Indice

1. Introduzione 5
- Passo 1 - Preparare il kit d'aggiornamento 6
- Passo 2 - Attrezzi Necessari 6
- Passo 3 - Scaricare il filamento 7
- Passo 4 - Spostare l'asse Z 7
- Passo 5 - Scollegare la stampante 8

2. Smontaggio della stampante 9
- Passo 1 - Strumenti 10
- Passo 2 - Rimuovere il pannello dello sportello 11
- Passo 3 - Rimuovere il pannello superiore 12
- Passo 4 - Rimozione della copertura laterale sinistra 12
- Passo 5 - Rimozione del pannello metallico sinistro 13
- Passo 6 - Rimuovere la copertura destra 13
- Passo 7 - Rimozione della maniglia destra 14
- Passo 8 - Rimuovere il pannello destro 14
- Passo 9 - Rimozione della guida Bowden 15
- Passo 10 - Scoprire i cavi 15
- Passo 11 - Scoperchiare l'elettroinica xBuddy 16
- Passo 12 - Scollegare i cavi del motore 16
- Passo 13 - Scollegare il tubo in PTFE 17
- Passo 14 - Scollegare i cavi Nextruder - lato sinistro 17
- Passo 15 - Scollegare i cavi Nextruder - lato destro 18
- Passo 16 - Rimozione delle clip dei cavi 18
- Passo 17 - Staccare la ventola del dissipatore 19
- Passo 18 - Rimozione del gruppo Nextruder 19
- Passo 19 - Rimuovere il convogliatore ventola 20
- Passo 20 - Rimozione del gruppo LoveBoard 20
- Passo 21 - Capitolo completato 21

3. Aggiornamento delle cinghie 22
- Passo 1 - Strumenti 23
- Passo 2 - Allentare le cinghie 23
- Passo 3 - Sbloccare le cinghie 24
- Passo 4 - Rimozione delle cinghie 24
- Passo 5 - Liberare il motore sinistro 25
- Passo 6 - Liberare il motore destro 25
- Passo 7 - Smontaggio del motore destro 26
- Passo 8 - Nuova puleggia: preparazione dei componenti (motore destro) 26
- Passo 9 - Installazione della nuova puleggia (motore destro) 27
- Passo 10 - Inserimento della cinghia inferiore (motore destro) 27
- Passo 11 - Fissaggio della cinghia inferiore (motore destro) 28
- Passo 12 - Orientamento della cinghia inferiore (motore destro) 28
- Passo 13 - Orientamento della cinghia superiore (motore destro) 29
- Passo 14 - Fissaggio del cavo del motore (motore destro) 30
- Passo 15 - Fissare il motore destro 30
- Passo 16 - Viti del motore destro: preparazione dei componenti 31
- Passo 17 - Stringere il motore destro 31
- Passo 18 - Fissaggio della guida Bowden 32
- Passo 19 - Smontaggio del motore sinistro 32
- Passo 20 - Nuova puleggia: preparazione dei componenti (motore sinistro) 33

Passo 21 - Panoramica sul percorso delle cinghie 33
Passo 22 - Installazione della nuova puleggia (motore sinistro) 34
Passo 23 - Orientamento della cinghia inferiore (motore sinistro) 34
Passo 24 - Inserimento della cinghia superiore (motore sinistro) 35
Passo 25 - Fissaggio della cinghia superiore (motore sinistro) 35
Passo 26 - Orientamento della cinghia superiore (motore sinistro) 36
Passo 27 - Fissaggio del cavo del motore (motore sinistro) 36
Passo 28 - Fissare il motore sinistro 37
Passo 29 - Pulegge del tendicinghia: preparazione dei componenti 37
Passo 30 - Stringere il motore sinistro 38
Passo 31 - Orientamento della cinghia superiore (lato sinistro) 38
Passo 32 - Fissare il tendicinghia sinistro 39
Passo 33 - Guidare la cinghia superiore (gantry - sinistra) 39
Passo 34 - Guidare la cinghia inferiore (gantry - sinistra) 40
Passo 35 - Orientamento della cinghia inferiore 40
Passo 36 - Fissare il tendicinghia destro 41
Passo 37 - Guidare la cinghia inferiore (gantry - destra) 41
Passo 38 - Guidare la cinghia superiore (gantry - destra) 42
Passo 39 - Supporto Nextruder: preparazione dei componenti 42
Passo 40 - Fissare le cinghie I. 43
Passo 41 - Fissare le cinghie II. 43
Passo 42 - Fissare le cinghie III. 44
Passo 43 - Montaggio del supporto Nextruder 44
Passo 44 - Montaggio del gruppo LoveBoard 45
Passo 45 - Gruppo convogliatore ventola: preparazione dei componenti 45
Passo 46 - Montaggio del gruppo convogliatore ventola 46
Passo 47 - Installare la clip del cavo 46
Passo 48 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti 47
Passo 49 - Collegare il gruppo Nextruder 47
Passo 50 - Ventola del dissipatore: preparazione dei componenti 48
Passo 51 - Montaggio della ventola del dissipatore 48
Passo 52 - Collegamento della ventola del dissipatore 49
Passo 53 - Connettere il termistore del dissipatore 49
Passo 54 - Connettere la ventola di stampa 50
Passo 55 - Collegamento dei cavi dell'hotend e del motore 50
Passo 56 - Guidare i cavi dell'hotend 51
Passo 57 - Controllo del cablaggio 51
Passo 58 - Print-head-cover-left: preparazione dei componenti 52
Passo 59 - Coprire l'elettronica - lato sinistro 52
Passo 60 - Print-head-cover-right: preparazione dei componenti 53
Passo 61 - Collegamento della cella di carico e dell'FS 53
Passo 62 - Installare il raccordo 54
Passo 63 - Collegare il tubo in PTFE 54
Passo 64 - Ci siamo quasi... 55
4. Aggiornamento piano riscaldato 56
Passo 1 - Strumenti 57
Passo 2 - Liberare il piano riscaldato 57
Passo 3 - Aprire il piano riscaldato 58
Passo 4 - Rimozione dei vecchi giunti di espansione 58
Passo 5 - Nuovi giunti di espansione: preparazione dei componenti 59
Passo 6 - Installazione delle viti per i giunti di espansione 59
Passo 7 - Installazione dei nuovi giunti di espansione 60
Passo 8 - Come inserire il distanziatore del piano riscaldato 60
Passo 9 - Viti del Piano riscaldato: preparazione componenti 61

Passo 10 - Fissare il piano riscaldato 61
Passo 11 - Allineatore per giunti di espansione 62
Passo 12 - Allineamento del giunto di espansione anteriore 62
Passo 13 - Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro 63
Passo 14 - Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro 63
Passo 15 - Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro 64
Passo 16 - Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale 64
Passo 17 - Disconnecting the Nextruder cables - left side 65
Passo 18 - Allineamento del giunto di espansione posteriore destro 65
Passo 19 - Allineamento del giunto di espansione sul lato destro 65
Passo 20 - Allineamento del giunto di espansione anteriore destro 66
Passo 21 - Fissare il piano riscaldato 67
Passo 22 - Gruppo raschietto ugello: preparazione dei componenti 68
Passo 23 - Assemblare il raschietto dell'ugello 68
Passo 24 - Montaggio del raschietto dell'ugello 69
Passo 25 - Incollare il Raschietto 69
Passo 26 - Piastra metallica destra: preparazione dei componenti 70
Passo 27 - Preparare la lamiera destra 70
Passo 28 - Montare la maniglia e il FS 71
Passo 29 - Fissaggio del sensore di filamento laterale 71
Passo 30 - Montare la lamiera destra 72
Passo 31 - Inserimento tubo in PTFE 72
Passo 32 - Pannello laterale destro: preparazione dei componenti 73
Passo 33 - Installare il pannello laterale destro 73
Passo 34 - Lato sinistro: preparazione dei componenti 73
Passo 35 - Installazione dei pannelli del lato sinistro 74
Passo 36 - Connettere i cavi del motore 74
Passo 37 - Copertura xBuddy: preparazione dei componenti 75
Passo 38 - Coprire la scheda xBuddy 75
Passo 39 - Coprire i cavi 76
Passo 40 - Pannello dello sportello: preparazione dei componenti 76
Passo 41 - Installazione del pannello dello sportello 77
Passo 42 - Installare la copertura superiore 77
Passo 43 - Fatto 78
5. Controllo finale 79
Passo 1 - Piastra di stampa 80
Passo 2 - Come attaccare gli adesivi 80
Passo 3 - Tensionamento della cinghia 81
Passo 4 - Scaricare il Firmware 82
Passo 5 - Flash del Firmware 82
Passo 6 - Cambiare l'edizione della stampante 83
Passo 7 - Autotest 83
Passo 8 - Completa 84
Registro modifiche del manuale 85
Passo 1 - Storico versioni 86

1. Introduzione

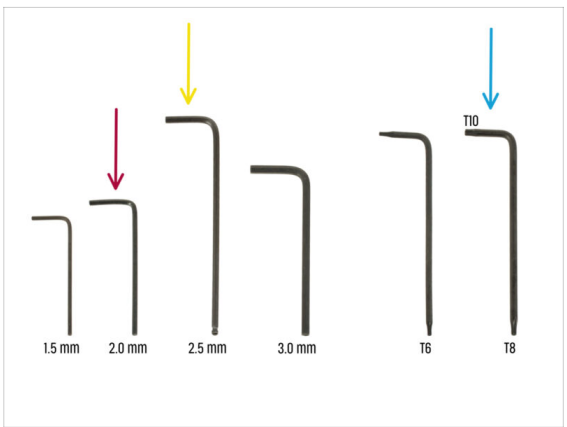


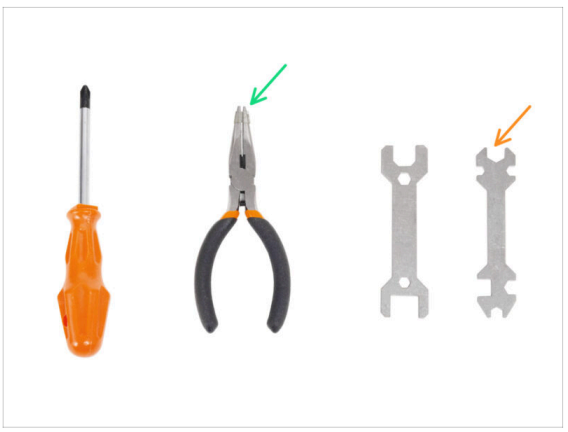
PASSO 1 Preparare il kit d'aggiornamento



- Questo manuale spiega come aggiornare la tua **Prusa CORE One+ a CORE One+ Gen 2**.
- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.
  - Tutte le parti in plastica necessarie sono incluse nel kit.
  - Le parti stampabili sono anche disponibili su Printables.com.

PASSO 2 Attrezzi Necessari





Gli strumenti necessari per questo aggiornamento **non sono inclusi nel kit**. Utilizza gli strumenti originali forniti con la tua stampante CORE One+.

- **Per i capitoli successivi, prepara questi strumenti:**
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite Torx T10
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave universale con l'apertura grande come un dado M3.

PASSO 3 Scaricare il filamento



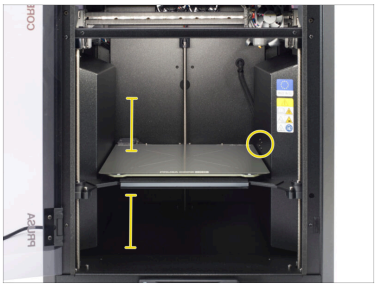


- Scarica il filamento. Visita il menu **Filamento** e seleziona **Scarica filamento**.
- Scarica il filamento dalla stampante.
- Rimuovi la bobina di filamento dalla stampante.

PASSO 4 Spostare l'asse Z







ⓘ Prima di iniziare, sposta il piano riscaldato in una posizione facilmente accessibile.

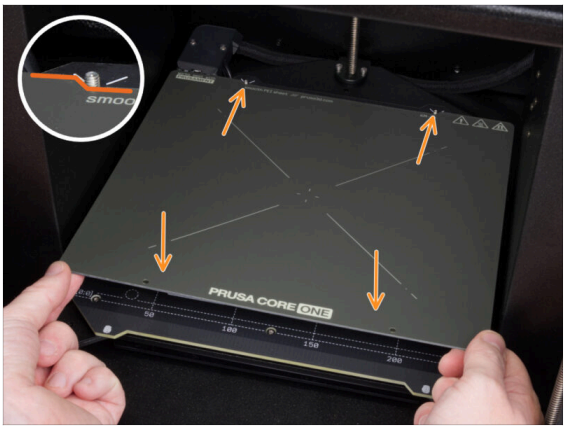
⚠ Durante questa fase, **tieni lo sportello della stampante chiuso** e non mettere le mani all'interno.

- Nel menu della stampante, vai su *Controllo -> Auto Home*.
- Dopo aver completato l'Auto Home, abbassa il piano riscaldato tramite *Controllo -> Sposta asse -> Sposta Z* finché non riesci a raggiungere le viti evidenziate e la parte inferiore del piano riscaldato (almeno **200 mm**).

  ⓘ In questo modo entrambe le aree saranno facilmente accessibili durante la procedura, dato che dovranno essere gestite in seguito nel manuale.

PASSO 5 Scollegare la stampante





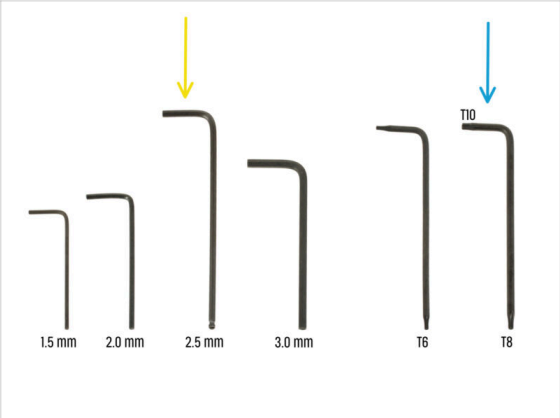
⚠ Prima di iniziare, assicurati che la **stampante si sia raffreddata** a temperatura ambiente.

- Spegni la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- Scollegare la stampante dall'alimentazione.
- Rimuovi la piastra d'acciaio (facoltativo).

2. Smontaggio della stampante



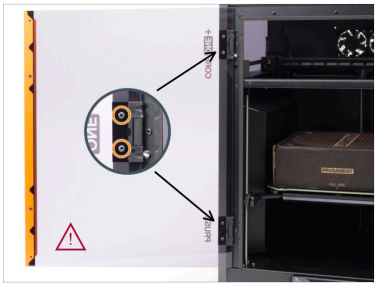
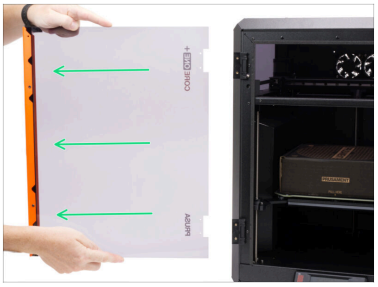
PASSO 1 Strumenti





- **Attrezzi necessari per questo capitolo:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave universale

PASSO 2 Rimuovere il pannello dello sportello

Ti consigliamo **di proteggere** il piano riscaldato durante la movimentazione. Una scatola vuota di Prusament è perfetta come strato protettivo.

- Per maneggiare l'auto in modo più facile e sicuro durante l'aggiornamento, togli lo sportello. **Procedi con cautela** per evitare di ferirti o di danneggiare il pannello dello sportello.
- Allenta e rimuovi le due viti M3x5rT che fissano il pannello dello sportello in entrambe le cerniere.

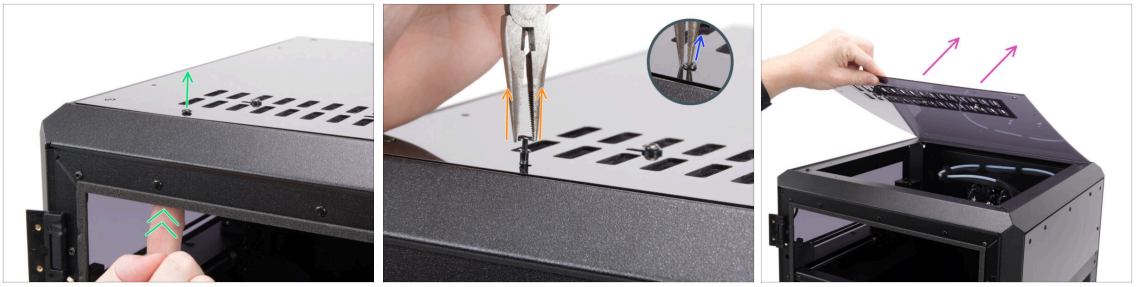
⚠ È essenziale **tenere saldamente il pannello dello sportello** mentre si allentano le viti per evitare che cada.

Inizia a svitare le viti partendo da quelle più in basso.

- Fai scivolare con attenzione il pannello dello sportello fuori dalle cerniere. Lascia le cerniere aperte per il resto dell'aggiornamento.
- Metti il pannello dello sportello e le quattro viti in un **posto pulito e al sicuro** per evitare che si danneggino.

⚠ Assicurati che il perno all'interno della cerniera non cada fuori. Se il perno dovesse cadere, reinseriscilo oppure mettilo da parte insieme alla cerniera. Li rimonteremo alla fine dell'assemblaggio.

PASSO 3 Rimuovere il pannello superiore



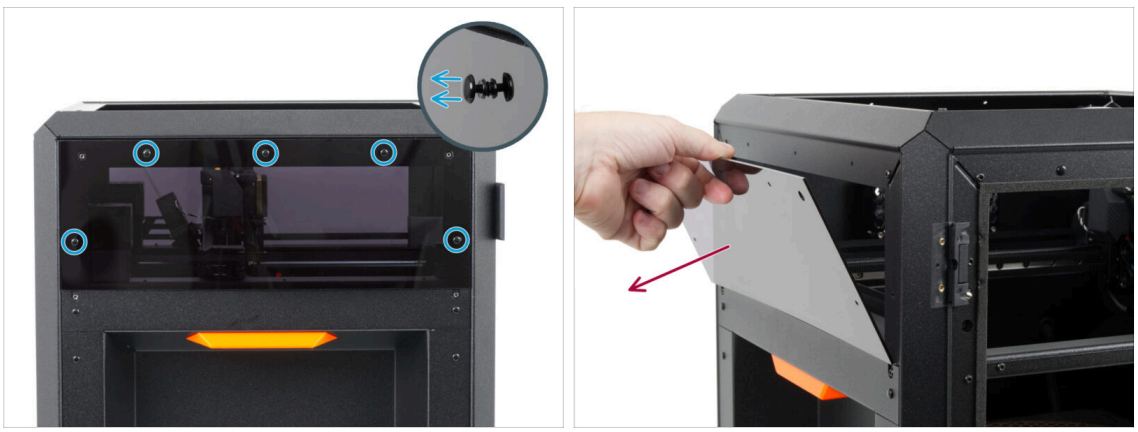
- Dall'interno, spingi delicatamente verso l'esterno con il dito tutti i rivetti in nylon che fissano la copertura superiore.
- Con delle pinze a becchi lunghi, afferra con cautela la testa del rivetto con la punta delle pinze ed estrailo.

  ⓘ Puoi anche usare il già citato **Core-one-snap-rivet-remover.**

⚠ Fai attenzione a non danneggiare il pannello superiore.

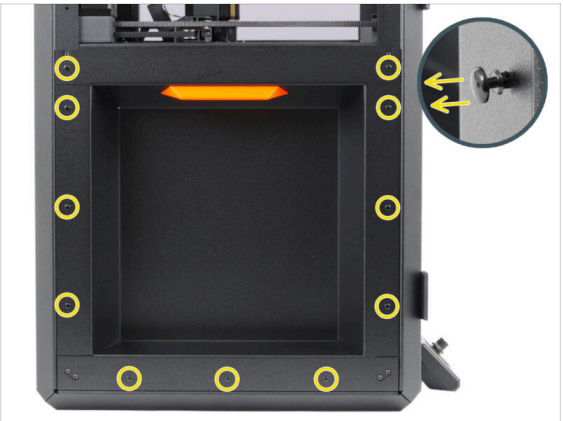
-
- Rimuovi il pannello superiore dalla stampante.

PASSO 4 Rimozione della copertura laterale sinistra



- Seguendo la stessa procedura, rimuovi tutti e cinque i rivetti in nylon che fissano la copertura laterale sinistra.
- Togli la copertura laterale dalla stampante.
- Mettili da parte in un posto sicuro e pulito.

PASSO 5 Rimozione del pannello metallico sinistro

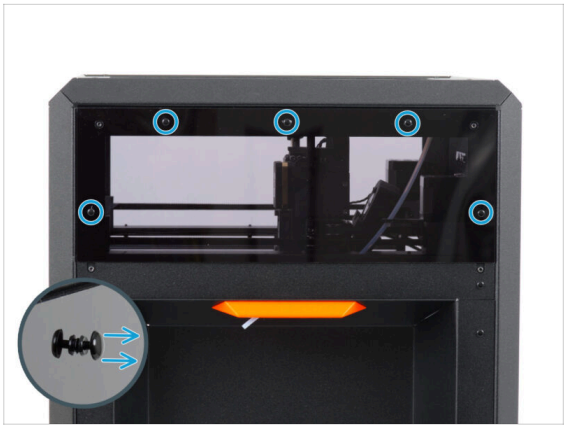


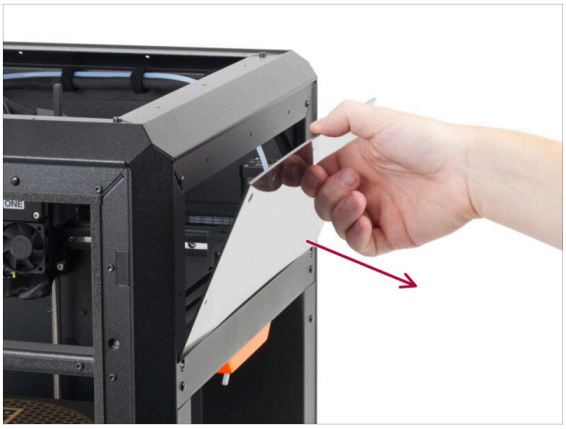


- Togli gli undici rivetti in nylon che fissano il pannello in acciaio sinistro.

  Inizia dai rivetti in basso. **Tieni fermo il pannello con una mano** mentre togli gli ultimi rivetti, per evitare che cada.
- Rimuovi il pannello metallico dalla stampante.

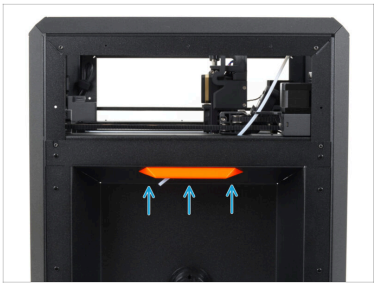
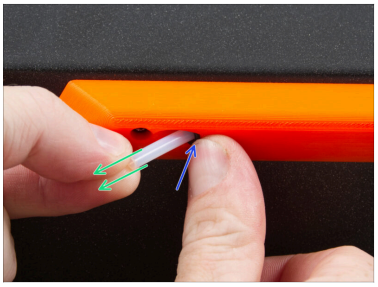
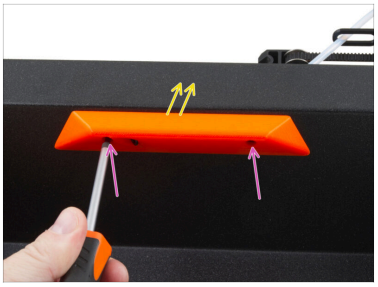
PASSO 6 Rimuovere la copertura destra





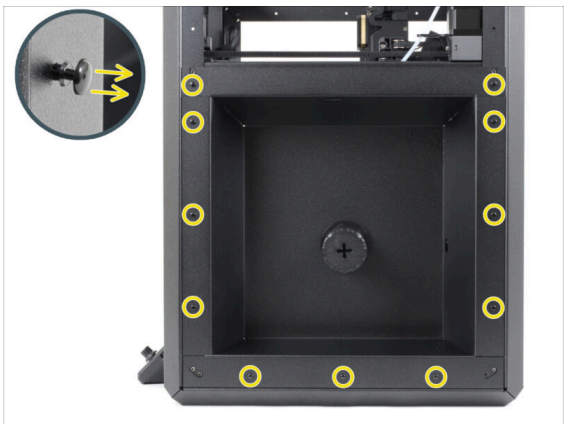
- Seguendo la stessa procedura, rimuovi tutti e cinque i rivetti in nylon che fissano la copertura laterale destra.
- Togli la copertura laterale dalla stampante.
- Mettili da parte in un posto sicuro e pulito.

PASSO 7 Rimozione della maniglia destra

- Spostati sul lato opposto della stampante e guarda bene la parte inferiore della maniglia arancione.
- Premi il colletto nero sul tubo in PTFE all'interno dell'impugnatura per sbloccare il tubo.
- Tenendo premuto il colletto, estrai il tubo in PTFE.
- Con un cacciavite T10, svita le due viti M3x8rT che fissano la manopola e il sensore del filamento.
- Rimuovi la maniglia dalla stampante.

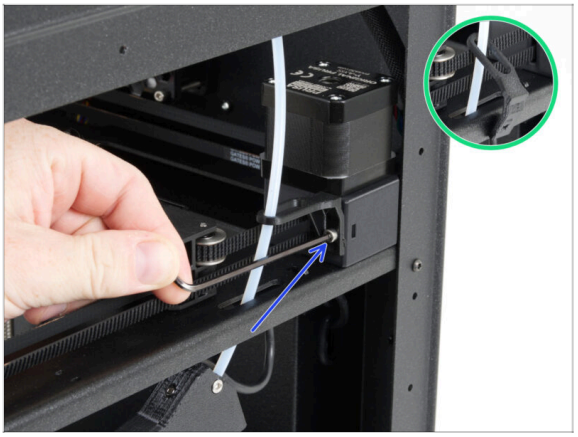
PASSO 8 Rimuovere il pannello destro




- Togli gli undici rivetti in nylon che fissano il pannello in acciaio destro.

  Inizia dai rivetti in basso. **Tieni fermo il pannello con una mano** mentre togli gli ultimi rivetti, per evitare che cada.
- Rimuovi il pannello metallico dalla stampante.

PASSO 9 Rimozione della guida Bowden



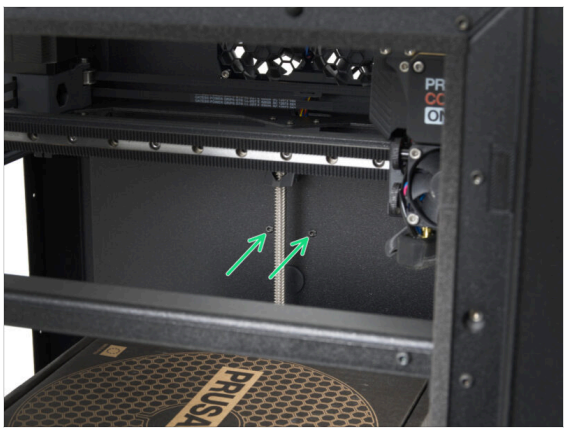
- Togli la vite M3x10 e rimuovi la guida Bowden dal supporto del motore.

  Pro tip: Una volta rimossa la guida Bowden, riavvita la vite M3x10 nel supporto del motore di qualche giro. Questo manterrà il dado in posizione e renderà più facile il rimontaggio.

- Lascia la guida Bowden appesa al tubo in PTFE.

  Non è necessario rimuovere completamente la guida Bowden. Allentala per facilitare l'accesso nelle fasi successive.

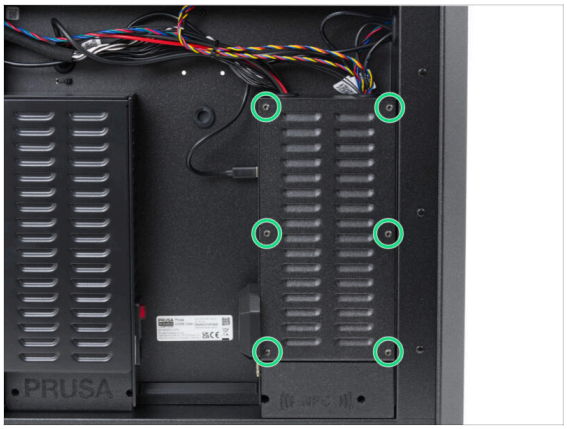
PASSO 10 Scoprire i cavi





- All'interno della stampante, rimuovi le due viti M3x4rT che fissano la copertura posteriore.
- Sul retro della stampante, fai scorrere verso il basso la copertura centrale per sbloccarla, poi rimuovila.

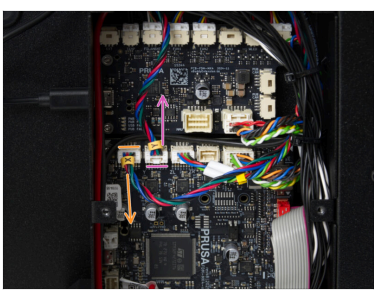
PASSO 11 Scoperchiare l'elettroinica xBuddy



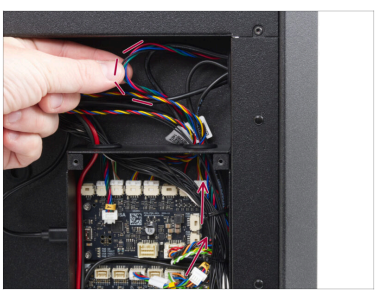


- Svita tutte e sei le viti M3x4rT che fissano la piastra elettronica (copertura della scatola xBuddy).
- Estrai la copertura della scatola xBuddy dalla scatola della elettronica e toglila dalla stampante.

PASSO 12 Scollegare i cavi del motore





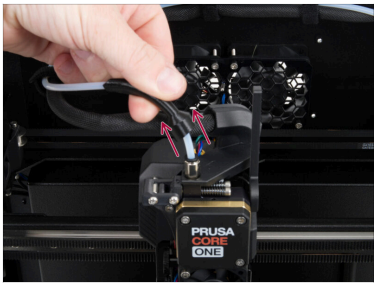
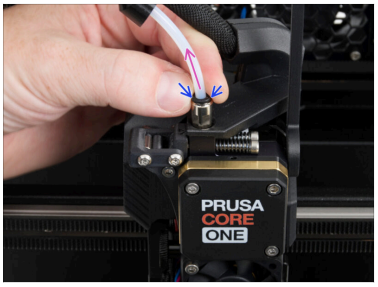


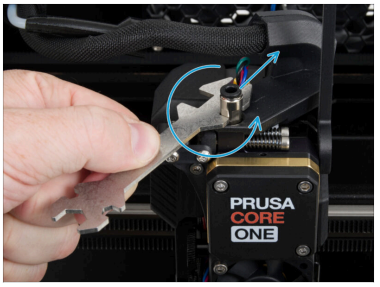
⚠ I connettori hanno un fermo di sicurezza che devi premere quando li scolleghi.

- Scollega il cavo del motore X dal primo connettore a sinistra.
- Scollega il cavo del motore Y dal secondo connettore a sinistra.
- Tira delicatamente il cavo del motore Y per allentarlo un po', tenendo il connettore all'interno del vano elettronico.
- Tira delicatamente il cavo del motore X per allentarlo un po', tenendo il connettore all'interno del vano elettronico.

⚠ Se senti una resistenza, **smetti di tirare**. Se il cavo non si muove affatto, taglia le fascette che fissano i fasci di cavi. **Fai attenzione a non danneggiare nessun cavo.**

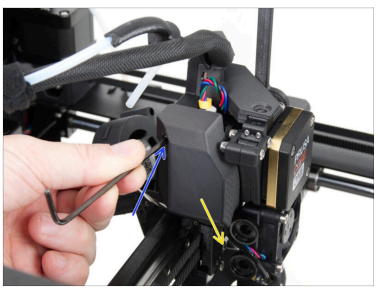
PASSO 13 Scollegare il tubo in PTFE

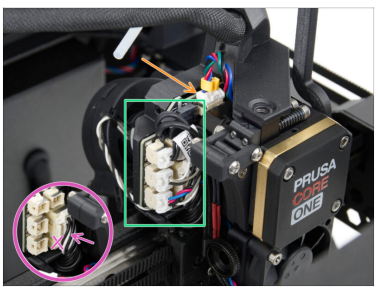





- Vai nella parte interna della stampante.
- Fai scorrere il raccordo bowden-bend sopra il raccordo del Nextruder.
- Spingi verso il basso il colletto nero nel raccordo, preferibilmente usando due dita.
- Estrai il tubo in PTFE dal raccordo.
- Usa l'apertura da 8 mm della chiave universale per rimuovere il raccordo M5-4.

PASSO 14 Scollegare i cavi Nextruder - lato sinistro





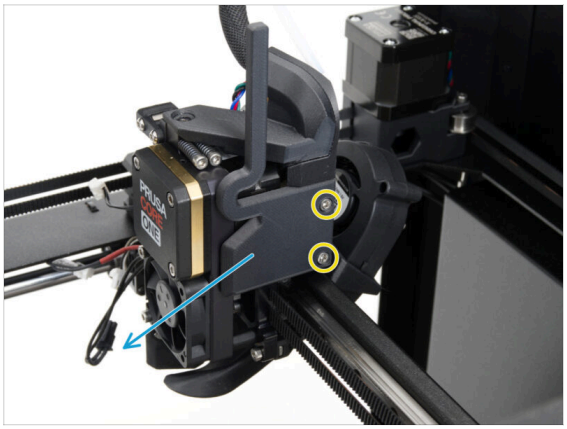
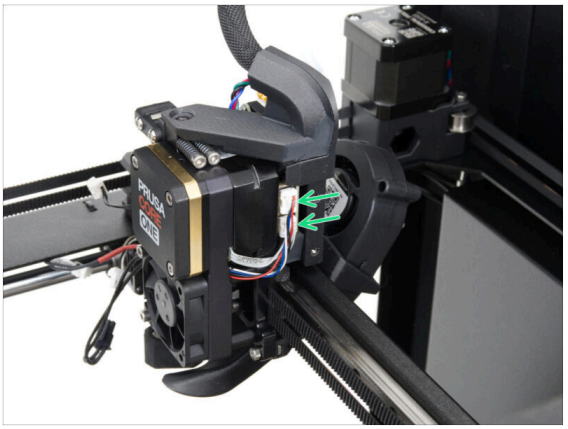
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 che tiene il coperchio laterale.
- Togli la copertura.

ⓘ *Suggerimento: quando puoi, conserva le viti e i dadi insieme ai pezzi smontati. Così sarà più facile rimontare tutto.*

⚠ I connettori hanno un fermo di sicurezza che **devi premere quando li scolleghi**.

- Scollega tutti i cavi sul lato sinistro del Nextruder.
  - Non scollegare il connettore del cavo principale del Nextruder.
- Scollega il cavo del motore dell'estrusore nella parte superiore del Nextruder.

PASSO 15 Scollegare i cavi Nextruder - lato destro

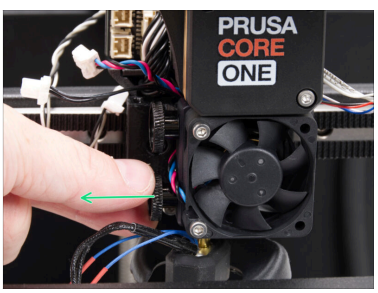



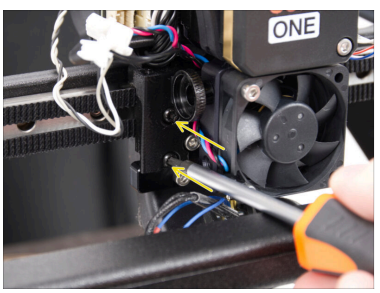
- Con la chiave a brugola, rimuovi le due viti M3x6 che fissano la copertura destra del Nextruder.
- Togli la copertura.

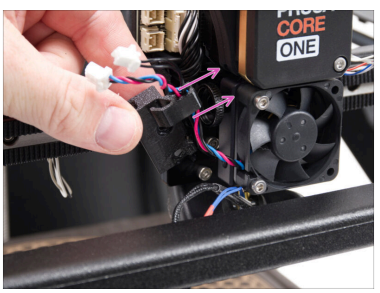
⚠ I connettori hanno un fermo di sicurezza che **devi premere quando li scolleghi.**

- Scollega entrambi i cavi dal lato destro della LoveBoard

PASSO 16 Rimozione delle clip dei cavi



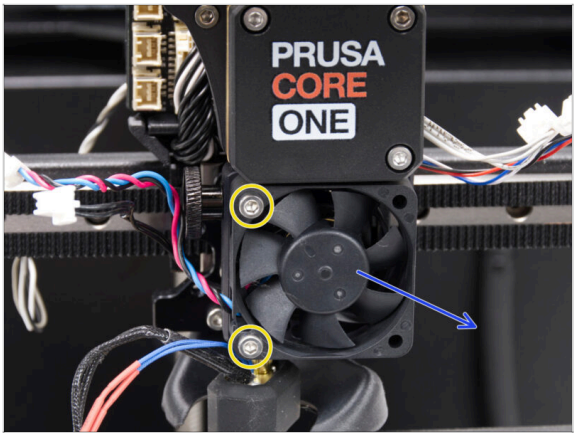




- Togli la vite a testa zigrinata inferiore.

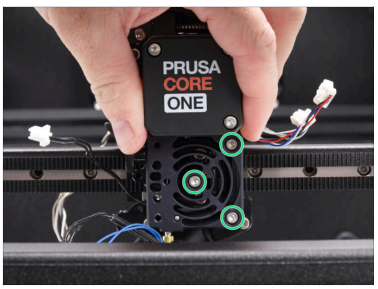
  ⓘ Lascia la vite a testa zigrinata in alto al suo posto. Ti permette di accedere alla vite sulla clip.
- Togli le due viti M3x4rT che fissano la clip per cavi, poi rimuovi la clip dalla stampante.
- Sgancia tutti i cavi dalla clip.

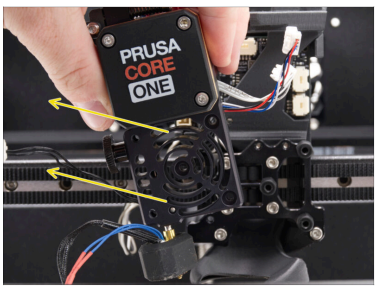
PASSO 17 Staccare la ventola del dissipatore



- Con la chiave a brugola, rimuovi le due viti M3x18 che fissano la ventola del dissipatore.
- Togli la ventola del dissipatore dalla stampante.

PASSO 18 Rimozione del gruppo Nextruder



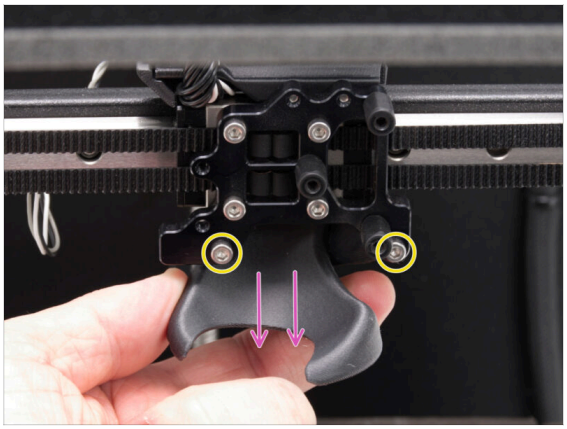




- Togli le tre viti M3x10 che fissano il gruppo Nextruder all'asse X.

  ⚠ **ATTENZIONE:** Mentre allenti l'ultima vite, **mantieni il Nextruder per evitare che cada** e danneggi la stampante.
- Rimuovi il gruppo Nextruder dalla stampante.
- Metti da parte il gruppo Nextruder in un posto sicuro.

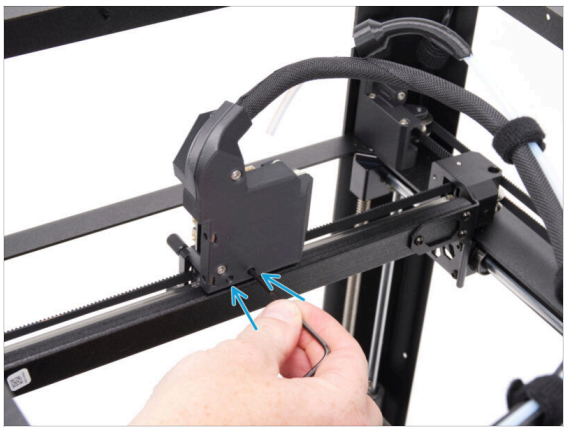
PASSO 19 Rimuovere il convogliatore ventola

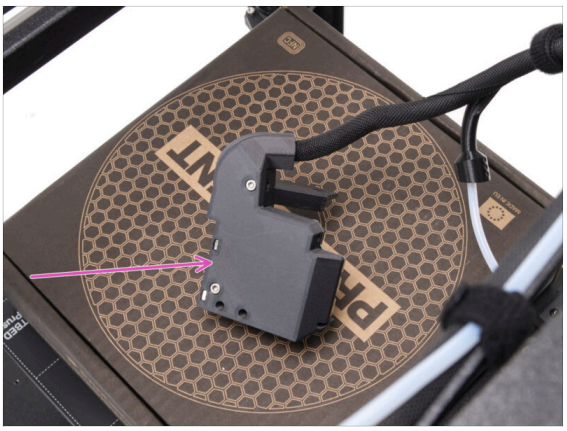




- Allenta e rimuovi le due viti M3x10 che fissano il convogliatore della ventola al supporto del Nextruder.
- Rimuovi dalla stampante il gruppo della copertura della ventola insieme alla ventola di stampa.
- Metti da parte il gruppo ventola di stampa in un posto sicuro.

PASSO 20 Rimozione del gruppo LoveBoard





- Dal retro del gruppo LoveBoard, allenta le due viti M3x10 attraverso i fori di accesso per sganciare il gruppo.

  ⓘ Le viti rimangono all'interno del gruppo.
- Metti il gruppo LoveBoard sulla scatola di cartone appoggiata sul piano riscaldato.

PASSO 21 Capitolo completato

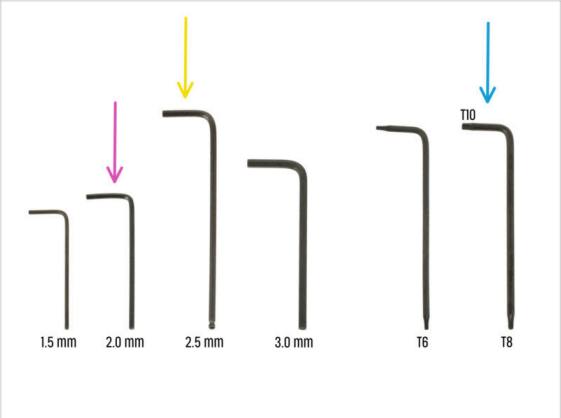


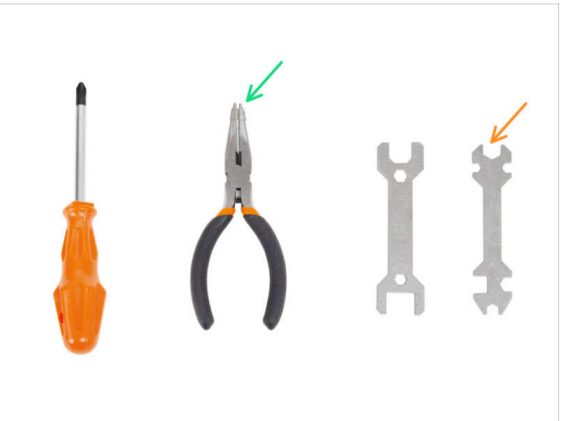
- **Congratulazioni!** Hai completato lo smontaggio parziale della stampante e l'hai preparata per l'aggiornamento.
- Passa al **capitolo successivo.**

3. Aggiornamento delle cinghie



PASSO 1 Strumenti





- **Attrezzi necessari per questo capitolo:**
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave universale

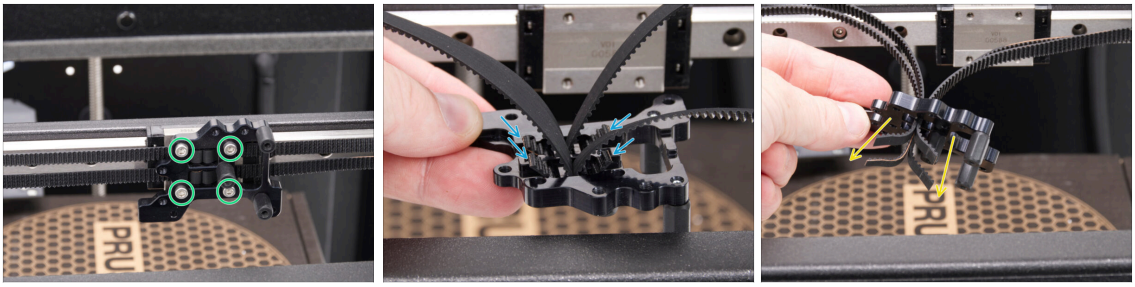
PASSO 2 Allentare le cinghie





- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la cinghia del tendicinghia sinistro.
  - Fai attenzione, il tenditore potrebbe cadere una volta allentato.
- Con lo stesso procedimento, allenta la cinghia del tendicinghia sul lato destro.
- Assicurati che i dadi M3nS nel Belt-tensioner-pulleys non cadano!

PASSO 3 Sbloccare le cinghie



- Rimuovi le quattro viti M3x10 che fissano il supporto del Nextruder.
- Dal retro del supporto, fai passare tutte le estremità della cinghia attraverso il supporto.
- Fai scivolare il supporto del Nextruder fuori dalle cinghie.

PASSO 4 Rimozione delle cinghie



- Togli entrambe le cinghie dal gruppo.

Attenzione: gli idler tendicinghia sono **ancora fissati alle cinghie**.

PASSO 5 Liberare il motore sinistro

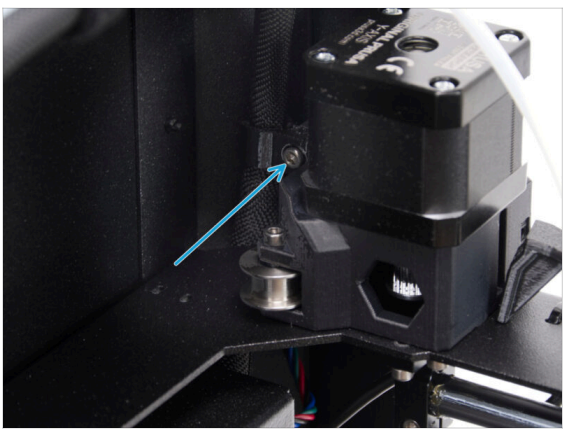


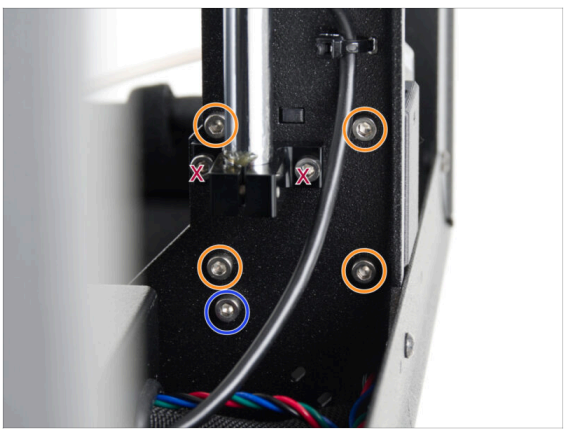


- Spostati sul lato inferiore del motore posteriore sinistro.
- Togli le quattro viti M3x35 che fissano il motore al supporto.
- Rimuovi la vite M3x6 che fissa il supporto del motore.

⚠ Evita di svitare le viti che fissano il sostegno per la barra.

PASSO 6 Liberare il motore destro





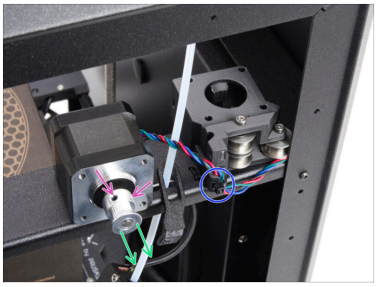
- Allenta la vite che fissa la fascetta del cavo principale e lasciala attaccata al fascio di cavi.

  ⚠ Non spostare né riposizionare la Main-cable-clip sul fascio di cavi durante l'aggiornamento.
- Spostati sul lato inferiore del motore posteriore destro.
- Togli le quattro viti M3x35 che fissano il motore al supporto.
- Rimuovi la vite M3x6 che fissa il supporto del motore.

⚠ Evita di svitare le viti che fissano il sostegno per la barra.

PASSO 7 Smontaggio del motore destro





Ti consigliamo **di proteggere il piano riscaldato durante la movimentazione**. Una scatola vuota di Prusament è perfetta come strato protettivo.

- Concentrati sul motore posteriore destro.
- Rimuovi il motore dal suo supporto.
- Posiziona il motore sul bordo del telaio della stampante.
- Con una chiave a brugola da 2,0 mm, allenta le due viti di fissaggio che tengono ferma la puleggia.
- Rimuovi la puleggia.
- Taglia con attenzione la fascetta che fissa il cavo del motore al supporto del motore.

Questa puleggia non verrà più utilizzata. Mettila da parte o buttala via **per evitare di confonderla con quella nuova**.

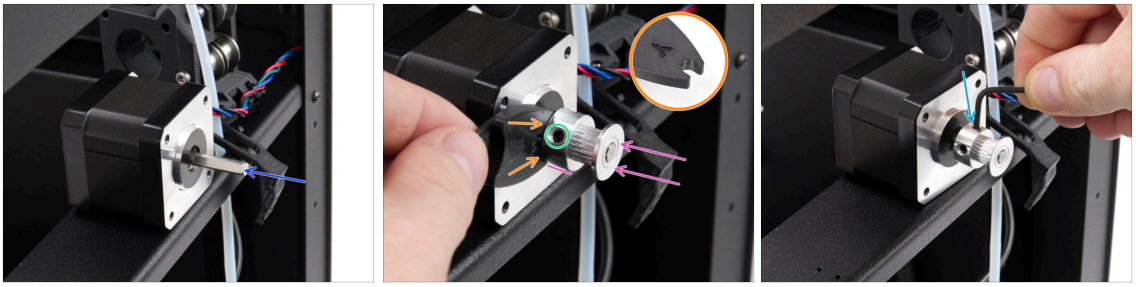
PASSO 8 Nuova puleggia: preparazione dei componenti (motore destro)





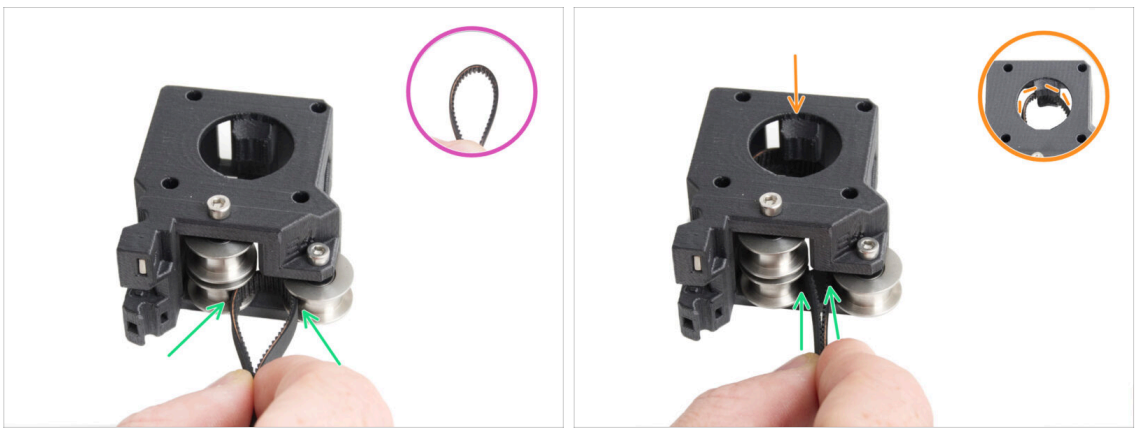
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Puleggia T21-1.5GT (1x)
- Cinghia 1,5 GT (2x)
- Pulley-offset-tool (1x)

PASSO 9 Installazione della nuova puleggia (motore destro)



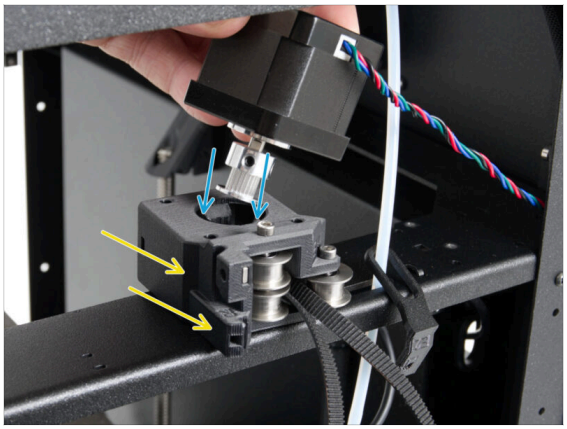
- Ruota l'albero del motore in modo che la parte piatta sia rivolta verso di te. **Non ruotare ulteriormente l'albero.**
- Fai scivolare la nuova puleggia T21-1.5GT sull'estremità dell'albero, con il lato della vite di fissaggio **rivolto verso il motore** .
- Inserisci lo strumento Pulley-offset-tool, sul lato **contrassegnato con una "Y"**, tra il motore e la puleggia, per regolare la distanza corretta.
- Premi la puleggia contro lo strumento Pulley-offset-tool e stringi la vite di fissaggio **contro la superficie piatta sull'albero del motore** .
- Ruota la puleggia e stringi la seconda vite di fissaggio.

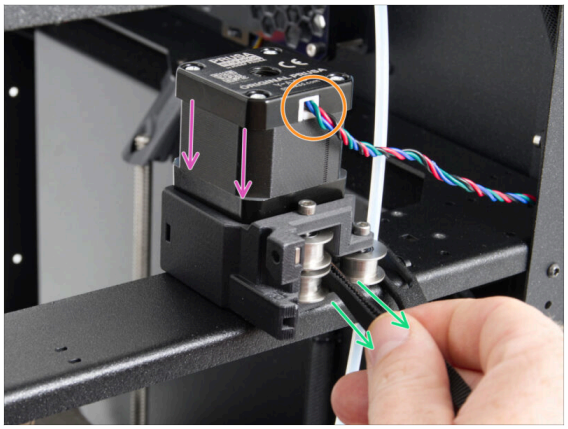
PASSO 10 Inserimento della cinghia inferiore (motore destro)



- Rimuovi il supporto del motore dalla stampante.
- Prendi una delle cinghie e forma un anello con i **denti rivolti verso l'interno**.
- Inserisci il passante della cinghia nel supporto del motore **tra i due idler inferiori** .
- Visto dall'alto, il passante della cinghia dovrebbe seguire il più fedelmente possibile il ritaglio circolare nel supporto del motore.

PASSO 11 Fissaggio della cinghia inferiore (motore destro)

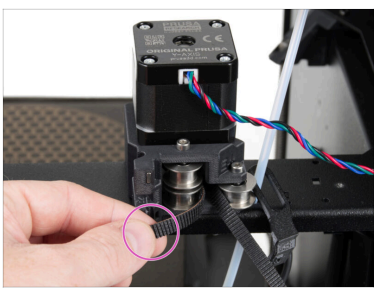


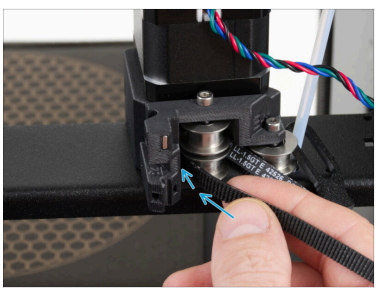


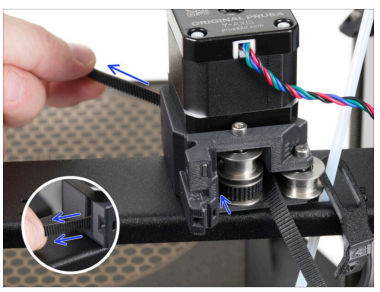
Durante tutta la procedura, assicurati che la **cinghia non scivoli fuori dal gruppo**.

- Posiziona il supporto del motore sul telaio della stampante. Il lato con i due idler deve essere rivolto verso il basso e verso di te.
- Inserisci il motore con la puleggia nell'anello della cinghia all'interno del supporto del motore.
- Posiziona il motore in modo che aderisca perfettamente al supporto.
  - Posizionalo in modo che il cavo del motore **sia rivolto verso l'esterno** (verso di te).
- Tira delicatamente entrambe le estremità delle cinghie per fissare il passacinge intorno alla puleggia.

PASSO 12 Orientamento della cinghia inferiore (motore destro)

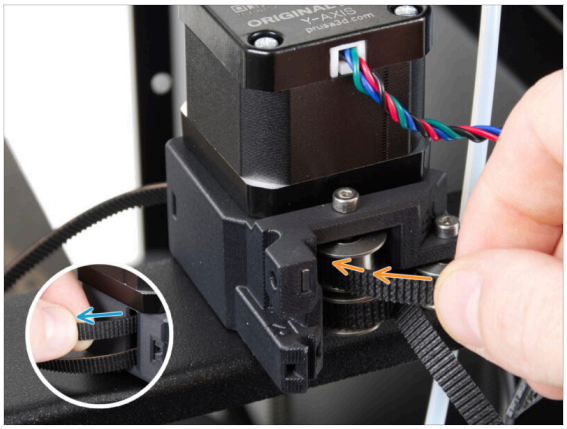


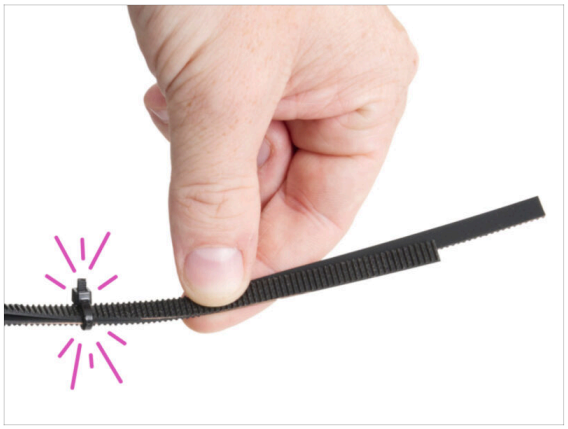




- Afferra la cinghia che parte dall'idler sinistro.
- Fai passare la cinghia intorno all'idler dal lato sinistro e inseriscila nel supporto del motore.
- Sul lato opposto, controlla che la cinghia esca dall'apertura e tirala fuori finché non sporge di circa 15 cm (6 pollici).

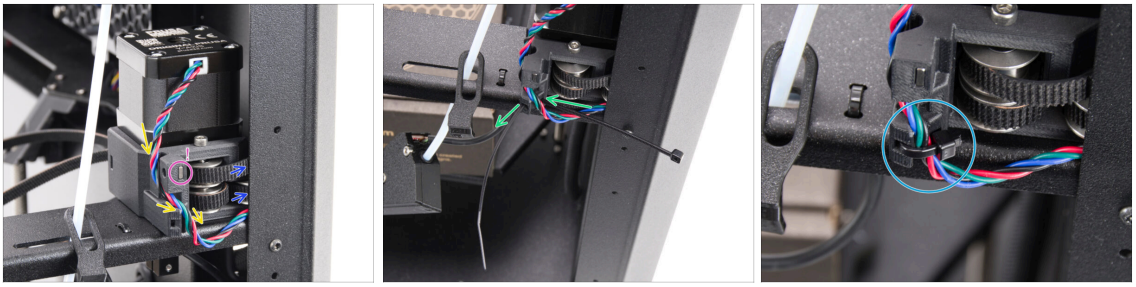
PASSO 13 Orientamento della cinghia superiore (motore destro)





- Prendi la seconda cinghia nuova.
- Fai passare un'estremità della cinghia attorno alla **puleggia superiore** partendo dal lato sinistro. Assicurati che i **denti siano rivolti nella direzione opposta** rispetto alla puleggia.
- Dal lato opposto, controlla che la cinghia esca dall'apertura.
  - Tirala finché non spunta fuori più o meno la stessa lunghezza della cinghia, circa 15 cm (6 pollici).
- *Pro tip:* Per evitare che le cinghie si sfilino per sbaglio, fissa le estremità senza stringere troppo con una fascetta.

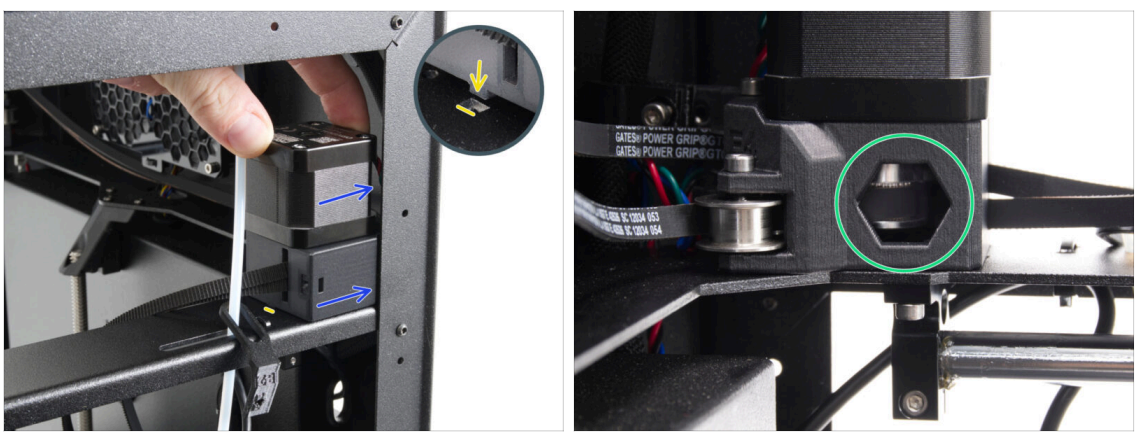
PASSO 14 Fissaggio del cavo del motore (motore destro)



Durante tutto il processo, **assicurati che le cinghie non scivolino fuori dal gruppo**.

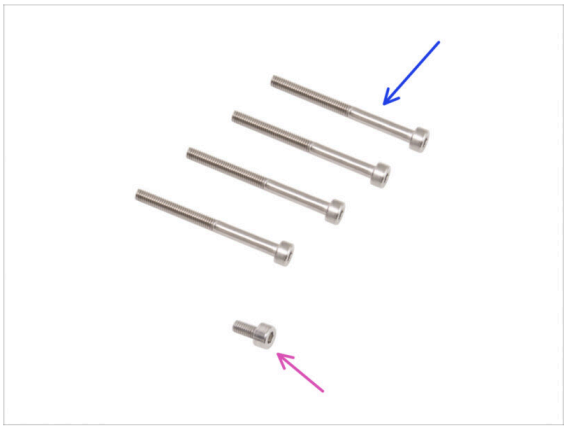
- Sposta il gruppo verso l'angolo posteriore della stampante.
- Fai passare le estremità libere delle cinghie verso la parte posteriore della stampante. Per ora lasciale allentate.
- Assicurati che il dado M3nN **sia ancora inserito** nel supporto del motore e non sia caduto.
  - **Se il dado M3nN è caduto**, reinseriscilo completamente nel pezzo.
- Fai passare il cavo del motore attraverso la canalina, come mostrato nella foto.
- Fai passare la fascetta attraverso il foro nella parte stampata.
- Fissa bene il cavo con la fascetta.

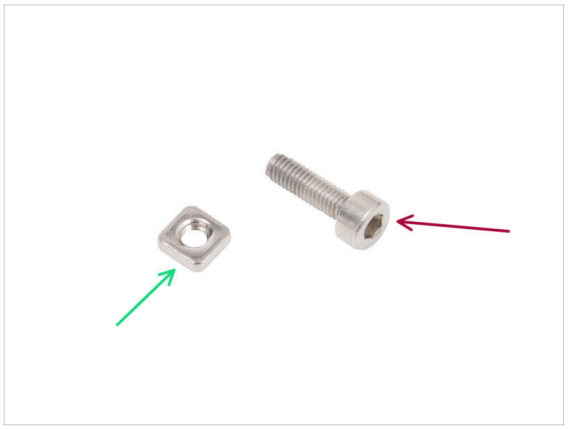
PASSO 15 Fissare il motore destro



- Ruota il gruppo motore con il supporto motore nella posizione corretta. Le pulegge della cinghia **devono essere rivolte verso il lato posteriore** della stampante.
  - Il supporto del motore ha una linguetta sul lato inferiore che deve inserirsi nell'apertura rettangolare del telaio.
- Dall'interno della stampante, controlla che la cinghia inferiore sia ben posizionata sulla puleggia, passando attraverso il foro esagonale nel supporto del motore.

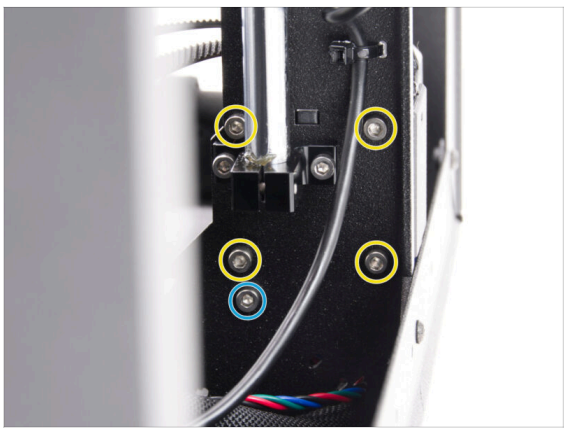
PASSO 16 Viti del motore destro: preparazione dei componenti

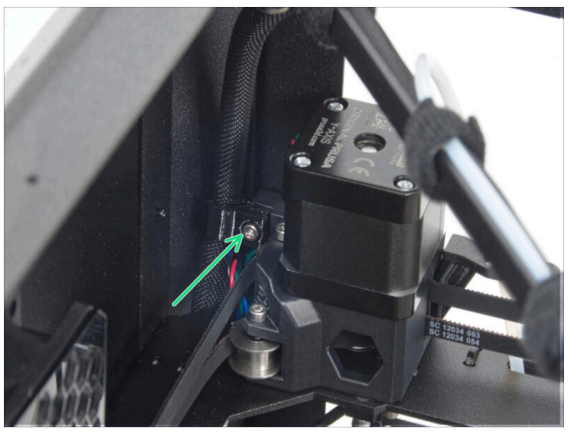




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x35 (4x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x6 (1x) *rimossa in precedenza*
- Dado M3nS (1x) che hai rimosso prima *potrebbe essere rimasto inserito dal lato esterno del supporto del motore.*
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*

PASSO 17 Stringere il motore destro

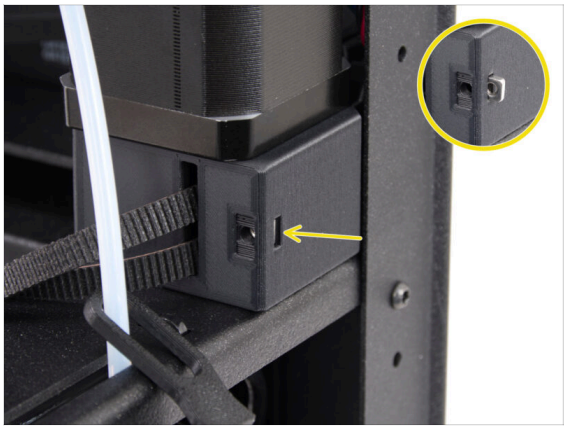


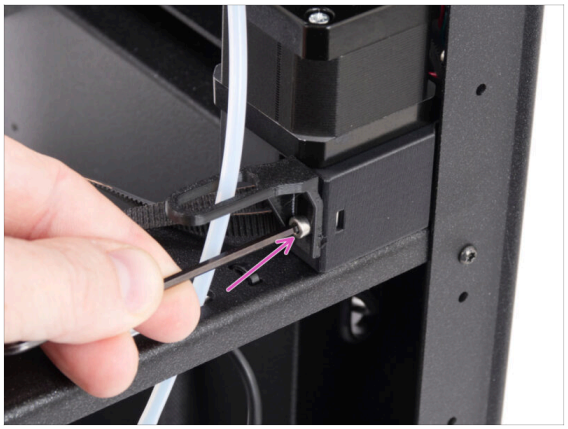


- Fissa l'intero gruppo motore dal lato inferiore del telaio usando quattro viti M3x35.
- Infine, fissa il supporto del motore con una vite M3x6.

  ⚠ **Do not overtighten the M3x6 screw.** The screw is secured directly into a plastic part and excessive tightening can damage the thread.
- Dal lato superiore, dietro al motore, rimonta la Main-cable-clip sul supporto del motore usando la vite M3x10 già inserita.

PASSO 18 Fissaggio della guida Bowden

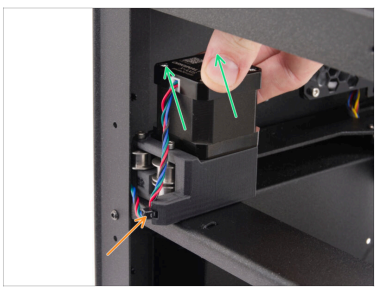


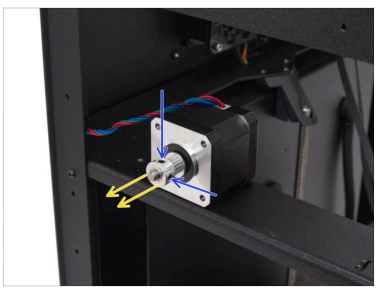


- Dal lato esterno del supporto del motore, inserisci il dado M3nN se non è già inserito.
- Fissa la guida Bowden al supporto del motore usando la vite M3x10.

PASSO 19 Smontaggio del motore sinistro







- Concentrati sul motore posteriore sinistro.
- Ruota il gruppo motore in modo che il cavo sia rivolto verso l'esterno.
- Taglia con attenzione la fascetta. Fai attenzione a non tagliare il cavo.
- Togli il motore dal supporto e rimuovi il supporto dalla stampante.
- Posiziona il motore sul telaio della stampante.
- Con una chiave a brugola da 2,0 mm, allenta le due viti di fissaggio che tengono ferma la puleggia.
- Rimuovi la puleggia.

Questa puleggia non verrà più utilizzata. Mettila da parte o buttala via **per evitare di confonderla con quella nuova**.

PASSO 20 Nuova puleggia: preparazione dei componenti (motore sinistro)





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Puleggia T21-1.5GT (1x)
- Pulley-offset-tool (1x) *l'hai già usato prima*

PASSO 21 Panoramica sul percorso delle cinghie



Prima di far passare le cinghie, assicurati di conoscere bene il loro percorso all'interno del meccanismo CoreXY.

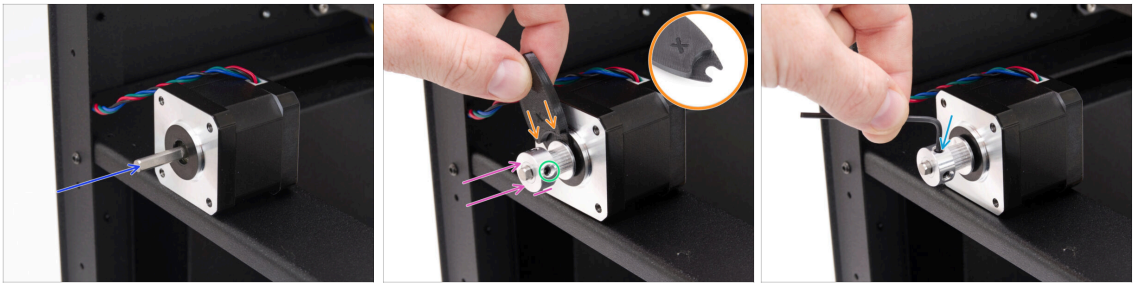
- I diagrammi seguenti mostrano il percorso delle cinghie superiore e inferiore e il loro orientamento all'interno del gruppo.
  - Percorso della cinghia superiore
  - Percorso della cinghia inferiore

When installing the belts into the carriage, verify that all four belt ends have the **exact same number of protruding teeth** from the carriage.

⚠ **If the belt ends are uneven, the belt tensioning calibration will fail!**

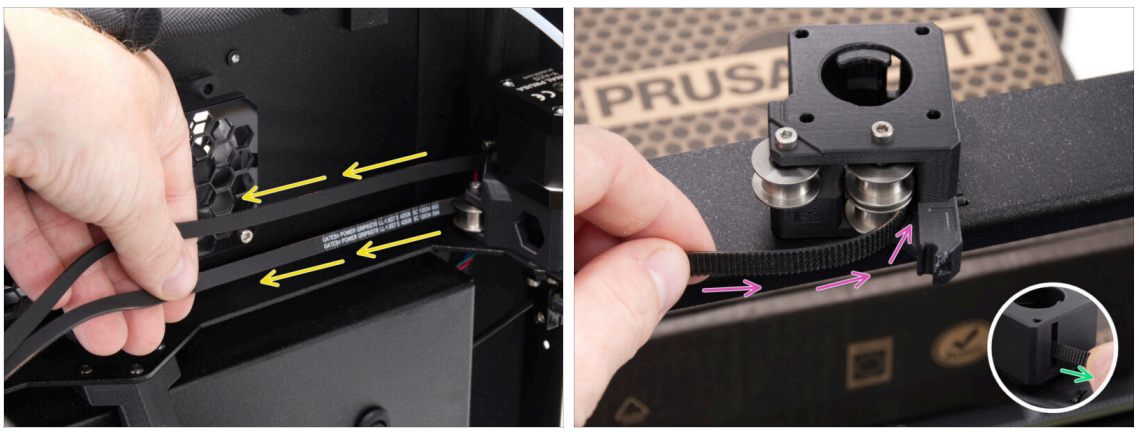
- **Non fare nulla in questa fase.**

PASSO 22 Installazione della nuova puleggia (motore sinistro)



- Ruota l'albero del motore in modo che la parte piatta sia rivolta verso di te. **Non ruotare ulteriormente l'albero.**
- Fai scivolare la nuova puleggia T21-1.5GT sull'albero, con il lato della vite di fissaggio rivolto **in direzione opposta al motore**.
- Inserisci lo strumento Pulley-offset-tool, sul lato contrassegnato con una “X”, tra il motore e la puleggia, per regolare la distanza corretta.
- Premi la puleggia contro lo strumento Pulley-offset-tool e stringi la vite di fissaggio **contro la superficie piatta sull'albero del motore** .
- Ruota la puleggia e stringi la seconda vite di fissaggio.

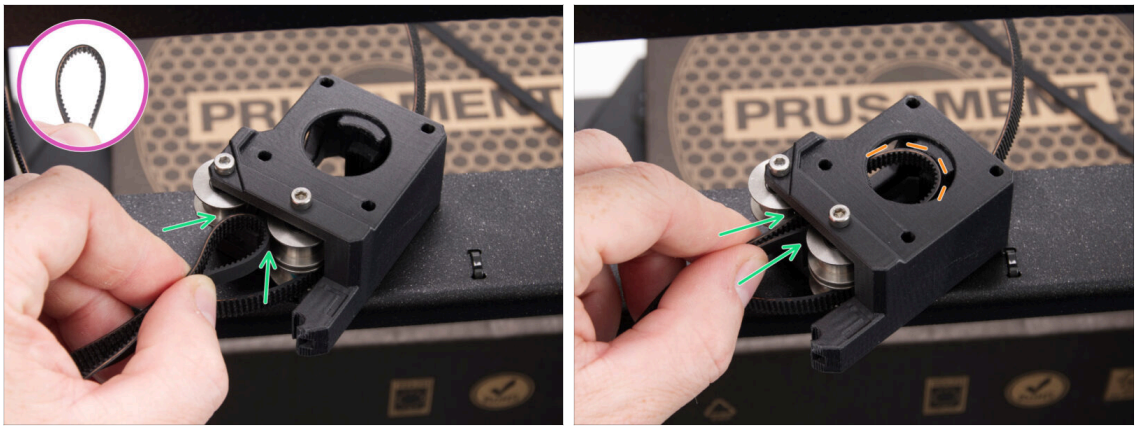
PASSO 23 Orientamento della cinghia inferiore (motore sinistro)



- Fai passare entrambe le cinghie dal motore di destra verso la parte posteriore della stampante e guidale verso il motore di sinistra.
- Posiziona il supporto del motore sul telaio della stampante con il lato che presenta una puleggia rivolto verso il basso.
- Fai passare la **cinghia inferiore** intorno all'idler inferiore partendo dal lato destro.

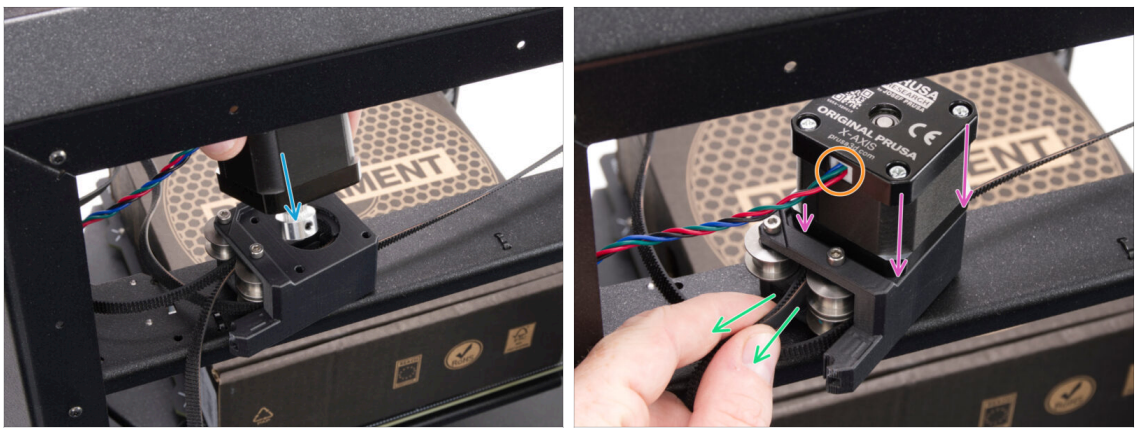
  ⚠ **Assicurati di tenere la cinghia inferiore** che proviene dal motore di destra. **La cinghia non deve essere attorcigliata lungo il suo percorso.**
- Dal lato opposto, tira fuori la cinghia di circa 15 cm (6 pollici).

PASSO 24 Inserimento della cinghia superiore (motore sinistro)



- Prendi la **cinghia superiore** e forma un anello con i **denti rivolti verso l'interno**.
- Spingi il cappio della cinghia nel supporto del motore **tra le due pulegge superiori** .
- Visto dall'alto, il passante della cinghia dovrebbe seguire il più fedelmente possibile il ritaglio circolare nel supporto del motore.

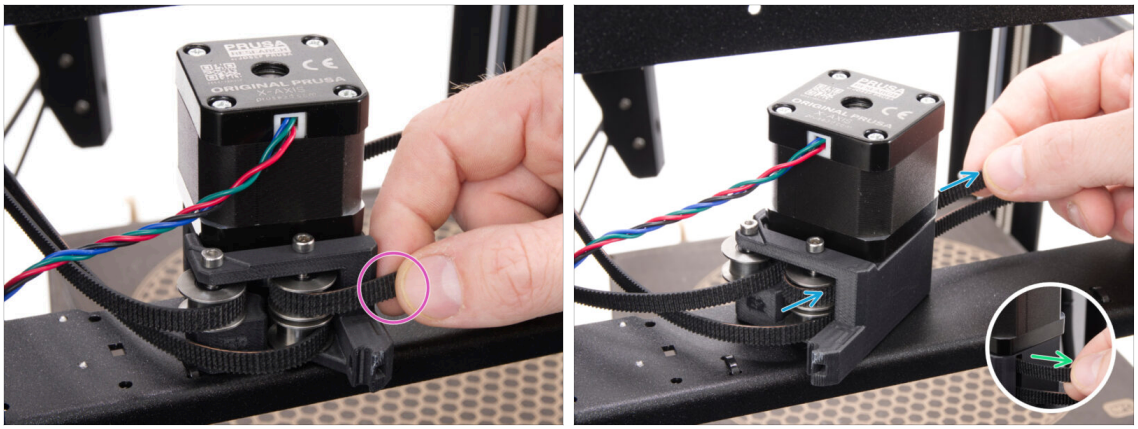
PASSO 25 Fissaggio della cinghia superiore (motore sinistro)



Durante tutta la procedura, assicurati che la **cinghia non scivoli fuori dal gruppo**.

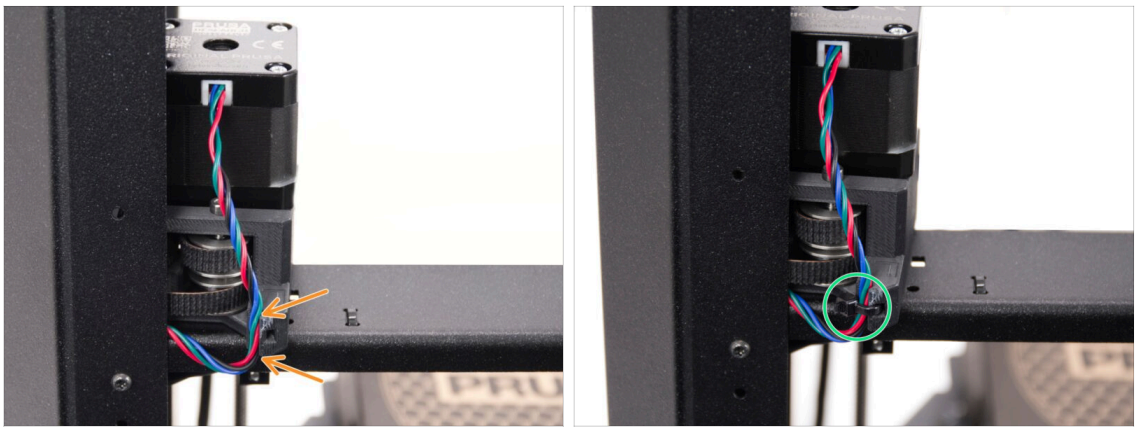
- Inserisci il motore con la puleggia nell'anello della cinghia all'interno del supporto del motore.
- Posiziona il motore in modo che aderisca perfettamente al supporto.
  - Posizionalo in modo che il cavo del motore sia rivolto all'indietro (verso le pulegge).
- Tira delicatamente entrambe le estremità delle cinghie per fissare il passacinge intorno alla puleggia.

PASSO 26 Orientamento della cinghia superiore (motore sinistro)



- Afferra la cinghia giusta che parte dalla puleggia superiore.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia superiore a destra **dal lato destro** e inseriscila nel supporto del motore.
- Sul lato opposto, controlla che la cinghia esca dall'apertura e tirala fuori finché non sporge di circa 15 cm (6 pollici).

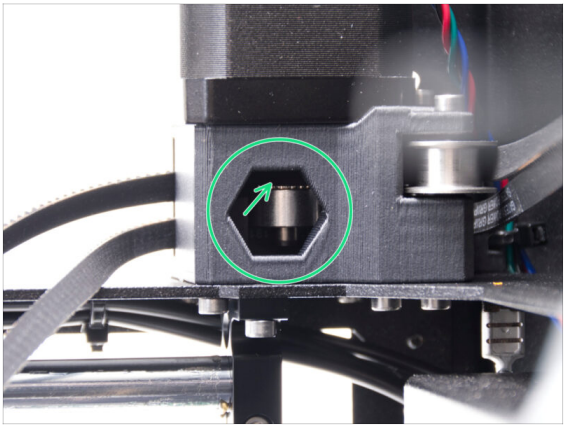
PASSO 27 Fissaggio del cavo del motore (motore sinistro)



- Sposta il gruppo verso l'angolo posteriore della stampante.
- Fai passare il cavo del motore attraverso la canalina, come mostrato nella foto.
- Fai passare la fascetta attraverso il foro nella parte stampata. Poi fissa con cura il cavo con la fascetta.

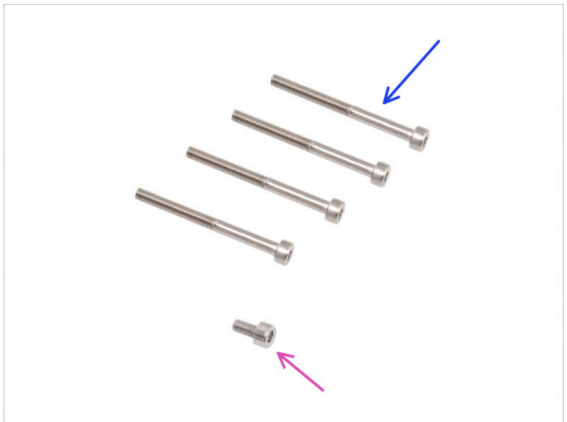
PASSO 28 Fissare il motore sinistro





- Ruota il gruppo motore con il supporto motore nella posizione corretta. Le pulegge della cinghia **devono essere rivolte verso il lato posteriore** della stampante.
  - Il supporto del motore ha una linguetta sul lato inferiore che deve inserirsi nell'apertura rettangolare del telaio.
- Dall'interno della stampante, controlla che la cinghia superiore sia ben posizionata sull'idler, passando attraverso il foro esagonale nel supporto del motore.

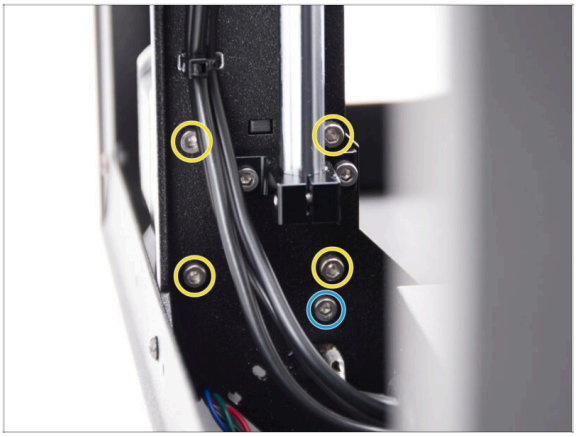
PASSO 29 Pulegge del tendicinghia: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x35 (4x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x6 (1x) *rimossa in precedenza*
- Gruppo tendicinghia (2x) *che hai rimosso prima*

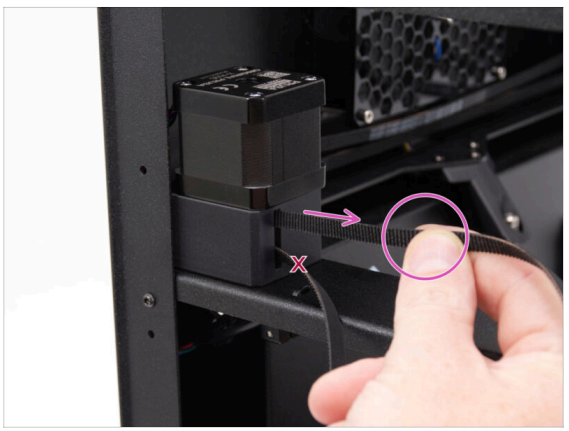
PASSO 30 Stringere il motore sinistro



- Fissa l'intero gruppo motore dal lato inferiore del telaio usando quattro viti M3x35.
- Infine, fissa il supporto del motore con una vite M3x6.

⚠ **Do not overtighten the M3x6 screw.** The screw is secured directly into a plastic part and excessive tightening can damage the thread.

PASSO 31 Orientamento della cinghia superiore (lato sinistro)

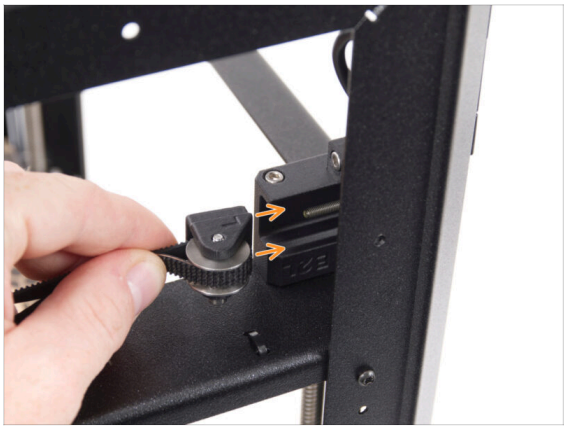


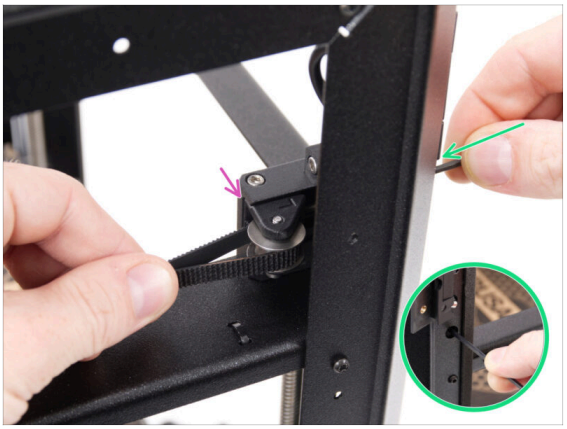


- Prendi la **cinghia superiore** che parte dal motore di sinistra.
- **Fai passare la cinghia intorno all'idler in modo che:**
  - Il segno "L" (sinistra) sull'idler è rivolto verso l'alto
  - Il lato dentato della cinghia non entra in contatto con l'idler

⚠ La cinghia non deve essere attorcigliata lungo il suo percorso.

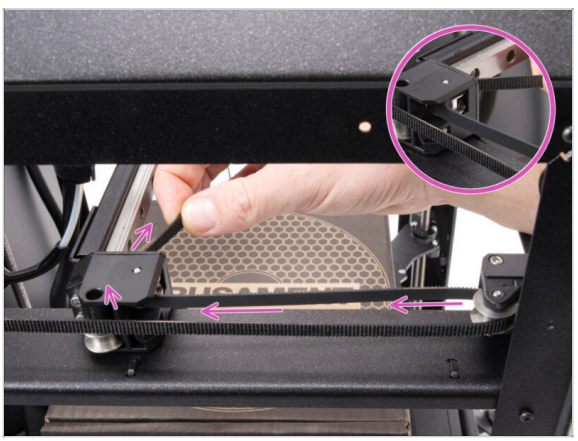
PASSO 32 Fissare il tendicinghia sinistro





- Inserisci l'idler con la cinghia avvolta attorno nelle "guide" del tenditore sinistro.
- Dal lato opposto, stringi la vite già inserita finché il gruppo del tenditore non inizia a muoversi.
- Smetti di stringere quando la parte scorrevole è a filo con quella fissa.

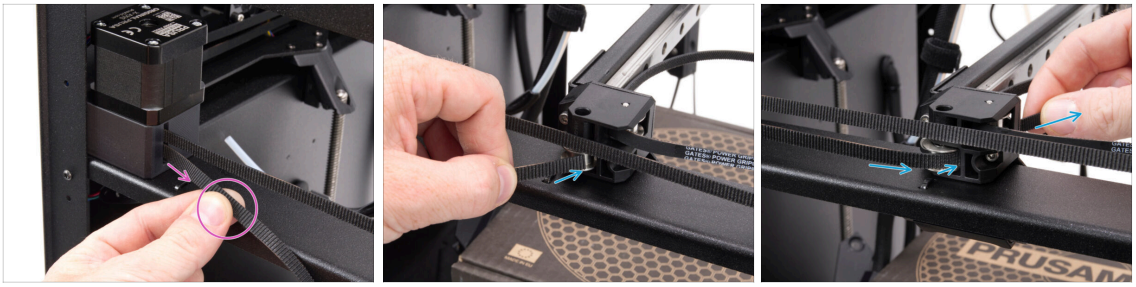
PASSO 33 Guidare la cinghia superiore (gantry - sinistra)



- Fai passare l'estremità libera della cinghia proveniente dalla puleggia intorno alla puleggia superiore del gantry XY.

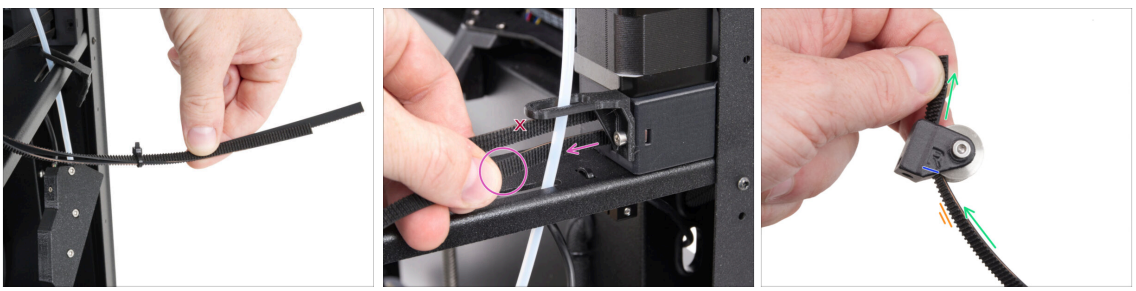
ⓘ Gli idler del gantry XY possono avere un aspetto diverso a seconda della versione della stampante. La procedura è la stessa sia per i componenti stampati in 3D che per quelli stampati a iniezione.

PASSO 34 Guidare la cinghia inferiore (gantry - sinistra)



- Prendi la cinghia inferiore che parte dal motore di sinistra.
- Fallo passare verso il gantry XY e intorno all'idler inferiore.
  - Dal lato opposto, tira la cinghia finché non sporge di almeno 8 cm (3 pollici).

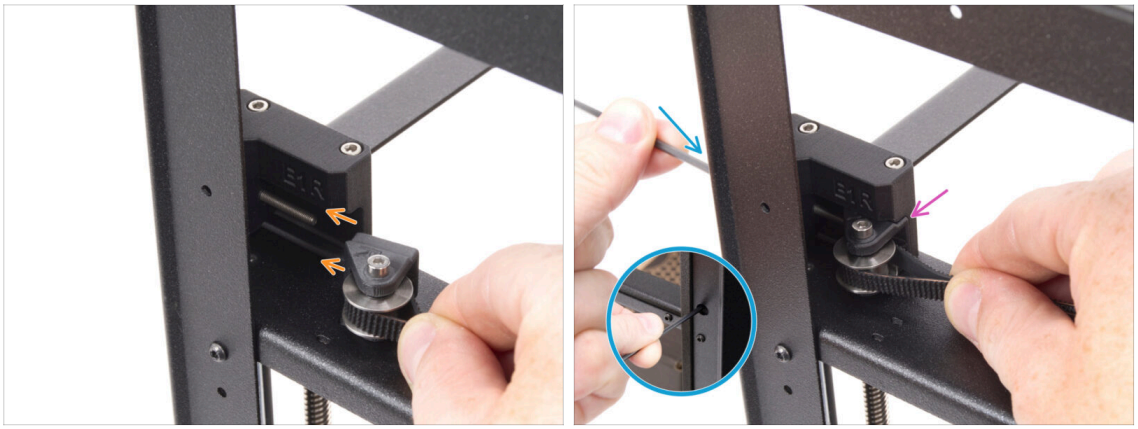
PASSO 35 Orientamento della cinghia inferiore



- Spostati verso il motore di destra.
- Togli la fascetta che fissa le due estremità libere della cinghia sul lato destro della stampante, se ne hai usata una.
- Prendi la **cinghia inferiore** che parte dal motore di destra.
- **Fai passare la cinghia intorno all'idler in modo che:**
  - Il segno "R" (destra) sull'idler è rivolto verso l'alto
  - Il lato dentato della cinghia non entra in contatto con l'idler

⚠ La cinghia non deve essere attorcigliata lungo il suo percorso.

PASSO 36 Fissare il tendicinghia destro



- Inserisci l'idler con la cinghia avvolta attorno nelle "guide" del tenditore destro.
- Dal lato opposto, stringi la vite già inserita finché il gruppo del tenditore non inizia a muoversi.
- Smetti di stringere quando la parte scorrevole è a filo con quella fissa.

PASSO 37 Guidare la cinghia inferiore (gantry - destra)



- Fai passare l'estremità libera della cinghia proveniente dalla puleggia intorno alla puleggia inferiore del gantry XY.
  - Dal lato opposto, tira la cinghia finché non sporge di almeno 8 cm (3 pollici).

ⓘ Gli idler del gantry XY possono avere un aspetto diverso a seconda della versione della stampante. La procedura è la stessa sia per i componenti stampati in 3D che per quelli stampati a iniezione.

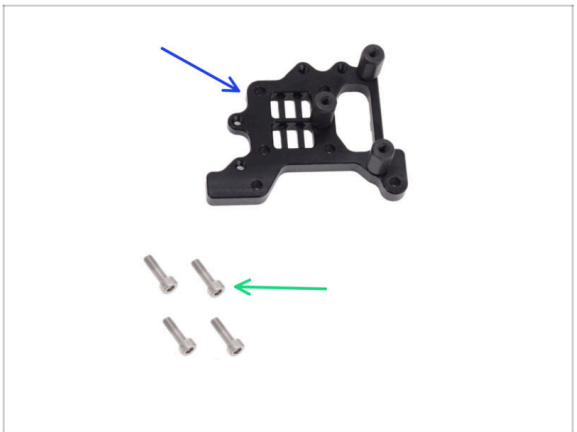
PASSO 38 Guidare la cinghia superiore (gantry - destra)



- Prendi la cinghia superiore che parte dal motore di destra.
- Fai passare la cinghia attorno all'idler di guida superiore del gantry XY.
- Dal lato opposto, tira la cinghia finché non sporge di almeno 8 cm (3 pollici).

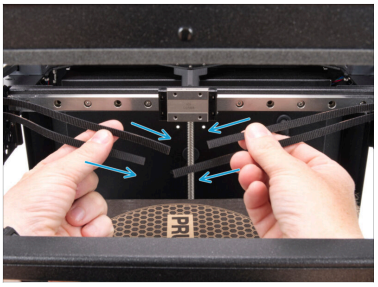
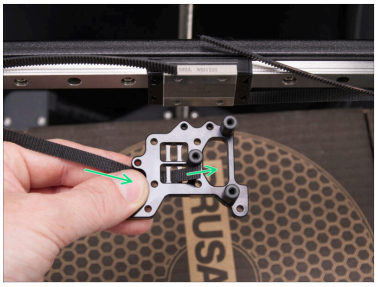
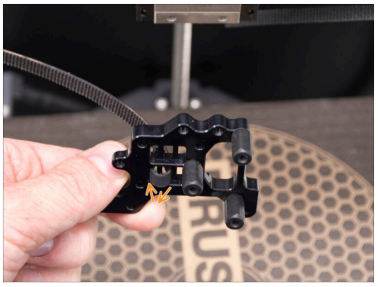
Se stai assemblando la Prusa INDX insieme all'aggiornamento GEN 2, **torna all'articolo su Prusa INDX GEN 2 adesso**.

PASSO 39 Supporto Nextruder: preparazione dei componenti



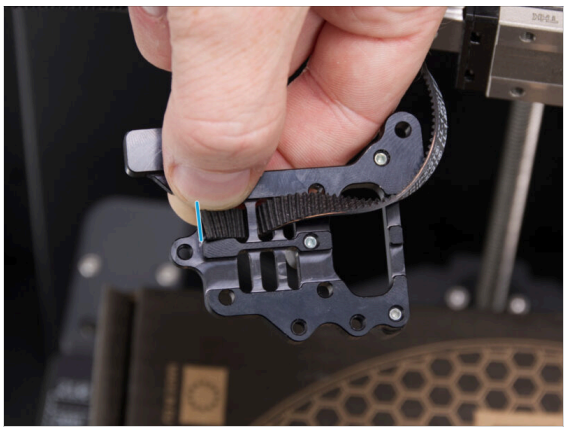
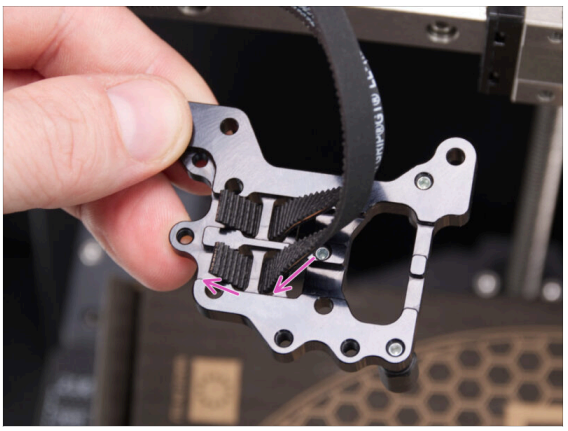
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo supporto extruder (1x) *che hai rimosso prima*
- Vite M3x10 (4x) *rimossa in precedenza*

PASSO 40 Fissare le cinghie I.

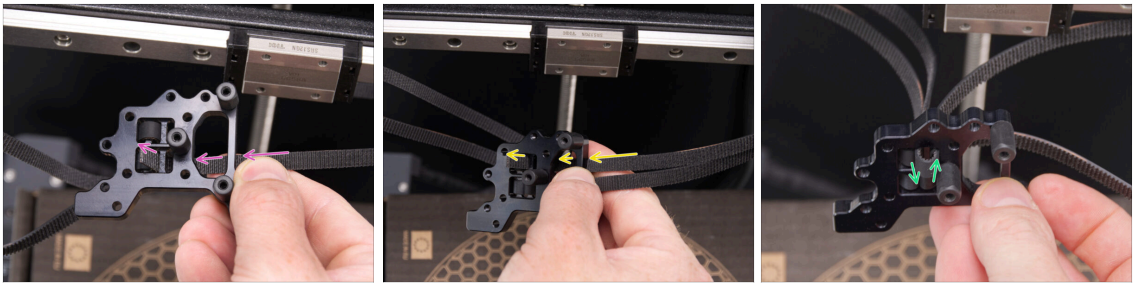
- Tira delicatamente tutte le estremità della cinghia verso il centro della stampante.
- Mantieni il supporto del Nextruder nello stesso orientamento mostrato nella foto.
- Fai passare la cinghia **in basso a sinistra** attraverso l'apertura centrale del supporto Nextruder, dal retro verso la parte anteriore.
  - Tira fuori la cinghia in modo che sporga di circa 15 mm.
- Dalla parte anteriore del supporto del Nextruder, fai passare la cinghia all'indietro attraverso l'apertura a sinistra verso la parte posteriore.

PASSO 41 Fissare le cinghie II.

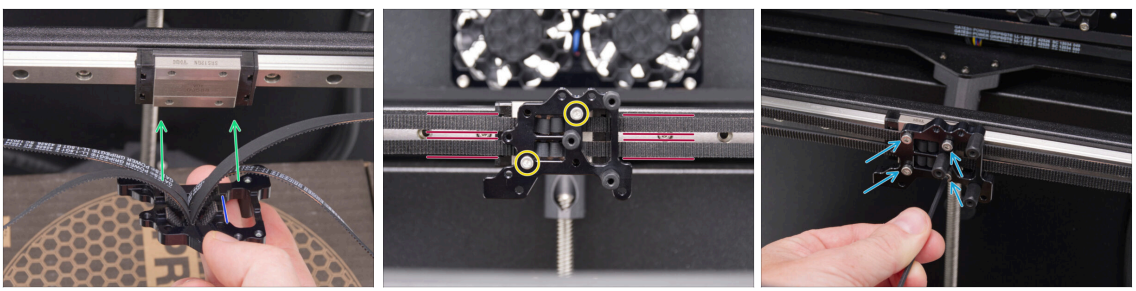
- Dal lato posteriore, posiziona l'estremità della cinghia contro il supporto del Nextruder.
  - Regola la lunghezza della cinghia in modo che l'estremità della cinghia sia **a filo con il bordo** del supporto del Nextruder.
- Ripeti la stessa procedura per la **cinghia in alto a sinistra** .

PASSO 42 Fissare le cinghie III.



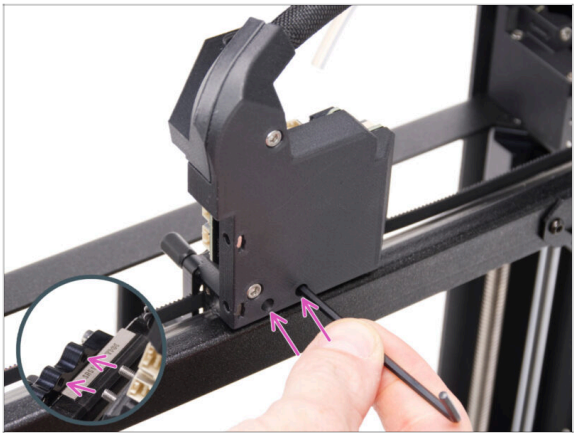
- Dal lato posteriore, fai passare la **cinghia inferiore che arriva da destra** attraverso l'apertura centrale del supporto Nextruder.
  - Tira fuori circa 15 mm della cinghia.
- Fai passare la cinghia in alto a destra attraverso la parte posteriore del supporto del Nextruder.
- Piega entrambe le cinghie di destra e fai passare di nuovo attraverso l'apertura destra del supporto del Nextruder.

PASSO 43 Montaggio del supporto Nextruder



- Allinea le cinghie sul lato destro al bordo del supporto del Nextruder e, se necessario, regola la loro lunghezza.
- Allinea il supporto del Nextruder al carrello X. Il supporto del Nextruder va fissato dal lato della cinghia.
- Fissa il supporto del Nextruder al carrello X e fissalo leggermente con una vite M3x10 superiore e una inferiore.
- Controlla che tutte le cinghie siano ben tese e non siano attorcigliate.
- Inserisci le altre due viti M3x10 e stringi bene tutte e quattro le viti.

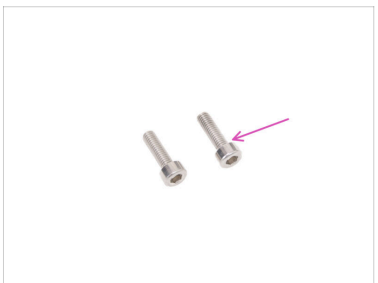
PASSO 44 Montaggio del gruppo LoveBoard



- Guarda il lato posteriore del supporto del Nextruder.
- Fissa il gruppo LoveBoard sul lato posteriore del supporto Nextruder mentre è appoggiato sulla scatola.
  - Il gruppo LoveBoard ha due viti già inserite. Allineale ai fori del supporto Nextruder e serrale con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 45 Gruppo convogliatore ventola: preparazione dei componenti

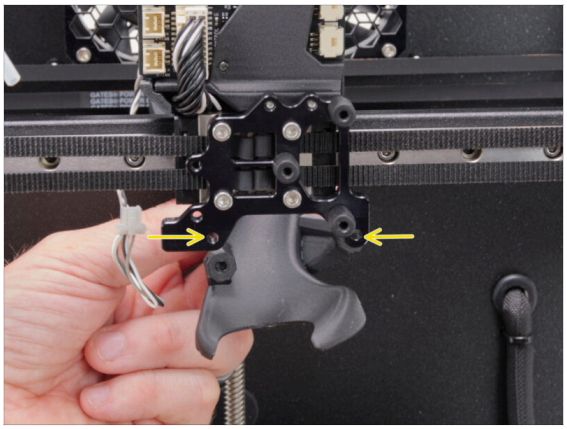
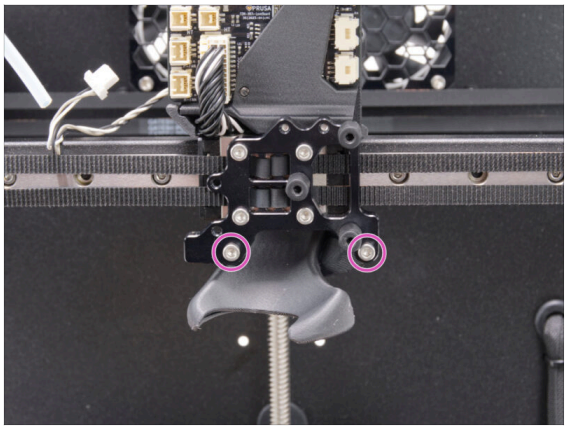






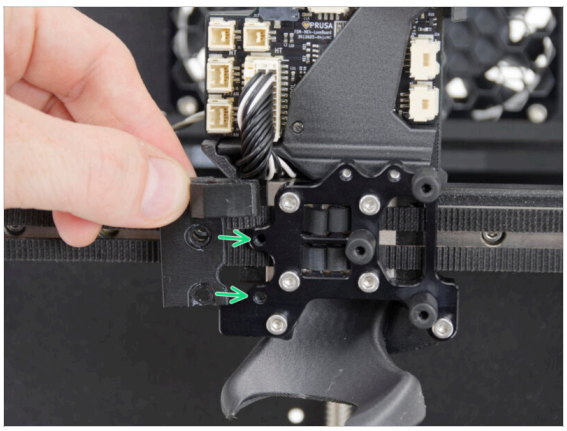
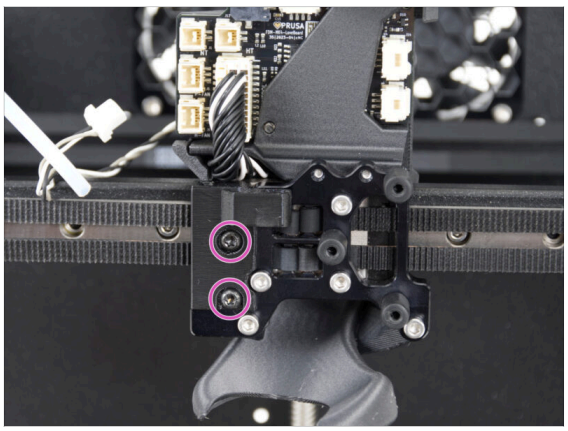
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo copertura ventola (1x) *che hai rimosso prima*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- Cable-clip (1x) *rimosse in precedenza*
- Vite M3x4rT (2x) *rimossa in precedenza*

PASSO 46 Montaggio del gruppo convogliatore ventola

- Dal lato posteriore del supporto del Nextruder, posiziona il gruppo della copertura della ventola e allinealo ai fori.
- Fissa il gruppo con due viti M3x10.

PASSO 47 Installare la clip del cavo

- Sul lato anteriore del supporto del Nextruder, posiziona la clip per cavi nell'orientamento indicato nella foto e allinealo ai fori.
- Fissa la clip per cavi con due viti M3x4rT e serrale con una chiave T10.

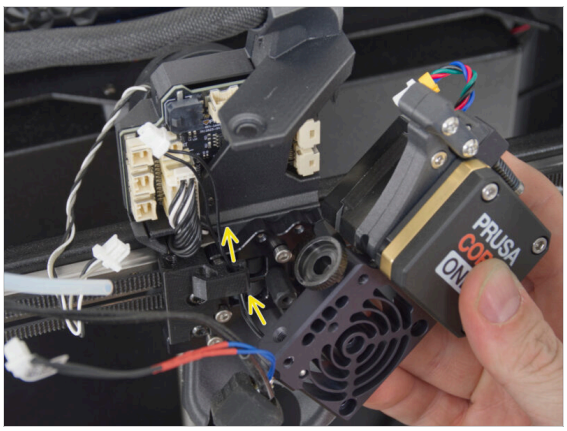
PASSO 48 Gruppo Nextruder: preparazione componenti

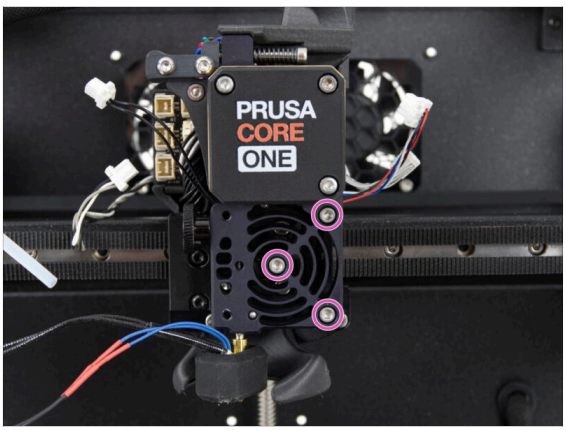




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo extruder (1x) *che hai rimosso prima*
- Vite M3x10 (3x) *rimosse in precedenza*

PASSO 49 Collegare il gruppo Nextruder

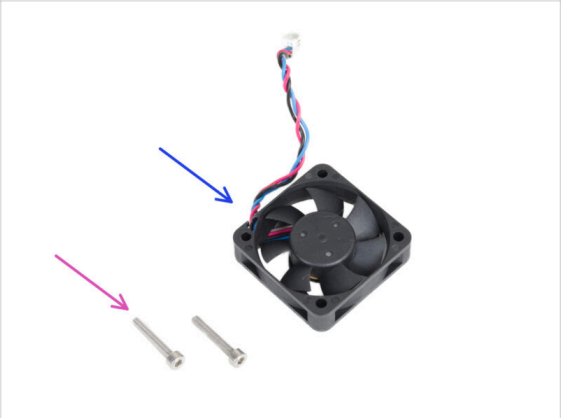




- Prendi il gruppo Nextruder e posizionalo contro il supporto del Nextruder.
- Aggancia il cavo del termistore NTC proveniente dal lato posteriore del dissipatore sul lato destro della clip per cavi.
- Posiziona il Nextruder sui distanziatori del supporto Nextruder, allinealo e fissalo con tre viti M3x10.

⚠ **Do not overtighten the screws**. The spacers are made of plastic and can be damaged by excessive tightening.

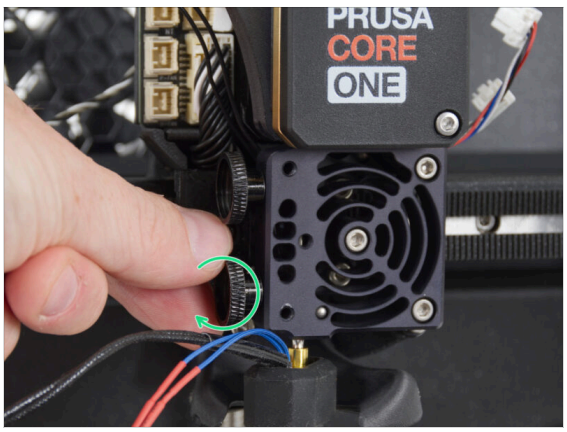
PASSO 50 Ventola del dissipatore: preparazione dei componenti

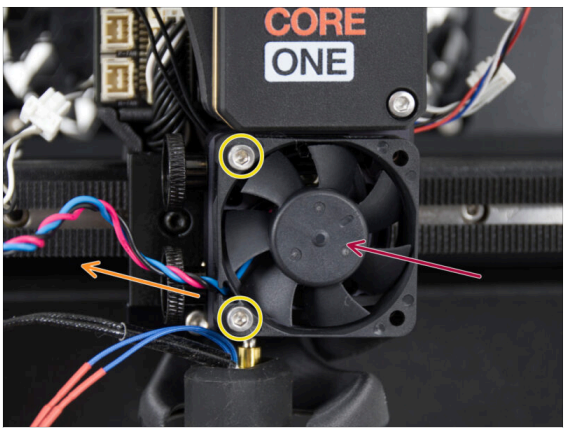




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Ventola del dissipatore (1x) *che hai rimosso prima*
- Vite M3x20 (2x) *rimossa in precedenza*
- Viti a testa zigrinata (1x) *rimosse in precedenza*

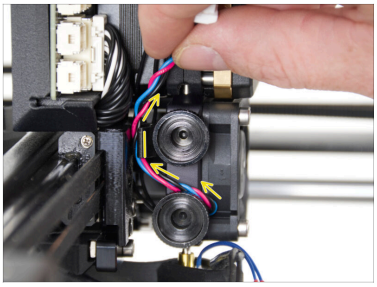
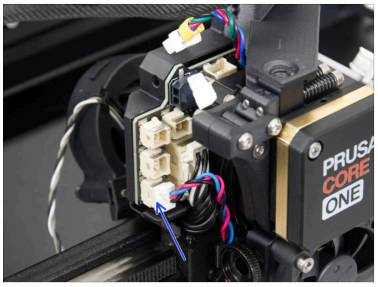
PASSO 51 Montaggio della ventola del dissipatore

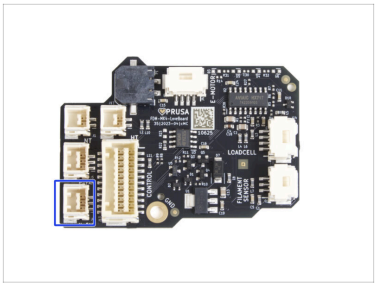




- Riavvita la vite a testa zigrinata sul lato del dissipatore del Nextruder e stringila bene a mano.
- Fissa la ventola del dissipatore di calore Nextruder con due viti M3x20.
  - La ventola deve essere rivolta verso l'esterno, con il lato **senza adesivo rivolto verso l'esterno**.
  - Il cavo del dissipatore deve uscire dall'**angolo in basso a sinistra**.

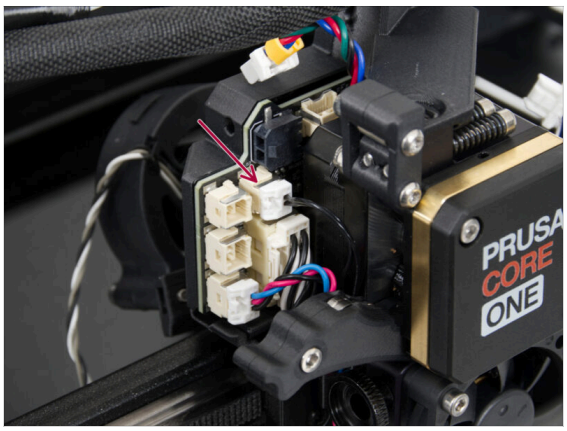
PASSO 52 Collegamento della ventola del dissipatore

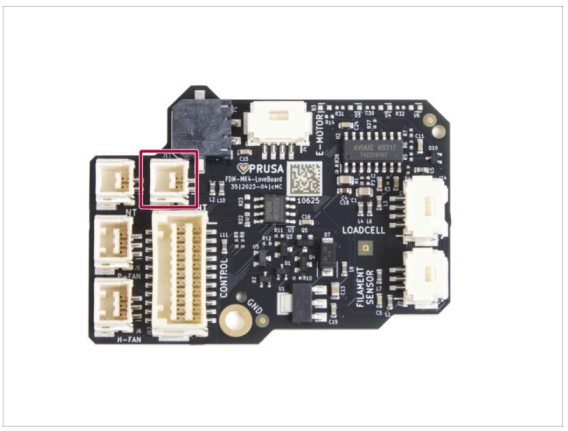





- Fai passare il cavo della ventola del dissipatore sopra la vite a testa zigrinata inferiore, facendolo passare attraverso la clip.
- Collegalo al connettore più in basso sulla LoveBoard.

PASSO 53 Connettere il termistore del dissipatore

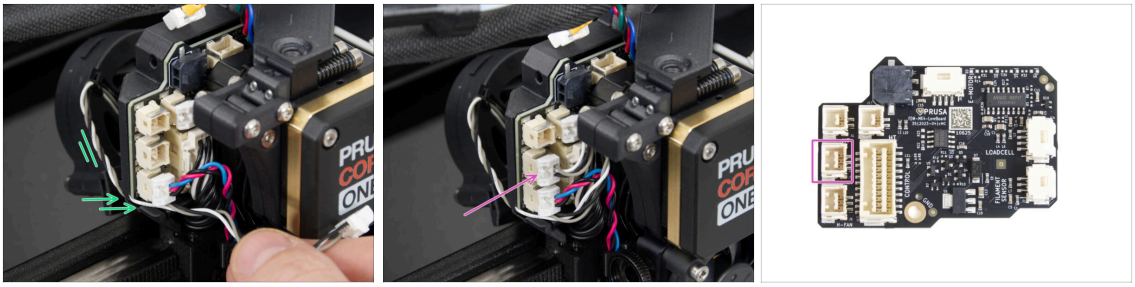




- Collega il termistore del dissipatore di calore al connettore in alto a destra.

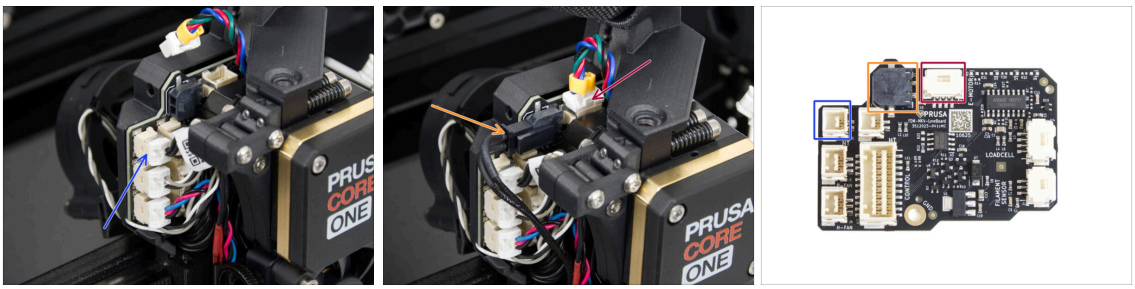
ⓘ Per facilitare l'accesso, puoi allentare il meccanismo di tensionamento dell'idler.

PASSO 54 Connettere la ventola di stampa



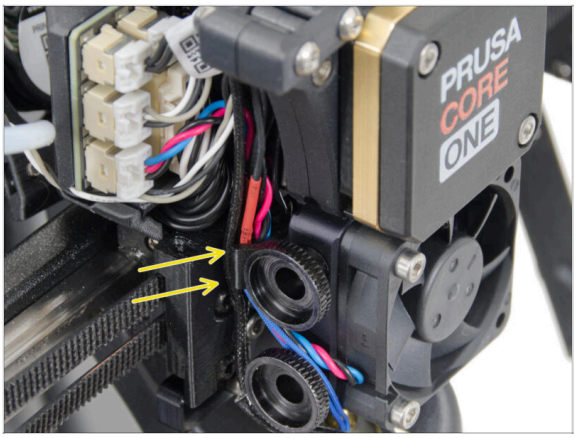
- Fai passare il cavo della ventola della stampante attraverso la canalina.
  - Il cavo **non va tirato troppo**.
- Collega il cavo della ventola della stampante al connettore centrale nella fila di sinistra sulla LoveBoard.

PASSO 55 Collegamento dei cavi dell'hotend e del motore



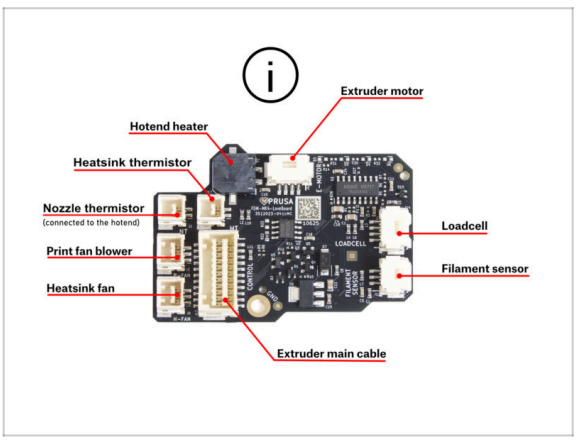
- Collega il cavo del termistore dell'ugello al connettore in alto nella fila di sinistra.
- Collega il cavo del riscaldatore dell'hotend al connettore nero in alto.
- Collega il cavo del motore dell'estrusore (E) al connettore più in alto.

PASSO 56 Guidare i cavi dell'hotend



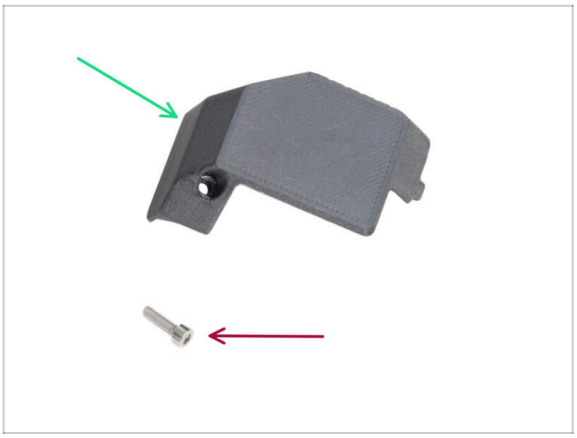
- Aggancia entrambi i cavi dell'hotend alla clip per cavi.
  - Collega prima il cavo del termistore, poi quello del riscaldatore.

PASSO 57 Controllo del cablaggio



Prima di chiudere il vano elettronico del Nextruder, fai un controllo finale seguendo lo schema elettrico.

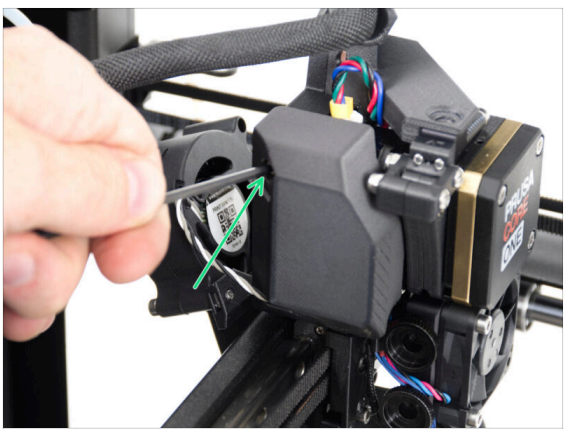
PASSO 58 Print-head-cover-left: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Printhead-cover-left (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*

PASSO 59 Coprire l'elettronica - lato sinistro





- Posiziona la copertura Printhead-cover-left sul lato sinistro del Nextruder.
  - Inserisci prima la linguetta nell'apertura.
  - Poi fissa la parte superiore della copertura con una vite M3x10.

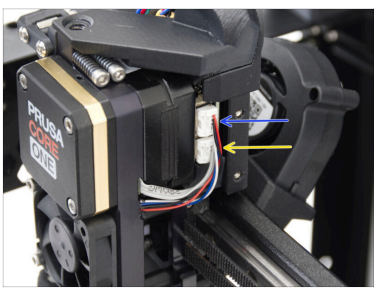
PASSO 60 Print-head-cover-right: preparazione dei componenti

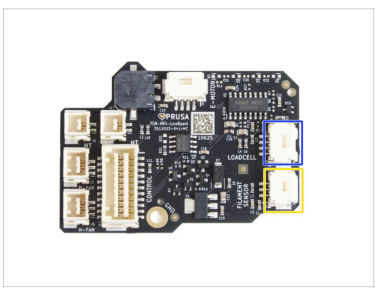


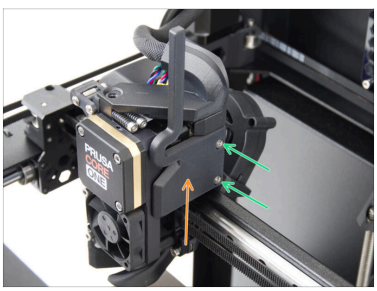


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Printhead-cover-right-lever (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x6 (2x) *rimossa in precedenza*
- Raccordo M4-5 (1x) *che hai rimosso prima*

PASSO 61 Collegamento della cella di carico e dell'FS





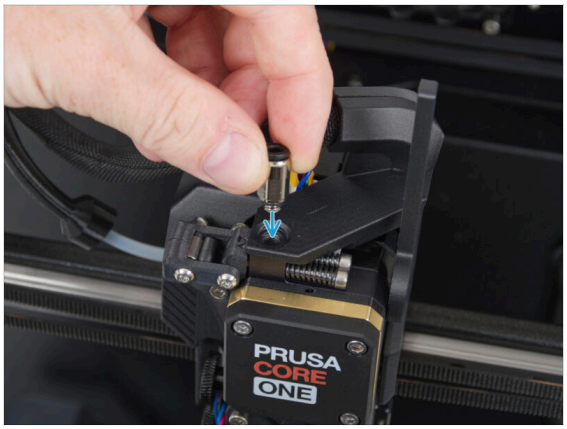


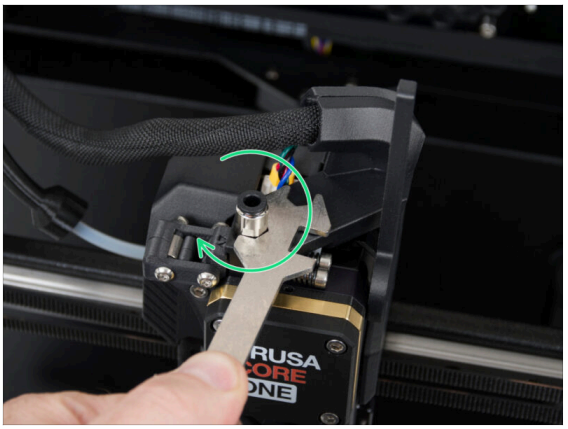
- Collega il cavo della cella di carico al connettore superiore sul lato destro di Nextruder.
- Collega il cavo del sensore dei filamenti al connettore inferiore,

  ⓘ I connettori sono codificati e non si possono confondere.
- Posiziona la copertura con leva Printhead-cover-right-lever sul lato destro del Nextruder.

  ⚠ Non schiacciare i cavi!
- Fissa la copertura con due viti M3x6.

PASSO 62 Installare il raccordo

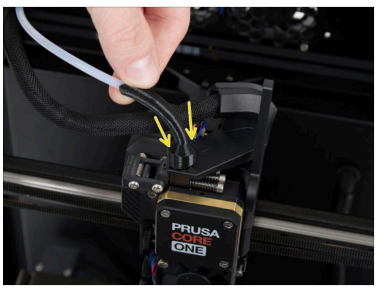


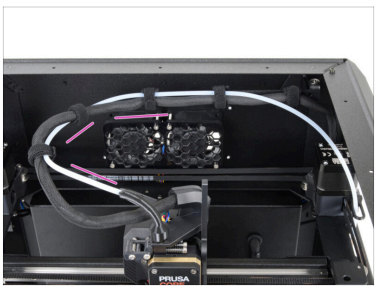


- Inserisci il raccordo M4-5 sul dissipatore.
- Con la chiave universale, stringi bene il raccordo.

PASSO 63 Collegare il tubo in PTFE







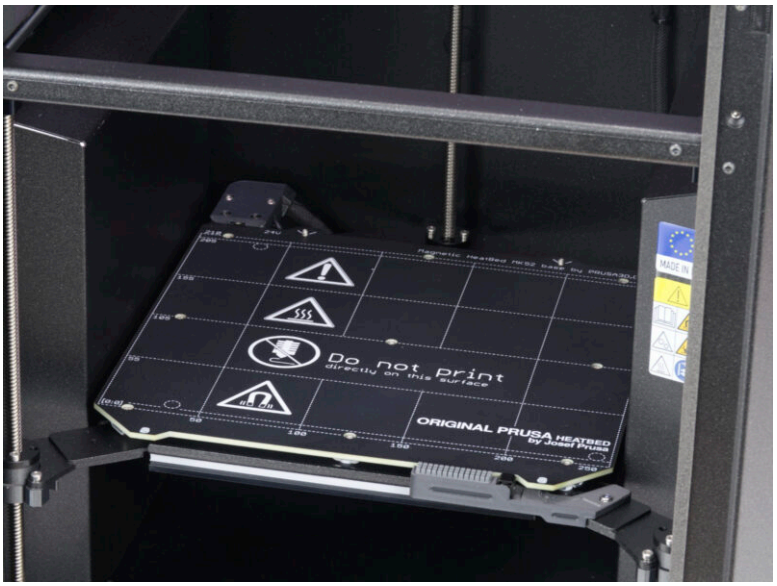
- Inserisci l'estremità libera del tubo in PTFE che hai rimosso nel raccordo. Spingilo fino in fondo.
- Fai scorrere la guida Bowden-bend in basso sul raccordo.
- Dopo aver collegato i cavi, controlla il percorso confrontandolo con l'immagine di riferimento. Assicurati che il tubo in PTFE non sia **attorcigliato** e che sia posizionato correttamente.

PASSO 64 Ci siamo quasi...

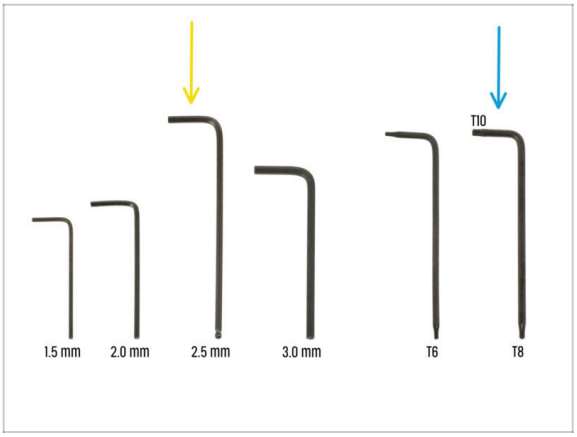


- **Congratulazioni!** Hai sostituito le cinghie correttamente.
- Vai al **capitolo successivo.**

4. Aggiornamento piano riscaldato



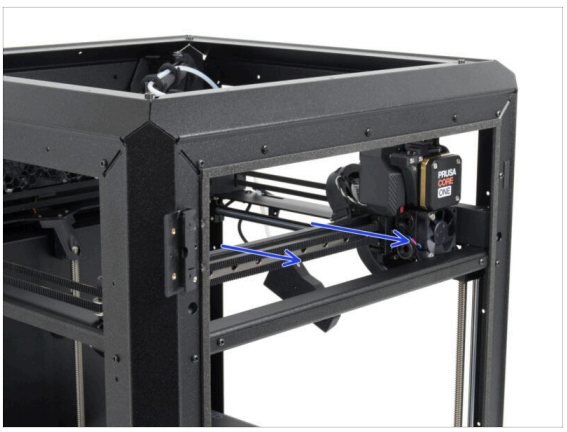
PASSO 1 Strumenti



- **Attrezzi necessari per questo capitolo:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10

PASSO 2 Liberare il piano riscaldato



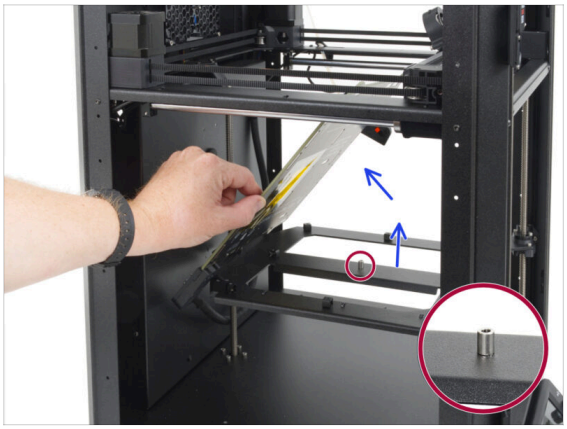


- Con un cacciavite T10, allenta e rimuovi tutte e nove le viti a testa svasata che fissano il piano riscaldato.

  ⓘ Tieni queste viti a portata di mano; le useremo più tardi per fissare il piano riscaldato.

- Sposta il Nextruder completamente in avanti.

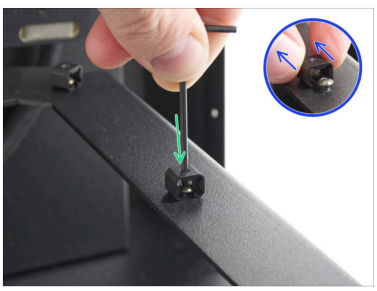
PASSO 3 Aprire il piano riscaldato



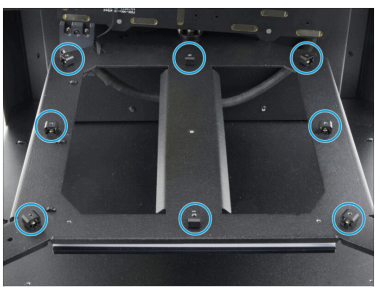


- Allontana il piano riscaldato dal carrello Z.
- Togli il distanziale sotto il piano riscaldato e buttalo via per evitare di confonderlo con quello nuovo.
- Appoggia il piano riscaldato contro la parte posteriore della stampante.
- Sposta il Nextruder verso il piano riscaldato e bloccalo con la ventola di stampa per evitare che si inclini verso il basso.

PASSO 4 Rimozione dei vecchi giunti di espansione



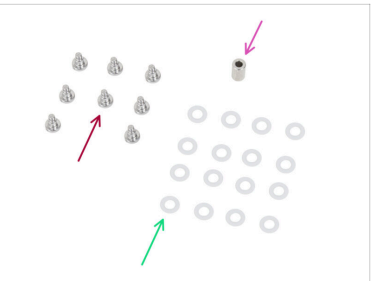
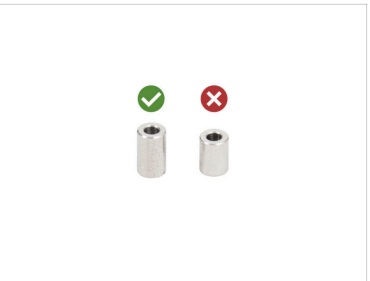




- Con una chiave a brugola da 2,0 mm, allenta leggermente la vite M3x4r che fissa il giunto di espansione sul carrello Z.
- Fai scivolare il giunto di espansione fuori dalla vite.

  ⓘ Conserva i giunti di espansione. Uno di essi verrà riutilizzato per il gruppo del raschietto dell'ugello.
- Rimuovi la vite M3x4r.
- Procedi allo stesso modo per gli altri giunti di espansione.

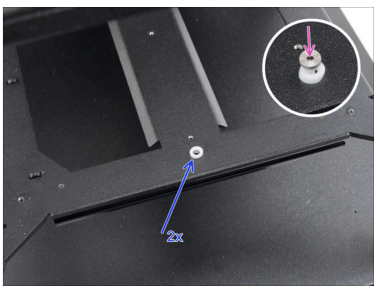
PASSO 5 Nuovi giunti di espansione: preparazione dei componenti

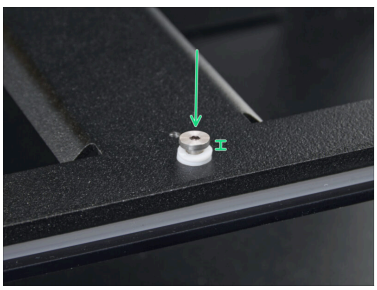
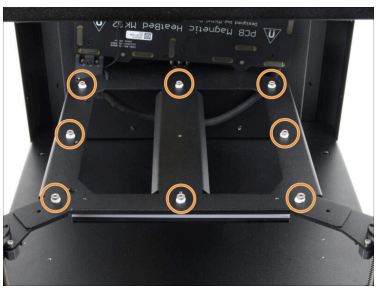




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Nuovo giunto di espansione (8x)
- Vite dei giunti di espansione (8x)
- Rondella in PTFE M3 (16x)
- Distanziale piano riscaldato da 10 mm (1x)

Non confondere il nuovo distanziatore per il piano riscaldato con quello vecchio. Sembrano simili, ma il **nuovo distanziatore è più lungo**.

PASSO 6 Installazione delle viti per i giunti di espansione

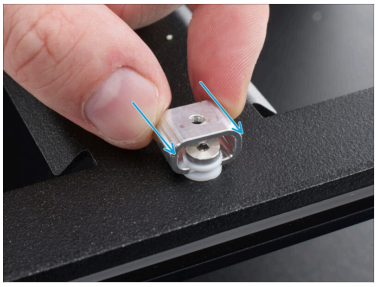
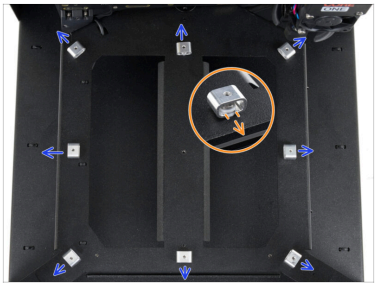


- Metti le **due** rondelle in PTFE una sopra l'altra nel foro filettato anteriore del carrello Z.
- Inserisci la vite del giunto di espansione attraverso le rondelle nel foro filettato.
- Stringi bene la vite, ma senza esagerare.

  È normale che ci sia un piccolo spazio tra le rondelle e la testa della vite, a causa della parte non filettata della vite.
- Procedi allo stesso modo per il resto dei fori filettati.

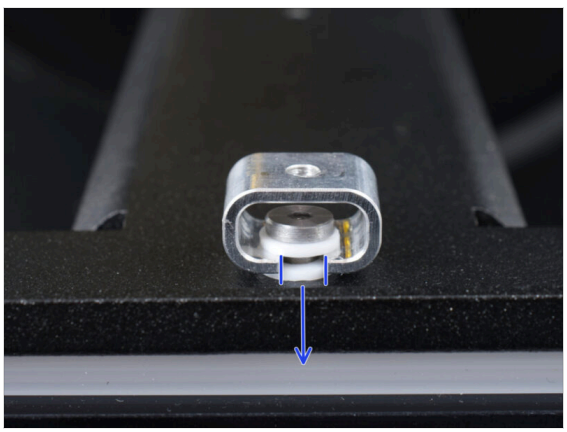
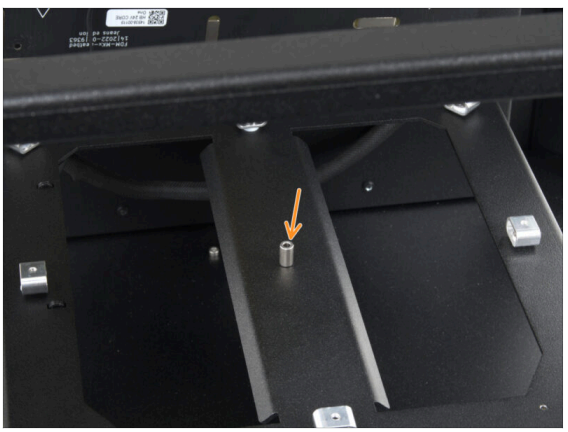
PASSO 7 Installazione dei nuovi giunti di espansione

- Fai scivolare il nuovo giunto di espansione, con la scanalatura rivolta verso il basso, sulla vite **tra** le rondelle in PTFE.
- Posiziona il giunto di espansione in modo che la **scanalatura sia rivolta nella direzione opposta al carrello Z.**
- Ripeti questa procedura per tutti i giunti di espansione rimanenti.

La posizione finale verrà regolata seguendo questi passaggi.

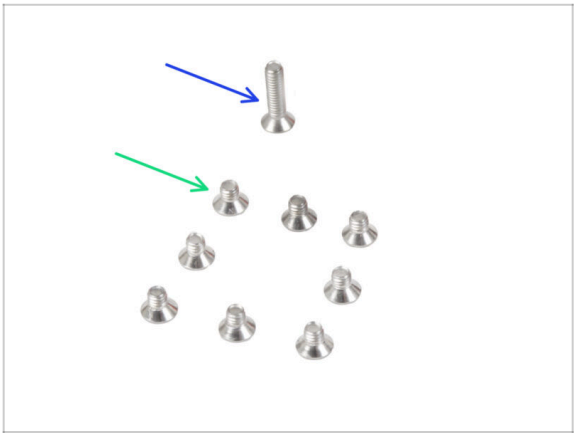
PASSO 8 Come inserire il distanziatore del piano riscaldato

- Controlla bene che il giunto di espansione non si sia ruotato e che la scanalatura sia rivolta verso l'esterno della stampante.
- Posiziona il **nuovo** distanziatore da 10 mm per il piano riscaldato nel foro filettato al centro del carrello Z.

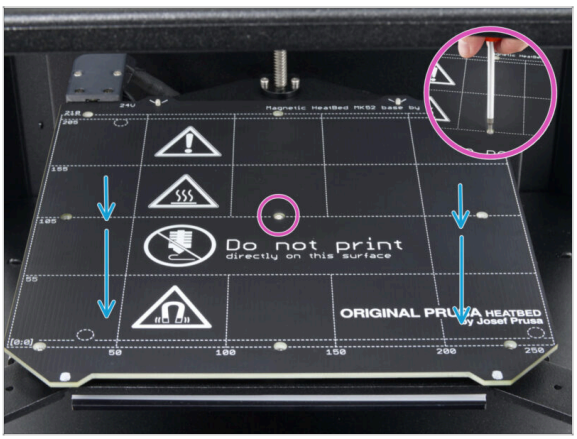
Se stai assemblando Prusa INDX insieme all'aggiornamento GEN 2, torna all'articolo: **Assemblaggio della Prusa INDX Core One con l'aggiornamento Gen 2**.

PASSO 9 Viti del Piano riscaldato: preparazione componenti



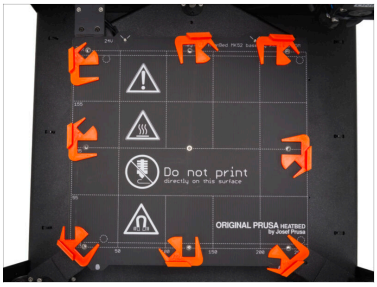
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite a testa svasata M3x14cT (1x)
  - ⓘ In alcune versioni dell'aggiornamento, questa vite potrebbe essere indicata come M3x14bT.
- Vite a testa svasata M3x4cT (8x)
  rimossa in precedenza

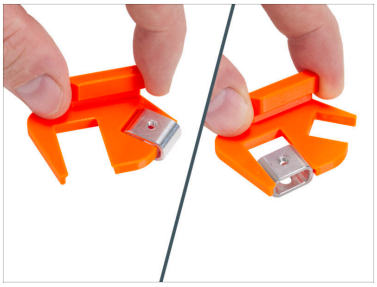
PASSO 10 Fissare il piano riscaldato



- Posiziona il piano riscaldato sui giunti di espansione e allinea i fori di montaggio.
- Inserisci la vite a testa svasata M3x14cT attraverso il distanziatore del piano riscaldato nel foro centrale e serralala leggermente.

PASSO 11 Allineatore per giunti di espansione



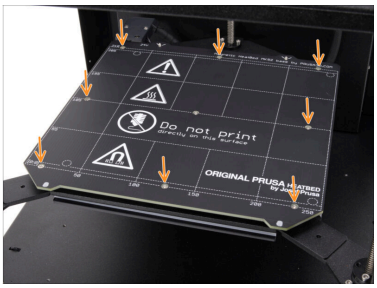
- Prepara l'allineatore **Expansion-joint-aligner** per i passaggi seguenti.

ⓘ Il tuo pacchetto include la **versione nera**. In questa guida è mostrata la versione arancione per una maggiore visibilità.

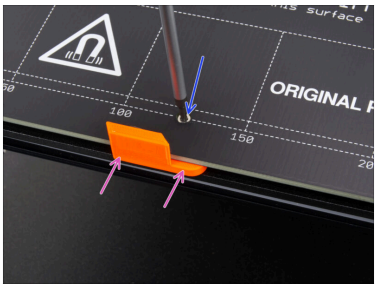
- Nei passaggi seguenti, allineerai con precisione ciascun giunto di espansione.
- Per maggiore chiarezza, dai un'occhiata alla seconda immagine che mostra l'orientamento semplificato dell'allineatore per un singolo giunto di espansione.
- La terza immagine mostra lo strumento di allineamento che viene fatto scorrere sul giunto di espansione come riferimento.

ⓘ Il giunto di espansione è raffigurato all'esterno della stampante per maggiore chiarezza. Durante l'allineamento, va installato sotto il piano riscaldato.

PASSO 12 Allineamento del giunto di espansione anteriore





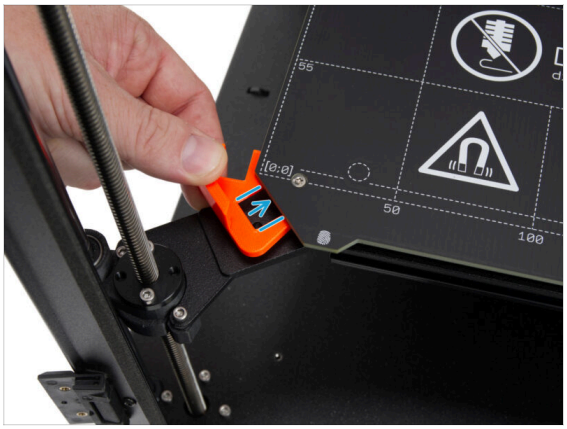
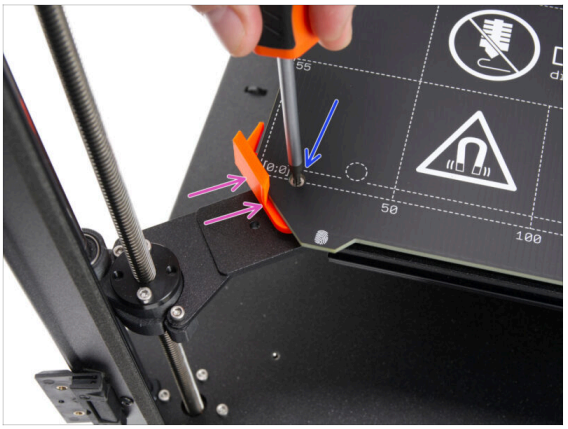


- Inserisci le viti M3x4cT in **tutti e otto i fori** attorno al piano riscaldato. Stringi ogni vite di **un solo giro**.
- Inizia allineando il **giunto di espansione centrale sul lato anteriore**.

ⓘ Usa i simboli presenti sul piano riscaldato come riferimento.

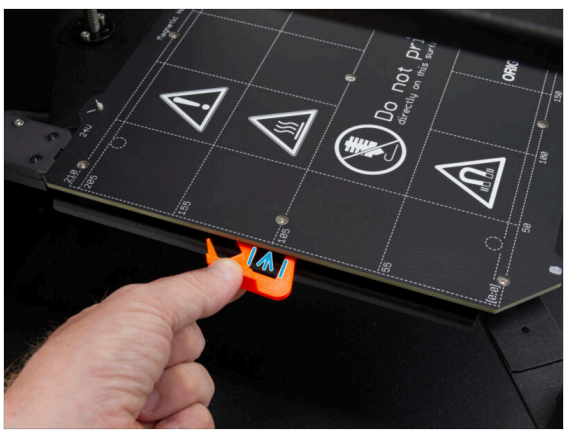
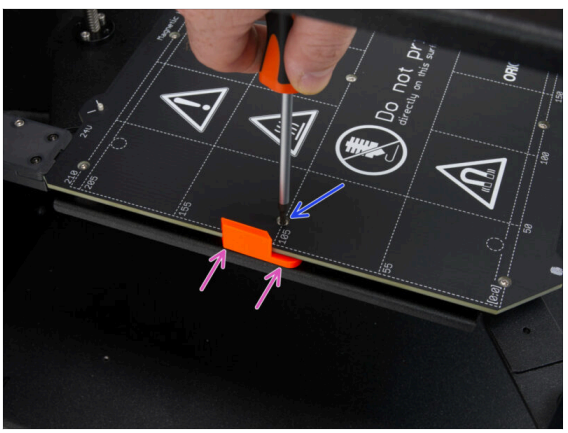
- Fai scorrere la chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

PASSO 13 Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro

- Spostati verso l'**angolo sinistro**.
- Fai scorrere la chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

PASSO 14 Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro

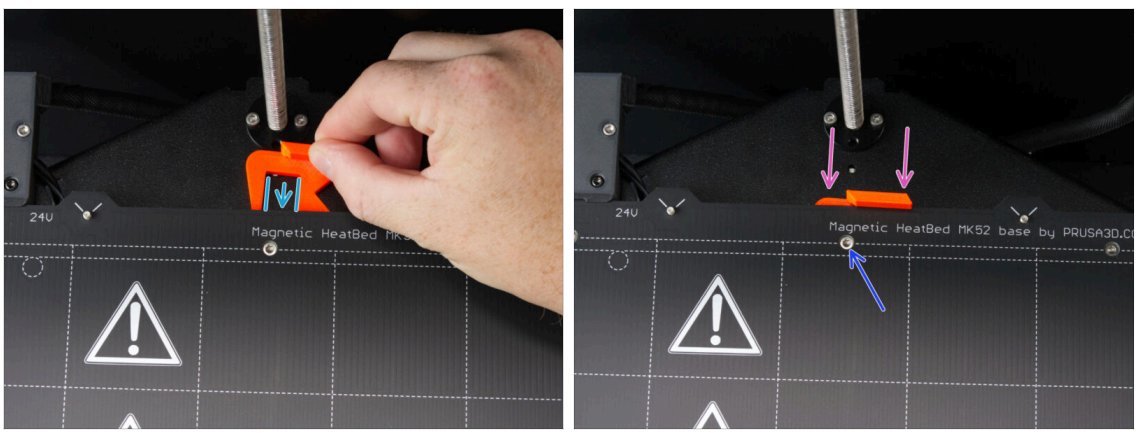
- Spostati sul **lato sinistro** del piano riscaldato.
- Fai scorrere la chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

PASSO 15 Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro



- Spostati verso l'**angolo posteriore sinistro**.
- Fai scorrere la **parte angolata** della chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

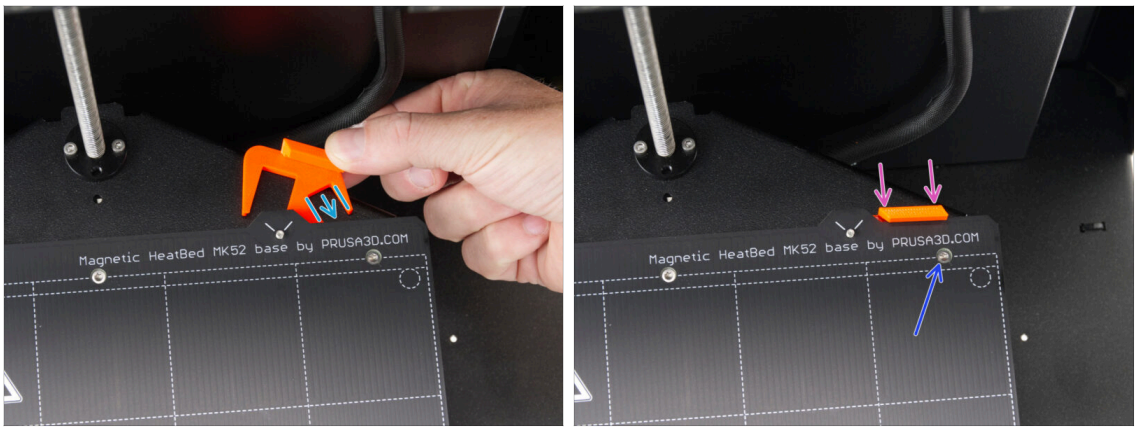
PASSO 16 Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale



- Continua con il giunto di espansione **centrale posteriore**.
- Fai scorrere la chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

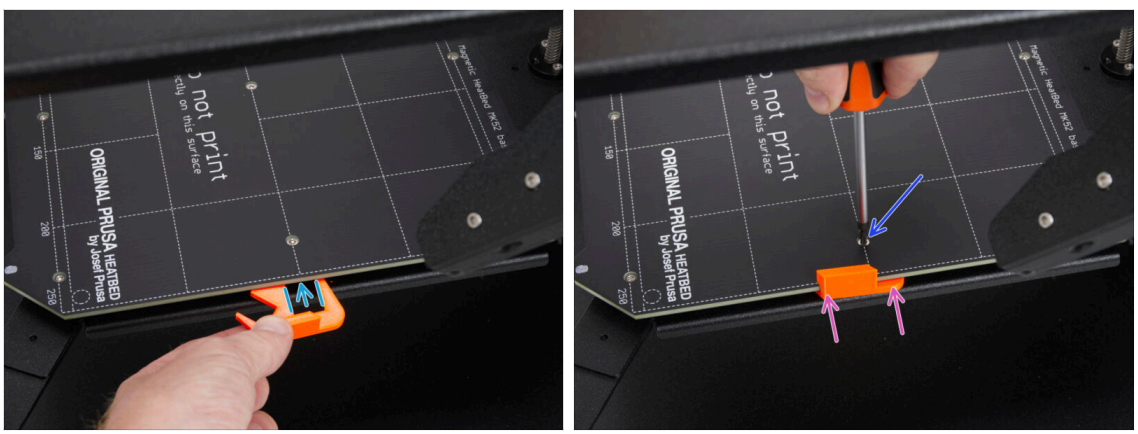
PASSO 17 Disconnecting the Nextruder cables - left side

PASSO 18 Allineamento del giunto di espansione posteriore destro



- Continua con l'**angolo posteriore destro**.
- Fai scorrere la **parte angolata** della chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

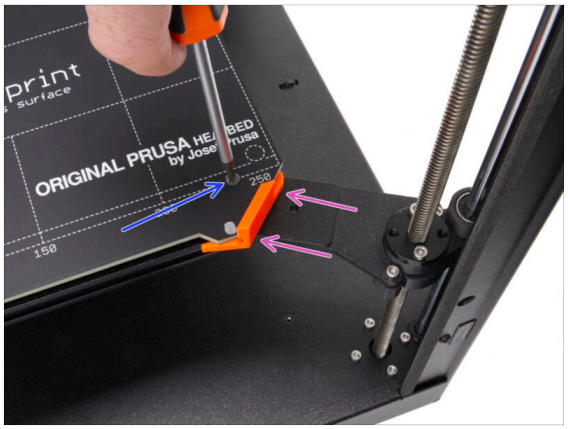
PASSO 19 Allineamento del giunto di espansione sul lato destro



- Spostati sul **lato destro** del piano riscaldato.
- Fai scorrere la chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

PASSO 20 Allineamento del giunto di espansione anteriore destro



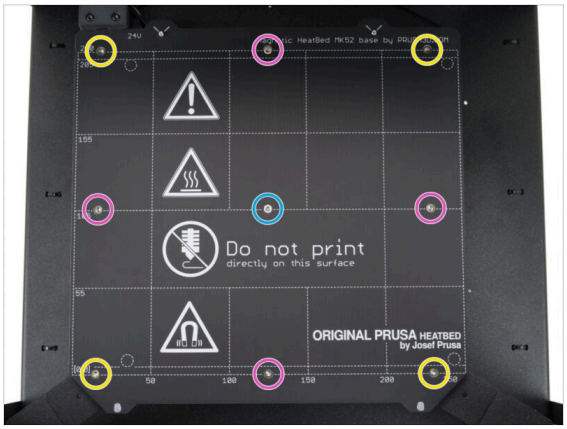


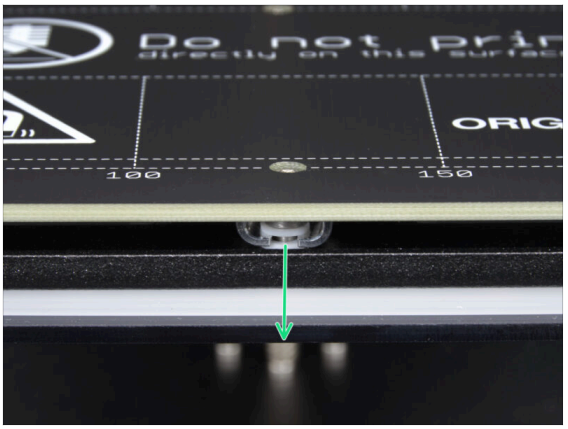
- Continua con l'**angolo anteriore destro**.

  ⓘ **Se stai convertendo la tua stampante alla versione Prusa INDX**, sposta il sensore di offset per far spazio all'allineamento di questo giunto di espansione, poi rimettilo al suo posto.

- Fai scorrere la chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Spingi con decisione l'allineatore contro il bordo del piano riscaldato.
- Stringi la vite, ma solo un po'.

PASSO 21 Fissare il piano riscaldato





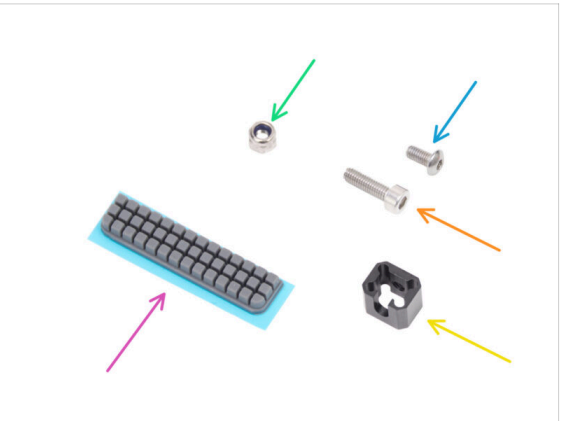
⚠ **IMPORTANTE:** il piano riscaldato va avvitato seguendo un ordine preciso. Ripeti la sequenza più volte, assicurandoti di dare un ultimo giro di avvitamento dopo almeno due giri.

- Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:
  - Vite centrale
  - Prime quattro viti (bordi)
  - Ultime quattro viti (angoli)
- Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.
- Controlla bene che il giunto di espansione non si sia ruotato e che la scanalatura sia rivolta verso l'esterno della stampante.

Se stai assemblando la Prusa INDX insieme all'aggiornamento GEN 2, **torna adesso all'articolo su Prusa INDX GEN 2.**

PASSO 22 Gruppo raschietto ugello: preparazione dei componenti

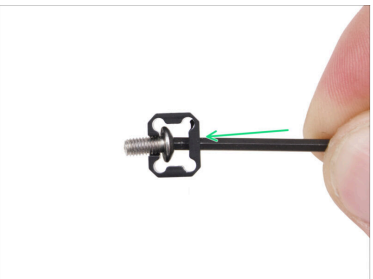




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Raschietto dell'ugello (1x)
- dado M3n (1x)
- Vite M3x6r (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Giunto di espansione (1x) *che hai rimosso prima*

PASSO 23 Assemblare il raschietto dell'ugello



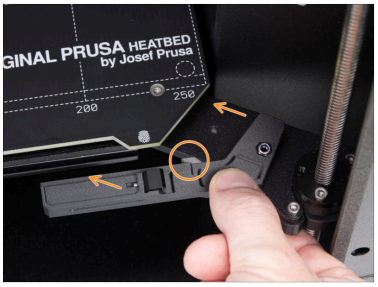


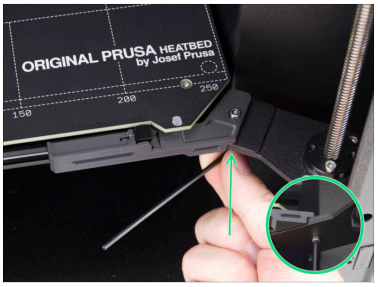


- Inserisci la vite M3x6r nel giunto di espansione con la testa della vite rivolta verso l'interno.
- Inserisci una chiave a brugola da 2,0 mm nel foro filettato per raggiungere la vite.
- Fissa il giunto di espansione al supporto Nozzle-wiper-holder e stringi la vite. Non stringere troppo.

  ⚠ **Do not overtighten the screw.** Tighten it gradually, backing the screw off slightly if you feel increased resistance. This helps prevent the expansion joint from splitting.

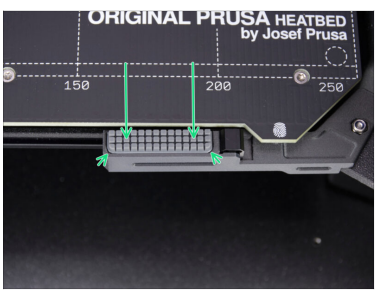
PASSO 24 Montaggio del raschietto dell'ugello

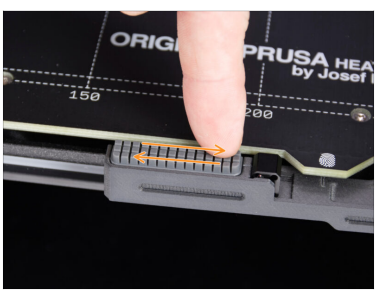





- Inserisci il dado M3nN nell'apertura esagonale.
- Posiziona il supporto Nozzle-wiper-holder sul lato destro del carrello Z.
- Fai scorrere il supporto Nozzle-wiper-holder lungo il carrello Z fino al gruppo del piano riscaldato.
  - Tieni d'occhio quella piccola linguetta sul supporto. Deve agganciarsi dietro il bordo della piastra sotto il piano riscaldato.
- Spingi con decisione il gruppo contro il piano riscaldato e fissalo dal lato inferiore del carrello Z usando la vite M3x10.

PASSO 25 Incollare il Raschietto

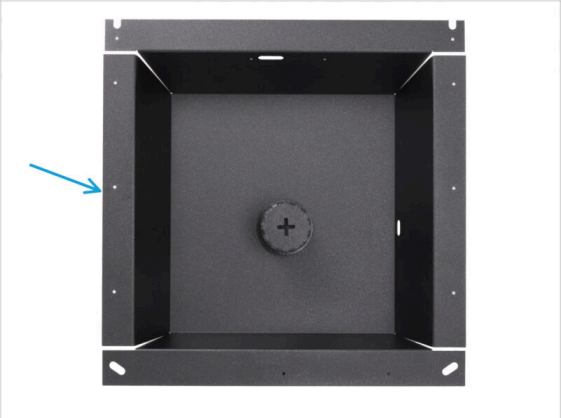


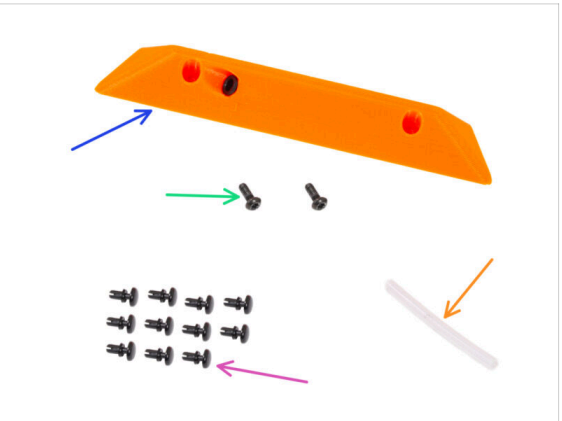
- Stacca la pellicola protettiva dal raschietto dell'ugello.

  ⓘ **Il cuscinetto è adesivo** sotto il layer protettivo. Evita di toccare la superficie adesiva.
- Inserisci il raschietto nell'apposita cavità del gruppo del pulitore ugello.

  Tieni presente che il tampone in silicone ha **angoli arrotondati** su un lato. Adattali alla forma dell'incavo.
- Passa più volte il dito su tutta la superficie del tampone del raschietto per assicurarti che aderisca in modo uniforme e sia ben posizionato.

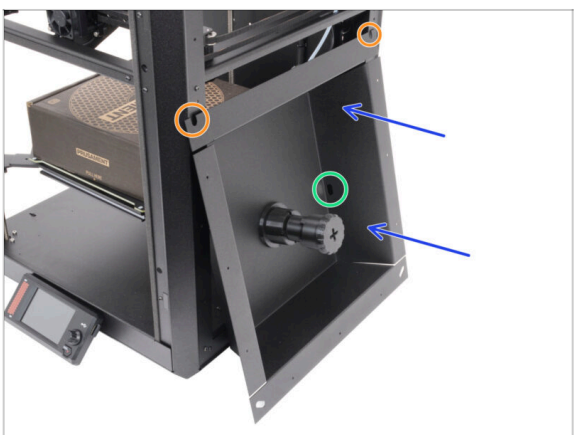
PASSO 26 Piastra metallica destra: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Piastra laterale destra (1x) *che hai rimosso prima*
- Maniglia laterale (1x) *che hai rimosso prima*
- Vite M3x8rT (2x) *rimosse in precedenza*
- Tubo in PTFE 4 x 2,5 x 45 mm (1 pz.) *che hai rimosso prima*
- Rivetto in nylon (11x) *che hai rimosso prima*

PASSO 27 Preparare la lamiera destra



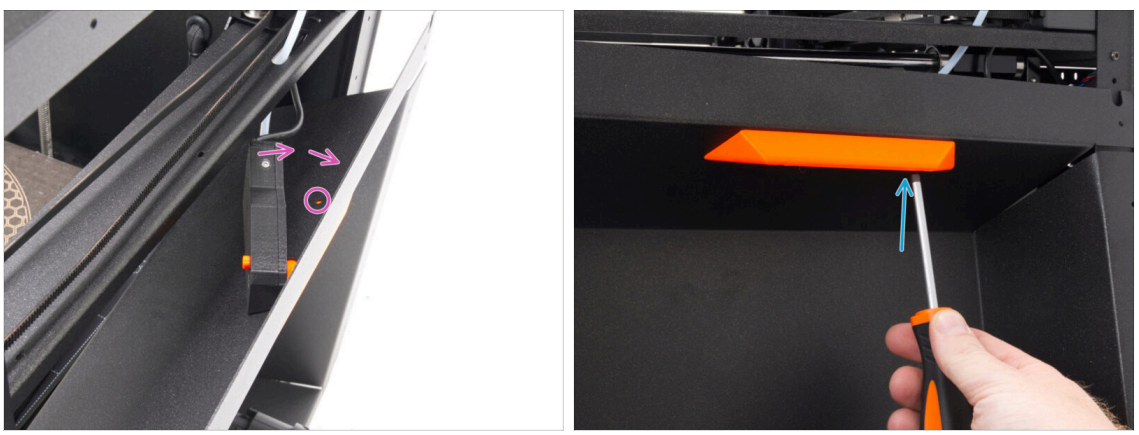
- Appoggia con cura la piastra di destra contro la stampante.
  - Gli intagli a forma di U devono essere rivolti verso l'alto.
  - L'apertura ovale deve trovarsi sul lato destro della piastra.

PASSO 28 Montare la maniglia e il FS



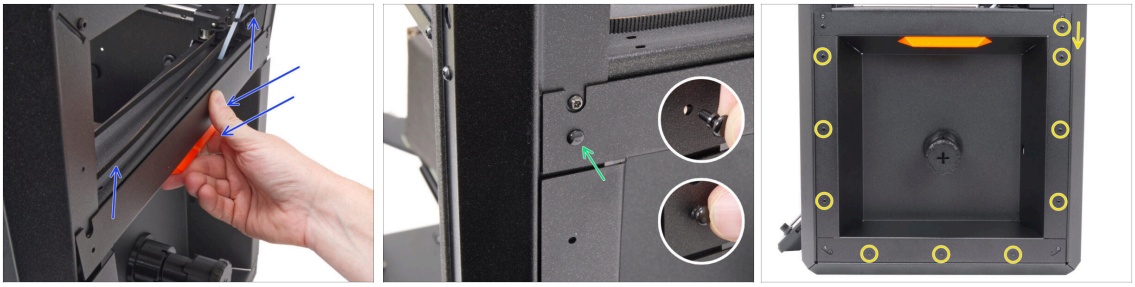
- Inserisci una vite M3x8rT nel foro a sinistra della maniglia laterale.
- Appoggia la maniglia laterale contro l'apertura nel pannello laterale e allineala.
- Fai passare la vite attraverso il pannello.
- Dal lato opposto, allinea il sensore del filamento laterale con la vite.
- Metti il sensore del filamento sulla vite e stringilo.

PASSO 29 Fissaggio del sensore di filamento laterale



- Allinea il sensore del filamento laterale con il secondo foro di montaggio.
- Fissalo con una vite M3x8rT inserita attraverso la maniglia laterale.

PASSO 30 Montare la lamiera destra



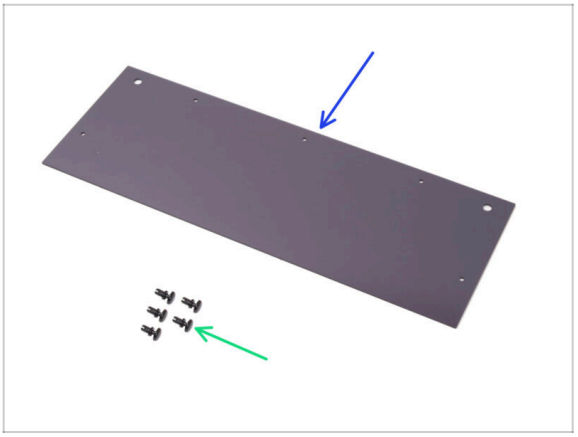
- Premi delicatamente la lamiera contro il telaio della stampante mentre la fai scorrere verso l'alto.
- Mettila in posizione e fissala con un rivetto di nylon nell'angolo in alto a sinistra.
  - Allinea i fori.
  - Inserisci il rivetto in nylon nel foro e spingilo leggermente verso l'interno.
  - Poi premilo con decisione finché non è ben inserito.
- Con lo stesso metodo, continua con i restanti dieci fori. Inizia dall'alto.

PASSO 31 Inserimento tubo in PTFE



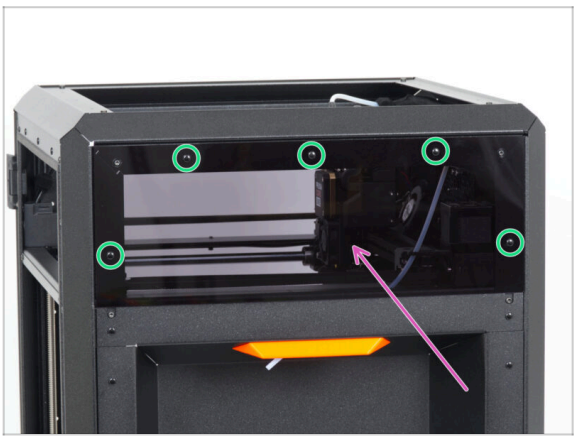
- Individua il colletto nero all'interno dell'impugnatura laterale.
- Inserisci completamente il tubo in PTFE nella maniglia laterale.

PASSO 32 Pannello laterale destro: preparazione dei componenti



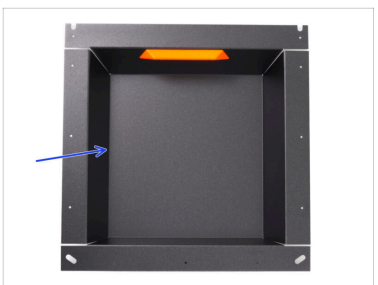
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Pannello laterale (1x) *che hai rimosso prima*
- Rivetto in nylon (5x) *che hai rimosso prima*

PASSO 33 Installare il pannello laterale destro

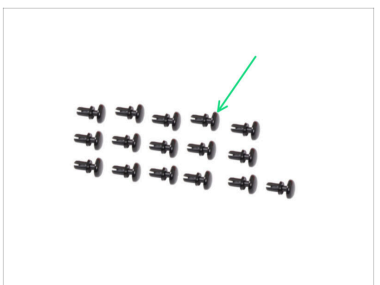


- Posiziona il pannello laterale sul lato destro della stampante, sopra la lamiera.
- Fissalo con cinque rivetti in nylon.

PASSO 34 Lato sinistro: preparazione dei componenti



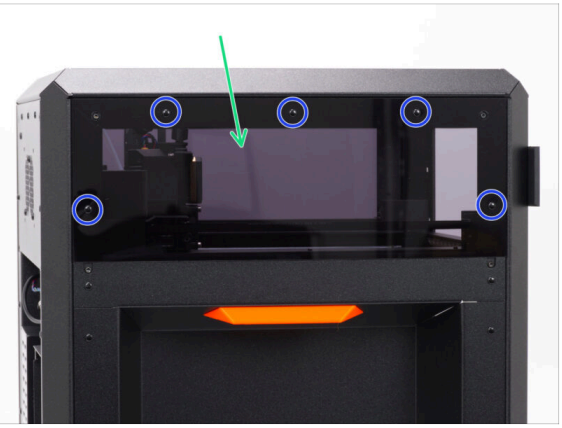




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Lamiera laterale sinistra (1x) *che hai rimosso prima*
- Pannello laterale (1x) *che hai rimosso prima*
- Rivetto in nylon (16x) *che hai rimosso prima*

PASSO 35 Installazione dei pannelli del lato sinistro

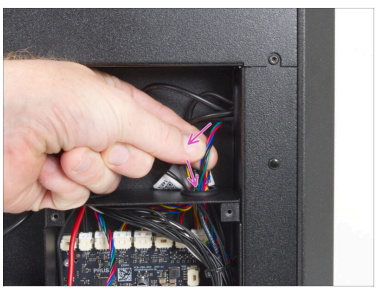


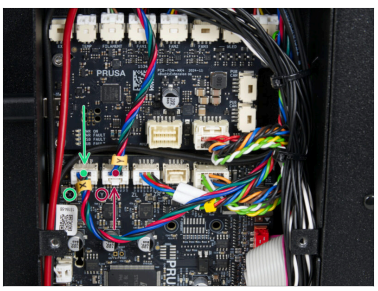


- Inserisci la piastra sinistra nel telaio della stampante partendo dal lato sinistro.
- Fissalo con undici rivetti in nylon.
- Posiziona il pannello laterale sopra la piastra laterale.
- Fissalo con cinque rivetti in nylon.

PASSO 36 Connettere i cavi del motore

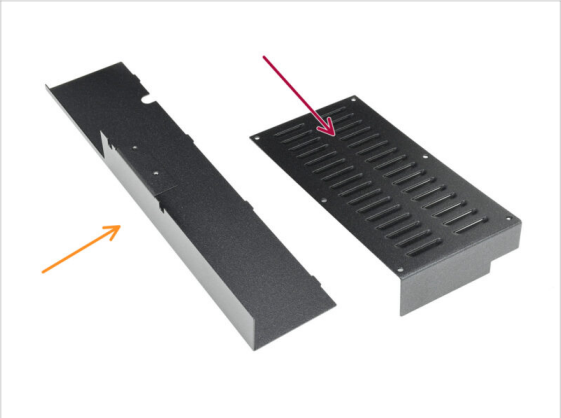






- Vai sul retro della stampante.
- Tira delicatamente il cavo del motore posteriore destro indietro verso l'elettronica. **Smetti di tirare se senti resistenza**.
- Tira delicatamente il cavo del motore posteriore sinistro indietro verso l'elettronica. **Smetti di tirare se senti resistenza**.
- Collega il cavo del motore **sinistro** (motore X) al connettore sinistro. Sulla scheda è contrassegnato con la lettera X.
- Collega il cavo del motore **destro** (motore Y) al connettore destro. Sulla scheda è contrassegnato con la lettera Y.

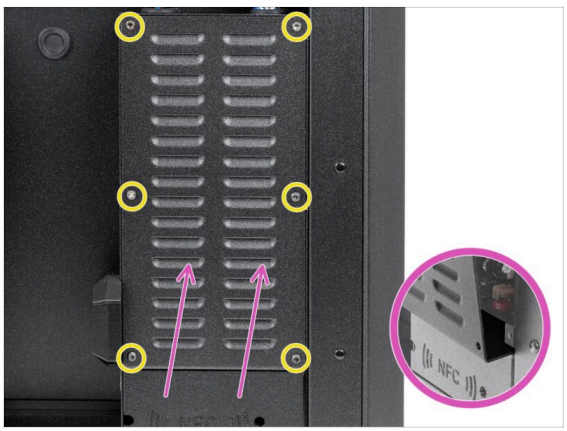
PASSO 37 Copertura xBuddy: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
  - Piastra di copertura posteriore (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*
  - Copertura xBuddy (1x) *si trova nella confezione Metal parts 3/3*
  - Vite M3x4rT (8x)

PASSO 38 Coprire la scheda xBuddy





- Coprire con cura la scatola xBuddy facendo scorrere la parte piegata del coperchio all'interno della scatola.
  - Evita di schiacciare i cavi e assicurati che la copertura sia inserita parallela alla scheda xBuddy.
- Fissa la copertura della scatola xBuddy con le sei viti M3x4rT.
- Avvolgi due fascette intorno al fascio di cavi nella parte superiore per tenerli in ordine e ben fissati.

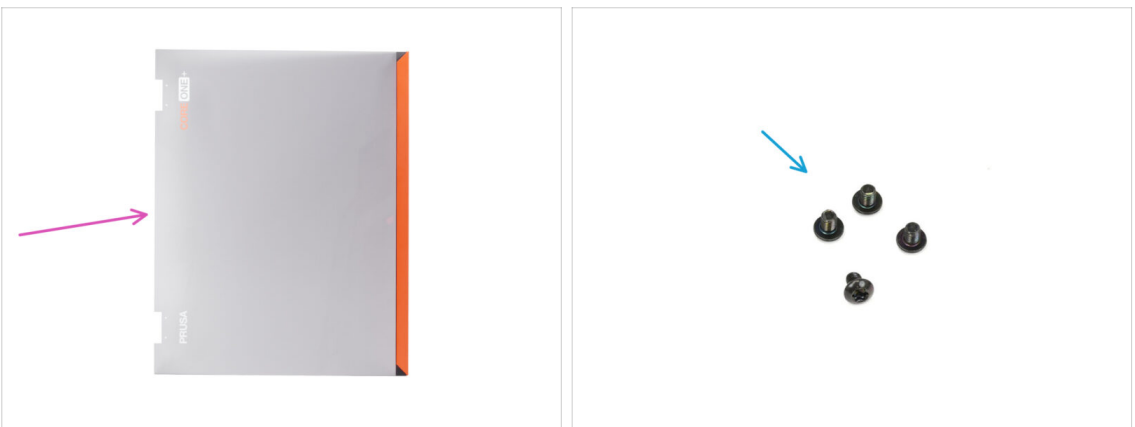
  Taglia con attenzione la parte in eccesso; fai attenzione a non tagliare i cavi.

PASSO 39 Coprire i cavi



- Allinea la copertura posteriore in piastra in modo che i cavi possano passare attraverso la piattaforma.
- Spingi la copertura posteriore verso la stampante, poi spostala verso l'alto.
- Assicurati che la copertura del cavo si inserisca nelle quattro aperture presenti sul coperchio posteriore della stampante.
- Dall'interno della stampante, fissa la copertura posteriore utilizzando due viti M3x4rT dall'interno della stampante.

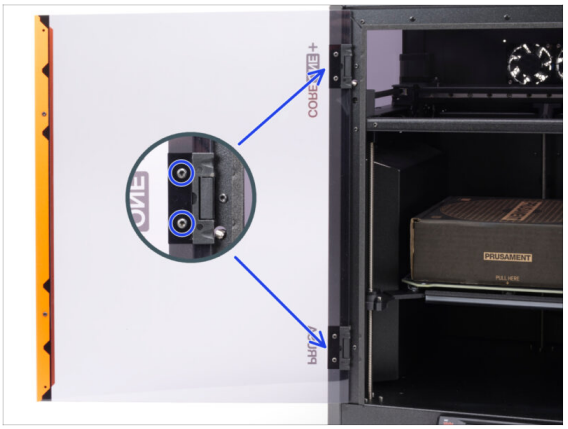
PASSO 40 Pannello dello sportello: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Pannello sportello (1x) *rimosso in precedenza*
- Vite M3x5rT (4x) *rimosse in precedenza*

PASSO 41 Installazione del pannello dello sportello





⚠ **Assicurati che il pannello dello sportello sia orientato correttamente**, in modo che il logo PRUSA CORE One+ sia visibile dall'esterno della stampante quando lo sportello è chiuso.

- Fai scivolare i ritagli del pannello dello sportello di nuovo sui cardini.
- Fissa il pannello dello sportello avvitando due viti M3x5rT in ciascuna cerniera.
  - **Non serrare eccessivamente le viti** per evitare di danneggiare il pannello dello sportello.

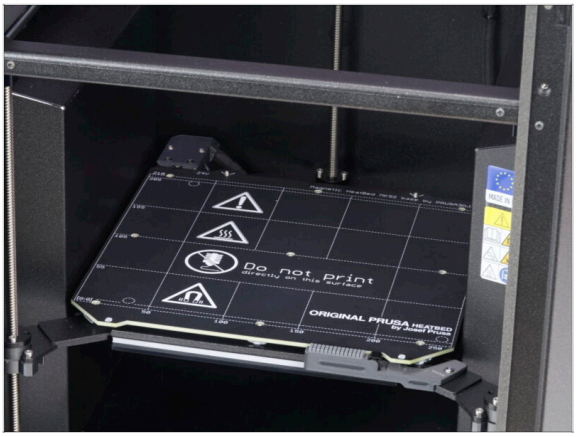
PASSO 42 Installare la copertura superiore





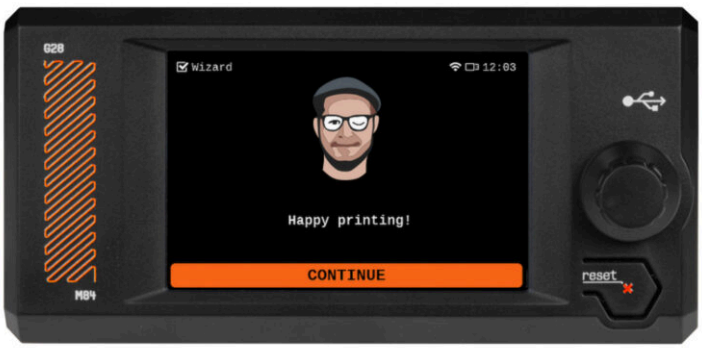
- Allinea il coperchio con la cornice metallica nell'angolo all'estrema destra.
- Allinea anche la copertura con l'incavo nella parte anteriore
- Fissa la copertura in posizione utilizzando due rivetti di nylon nelle aperture contrassegnate.

PASSO 43 Fatto

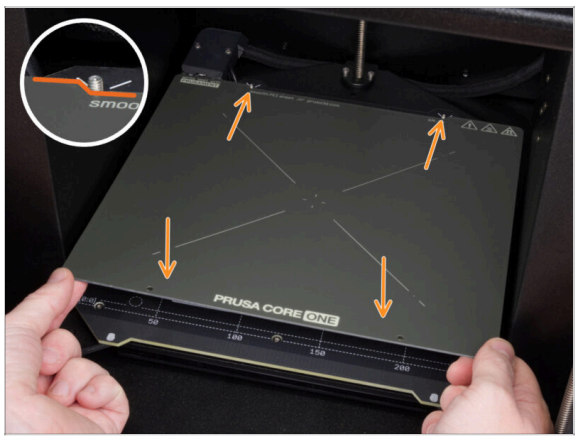


- **Congratulazioni!** Hai appena completato l'aggiornamento del piano riscaldato.
- Ora passa al **capitolo finale**.

5. Controllo finale



PASSO 1 Piastra di stampa



- Riposiziona la piastra di stampa.

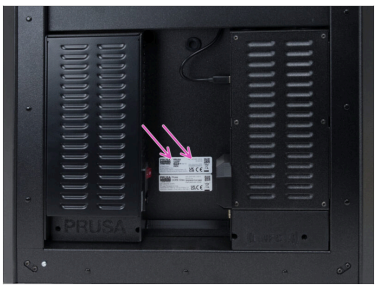
⚠ **Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato.** Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

- **Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato.** Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**
  - Mantieni pulita la piastra di stampa per ottenere le prestazioni ottimali.
  - La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcool isopropilico) per sgrassarla.

PASSO 2 Come attaccare gli adesivi

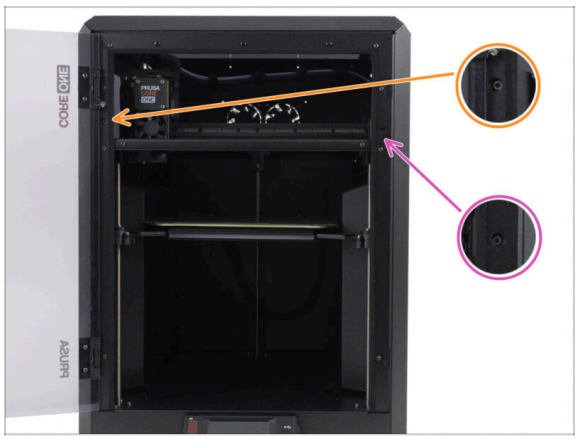






- **Per questo passo prepara:**
- Adesivo CORE One+
- Adesivo SN GEN 2
- Stacca l'adesivo CORE ONE+ dalla base e attaccalo sul logo CORE ONE+ che si trova sull'sportello.
- Assicurati di allineare l'adesivo al contorno della scritta "ONE". Premi bene e poi rimuovilo.
- Attacca l'adesivo GEN 2 SN sopra quello originale, sul retro della stampante.

PASSO 3 Tensionamento della cinghia



Questo capitolo ti guiderà nella calibrazione e nella preparazione della stampante per il suo primo utilizzo. Iniziando con la tensione delle cinghie:

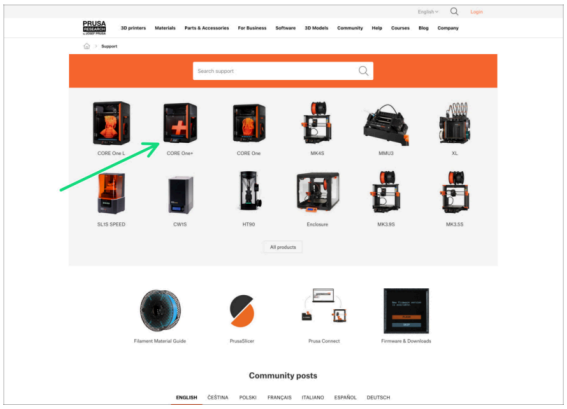
- La vite di sinistra regola la cinghia superiore.
- La vite di destra regola la cinghia inferiore.

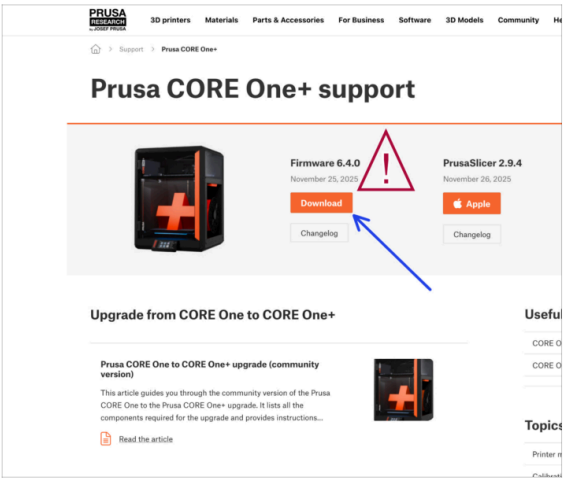
ATTENZIONE: una procedura errata può causare danni alle parti in plastica o il grippaggio delle viti. Prima di regolare la tensione della cinghia, leggi l'articolo dedicato:

- **Regolare la tensione della cinghia (CORE One)**

Non dimenticare di tornare qui dopo aver regolato le cinghie.

PASSO 4 Scaricare il Firmware





- Dovremo aggiornare il firmware.
  ⓘ La CORE One+ ha bisogno della versione firmware 6.4.0 o successivo.
- Visita la pagina di supporto di Core One+ su help.prusa3d.com.
- Scarica il file del firmware più recente (.bbf).
  Salva il file su una chiavetta USB.

PASSO 5 Flash del Firmware

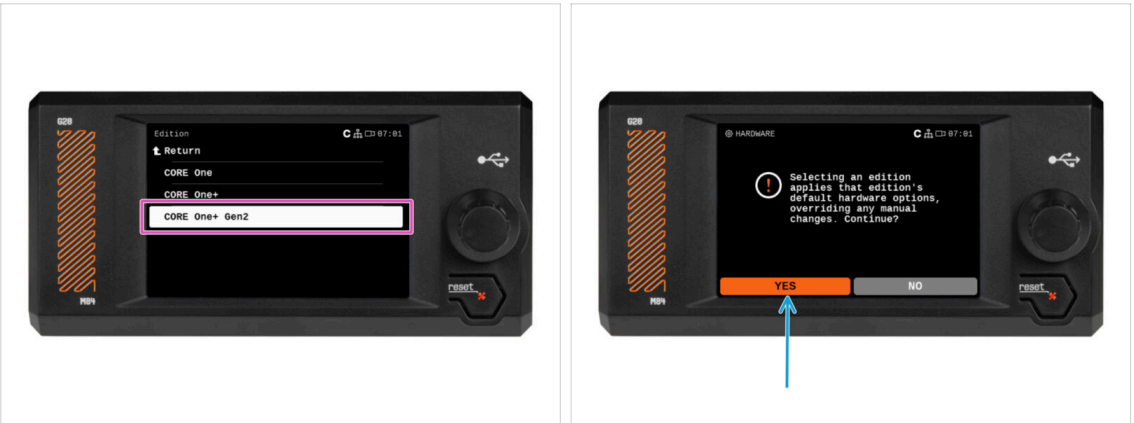






- Inserisci nella stampante la chiavetta USB con il file del firmware.
- Collega il cavo di alimentazione.
- Accendi la stampante tramite l'interruttore sul retro.
- Una volta visualizzata la schermata “Nuovo firmware disponibile”, seleziona l'opzione **FLASH**.

PASSO 6 Cambiare l'edizione della stampante



Dopo aver completato l'aggiornamento a CORE One+ (Gen 2), **modifica la versione della stampante in CORE One+ (Gen 2)**.

Questo è necessario perché la Gen 2 utilizza cinghie e pulegge con un passo dei denti diverso.

- Vai su *Impostazioni* → *Hardware* → *Edizione* → *Hardware* → *Edizione* → *Edizione* e seleziona **CORE One+ Gen2**.
- La stampante ti chiederà di confermare la modifica dell'edizione. Seleziona ***Sì***.

PASSO 7 Autotest



- Dopo aver completato l'aggiornamento, ti consigliamo di visitare il menu ***Controllo -> Calibrazioni e test*** ed eseguire l'Autotest dall'inizio.

PASSO 8 Completa



Congratulazioni! La tua CORE One+ (Gen 2) aggiornata è pronta per partire!

Buona stampa!

Registro modifiche del manuale



PASSO 1 Storico versioni



- **Versione del manuale di aggiornamento della Prusa CORE One+ (Gen 2):**
- 08/2026 - Versione iniziale 1.00

Notes:

Notes:

Notes: