

Indice

1. Introduzione	5
Passo 1 - Informazioni generali	6
Passo 2 - Come navigare nel manuale	6
Passo 3 - Cosa ti aspetta durante il disimballaggio	7
Passo 4 - Attrezzi contenuti nella confezione	8
Passo 5 - Guida alle etichette	8
Passo 6 - Cheatsheet	9
Passo 7 - Calzino Prusa Nextruder	9
Passo 8 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	10
Passo 9 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	10
Passo 10 - Siamo qui per te!	11
2. Unboxing della stampante	12
Passo 1 - Introduzione	13
Passo 2 - Aprire la confezione	13
Passo 3 - Aprire la confezione	14
Passo 4 - Rimuovere gli inserti	14
Passo 5 - Rimuovere gli inserti	15
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	15
Passo 7 - Disimballare la stampante	16
Passo 8 - Haribo time	16
Passo 9 - La stampante è pronta per la configurazione	17
3. Installazione della stampante	18
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	19
Passo 2 - Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti	19
Passo 3 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD	20
Passo 4 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD	20
Passo 5 - xLCD Stampato: preparazione dei componenti	21
Passo 6 - Display xLCD stampato: cavi display xLCD	21
Passo 7 - xLCD stampato: montare il display xLCD	22
Passo 8 - Preparare la stampante	22
Passo 9 - Cavo nextruder: preparazione dei componenti	23
Passo 10 - Versioni della guarnizione dell'ugello	23
Passo 11 - Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dock Nextruder	24
Passo 12 - Guidare il cavo del nextruder	25
Passo 13 - Collegamento del primo e secondo dock Nextruder	26
Passo 14 - Ispezione Dock	26
Passo 15 - Ispezione Dock: video	27
Passo 16 - Terzo dock: rimozione della vite	27
Passo 17 - Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dei componenti	28
Passo 18 - Guarnizione ugello non preinstallata: montaggio	28
Passo 19 - Guarnizione ugello non preinstallata: installazione	29
Passo 20 - Reward yourself	29
Passo 21 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi	30
Passo 22 - Versione laterale: connettere i cavi del Nextruder	31
Passo 23 - Versione laterale: Rimuovere la copertura della scatola buddy XL	31
Passo 24 - Versione laterale: Connettere i cavi del Nextruder	32

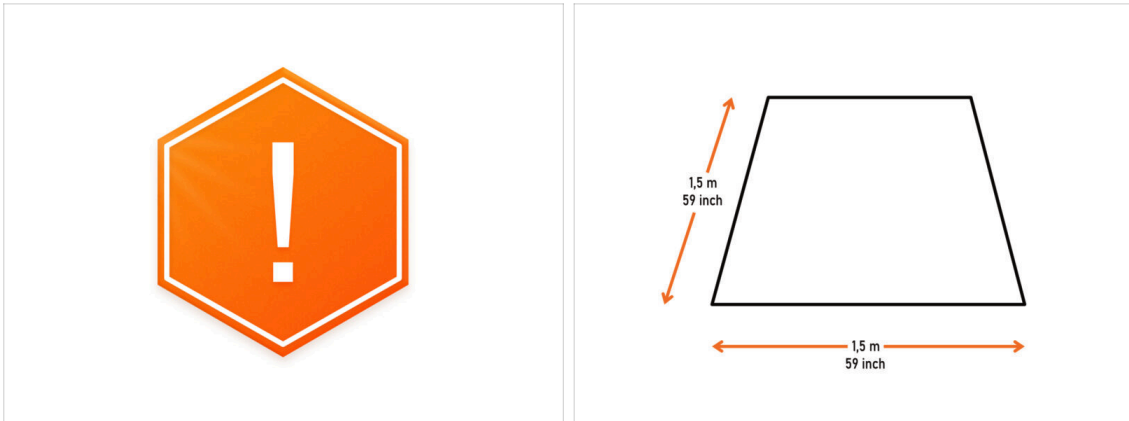
Passo 25 - Versione laterale: Copertura della scatola buddy XL	32
Passo 26 - Versione laterale: Guidare i tubi in PTFE	33
Passo 27 - Versione laterale: Guidare i tubi in PTFE, parte 2	33
Passo 28 - Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	34
Passo 29 - Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi	34
Passo 30 - Versione posteriore: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	35
Passo 31 - Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	35
Passo 32 - Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	36
Passo 33 - Versione posteriore: Collegamento dei cavi del Nextruder	36
Passo 34 - Versione posteriore: installazione del supporto per antenna Wi-Fi	37
Passo 35 - Versione posteriore: Collegamento dei cavi del Nextruder	37
Passo 36 - Versione posteriore: copertura della scatola buddy-XL	38
Passo 37 - Versione posteriore: Guidare i tubi in PTFE	38
Passo 38 - Versione posteriore: Guidare i tubi in PTFE, parte 2	39
Passo 39 - Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	39
Passo 40 - Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi	40
Passo 41 - Versioni del gruppo porta bobina	40
Passo 42 - Porta bobina stampato: preparazione dei componenti	41
Passo 43 - Porta bobina stampato: lato sinistro	41
Passo 44 - Porta bobina stampato: Montaggio	42
Passo 45 - Porta bobina stampato: montaggio del gruppo	42
Passo 46 - Porta bobina stampato: montaggio lato destro	43
Passo 47 - Porta bobina stampato a iniezione: preparazione delle parti	43
Passo 48 - Porta bobina stampato a iniezione: regolazione del dado	44
Passo 49 - Porta bobina stampato a iniezione: Montaggio	44
Passo 50 - Porta bobina stampato a iniezione: Preparazione	45
Passo 51 - Porta bobina stampato a iniezione: montaggio lato sinistro	45
Passo 52 - Porta bobina stampato a iniezione: montaggio lato destro	46
Passo 53 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	46
Passo 54 - Aggancio del Nextruder	47
Passo 55 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder	47
Passo 56 - Versioni di gruppi di cavi Nextruder	48
Passo 57 - Versione con due viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder	48
Passo 58 - Versione senza viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder	49
Passo 59 - Datti una ricompensa	49
Passo 60 - Ci siamo quasi!	50
4. Primo avvio	51
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool	52
Passo 2 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	52
Passo 3 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	53
Passo 4 - Nozzle Seal Adjustment	53
Passo 5 - Preparare la stampante	54
Passo 6 - Aggiornamento Firmware	54
Passo 7 - Wizard: Network and Prusa Connect setup	55
Passo 8 - Configurazione guidata	55
Passo 9 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock	56
Passo 10 - Configurazione guidata: Rimuovere i perni del dock	56
Passo 11 - Configurazione guidata: Allenta le viti	57
Passo 12 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento	57

Passo 13 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore	58
Passo 14 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore	58
Passo 15 - Configurazione guidata: Installa i perni del dock	59
Passo 16 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente	59
Passo 17 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	60
Passo 18 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	60
Passo 19 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	61
Passo 20 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti	61
Passo 21 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti	62
Passo 22 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento	62
Passo 23 - Configurazione guidata: Installazione della piastra	63
Passo 24 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione	63
Passo 25 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completo	64
Passo 26 - Perno di calibrazione	64
Passo 27 - Configurazione guidata: Phase stepping	65
Passo 28 - È fatta	65
Passo 29 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	66
Passo 30 - Manutenzione regolare della stampante	66
Passo 31 - Una veloce guida per le prime stampe	67
Passo 32 - Modelli 3D stampabili	67
Passo 33 - Nozioni base Prusa	68
Passo 34 - Unisciti a Printables!	68
Passo 35 - È l'ora delle Haribo!	69
Registro modifiche del manuale Cinque Testine (Assemblata)	70
Passo 1 - Storico versioni	71
Passo 2 - Modifiche al manuale (1)	71
Passo 3 - Modifiche al manuale (2)	72
Passo 4 - Modifiche al manuale (4)	72
Passo 5 - Modifiche al manuale (5)	73
Passo 6 - Modifiche al manuale (6)	73
Passo 7 - Modifiche al manuale (7)	74

1. Introduzione



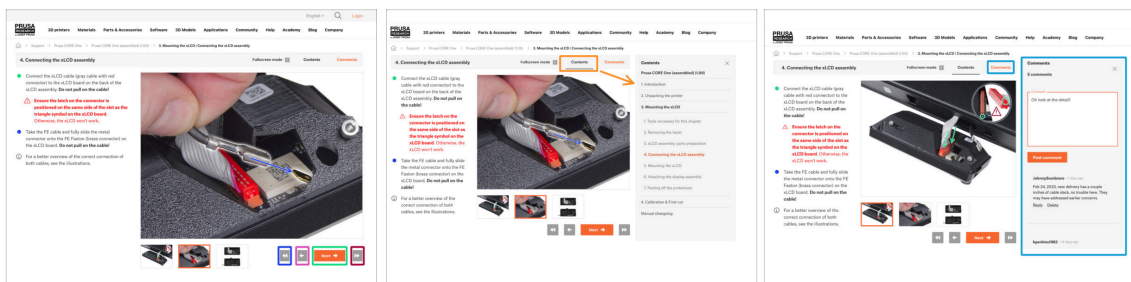
PASSO 1 Informazioni generali



⚠ La confezione con la stampante è pesante! Chiedi sempre aiuto a qualcuno per la movimentazione.

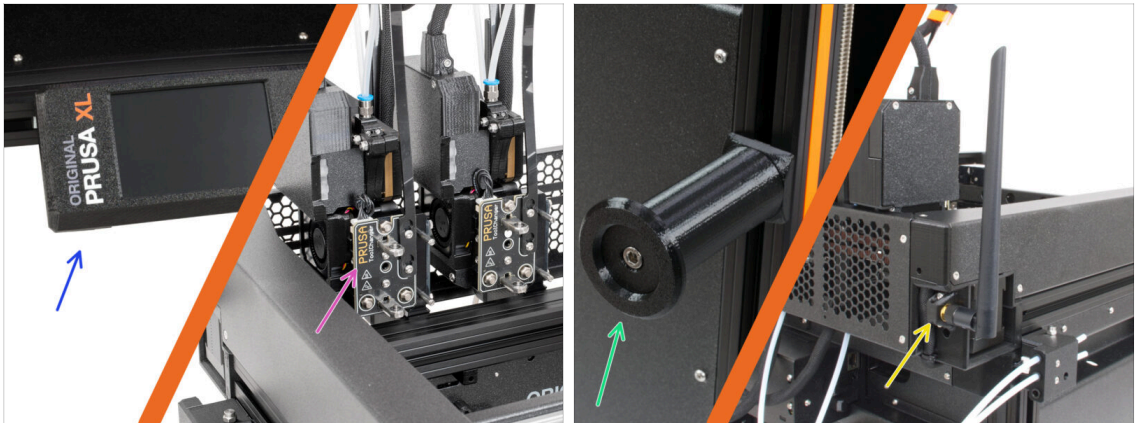
- **Per il montaggio prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1,5 m x 1,5 m (59" x 59").**
- **Si consiglia di posizionare una luce intensa sopra il banco di lavoro. Alcune parti della stampante sono buie e una luce insufficiente potrebbe rendere più difficile l'assemblaggio.**

PASSO 2 Come navigare nel manuale



- Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
- **Pulsante successivo / Tasto freccia destra** - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
- **Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra** - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
- **Pulsante Play indietro / Tasto freccia su** - Vai al passo precedente.
- **Pulsante Play Avanti / Tasto freccia giù** - Vai al passo successivo.
- Clicca su **Contenuti** per espandere l'elenco completo dei passi di questa guida. Questo ti permette di saltare a qualsiasi passo, indipendentemente dalla sequenza.
- Clicca su **Commenti** per aprire la discussione su un passo specifico e lasciare il tuo feedback.

PASSO 3 Cosa ti aspetta durante il disimballaggio



❗ A causa del trasporto, alcune parti fragili devono essere imballate separatamente nella confezione della stampante. Il seguente manuale illustra l'installazione di queste parti sulla stampante.

● Verranno installate queste parti:

- Gruppo xLCD
- Gruppo Nextruder Multi-Tool
- Supporto bobina
- Antenna Wi-Fi

PASSO 4 Attrezzi contenuti nella confezione



La confezione include:

- i Alcuni degli strumenti servono principalmente per la manutenzione regolare della stampante. Potrebbero non essere necessari per questo manuale. All'inizio di ogni capitolo dedicato al montaggio c'è una lista degli strumenti necessari.
- Chiave Torx TX6, TX8, TX10
- Chiave a brugola 2.5 mm, 4.0 mm
- Chiave 13-16
- Chiave universale
- Cacciavite T10
- Cacciavite a stella PH2
- Pinza a becchi lunghi
- La confezione della stampante contiene un lubrificante, destinato alla manutenzione. Non è necessario applicarlo durante l'assemblaggio.

Per i consigli su come applicare il lubrificante, consulta la guida [Manutenzione regolare della stampante](#).

PASSO 5 Guida alle etichette



- i Tutte le scatole e le buste che contengono i pezzi necessari per il montaggio sono etichettate.
- La busta LCD Fasteners include un ricambio extra di ogni parte contenuta nella busta. La quantità di ricambi è riportata sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

PASSO 6 Cheatsheet



La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.

I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla pagina per assicurarsi di utilizzare il tipo corretto.

i Puoi scaricarlo dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %. Non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

PASSO 7 Calzino Prusa Nextruder



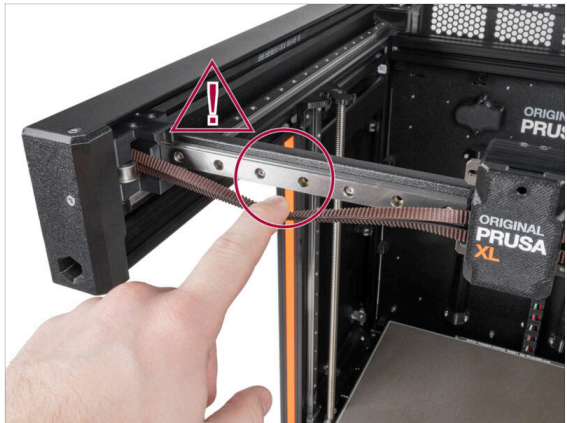
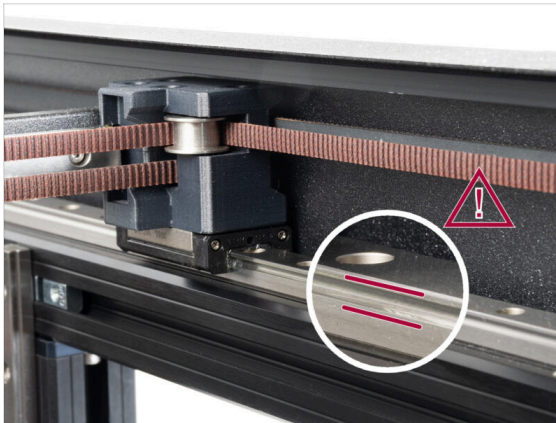
Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone per Nextruder.

L'installazione del calzino Prusa Nextruder è consigliata, ma facoltativa. **Ti forniremo i dettagli su come installarla più avanti nella guida.**

i La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.

i Inoltre, mantiene l'hotend pulito dai residui di filamento e lo protegge nel caso in cui la stampa si stacchi dalla superficie di stampa.

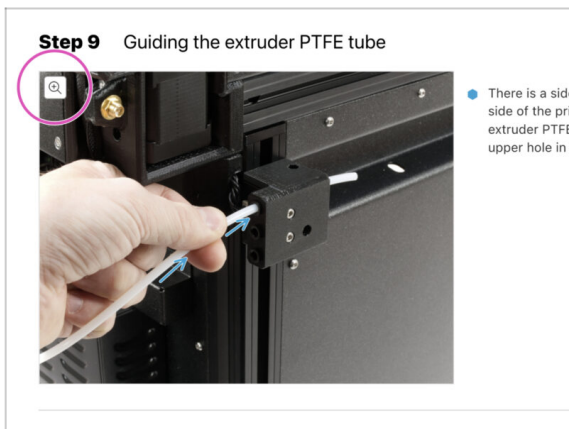
PASSO 8 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



⚠ ATTENZIONE: evita il contatto diretto sulla pelle con il lubrificante utilizzato per le guide lineari di questa stampante. In caso di contatto, lavati immediatamente le mani. Soprattutto prima di mangiare, bere o toccarsi il viso.

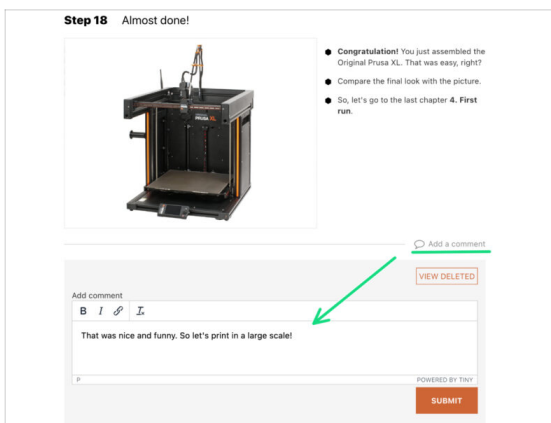
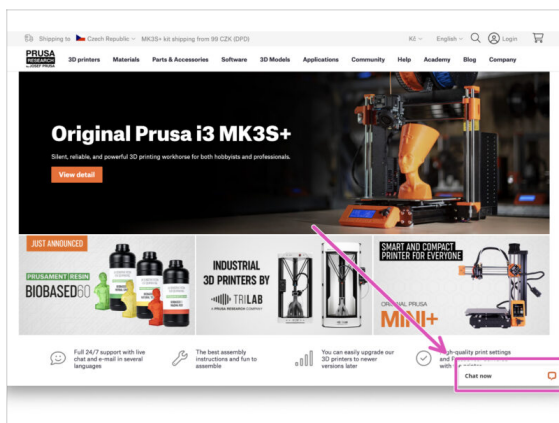
- Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

PASSO 9 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- i** Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

PASSO 10 Siamo qui per te!



- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
 - I commenti sotto ogni passo.
 - La nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su shop.prusa3d.com
 - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com
- Sei pronto a iniziare il montaggio? Passiamo al capitolo **2. Unboxing della stampante.**

2. Unboxing della stampante

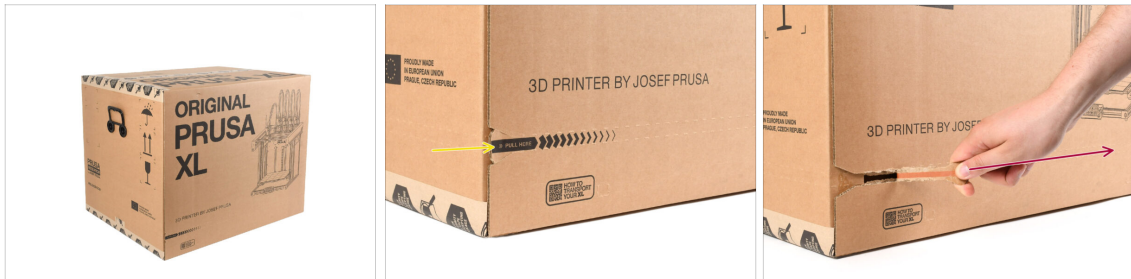


PASSO 1 Introduzione



- ⚠ **La confezione della stampante è pesante! Chiedi a qualcuno di aiutarti.**
- ⚠ **Se dei bambini ti stanno aiutando con il montaggio, tienili sempre d'occhio per evitare che possano farsi male.**
- ℹ **Si consiglia di conservare tutto il materiale di imballaggio nel caso in cui si decida di rimandare la stampante in assistenza.**

PASSO 2 Aprire la confezione



- **Posiziona la confezione su una superficie stabile. Assicurati che la confezione sia orientata verso l'alto.** Osserva le frecce sulla scatola.
- La confezione è dotata di una banda di strappo che divide la scatola in due parti.
- Stacca l'intera striscia a strappo per dividere la scatola.

PASSO 3 Aprire la confezione



● Rimuovi la parte superiore della scatola sollevandola.

⚠ All'interno ci sono degli inserti di cartone che contengono le parti necessarie per l'assemblaggio. **Non buttarli!**

❗ La tua stampante potrebbe essere un po' diversa da quella nelle foto.
Questo non influisce sulla guida; le foto sono solo per dare un'idea.

● Togli gli orsetti gommosi Haribo dal retro della scatola e mettili da parte. Presto li libereremo dalla prigione.

● Togli la lettera di benvenuto, che contiene anche il foglietto illustrativo. **Non buttare via la lettera di benvenuto!**

PASSO 4 Rimuovere gli inserti



● Togli i supporti di cartone rigido in alto.

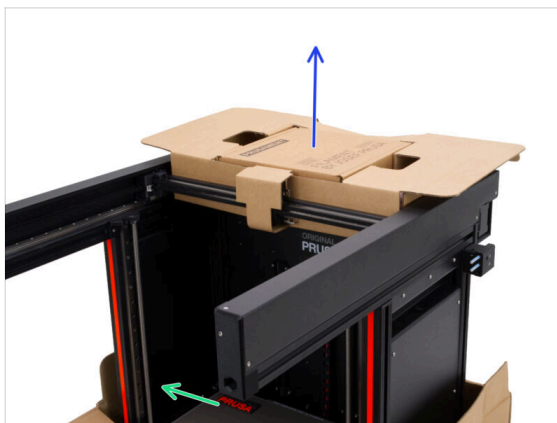
● Rimuovere i fissaggi superiori in schiuma.

● Togli l'inserto di cartone frontale superiore. Dentro ci sono vari pezzi, fai attenzione a non perderli mentre togli l'inserto di cartone.

● Rimuovi l'inserto di cartone.

● Rimuovi le cinque scatole che conengono le parti del nextruder.

PASSO 5 Rimuovere gli inserti



- Solleva i due lembi sul lato dell'inserto di cartone anteriore, piega il lato verticale verso il basso e rimuovi l'inserto.
- Rimuovi la scatola di Prusament.
- Togli la stampa di prova dalla piastra di stampa.

PASSO 6 Rimuovere gli inserti



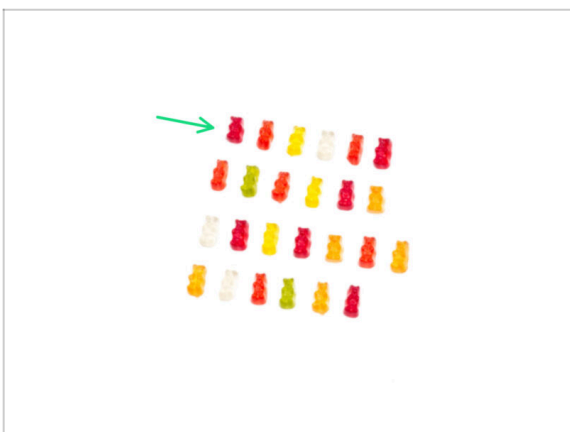
- C'è un piccolo taglio nell'inserto di cartone superiore che lo blocca al telaio della stampante. Tiralo per sganciare l'inserto.
- Sgancia la striscia di cartone protettivo che è avvolta intorno all'asse X.
- Le parti della stampante sono dentro l'inserto di cartone in alto! Fai attenzione a non perderle!
- Solleva l'intero inserto e rimuovilo.

PASSO 7 Disimballare la stampante



- ✦ Usa le maniglie laterali della stampante per sollevarla.
- ✦ Tieni fermo il fondo della scatola mentre sollevi la stampante.
- ⚠ **Non sollevare la stampante per i profili metallici superiori!!!**
Altrimenti potresti deformare e danneggiare l'illuminazione a LED all'interno.
- ⚠ **Non sollevare la stampante da solo;** chiedi a qualcuno di aiutarti a sollevarla tenendola dalla maniglia sul lato.

PASSO 8 Haribo time



- ⚠ Apri con attenzione e in silenzio il pacchetto di orsetti gommosi Haribo. Un rumore troppo forte potrebbe attirare i predatori nelle vicinanze!
- ✦ Prendi un po' di orsetti gommosi e mettili su una superficie pulita. Dividili in quattro file come nella foto. Chiudi bene il sacchetto e mettilo da parte per ora.
- ✦ Mangia la prima fila: sei orsetti gommosi.
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono stati creati per la prima volta da un produttore di caramelle tedesco di nome Hans Riegel negli anni '20

PASSO 9 La stampante è pronta per la configurazione

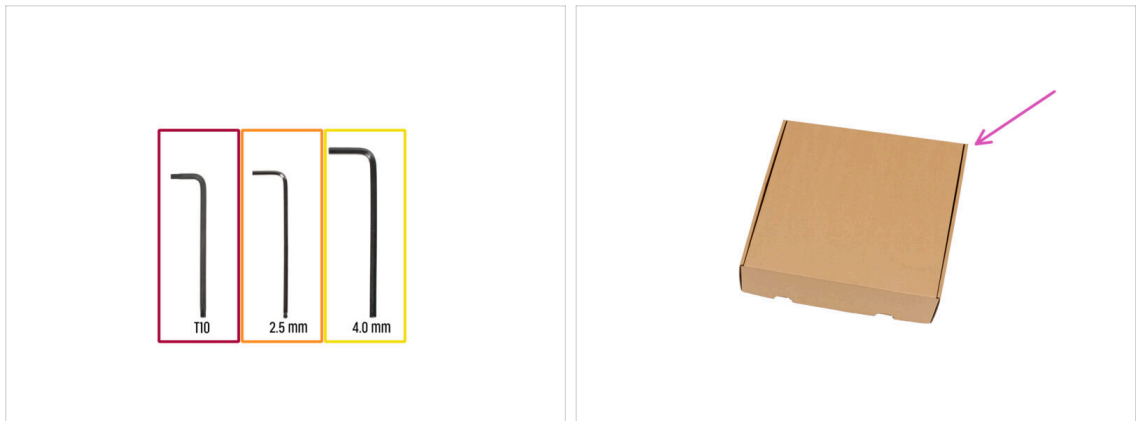


- Ottimo lavoro! La stampante è pronta per il prossimo capitolo.
- Consulta il capitolo 3.
Configurazione della stampante.

3. Installazione della stampante



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



Per questo capitolo prepara:

- Chiave Torx T10

i Puoi anche utilizzare un cacciavite T10, incluso nella confezione.

- Chiave a brugola da 2.5mm

- Chiave a brugola 4.0mm

- Utilizza una scatola di cartone come protezione del piano riscaldato durante l'installazione. Utilizza una delle scatole Nextruder ricevute insieme alla stampante.

PASSO 2 Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti



i A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo display xLCD stampato a iniezione. Dai un'occhiata alle foto e scopri quale versione hai.

- Se disponi dello schermo display xLCD stampato a iniezione, procedi con questo passo e continua con il successivo →

- Se possiedi la versione precedente del display xLCD, continua con questo passo **xLCD stampato: preparazione dei componenti**

Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo xLCD (1x)

- Vite M3x10 (2x)

PASSO 3 xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD



- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- ① Sul connettore del cavo del display xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi l'immagine.
- Spingi il connettore del cavo xLCD per collegarlo completamente al display xLCD. Tieni la copertura del display xLCD.
- Spingi il connettore di messa a terra nel faston PE.

PASSO 4 Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD



- Allinea il gruppo xLCD con i dadi presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato destro del display xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Il display xLCD stampato a iniezione è montato e pronto all'uso.
- **Vai a questo passo: [Preparare la stampante](#)**

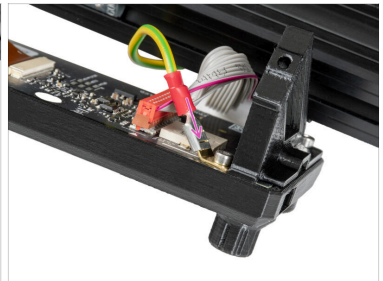
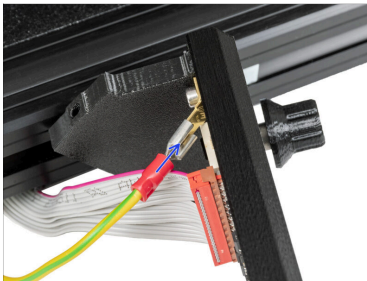
PASSO 5 xLCD Stampato: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

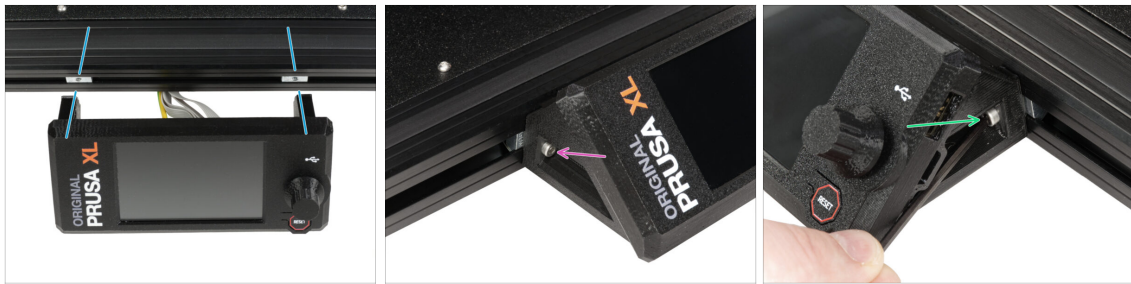
- Gruppo xLCD (1x)
- Vite M3x16 (2x)

PASSO 6 Display xLCD stampato: cavi display xLCD



- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo estruso di alluminio anteriore inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
 - ① Sul connettore del cavo xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi il dettaglio.
- Collega il cavo di messa a terra e collegalo al connettore PE dell'xLCD.
- Spingi il connettore di messa a terra nel faston PE.

PASSO 7 xLCD stampato: montare il display xLCD



- Allinea il gruppo xLCD con i dadi del profilo (M3nEs) presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
- ① I dadi del profilo (M3nE) sono già installati nel profilo di alluminio dal reparto di produzione Prusa.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato destro dell'xLCD.

PASSO 8 Preparare la stampante



- Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- ① Nei passi successivi, lavoreremo con alcuni strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato. Proteggi la superficie di stampa da eventuali danni. Puoi usare una scatola vuota di Nextruder per questo.
- Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.
- Sposta manualmente il gruppo dell'asse X completamente verso la parte anteriore della stampante.
- Sposta manualmente il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

PASSO 9 Cavo nextruder: preparazione dei componenti

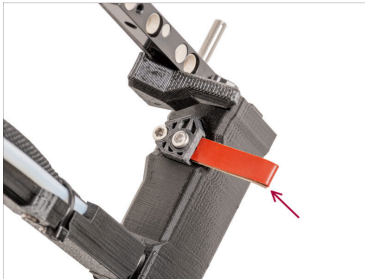


i Da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo fascio di cavi. La differenza ti verrà spiegata al momento del collegamento del cavo al Nextruder.

■ Per l'assemblaggio del fascio di cavi Nextruder prepara:

- Gruppo di cavi (5x)

PASSO 10 Versioni della guarnizione dell'ugello



i I gruppi più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore.

■ Esamina attentamente uno dei dock dell'estrusore e confrontalo con l'immagine per vedere se la guarnizione dell'ugello è già in posizione con il dado quadrato.

! **Le guarnizioni degli ugelli già preinstallate sui dock dell'estrusore potrebbero avere un colore diverso. Ciò non influisce sul processo di assemblaggio.**

■ Guarnizione ugello grigia.

■ Guarnizione ugello rossa.

i **Se hai la guarnizione dell'ugello già montata, vai avanti con questo passo:**
Guidare il cavo del Nextruder

■ Se il tuo Nextruder **non ha** la guarnizione dell'ugello già montata, passa al passaggio successivo →

PASSO 11 Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dock Nextruder



● **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**

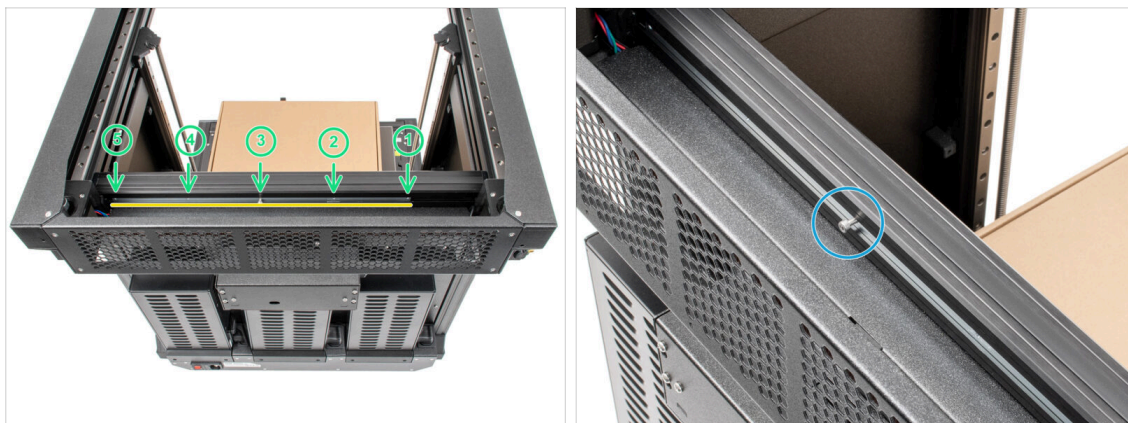
● Inserisci il dado M3nS nel dock di Nextruder.

● Assicurati che il dado sia spinto fino in fondo nel dock. In caso contrario, usa la chiave a brugola per spingere il dado nel dock Nextruder.

ⓘ Se il dado è caduto durante il trasporto, cercalo nella scatola del Nextruder. Se necessario, ce n'è anche uno di ricambio nella confezione del gruppo di tenuta dell'ugello.

⚠ **Non installare ancora la guarnizione dell'ugello! Lo faremo più tardi. Dobbiamo prima collegare il dock dell'estrusore alla stampante.**
Continua con il passaggio successivo.

PASSO 12 Guidare il cavo del nextruder



- Ruota con cura la stampante di 180° in modo che il lato dell'alimentatore (PSU) sia rivolto verso di te.
- Localizza il lungo profilo metallico con cinque fori M3 all'interno del profilato posteriore in alluminio.
- Utilizzeremo tutti i fori M3 del profilo metallico.
- Individua una vite che fissa la parte durante il trasporto. **Per il momento lascia la vite nel profilo metallico.**
- ⚠ **Mantieni la posizione del profilo metallico lungo per la fase successiva. Non deve spostarsi!**
Se il profilo metallico si muove, spingilo verso sinistra e fissalo in posizione con la vite.

PASSO 13 Collegamento del primo e secondo dock Nextruder



- Se il tuo dock Nextruder non ha la guarnizione dell'ugello preinstallata, **NON installarla ancora!** Fissa il dock come indicato in questa fase e installeremo le guarnizioni per gli ugelli dopo l'ispezione del dock.
- Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del profilo di alluminio sul lato destro della stampante.
- Individua la vite che spunta dalla parte XL-dock-cable-router. Metti la vite nel primo foro M3 del profilo metallico lungo (tch-mounting-insert). Controlla attraverso il foro sul retro se il supporto del cavo è allineato con il foro.
- Spingi la chiave a brugola da 2,5mm fino in fondo attraverso il foro della lamiera posteriore, fino a raggiungere la vite **centrale** nella parte xl-dock-cable-router e stringi la vite.
- Il dock è un incastro a pressione; la vite deve essere serrata bene.
- ① Ripeti questo passaggio per la seconda testina.

PASSO 14 Ispezione Dock



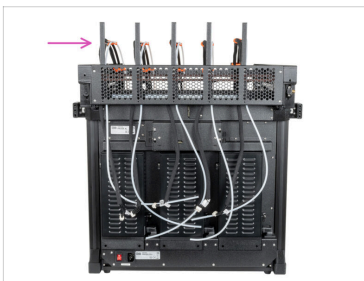
- ① Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- ⚠ Controlla che il dock sia ben serrato. **Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ Il dock è un incastro a pressione, la vite deve essere stretta saldamente.
- Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

PASSO 15 Ispezione Dock: video



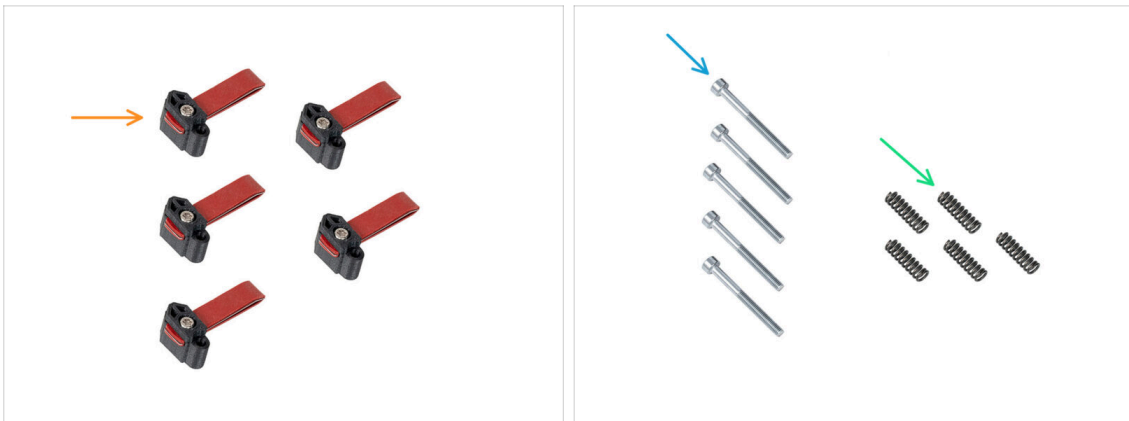
- ❶ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

PASSO 16 Terzo dock: rimozione della vite



- ❶ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- ❶ A questo punto dovresti aver già installato due dock.
- Individua la vite M3 nell'inserto metallico.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite dall'inserto metallico.
- Collega il terzo, il quarto e il quinto dock nello stesso modo dei primi due dock.
- ❶ Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta saldamente.
- I dock attaccati devono avere l'aspetto mostrato nell'immagine
- ❶ Se i tuoi dock Nextruder HANNO LE GUARNIZIONI DEI UGELLI GIÀ INSTALLATE, salta subito a questo passo: **Datti una ricompensa**
- ❶ Se i tuoi docking Nextruder NON HANNO le guarnizioni preinstallate, continua con il passo successivo →

PASSO 17 Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dei componenti

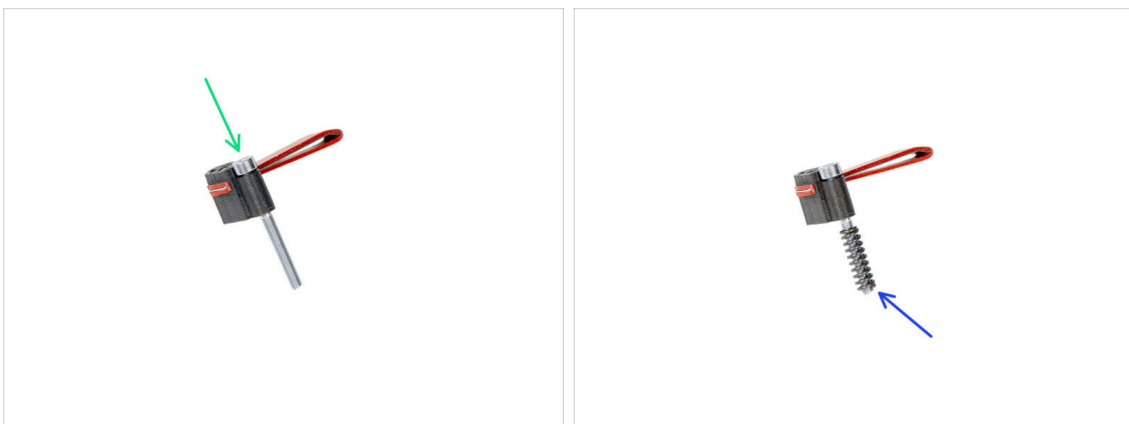


● Le seguenti istruzioni sono destinate solo alle stampanti senza guarnizioni per ugelli preinstallate. Se la tua stampante ha già installate le guarnizioni degli ugelli sui dock Nextuder, vai a questo passo **Versioni del supporto per antenna Wi-Fi**.

● Per i seguenti passi prepara:

- Guarnizione ugello (5x)
- Vite M3x30 (5x)
- Molla 15x5 (5x)

PASSO 18 Guarnizione ugello non preinstallata: montaggio








● Inserisci la vite M3x30 in ogni guarnizione dell'ugello.

● Infila la molla su ogni guarnizione dell'ugello.

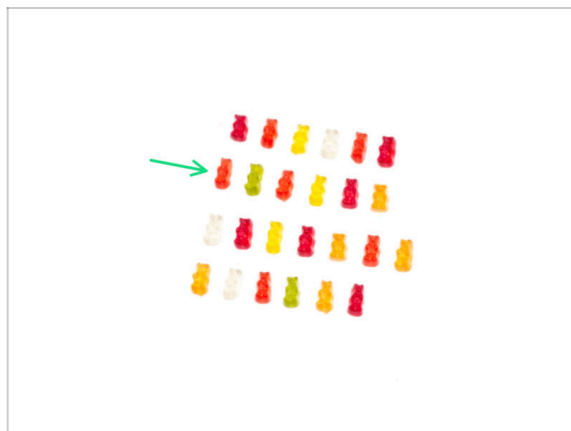
❗ Esegui questa operazione per tutte e cinque le guarnizioni degli ugelli.



PASSO 19 Guarnizione ugello non preinstallata: installazione



- i** L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta verrà impostata nel prossimo capitolo una volta montate tutte le parti del Nextruder.
-  Localizza il foro per la guarnizione dell'ugello sul dock.
-  Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel dock.
-  Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, stringi la vite in modo che la testa della vite si trovi a 1 mm sopra il dock.
-  Bene! Il primo dock è pronto.
-  Ripeti questa procedura per tutti i dock rimanenti.

PASSO 20 Reward yourself



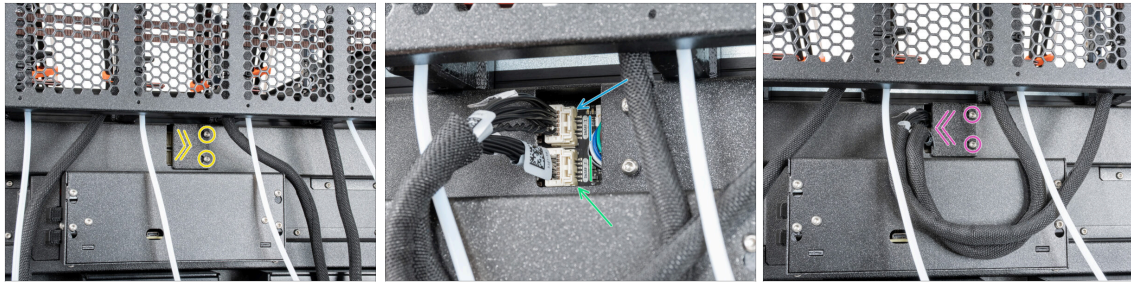
-  Ben fatto! Ti meriti una ricompensa prima di passare all'installazione degli altri componenti.
-  Mangia la seconda fila: sei orsetti gommosi.
- i** Sapevi che alcuni produttori di orsetti gommosi offrono versioni senza zucchero delle caramelle? Queste sono dolcificate con edulcoranti artificiali come il maltitolo o la stevia.

PASSO 21 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



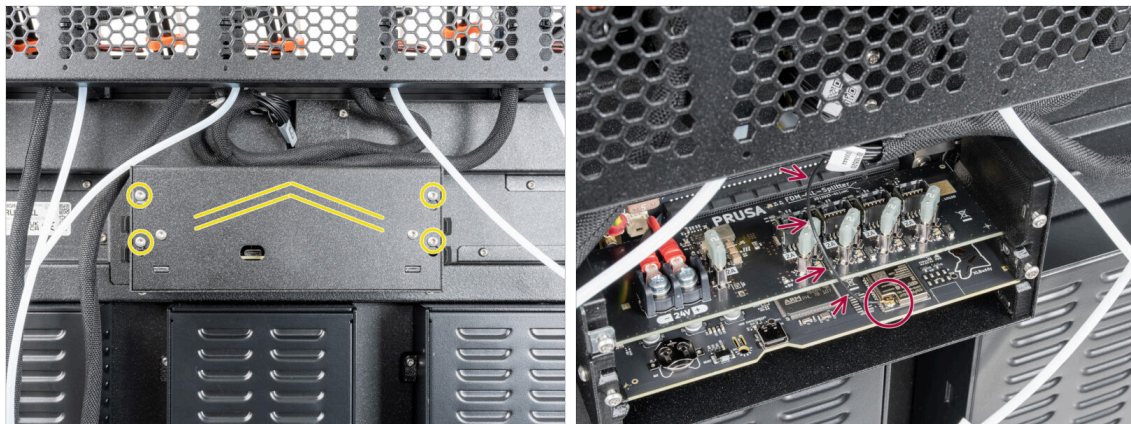
- Colleghiamo ora l'antenna Wi-Fi. Esistono due versioni di questo componente. Identifica quale versione dell'antenna Wi-Fi è presente sulla tua stampante.
- **Versione laterale:** il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore e il supporto dell'antenna Wi-Fi si trova sul lato.
- ① **Se hai la versione laterale, continua con il passo successivo della guida: **Versione laterale: Collegamento del cavo del Nextruder.****
- **Versione posteriore:** Il connettore dell'antenna va assemblato e l'antenna Wi-Fi va montata al centro del lato posteriore della stampante.
- ① **Se hai la versione posteriore, salta a questo passo: **Versione posteriore: supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti****

PASSO 22 Versione laterale: connettere i cavi del Nextruder



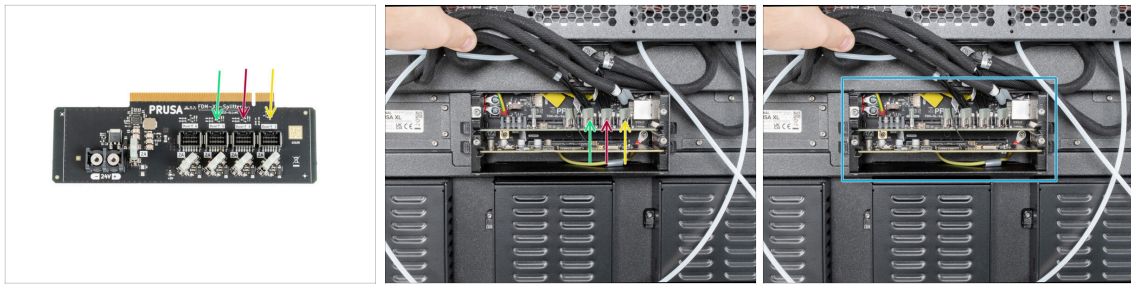
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Fai scorrere il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore denominato DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo dock (da destra) alla fessura inferiore denominata DWARF 2.
- Metti la copertura del connettore sulle viti. Spingila a sinistra e stringi le viti. Assicurati che i cavi non siano schiacciati o danneggiati.
- ❗ Se hai acquistato la stampante XL insieme all'enclosure XL, consulta le istruzioni dell'enclosure XL per verificare come modificare questo passaggio.

PASSO 23 Versione laterale: Rimuovere la copertura della scatola buddy XL




- Allenta leggermente le quattro viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Solleva il coperchio e rimuovilo dalla stampante.
- Non schiacciare il **cavo dell'antenna** mentre colleghi i cavi Nextruder!

PASSO 24 Versione laterale: Connettere i cavi del Nextruder



 **Non rimuovere la scheda XL-Splitter dalla stampante, la foto è solo un'illustrazione delle posizioni dei connettori.**

 Quando colleghi i cavi alla scheda Buddy, tienila ferma con le dita da sotto per evitare che si pieghi.

● Collega il **terzo**, il **quarto** e il **quinto** (da destra) Nextruder all'XL-Splitter:

● Terzo Nextruder.

● Quarto Nextruder.

● Quinto Nextruder.

● Lo splitter XL con i Nextruder collegati deve avere questo aspetto.

PASSO 25 Versione laterale: Copertura della scatola buddy XL



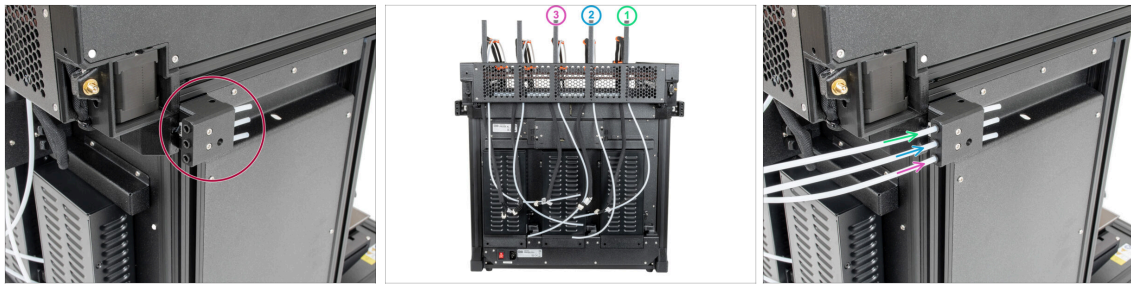
 **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**

● Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.

● Controlla i cavi dei Nextruder, devono essere all'interno del ritaglio del coperchio.

● Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

PASSO 26 Versione laterale: Guidare i tubi in PTFE



- Individua il sensore di filamento laterale.
- Inserisci il tubo in PTFE dal primo dock (dal destra) fino in fondo nel foro superiore del sensore di filamento.
- Inserisci il tubo in PTFE del secondo dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro centrale del sensore di filamento.
- Inserisci il tubo in PTFE del terzo dock (da destra) fino in fondo nel foro inferiore del sensore di filamento.

PASSO 27 Versione laterale: Guidare i tubi in PTFE, parte 2



- Individua il sensore di filamento sinistro.
- Inserisci il quarto tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro superiore del sensore di filamento.
- Inserisci il tubo in PTFE del quinto dock (da destra) fino in fondo nel foro centrale del sensore di filamento.

PASSO 28 Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti

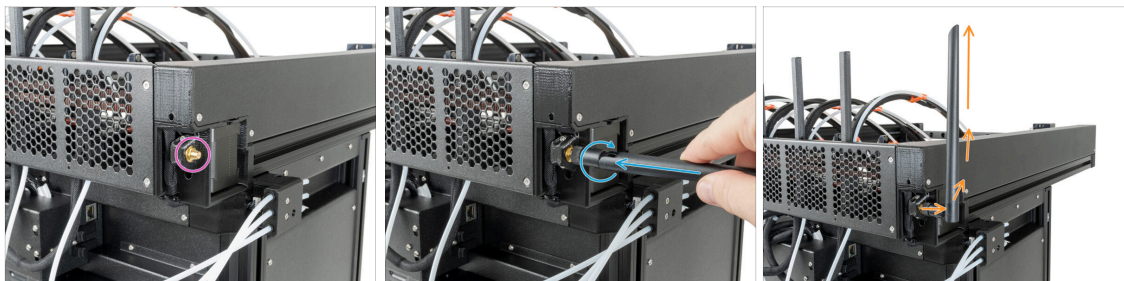


● Per i seguenti passi prepara:

● Antenna Wi-Fi (1x)

① La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 29 Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi



● Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi sull'angolo posteriore destro della stampante.

● L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.

● Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.

① Una volta installata l'antenna Wi-Fi, passa a questo passaggio: **Versioni del gruppo porta bobina**

PASSO 30 Versione posteriore: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



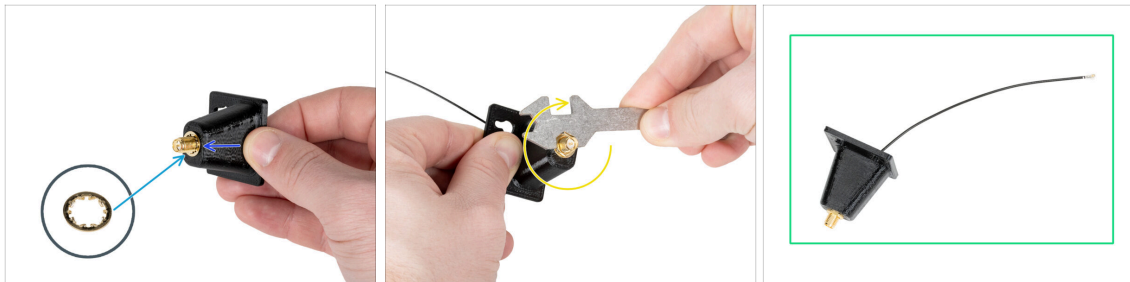
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

PASSO 31 Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



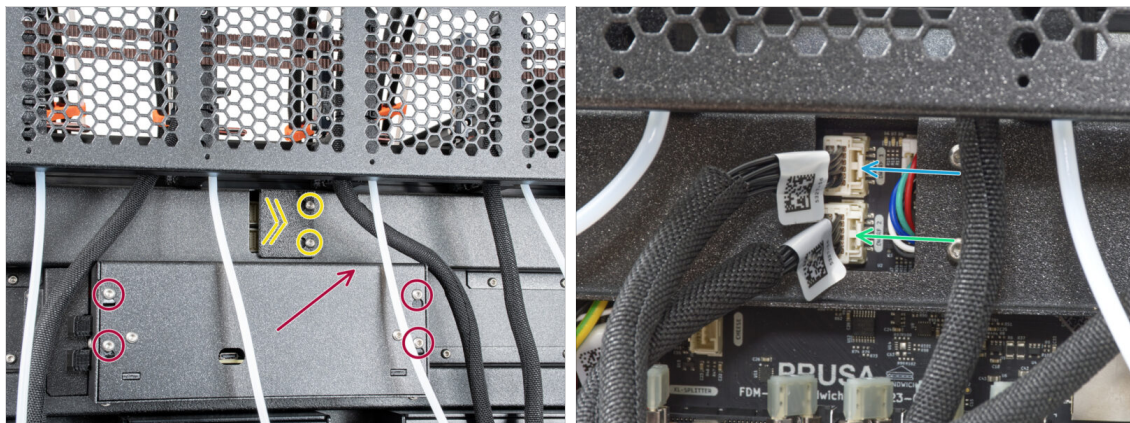
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

PASSO 32 Versione posteriore: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



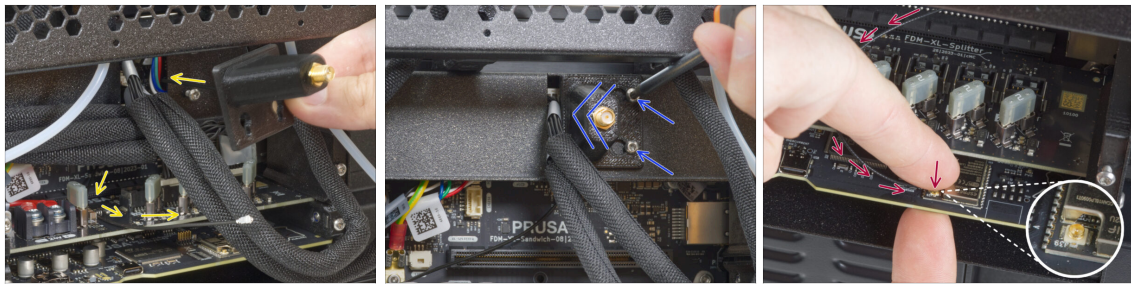
- Spingi il connettore dell'antenna attraverso il porta-antenna Wi-Fi.
- Inserisci nuovamente la rondella più sottile sul connettore.
- Utilizzando la chiave universale, stringi il dado del connettore dell'antenna.
- Ottimo lavoro! L'antenna Wi-Fi è pronta.

PASSO 33 Versione posteriore: Collegamento dei cavi del Nextruder



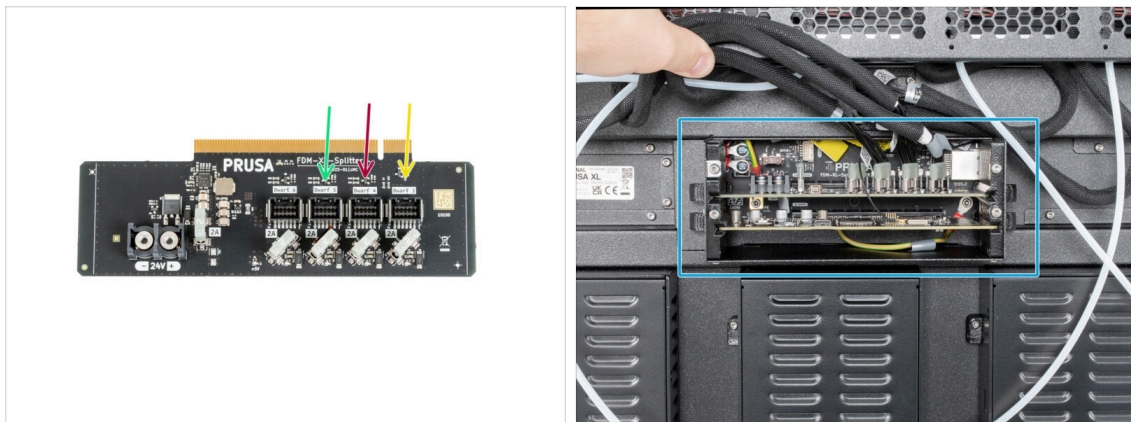
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. Rimuovi il coperchio.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore denominato DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo dock (da destra) alla fessura inferiore denominata DWARF 2.

PASSO 34 Versione posteriore: installazione del supporto per antenna Wi-Fi



- ✦ Fai passare il cavo dell'antenna attraverso l'apertura del coperchio del cavo (piastra metallica) e guidalo dietro il coperchio fino alla scatola dell'elettronica.
- ✦ Fissa il porta-antenna sulle viti, fai scivolare il coperchio verso sinistra e stringi le viti.
- ✦ Collega delicatamente ma con decisione il cavo dell'antenna al connettore dell'antenna sulla scheda XL buddy.
- ❗ Sostieni la scheda dal basso con un dito mentre attacchi il cavo dell'antenna per evitare di danneggiare la scheda.

PASSO 35 Versione posteriore: Collegamento dei cavi del Nextruder



- ❗ **Non estrarre la scheda XL-splitter dalla stampante.** La foto mostra solo la scheda splitter per farti vedere dove collegare i cavi del Nextruder.
- ✦ Collega il terzo, il quarto e il quinto Nextruder (da destra) allo splitter:
 - ✦ Terzo Nextruder.
 - ✦ Quarto Nextruder.
 - ✦ Quinto Nextruder.
- ✦ Lo splitter XL con i Nextruder collegati deve avere questo aspetto.

PASSO 36 Versione posteriore: copertura della scatola buddy-XL



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

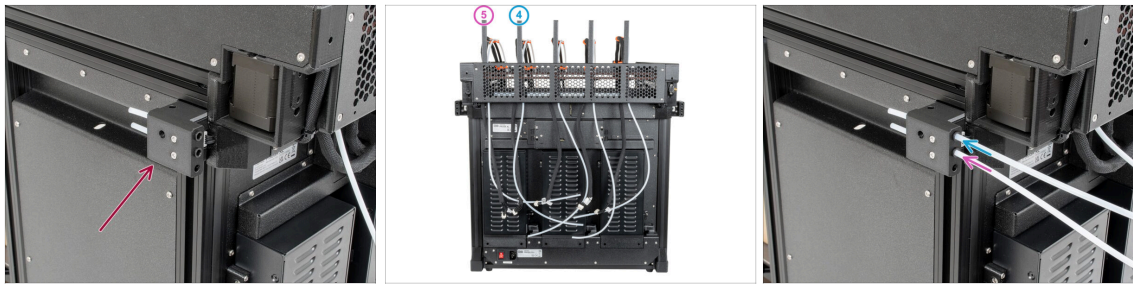
- 🔴 Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.
- 🟡 Controlla i cavi dei Nextruder, devono essere all'interno del ritaglio del coperchio.
- 🟢 Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

PASSO 37 Versione posteriore: Guidare i tubi in PTFE



- 🔴 Individua il sensore di filamento destro.
- 🟢 Inserisci il tubo in PTFE del primo dock (da destra) fino in fondo nel foro superiore del sensore di filamento.
- 🟡 Inserisci il secondo tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro centrale del sensore di filamento.
- 🟠 Inserisci il tubo in PTFE del terzo dock (da destra) fino in fondo nel foro inferiore del sensore di filamento.

PASSO 38 Versione posteriore: Guidare i tubi in PTFE, parte 2



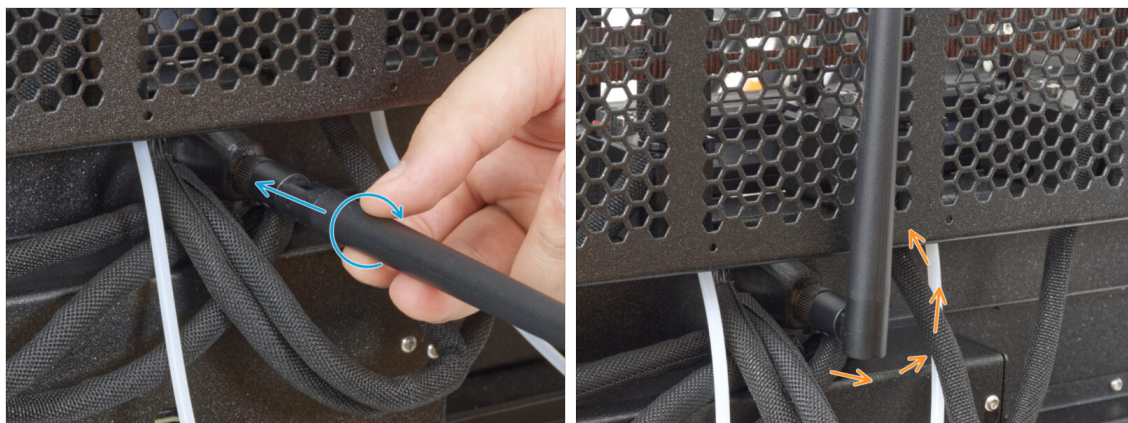
- Individua il sensore di filamento sinistro.
- Inserisci il tubo in PTFE dal **quarto** dock (da destra) fino in fondo nel foro superiore della parte.
- Inserisci il tubo in PTFE dal **quinto** dock (da destra) fino in fondo nel foro centrale della parte.

PASSO 39 Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



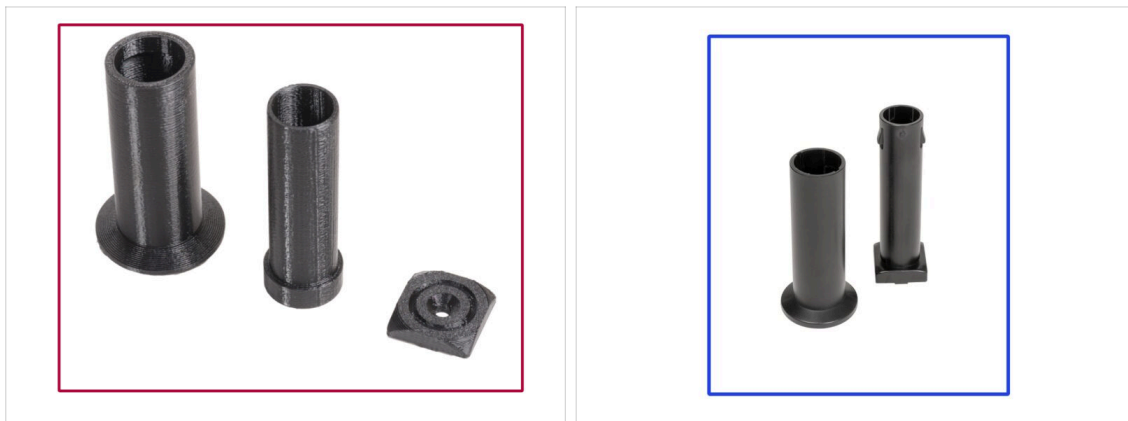
- Per i seguenti passi prepara:
 - Antenna Wi-Fi (1x)
 - ① La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 40 Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi



- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.
- Bene, l'antenna Wi-Fi è installata, passiamo ai porta bobina.

PASSO 41 Versioni del gruppo porta bobina



- ① **La Original Prusa XL viene fornita con due versioni di porta bobina.** Ogni versione ha componenti e procedure leggermente diversi.
- Fai riferimento alle immagini per confrontare le parti in tuo possesso e scegli le istruzioni corrispondenti:
 - **Porta bobina stampato:** Set di tre parti stampate. Se possiedi questa versione, continua con **Porta bobina stampato: preparazione dei componenti.**
 - **Porta bobina stampato a iniezione:** Set di due parti stampate a iniezione. Se possiedi questa versione, continua da **Versione B: Porta bobina stampato a iniezione: preparazione dei componenti.**

PASSO 42 Porta bobina stampato: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Spool-holder-mount (5x)
- Vite M5x85 (5x)
- Dado M5nEs (5x)

PASSO 43 Porta bobina stampato: lato sinistro



- Ruota con attenzione la stampante in modo che il lato con l'antenna Wi-Fi sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M5nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Il dado M5nEs è libero di muoversi e si può regolare la posizione come si desidera. Ma ricorda che per muoversi agevolmente il dado deve essere spinto leggermente verso l'interno. In ogni caso, consigliamo di mantenere approssimativamente la stessa posizione che si vede nell'immagine.
- Inserisci il **secondo** e il **terzo** dado M5nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.

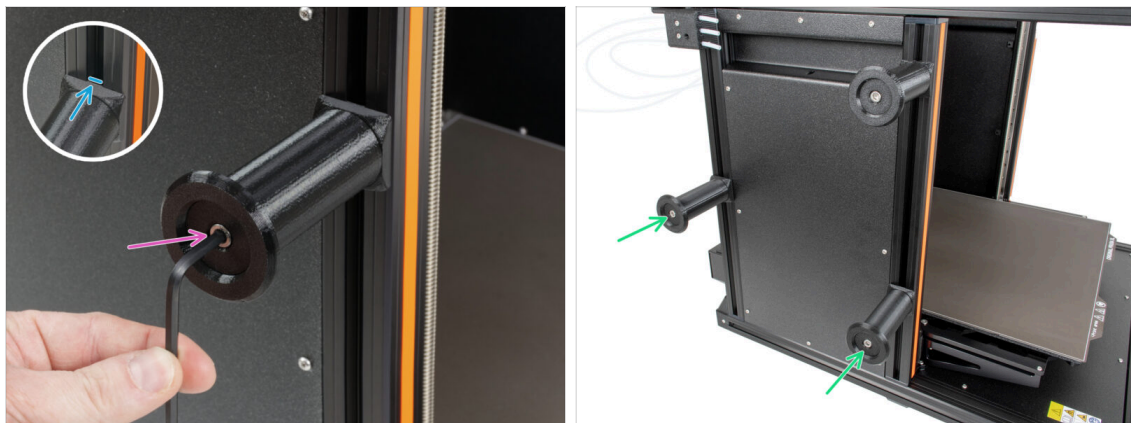
PASSO 44 Porta bobina stampato: Montaggio



● **Ripeti questo passaggio per tutti e cinque i porta bobina:**

- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.
- Fissa il porta bobina al supporto spool-holder-mount.
- Inserisci la vite M5x85 nel gruppo del porta bobina spool-holder-assembly.

PASSO 45 Porta bobina stampato: montaggio del gruppo

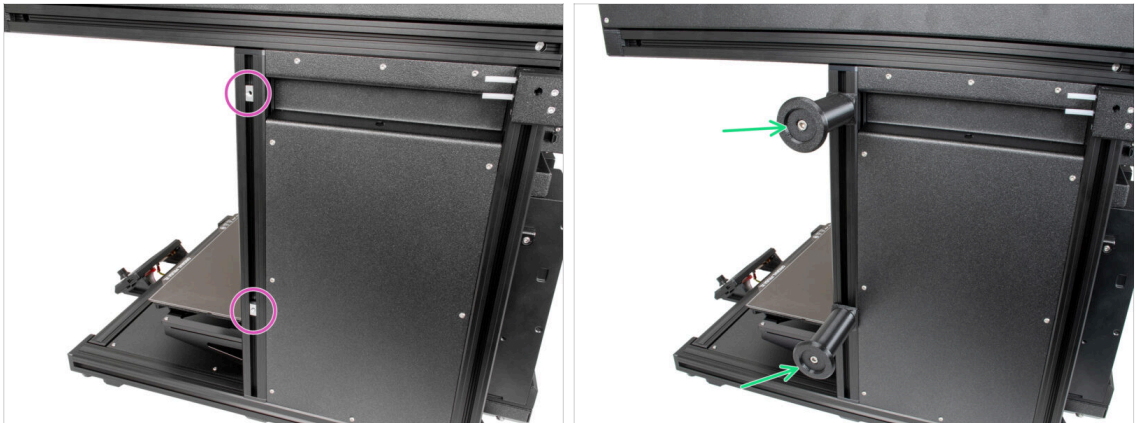


- Fissa il gruppo del porta bobina al dado M5nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- Stringi il gruppo del porta bobina con una chiave a brugola da 4 mm.
- Fissa e stringi il secondo e il terzo porta bobina al dado M5nEs utilizzando una chiave a brugola da 4 mm.

⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura per spostare la stampante!**

ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.

PASSO 46 Porta bobina stampato: montaggio lato destro



- Ruota con attenzione la stampante in modo che il lato senza antenna Wi-Fi sia rivolto verso di te.
- Inserisci il quarto e quinto dado M5nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
- Fissa e stringi il quarto e il quinto porta bobina al dado M5nEs utilizzando una chiave a brugola da 4 mm.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura per spostare la stampante!**
- ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci correttamente. Deve esserci abbastanza spazio intorno.
- Adesso continua con **Gruppo Nextruder: preparazione componenti**.

PASSO 47 Porta bobina stampato a iniezione: preparazione delle parti



- Per i seguenti passaggi prepara:
- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Vite M4x12 (5x)
- Dado M4nEs (5x)

PASSO 48 Porta bobina stampato a iniezione: regolazione del dado



- Gira con cautela la stampante in modo che il lato con il sensore del filamento (con i 3 tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
- Inserisci il primo dado M4nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Inserisci il secondo e il terzo dado M4nEs nei profili estrusi come descritto nell'immagine.
- Il dado M4nEs è libero di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Il dado deve essere leggermente spinto verso l'interno per muoversi senza problemi. Guarda l'immagine per vedere la posizione ideale.

PASSO 49 Porta bobina stampato a iniezione: Montaggio



- Individua i due pin sulla parte spool-holder-base e allineali con i binari della parte spool-holder-slider.
- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.

PASSO 50 Porta bobina stampato a iniezione: Preparazione



- ✚ Inserisci la vite M4x12 sul lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm.
- ✚ Inserisci la chiave a brugola da 3 mm con la vite M4x12 attraverso il porta bobina assemblato nel foro predisposto nello spool-holder-base.
- ✚ La vite M4x12 deve sporgere attraverso la parte spool-holder-base.

PASSO 51 Porta bobina stampato a iniezione: montaggio lato sinistro



- ✚ Attacca il primo gruppo porta bobina al dado M4nEs del profilo estruso. Nota che sulla base del porta bobina c'è una sporgenza che deve inserirsi nella scanalatura del profilo estruso.
- ✚ Stringi il gruppo porta bobina.
- ✚ Assembla il secondo e il terzo porta bobina e fissali ai dadi M4nEs con viti M4x12.

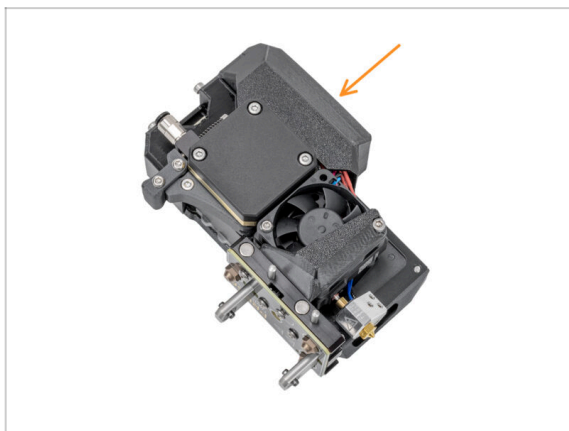
⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura per sollevare o spostare la stampante!**

PASSO 52 Porta bobina stampato a iniezione: montaggio lato destro



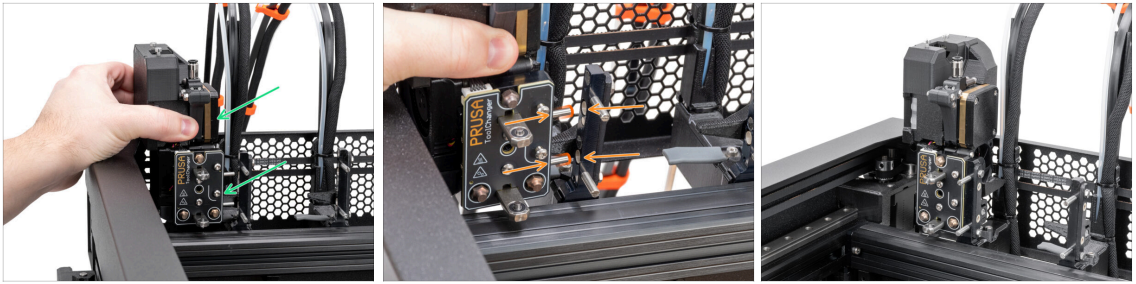
- Gira la stampante in modo che il sensore del filamento (con i due tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
- Inserisci il quarto e quinto dado M4nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
- Fissa e stringi il quarto e il quinto porta bobina al dado M4nEs utilizzando una chiave a brugola da 3 mm.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura per sollevare o spostare la stampante!**
- ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.
- Ottimo lavoro! Ora che i porta bobina sono montati, possiamo passare all'assemblaggio dei Nextruder →

PASSO 53 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



- ⓘ A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo Nextruder. La differenza ti verrà spiegata al momento del collegamento del cavo al Nextruder.
- Per i prossimi passi, prepara:
 - Nextruder (5x)

PASSO 54 Aggancio del Nextruder



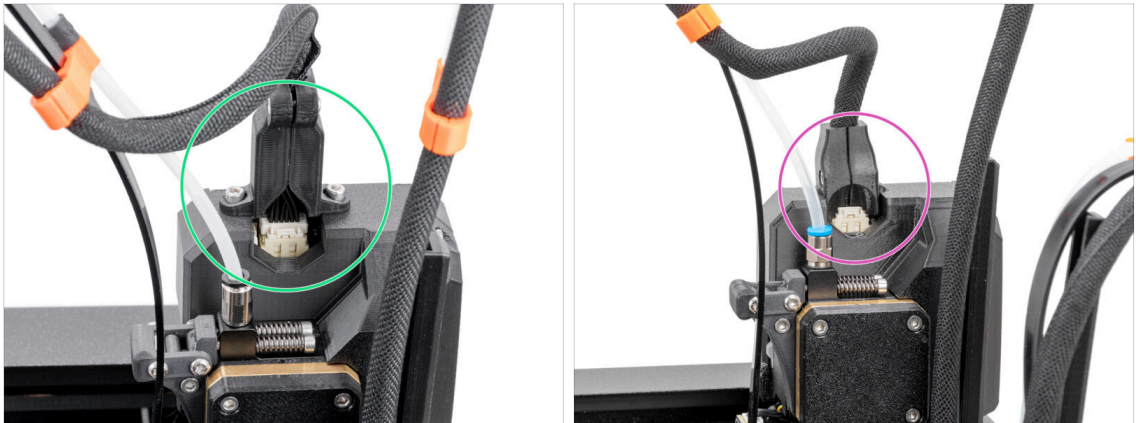
- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Parcheggia il **secondo, terzo, quarto e quinto** Nextruder come hai fatto con il primo.

PASSO 55 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



- **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
 - Prendi il fascio di cavi del primo Nextruder.
 - ⚠ **Assicurati che il fascio di cavi non sia attorcigliato!**
 - Allenta le due viti evidenziate. Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti e spingila verso l'alto nella posizione corretta.
 - Tieni il Nextruder e con un cacciavite Torx T10 stringi le due viti.

PASSO 56 Versioni di gruppi di cavi Nextruder



❗ A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo fascio di cavi.

🟢 Il connettore del fascio di cavi è fissato con due viti. Continua con il passaggio successivo →

⚠ **Versione precedente:**

🟡 Il connettore del fascio di cavi è fissato senza viti. Continua con: **Versione senza viti: assemblaggio del fascio di cavi Nextruder**

PASSO 57 Versione con due viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder



⬛ **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**

🟢 Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.

🟡 Rimuovi le due viti M3x10.

🟡 Metti il connettore del cavo sulla parte superiore del Nextruder. Fissalo con due viti M3x10.

⬛ Assemblare e collegare tutti i Nextruder.

⬛ Ottimo lavoro, ora passa a **Datti una ricompensa!**

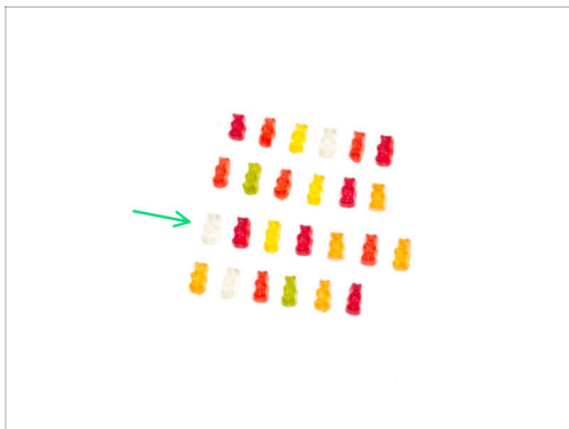
PASSO 58 Versione senza viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder



● Ripeti questo passaggio per tutte le testine:

- Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- ① A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quello blu.
- Assemblare e collegare tutti i Nextruder.
- Ottimo lavoro!

PASSO 59 Datti una ricompensa



- Ottimo lavoro! Premiati con un'altra fila di orsetti gommosi.
- Mangia la terza fila: sette orsetti gommosi.
- ① Sapevi che i colori vivaci degli orsetti gommosi sono ottenuti grazie all'uso di coloranti alimentari, che ne aumentano il valore estetico?

PASSO 60 Ci siamo quasi!



- Confronta l'aspetto finale con l'immagine.
- **Congratulazioni!** La tua Original Prusa XL è pronta per essere messa in funzione!

4. Primo avvio

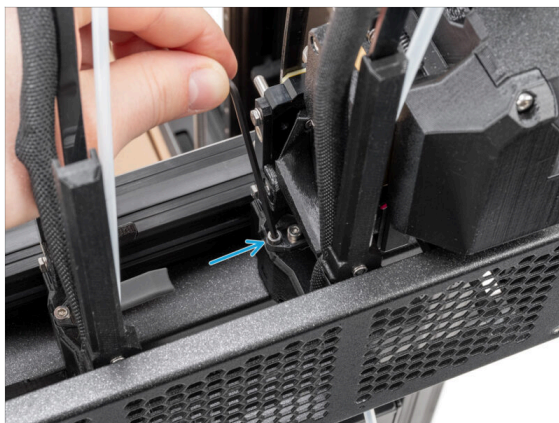


PASSO 1 Prima di iniziare con il Multi-Tool



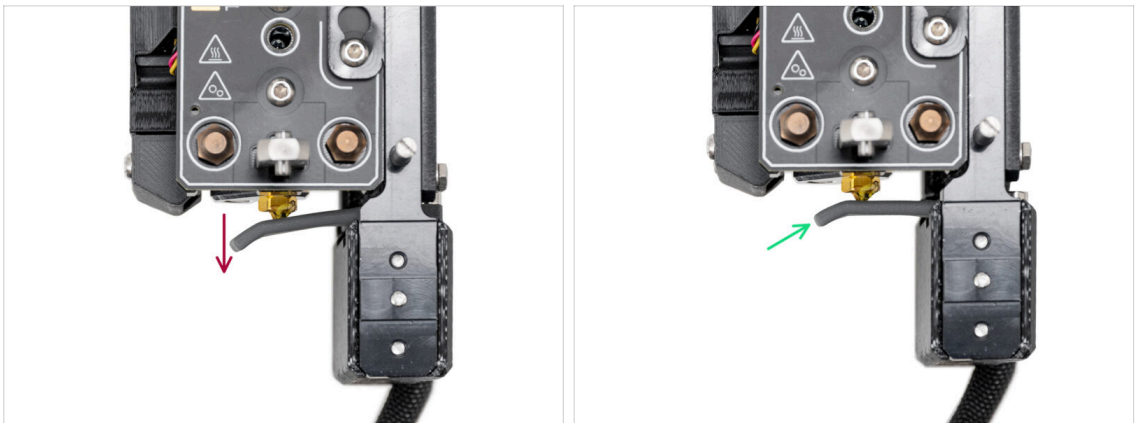
- i** Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- i** Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**
- i** Alcune parti della procedura guidata devono essere eseguite più volte, a seconda del numero di testine degli strumenti. Ad esempio:
 - Calibrazione Dock
 - Calibrazione cella di carico
 - Calibrazione sensore filamento

PASSO 2 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



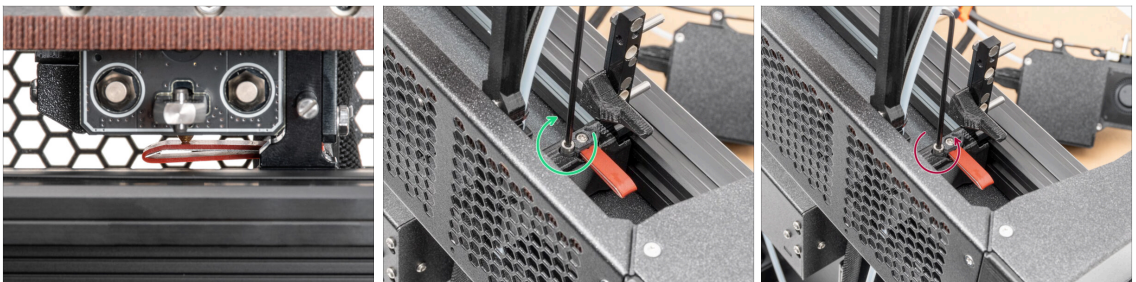
- i** A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- Nei passi relativi alla regolazione delle guarnizioni degli ugelli, per maggiore visibilità e chiarezza abbiamo usato dei Nextruder parcheggiati nel dock senza stampante. **Non smontare i dock sulla tua stampante.**
- Nella fase successiva, regoleremo l'altezza della guarnizione dell'ugello.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, stringi o svita la vite M3x30 per regolare l'altezza della guarnizione dell'ugello.
- Procedi al passo successivo.

PASSO 3 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



- Se la guarnizione dell'ugello è troppo bassa o troppo alta, dobbiamo modificare la sua altezza.
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, ruota la vite M3x30 in senso orario per abbassare la guarnizione dell'ugello.
 - ⓘ Se non riesci a raggiungere la vite, puoi staccare la testina di stampa vicina per avere più spazio.
- Se la guarnizione dell'ugello tocca l'ugello e non è piegata, è nella posizione corretta.
 - ⓘ Prova a spingere delicatamente con il dito sulla parte inferiore della guarnizione dell'ugello per verificare che la guarnizione sia a contatto con l'ugello.

PASSO 4 Nozzle Seal Adjustment



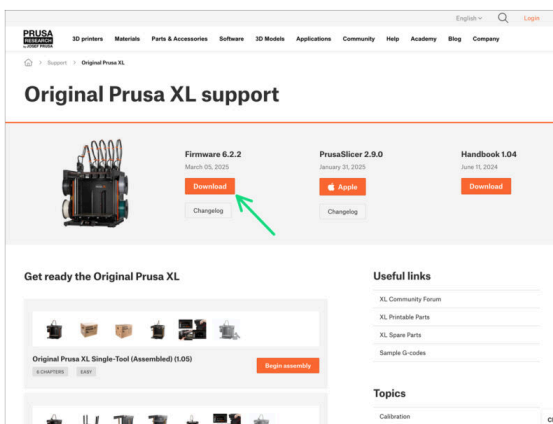
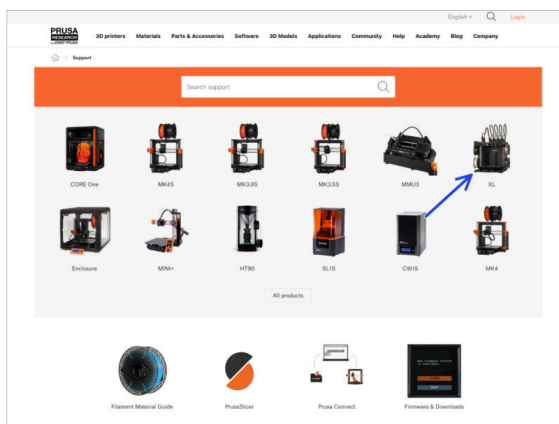
- ⚠ **Questa regolazione è importante!** Assicurati che l'altezza della guarnizione dell'ugello sia impostata correttamente, altrimenti potrebbe gocciolare del filamento fuso dal nextruder.
- ⓘ Guarda il video su come impostare correttamente la Guarnizione Ugello
- Regolare la guarnizione dell'ugello:
 - Se la guarnizione dell'ugello è troppo alta, regola l'altezza ruotando la vite in senso orario.
 - Se la guarnizione dell'ugello è troppo bassa, regola l'altezza ruotando la vite in senso antiorario.

PASSO 5 Preparare la stampante



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

PASSO 6 Aggiornamento Firmware



- ① Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.
- ✎ Visita la pagina help.prusa3d.com.
- ✎ Vai alla pagina di Prusa XL.
- 🟢 Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.
- ① Suggerimento: per accedere alla homepage di Prusa XL puoi utilizzare l'URL: prusa.io/XL

PASSO 7 Wizard: Network and Prusa Connect setup



- ❗ After the printer starts up, the screen prompts for the printer test and setup wizard.
- ⬢ The initial setup starts with the optional NETWORK SETUP, which also includes PRUSA CONNECT SETUP. Follow the instructions on the screen if you want your printer connected to Wi-Fi and Prusa Connect.

PASSO 8 Configurazione guidata



- ❗ La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione diretta dell'utente. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.

⚠ ATTENZIONE: Non toccare la stampante durante il wizard, a meno che non venga richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e spostarsi ad alta velocità.

📌 La configurazione guidata inizia con questi test:

- ⬢ Test ventola
- ⬢ Test degli assi X e Y
- ⬢ Calibrazione dell'allineamento Asse Z
- ⬢ Questi primi test sono completamente automatici; devi solo cliccare su ognuno di essi per iniziare. La stampante avvierà il test.
- ⚠ **Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.**

PASSO 9 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



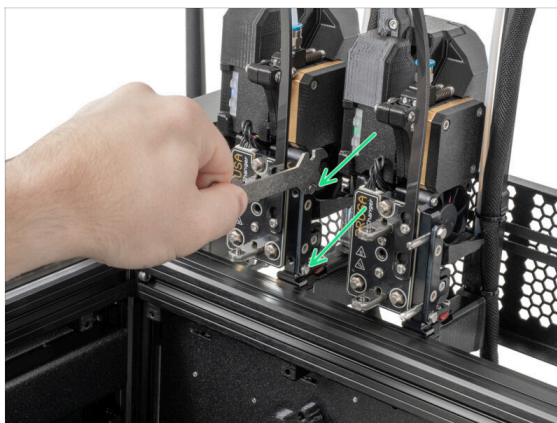
- ❗ Questo test richiede l'intervento dell'utente. La stampante fornirà le istruzioni per calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- Ti servirà
 - Chiave universale (1x)
 - Chiave mini (1x)
- ⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta. Leggi ogni passaggio attentamente e poi procedi seguendo le istruzioni.**

PASSO 10 Configurazione guidata: Rimuovere i perni del dock



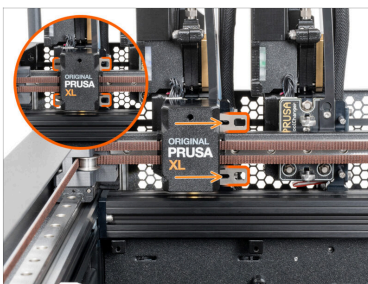
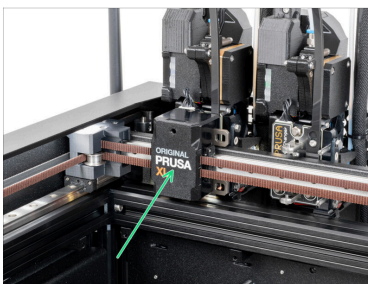
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Mini, svita e rimuovi entrambi i perni del Dock 1. Mettili da parte, ci serviranno ancora tra poco.

PASSO 11 Configurazione guidata: Allenta le viti



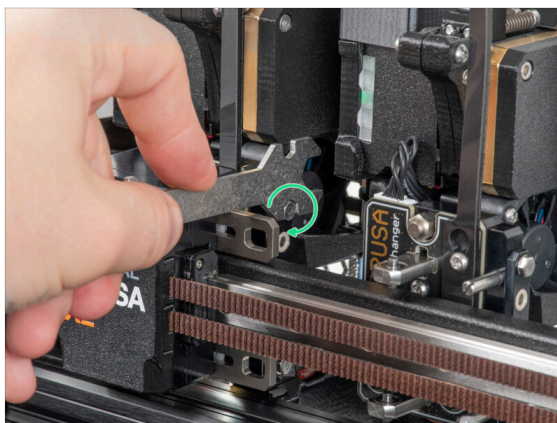
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri; non rimuovere del tutto le viti.**

PASSO 12 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



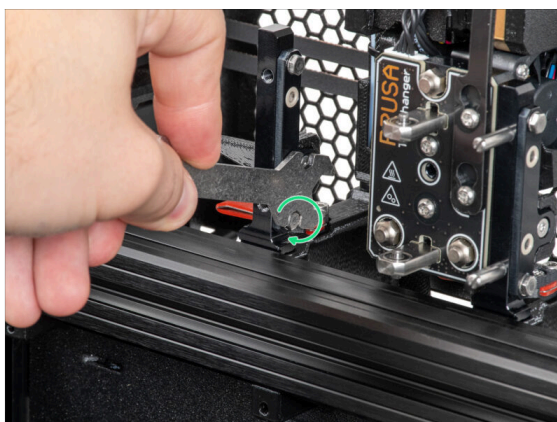
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Muovi lentamente e con attenzione il meccanismo di cambio strumento con la mano verso il primo strumento (quello più a sinistra).
- Blocca manualmente le barre metalliche come indicato nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

PASSO 13 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



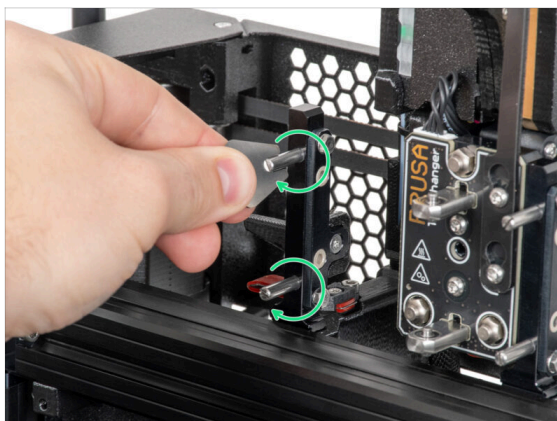
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo strumento. **Assicurarsi che non ci siano ostacoli.**

PASSO 14 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



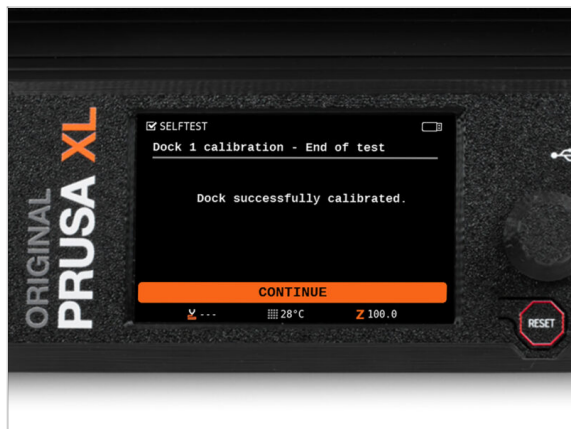
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

PASSO 15 Configurazione guidata: Installa i perni del dock



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Inserisci i due perni metallici e stringili con una chiave Mini.
- Dopo aver cliccato sul pulsante *continua* sul display LCD, la stampante riporterà lo Strumento nel dock1 ed eseguirà alcuni movimenti di calibrazione.

PASSO 16 Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente



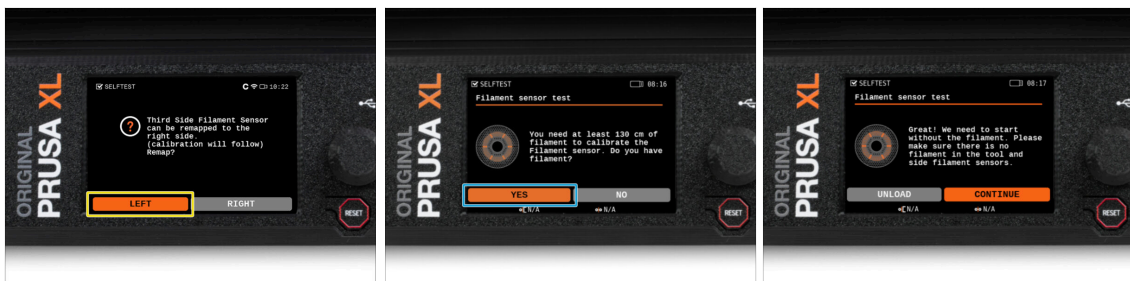
- Ottimo lavoro! Il Dock 1 è calibrato.
- Ripetere il processo di calibrazione per tutte le testine di stampa.

PASSO 17 Configurazione guidata - Test della cella di carico



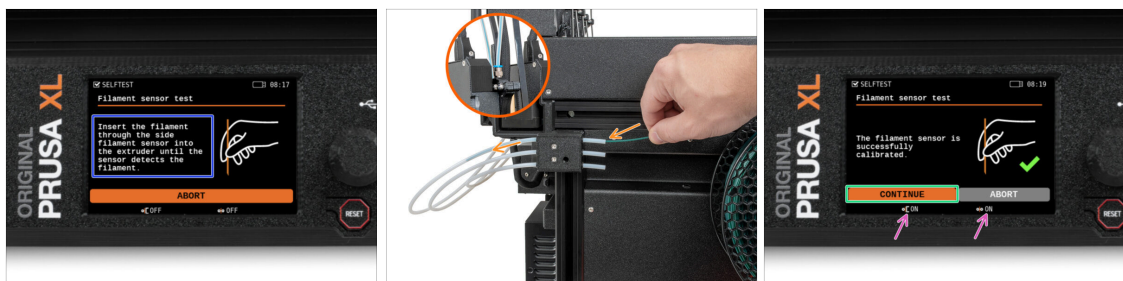
- ◆ Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Le parti della stampante non sono riscaldate durante questo test; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- ◆ **Non toccare ancora l'ugello.** Attendi che il conto alla rovescia finisca e che la stampante ti avvisi con un suono e un messaggio sul display.
- ◆ Tocca delicatamente l'ugello ma con decisione. Non usare troppa forza. Se la cella di carico non sente il tuo tocco, ti verrà chiesto di ripetere il passaggio.
- ❗ Ripeti il test della cella di carico in base al numero di testine di stampa.
- 📌 Dopo questo passaggio, passa al **test dell'asse Z** e al **test del riscaldatore dell'ugello**. Questi due test sono automatici e richiedono pochissimi interventi.

PASSO 18 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



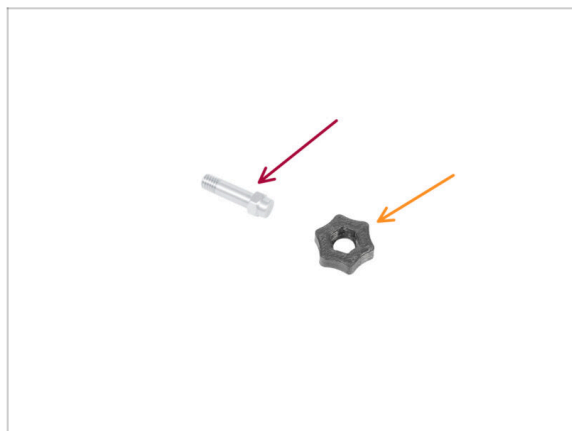
- ◆ La stampante ti chiederà se vuoi rimappare il sensore del filamento sul terzo lato. **Scegli SINISTRA**. Cambia il lato solo se non hai abbastanza spazio intorno alla stampante per il terzo porta bobina sul lato sinistro.
- ◆ Durante la calibrazione dei sensori di filamento, verrà richiesto di utilizzare almeno 130 cm di filamento. Utilizza il Prusament in dotazione con la stampante e montalo sul supporto della bobina.
- ◆ Quando hai preparato il filamento, fai clic su **SI**.
- ◆ Attendi che la stampante ti chieda di inserire il filamento nel sensore di filamento laterale.

PASSO 19 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



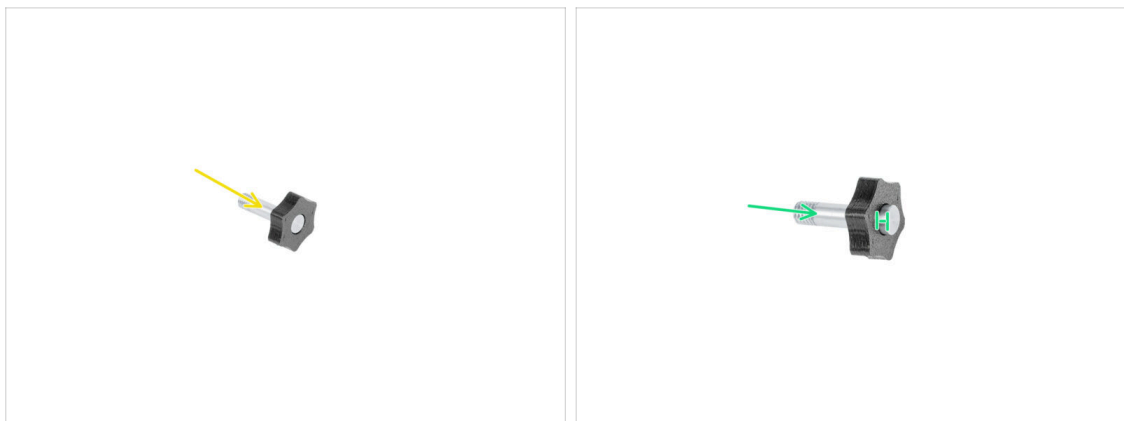
- Inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale attraverso il tubo in PTFE. Spingilo dentro fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.
- Alla fine del test, ti verrà chiesto di **rimuovere il filamento dal sensore**.
- i In base al numero di testine di stampa, ripeti il processo di calibrazione del sensore di filamento.
- Una volta che tutti e cinque i sensori di filamento sono calibrati e testati correttamente, fai clic su **CONTINUA**.

PASSO 20 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



- Per il prossimo passo, prepara:
 - Perno di calibrazione (1x)
 - Calibration-pin-key (1x)

PASSO 21 Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti



- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Inserisci il perno nella parte di plastica, creando una piccola sporgenza sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

PASSO 22 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



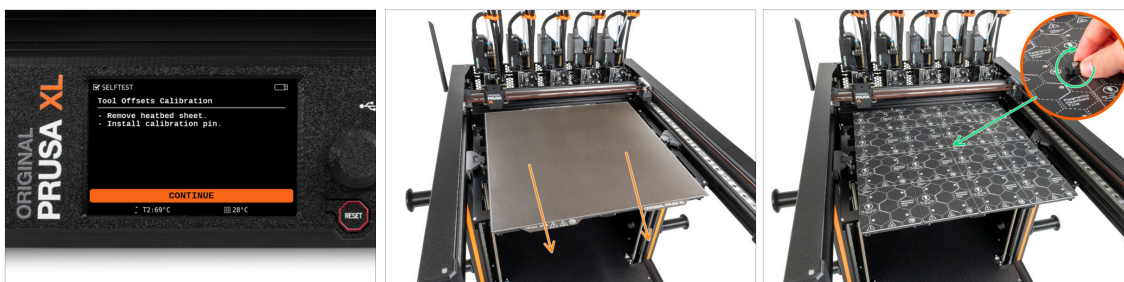
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Tieni pronto il pin di calibrazione.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Solo se rifai la calibrazione dopo un po' di tempo, devi pulire bene gli ugelli. **La seconda schermata non serve per la calibrazione iniziale. Clicca su Continua.**

PASSO 23 Configurazione guidata: Installazione della piastra



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Se la piastra di stampa non è già posizionata sul piano riscaldato, seguire le istruzioni e posizionarla sul piano riscaldato.
- ❗ Una volta posizionata la piastra di stampa, la stampante avvia una breve calibrazione.

PASSO 24 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- La configurazione guidata ti ricorderà che per questa calibrazione gli ugelli e la piastra di parcheggio devono essere puliti. Si presume che lo siano per la prima calibrazione, quindi puoi cliccare su CONTINUA.
- Rimuovi la piastra di stampa dal piano riscaldato.
- Inserisci il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato. Gira il perno delicatamente in senso orario senza usare troppa forza, finché non è completamente avvitato. **Quindi rimuovi dal perno di calibrazione la chiave in plastica.**
- ❗ La stampante adesso calibrerà tutti gli strumenti.

PASSO 25 Configurazione guidata: Calibrazione offset completo



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Una volta richiesto, riattacca la chiave di calibrazione in plastica per allentare il perno di calibrazione. Ruotalo in senso antiorario e rimuovilo dal piano riscaldato.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ❗ La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset è terminata.

PASSO 26 Perno di calibrazione



- Inserisci il perno di calibrazione nel sensore del filamento laterale sinistro.
- Al termine della calibrazione dell'offset, **la stampante avvierà automaticamente il controllo del riscaldamento del piano riscaldato.**
- ❗ Il piano riscaldato non raggiunge la temperatura massima (115°C) durante il test di riscaldamento del piano riscaldato. Lo scopo è quello di verificare la velocità di riscaldamento.

PASSO 27 Configurazione guidata: Phase stepping



- **L'ultimo passo è la calibrazione del Phase Stepping.** Questa funzione è stata introdotta nella versione firmware 6.0.0. La calibrazione è automatica. Segui le istruzioni sullo schermo.
- ① Puoi trovare più informazioni sul Phase Stepping nei link qui sotto:
 - 📌 **GUIDA AL PHASE STEPPING:** Informazioni necessarie sulla calibrazione del Phase Stepping.
 - 📌 **ARTICOLO DEL BLOG SULLA PHASE STEPPING:** Uno sguardo più approfondito alla funzione Phase Stepping.
- ① La stampante sposterà la prima testina di stampa al centro del piano riscaldato e muoverà lo strumento in diagonale per gli assi X e Y a velocità diverse.
- Quando la stampante ha finito il test, lo schermo ti dirà di quanto sono diminuite le vibrazioni del motore.

PASSO 28 È fatta



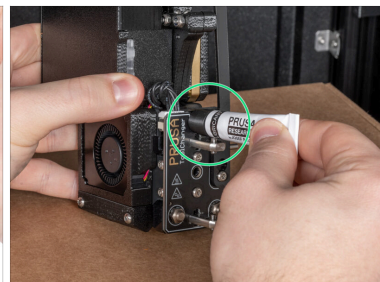
- **Ottimo lavoro! La stampante è pronta a stampare.** In ogni caso, segui le istruzioni di questo manuale fino in fondo.

PASSO 29 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



- i** Il calzino Nextruder aiuta a mantenere stabile la temperatura nel blocco riscaldante. Inoltre, tiene pulito l'hotend dai residui di filamento e lo protegge nel caso in cui la stampa si stacchi dalla superficie di stampa.
- 🟡 Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- ⬛ **Se vuoi installare il calzino, ti consigliamo di farlo dopo la calibrazione.**
- i** Come installare il calzino - [controlla l'articolo.](#)

PASSO 30 Manutenzione regolare della stampante



- i** Per far sì che la stampante continui a funzionare correttamente nel tempo, è consigliabile effettuare una manutenzione regolare.
- ⬛ Per la manutenzione regolare della stampante, segui l'articolo [Manutenzione regolare della stampante \(XL\)](#) per informazioni e istruzioni.
- 📌 Nelle stampanti multitool, è necessario concentrarsi sulla lubrificazione dei perni di accoppiamento delle testine degli strumenti.
- i** La lubrificazione dei perni dell'accoppiatore può essere effettuata insieme al resto della manutenzione, oppure può essere eseguita se noti che le stampe presentano problemi di banding o ringing.
- 🟢 Per lubrificare i perni dell'accoppiatore usa la nostra guida online dedicata [Come lubrificare i perni dell'accoppiatore su Original Prusa XL.](#)
- i** È necessario stampare un applicatore per lubrificare i perni. Per maggiori informazioni, consulta la guida dedicata.

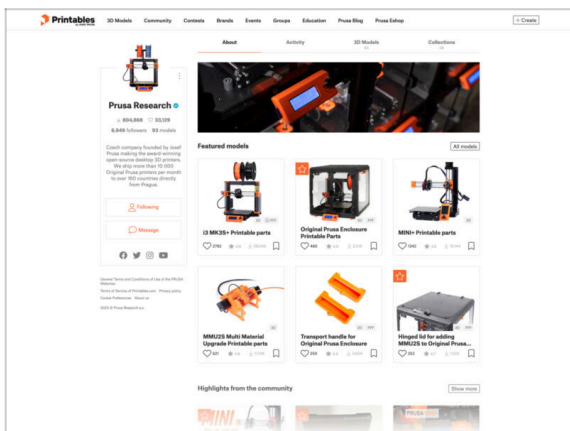
PASSO 31 Una veloce guida per le prime stampe



📌 Ora leggi il Manuale di stampa 3D, creato su misura per la tua stampante, e segui le istruzioni per configurarla correttamente. La versione più recente è sempre disponibile a [questo link](#).

⚠️ Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza*

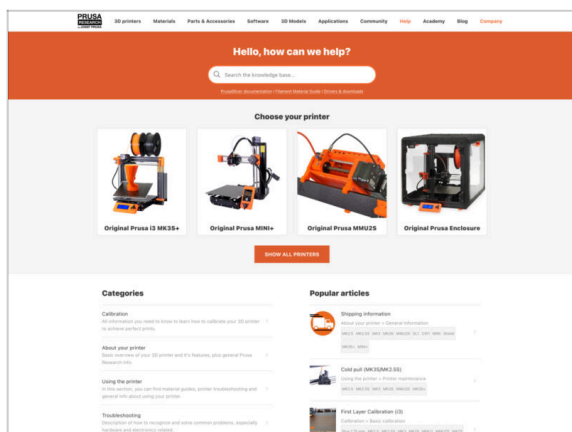
PASSO 32 Modelli 3D stampabili



🎉 **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**

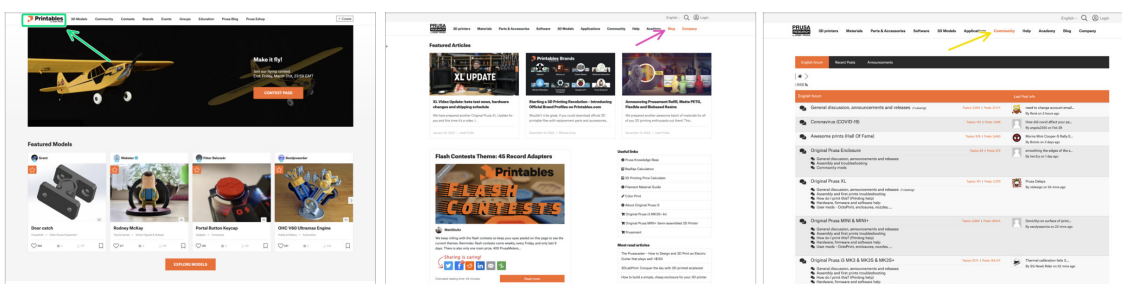
🎉 Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata [in questa raccolta](#).

PASSO 33 Nozioni base Prusa



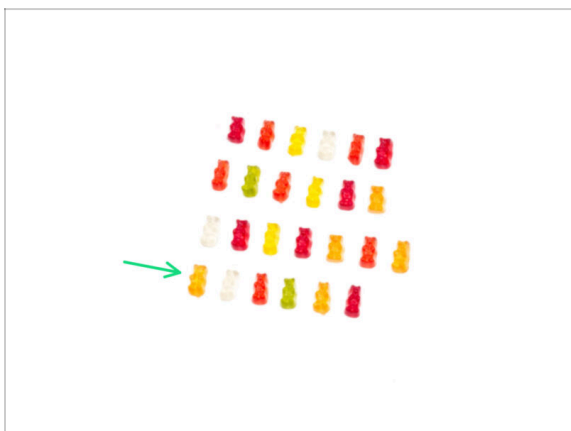
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 34 Unisciti a Printables!



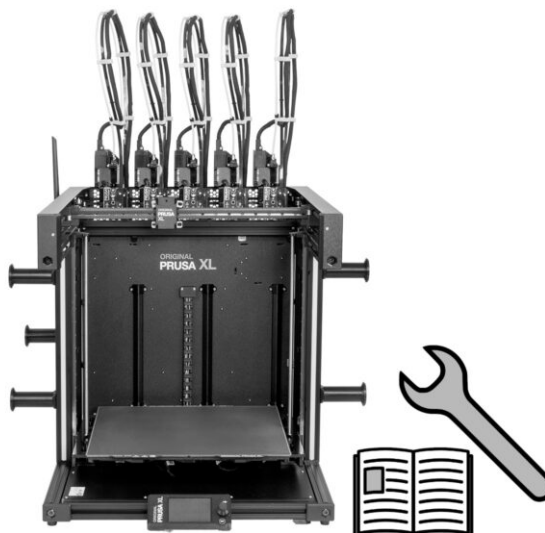
- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)
- Tutti i servizi condividono lo stesso account.

PASSO 35 È l'ora delle Haribo!

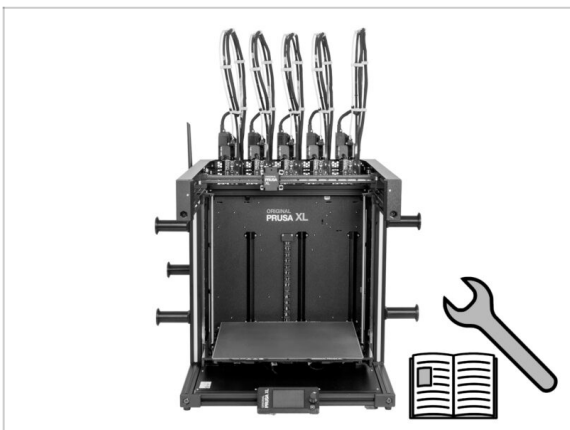


- ◆ **Congratulazioni! Ce l'hai fatta.** La stampante dovrebbe già essere accesa e funzionante, e puoi goderti l'ultima fila di orsetti gommosi: ben sei orsetti.
- ⓘ **Avvertenza: ti sono rimasti molti orsetti gommosi. Non mangiarli tutti da solo in una volta sola!** Per quanto possa sembrare divertente, fidati di noi... Non vorrai subirne le conseguenze.
- ◆ Ti consigliamo di richiudere bene la bustina e di tenerla vicino alla stampante, facendo attenzione a non esporre le caramelle Haribo al calore e all'umidità. Puoi mangiarne un paio ogni volta che la stampante si sta scaldando o mentre aspetti con impazienza che il tuo progetto finisca di stamparsi.
- ⓘ Sapevi che gli orsetti gommosi durano un sacco? Di solito, se li tieni in un posto fresco e asciutto, puoi tenerli anche fino a due anni. Ma non fare il test con i nostri orsetti gommosi.

Registro modifiche del manuale Cinque Testine (Assemblata)

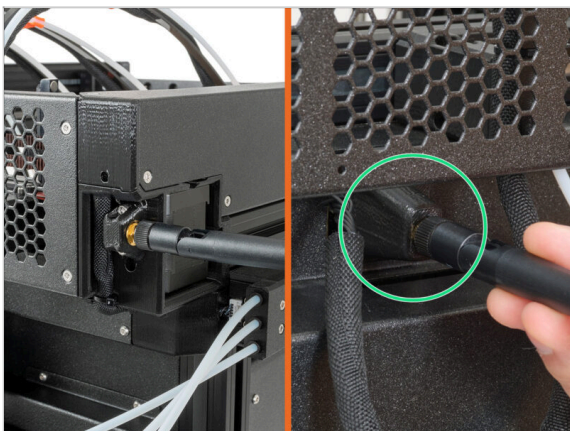


PASSO 1 Storico versioni



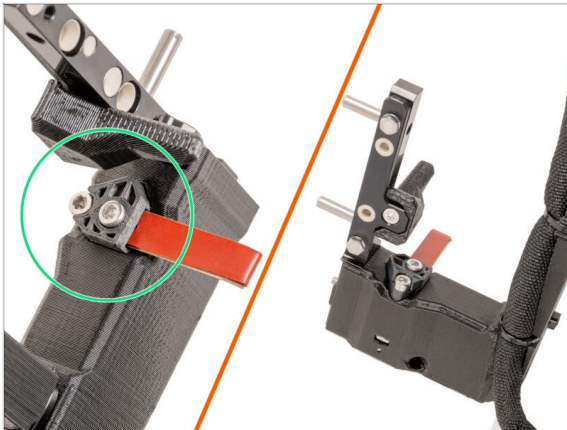
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 05/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.06
- 04/2025 - Aggiornato alla versione 1.07

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- 08/2023 - Adattatore Antenna
 - Aggiunte le istruzioni per il nuovo adattatore per antenna.
- ① Manuale versione 1.01

PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



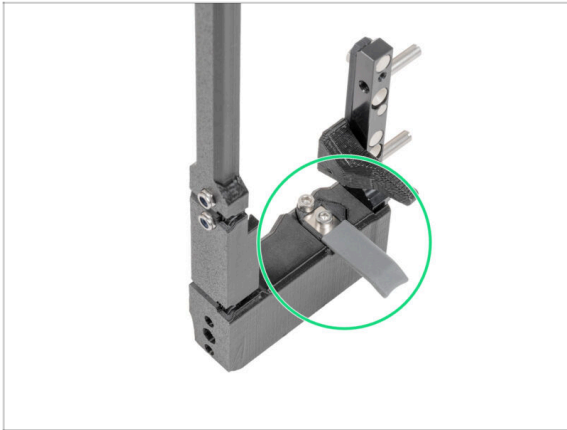
- 08/2023 - Dock Nextruder
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo dock.
- ⓘ Manuale versione 1.02

PASSO 4 Modifiche al manuale (4)



- 11/2023 - Porta bobina
- Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo porta bobina stampato a iniezione.
- Manuale versione 1.04

PASSO 5 Modifiche al manuale (5)



- 05/2024
 - Aggiunte informazioni sulla nuova guarnizione grigia dell'ugello.
- Manuale versione 1.05

PASSO 6 Modifiche al manuale (6)



- 09/2024 - xLCD
 - Sono state aggiunte le istruzioni per la nuova copertura XLCD stampata a iniezione.
- Manuale versione 1.06

PASSO 7 Modifiche al manuale (7)



- 04/2025 - xLCD
 - Sono state aggiunte le istruzioni per la copertura del nuovo connettore del cavo principale.
- Manuale versione 1.07

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

