

Indice

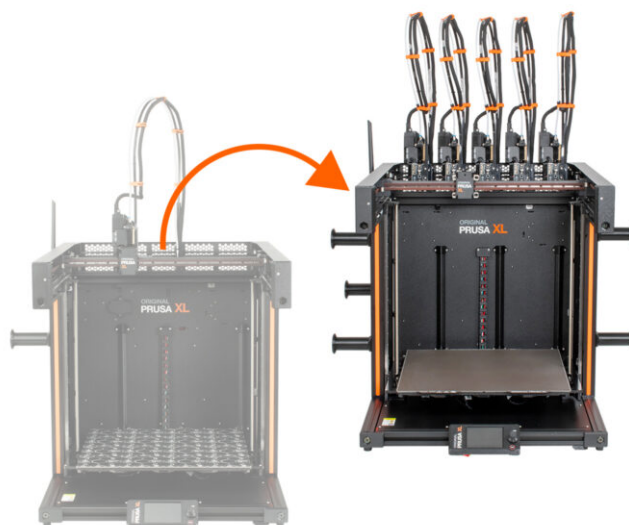
1. Introduzione	5
Passo 1 - Preparare il kit d'aggiornamento	6
Passo 2 - Ottenere gli attrezzi necessari	6
Passo 3 - Ottenere gli attrezzi necessari	7
Passo 4 - Guida alle etichette	7
Passo 5 - Cheatsheet	8
Passo 6 - Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore	8
Passo 7 - Manipolazione della stampante	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

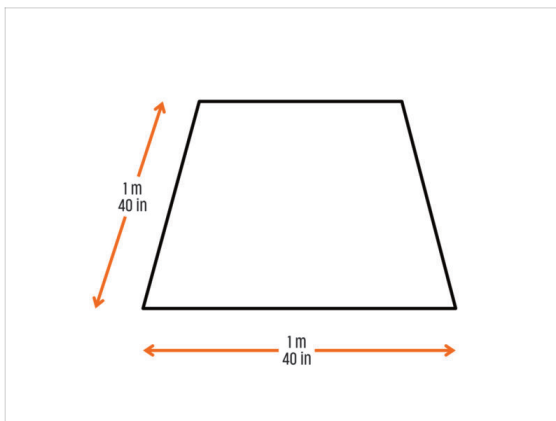
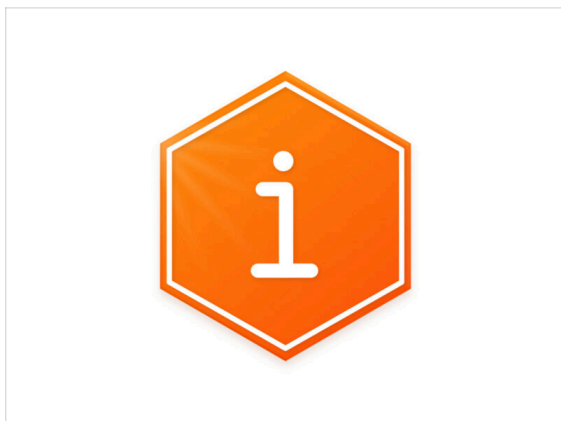
Passo 27 - Copertura Buddy XL	61
Passo 28 - Datti una ricompensa!	61
Passo 29 - Ben fatto!	62
7. Montaggio Nextruder e accessori	63
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	64
Passo 2 - Sensore di filamento: preparazione delle parti	64
Passo 3 - Sensore filamento destro	65
Passo 4 - Cavo nextruder: 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 - Verifica del tipo di ventola di stampa	84
Passo 6 - Impostazione della ventola di stampa argentata	85
Passo 7 - Configurazione guidata	86
Passo 8 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock	87
Passo 9 - Configurazione guidata: Allenta il perno	87
Passo 10 - Configurazione guidata: Allenta le viti	88
Passo 11 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento	88
Passo 12 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore	89
Passo 13 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore	89
Passo 14 - Configurazione guidata: Installa i perni	90
Passo 15 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente	90
Passo 16 - Configurazione guidata: Test della cella di carico	91
Passo 17 - Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento	

.....	91
Passo 18 - Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento	92
Passo 19 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento	92
.....	93
Passo 20 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti	93
Passo 21 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti	94
Passo 22 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento	94
Passo 23 - Configurazione guidata: Installazione della piastra	94
Passo 24 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione	95
.....	95
Passo 25 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completata	96
Passo 26 - Perno di calibrazione	96
Passo 27 - È fatta	96
Passo 28 - Datti una ricompensa!	97
Passo 29 - Una veloce guida per le prime stampe	97
Passo 30 - Modelli 3D stampabili	98
Passo 31 - Nozioni base Prusa	98
Passo 32 - Unisciti a Printables!	99
Registro delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina singola a cinque testine)	100
Passo 1 - Registro delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina singola a cinque testine)	101
Passo 2 - Changes to the manual (1)	101

1. Introduzione

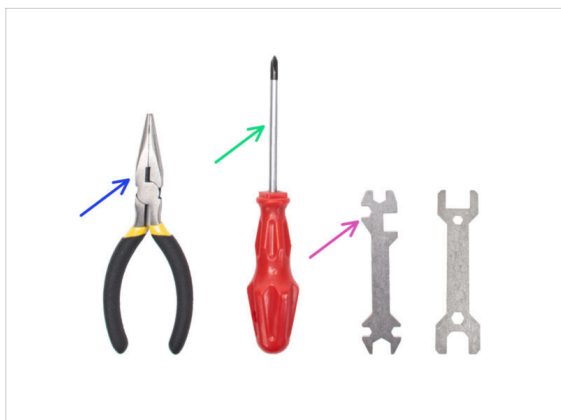


PASSO 1 Preparare il kit d'aggiornamento



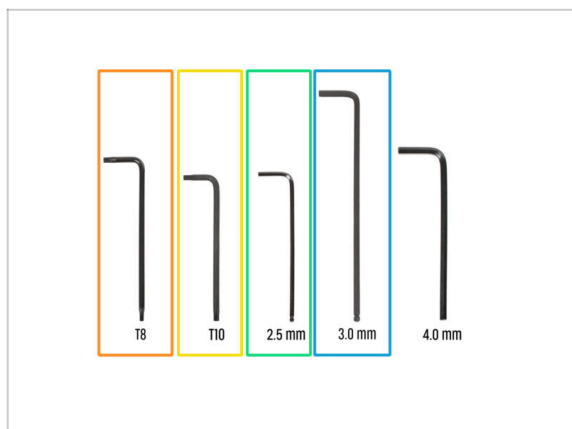
- Benvenuto nella guida all'aggiornamento da Original Prusa XL a Strumento singolo a **Original Prusa XL a cinque testine**.
- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.
- Per il montaggio prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1 m x 1 m (40" x 40").

PASSO 2 Ottenere gli attrezzi necessari



- **La confezione include:**
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave universale (1x)
- Scatola 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



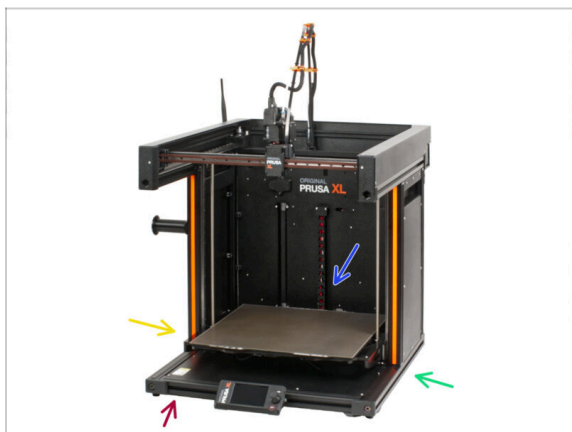
- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- La quantità di pezzi è scritta sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

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.
- i 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.

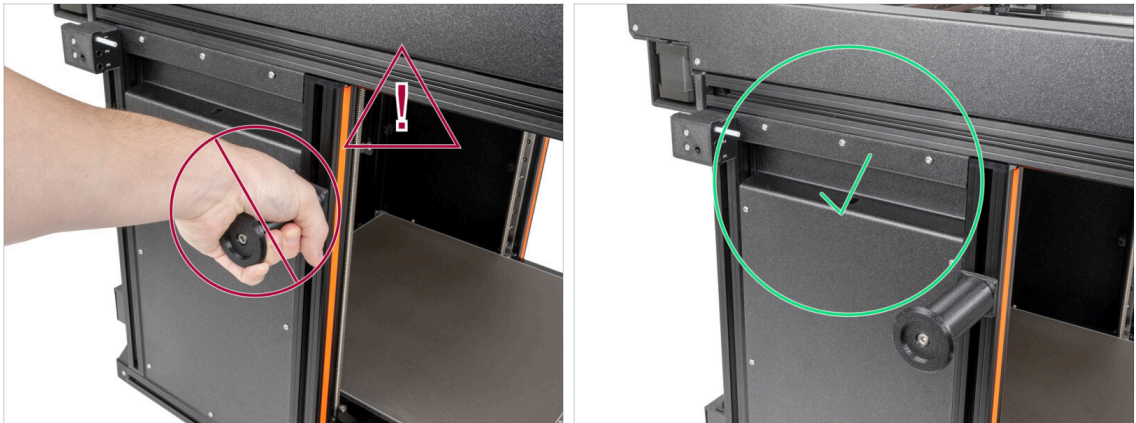
PASSO 6 Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore





⚠ **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



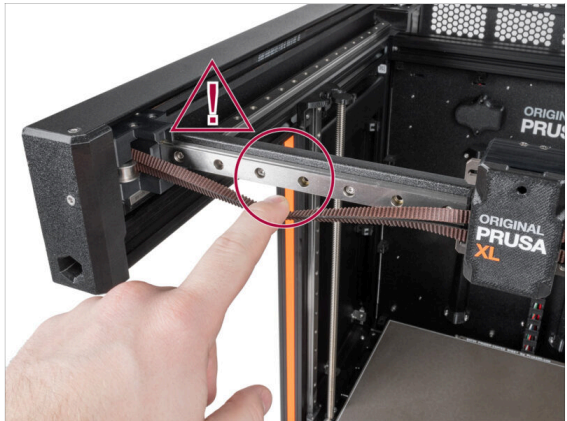
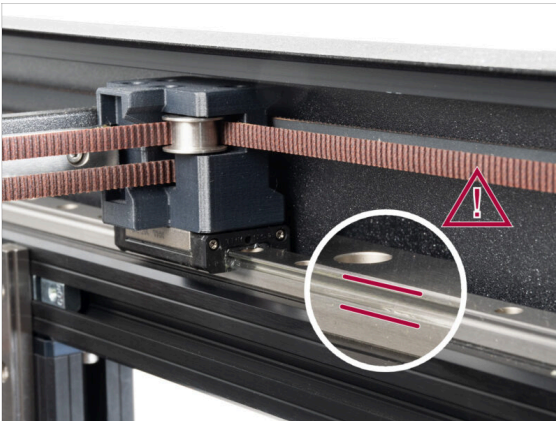
-  Gli aggiornamenti di Nextruder sono dotati di ugelli da 0,4 mm preinstallati.
-  Troverai ugelli di ricambio negli aggiornamenti. Puoi sostituire l'ugello del tuo Nextruder con un nuovo ugello da 0,4 mm di diametro.
-  Per sostituire l'ugello Prusa, vai su **Come sostituire l'ugello Prusa (XL multi-tool)**

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

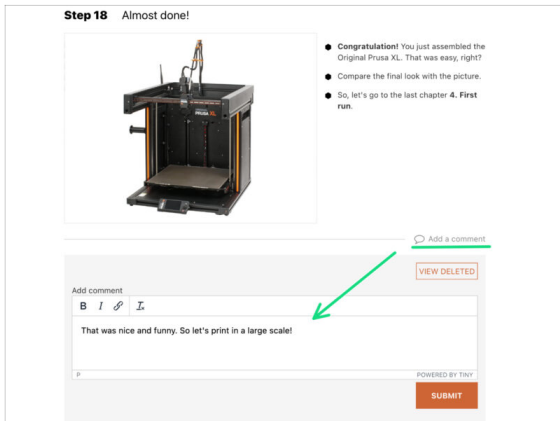
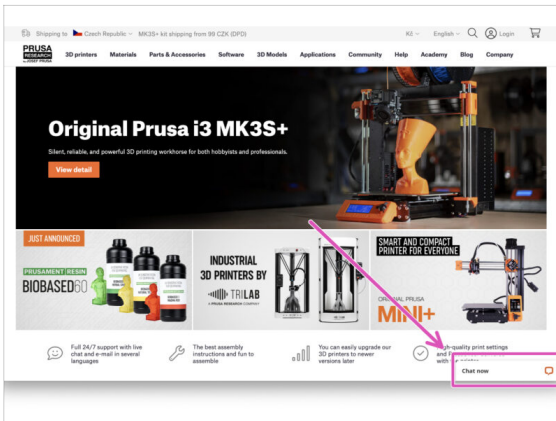


- i

 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?
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
 - ◆ 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 rificare 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

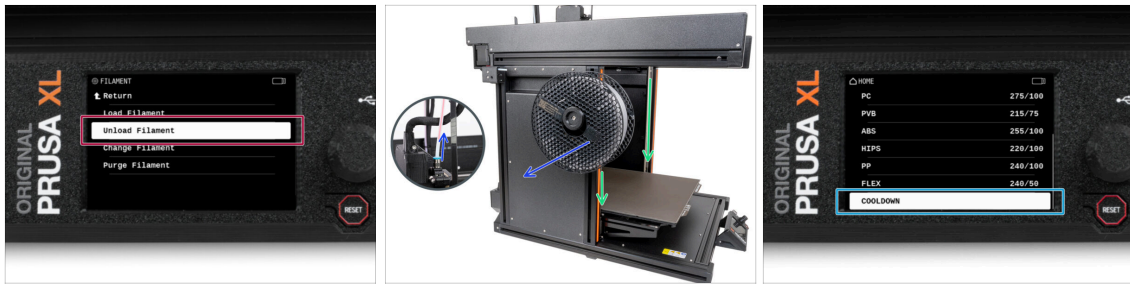


- ◆ Metti in ordine la tua scrivania! Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- ◆ **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- ◆ **Che ci sia luce!** Assicurati di essere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



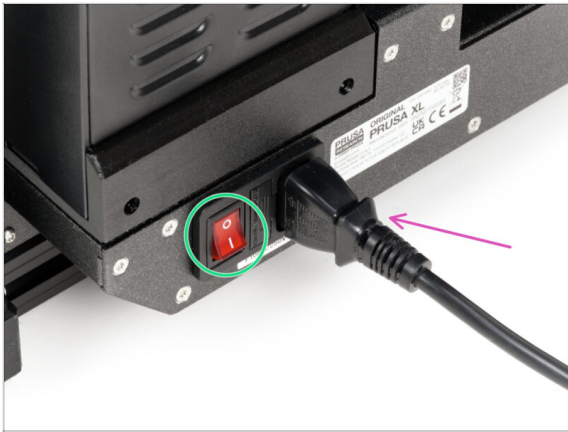
- ◆ Se hai caricato il filamento, scaricalo dall'hotend. Sullo schermo, vai su *Filamento* -> *Scarica Filamento*.
- ◆ Rimuovi il filamento dall'hotend. È necessario rimuoverlo completamente dalla stampante.
- ⚠ **ATTENZIONE: l'hotend e il piano riscaldato sono molto caldi. Non toccare queste parti!!!**
- ◆ 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



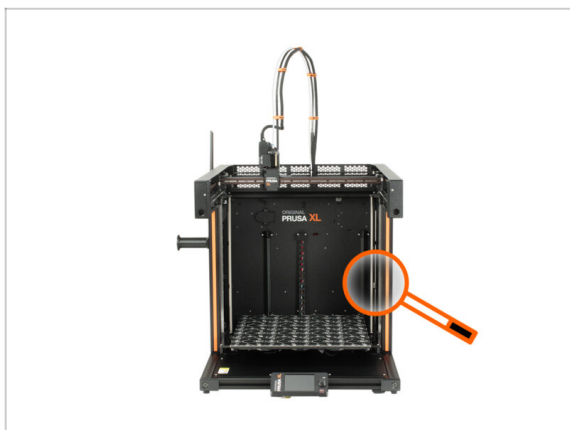
- ◆ Dal lato posteriore della stampante, spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo "O").
- ◆ Scollega il cavo dell'alimentatore.

PASSO 4 Posso aprire le Haribo?



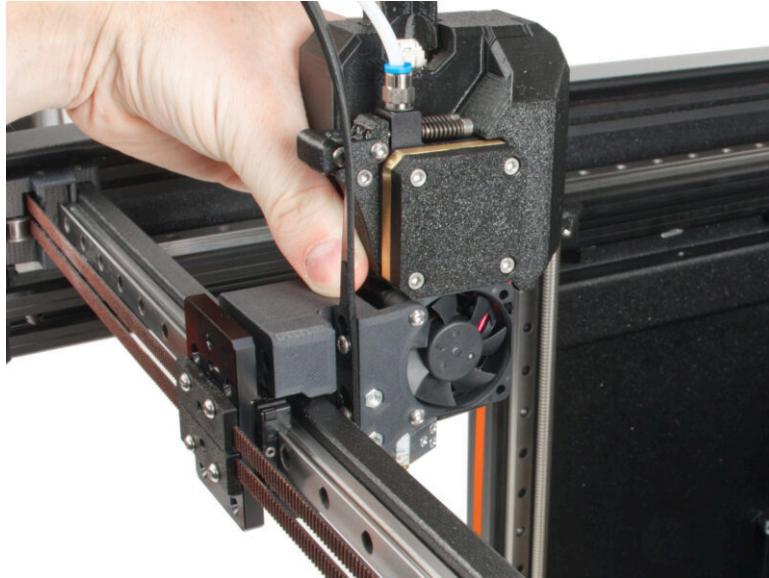
- ⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**
- ◆ Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

PASSO 5 Iniziamo

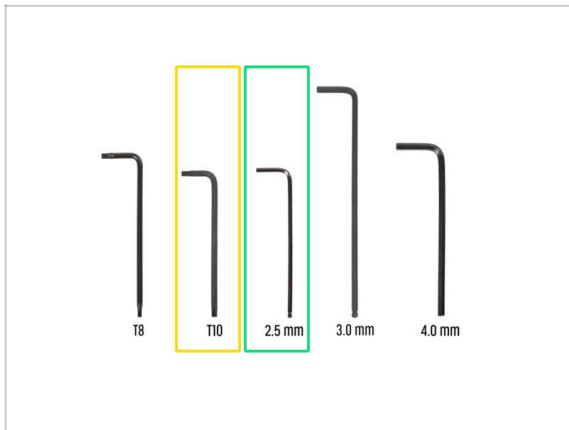


- È stato controllato tutto? Allora, iniziamo a smontare la stampante. Passiamo al capitolo successivo: **3. Smontaggio del Nextruder**

3. Detaching the Nextruder

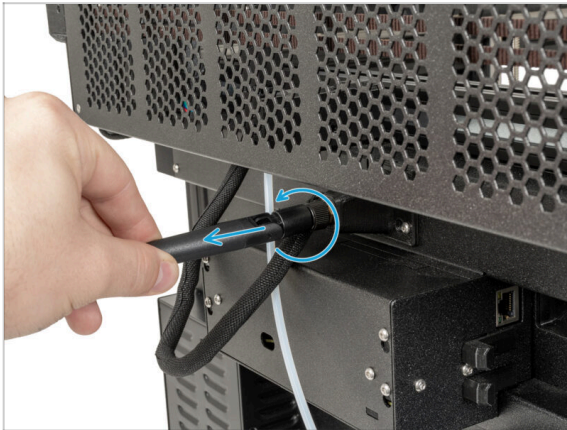


PASSO 1 Tools necessary for this chapter



- **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.

3. Detaching the Nextruder

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



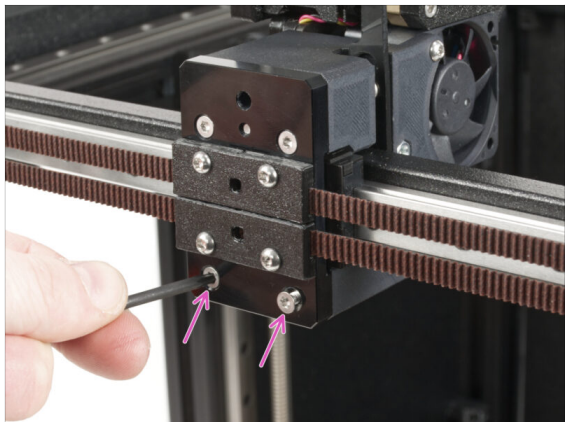
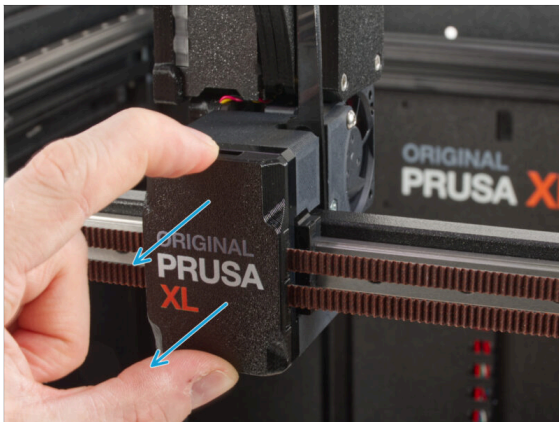
- Turn the printer, so the back side of the printer is facing you.
- ⚠ **There is an antenna cable behind the antenna-holder, do not pull the connector!**
- Loosen two screws on the cover slightly. No need to remove them completely. Push the cover to the right and gently remove it from the screws.
-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



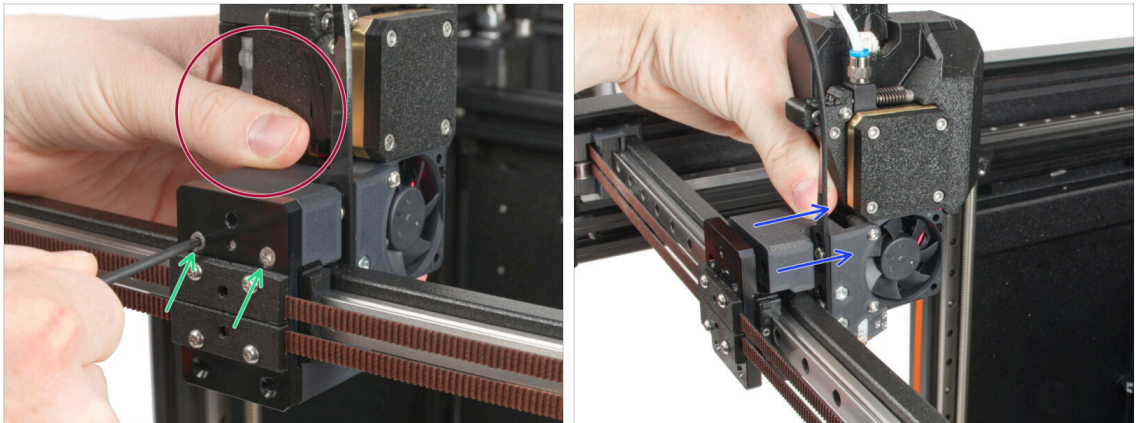
- ❗ If you have an older version of the CoreXY back cover, untighten the screw in the dock same as the instructions say. The process is the same.
- 🟠 Using a 2.5mm Allen key, untighten the screw inside the (middle hole) dock.
- 🟢 Keep the Nextruder cable bundle next to the printer.

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!

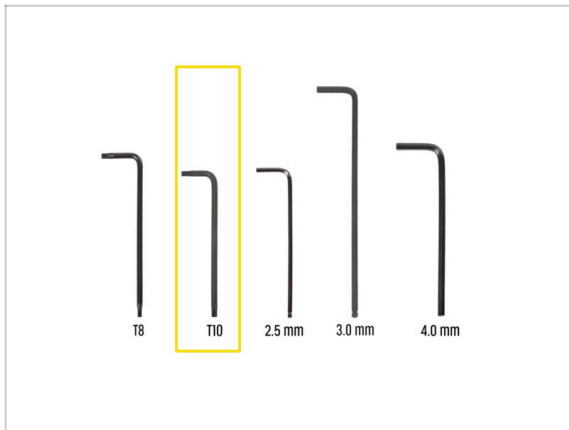


- ◆ Well done! Let's go to the next chapter: **4. ToolChanger assembly**

4. Gruppo Tool-changer

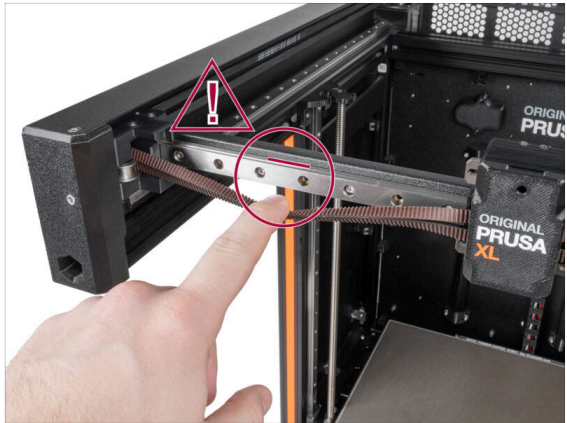
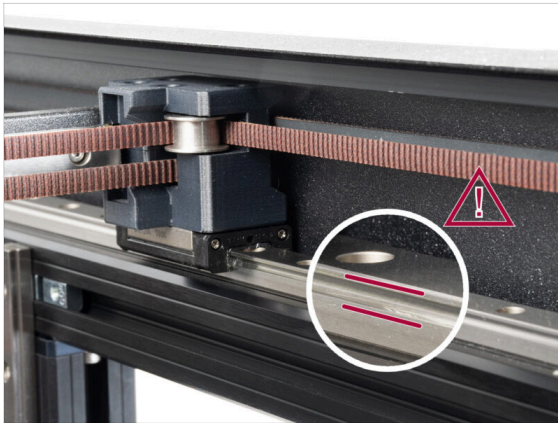


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



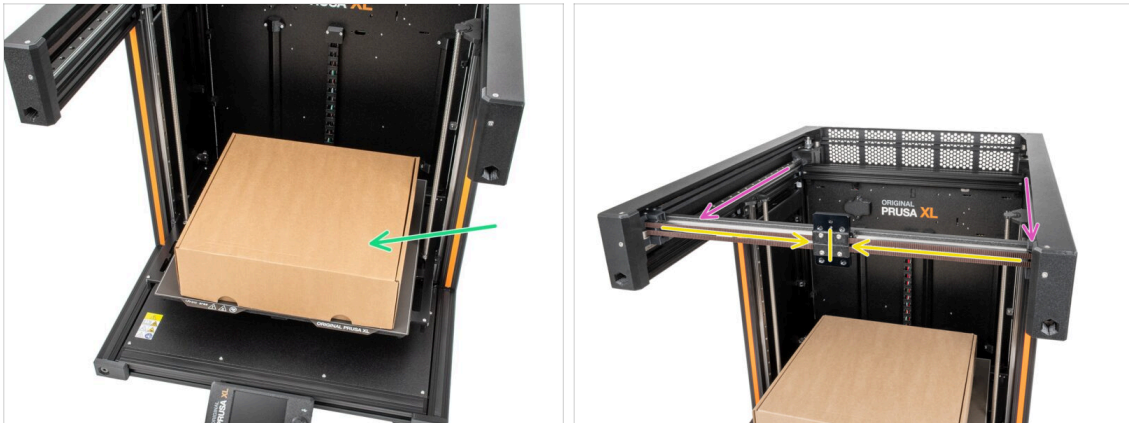
- Per questo capitolo prepara:
- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)

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

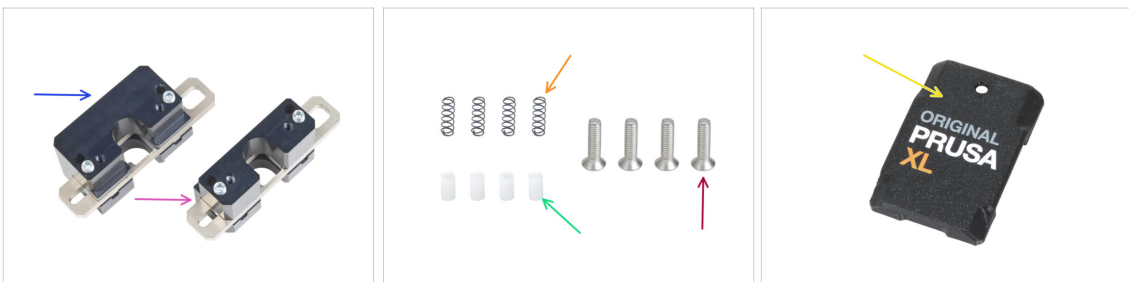


⚠ Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.

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.

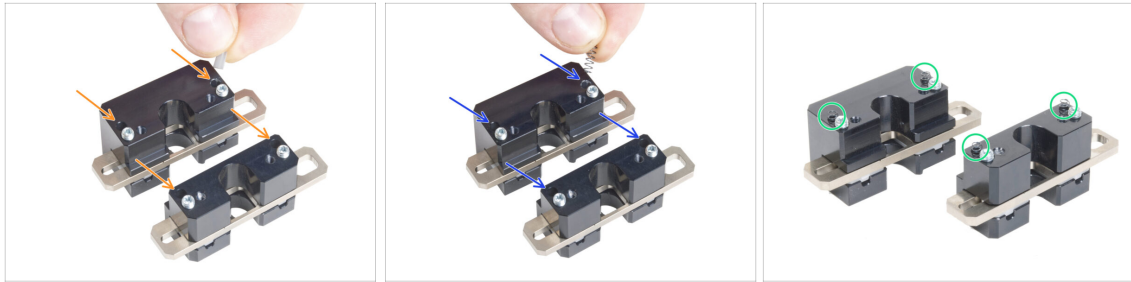
PASSO 4 Installare il ToolChanger: preparazione delle parti



⬛ 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.**

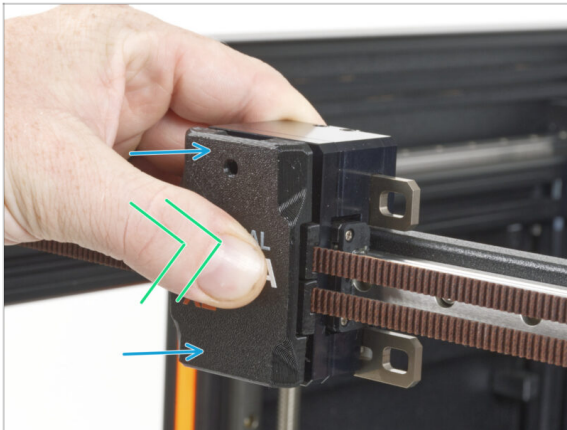
PASSO 6 Installare il ToolChanger



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

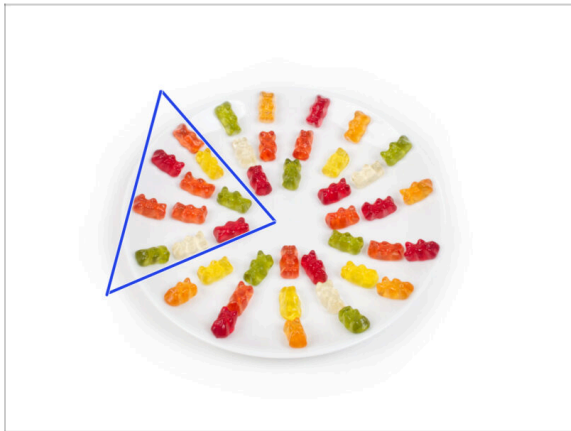
- ✦ Allinea le viti di fissaggio del blocco TC inferiore con i fori ciechi del carrello X. **Guarda l'orientamento corretto del pezzo.** Usa la scanalatura a U del pezzo.
- ✦ Dai un'occhiata al carrello X dal lato posteriore.
- ✦ Attacca il blocco inferiore del blocco TC al carrello X e fissalo con due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



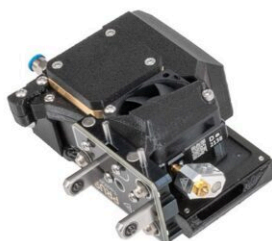
- ⚠ **In silenzio e facendo attenzione apri la busta con le caramelle Haribo. Il rumore potrebbe attirare predatori nelle vicinanze!**
- Distribuisci l'intero contenuto della busta su un piatto pulito e disponilo secondo l'immagine. Il colore non ha molta importanza.
- ⓘ La quantità totale contenuta 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 Ci siamo quasi

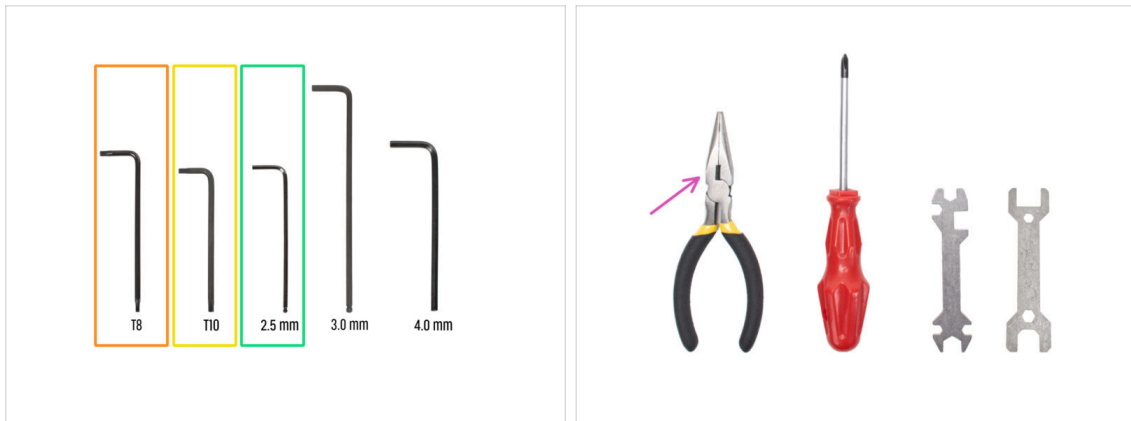


- ◆ Non è stato così difficile. Comunque, ottimo lavoro! Passiamo al prossimo capitolo: **5. Aggiornamento del Nextruder**

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*

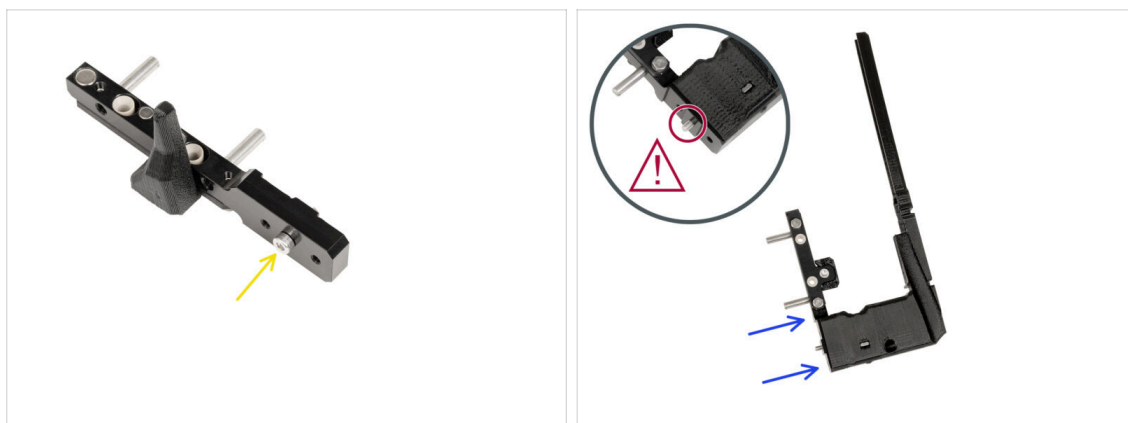
PASSO 6 Nuovo gruppo dock: inserimento del dado



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

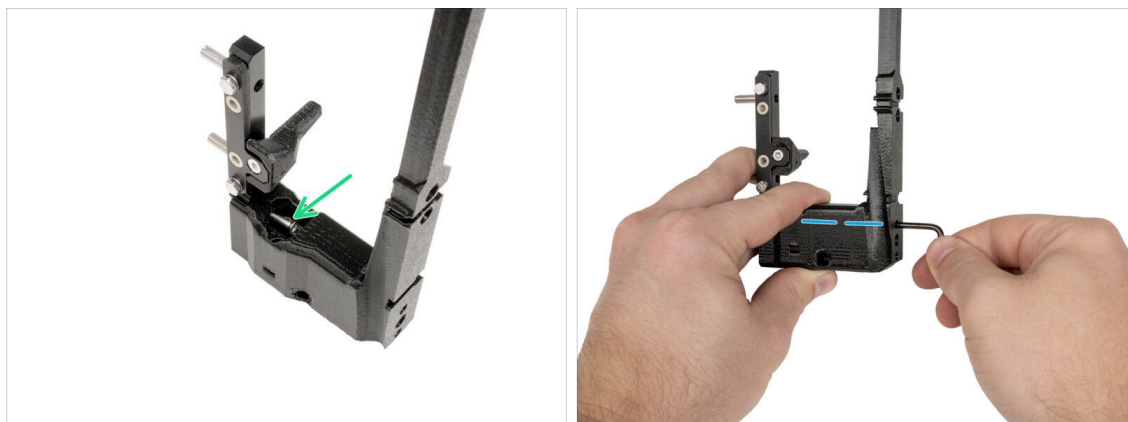
● Usando una chiave a brugola da 2.5mm, spingi il dado nel xl-dock-cable-router.

PASSO 7 Nuovo gruppo dock: dock in metallo



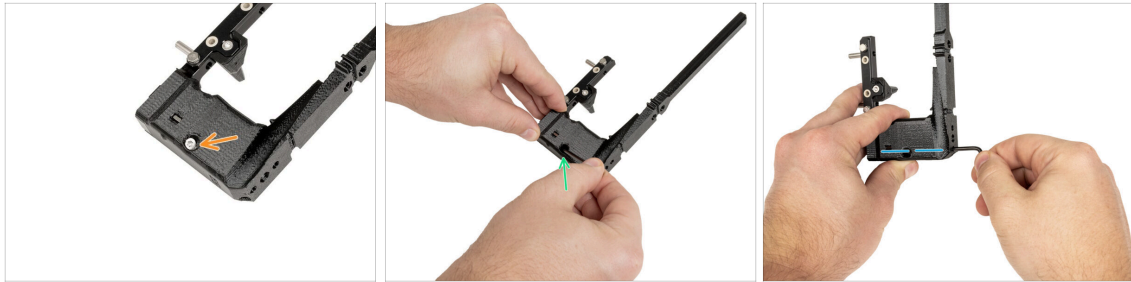
- Inserisci la vite M3x14 nel foro centrale dello strumento di parcheggio come descritto nella figura.
- Inserisci il dispositivo di parcheggio con la vite nel nuovo xl-dock-cable-router.
- ⚠ Ricontrolla la vite. È presente? Procedi con il passo successivo.

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



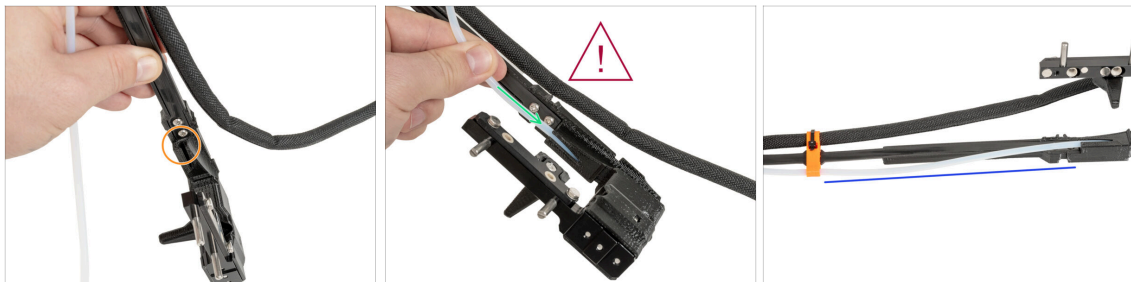
- Dalla parte posteriore del xl-dock-cable-router:
- Individua i due fori per i dadi.
- Inserisci due dadi M3nN nei fori.

PASSO 11 Nuovo gruppo dock: supporto del cavo



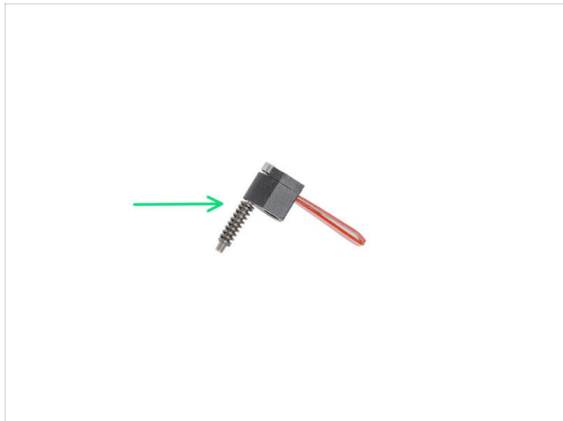
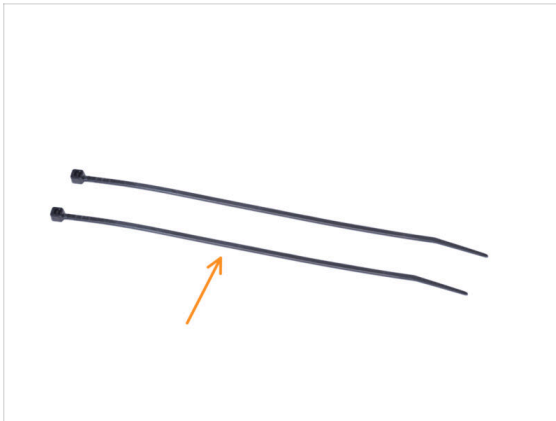
- Prepara il supporto per i cavi accanto al xl-dock-cable-router.
- Dal lato anteriore del xl-dock-cable-router:
- Inserisci il supporto del cavo nella parte xl-dock-cable-router come mostrato nell'immagine.
- ⚠ **Controlla che il supporto del cavo sia inserito correttamente come mostrato.**
- Fissa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



i Starting from May 2024, you may receive a gray nozzle seal. The assembly and functionality remain identical to the red one.

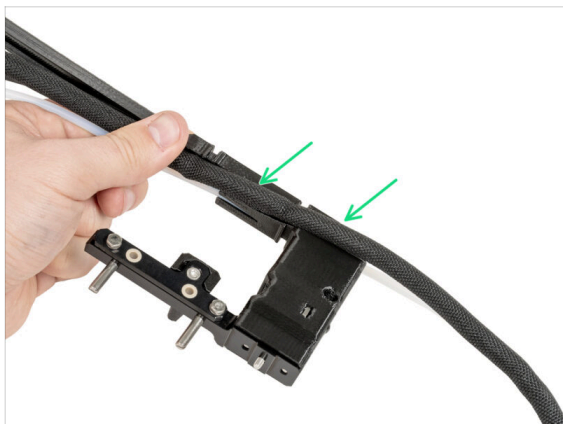
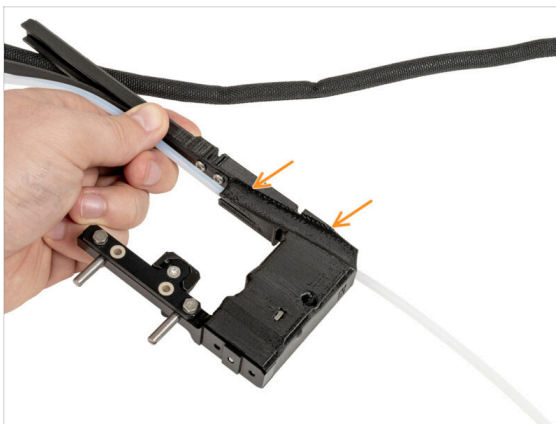
■ Per i seguenti passi prepara:

■ Fascette (2x)

■ Guarnizione ugello (1x)

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

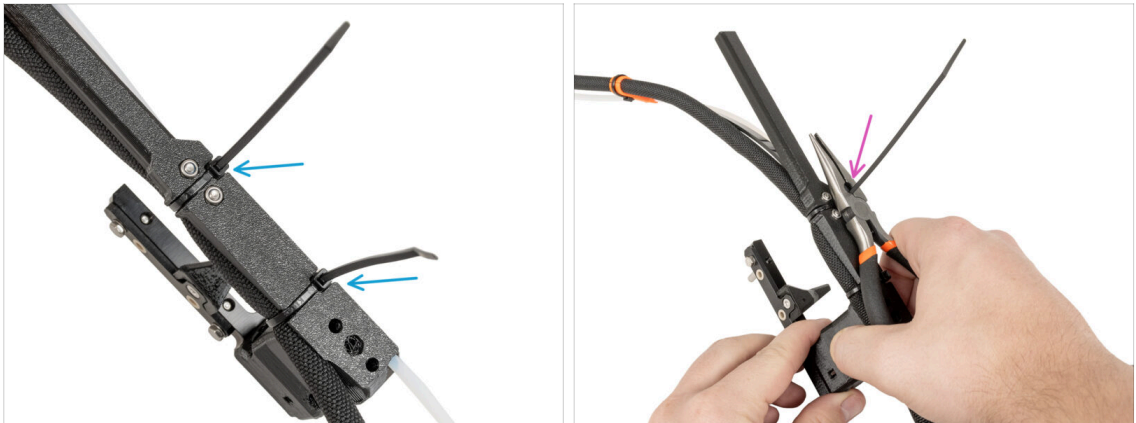
PASSO 14 Nuovo gruppo dock: gruppo cavi



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

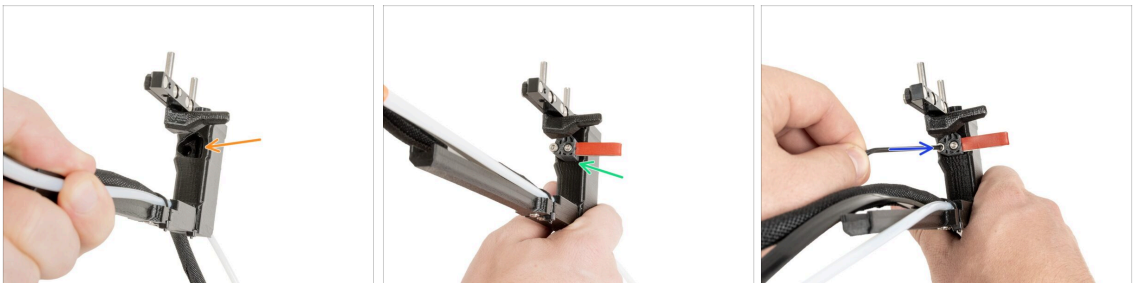
■ Inserisci il fascio di cavi nell'apertura.

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.**
- ① La calibrazione dell'altezza verrà effettuata in un secondo momento, dopo aver terminato l'assemblaggio del dock.

PASSO 17 Smontaggio Nextruder: gruppo cavi



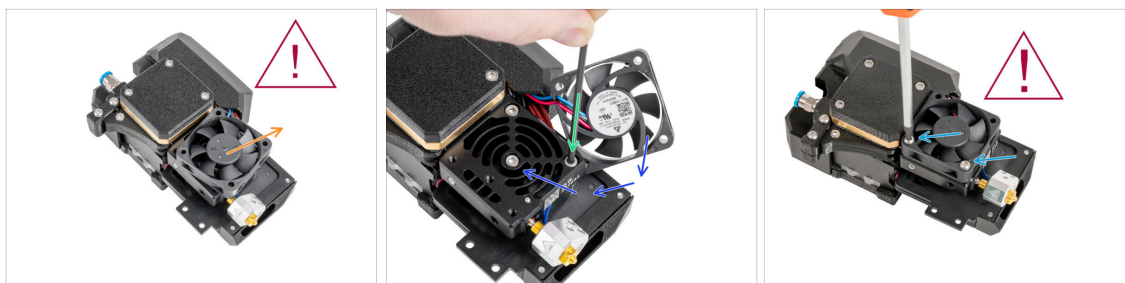
- 🟠 Dal lato anteriore del Nextruder, utilizzando un cacciavite Torx T10, svita le due viti per sganciare il supporto del cavo.
- 🟡 Premi i raccordi Festo ed estrai il tubo in PTFE.
- 🟣 Premi il perno di sicurezza e rimuovi il cavo Nextruder.

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

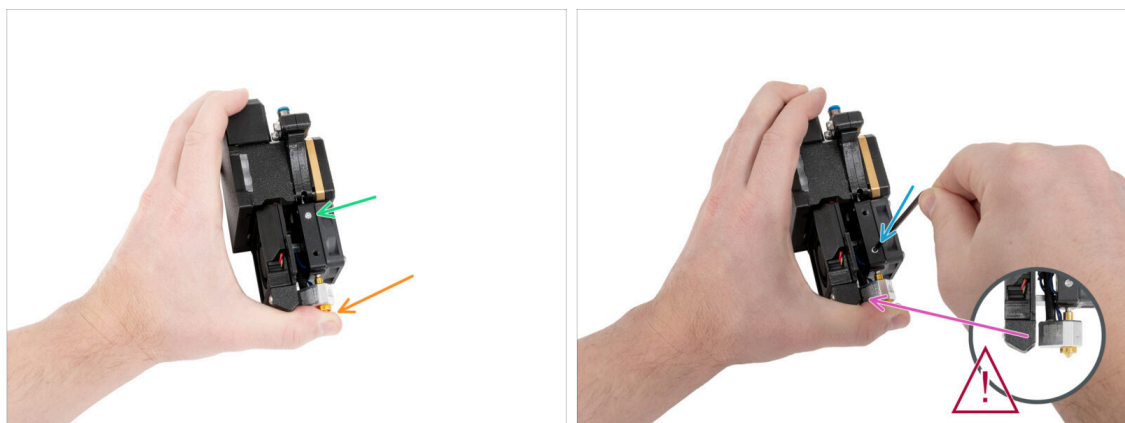





 La ventola del dissipatore è ancora collegata, fai attenzione ai cavi!


-  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 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.
- ⓘ 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!**

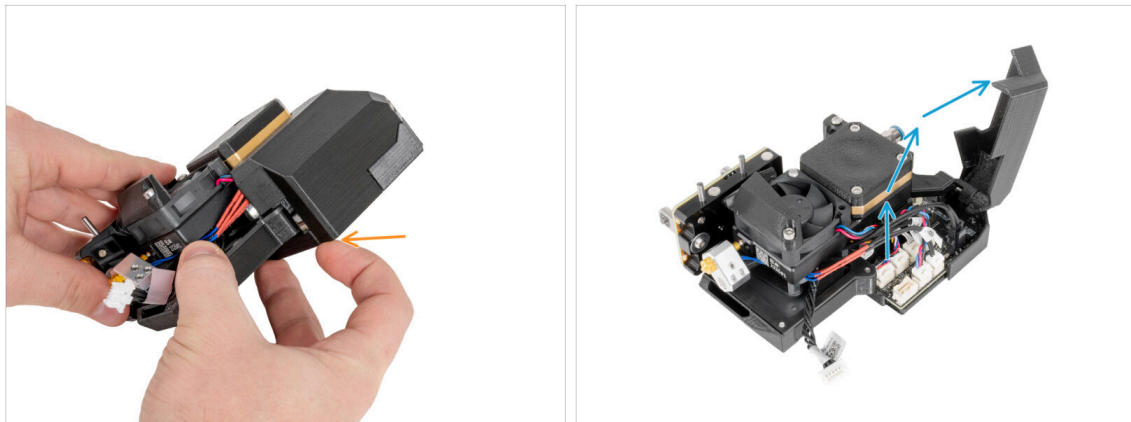
● Collega il tool-changer al Nextruder.

● 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.

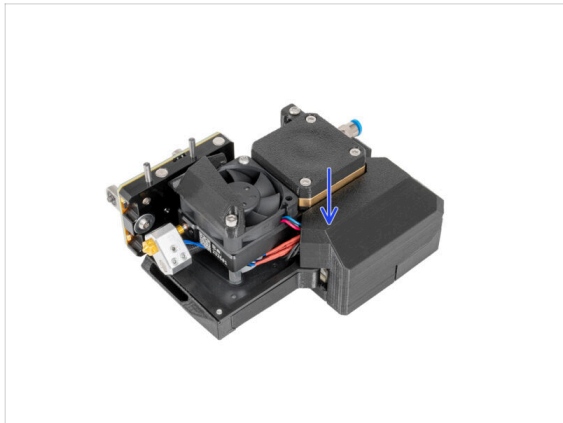
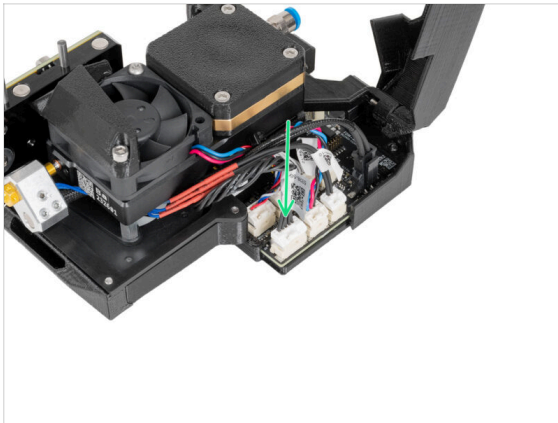
PASSO 26 Connessione del Tool-changer



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

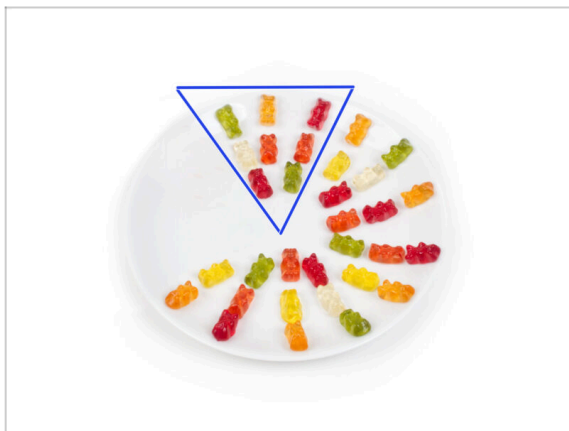
● Apri il coperchio di plastica.

PASSO 27 Connessione del Tool-changer



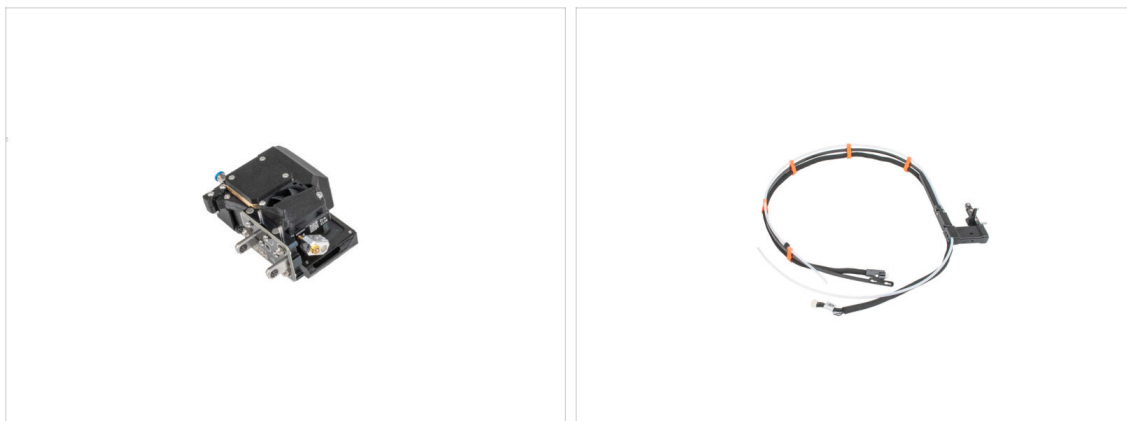
- Collega il cavo del tool-changer al connettore designato.
- Chiudi il coperchio di plastica. **Non schiacciare i cavi!**

PASSO 28 Haribo



- Mangia otto orsetti gommosi.
- ⓘ **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!

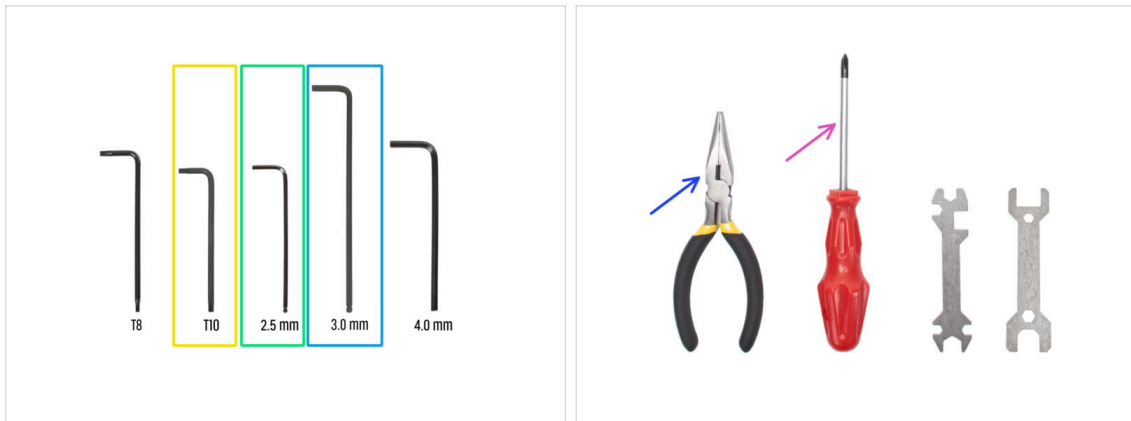


- Ben fatto! Il nextruder e il fascio di cavi sono pronti per le fasi successive.
- Passiamo al capitolo successivo: **6. Assemblaggio dell'alimentatore e dell'elettronica**

6. Assemblaggio PSU ed elettronica



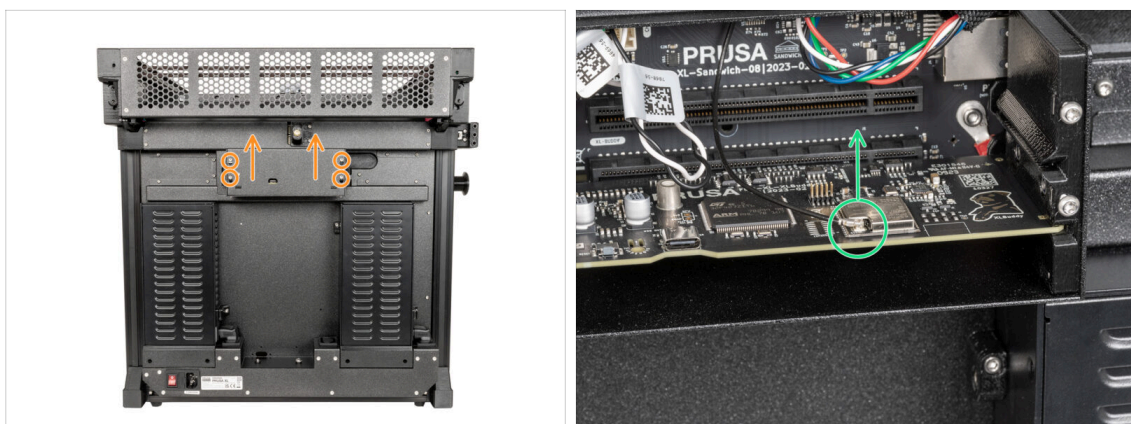
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

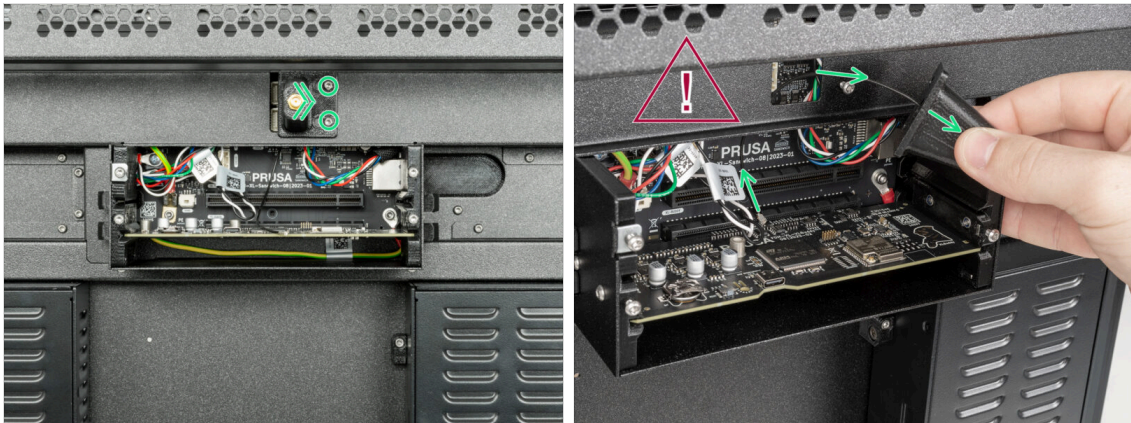
- Chiave o cacciavite Torx T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)

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.
- (i) 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.

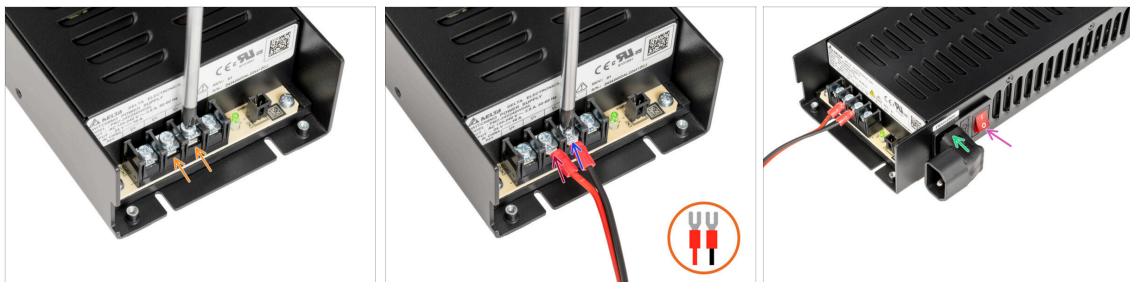
PASSO 5 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti



Per i seguenti passi prepara:

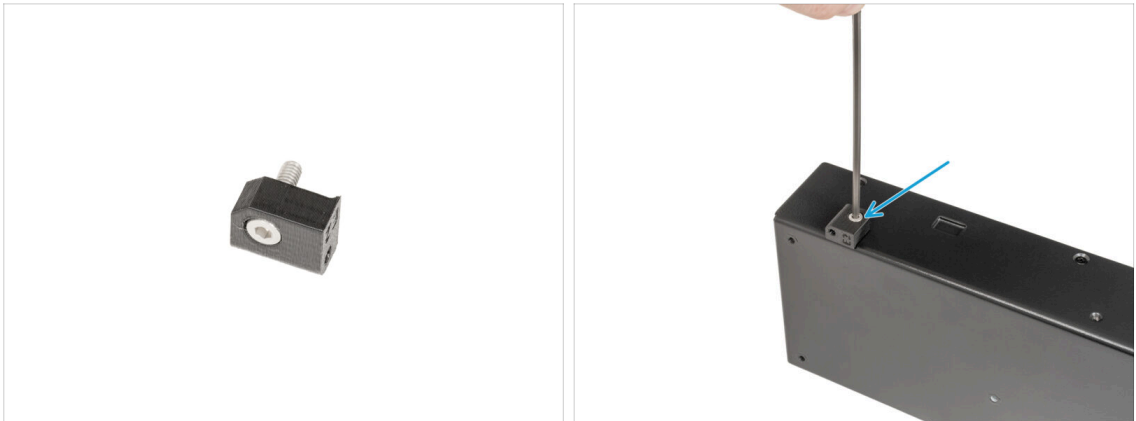
- Alimentatore (1x)
- Viti M3x6 (2x)
- Vite M3x20rT (1x)
- Vite M4x12 (1x)
- PSU-upper-cover-mount (1x)
- Adattatore Down-angled-ac-adapter (1x)
- Cavo d'alimentazione (1x)

PASSO 6 Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore



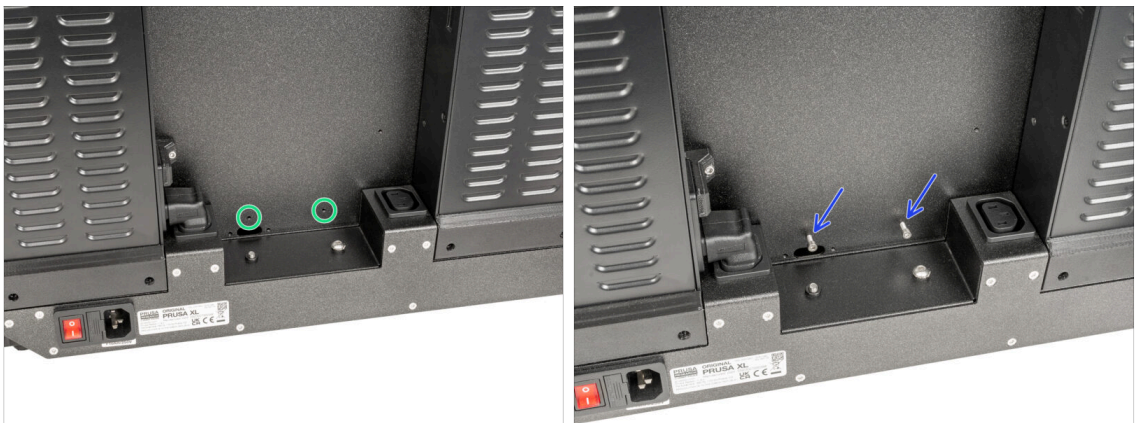
- Con un cacciavite a croce, svita le due viti del terminale.
- Posiziona il cavo rosso sul terminale sinistro e fissalo con la vite del terminale.
- Posiziona il cavo nero sul terminale destro e fissalo con la vite del terminale.
- Dal lato dell'alimentatore, inserisci l'adattatore Down-angled-ac-adapter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

PASSO 7 Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore



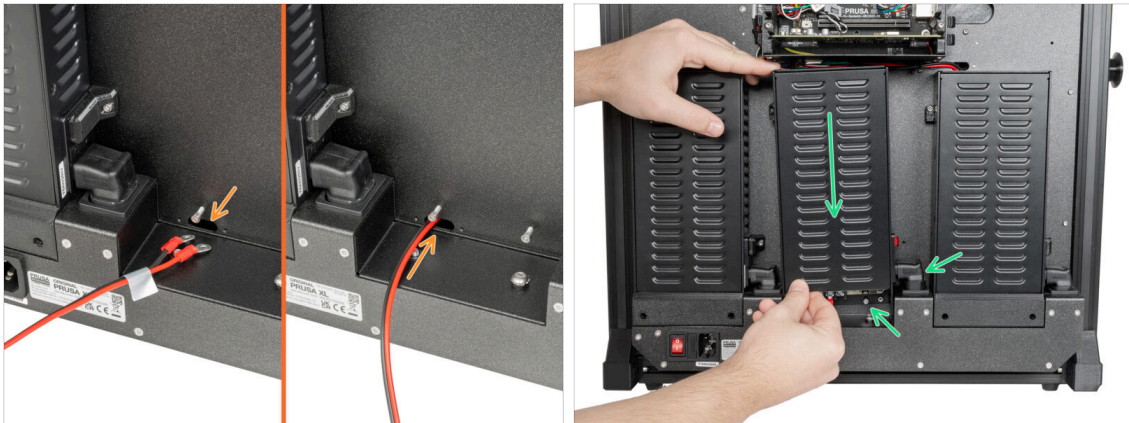
- ◆ Inserisci una vite M4x12 nella parte PSU-upper-cover-mount.
- ⓘ Sul lato opposto rispetto al gruppo Down-angled-ac-adapter.
- ◆ Collegare la copertura PSU-upper-mount-cover all'alimentatore e fissare la vite M4x12 con una chiave a brugola da 3 mm.

PASSO 8 Assemblaggio dell'alimentatore: preparazione della stampante



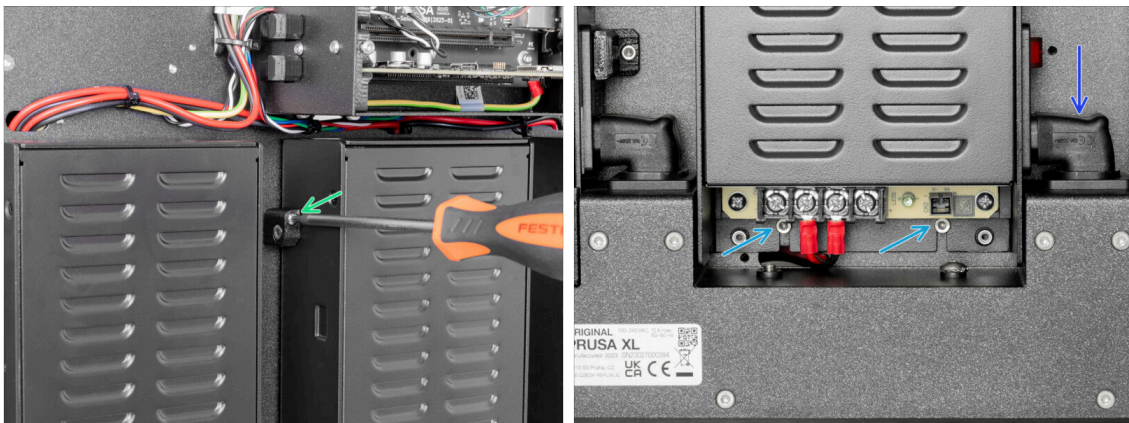
- ◆ Individua due fori sul retro della stampante.
- ◆ Inserisci due viti M3x6 e fissale. **Per ora sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 9 Fissare l'alimentatore



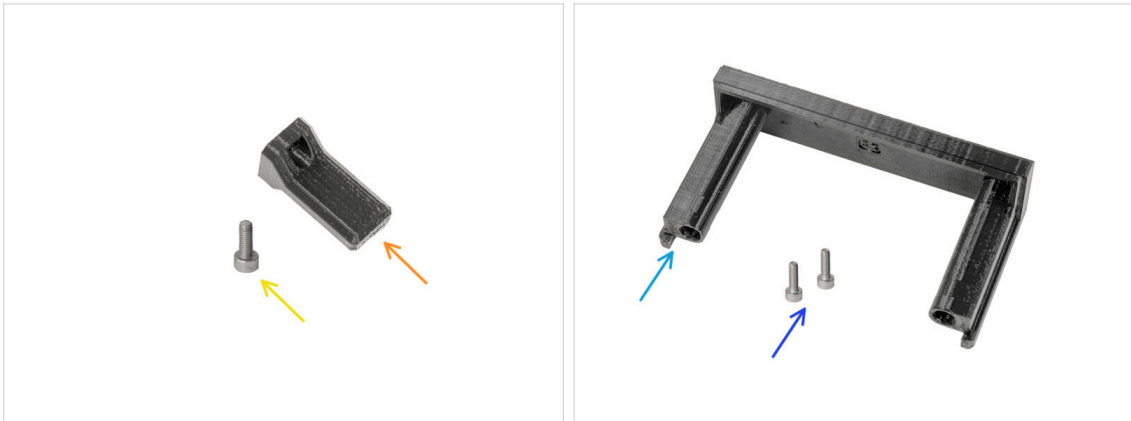
- i** Prepara l'alimentatore sul retro della stampante.
- 🟠** Inserisci il cavo di alimentazione attraverso il foro sul retro della stampante.
- 🟢** Fissa delicatamente l'alimentatore sulle due viti M3x6. Attenzione all'adattatore Down-angled-ac-adapter.

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



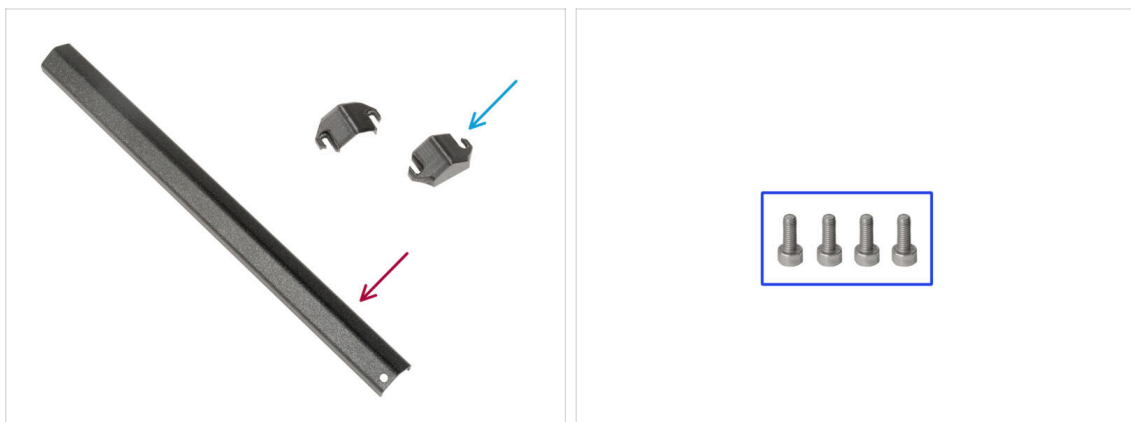
- Inserisci la vite M3x8 nel coperchio dell'interruttore.
- Sul lato destro dell'alimentatore, individua il foro nella piastra posteriore della stampante.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, fissa la vite del coperchio con il retro della stampante.

PASSO 13 Coperture alimentatore: copertura inferiore



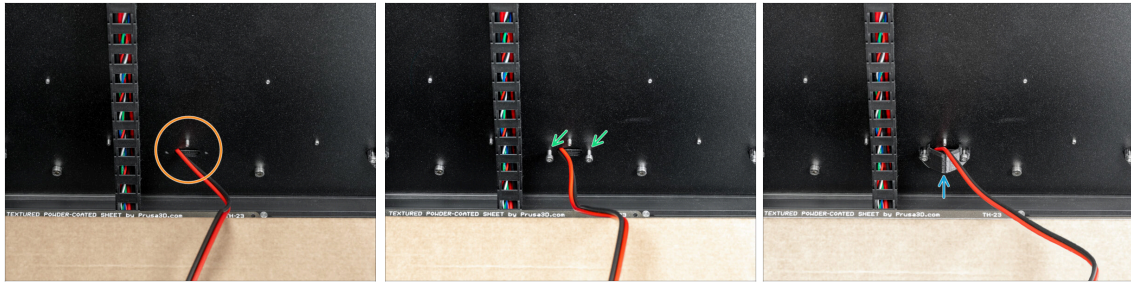
- Inserisci entrambe le viti M3x10 nel coperchio dell'alimentatore.
- Inserisci il coperchio dell'alimentatore preparato sotto l'alimentatore.
- Stringi entrambe le viti M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

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



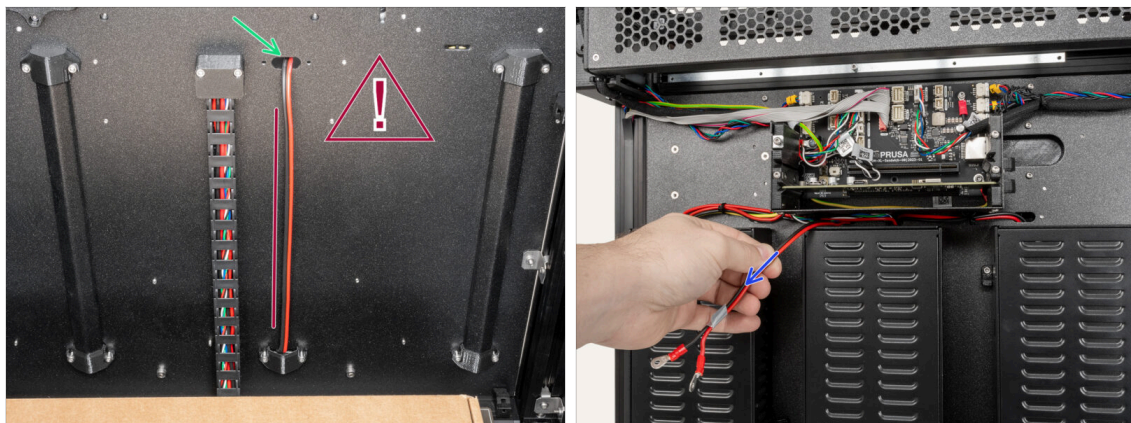
- **Per il prossimo passo, per favore prepara:**
- Parte metallica (1x)
- PSU-cable-cover (2x)
- M3x8 (4x)

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



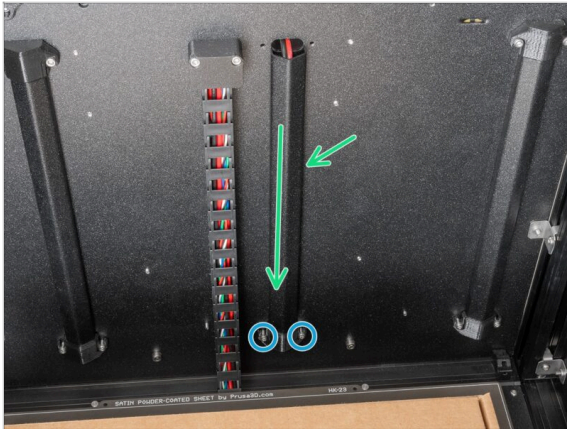
- Gira la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Individua il foro con il cavo di alimentazione accanto al fascio di cavi del piano riscaldato.
- ⓘ Questa parte è un po' complicata a causa dello spazio di manipolazione con la chiave a brugola da 2,5 mm.
- Inserisci due viti 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



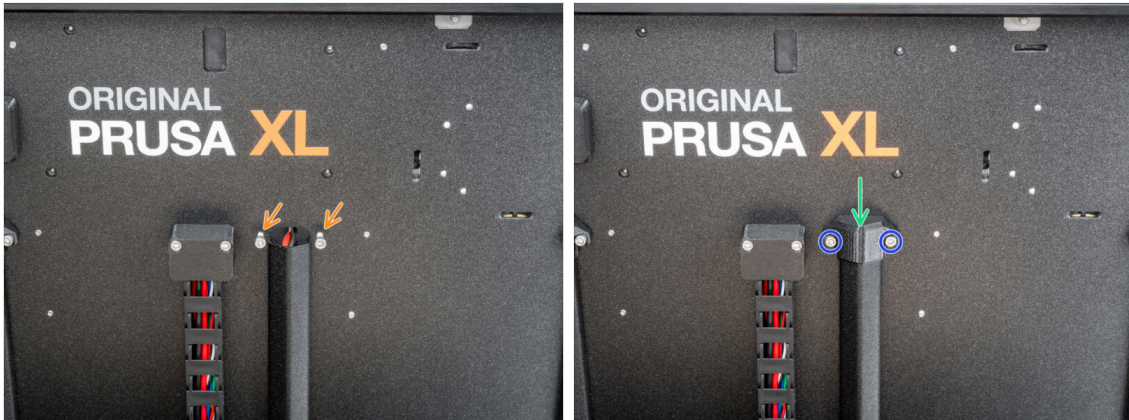
- ⚠ **Non attorcigliare il cavo.**
- Inserisci il cavo di alimentazione attraverso il foro superiore.
- Dalla parte posteriore della stampante, estrai delicatamente il cavo di alimentazione.

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



- Tra la coperchia 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 coperchia 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

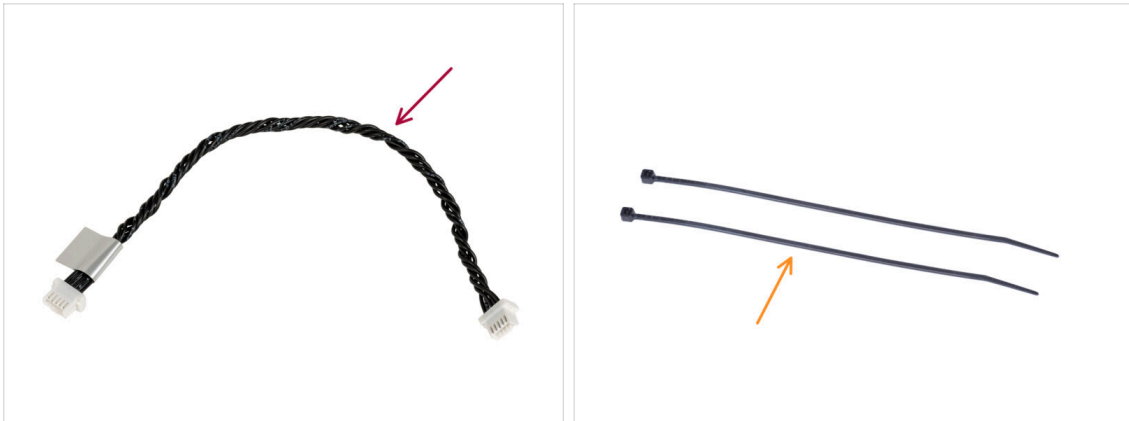


⚠ **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**

- 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.
- ⓘ 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.

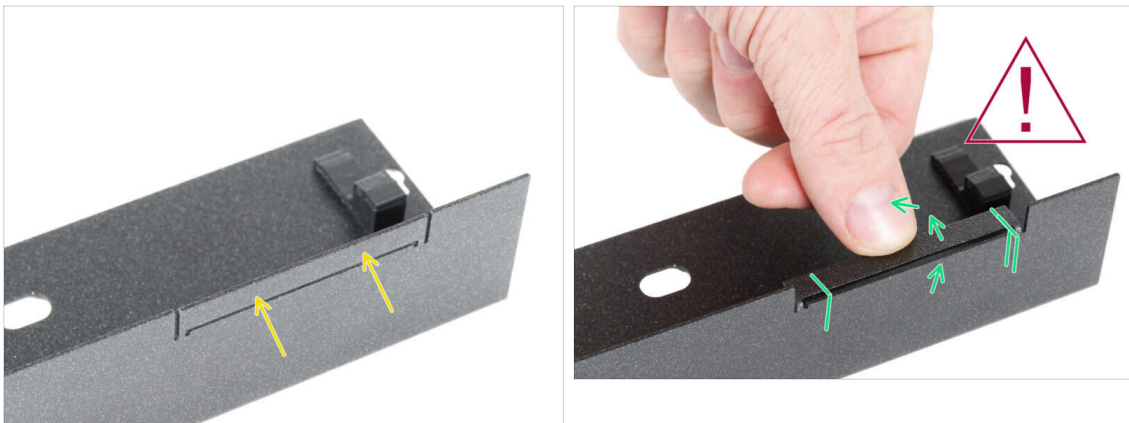
PASSO 23 Copricavi su piastra metallica: preparazione dei componenti



● 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°.

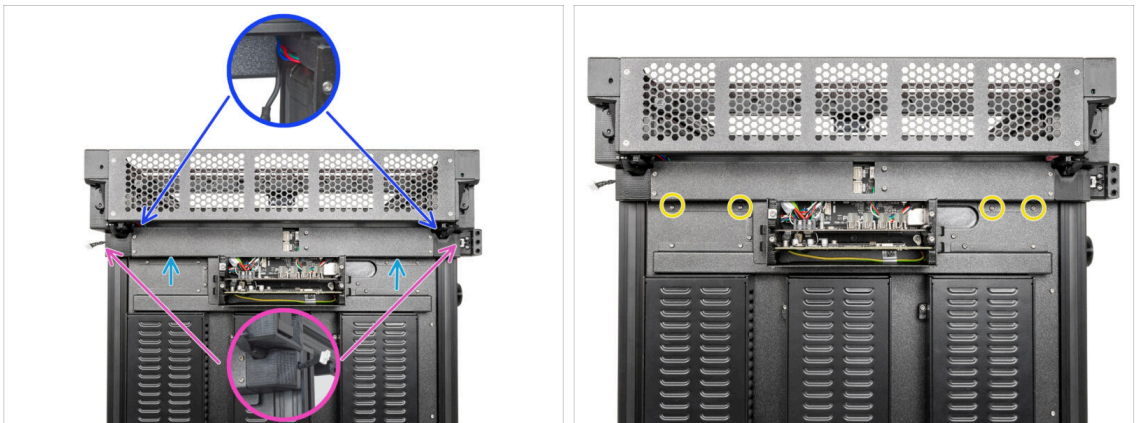
PASSO 25 Copricavi della piastra metallica inferiore



 **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



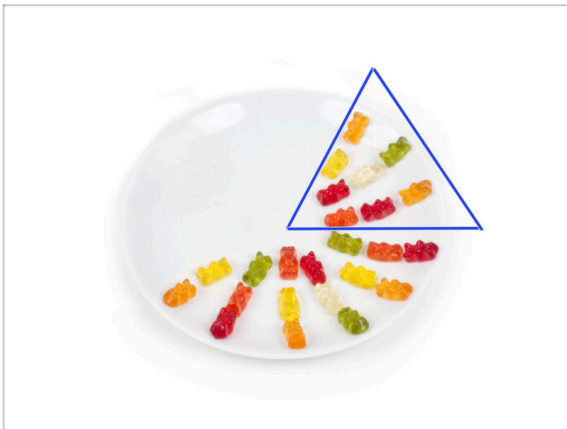
- Attacca il componente Rear-cable-management-upper.
- Assicurati che nessun cavo sia schiacciato nelle coperture di plastica.
- Assicurati che la copertura metallica non schiacci il cavo del motore.
- Fissa la piastra rear-cable-management-upper con quattro viti M3x4rT usando la chiave Torx T10.

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!

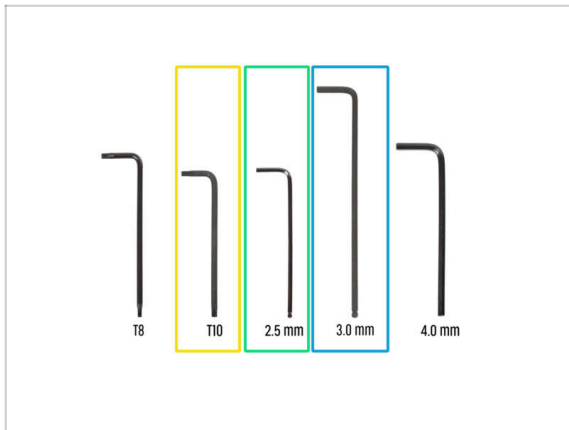


- Ottimo lavoro! Il terzo alimentatore è collegato. Passiamo al prossimo capitolo: **7. Montaggio dell'estrusore e degli accessori**

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



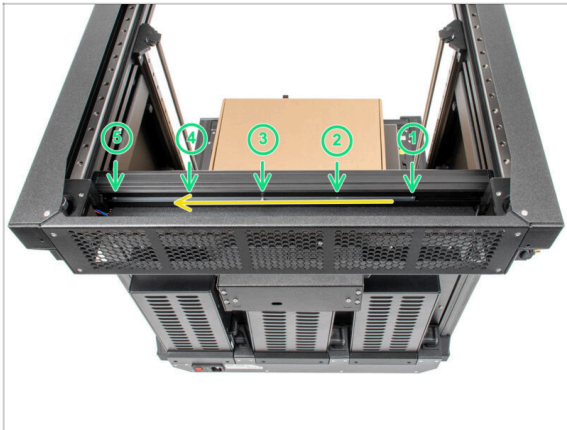
- Dal lato destro della stampante:
- Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso.
- Collega il cavo del sensore del filamento al sensore del filamento.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.
- ⓘ Ora dovresti avere entrambi i sensori di filamento laterali collegati.

PASSO 4 Cavo nextruder: preparazione dei componenti



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

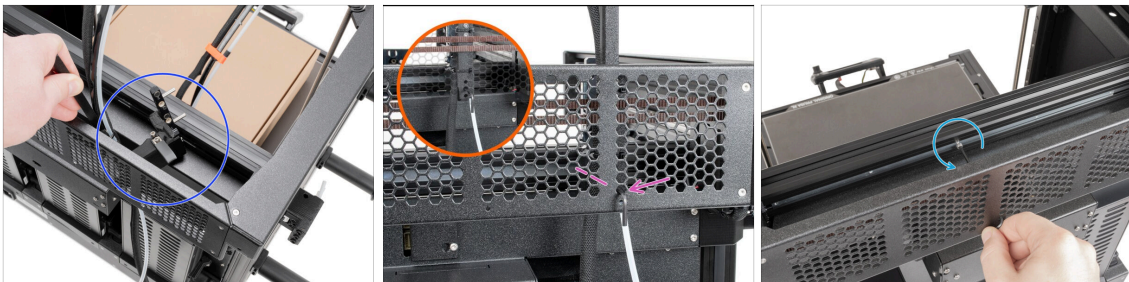
PASSO 5 Guidare il cavo del Nextruder



- 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

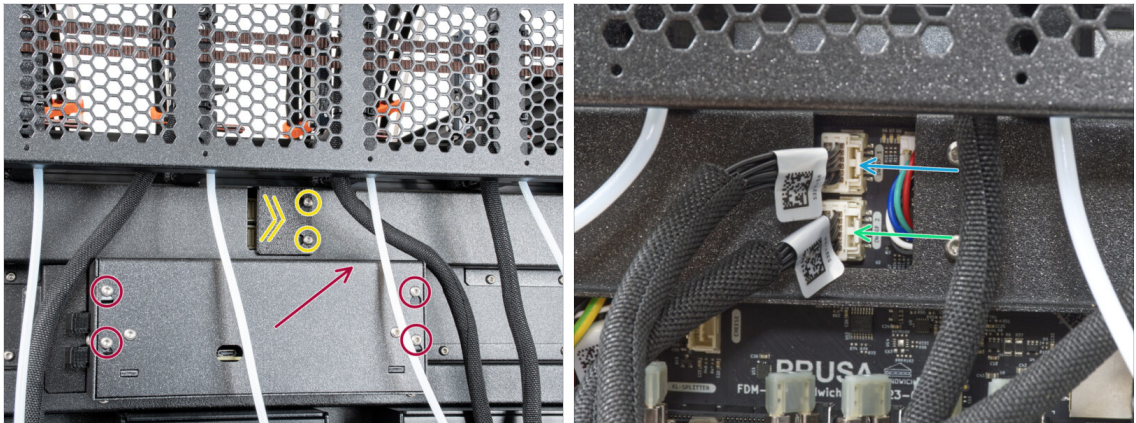


- ⚠ **Controlla che i dock siano ben serrati. Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ **Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.**
- 🛠 Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

PASSO 8 Ispezione Dock: video

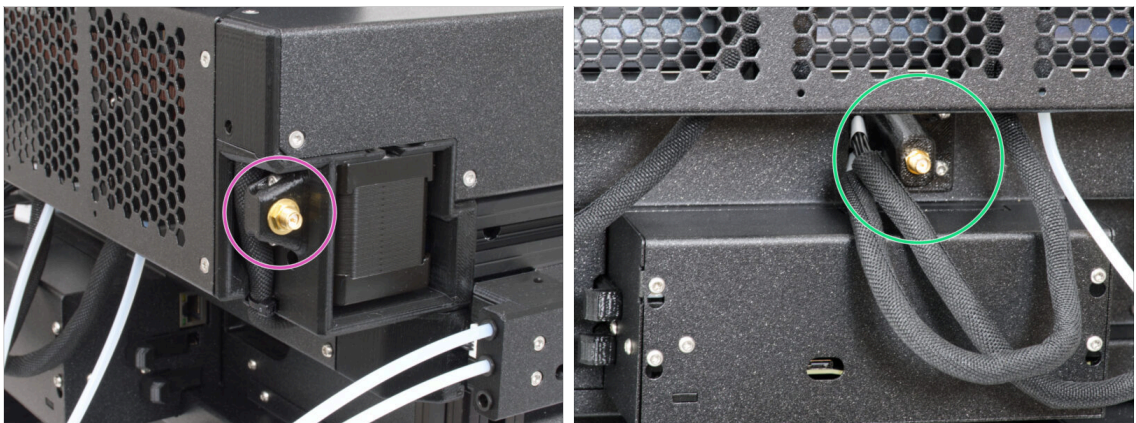
- 🛠 Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

PASSO 9 Connettere i cavi del Nextruder



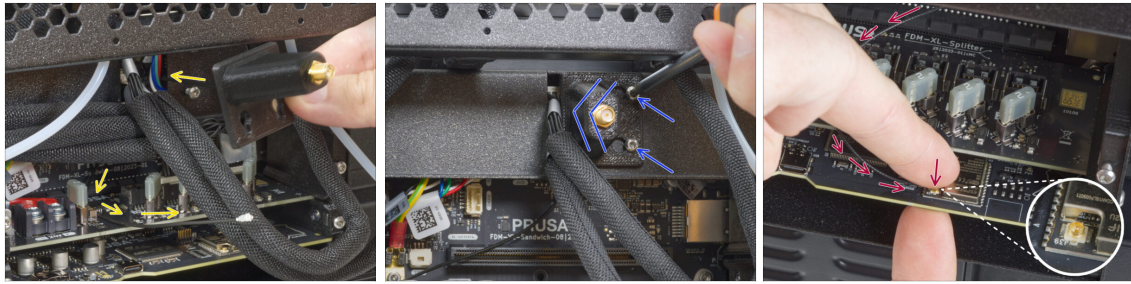
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. 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.**

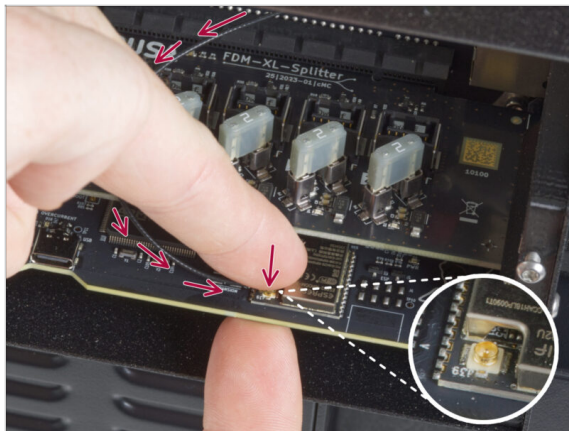
PASSO 11 Installare il supporto posteriore dell'antenna Wi-Fi



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



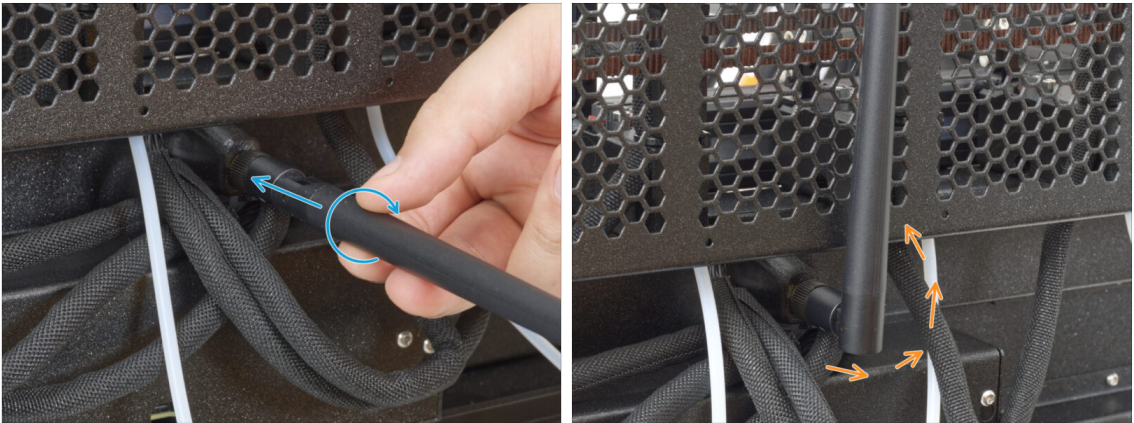
i Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.

■ 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



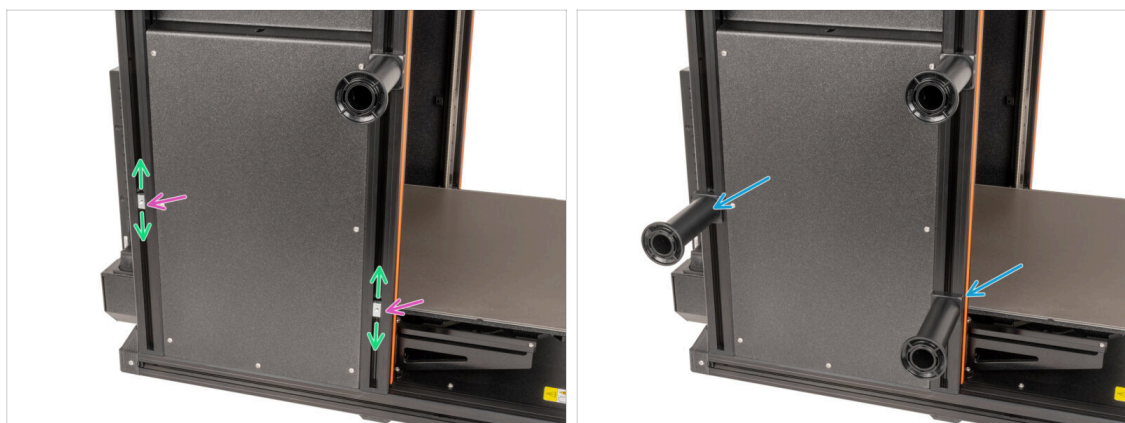
- Individua i due pin sulla parte spool-holder-base e allinearli con i binari della parte spool-holder-slider.
- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.
- Prepara tutti e quattro i porta bobina.

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!**
- 📘 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



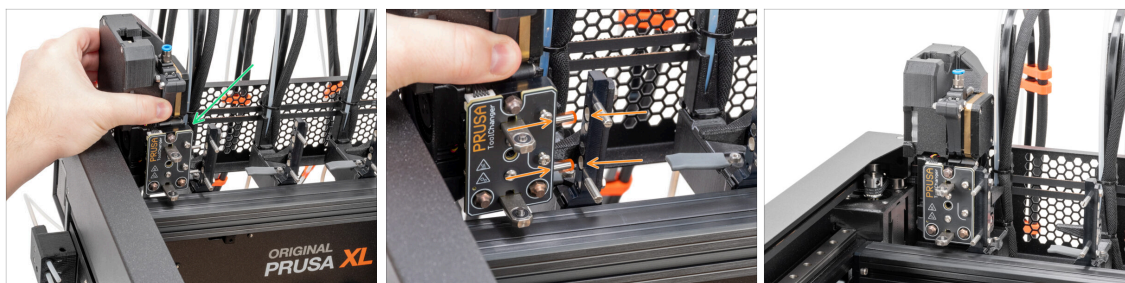
- Gira la stampante in modo che il sensore del filamento (con i due tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
 - Inserisci il quarto e quinto dado M4nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
 - I dadi M4nEs sono liberi di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che 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!**
- 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 24 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



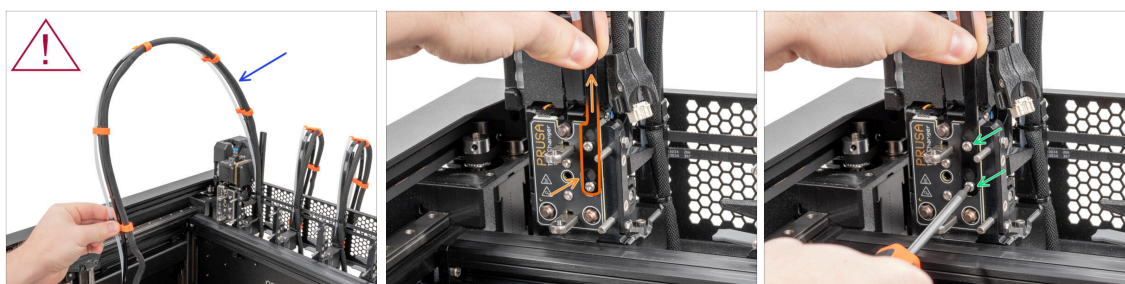
- Per i prossimi passaggi, per favore prepara:
 - Nextruder (5x)

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



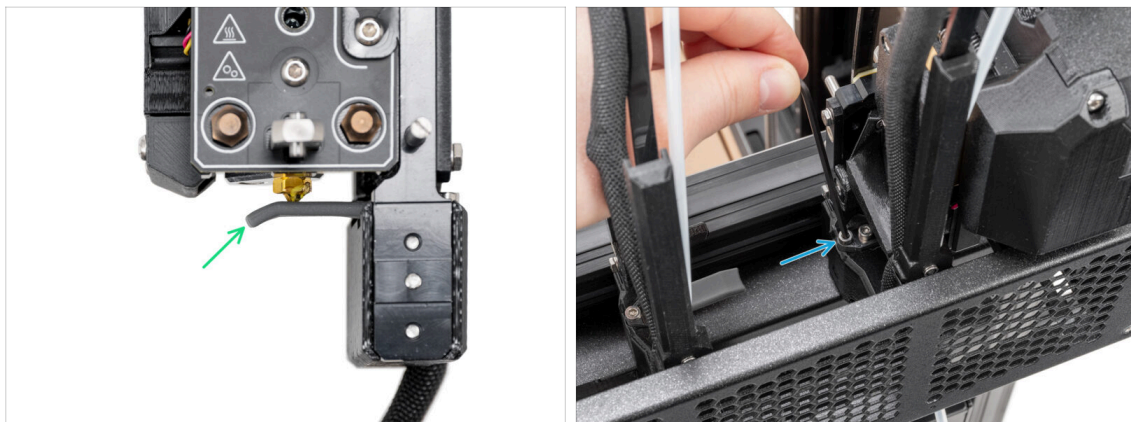
- **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
 - Prendi il fascio di cavi del primo dock Nextruder.
 - ⚠ **Assicurati che il fascio di cavi non sia attorcigliato!**
 - Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti e spingila verso l'alto nella posizione 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.
- ⓘ 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



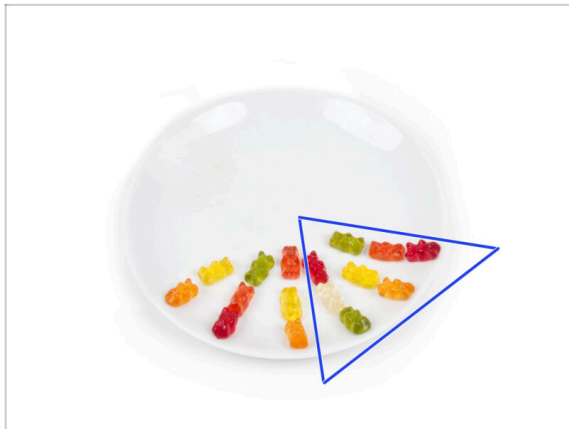
- ⓘ A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- L'immagine seguente è stata realizzata con il Nextruder e il dock rimossi dalla stampante per avere una migliore visibilità di come devono essere impostati.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



- i** Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- i** Assicurati di utilizzare il **Firmware 6.2.4 o più recente**.

 - i** 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)**
- i** 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



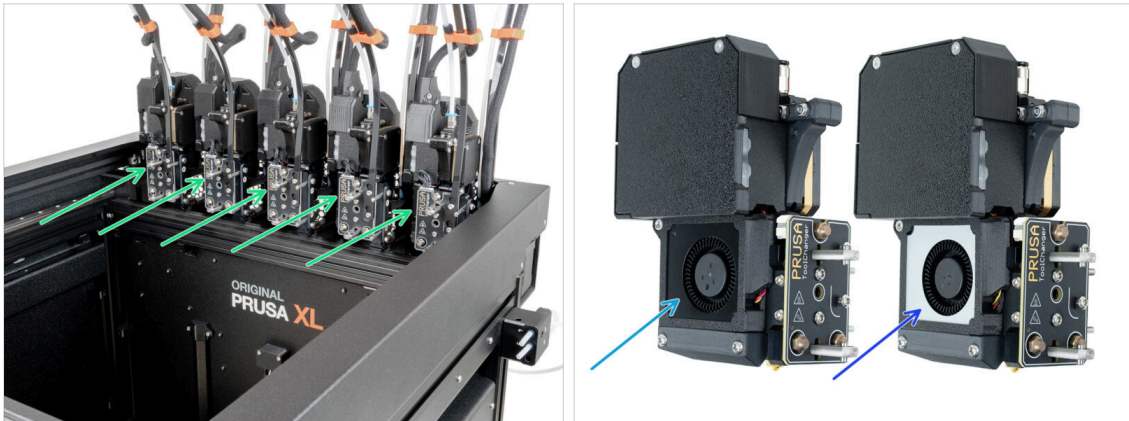
- Dopo l'aggiornamento, la prima cosa da fare è ripristinare le impostazioni di fabbrica della stampante.
- Sullo schermo della stampante, vai su **Impostazioni -> Sistema -> Ripristino di fabbrica** e seleziona **Ripristino impostazioni e calibrazioni**.
- Attendi che la stampante sia pronta.
- Riavvia 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**.
 - ❗ Come installare il calzino - controlla l'articolo.

PASSO 5 Verifica del tipo di ventola di stampa



⚠ A partire da gennaio 2026, le testine di stampa vengono fornite con una ventola di stampa color argento. Controlla il colore della ventola di stampa installata sulla testina. Nel passo successivo, confermerai il tipo di ventola di stampa nel menu della stampante.

● Controlla il colore delle ventole di stampa sul lato sinistro delle testine.

📌 Potresti avere un mix di ventole con stampa nera e argentata. Ti consigliamo di annotare queste informazioni per il passo successivo. La testina più a sinistra è lo Strumento 1, la seconda è lo Strumento 2, ...

● Ventola di stampa nera.

● Ventola di stampa argentata.

PASSO 6 Impostazione della ventola di stampa argentata



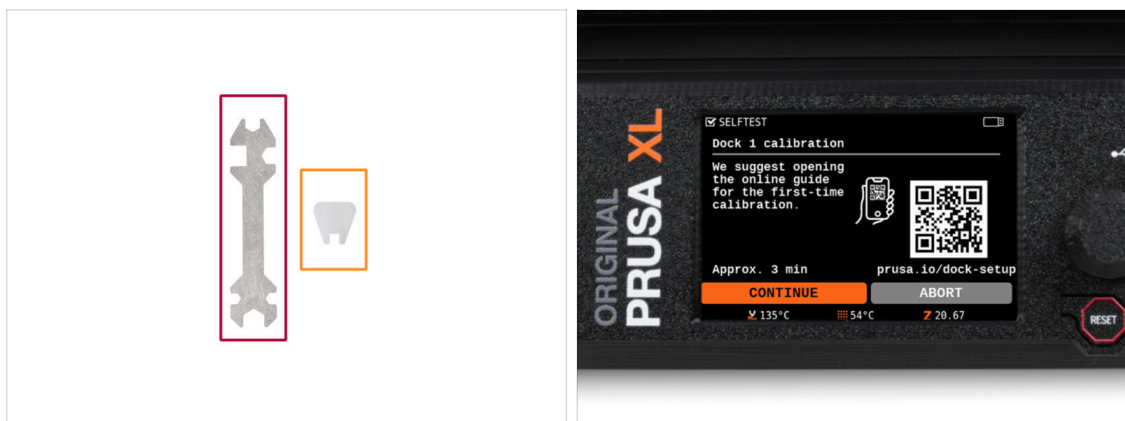
- ◆ Dopo l'avvio della stampante, verrà visualizzata la configurazione guidata - Configurazione della stampante.
- ◆ Se le ventole di stampa sono tutte nere, seleziona **Fatto** con la manopola per passare al passaggio successivo.
- ◆ Se una delle ventole di stampa è di colore argentato, impostala in questo passaggio:
 - Strumenti -> Strumento 1 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la prima testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 2 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la seconda testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 3 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la terza testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 4 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la quarta testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 5 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la quinta testina - se la ventola di stampa è argentata.

PASSO 7 Configurazione guidata



- Lo schermo ti chiede di avviare la 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 8 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



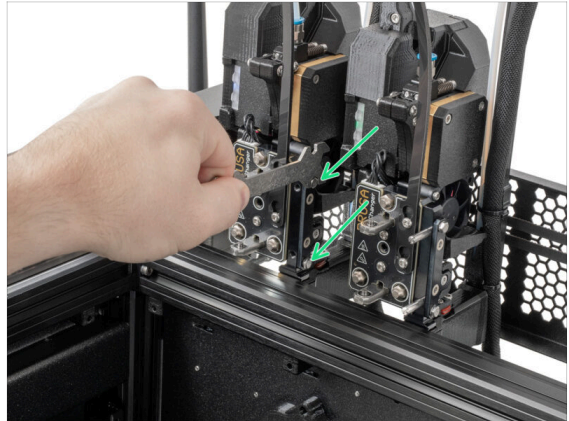
- Ti servirà:
 - Chiave universale (1x)
 - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- ⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta,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

PASSO 9 Configurazione guidata: Allenta il perno



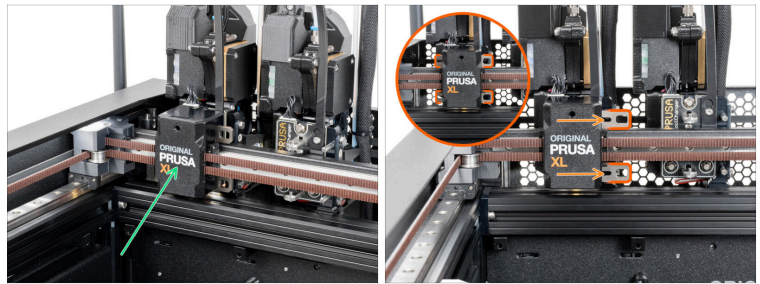
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando la chiave inglese Mini, svita e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

PASSO 10 Configurazione guidata: Allenta le viti



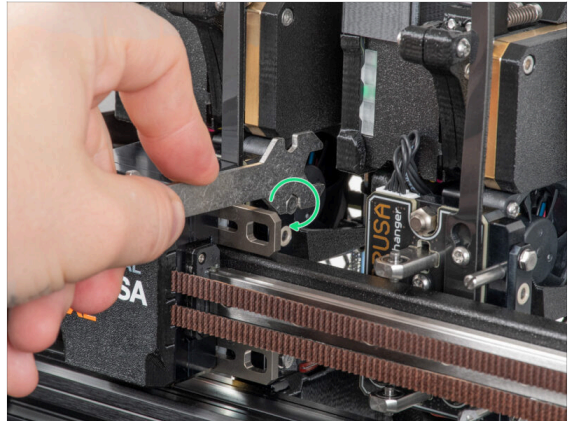
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 11 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



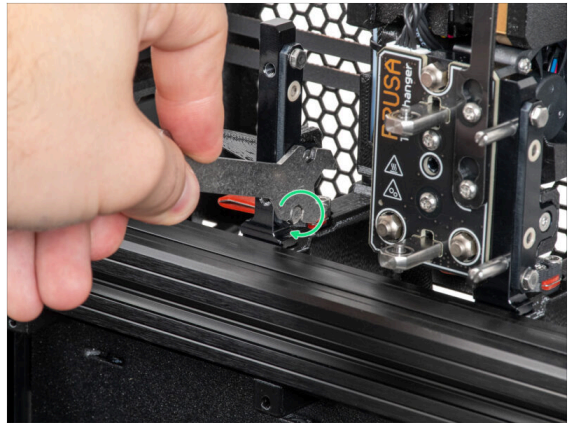
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

PASSO 12 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



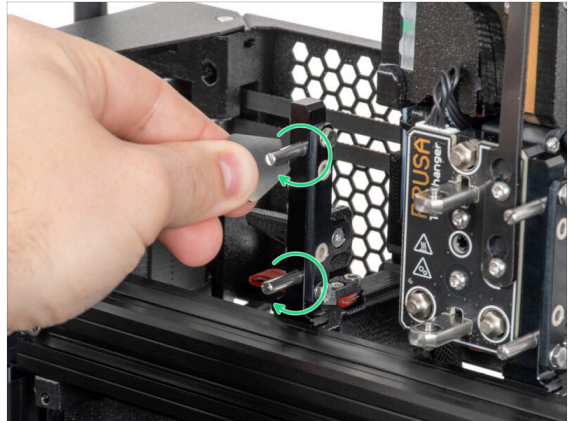
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante **Continua** sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

PASSO 13 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



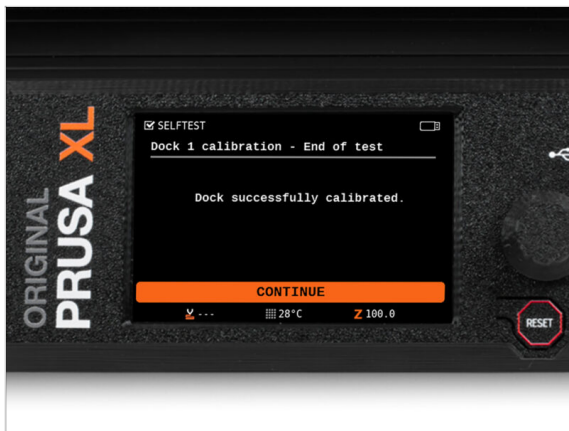
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

PASSO 14 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 15 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 16 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 17 Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento



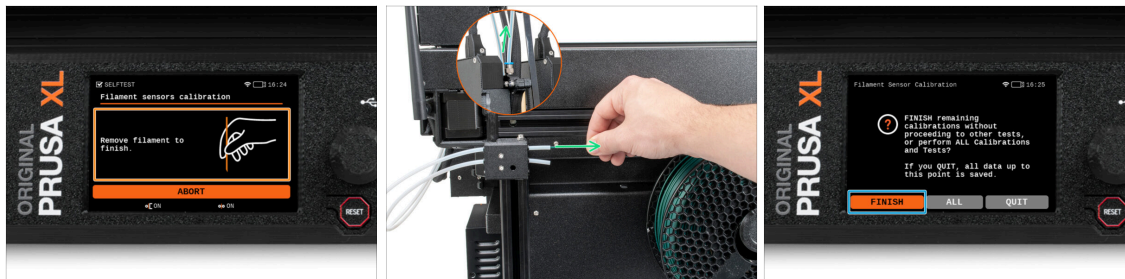
- ◆ Dopo l'aggiornamento, dobbiamo ricalibrare i sensori di filamento.
- i La stampante non deve avere alcun filamento caricato.
- ◆ Procedi con la calibrazione del sensore di filamento. Segui le istruzioni visualizzate sul display.
- ◆ Seleziona **No**, la stampante non ha alcun filamento caricato.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

PASSO 18 Configurazione guidata: Ricalibrazione dei sensori del filamento



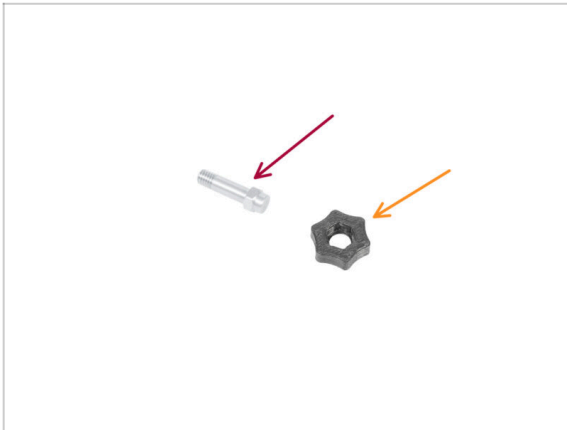
- ◆ Adesso, inserisci il filamento nel tubo in PTFE del sensore di filamento laterale (della testina che hai scelto) e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ◆ È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.
- i 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 19 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



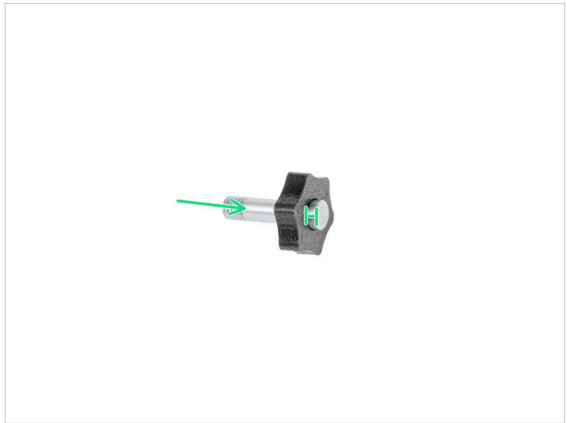
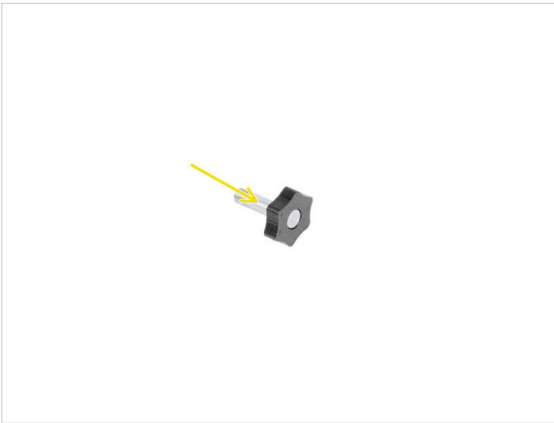
- ◆ Ti verrà chiesto di rimuovere il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ◆ Rimuovi completamente il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ◆ Sullo schermo, seleziona **Fine** e procedi con la calibrazione di tutte le testine degli strumenti della tua stampante.

PASSO 20 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



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

PASSO 21 Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti



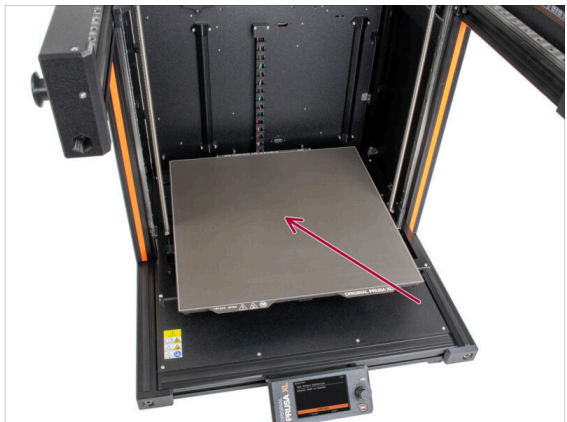
- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Spingi il perno nella parte in plastica, in modo da creare una piccola fessura sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

PASSO 22 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



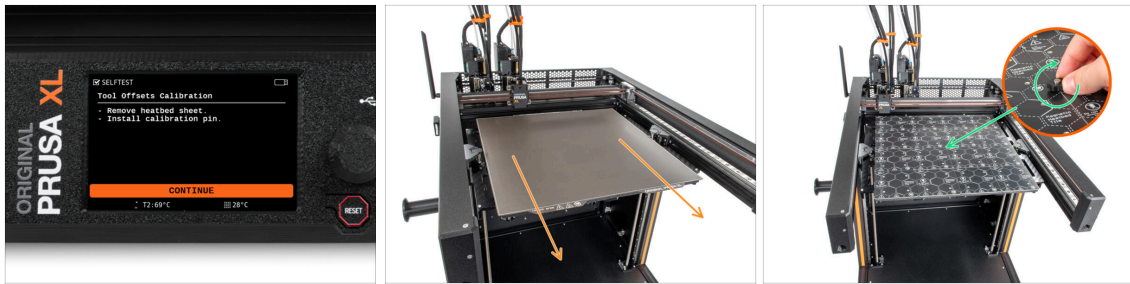
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

PASSO 23 Configurazione guidata: Installazione della piastra



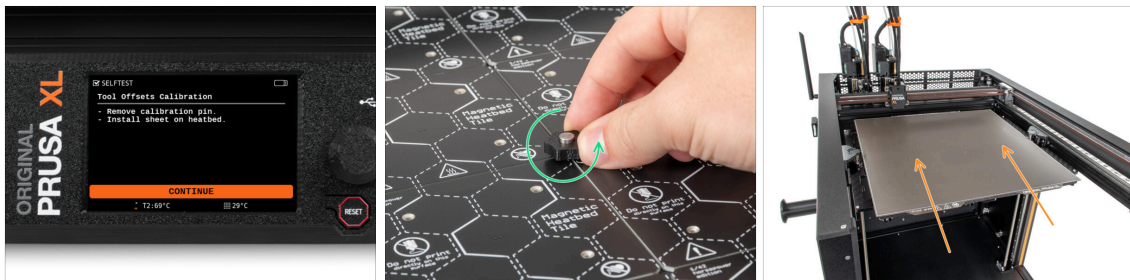
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ⓘ Ora la stampante inizia una breve calibrazione.

PASSO 24 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 25 Configurazione guidata: Calibrazione offset completata



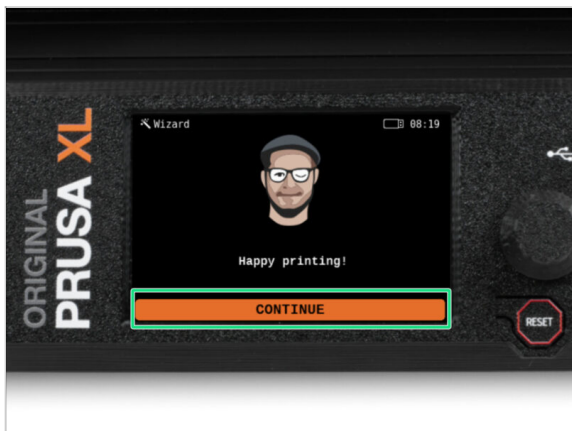
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ⓘ La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset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

PASSO 26 Perno di calibrazione



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

PASSO 27 È fatta



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

PASSO 28 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.

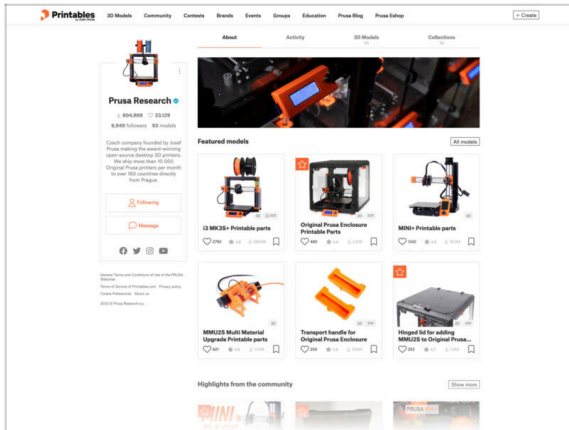
PASSO 29 Una veloce guida per le prime stampe



📌 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**.

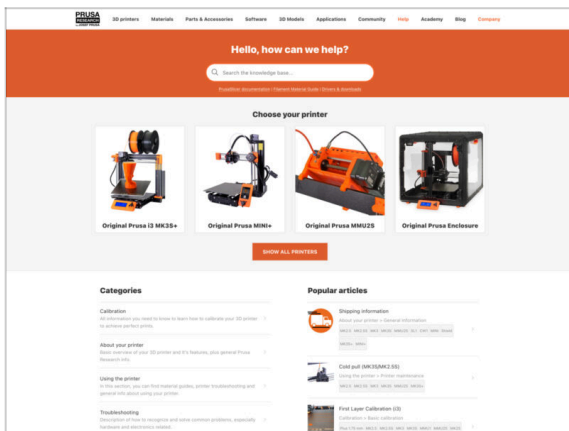
⚠️ **Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza***

PASSO 30 Modelli 3D stampabili



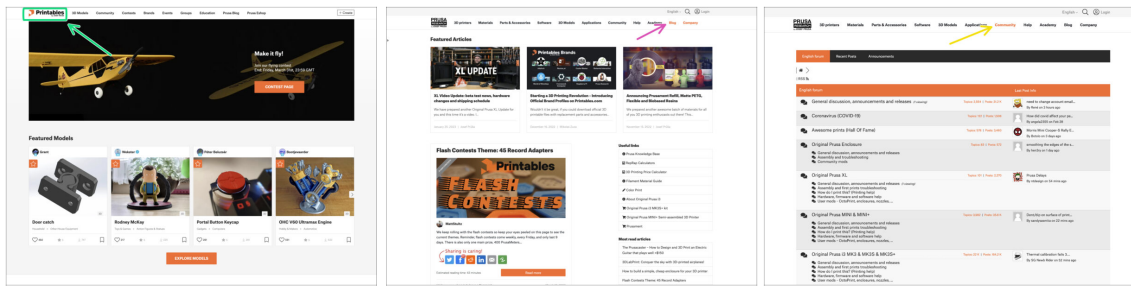
- ◆ **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata Printables.

PASSO 31 Nozioni base Prusa



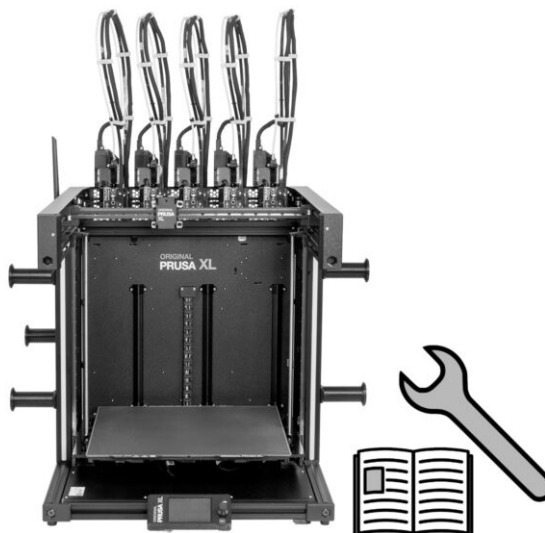
- ◆ Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- ◆ Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 32 Unisciti a Printables!

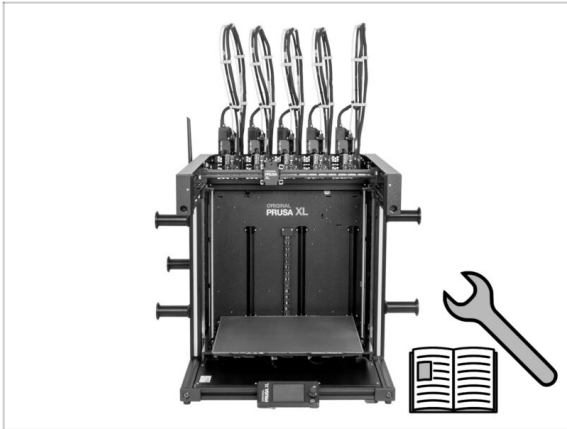


- ◆ **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- ◆ Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti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

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

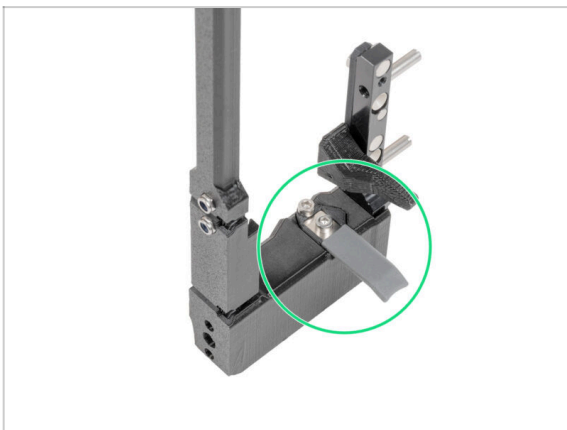


PASSO 1 Registro delle modifiche del manuale XL (Aggiornamento da testina singola a cinque testine)



- 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







