

Indice

Come installare l'adattatore Ugello Nextruder

V6 (CORE One L)	3
Passo 1 - Introduzione	5
Passo 2 - Attrezzi necessari per questa guida	6
Passo 3 - Preparazione della stampante (parte 1)	7
Passo 4 - Preparazione della stampante (parte 2)	8
Passo 5 - Rimozione della copertura superiore della stampante	9
Passo 6 - Proteggere il piano riscaldato	10
Passo 7 - Accedere ai cavi dell'hotend	11
Passo 8 - Scollegare i cavi dell'hotend	11
Passo 9 - Rimozione del gruppo hotend	12
Passo 10 - Rimuovere l'ugello	12
Passo 11 - Adattatore V6: preparazione dei componenti	13
Passo 12 - Installazione adattatore V6	14
Passo 13 - Ricollocare il calzino in silicone	15
Passo 14 - Inserire l'hotend	16
Passo 15 - Collegare i cavi dell'hotend	16
Passo 16 - Guidare i cavi dell'hotend	17
Passo 17 - Montaggio della copertura Printhead-cover-left	18
Passo 18 - Fissare la copertura superiore della stampante	19
Passo 19 - Accendere la stampante	20
Passo 20 - Serraggio dell'ugello a caldo	21
Passo 21 - Impostazione dell'ugello	22
Passo 22 - Controllo finale	23

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



help.prusa3d.com/g934730

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

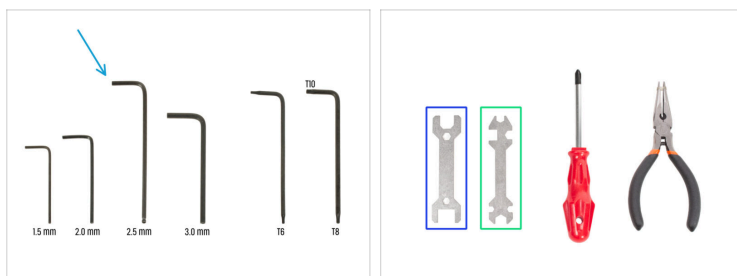


PASSO 1 Introduzione



- Questa guida spiega come mettere l'adattatore per ugello Nextruder V6 sulla tua Prusa CORE One L.
- ⓘ Le seguenti istruzioni sono applicabili a tutti i diametri degli ugelli.
- 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.
- ⓘ Conserva tutti i dispositivi di fissaggio che rimuovi dalla stampante durante il processo di sostituzione; saranno riutilizzati.

PASSO 2 ^{One L)} Attrezzi necessari per questa guida



● Prepara questi strumenti per questa guida:

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

PASSO 3 Preparazione della stampante (parte 1)



- 🟠 Chiudi lo sportello.
- 🟢 Seleziona sullo schermo **Filamento -> 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, vai su **Preriscalda -> Raffredda** e attendi che le temperature scendano ai livelli ambientali. Questa operazione potrebbe richiedere alcuni minuti.

PASSO 4 ^{One L} Preparazione della stampante (parte 2)



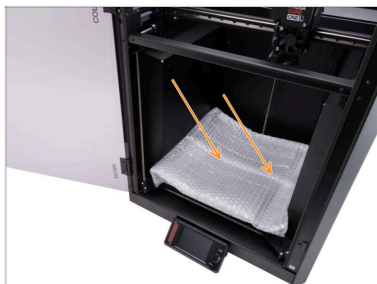
- Apri il menu **Controllo** -> **Sposta asse** -> **Sposta Z** e sposta il piano riscaldato completamente in basso.
- Aspetta che il piano riscaldato si sposti verso il basso.
- Dal lato posteriore della stampante, scollega il cavo dell'alimentatore.
- Spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo "O").

PASSO 5 Rimozione della copertura superiore della stampante



- Apri lo sportello e raggiungi la parte anteriore della copertura.
- ⓘ La copertura è tenuta in posizione da una serie di fermi di sicurezza in plastica.
- Trova i due ganci di plastica nella parte inferiore anteriore della copertura. Premili contemporaneamente.
- Solleva la parte anteriore del coperchio quanto basta per sganciarlo dalla stampante e tira la copertura di 2 cm verso di te.
- Rimuovi la copertura superiore dall'esterno.

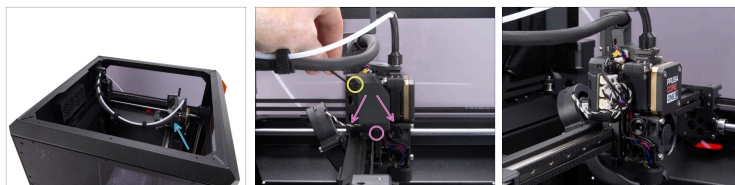
PASSO 6 Proteggere il piano riscaldato



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

- Usa un pezzo di tessuto, cartone, pluriball o qualsiasi altro materiale morbido per coprire il piano riscaldato. In questo modo eviterai di danneggiare il piano riscaldato/la piastra di stampa durante il processo.

PASSO 7 Accedere ai cavi dell'hotend



- Regola la stampante in modo da avere accesso al lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 in cima alla parte Printhead-cover-left (copertura).
- Sgancia la copertura dalla fessura in basso e rimuovila.

PASSO 8 Scollegare i cavi dell'hotend



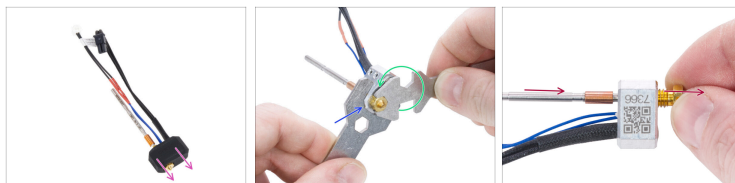
- ⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- Premi il fermo di sicurezza per scollegare il cavo del riscaldatore dell'hotend.
- Premi il fermo di sicurezza per scollegare il cavo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

PASSO 9 Rimozione del gruppo hotend



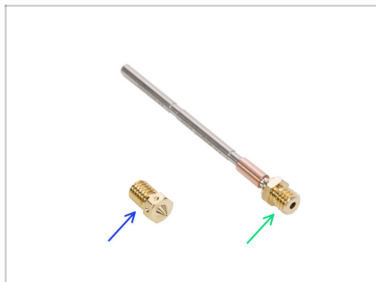
- ◆ Sgancia i cavi dell'hotend dalla guida in plastica dietro le due viti a testa zigrinata.
- ◆ Tieni l'hotend con la mano per evitare che cada.
- ◆ Usa l'altra mano per allentare le due viti a testa zigrinata con qualche giro. **Non rimuoverle completamente.**
- ◆ Estrai il gruppo hotend dal dissipatore.

PASSO 10 Rimuovere l'ugello



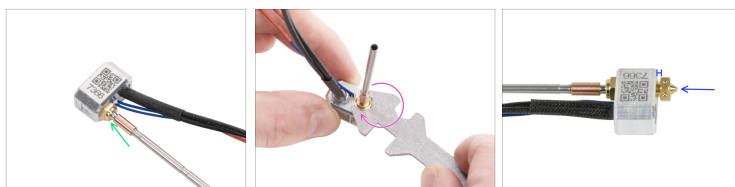
- ◆ Rimuovi il calzino di silicone dal blocco del riscaldatore.
- ◆ Usa la chiave da 13-16 per tenere il blocco del riscaldatore in posizione.
- ◆ Usa la misura da 7 mm nella chiave universale per allentare l'ugello.
- ◆ Svita e rimuovi manualmente l'ugello Prusa dal gruppo hotend.

PASSO 11 Adattatore V6: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, 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 ^{One L)} Installazione adattatore V6



- ◆ Dal lato con i cavi, avvita l'adattatore ugello Nextruder V6 al blocco del riscaldatore.
- ◆ Tieni fermo il blocco riscaldante e stringi l'adattatore dell'ugello Nextruder V6 con la chiave universale.
- ◆ Dal lato opposto del blocco riscaldatore, avvita l'ugello V6. Stringilo delicatamente ma con decisione.
- ⓘ Si consiglia di lasciare uno spazio di circa 2 millimetri tra l'ugello e il blocco riscaldante.

PASSO 13 Ricollocare il calzino in silicone



◆ Dopo aver montato il nuovo adattatore per ugello V6, rimetti il calzino in silicone.

ⓘ Il gruppo hotend CORE One L ha un calzino in silicone nextruder già montato di serie. In ogni caso, il calzino in silicone è opzionale.

◆ Per maggiori informazioni, leggi l'articolo Calzino in silicone per Nextruder.

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

PASSO 14 Inserire l'hotend



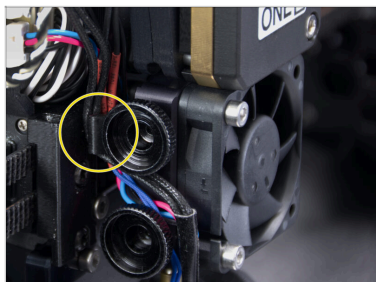
- ◆ Individua il foro sul fondo del dissipatore dell'estrusore e inserisci il gruppo hotend.
- ⓘ Assicurati che ci sia spazio libero sufficiente tra il nuovo gruppo hotend e il coperchio della ventola.
- ◆ Stringi entrambe le viti a testa zigrinata una volta che il nuovo gruppo hotend è completamente inserito nel nextruder.
- ◆ Controlla che l'hotend sia completamente inserito nel dissipatore. Deve essere allineato con il rivestimento della ventola.

PASSO 15 Collegare i cavi dell'hotend



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

PASSO 16 Guidare i cavi dell'hotend



- ✦ Inserisci i cavi dell'hotend dietro il gancio della guida in plastica. Fai passare prima il cavo del termistore e poi il cavo del riscaldatore dell'hotend.

PASSO 17 ^{One L} Montaggio della copertura Printhead-cover-left



- Metti in ordine i cavi per evitare che sporgano e non vengano schiacciati quando metti la copertura sinistra della testina di stampa (Printhead-cover-left).
- Assicurati che il cavo della ventola di stampa passi attraverso la scanalatura nella parte Printhead-cover-rear.
- Suggerimento: prendi la vite M3x10 e mettila nella copertura prima di fissare quest'ultima.
- Inserisci prima la copertura nella fessura inferiore presente sulla parte Printhead-cover-rear.
- Posiziona la copertura sul Nextrunder.
- Fissa la copertura in posizione con la vite M3x10.
- Rimuovere il materiale protettivo dal piano riscaldato.





PASSO 18 Fissare la copertura superiore della stampante



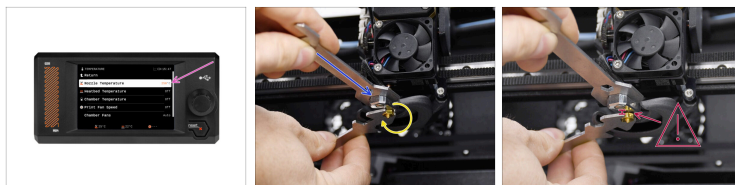
- Posiziona la copertura sulla stampante con la griglia di ventilazione nella parte anteriore e falla scorrere verso il retro.
- Allinea la copertura in modo che i due fermi di plastica sul retro della copertura scorrano e la blocchino in posizione.
- Una volta fissato il retro, abbassa la parte anteriore della copertura e spingila delicatamente verso il basso, in modo che i fermi anteriori scattino in posizione.

PASSO 19 ^{One L} Accendere la stampante



-  Assicurati di posizionare la stampante in un luogo stabile in cui non vengano trasmesse vibrazioni ambientali (ad esempio, dove altre stampanti stanno stampando).
-  Chiudi lo sportello.
-  Inserisci il cavo di alimentazione nella parte posteriore della stampante.
-  Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").

PASSO 20 Serraggio dell'ugello a caldo ^{One L)}



- ⚠ **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.
- 🟢 Fissa il blocco riscaldante con la chiave inglese 13-16. Non tirare l'hotend!
- 🟠 Stringi l'ugello con la chiave universale. **Non stringere troppo, altrimenti rischi di rovinare la filettatura.** Applica una forza sufficiente; la coppia di serraggio consigliata è di 1,5 Nm.
- ⚠ **Non piegare il gruppo hotend mentre lo stringi! Se lo fai, si creerà uno spazio di circa 1 mm / 0,04 pollici tra l'ugello e il blocco riscaldante.**

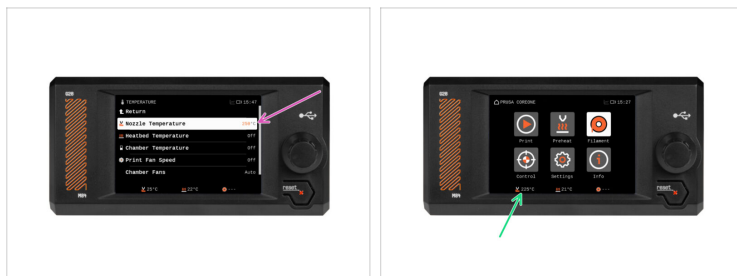
PASSO 21 Impostazione dell'ugello ^{One L)}



⚠ Questo passaggio è valido solo se hai cambiato il diametro o il tipo di ugello. Se non l'hai fatto, continua con il passo successivo.

- Naviga nella schermata **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, l'ugello da 0,40 mm è il formato standard.
- Attiva l'opzione **calzino in silicone**, se necessario.
- Seleziona un **tipo di ugello**.
 - ⓘ Su CORE One L, l'ugello ad alto flusso è la versione predefinita.

PASSO 22 Controllo finale



- ◆ Per verificare il corretto collegamento dei cavi, vai su **Controllo -> Temperatura -> Temperatura ugello** e impostala su un valore superiore a 200°C.
- ◆ Torna alla schermata principale e controlla la barra inferiore per verificare che la temperatura stia aumentando come previsto.



Ottimo lavoro! Hai appena installato l'adattatore per ugello V6 sulla tua PRUSA CORE One L.
