

Indice

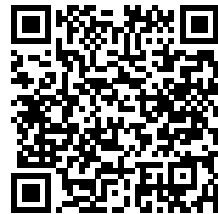
Come sostituire l'Ugello Prusa (CORE One)	3
Passo 1 - Introduzione	5
Passo 2 - Attrezzi necessari per questo capitolo	6
Passo 3 - Preparazione della stampante (parte 1)	7
Passo 4 - Preparazione della stampante (parte 2)	8
Passo 5 - Rimozione della copertura superiore.	8
Passo 6 - Protezione del piano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

Come sostituire l'Ugello Prusa (CORE One)



help.prusa3d.com/g821173

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



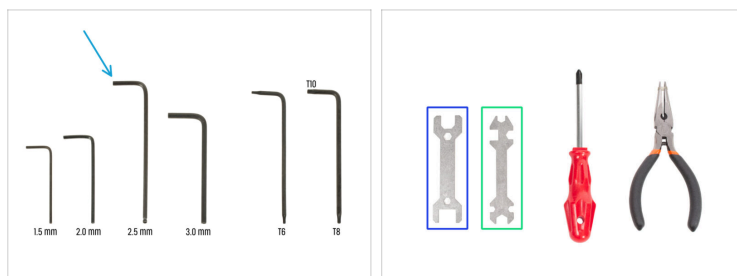
Come sostituire l'Ugello Prusa (CORE One)

PASSO 1 Introduzione



- ◆ Questa guida ti spiega come **sostituire l'ugello Prusa** sulla tua **Prusa CORE One**.
- ⓘ If you can print additional parts, there is also a **faster alternative** method that uses a printed jig for the nozzle swap. Follow the instructions on [Printables.com](https://www.printables.com).
- ⓘ 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 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Prepara gli strumenti per questo capitolo:

- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave 13-16
- Chiave universale

PASSO 3 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.**
 - ◆ Sullo schermo della stampante, spostarsi su *Preriscalda* -> *RAFFREDDA* e attendere che le temperature scendano ai livelli ambientali. Questa operazione potrebbe richiedere alcuni minuti.

PASSO 4 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 5 Rimozione della copertura superiore.



- ◆ Apri la stampante. Dall'interno, raggiungi i rivetti 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.

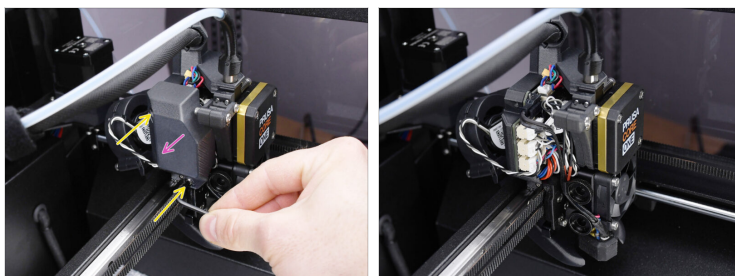
PASSO 6 Protezione del piano riscaldato



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

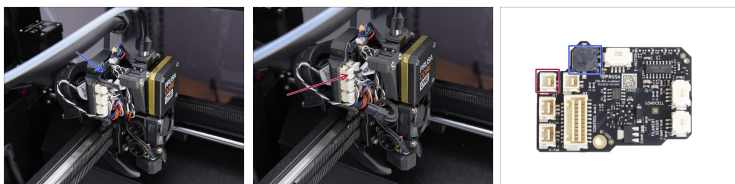
- Usa un pezzo di tessuto o un altro materiale abbastanza spesso da coprire il piano riscaldato. In questo modo eviterai di danneggiare (graffiare) la superficie durante il processo.

PASSO 7 Scoprire il Nextruder



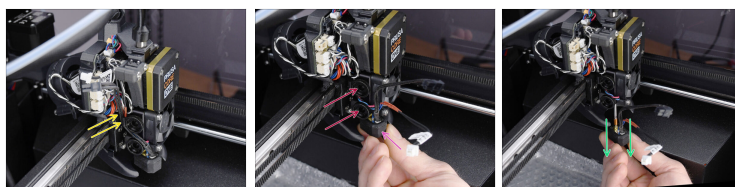
- Passiamo al lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 in cima che tiene il coperchio laterale.
- 📌 Alcune delle prime stampanti CORE One potrebbero avere due viti M3x10bT. In questo caso, utilizza il cacciavite T10.
- Rimuovi la copertura.

PASSO 8 Disconnettere i cavi



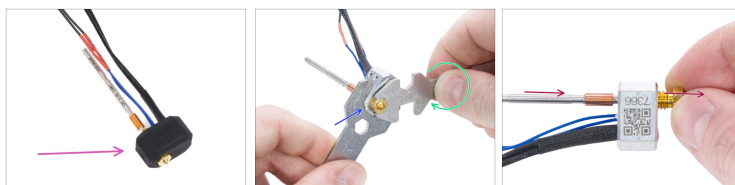
- ⚠️ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scolgarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- Scollega il cavo della cartuccia dell'hotend.
- Scollega il cavo del termistore dell'hotend.

PASSO 9 Rimozione Gruppo Hotend



- Rimuovi i cavi dell'hotend dalla guida dei cavi.
- 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 Preparazione dei componenti dell'ugello Prusa

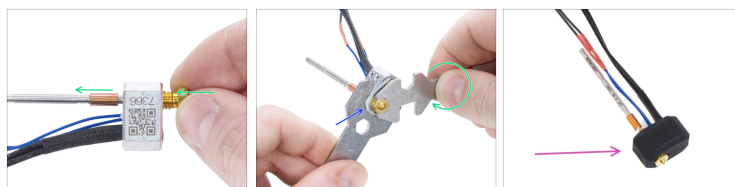


● **Per i seguenti passi prepara:**

◆ Nuovo Ugello Prusa (1x)

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

PASSO 12 Installazione dell'ugello Prusa



- ◆ Avvitare completamente il nuovo ugello nel blocco del riscaldatore fino a quando non tocca la superficie del blocco del riscaldatore.
- ◆ Tieni fermo il blocco del riscaldatore con la chiave da 13-16.
- ◆ Usa il foro da 7 mm della chiave universale per stringere l'ugello contro il blocco del riscaldatore.
Non applicare una forza eccessiva!
- ⓘ Il valore di coppia specificato è di 1,5 Nm (13,3 lb-in). Si raccomanda l'uso di una chiave dinamometrica.
- ◆ Se vuoi, installa il calzino in silicone.

PASSO 13 Preparazione dei componenti per il gruppo hotend

Come sostituire l'Ugello Prusa (CORE One)



● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo Hotend (1x)

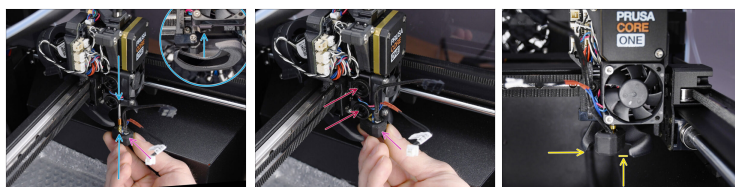
ⓘ Il gruppo hotend CORE One ha un calzino in silicone Nextruder installato per impostazione predefinita. È opzionale e può essere rimosso in qualsiasi momento.

● Per maggiori informazioni, leggi l'articolo [Calzino in silicone per Nextruder](#).



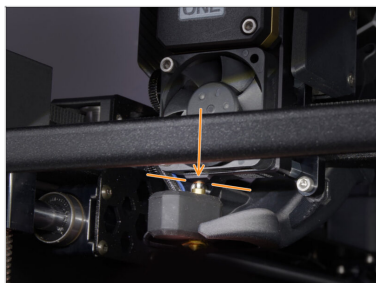
L'ugello predefinito su CORE One è il tipo HF da 0,4 mm (versione ad alto flusso), contrassegnato dalla sigla CHT.

PASSO 14 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.
- ⓘ Il gruppo deve essere inserito nell'incavo del copriventola con uno spazio adeguato
- ◆ Continua a spingere il gruppo hotend verso l'alto e stringi entrambe le viti a testa zigrinata per fissarlo in posizione.
- ◆ Assicurati che l'hotend sia inserito a fondo nel dissipatore. Deve essere allineato come mostrato nell'immagine e non deve sporgere al di sotto del coperchio della ventola.

PASSO 15 Controllo dell'inserimento dell'ugello

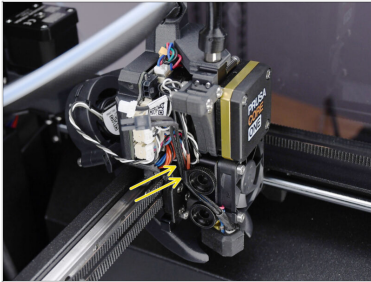


- Verifica che l'ugello sia **completamente inserito** nel dissipatore. Quando è inserito correttamente, l'anello di rame sull'ugello non deve essere visibile.

⚠ Se non è inserito a fondo, può causare un trasferimento di calore insufficiente e potenzialmente causare l'intasamento dell'ugello.

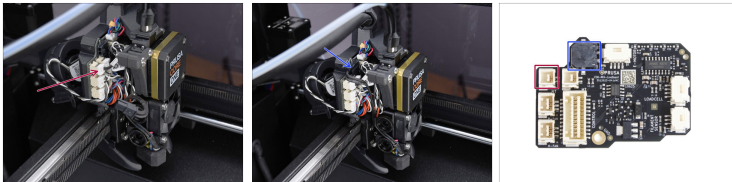
i Per regolare la posizione dell'ugello, allenta le viti, riposiziona l'ugello e poi riavvita le viti, mentre spingi il gruppo hotend verso l'alto.

PASSO 16 Orientamento dei Cavi Hotend



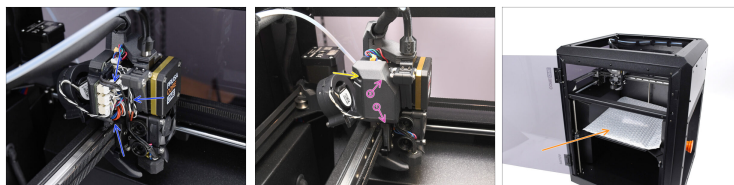
- ◆ Individua la guida del cavo (gancio di plastica) dietro le viti a testa zigrinata. Fai passare prima il cavo del termistore attraverso il canale. Poi inserisci il cavo del riscaldatore dell'hotend.

PASSO 17 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 18 Copertura Nextruder



- ◆ 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 19 Copertura Superiore



- 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 20 Accendere la stampante



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

PASSO 21 Impostazione dell'ugello



⚠ 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)
 - ① Su CORE One, l'ugello da 0,40 mm è il formato standard.
- Attiva l'opzione **Calzino in silicone** se ne stai usando uno.
- Seleziona un tipo di ugello.
 - ① Su CORE One, l'ugello ad alto flusso è predefinito.

PASSO 22 Controllo finale



- ◆ Per verificare i collegamenti, vai su **Controllo > Temperatura > Temperatura dell'ugello** e impostala a oltre 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.
