

Indice

Come sostituire l'Ugello Prusa (XL strumento singolo)	3
Passo 1 - Introduzione	4
Passo 2 - Strumento per la sostituzione dell'ugello	5
Passo 3 - Attrezzi necessari per questo capitolo	6
Passo 4 - Preparare la stampante	7
Passo 5 - Pulire l'hotend	8
Passo 6 - Proteggere il piano riscaldato	9
Passo 7 - Scollegare l'hotend	10
Passo 8 - Rimuovere l'hotend	11
Passo 9 - Rimuovere l'ugello Prusa Nozzle	12
Passo 10 - Installazione dell'ugello Prusa Nozzle: preparazione dei componenti	12
Passo 11 - Installazione dell'ugello Prusa Nozzle	13
Passo 12 - Inserire l'hotend	14
Passo 13 - Connettere l'hotend	15
Passo 14 - Controllo finale	16
Passo 15 - Impostazione del diametro dell'ugello	17
Passo 16 - È fatta!	18

Come sostituire l'Ugello Prusa (XL strumento singolo)



help.prusa3d.com/g405851

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

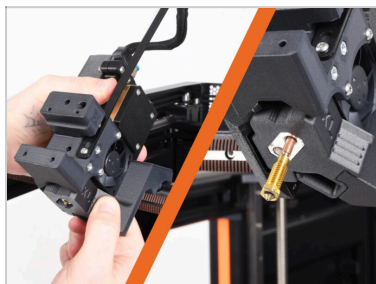


PASSO 1 Introduzione



- ◆ Questa guida descrive la sostituzione dell'**Ugello Prusa** su **Original Prusa XL**.
- ◆ Per sostituire l'**ugello Prusa Nozzle** su **Original Prusa XL (multi-tool)** vai su [Come sostituire l'ugello Prusa Nozzle \(XL multi-tool\)](#).
- ◆ Per sostituire l'ugello **Prusa Nozzle** su **Original Prusa MK4** vai su [Come sostituire l'ugello Prusa \(MK4\)](#).
- ⓘ Le seguenti istruzioni sono applicabili a tutti i diametri degli ugelli Prusa.
- ◆ Tutti i componenti necessari sono disponibili sul nostro e-shop prusa3d.com.
- ⓘ Nota: per poter accedere alla sezione ricambi è necessario aver effettuato il login.

PASSO 2 Strumento per la sostituzione dell'ugello



Consiglio: Esiste un metodo alternativo per la sostituzione degli ugelli che **richiede l'utilizzo di uno strumento di sostituzione stampato**. Questo approccio è più semplice e veloce e consente di sostituire l'ugello direttamente sulla stampante.



Questo metodo richiede la stampa del file Nozzle Replacement Tool. Se non hai la possibilità di stampare lo strumento, segui le istruzioni dei passi successivi.



Lo Strumento di Sostituzione Ugelli (Nozzle Replacement Tool) è disponibile per il download su [Printables.com](https://www.printables.com).

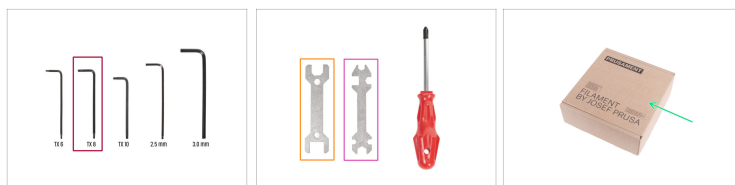


Dopo aver stampato la parte, **segui la guida rapida nella stessa pagina di Printables.**



Nota: la pagina include le istruzioni per le XL Multi-tool e Singola testina.

PASSO 3 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per questo capitolo prepara:

● Chiave Torx TX 8

● Chiave 13-16

● Chiave universale

● Una scatola di cartone da utilizzare come protezione del piano riscaldato durante l'installazione.
Suggerimento: utilizza la scatola di Prusament.

● Piccola spazzola in ottone *per pulire l'ugello*

PASSO 4 Preparare la stampante



- Sposta manualmente il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
 - Sposta l'estrusore all'incirca al centro dell'asse X.
 - Se hai caricato il filamento, scaricalo dall'hotend. Sullo schermo, vai su *Filamento* -> *Scarica Filamento*.
- ⚠ **ATTENZIONE: l'hotend e il piano riscaldato sono molto caldi. Non toccarli!!!**
- Rimuovi il filamento dall'hotend. Non è necessario rimuoverlo completamente dalla stampante. È sufficiente che si trovi a pochi centimetri dall'estrusore.

PASSO 5 Pulire l'hotend



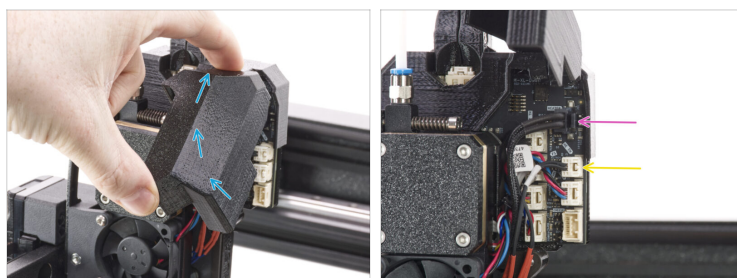
- ⚠ ATTENZIONE: l'hotend e il piano riscaldato sono molto caldi. Non toccarli!!!**
- i** Per le fasi successive, è necessario che il blocco riscaldatore e l'hotend siano puliti dai resti del filamento. In caso contrario, potrebbe risultare difficile liberare l'ugello.
 - i** Se sull'hotend Prusa è presente un calzino di silicone, rimuovilo.
 - ◆ Sullo schermo della stampante, vai su *Controllo* -> *Temperatura* e imposta la temperatura dell'ugello a 250°C.
 - ◆ Attendi almeno 5 minuti. I resti del filamento devono essere leggermente riscaldati per poter essere rimossi più facilmente.
 - ◆ Utilizzando la spazzola di ottone, pulisci con cura il blocco riscaldatore e l'hotend dai residui di filamento. **Evita il contatto della spazzola con i cavi dell'hotend, perché potrebbe causare un cortocircuito.**
 - ◆ Una volta che il blocco riscaldatore e l'hotend sono perfettamente puliti, 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 6 Proteggere il piano riscaldato



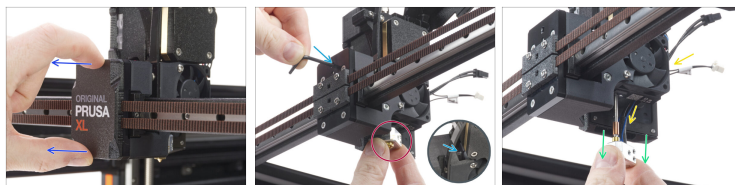
- **Prima di procedere, è raccomandato proteggere il piano riscaldato.**
- **Assicurati che il piano riscaldato sia raffreddato a temperatura ambiente. Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.**

PASSO 7 Scollegare l'hotend



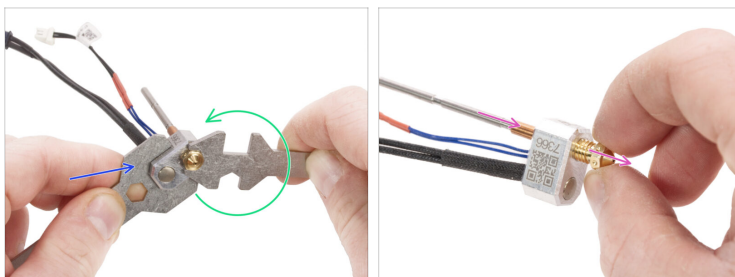
- ◆ Apri lo sportello dwarf-cover-door per accedere alla scheda elettronica.
- ◆ Scollega il cavo del termistore dell'hotend.
- ⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- ◆ Scollega il cavo della cartuccia dell'hotend.
- ◆ Lascia i cavi liberi per ora.

PASSO 8 Rimuovere l'hotend



- i** È possibile che tu abbia una versione più recente della copertura in plastica con un foro. In questo caso, non è necessario rimuoverla.
- Rimuovi il coperchio x-carriage-cover dal carrello X.
- Tieni l'hotend con la mano destra.
- Con la mano sinistra, inserisci la chiave Torx TX 8 attraverso il carrello X fino a raggiungere il grano nell'estrusore. Allenta la vite. **Non rimuovere la vite**, sono sufficienti pochi giri!
- Estrai con cautela il gruppo hotend dall'estrusore.
- Allo stesso tempo, spingi i cavi dell'hotend dietro la ventola fuori dall'estrusore.

PASSO 9 Rimuovere l'ugello Prusa Nozzle



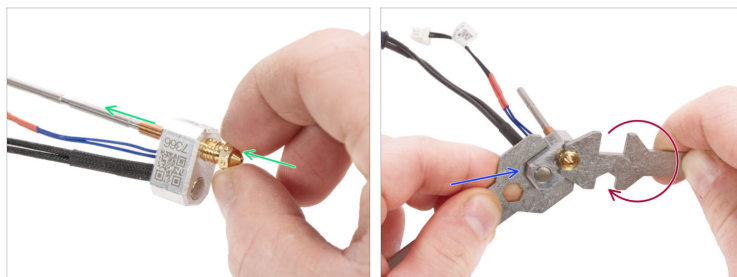
- Utilizzando la chiave 13-16 afferra il blocco di riscaldamento.
- Utilizzando il foro da 7 mm della chiave universale Y, afferra l'ugello e allentalo.
- Rilascia e rimuovi manualmente l'ugello Prusa dal gruppo hotend.

PASSO 10 Installazione dell'ugello Prusa Nozzle: preparazione dei componenti



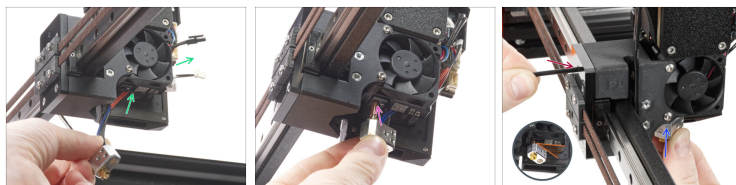
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Nuovo Ugello Prusa (1x)

PASSO 11 Installazione dell'ugello Prusa Nozzle



- Avvita l'ugello fino in fondo nel blocco riscaldatore, finché non tocca la sua superficie.
 - Afferra il blocchetto di riscaldamento con la chiave 13-16.
 - Utilizzando il foro da 7 mm della chiave universale, stringi l'ugello contro il blocco del riscaldatore. **Non esercitare forza aggiuntiva!**
- ⓘ Il valore di coppia specificato è di 1,5 Nm (13,3 lb-in).

PASSO 12 Inserire l'hotend



- ◆ Spingi il cavo hotend dietro la ventola del dissipatore fino all'elettronica.
 - ◆ Individua il foro del dissipatore dal fondo dell'estrusore e inserisci la punta dell'hotend nel dissipatore.
 - ◆ Spingi il gruppo hotend fino in fondo.
 - ⚠ **Verify that the nozzle is fully inserted into the heatsink! If not fully inserted, the nozzle can cause poor heat transfer, potentially leading to clogs.**
 - ⓘ To adjust the nozzle, loosen the thumbscrews, reposition it until the copper ring on the nozzle is not visible, and then retighten the screws.
 - ◆ Ruota il blocco riscaldatore come indicato nell'immagine. L'angolo deve essere di circa 35° - 40° per evitare di danneggiare i cavi dell'hotend.
 - ◆ Mantieni la posizione e, utilizzando la chiave Torx TX 8, stringi il grano per fissare l'hotend. **Non esercitare una forza eccessiva durante il serraggio** per non danneggiare il tubo dell'hotend.
- 🔧 **Do not use extra force while tightening; it may damage the hotend tube.**


PASSO 13 Connettere l'hotend



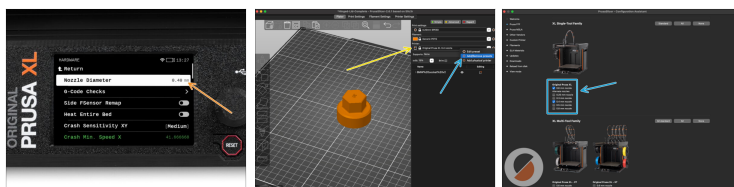
- Collega il riscaldatore dell'hotend nello slot superiore della scheda elettronica.
- Collega il termistore dell'hotend allo slot inferiore della scheda elettronica.
- Rimuovi la scatola di cartone dal piano riscaldato.
- Chiudi lo sportello dwarf-cover-door.

PASSO 14 Controllo finale



- Per verificare che tutto sia collegato correttamente, vai su *Preriscalda* e seleziona una delle temperature del materiale (ad esempio ABS con 255°C sull'hotend).
 - Torna alla schermata principale e osserva la barra inferiore per vedere se la temperatura aumenta.
 - Prima di passare alla fase successiva, raffredda la stampante. Sullo schermo, vai su *Preriscalda* -> *Raffredda*.
-  **Attendi che le parti calde si raffreddino a temperatura ambiente. Ci vogliono circa 10 minuti.**

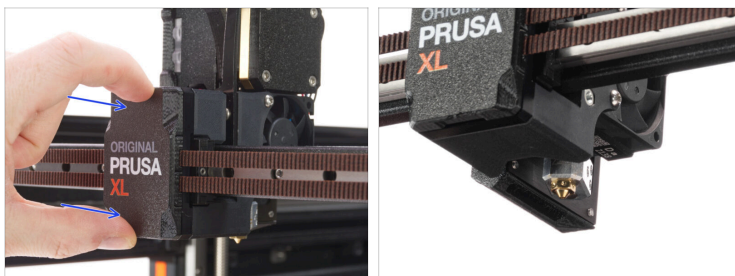
PASSO 15 Impostazione del diametro dell'ugello



- Se hai sostituito l'ugello con uno di diametro diverso, devi cambiare anche l'impostazione del **diametro dell'ugello** nel menu della stampante.
- Vai su **Impostazioni > Hardware > Diametro ugello** e impostalo sulla dimensione corrispondente.
- Quando effettui lo slicing in PrusaSlicer, assicurati di aver selezionato il diametro corretto dell'ugello nel menu **Stampante**.
- Per aggiungere altre versioni di diametro degli ugelli del profilo della stampante in PrusaSlicer, premi l'icona a forma di ingranaggio e seleziona **Aggiungi/Rimuovi preset**. Quindi, seleziona i diametri degli ugelli che intendi utilizzare.

Come sostituire l'Ugello Prusa (XL strumento singolo)

PASSO 16 È fatta!



- 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.
- **Ecco fatto, ottimo lavoro!** Hai appena installato correttamente l'ugello Prusa sulla tua Original Prusa XL.
