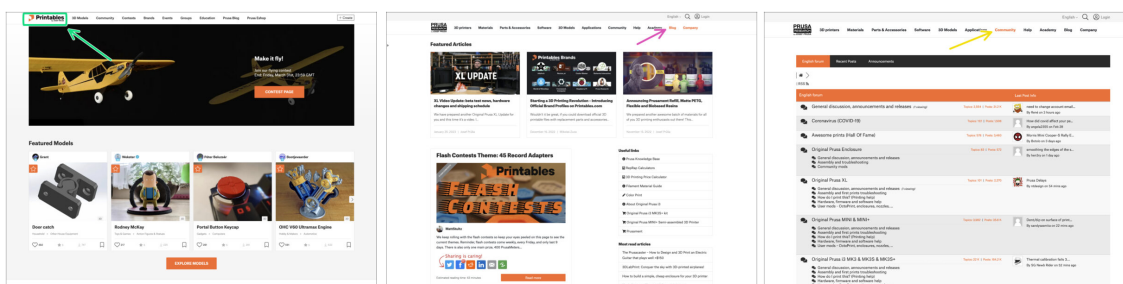
- ◆ **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata **Printables**.

PASSO 29 Nozioni base Prusa



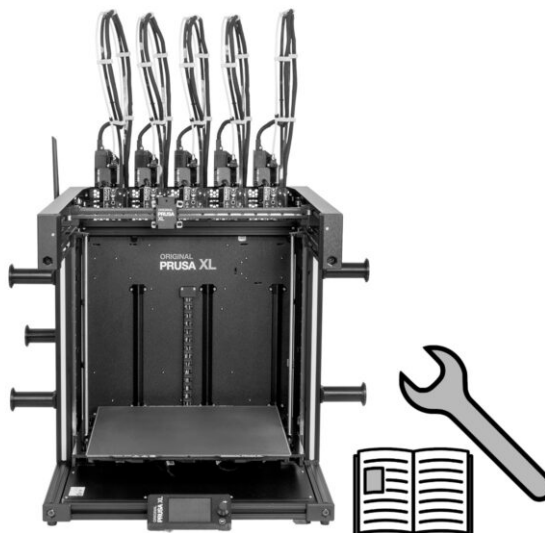
- ◆ Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su **help.prusa3d.com**
- ◆ Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 30 Unisciti a Printables!

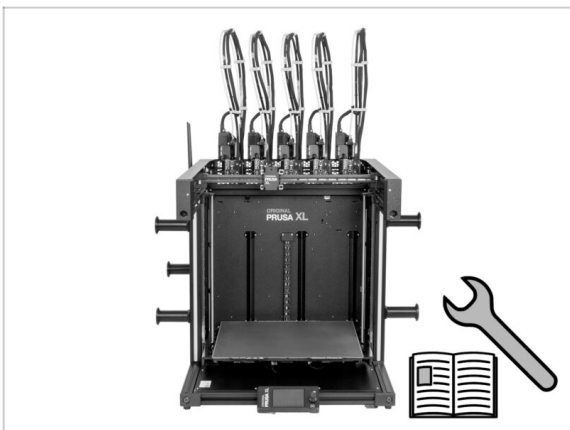


- **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- **Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.**
- **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 delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina singola a cinque testine)

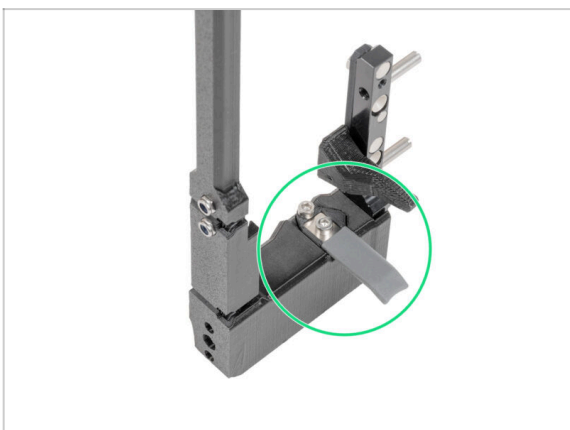


PASSO 1 Registro delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina singola a cinque testine)



- Storico versioni:
- 01/2024 - Versione iniziale 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, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

[illegible]