

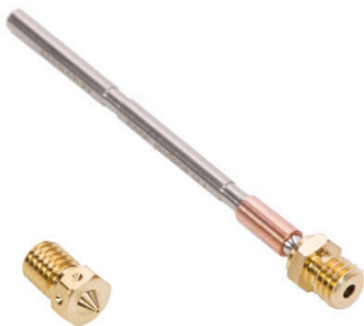
# Indice

## Come installare l'adattatore Ugello Nextruder

<b>V6 (CORE One)</b> .....	3
Passo 1 - Introduzione .....	4
Passo 2 - Preparazione della stampante (parte 1) .....	5
Passo 3 - Preparazione della stampante (parte 2) .....	5
Passo 4 - Rimozione della copertura superiore. .....	6
Passo 5 - Attrezzi necessari per questo capitolo .....	6
Passo 6 - Protezione del piano riscaldato .....	7
Passo 7 - Scoprire il Nextruder .....	8
Passo 8 - Disconnettere i cavi .....	8
Passo 9 - Rimozione Gruppo Hotend .....	9
Passo 10 - Rimozione dell'ugello Prusa Nozzle .....	9
Passo 11 - Adattatore V6: Preparazione dei componenti .....	10
Passo 12 - Installazione dell'adattatore V6 .....	11
Passo 13 - Inserimento dell'hotend .....	12
Passo 14 - Orientamento dei Cavi Hotend .....	13
Passo 15 - Connessione cavi .....	13
Passo 16 - Copertura Nextruder .....	14
Passo 17 - Copertura Superiore .....	15
Passo 18 - Accendere la stampante .....	15
Passo 19 - Serraggio dell'ugello a caldo .....	16
Passo 20 - Stringere l'hotend .....	17
Passo 21 - Impostazione dell'ugello .....	18
Passo 22 - Controllo finale .....	19



# Come installare l'adattatore Ugello Nextruder V6 (CORE One)



[help.prusa3d.com/g252354](https://help.prusa3d.com/g252354)

Scansionare il  
codice QR per  
visualizzare la  
versione più recente  
di questo capitolo.



## PASSO 1 Introduzione



● Questa guida descrive l'installazione dell'**adattatore per ugelli Nextruder V6** su Prusa CORE One.

ⓘ Le seguenti istruzioni sono applicabili a tutti i diametri degli ugelli Prusa.

● Tutti i componenti necessari sono disponibili sul nostro e-shop [prusa3d.com](https://prusa3d.com).

📌 Nota: per poter accedere alla sezione ricambi è necessario aver effettuato il login.

## PASSO 2 Preparazione della stampante (parte 1)



- ◆ Chiudi lo sportello della stampante.
- ◆ Scarica il filamento. Visita il menu **Filamento** e seleziona **Scarica filamento**.
- ◆ Scarica il filamento dalla stampante.
- ◆ Rimuovi la bobina di filamento dalla stampante.
- ⚠ Assicurati che la stampante si sia completamente raffreddata.

## PASSO 3 Preparazione della stampante (parte 2)



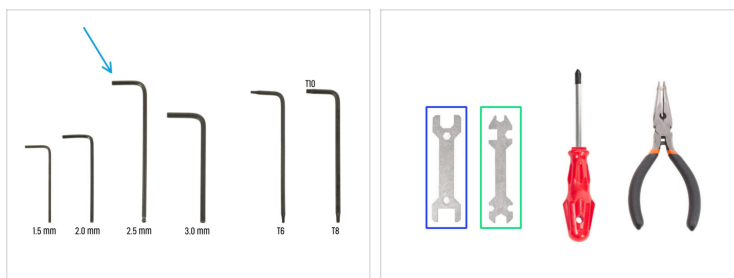
- ◆ Apri il menu **Controllo > Sposta asse > Sposta Z** e impostalo a 100 mm o più.
- ◆ Aspetta che il piano riscaldato si sposti verso il basso.
- ◆ Spegni la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- ◆ Scollegare la stampante dall'alimentazione.

## PASSO 4 Rimozione della copertura superiore.



- 🟠 Apri la stampante. Dall'interno, raggiungi il rivetto in nylon sulla parte anteriore destra del coperchio superiore. Spingilo verso l'esterno per sbloccarlo.
- 🟡 Quindi, rimuovi il rivetto dall'esterno.
- 🟢 Rimuovi i rimanenti rivetti in nylon sulla copertura superiore usando la stessa tecnica.
- 🟠 Rimuovi il coperchio superiore.

## PASSO 5 Attrezzi necessari per questo capitolo



- 🟠 **Prepara gli strumenti per questo capitolo:**
  - 🟠 Chiave a brugola da 2.5mm
  - 🟠 Chiave 13-16
  - 🟢 Chiave universale

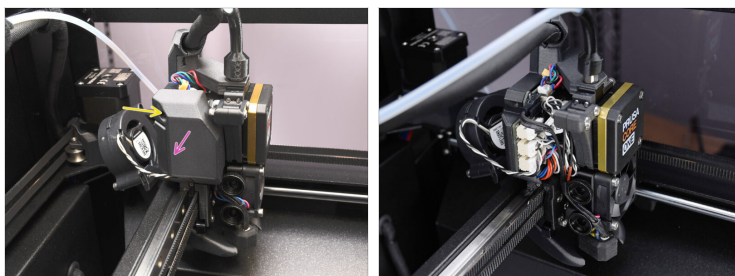
## PASSO 6 Protezione del piano riscaldato



**⚠** Prima di procedere, si consiglia di proteggere il piano riscaldato!

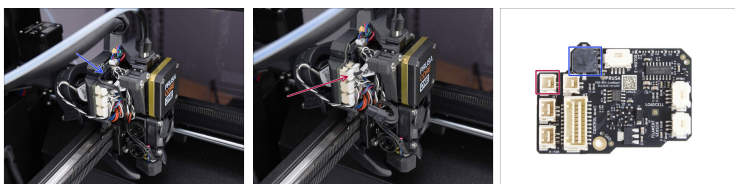
- Usa un pezzo di tessuto o un altro materiale abbastanza spesso da coprire il piano riscaldato. In questo modo eviterai di danneggiare (graffiare) la superficie durante il processo.

## PASSO 7 Scoprire il Nextruder<sup>One)</sup>



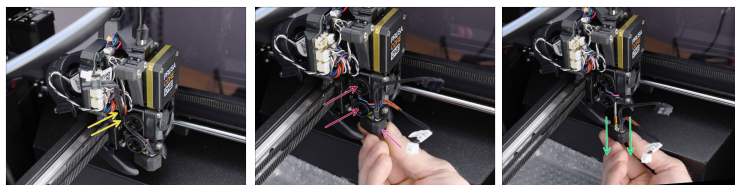
- Passiamo al lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 che tiene il coperchio laterale.
- Rimuovi la copertura.

## PASSO 8 Disconnettere i cavi



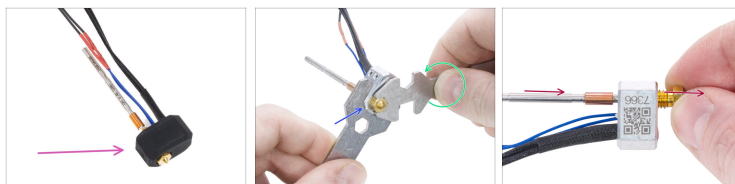
- ⚠** Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- Scollega il cavo della cartuccia dell'hotend.
- Scollega il cavo del termistore dell'hotend.

## PASSO 9 Rimozione Gruppo Hotend <sup>One)</sup>



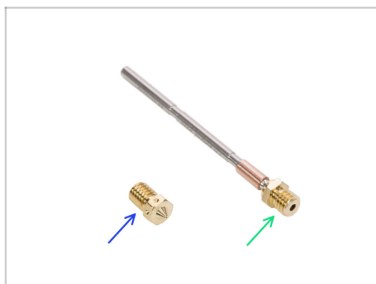
- Rimuovi i cavi dell'hotend dalla canalina.
- Afferra l'hotend con la mano.
- Con l'altra mano allenta le due viti a testa zigrinata. **Non è necessario rimuoverle completamente**, sono sufficienti pochi giri.
- ⓘ Attenzione, il gruppo hotend potrebbe cadere!
- Estrai il gruppo hotend dal dissipatore.

## PASSO 10 Rimozione dell'ugello Prusa Nozzle



- Rimuovi il calzino di silicone dal blocco del riscaldatore.
- Usa la chiave da 13-16 per tenere fermo il blocco del riscaldatore.
- Usa il foro da 7 mm della chiave universale per afferrare e allentare l'ugello.
- Svita e rimuovi manualmente l'ugello Prusa dal gruppo hotend.

## PASSO 11 Adattatore V6: Preparazione dei componenti



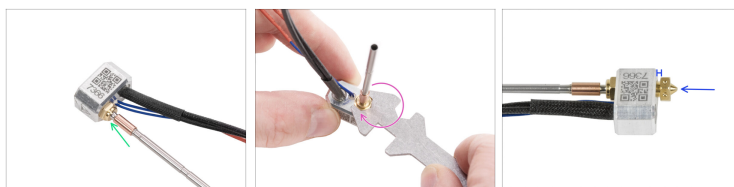
● **Per i seguenti passi prepara:**

◆ Adattatore ugello Nextruder V6 (1x)

◆ Ugello V6 (1x)

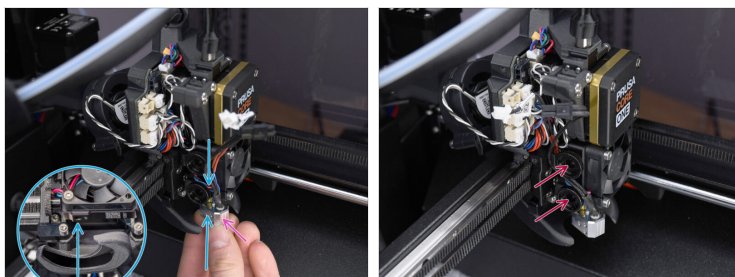
ⓘ Consulta l'articolo sui Diversi tipi di ugelli per maggiori informazioni sulle opzioni disponibili.

## PASSO 12 <sup>One)</sup> Installazione dell'adattatore V6



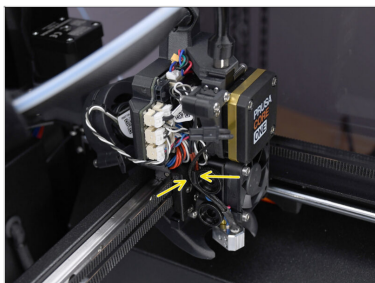
- Dal lato con i cavi, avvita l'adattatore ugello Nextruder V6 al blocco del riscaldatore.
  - Tieni il blocco riscaldatore in mano e stringi l'adattatore per ugelli Nextruder V6 con la chiave universale.
  - Dal lato opposto del blocco riscaldatore, avvita l'ugello V6. Stringilo delicatamente ma con decisione.
- ⓘ Uno spazio di circa 2 millimetri tra l'ugello e il blocco del riscaldatore è normale e corretto.

## PASSO 13 Inserimento dell'hotend



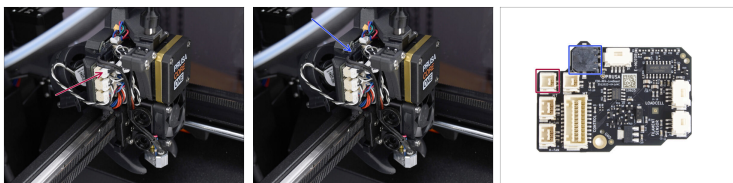
- ◆ Individua l'apertura corrispondente sul fondo del dissipatore dell'estrusore e inserisci completamente l'hotend nel dissipatore.
- ◆ Allo stesso tempo, tieni i cavi dell'hotend rivolti verso la parte anteriore, con una leggera angolazione.
- ⓘ Assicurati che ci sia spazio libero sufficiente tra il nuovo gruppo hotend e il convogliatore della ventola.
- ◆ Stringi leggermente le viti a testa zigrinata in modo che l'hotend non cada. Le stringeremo completamente in seguito.

## PASSO 14 Orientamento dei Cavi Hotend



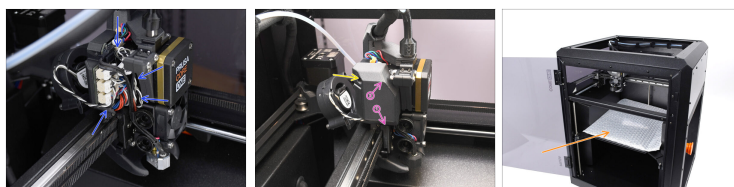
- Individua il canale del cavo dietro le viti a testa zigrinata. Fai passare prima il cavo del termistore attraverso il canale. Poi inserisci il cavo del riscaldatore dell'hotend.

## PASSO 15 Connessione cavi



- Collega il termistore dell'hotend nello slot in alto a sinistra della LoveBoard.
- Collega il riscaldatore dell'hotend allo slot nero sulla parte superiore della scheda LoveBoard.

## PASSO 16 Copertura Nextruder<sup>One</sup>



- ◆ Disponi i cavi in modo che non sporgano.
- ◆ Attacca il coperchio al lato sinistro del gruppo Nextruder.
  - ◆ Aggancia prima la parte inferiore.
  - ◆ Spingilo verso il Nextruder.
- ◆ Fissa la copertura in posizione con la vite M3x10.
- ◆ Rimuovere il materiale protettivo dal piano riscaldato.

## PASSO 17 Copertura Superiore <sup>One)</sup>



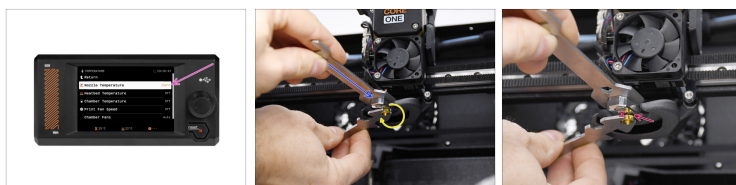
- Ora possiamo reinstallare il coperchio superiore.
- Allinea il coperchio con la cornice metallica nell'angolo all'estrema destra.
- Allinea anche la copertura con l'incavo nella parte anteriore
- Fissa la copertura in posizione utilizzando due rivetti di nylon nelle aperture contrassegnate.

## PASSO 18 Accendere la stampante



- Chiudi lo sportello.
- Collega la stampante alla corrente elettrica.
- Accendi la stampante.

## PASSO 19 Serraggio dell'ugello a caldo <sup>One)</sup>



- ⚠ **Nei passi successivi, dovremo riscaldare l'ugello. Non toccare le parti calde dell'hotend.**
- 🟡 Imposta la temperatura dell'ugello a 250°C. Sullo schermo della stampante, vai su **Controllo -> Temperatura -> Temperatura ugello** e impostala a 250°C.
- 🟠 Afferra il blocchetto di riscaldamento con la chiave 13-16. Evita di tirare l'hotend!
- 🟢 Stringi l'ugello utilizzando la chiave universale. **Non stringere eccessivamente per non danneggiare la filettatura.** Applica una forza sufficiente; la coppia di serraggio consigliata è di 1,5 Nm.
- ⚠ **NOTA: evita di piegare il gruppo hotend durante il serraggio!** In seguito, ci sarà uno spazio di circa 1 mm tra l'ugello e il blocco di riscaldamento.

## PASSO 20 Stringere l'hotend<sup>One)</sup>








**⚠ ATTENZIONE!!! FAI RAFFREDDARE LA STAMPANTE prima di procedere con questa fase.** Attendi che le parti calde si raffreddino a temperatura ambiente. Ci vogliono circa 10 minuti.

- Spingi il gruppo hotend fino in fondo nel dissipatore.
- Mentre spingi l'hotend verso l'interno, stringi con forza entrambe le viti a testa zigrinata. **Fai attenzione a non schiacciare i cavi tra le viti e il dissipatore!**
- Assicurati che l'adattatore V6 sia completamente inserito nel dissipatore. L'anello di rame sul tubo d'acciaio non dovrebbe essere visibile.
- Tra il dissipatore e la parte in ottone dell'ugello deve esserci uno spazio di circa 2 mm.
- Ora è possibile reinstallare il calzino di silicone.

## PASSO 21 Impostazione dell'ugello <sup>One)</sup>



 Questo passaggio è importante solo se hai cambiato il diametro o il tipo di ugello.

-  Visita il menu **Impostazioni > Hardware > Testina di stampa**
-  Seleziona il **diametro dell'ugello** che stai utilizzando (ad esempio 0,25 / 0,3 / 0,4 / 0,5 / 0,6 / 0,8)
-  Su CORE One, l'ugello da 0,40 mm è il formato standard.
-  Attiva l'opzione del **Calzino di silicone**, se ne stai usando uno.
-  Seleziona un tipo di ugello.

## PASSO 22 Controllo finale <sup>One)</sup>



- ◆ Per verificare che tutto funzioni correttamente, vai su **Controllo > Temperatura > Temperatura ugello** e impostala a più di 200°C.
- ◆ Torna alla schermata principale e controlla la barra inferiore per verificare che la temperatura stia aumentando come previsto.



**Ottimo lavoro!** Ora puoi riprendere a utilizzare la tua stampante.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

