

Indice

Come sostituire il dissipatore Nextruder (XL Single-tool)	5
Passo 1 - Introduzione	6
Passo 2 - Attrezzi necessari per questa guida	7
Passo 3 - Parti aggiuntive	8
Passo 4 - Scaricare il filamento	9
Passo 5 - Preparazione della stampante	10
Passo 6 - Proteggere il piano riscaldato	10
Passo 7 - Scollegamento PTFE	11
Passo 8 - Staccare l'antenna Wi-Fi	12
Passo 9 - Scollegare il cavo Nextruder	13
Passo 10 - Sganciare il dock	14
Passo 11 - Liberare il Nextruder	15
Passo 12 - Sganciare il Nextruder	15
Passo 13 - Rimozione del fascio di cavi	16
Passo 14 - Rimozione del corpo Nextruder	16
Passo 15 - Apertura sportello Dwarf	17
Passo 16 - Rimozione ventola dissipatore	17
Passo 17 - Apertura idler Nextruder	18
Passo 18 - Rimozione del gruppo riduttore e motore	19
Passo 19 - Rimozione del gruppo hotend	20
Passo 20 - Rimozione del gruppo dissipatore	21
Passo 21 - Rimuovere la ventola di stampa	21
Passo 22 - Rimozione idler-swivel	22
Passo 23 - Rimozione del termistore NTC e del sensore Hall	23
Passo 24 - Rimozione sensore di filamento	24
Passo 25 - Dissipatore: preparazione componenti	25
Passo 26 - Installazione del sensore Hall	26
Passo 27 - Installazione del sensore di filamento	

.....	27
Passo 28 - Idler-swivel & Termistore NTC:	
preparazione dei componenti	28
Passo 29 - Fissaggio Idler-swivel	29
Passo 30 - Fissaggio termistore NTC	30
Passo 31 - Montaggio del motore e riduttore:	
preparazione dei componenti	30
Passo 32 - Posizionamento Dissipatore	31
Passo 33 - Smontaggio del riduttore	32
Passo 34 - Assemblaggio del riduttore	33
Passo 35 - Assemblaggio anello PG-ring	34
Passo 36 - Inserimento riduttore	35
Passo 37 - Allineamento gruppo PG	36
Passo 38 - Lubrificazione degli ingranaggi	
.....	37
Passo 39 - Coprire il riduttore	38
Passo 40 - Collegamento dei cavi Nextruder	
.....	38
Passo 41 - Gruppo ventola di stampa e raccordo:	
preparazione dei componenti	39
Passo 42 - Fissaggio del gruppo ventola di	
stampa	40
Passo 43 - Fissaggio del raccordo	41
Passo 44 - Hotend e corpo Nextruder:	
preparazione dei componenti	42
Passo 45 - Fissaggio gruppo ugello	43
Passo 46 - Fissaggio corpo Nextruder	44
Passo 47 - Fissaggio ventola hotend	45
Passo 48 - Chiusura dello sportello Dwarf	
.....	45
Passo 49 - Fissare il fascio di cavi	46
Passo 50 - Installare l'estrusore: preparazione	
delle parti	46
Passo 51 - Collegamento Nextruder	47
Passo 52 - Fissare il Nextruder	48
Passo 53 - Fissare il dock	49
Passo 54 - Collegamento del cavo Nextruder	
.....	50
Passo 55 - Antenna Wi-Fi: preparazione dei	
componenti	51
Passo 56 - Fissare l'antenna Wi-Fi	52

Passo 57 - Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore	52
Passo 58 - Configurazione guidata	53
Passo 59 - Calibrazione degli ingranaggi di Nextruder	54
Passo 60 - Ben fatto!	55

Come sostituire il dissipatore Nextruder (XL Single-tool)



help.prusa3d.com/g389803

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



PASSO 1 Introduzione



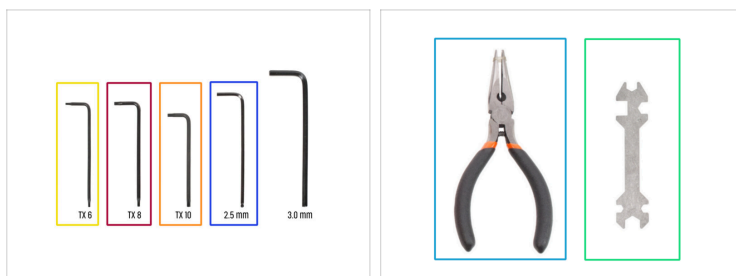
- ◆ Questa guida descrive la sostituzione del **Dissipatore su Original Prusa XL (Strumento singolo)**.



Le seguenti istruzioni sono solo per XL a strumento singolo, anche se la maggior parte dei passaggi sono comuni. Se hai una XL Multi-tool, vai su **Come sostituire il dissipatore di Nextruder (XL Multi-tool)**

- ⓘ Alcune parti potrebbero essere leggermente diverse. Tuttavia, ciò non influisce sulla procedura.
- ⓘ Tutte le parti necessarie sono disponibili nel nostro e-shop prusa3d.com.
- ⚠ **Le seguenti istruzioni richiedono la massima attenzione.** La procedura prevede un intervento diretto sull'ingranaggio planetario.

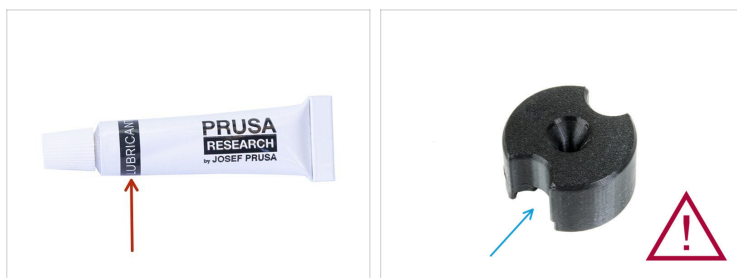
PASSO 2 Attrezzi necessari per questa guida



● Per questa guida prepara:

- Chiave Torx TX10
- Chiave Torx TX6
- Chiave Torx TX8
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave universale
- Pinza a becchi lunghi
- Tronchesine *consigliate per tagliare le fascette*

PASSO 3 Parti aggiuntive



● Per questa guida prepara:

● Lubrificante Prusa (1x) *fornito con la stampante*

● PG-assembly-adapter (1x)

⚠ **L'adattatore PG-assembly-adapter non è incluso nella confezione e deve essere stampato. Puoi scaricare il file STL da [printables.com](https://www.printables.com).**

ⓘ Il file STL si trova nella sezione **Parts for maintenance** (Parti per la manutenzione). Prima di procedere, **verifica le impostazioni di stampa consigliate** nella didascalia.

⚠ **NON CONTINUARE senza l'adattatore PG-assembly-adapter. È necessario per il montaggio!**

PASSO 4 Scaricare il filamento



- i** Il passo seguente è necessario solo se hai un filamento caricato nella testina corrente.
- Scarica il filamento dall'hotend. Nella schermata, vai su *Filamento* -> *Scarica filamento* e seleziona lo strumento su cui vuoi lavorare.
 - Rimuovi il filamento dall'hotend. Non è necessario rimuoverlo completamente dalla stampante. È sufficiente che si trovi a pochi centimetri dall'estrusore.
 - Raffredda la stampante a temperatura ambiente. Sullo schermo, vai su *Preriscalda* -> *Raffredda*.
- !** **ATTENZIONE: Attendi che la stampante si raffreddi completamente a temperatura ambiente prima di procedere.**

Come sostituire il dissipatore Nextruder (XL Single-tool)

PASSO 5 Preparazione della stampante



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

PASSO 6 Proteggere il piano riscaldato



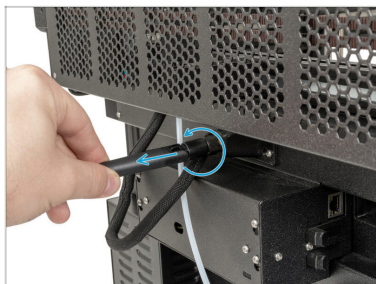
- **Prima di procedere, si raccomanda di proteggere il piano riscaldato.**
- Assicurati che il piano riscaldato sia raffreddato a temperatura ambiente. Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.

PASSO 7 Scollegamento PTFE



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

PASSO 8 Staccare l'antenna Wi-Fi



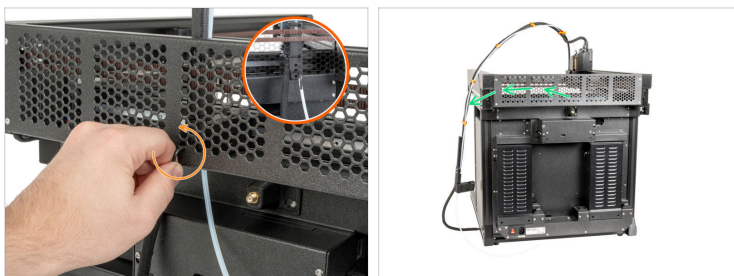
- i** Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.
- ◆** Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- ◆** Svita l'antenna Wi-Fi dal connettore dell'antenna e posizionala nelle vicinanze.

PASSO 9 Scollegare il cavo Nextruder



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

PASSO 10 Sganciare il dock



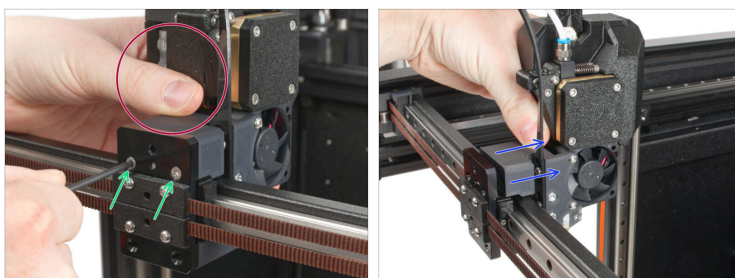
- i** Per le vecchie coperture posteriori CoreXY senza ritagli esagonali (motivo a nido d'ape), allenta la vite nel dock come indicato. La procedura rimane la stessa.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, svita la vite all'interno del dock (foro centrale).
- Tieni il fascio di cavi Nextruder vicino alla stampante.

PASSO 11 Liberare il Nextruder



- Gira la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Stacca il coperchio x-carriage-cover dal carrello X-carriage. **Non buttare via i pezzi!**
- Utilizzando una chiave Torx T10, rimuovi le due viti M3x12bT. **Non buttare via le parti!**

PASSO 12 Sganciare il Nextruder



- Tieni il Nextruder durante lo smontaggio.
- Svita le due viti M3x12bT con una chiave Torx T10. **Non buttare via i pezzi!**
- Stacca il Nextruder e posizionalo nelle vicinanze, lo monteremo nuovamente nei prossimi passi.

PASSO 13 Rimozione del fascio di cavi



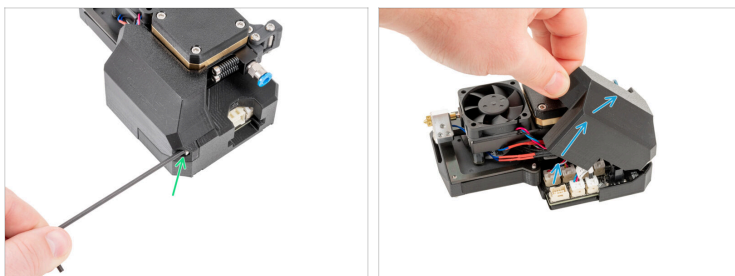
- 🟠 Dal lato anteriore del Nextruder, utilizzando un cacciavite Torx T10, svita le due viti per sganciare il supporto del cavo. **Non rimuovere le viti completamente!**
- 🔵 Premi il raccordo blu ed estrai il tubo in PTFE.
- 🟣 Premi il perno di sicurezza e rimuovi il cavo Nextruder.

PASSO 14 Rimozione del corpo Nextruder



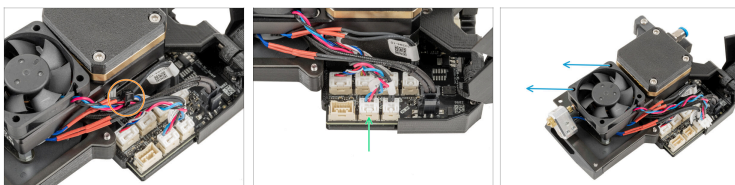
- 🟠 Dal lato destro del Nextruder, utilizzando un cacciavite Torx T10, svita le due viti M3x20rT. **Non gettarle via!**
- 🟢 Dal lato sinistro del Nextruder, svita due viti utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm. **Non buttare via le parti!**
- 🔵 Estrai il corpo del Nextruder dal Nextruder. **Non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

PASSO 15 Apertura sportello Dwarf



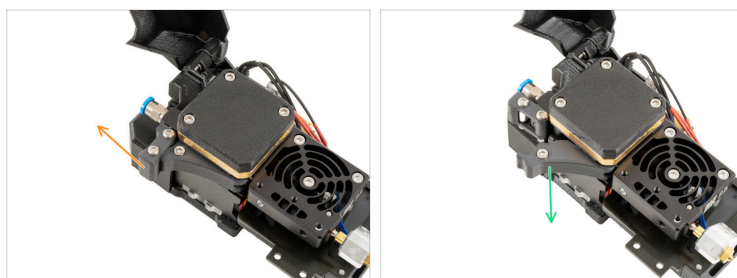
- Allenta la vite, bastano pochi giri per sbloccare lo sportello dwarf-cover-door. **Non è necessario rimuovere completamente la vite.**
- Apri lo sportello dwarf-cover-door completamente.

PASSO 16 Rimozione ventola dissipatore



- Rimuovi delicatamente la fascetta con una pinza. **Fai attenzione ai cavi!**
- Premendo il fermo di sicurezza, rimuovi il cavo della ventola del dissipatore dalla scheda Dwarf.
- Rimuovi la ventola del dissipatore. **Non buttare via le parti!**

PASSO 17 Apertura idler Nextruder



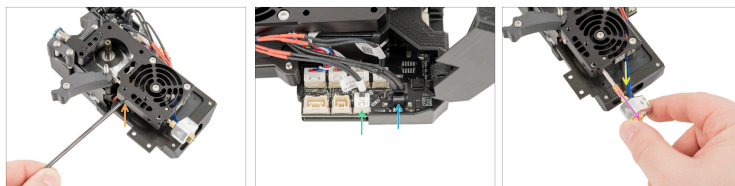
- Spingi il gruppo girevole verso l'alto.
- Tira giù la leva dell'idler per rilasciare la tensione sul riduttore.

PASSO 18 Rimozione del gruppo riduttore e motore



- ◆ Allenta completamente le tre viti M3x25 dal coperchio del riduttore stampato. **Tieni le viti nel gruppo, non rimuoverle completamente.**
- ◆ Fai scorrere con attenzione il gruppo del riduttore. **È necessario rimuovere l'intero gruppo in un unico pezzo.** Questo significa PG-cover (copertura superiore in plastica), PG-ring (anello in ottone), PG-assembly (ingranaggi in metallo) e main-plate (piastra inferiore in plastica), tutti uniti da viti M3x25.
- ◆ **Metti da parte il riduttore e il motore dell'estrusore.**
 - ⚠ **Fai attenzione a non perdere il distanziatore dall'albero del motore.**

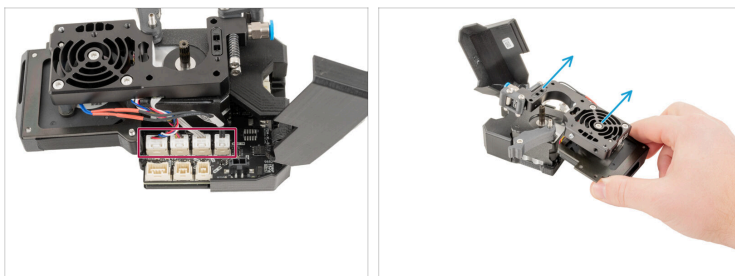
PASSO 19 Rimozione del gruppo hotend



- Con una chiave Torx TX 8, allenta la vite di fissaggio nell'estrusore. **Non rimuovere completamente la vite.** Pochi giri sono sufficienti per liberare il gruppo hotend nel dissipatore.
- Premendo il fermo di sicurezza, rimuovi il cavo del termistore dell'hotend dalla scheda Dwarf.
- Premendo il fermo di sicurezza, rimuovi il cavo del riscaldatore dell'hotend dalla scheda Dwarf.
- Estrai con cautela il gruppo hotend dal dissipatore. **Non buttare via le parti!**
- Allo stesso tempo, estrai da sotto il dissipatore i cavi dell'hotend scollegati.

Come sostituire il dissipatore Nextruder (XL Single-tool)

PASSO 20 Rimozione del gruppo dissipatore



- Premendo il fermo di sicurezza, scollega tutti i cavi rimanenti dalla scheda Dwarf.
- Rimuovi il gruppo del dissipatore e mettilo da parte.

PASSO 21 Rimuovere la ventola di stampa



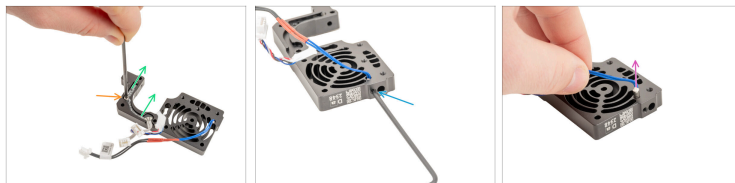
- Rimuovi le tre viti M3x10 dal dissipatore. **Non buttare via le parti!**
- Separa il dissipatore e il gruppo della ventola di stampa. **Non buttare via le parti!**

PASSO 22 Rimozione idler-swivel



- Rimuovi le due viti M3x30 per staccare il tenditore girevole dal dissipatore. **Non buttare via le parti!**
- Rimuovi il girevole idler-swivel dal dissipatore. **Non buttare via i pezzi!**
- Utilizzando una chiave universale, rimuovi il raccordo QSM-M5 ruotandolo in senso antiorario. **Non buttare via le parti!**







PASSO 23 Rimozione del termistore NTC e del sensore Hall



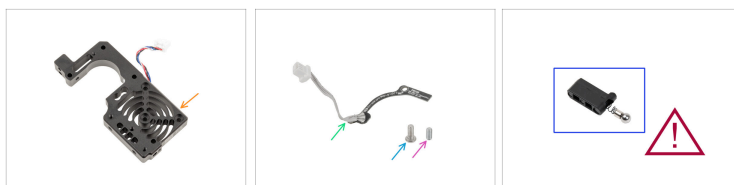
- Utilizzando una chiave Torx T6, rimuovi la vite M2.5x6rT. **Non buttare via i pezzi!**
- Rimuovi con cautela il sensore Hall. **Non buttare via le parti!**
- Utilizzando una chiave Torx T6, rimuovi la vite di fissaggio dal fondo del dissipatore per rimuovere il termistore NTC. **Non buttare via i pezzi!**
- Estrai il termistore NTC dal dissipatore. **Non buttare via i pezzi!**

PASSO 24 Rimozione sensore di filamento




-  **FAI MOLTA ATTENZIONE** quando rimuovi il **sensore del filamento**. Il sensore di filamento contiene piccole parti (molla, magnete, sfera d'acciaio) che tendono a cadere quando il sensore viene rimosso.
-  Estrai con molta attenzione il sensore del filamento dal dissipatore utilizzando le pinze a becchi lunghi.
-  **ATTENZIONE: evita di afferrare con forza il componente per non causare danni irreparabili.**
-  **Non perdere le piccole parti!** Ti serviranno di nuovo in seguito. **Tienile da parte in un posto sicuro.**
-  Utilizzando una chiave Torx T6, rimuovi la vite di fissaggio dell'hotend dal dissipatore. **Non buttare via le parti!**
-  Ora puoi buttare il vecchio dissipatore nel cestino.

PASSO 25 Dissipatore: preparazione componenti



■ Per i seguenti passi prepara:

- Dissipatore (1x)
- Sensore Hall di filamento (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*
- Vite M2.5x6rT (1x) *rimossa nei passaggi precedenti*
- Vite di fissaggio dell'hotend (1x) *rimossa nei passaggi precedenti*
- Gruppo sensore di filamento (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*

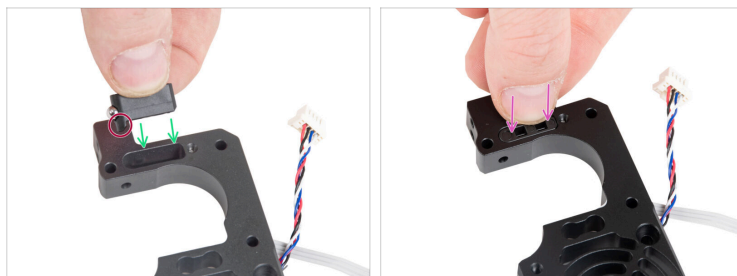
 **FAI MOLTA ATTENZIONE.** Il sensore di filamento contiene piccole parti (molla, magnete, sfera d'acciaio) che tendono a cadere quando il sensore viene rimosso.

PASSO 26 Installazione del sensore Hall



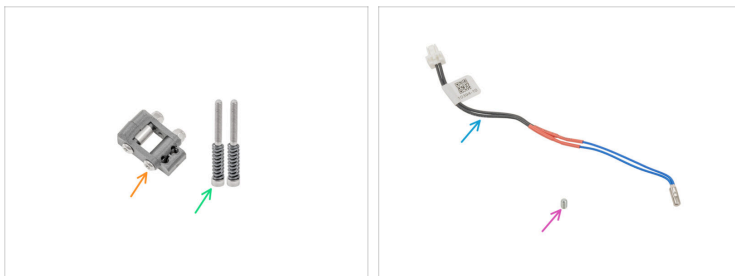
- Posiziona il sensore Hall del filamento nella cavità di forma simile nel dissipatore di calore.
- Fissalo con una vite M2.5x6rT. Stringila con molta cautela, potresti incrinare la scheda elettronica.
- Inserisci la vite di fissaggio nella fessura più vicina alla parte inferiore del dissipatore. Vedi l'immagine.

PASSO 27 Installazione del sensore di filamento



- Inserisci il supporto della sfera Prusa nel dissipatore. Assicurati che la parte della sfera in acciaio sia più vicina al lato del dissipatore.
- ⚠ **Nota il corretto orientamento del gruppo del supporto della sfera Prusa. C'è una sporgenza sul pezzo. La sporgenza deve essere rivolta verso il basso.**
- Spingi il gruppo nel dissipatore.

PASSO 28 Idler-swivel & Termistore NTC: preparazione dei componenti



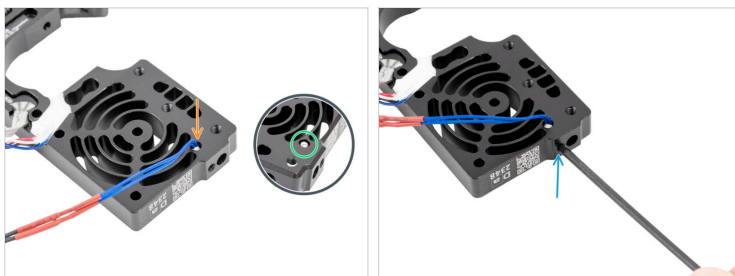
- **Per i prossimi passaggi, per favore prepara:**
- Gruppo girevole Idler-swivel (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*
 - Vite M3x30 con molle (2x) *rimosse nei passaggi precedenti*
 - Termistore NTC (1x) *rimosso nei passi precedenti*
 - Vite di fissaggio del termistore NTC (1x) *rimossa nei passi precedenti*

PASSO 29 Fissaggio Idler-swivel



- ① Il colore del girevole idler-swivel potrebbe essere diverso. **Il componente è lo stesso.**
- Stringi il gruppo girevole (idler-swivel) con due viti M3x30.
- ① Nota il corretto orientamento del componente. Le teste delle viti del tenditore devono essere rivolte verso l'alto (come nell'immagine).
- La punta di ogni vite deve essere a filo con la parte in plastica sul lato opposto.

PASSO 30 Fissaggio termistore NTC



- Sul lato del motore dell'estrusore, inserisci il termistore NTC nel foro presente sul dissipatore.
- Il termistore NTC deve essere posizionato al centro del dissipatore. Vedi l'immagine.
- Inserisci e fissa saldamente la vite M3x4T con una chiave Torx T6. Avvitala fino in fondo.
L'applicazione di una forza eccessiva può causare danni permanenti alla filettatura.

PASSO 31 Montaggio del motore e riduttore: preparazione dei componenti




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo motore (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*
- Gruppo riduttore (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*
- PG-assembly-adaptor (1x)

PASSO 32 Posizionamento Dissipatore



 **Controlla che il distanziatore sia ancora al suo posto sull'albero motore!**

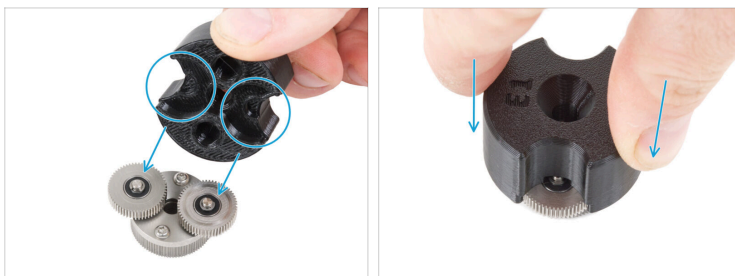
-  Posiziona con attenzione il gruppo dissipatore sul gruppo motore. Guarda l'immagine.

PASSO 33 Smontaggio del riduttore




- ◆ Smonta il riduttore nei suoi componenti:
 - ◆ PG-ring (1x)
 - ◆ Gruppo PG-assembly (1x)
 - ◆ PG-front-case (1x)
 - ⚠ Assicurati che ci sia un distanziatore di plastica all'interno della custodia. Può essere nero o bianco. **Non rimuovere il distanziatore di plastica dalla custodia.**
 - ◆ Piastra principale (1x)
 - ◆ Vite M3x25 (3x)
- ◆ Con un panno di carta pulisci tutte le parti dal grasso.

PASSO 34 Assemblaggio del riduttore

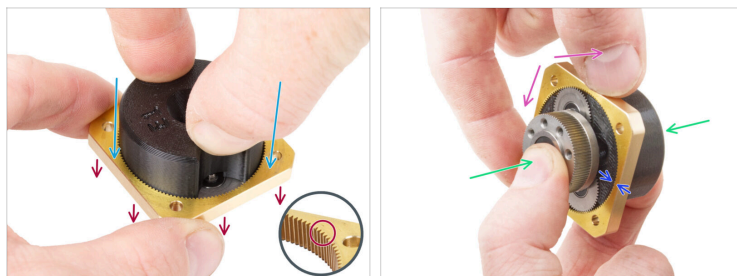


- Nei passi successivi, ri assembleremo l'intero gruppo del riduttore per garantire una corretta installazione.

 **Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione.** Per capire meglio e assemblare correttamente il tutto, guarda il video allegato alla guida: prusa.io/PG-assembly

- ① Il video si riferisce a MK4, ma la procedura è identica.
- Dopo aver visto il video, segui i passi di questa guida.
- Monta l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG. Nota le tasche per gli ingranaggi nell'adattatore.

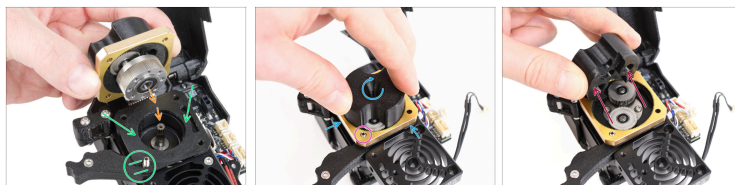
PASSO 35 Assemblaggio anello PG-ring








⚠ Non assemblare il riduttore senza l'adattatore PG-assembly-adapter. Questo strumento serve a garantire che gli ingranaggi vengano montati correttamente.

- Fai scorrere l'anello PG-ring sull'adattatore.
 - Nota che c'è uno smusso su un lato dei denti dell'anello PG-ring. Questo lato deve essere rivolto verso il basso (verso il gruppo PG).
- Afferra l'intero gruppo con una mano in modo da poterlo ruotare con l'anello PG-ring.
- Con l'altra mano, fai scorrere l'anello PG-ring sul gruppo PG con un movimento oscillante (muovi l'anello PG a destra e a sinistra ripetutamente) - un quarto di giro è sufficiente.
- Fermati quando le superfici degli ingranaggi sono approssimativamente a filo con la superficie dell'anello PG.

PASSO 36 Inserimento riduttore



 **Procedi con molta attenzione in questa fase.**

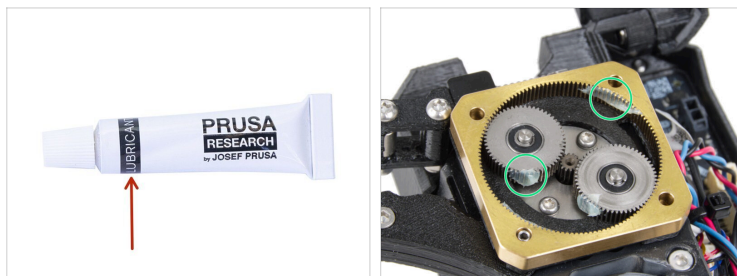
-  Monta la piastra principale sul dissipatore. Osserva l'orientamento del pezzo. Usa il ritaglio per la vite di fissaggio come guida (angolo in basso a sinistra).
-  Mantieni la posizione del gruppo PG-assembly e fissalo all'albero del motore dell'estrusore.
-  Assicurati che l'anello PG-ring si inserisca perfettamente nella vite di fissaggio dell'attacco.
-  Ruota molto delicatamente e liberamente l'intero gruppo PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly e PG-ring) fino a farlo abbassare in modo che ci sia uno spazio minimo tra il gruppo e la piastra principale. Non spingere il gruppo.
-  Rimuovi il PG-assembly-adapter.

PASSO 37 Allineamento gruppo PG



- ◆ Ricollega nuovamente l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG-assembly per verificare che tutte le parti siano posizionate correttamente.
- ◆ Ruota l'adattatore PG-assembly-adapter. L'adattatore PG assembly deve essere facile da ruotare senza dover esercitare molta forza.
- ◆ Rimuovi l'adattatore PG. Non ti servirà più durante l'assemblaggio. Ti consigliamo di conservarlo per la manutenzione.
- ◆ Assicurati che il gruppo PG-assembly non sporga al di sopra dell'anello PG-ring. Deve essere posizionato più in basso o allo stesso livello della superficie dell'anello PG-ring.
- ◆ Non ci deve essere spazio tra l'anello PG-ring e la piastra principale. Se si nota uno spazio, rimuovi il gruppo ingranaggi planetari e riposizionalo.

PASSO 38 Lubrificazione degli ingranaggi



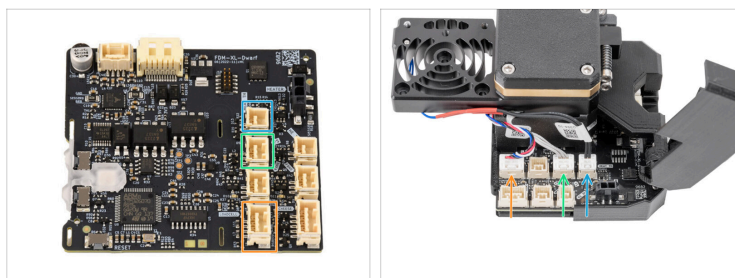
- Apri il Lubrificante Prusa. Utilizzando il lato opposto del tappo, perfora in corrispondenza dell'apertura del tubetto.
- Applica una piccola quantità di lubrificante Prusa intorno all'anello PG-ring e ai denti del gruppo PG-assembly.
- ⓘ Suggerimento: applica una piccola quantità di lubrificante sulla punta della fascetta e poi distribuisci il lubrificante sugli ingranaggi.
- Con un tovagliolo di carta, elimina il lubrificante in eccesso sulle superfici anteriori.

PASSO 39 Coprire il riduttore



- ◆ Posiziona il PG-case sull'ingranaggio.
- ◆ Inserisci tre viti M3x25 nel PG-case, ma non stringerle completamente. Verranno serrate in seguito.
- ◆ Chiudi la leva idler-lever e bloccala in posizione con il gruppo girevole idler-swivel.

PASSO 40 Collegamento dei cavi Nextruder



- ◆ Collega il cavo del sensore a cella di carico alla scheda Dwarf.
- ◆ Collega il cavo del sensore di filamento alla scheda Dwarf.
- ◆ Collega il cavo del termistore del dissipatore alla scheda Dwarf.

PASSO 41 Gruppo ventola di stampa e raccordo: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

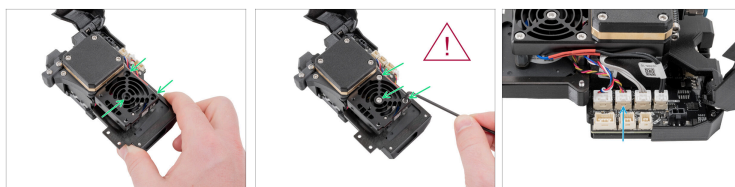
● Gruppo ventola di stampa (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*

● Vite M3x10 (3x) *rimosse nei passaggi precedenti*

● Raccordo QSM-M5 (1x) *rimosso nei passaggi precedenti*

ⓘ A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quello blu.

PASSO 42 Fissaggio del gruppo ventola di stampa

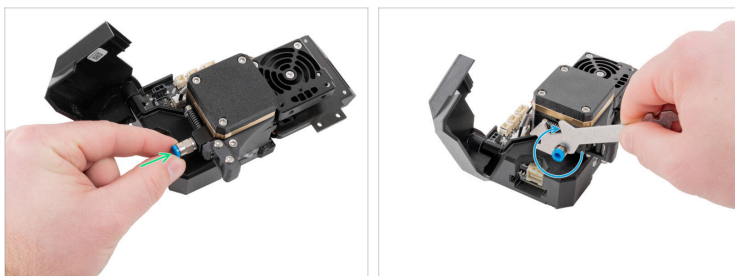


- 🟡 Allinea i tre distanziatori metallici con i fori del dissipatore, prima di fissare il dissipatore assicurati che i cavi della scheda e della ventola passino sotto il distanziatore superiore, in modo che non vengano schiacciati.

⚠️ **Attento a non schiacciare nessun cavo!**

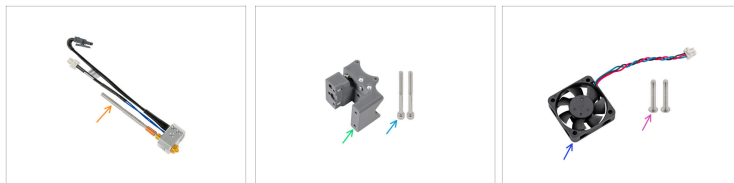
- 🟢 Inserisci e fissa tre viti M3x10. **Non schiacciare i cavi!**
- 🟢 Collega la ventola di stampa al connettore della ventola di stampa.

PASSO 43 Fissaggio del raccordo



- i** A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quello blu.
- Monta il raccordo QSM-M5 sulla parte superiore del dissipatore.
- Stringi delicatamente il raccordo QSM-M5 con una chiave universale.

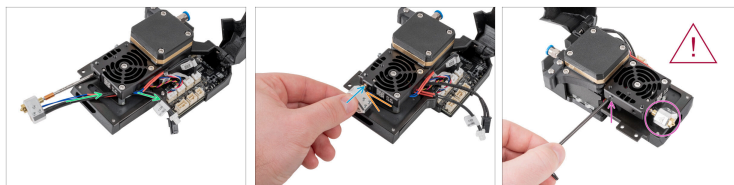
PASSO 44 Hotend e corpo Nextruder: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

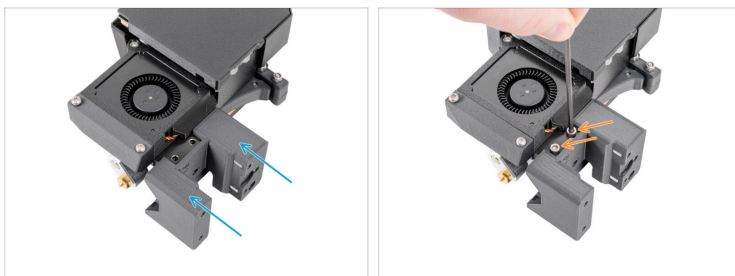
- Gruppo Hotend (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*
- Ventola Hotend (1x) *rimossa nei passaggi precedenti*
- Vite M3x20 (2x) *rimossa nei passaggi precedenti*
- Corpo Nextruder (1x) *rimosso nelle fasi precedenti*
- Vite M3x40 (2x) *rimosse nei passaggi precedenti*

PASSO 45 Fissaggio gruppo ugello



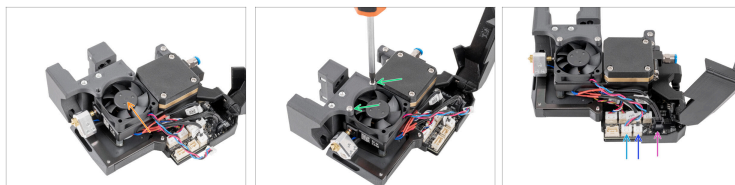
- ◆ Inserisci il riscaldatore e il cavo del termistore sotto il dissipatore. Guarda l'immagine.
- ◆ Inserisci l'ugello nel dissipatore e spingilo fino in fondo.
- ◆ Ruota il blocco riscaldatore come indicato nell'immagine. L'angolo deve essere di circa 35° - 40° per evitare di danneggiare i cavi dell'hotend.
- ⚠ **Non esercitare una forza eccessiva durante il serraggio per non danneggiare il tubo dell'hotend.**
- ◆ Mantieni la posizione e, utilizzando la chiave Torx TX 8, stringi con cautela il grano per fissare l'hotend.

PASSO 46 Fissaggio corpo Nextruder








- Chiudi lo sportello dwarf-cover-door e ruota il Nextruder.
- Collega il corpo Nextruder al Nextruder stesso.
- Inserisci e fissa due viti M3x40.

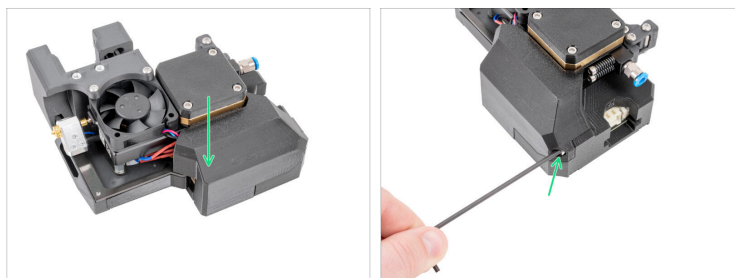
PASSO 47 Fissaggio ventola hotend





 **Fai attenzione all'orientamento della ventola.**

-  Inserisci la ventola dell'hotend tra il dissipatore e il corpo dell'estrusore. Guarda l'immagine.
-  Inserisci e fissa due viti M3x20rT.
-  Collega il cavo della ventola dell'hotend alla scheda Dwarf.
-  Collega il cavo del termistore dell'hotend alla scheda Dwarf.
-  Collega il cavo del riscaldatore dell'hotend alla scheda Dwarf.

PASSO 48 Chiusura dello sportello Dwarf



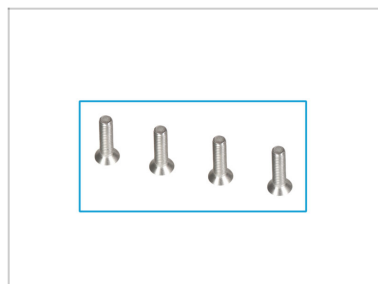
-  Chiudi il coperchio dwarf-board-cover sul Nextruder.
-  Stringi delicatamente la vite.

PASSO 49 Fissare il fascio di cavi



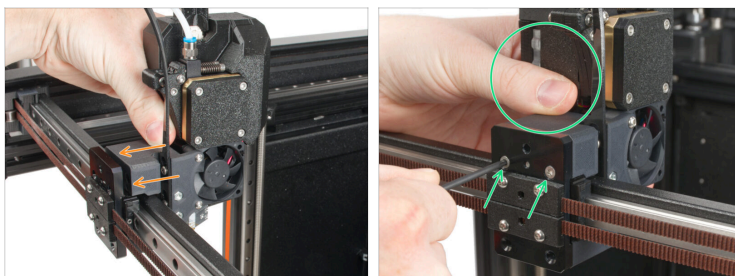
- Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti e spingila verso l'alto nella posizione corretta.
- Utilizzando una chiave T10, stringi le due viti contrassegnate.

PASSO 50 Installare l'estrusore: preparazione delle parti



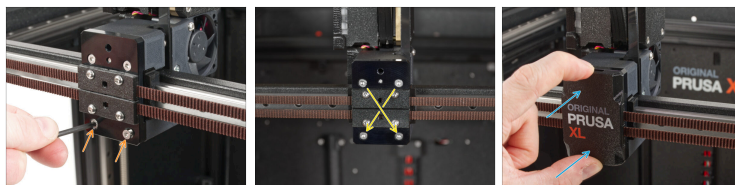
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x12b (4x) *rimosse nei passaggi precedenti*

PASSO 51 Collegamento Nextruder



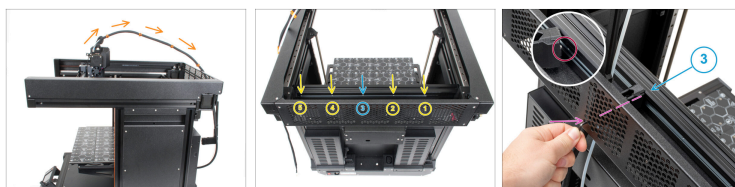
- Dalla parte posteriore del carrello X, collega il gruppo estrusore al carrello X. Osserva l'orientamento corretto dell'estrusore.
- Tieni l'estrusore e fissalo inserendo e stringendo due viti M3x12b nei fori superiori. Per il momento non serrare a fondo le viti!

PASSO 52 Fissare il Nextruder



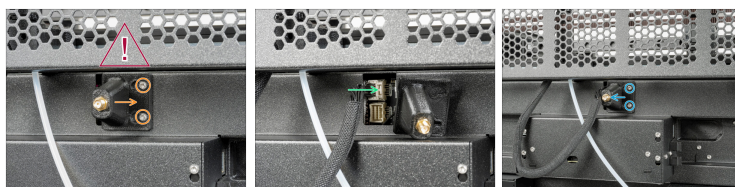
- ✦ Inserisci e stringi due viti M3x12b nei fori inferiori del carrello X in modo da fissare il gruppo estrusore. Per il momento non serrare a fondo le viti!
 - ✦ Stringi completamente le quattro viti in diagonale per fissare il gruppo estrusore.
 - ✦ Incastra il coperchio x-carriage-cover di nuovo sul carrello X. Si deve sentire un leggero "clic" per garantire che il coperchio si inserisca nella parte.
- ⚠ **Rimuovi la scatola di cartone Prusament dal piano riscaldato.**





PASSO 53 Fissare il dock



- Guida il fascio di cavi dell'estrusore con il tubo PTFE sopra la stampante verso il lato posteriore.
- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- Individua il lungo profilo metallico con cinque fori M3 (inserto di montaggio tch) all'interno del profilato di alluminio posteriore, il quale è libero di muoversi a destra e a sinistra.
- C'è una vite sporgente dalla parte xl-dock-cable-router. La vite deve essere attaccata al terzo foro filettato del profilo metallico lungo. Osserva attraverso la lamiera posteriore per verificare che il supporto del cavo sia allineato con l'apertura corretta.
- Spingi la chiave a brugola da 2.5mm attraverso il foro (in basso a sinistra nella serie) nella piastra metallica posteriore e attraverso la parte in plastica fino a raggiungere la vite. Quindi, serrala.

PASSO 54 Collegamento del cavo Nextruder



-  **C'è un cavo dell'antenna dietro il porta-antenna, non tirare il connettore!**
-  Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo con cautela dalle viti.
-  Collega il cavo del Nextruder nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
-  Fissa il porta-antenna sulle viti e spingi il coperchio verso sinistra. Quindi stringi le viti.

PASSO 55 Antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

● Antenna Wi-Fi (1x)
rimossa nel passaggio precedente

ⓘ La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 56 Fissare 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.

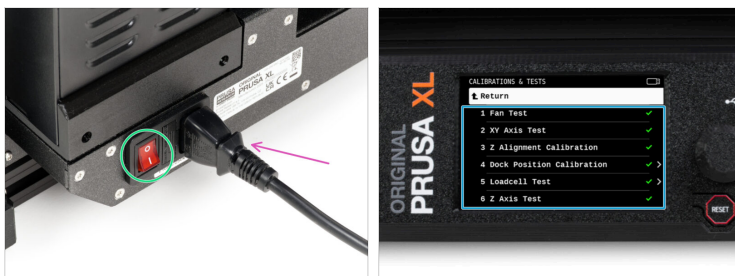
- Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.

PASSO 57 Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore



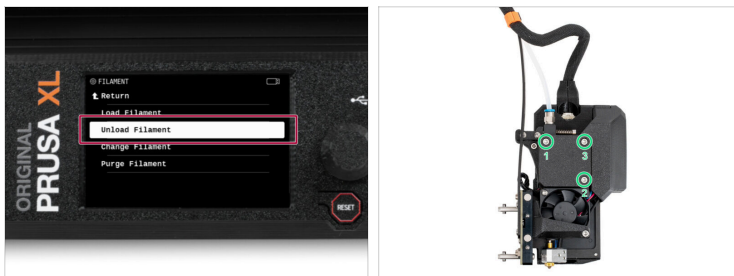
- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te.
- Inserisci il tubo PTFE dell'estrusore libero fino in fondo nel foro superiore della parte.

PASSO 58 Configurazione guidata



- ✿ Inserisci il cavo di alimentazione nella parte posteriore della stampante.
- ✿ Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").
- ✿ Esegui i test dal menu *Controllo - Calibrazione e test*.
- ⓘ 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 59 Calibrazione degli ingranaggi di Nextruder



- Collega la stampante e accendila.
- Ora dobbiamo simulare il movimento del riduttore. Sullo schermo LCD, vai su *Filamento - Scarica filamento*.
- Non appena il movimento dell'estrusore termina, stringi le tre viti M3x25 sul PG-case nell'ordine corretto (come mostrato nell'immagine).
- Quindi allenta leggermente le viti e ripeti il processo, stringendo le viti nell'ordine corretto. In questo modo si assicura che il riduttore sia posizionato correttamente.

Come sostituire il dissipatore Nextruder (XL Single-tool)

PASSO 60 Ben fatto!



- ◆ Congratulazioni, hai appena sostituito correttamente il dissipatore della tua Original Prusa XL!
