

Indice

Come sostituire un gruppo hotend (CORE One L)	3
Passo 1 - Introduzione	5
Passo 2 - Attrezzi necessari per questa guida	6
Passo 3 - Preparazione della stampante (parte 1)	6
Passo 4 - Preparazione della stampante (parte 2)	7
Passo 5 - Rimozione della copertura superiore della stampante	8
Passo 6 - Proteggere il piano riscaldato	9
Passo 7 - Accedere ai cavi dell'hotend	10
Passo 8 - Scollegare i cavi dell'hotend	10
Passo 9 - Rimozione del gruppo hotend	11
Passo 10 - Preparazione dei componenti per il gruppo hotend	12
Passo 11 - Inserimento del nuovo gruppo hotend	13
Passo 12 - Controllare l'ugello	14
Passo 13 - Collegare i cavi dell'hotend	15
Passo 14 - Guidare i cavi dell'hotend	15
Passo 15 - Montaggio della copertura Printhead-cover-left	16
Passo 16 - Fissare la copertura superiore della stampante	17
Passo 17 - Accendere la stampante	18
Passo 18 - Impostazione dell'ugello	19
Passo 19 - Controllo finale	20

Come sostituire un gruppo hotend (CORE One L)



help.prusa3d.com/g934746

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



PASSO 1 Introduzione



◆ Questa guida ti spiega come **sostituire il gruppo hotend** sulla tua Prusa **CORE One L**.

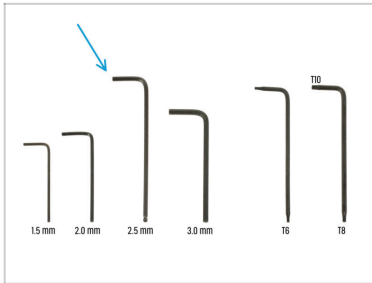
ⓘ Le seguenti istruzioni sono applicabili a tutti i diametri degli ugelli Prusa.

◆ 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.

ⓘ Conserva tutti i dispositivi di fissaggio che rimuovi dalla stampante durante il processo di sostituzione; saranno riutilizzati.

PASSO 2 Attrezzi necessari per questa guida



● Prepara questi strumenti per questa guida:

- Chiave a brugola da 2.5mm

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, 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)



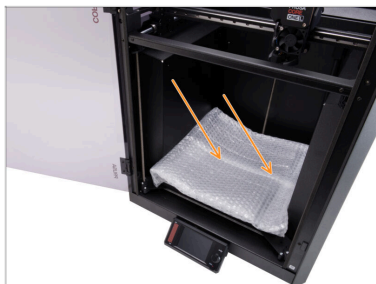
- Apri il menu **Controllo** -> **Sposta asse** -> **Sposta Z** e sposta il piano riscaldato completamente verso il basso.
- Aspetta che il piano riscaldato si sposti verso il basso.
- Dal lato posteriore della stampante, scollega il cavo dell'alimentatore.
- Spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo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

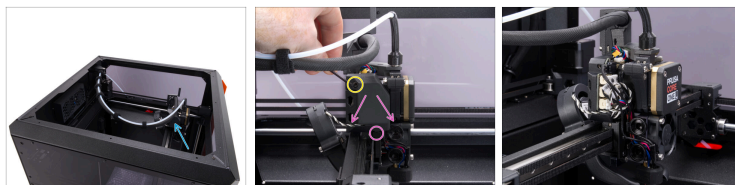
PASSO 6 Proteggere il piano riscaldato



⚠ 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 copertura Printhead-cover-left.
- 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.
- ⓘ Si consiglia di gettare immediatamente il vecchio hotend per evitare di confonderlo con quello nuovo.

PASSO 10 Preparazione dei componenti per il gruppo hotend

Come sostituire un gruppo hotend (CORE One L)



● **Per i seguenti passi prepara:**

● Gruppo Hotend (1x)

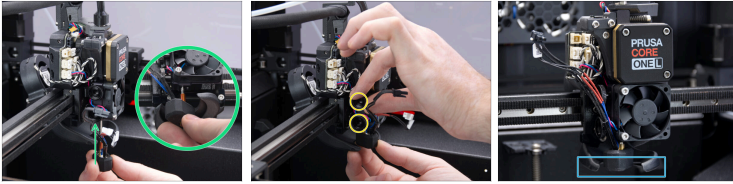
ⓘ Il gruppo hotend CORE One L ha un calzino in silicone nextruder installato per impostazione predefinita. È opzionale e può essere rimosso in qualsiasi momento.

● Per maggiori informazioni sul calzino in silicone, leggi questo articolo: [Calzino in silicone per Nextruder](#).



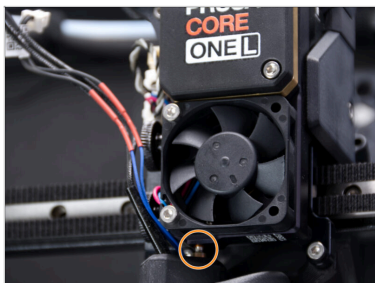
L'ugello predefinito su CORE One L è il tipo HF da 0,4 mm (versione ad alto flusso), contrassegnato dalla sigla CHT.

PASSO 11 Inserimento del nuovo gruppo 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.
- ◆ Una volta che il nuovo gruppo hotend è completamente inserito nel nextruder, stringi entrambe le viti a testa zigrinata.
- ◆ Controlla che l'hotend sia completamente inserito nel dissipatore. Deve essere allineato con il rivestimento della ventola.

PASSO 12 Controllare l'ugello

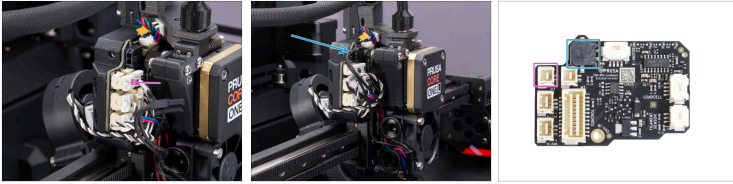


- **Verifica che l'ugello sia completamente inserito nel dissipatore.** L'anello di rame sull'ugello deve essere appena visibile.

⚠ Se non è inserito correttamente, l'ugello può causare uno scarso trasferimento di calore e potenzialmente causare l'intasamento dell'ugello.

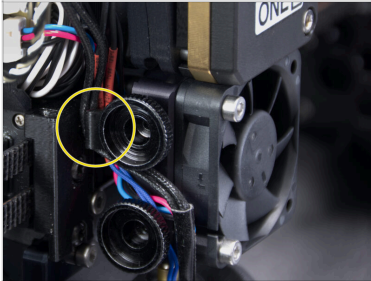
- ⓘ Per regolare la posizione dell'ugello, allenta le viti a testa zigrinata e spingi il gruppo hotend verso l'alto. Poi stringi nuovamente le viti.

PASSO 13 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 14 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 15 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 Nextruder.
- Fissa la copertura in posizione con la vite M3x10.
- Rimuovere il materiale protettivo dal piano riscaldato.





PASSO 16 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 17 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 18 Impostazione dell'ugello



⚠ Questo passaggio si applica solo se hai cambiato il diametro o il tipo di ugello. In caso contrario, continua con il prossimo passo.

- 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)
 - ① 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**.
 - ① Su CORE One L, l'ugello ad alto flusso è la versione predefinita.

PASSO 19 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 sostituito il gruppo hotend della tua Prusa CORE One L.
