

# Indice

## Come sostituire la ventola dell'hotend (XL

<b>Multi-tool)</b> .....	3
Passo 1 - Introduzione .....	5
Passo 2 - Attrezzi necessari per questa guida .....	6
Passo 3 - Scaricare il filamento .....	7
Passo 4 - Proteggere il piano riscaldato .....	8
Passo 5 - Preparare la stampante .....	8
Passo 6 - Sganciare il Nextruder .....	9
Passo 7 - Scollegare il Nextruder .....	10
Passo 8 - Rimuovere la scheda ToolChanger .....	11
Passo 9 - Accesso alla scheda Dwarf .....	11
Passo 10 - Scollegare la ventola dell'hotend .....	12
Passo 11 - Rimuovere la ventola dell'hotend .....	12
Passo 12 - Montaggio della ventola dell'hotend - preparazione .....	13
Passo 13 - Montare la nuova ventola dell'hotend .....	13
Passo 14 - Connettere i cavi del Nextruder .....	14
Passo 15 - Ricollegare il ToolChanger .....	14
Passo 16 - Coprire la scheda Dwarf .....	15
Passo 17 - Fissare il tool-changer e l'hotend .....	15
Passo 18 - Connettere il Nextruder .....	16
Passo 19 - Aggancio dello strumento sul Dock .....	17
Passo 20 - Ben fatto! .....	17



# Come sostituire la ventola dell'hotend (XL Multi-tool)



[help.prusa3d.com/g630079](https://help.prusa3d.com/g630079)

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

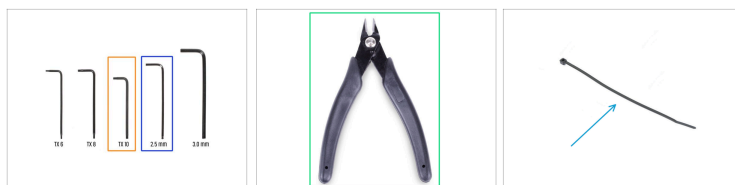


## PASSO 1 Introduzione







- Questa guida illustra il processo di sostituzione della **ventola dell'hotend** sulla **Original Prusa XL**.
- ⓘ Alcune parti potrebbero essere leggermente diverse. Tuttavia, ciò non influisce sulla procedura.
- 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.

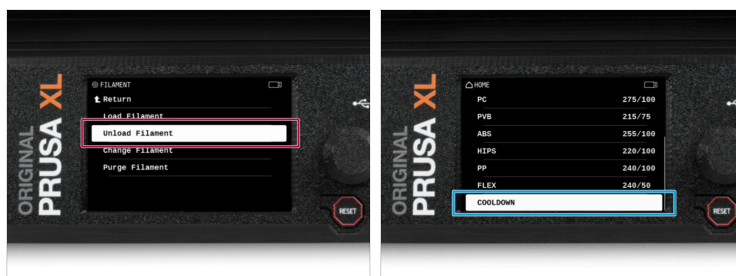
## PASSO 2 Attrezzi necessari per questa guida



### Per questa guida prepara:

-  Chiave Torx TX10
-  Chiave a brugola da 2.5mm
-  Tronchesine
-  Fascetta 1x

## PASSO 3 Scaricare il filamento



- i** Il passo seguente è necessario solo se c'è del filamento caricato.
- ◆** Scarica il filamento dall'hotend. Sullo schermo, vai su Filamento -> Scarica il filamento.
- ◆** Raffredda la stampante a temperatura ambiente. Sullo schermo, vai su Preriscalda -> Raffredda.
- ⚠** **Attendi che la stampante si raffreddi completamente a temperatura ambiente prima di procedere.**

## PASSO 4 Proteggere il piano riscaldato



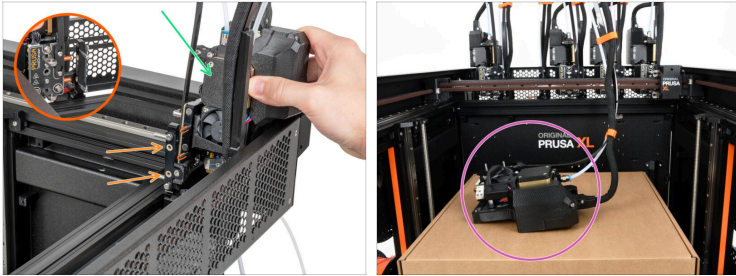
- Prima di procedere, si consiglia di proteggere il piano riscaldato.
- Assicurati che il piano riscaldato sia raffreddato a temperatura ambiente. Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.

## PASSO 5 Preparare la stampante



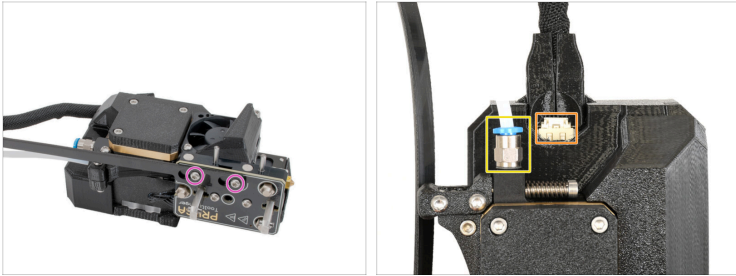
- Sullo schermo della stampante, vai su *Controllo Scegli/Parcheggia strumento Parcheggia strumento attuale* → *Scegli/Parcheggia strumento Parcheggia strumento attuale* → *Parcheggia strumento attuale*.
- Spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo "O").
- Dal lato posteriore della stampante, scollega il cavo dell'alimentatore.

## PASSO 6 Sganciare il Nextruder



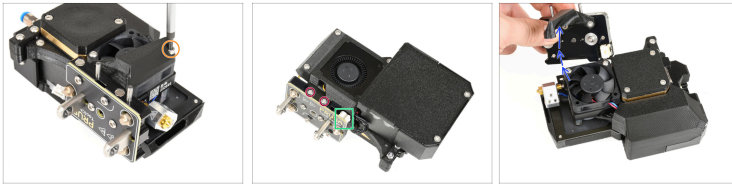
- Rimuovi il Nextruder, tirandolo verso l'esterno dagli inserti metallici.
- ⓘ Sebbene sia prevista una piccola resistenza, poiché gli inserti metallici sono magnetici, **applica una forza contenuta.**
- ◆ Appoggia con attenzione il Nextruder sulla scatola di cartone.

## PASSO 7 Scollegare il Nextruder



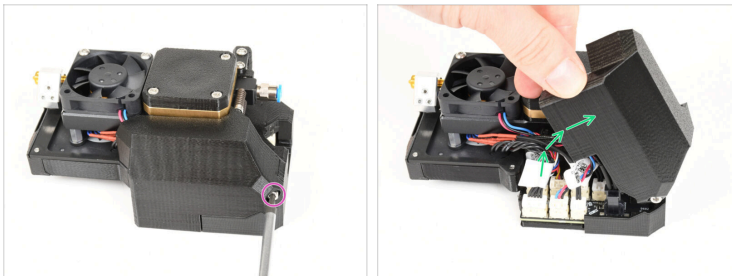
- ◆ Con un cacciavite Torx T10, allenta le due viti M3x8T dalla piastra flessibile in nylon nero e sgancia la piastra dallo Strumento. Non rimuovere completamente le viti.
- ◆ Svita il raccordo Festo dal Nextruder o premi sul collare blu in cima al raccordo ed estrai il tubo in PTFE.
- ◆ Scollega il cavo principale della Dwarf.
- ⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario premere il fermo prima di scollegarlo. In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- ◆ Spostare il Nextruder in uno spazio di lavoro sicuro.

## PASSO 8 Rimuovere la scheda ToolChanger



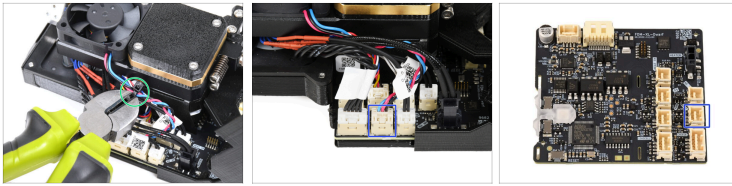
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm rimuovi la vite M3x30 della protezione della ventola.
- Rimuovi le viti M3x8rt.
- Scollega il cavo del toolchanger.
- Rimuovere il ToolChanger.

## PASSO 9 Accesso alla scheda Dwarf





- Allenta (o rimuovi) la vite M3x12 sullo sportello del coperchio Dwarf Cover Door.
- Apri lo sportello di copertura della Dwarf.

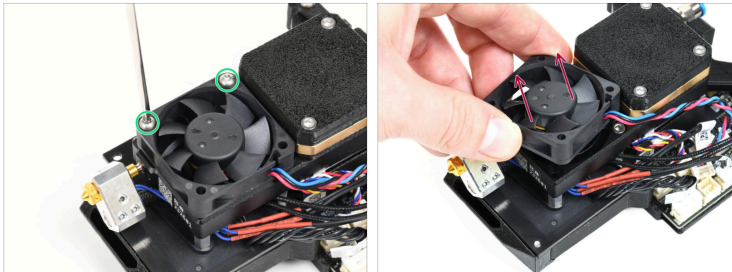
## PASSO 10 Scollegare la ventola dell'hotend





 **Attento a non tagliare i cavi!**

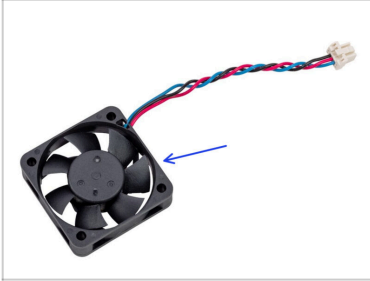
-  Taglia la fascetta.
-  Stacca il cavo della ventola dell'hotend dalla scheda Dwarf.

## PASSO 11 Rimuovere la ventola dell'hotend



-  Allenta le due viti M3x18rT della ventola dell'hotend.
-  Rimuovi la ventola dell'hotend dal dissipatore e mettila da parte.

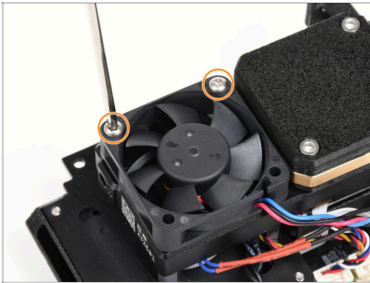
## PASSO 12 Montaggio della ventola dell'hotend - preparazione



● Per i seguenti passi prepara:

- Ventola dell'hotend (1x)

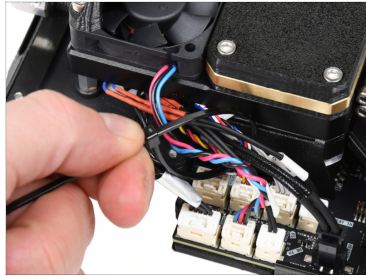
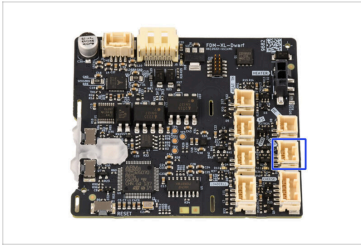
## PASSO 13 Montare la nuova ventola dell'hotend



- Collega la ventola dell'hotend al dissipatore e fissala con due viti M3x18rT.

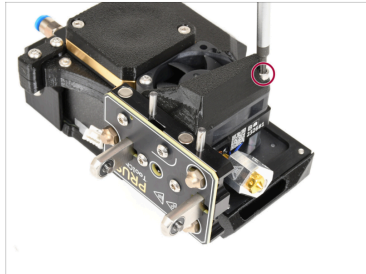
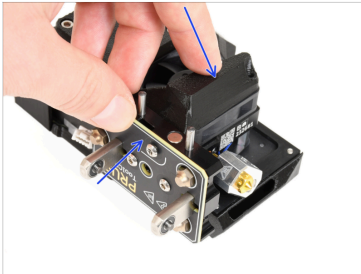
⚠ Tieni presente l'orientamento della ventola e la posizione dei cavi.

## PASSO 14 Connettere i cavi del Nextruder



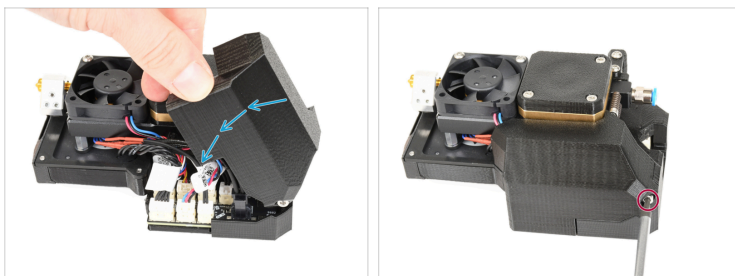
- ◆ Collega il cavo della ventola dell'hotend alla scheda Dwarf.
- ◆ Fissa tutti i cavi, tranne quello del toolchanger, con una fascetta.
- ⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun filo!

## PASSO 15 Ricollegare il ToolChanger



- ◆ Attacca la scheda del tool-changer con la protezione della ventola al Nextruder.
- ◆ Fissa la copertura della ventola con una vite M3x30.

## PASSO 16 Coprire la scheda Dwarf



- ◆ Chiudi il coperchio stampato della scheda Dwarf sul Nextruder.
- ◆ Fissa la copertura della scheda Dwarf con una vite M3x12.

## PASSO 17 Fissare il tool-changer e l'hotend



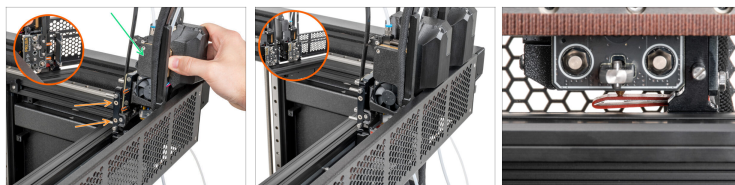
- ◆ Fissa il tool-changer con due viti M3x8rt.
- ◆ Connetti il cavo del toolchanger.

## PASSO 18 Connettere il Nextruder



- Inserisci il tubo in PTFE nel raccordo Festo quanto più possibile. Tira leggermente il tubo in PTFE per assicurarti che sia ben fissato.
- Collega il cavo Dwarf dell'estrusore alla scheda Dwarf.
- Fai scorrere la piastra nera di nylon sulle due viti M3x8rT della scheda Cheese.
- ⚠ Assicurarsi che la piastra di nylon non sia attorcigliata.
- Serrare le due viti M3x8rT con una chiave Torx T10.

## PASSO 19 Aggancio dello strumento sul Dock



- Ruota con attenzione la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Prendi il Nextrunder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextrunder.
- ⓘ Controlla che la guarnizione dell'ugello tocchi leggermente l'ugello.
- Accendi la stampante e avvia l'Autotest.

## PASSO 20 Ben fatto!



- Ottimo lavoro! Ce l'hai fatta!



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

