

# Indice

## Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

.....	5
Passo 1 - Introduzione .....	6
Passo 2 - Indicatore di coppia .....	7
Passo 3 - Strumenti necessari per questo manuale .....	8
Passo 4 - Separazione del sensore del filamento .....	9
Passo 5 - Sgancio della cinghia .....	10
Passo 6 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante .....	11
Passo 7 - Rimozione copertura X-carriage .....	11
Passo 8 - Rimozione del morsetto delle cinghie .....	12
Passo 9 - Rimozione cinghie .....	12
Passo 10 - Rilascio copertura CoreXY .....	13
Passo 11 - Rimozione copertura CoreXY .....	13
Passo 12 - Rimozione delle coperture posteriori .....	14
Passo 13 - Rilascio dei cavi .....	15
Passo 14 - Rimozione copertura del cavo .....	15
Passo 15 - Rimozione della copertura metallica del CoreXY .....	16
Passo 16 - Smontaggio del CoreXY posteriore .....	16
Passo 17 - Rimozione del CoreXY posteriore .....	17
Passo 18 - Rimozione del pannello laterale sinistro .....	17
Passo 19 - Rilascio del cuscinetto dell'asse Z .....	18
Passo 20 - Sostituzione delle messe a terra .....	18
Passo 21 - Indicatore di coppia: preparazione delle parti .....	19
Passo 22 - Assemblaggio dell'indicatore di coppia .....	19

Passo 23 - Rilascio del gruppo CoreXY .....	20
Passo 24 - Sgancio del profilo estruso dell'asse Z .....	21
Passo 25 - Rilascio del gruppo CoreXY posteriore .....	22
Passo 26 - Smontaggio dell'indicatore di coppia .....	22
Passo 27 - Rilascio del gruppo CoreXY .....	23
Passo 28 - Rilascio del gruppo CoreXY posteriore .....	23
Passo 29 - Sgancio del pannello posteriore .....	24
Passo 30 - Distacco dell'asse Y .....	24
Passo 31 - Sostituzione dell'asse Y .....	25
Passo 32 - Rimozione del perno di centraggio .....	25
Passo 33 - Sostituzione del profilo Tch: preparazione dei componenti .....	26
Passo 34 - Sostituzione profilo Tch .....	27
Passo 35 - Profilo estruso Asse Y: preparazione dei componenti .....	27
Passo 36 - Sostituzione inserti profilo .....	28
Passo 37 - Allienamento profili estrusi asse Y .....	28
Passo 38 - Fissare l'asse Y .....	29
Passo 39 - Fissaggio del profilo estruso anteriore dell'asse Z .....	30
Passo 40 - Indicatore di coppia: preparazione delle parti .....	31
Passo 41 - Assemblaggio dell'indicatore di coppia .....	31
Passo 42 - Fissare il CoreXY .....	32
Passo 43 - Fissare i profili estrusi dell'asse Z .....	33
Passo 44 - Fissaggio del pannello posteriore: preparazione dei componenti .....	34
Passo 45 - Fissaggio del pannello posteriore .....	34
Passo 46 - Sostituzione della messa a terra .....	35
Passo 47 - Fissaggio del cuscinetto dell'asse Z: preparazione dei componenti .....	35
Passo 48 - Fissaggio del cuscinetto dell'asse Z	

.....	36
Passo 49 - Pannello laterale sinistro:	
preparazione dei componenti .....	37
Passo 50 - Fissaggio del pannello laterale sinistro	
.....	38
Passo 51 - CoreXY posteriore: preparazione dei	
componenti .....	39
Passo 52 - Assemblaggio Core XY posteriore	
.....	40
Passo 53 - Gruppo motore XY .....	40
Passo 54 - Striscia led: preparazione dei	
componenti .....	41
Passo 55 - Inserimento striscia led: lato	
posteriore .....	41
Passo 56 - Inserimento striscia led: lato anteriore	
.....	42
Passo 57 - Copertura CoreXY .....	42
Passo 58 - Fissaggio della copertura CoreXY	
.....	43
Passo 59 - Gestione dei cavi .....	43
Passo 60 - Connessione cavi .....	44
Passo 61 - Fissaggio del cavo della striscia LED	
.....	44
Passo 62 - Fissare i cavi .....	45
Passo 63 - Coperture dell'elettronica posteriore:	
preparazione dei componenti .....	46
Passo 64 - Coperture posteriori dell'elettronica	
.....	47
Passo 65 - Copertura Core XY: preparazione dei	
componenti .....	48
Passo 66 - Attaccare la copertura CoreXY	
.....	48
Passo 67 - Fissaggio della copertura CoreXY	
.....	49
Passo 68 - Fissaggio della cinghia: informazioni	
importanti .....	49
Passo 69 - Fissaggio della cinghia: preparazione	
dei componenti .....	50
Passo 70 - Fissaggio della cinghia inferiore: lato	
anteriore destro .....	51
Passo 71 - Fissaggio della cinghia inferiore: lato	
posteriore destro .....	52
Passo 72 - Fissaggio della cinghia inferiore: lato	

posteriore sinistro .....	52
Passo 73 - Fissaggio della cinghia inferiore:	
preparazione puleggia motore .....	53
Passo 74 - Fissaggio della cinghia inferiore:	
fissaggio puleggia motore .....	54
Passo 75 - Fissaggio della cinghia inferiore: lato	
sinistro .....	55
Passo 76 - Fissaggio della cinghia inferiore:	
morsetto della cinghia .....	56
Passo 77 - Fissaggio della cinghia inferiore:	
fissaggio del morsetto della cinghia .....	57
Passo 78 - Fissaggio della cinghia superiore: lato	
anteriore sinistro .....	58
Passo 79 - Fissaggio della cinghia superiore: lato	
posteriore sinistro .....	59
Passo 80 - Fissaggio della cinghia superiore: lato	
posteriore destro .....	59
Passo 81 - Fissaggio della cinghia superiore:	
fissaggio puleggia motore .....	60
Passo 82 - Fissaggio della cinghia superiore: lato	
destro .....	61
Passo 83 - Fissaggio della cinghia superiore:	
morsetto della cinghia .....	62
Passo 84 - Fissaggio della cinghia inferiore:	
fissaggio del morsetto della cinghia .....	63
Passo 85 - Accessori: preparazione dei	
componenti .....	64
Passo 86 - Copertura X-carriage .....	64
Passo 87 - Fissaggio del sensore del filamento	
.....	65
Passo 88 - Tensionamento della cinghia .....	66
Passo 89 - Tensione della cinghia: video .....	67
Passo 90 - Il lavoro è finito! .....	67

# Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

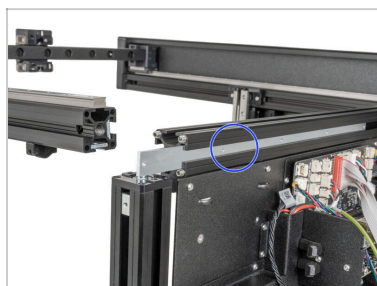


[help.prusa3d.com/g639945](https://help.prusa3d.com/g639945)

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



## PASSO 1 Introduzione



- ◆ Questa guida ti illustra la sostituzione dell'inserto **tch-profile-insert** su **Original Prusa XL**.
- ⚠ **Conserva tutte le parti della stampante che hai smontato. Non buttare via le viti!**
- ⚠ **Non spostare la stampante mentre segui le istruzioni! Mantienila in una posizione stazionaria.**
  - ◆ Si consiglia di posizionare la stampante in modo da garantirne l'accessibilità da tutti i lati. Almeno dalla parte anteriore, posteriore e destra.
- ⓘ **Nota:** questa guida prevede passaggi di livello avanzato e richiede una certa competenza da parte dell'utente. Segui le istruzioni con attenzione e precisione.

## PASSO 2 Indicatore di coppia



**!** Prima di iniziare l'intervento sulla stampante, stampa **l'indicatore di coppia** necessario per questa procedura.

**i** L'indicatore di coppia è incluso nelle versioni XL semi-assemblate.

◆ Scarica l'indicatore di coppia da [Printables.com](https://www.printables.com).

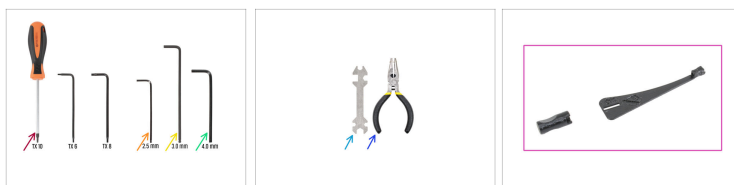
◆ Si trova in *File* -> *Altro*.

◆ Leggi le istruzioni di stampa prima di stampare.








**!** **Non procedere senza questo strumento. È essenziale per questa procedura.**

**i** Se non riesci a stampare il pezzo, contatta il nostro servizio di assistenza clienti all'indirizzo [info@prusa3d.com](mailto:info@prusa3d.com).

## PASSO 3 Strumenti necessari per questo manuale



**La confezione include:**

-  Cacciavite Torx T10
-  Chiave a brugola da 2.5mm
-  Chiave a brugola da 3.0mm
-  Chiave a brugola 4.0mm
-  Chiave universale
-  Pinze
-  Indicatore di coppia per chiave a brugola da 3,0 mm

## PASSO 4 Separazione del sensore del filamento



Procedi con questo passaggio solo se il secondo sensore di filamento laterale è collegato alla stampante (lato destro). In caso contrario, salta questo passaggio.

- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, svita la vite M3x10 che tiene il sensore del filamento.
- Premendo il fermo di sicurezza, scollega il cavo del sensore di filamento dal sensore stesso.

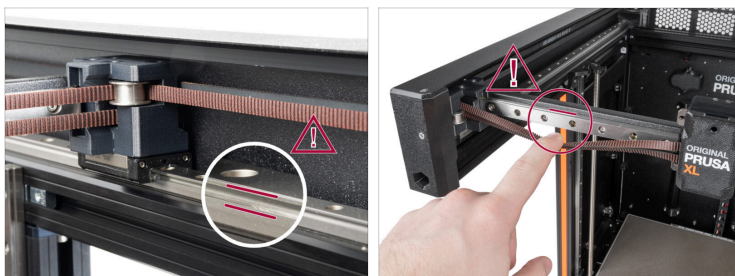
## PASSO 5 Sgancio della cinghia



- Sul lato frontale della stampante:
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta la vite M3 che tiene il tensionatore CoreXY sinistro.  
**Non rimuovere completamente la vite.**
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta la vite M3 che tiene il tensionatore CoreXY destro.  
**Non rimuovere completamente la vite.**
- Metti in tensione delicatamente la cinghia con un dito. Se la cinghia presenta un livello di allentamento simile a quello mostrato nell'immagine, procedi con il passo successivo.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

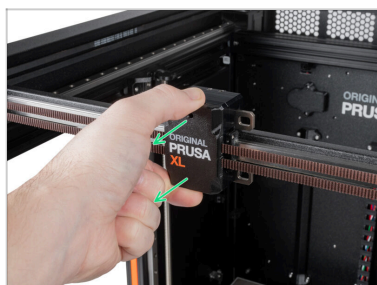
## PASSO 6 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



**⚠ 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 principalmente nei canali delle guide lineari sui lati delle stesse.

## PASSO 7 Rimozione copertura X-carriage



- Rimuovi la copertura X-carriage.
- ⓘ La copertura si aggancia al carrello X. È facilmente rimovibile a mano.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 8 Rimozione del morsetto delle cinghie



- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le due viti M3x12rT che tengono il morsetto inferiore della cintura. Rimuovi il morsetto della cinghia.
- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le due viti M3x12rT che tengono il morsetto superiore della cintura. Rimuovi il morsetto della cinghia.
- Con i morsetti della cinghia rimossi, procedi al passo successivo.

## PASSO 9 Rimozione cinghie



- Afferra la **cinghia inferiore** sul **lato sinistro** del CoreXY ed estrai la cinghia dalla stampante.
- Afferra la **cinghia superiore** sul **lato destro** del CoreXY ed estrai la cinghia dalla stampante.
- Confronta la tua stampante con l'immagine. Quindi, procedi al passo successivo

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 10 Rilascio copertura CoreXY



- Sul lato posteriore della stampante:
- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le quattro viti M3x6bT che tengono il coperchio del CoreXY.
- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le due viti M3x6bT che tengono il coperchio del CoreXY.

## PASSO 11 Rimozione copertura CoreXY



- Sul lato interno della copertura del CoreXY, scollega il connettore PE.
- Lascia libero il connettore PE.
- Rimuovi con cautela dalla stampante la copertura del CoreXY.

## PASSO 12 Rimozione delle coperture posteriori



- Utilizzando il cacciavite Torx T10, allenta le quattro viti M3x8rT che tengono il coperchio XL-buddy-box-cover. **Non rimuovere le viti, sono sufficienti pochi giri.** Rimuovi il coperchio.
- Utilizzando il cacciavite Torx T10, rimuovi le quattro viti M3x4rT che tengono la copertura rear-cable-management-upper. Rimuovi la copertura.

 **Fai attenzione ai cavi.**

## PASSO 13 Rilascio dei cavi

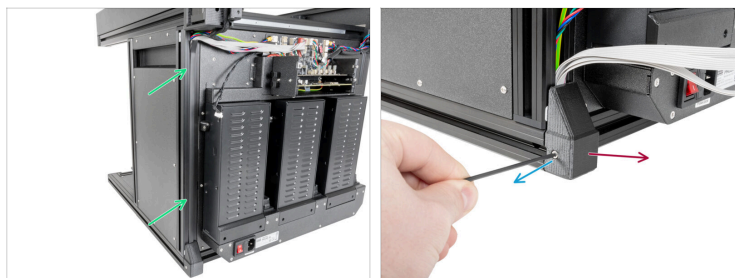


- Taglia e rimuovi le quattro fascette che tengono i cavi.

 **Attento a non tagliare i cavi!**

- Premendo il fermo di sicurezza, scollega il **motore XY** sinistro dal connettore.
- Premendo il fermo di sicurezza, scollega dal connettore la **Led light 1**.

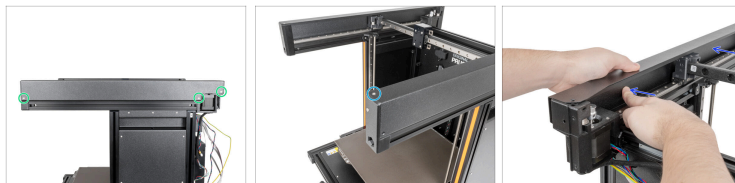
## PASSO 14 Rimozione copertura del cavo



- Rimuovi la copertura del profilo estruso da 354 mm.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10.
- Rimuovi la copertura frame-rear-cover.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 15 Rimozione della copertura metallica del CoreXY



- Dal lato destro della stampante:
- Utilizzando il cacciavite Torx T10, rimuovi le tre viti M3x6bT.
- Dal lato anteriore-alto, rimuovi una vite M3x6bT utilizzando un cacciavite Torx T10.
- Spingi la copertura dal lato interno e rimuovi la copertura del CoreXY.

## PASSO 16 Smontaggio del CoreXY posteriore



- Rimuovi delicatamente il cavo della Luce Led1 dal retro del CoreXY e rimuovi la striscia Led.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le quattro viti M3x10.
- Rimuovi il motore XY.

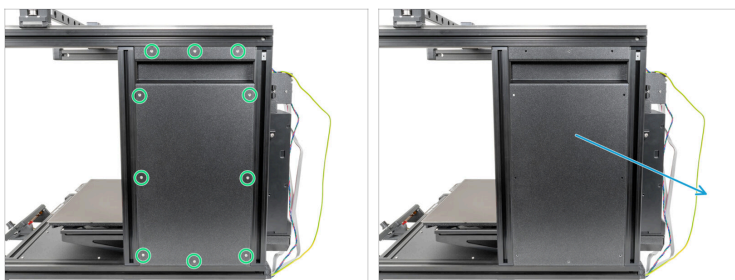
Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 17 Rimozione del CoreXY posteriore



- Inserisci la chiave a brugola da 4 mm nel foro e rimuovi la vite M8x16.
- Rimuovi la parte posteriore del CoreXY dalla stampante.
- Rimuovi il distanziatore mounting-insert-spacer.

## PASSO 18 Rimozione del pannello laterale sinistro



- Dal lato sinistro della stampante:
- Utilizzando il cacciavite T10, rimuovi le dieci viti M3x8rT.
- Rimuovi il pannello laterale.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 19 Rilascio del cuscinetto dell'asse Z



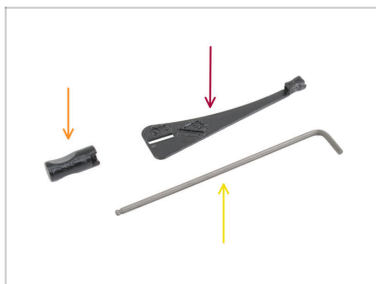
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti M3x10 che tengono la parte Z-Axis-bearing-housing.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 che fissa la guida lineare.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le cinque viti M3x8 che fissano il binario lineare.

## PASSO 20 Sostituzione delle messe a terra



- Utilizzando il cacciavite Torx T10, svita la vite M3x8rT. **Sono sufficienti pochi giri.**
- Riposiziona la messa a terra metallica qualche centimetro più in alto per fare spazio all'indicatore di coppia.
- Fai lo stesso con la messa a terra del lato opposto.
- Eccellente, lo spazio richiesto per l'indicatore di coppia è stato creato correttamente.

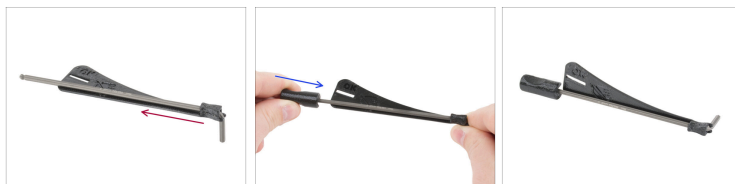
## PASSO 21 Indicatore di coppia: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

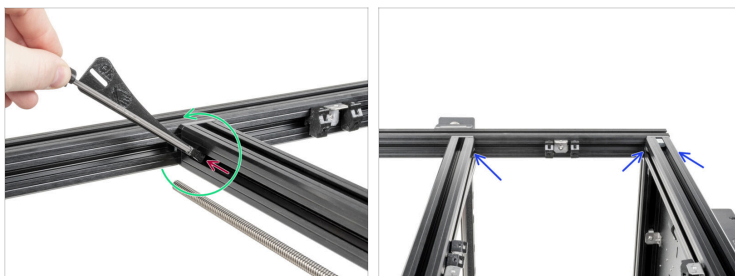
- Indicatore di coppia (1x)
- Manico Allen-key-handle (1x)
- Chiave a brugola da 3 mm *usa quella già preparata*

## PASSO 22 Assemblaggio dell'indicatore di coppia



- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm nell'indicatore di coppia.
- Inserisci la maniglia della chiave a brugola dall'altro lato.
- L'indicatore di coppia assemblato ha questo aspetto.

## PASSO 23 Rilascio del gruppo CoreXY



- ◆ Inserisci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il profilo estruso dell'asse Z.
- ◆ Allenta la vite con la chiave a brugola da 3 mm.
- ◆ Ripeti questa procedura per tutte le viti M4x12 del gruppo CoreXY che tengono i profili estrusi dell'asse Z.
- ⓘ Non smontare l'indicatore di coppia, lo useremo nelle fasi successive.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 24 Sgancio del profilo estruso dell'asse Z



- Inserisci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il profilo estruso dell'asse Z.
- Utilizzando la chiave a brugola da 3 mm, allenta la vite M4x12 che tiene uniti i profili estrusi. **Non rimuovere completamente la vite.**
- Ripeti questa procedura per tutte e quattro le viti M4x12. **Non rimuovere le viti per intero.**

## PASSO 25 Rilascio del gruppo CoreXY posteriore



- ◆ Inserisci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il profilo estruso dell'asse Y.
- ◆ Utilizzando la chiave a brugola da 3 mm, allenta la vite M4x12 che tiene uniti i profili estrusi. **Non rimuovere completamente la vite.**
- ◆ Ripeti questo processo per la seconda vite M4x12 sull'altro lato del profilo estruso. **Non rimuovere le viti completamente.**

## PASSO 26 Smontaggio dell'indicatore di coppia



- ◆ Estrai la chiave a brugola da 3 mm dal manico.
- ◆ Estrai la chiave a brugola da 3 mm dall'indicatore di coppia.
- ◆ La chiave a brugola da 3 mm è pronta per le fasi successive.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 27 Rilascio del gruppo CoreXY



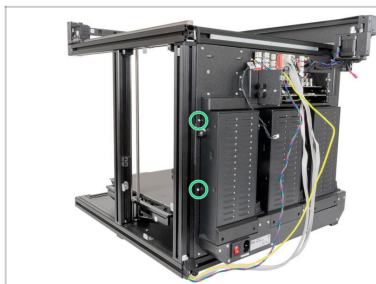
- ◆ Inserisci il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il profilo estruso dell'asse Z.
- ◆ Svita e rimuovi la vite M4x12.
- ◆ Ripeti questa procedura per le altre tre viti M4x12.

## PASSO 28 Rilascio del gruppo CoreXY posteriore



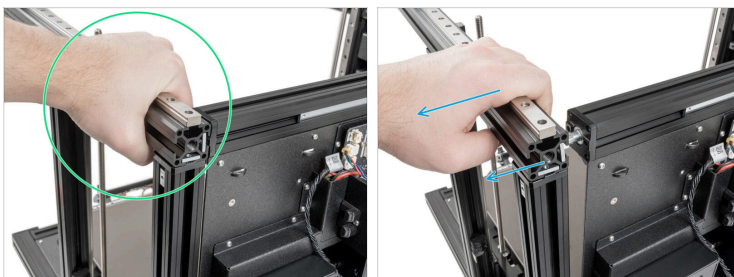
- ◆ Inserisci il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il profilo estruso dell'asse Y.
- ◆ Svita e rimuovi la vite M4x12.
- ◆ Ripeti questo processo per la seconda vite M4x12 sull'altro lato del profilo estruso.

## PASSO 29 Sgancio del pannello posteriore



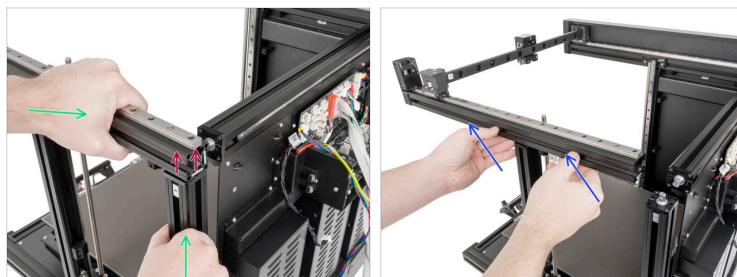
- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le due viti M3x8rT dal pannello posteriore.
- Ottimo lavoro! I profili estrusi CoreXY e Z sono stati rilasciati e siamo pronti a procedere.

## PASSO 30 Distacco dell'asse Y



- Afferra l'asse Y con la mano.
- Estrai l'asse Y dal profilo estruso dell'asse X.

## PASSO 31 Sostituzione dell'asse Y



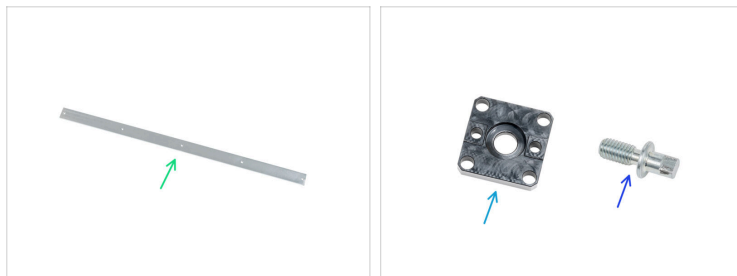
- Con la mano sinistra, afferra il profilo estruso dell'asse Y. Con la mano destra afferra il profilo estruso dell'asse Z.
- Estrai delicatamente l'asse Y dal profilo estruso dell'asse Z.
- Usando entrambe le mani, **con molta attenzione** sposta il profilo estruso dell'asse Y verso sinistra.

## PASSO 32 Rimozione del perno di centraggio



- Utilizzando la chiave da 5,5 mm, sgancia e rimuovi il perno di centraggio.
- Rimuovi la piastra profile-connection-plate.
- Sfila l'inserto tch-profile-insert danneggiato fuori dalla stampante.

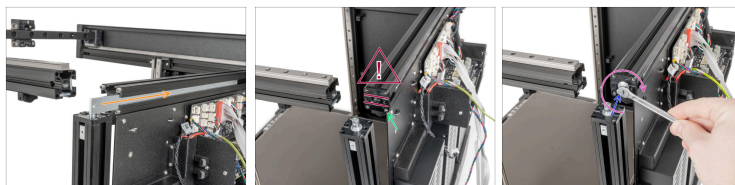
## PASSO 33 Sostituzione del profilo Tch: preparazione dei componenti



● **Per il prossimo passo, per favore prepara:**

- Nuovo inserto tch-profile-insert (1x)
- Profile-connection-plate (1x)
- Perno di centraggio (1x)

## PASSO 34 Sostituzione profilo Tch



- ✦ Inserisci il nuovo inserto tch-profile-insert nel profilo estruso.

ⓘ L'orientamento del pezzo non ha importanza.

- ✦ Monta la piastra profile-connection-plate sulle quattro viti a testa zigrinata all'estremità del profilo estruso. **La piastra deve essere in posizione orizzontale.**

⚠ **Controlla la piastra, deve essere in posizione orizzontale.**

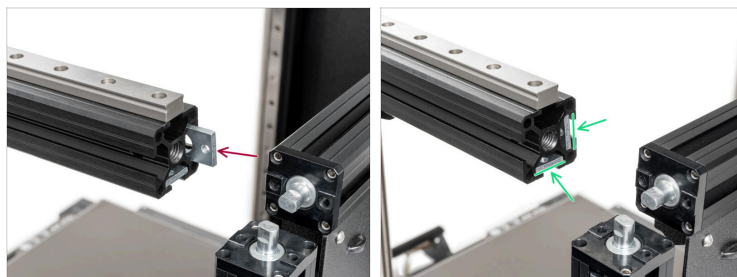
- ✦ Inserisci il perno di centraggio.
- ✦ Utilizzando una chiave da 5,5 mm, stringi la vite.

## PASSO 35 Profilo estruso Asse Y: preparazione dei componenti



- ✦ **Per il prossimo passo, per favore prepara:**
- ✦ Nuovo inserto profilo (1x)
- ✦ Vite M4x12 (6x)

## PASSO 36 Sostituzione inserti profilo



- Sostituisci il vecchio inserto con il nuovo inserto nel profilo estruso come descritto nell'immagine.
- Allinea entrambi gli inserti con l'estremità del profilo estruso.

## PASSO 37 Allienamento profili estrusi asse Y



- Sposta delicatamente e lentamente l'asse Y verso destra. Allinea l'asse Y per adattarlo agli angoli del profilo estruso.
- Inserisci l'asse Y sul profilo estruso dell'asse Z posteriore.
- Inserisci l'asse Y e l'asse Z assemblati nel profilo estruso dell'asse X.
- Controlla che i profili siano allineati e che si inseriscano nelle piastre profile-connection-plate.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 38 Fissare l'asse Y



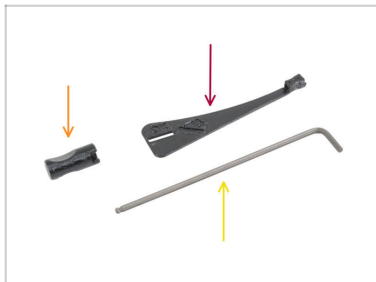
- Inserisci la vite M4x12 nella piastra profile-connection-plate e stringila con una chiave a brugola da 3 mm.
- Inserisci la vite M4x12 nella piastra profile-connection-plate e stringi la vite con una chiave a brugola da 3 mm.
- Inserisci e stringi le viti M4x12 sul lato opposto del profilo estruso dell'asse X.

## PASSO 39 Fissaggio del profilo estruso anteriore dell'asse Z



- Dal lato sinistro della stampante:
- Nel profilo estruso è presente un foro in cui va inserito il perno.
- Allinea il profilo estruso anteriore dell'asse Z con il foro del profilo estruso dell'asse Y.
- Inserisci la vite M4x12 e stringila con una chiave a brugola da 3 mm.
- Inserisci le viti M4x12 nei lati interni dei profili estrusi dell'asse Z e stringile con una chiave a brugola da 3 mm.

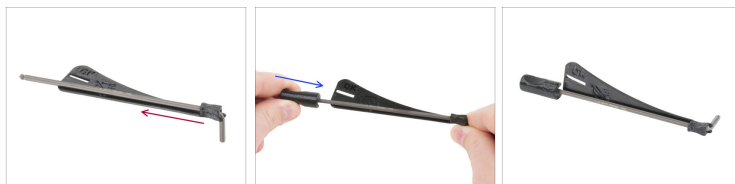
## PASSO 40 Indicatore di coppia: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

- Indicatore di coppia (1x)
- Manico Allen-key-handle (1x)
- Chiave a brugola da 3 mm *usa quella già preparata*

## PASSO 41 Assemblaggio dell'indicatore di coppia



- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm nell'indicatore di coppia.
- Inserisci la maniglia della chiave a brugola dall'altro lato.
- L'indicatore di coppia assemblato ha questo aspetto.

## PASSO 42 Fissare il CoreXY



- Dal lato posteriore della stampante:
- Prepara la chiave a brugola da 3 mm con l'indicatore di coppia.
- Inserisci la vite M4x12, introduci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il gruppo CoreXY.
- Stringi la vite fino a raggiungere la linea "OK" sull'indicatore e la chiave a brugola da 3 mm è leggermente piegata.
- Ripeti questa procedura su tutte le viti M4x12 inserite nel profilo estruso dell'asse Z.

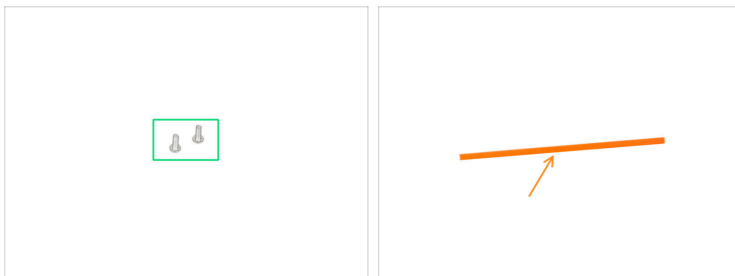
## PASSO 43 Fissare i profili estrusi dell'asse Z



- Dal lato destro della stampante:
- Inserisci la vite M4x12, introduci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il gruppo CoreXY.
- Stringi la vite fino a raggiungere la linea "OK" sull'indicatore e la chiave a brugola da 3 mm è leggermente piegata.
- Ripeti questa procedura su tutte le viti M4x12 inserite nel profilo estruso dell'asse Z.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 44 Fissaggio del pannello posteriore: preparazione dei componenti

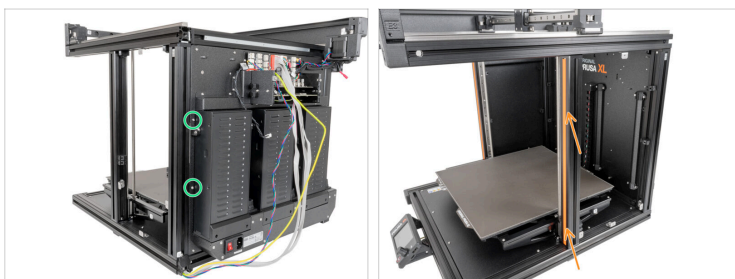


● Per il prossimo passo, per favore prepara:

● Viti M3x8rT (2x)

● Copertura profilo estruso da 390 mm (1x)

## PASSO 45 Fissaggio del pannello posteriore



● Inserisci e stringi due viti M3x8rT nel pannello posteriore utilizzando un cacciavite Torx T10.

● Inserisci il rivestimento nel profilo estruso anteriore.

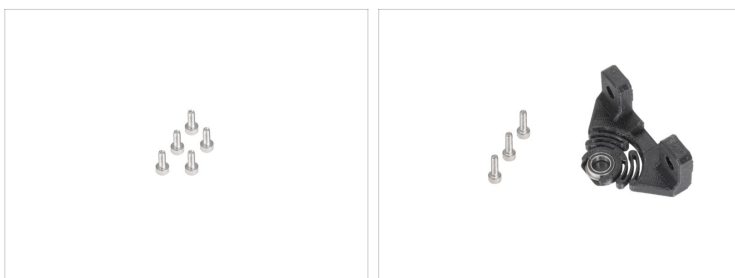
Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 46 Sostituzione della messa a terra



- Spingi verso il basso la messa a terra fino a raggiungere la testa della vite M4, utilizzando il cacciavite Torx T10 stringi la vite M3x8rT.
- Ripeti il processo per la seconda messa a terra sull'altro profilo estruso.

## PASSO 47 Fissaggio del cuscinetto dell'asse Z: preparazione dei componenti



- **Per i prossimi passaggi, per favore prepara:**
- Vite M3x8 (5x)
- Vite M3x10 (3x)
- Alloggiamento cuscinetti asse Z (1x)

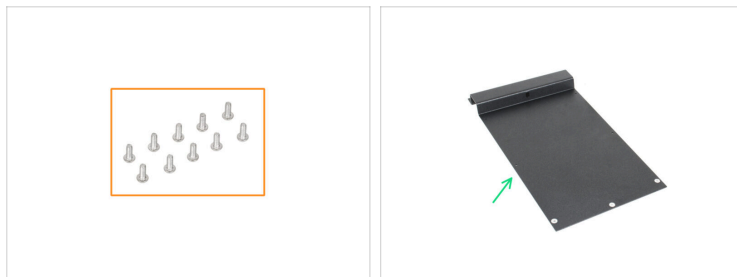
## PASSO 48 Fissaggio del cuscinetto dell'asse Z



- Dal lato interno dell'asse Z:
- Inserisci le viti M3x8 nella guida lineare come descritto nell'immagine. Stringile con la chiave a brugola da 2,5 mm.
- Inserisci la vite M3x10 nel foro superiore della guida lineare e fissala con la chiave a brugola da 2,5 mm.
- Installa l'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z sui dadi M3nEs.
- Fissalo in posizione con due viti M3x10 utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 49 Pannello laterale sinistro: preparazione dei componenti

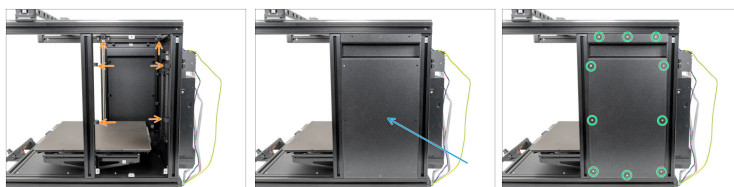


● **Per il prossimo passo, per favore prepara:**

● Vite M3x8rT (10x)

● Pannello laterale (1x)

## PASSO 50 Fissaggio del pannello laterale sinistro



- Dal lato destro della stampante:
- Usando le immagini come riferimento, regola la posizione delle staffe per la copertura (cover-slips):
  - ⓘ Se le clip della copertura si staccano dal profilo estruso, inseriscile verticalmente nel profilo estruso e ruotale di 90° per fissarle.
- Monta il pannello laterale.
- Inserisci e stringi le dieci viti M3x8rT con un cacciavite T10.
  - ⓘ Se la vite non riesce a passare attraverso la clip del coperchio, falla scorrere a mano dall'altro lato della piastra.

## PASSO 51 CoreXY posteriore: preparazione dei componenti



● **Per i prossimi passaggi, per favore prepara:**

● Mounting-insert-spacer (1x)

● CoreXY-back (1x)

● Motore XY (1x)

● Vite M3x10 (4x)

● Vite M8x16 (1x)

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 52 Assemblaggio Core XY posteriore



- ◆ Inserisci il distanziatore mounting-insert-spacer nel profilo estruso e spingilo sul lato sinistro accanto alla vite M4.
- ◆ Attacca al profilo estruso il coreXY-back.
- ◆ Utilizzando la chiave a brugola da 4 mm, avvita la vite M8x16 attraverso il foro nel coreXY-back.

## PASSO 53 Gruppo motore XY



- ◆ Inserisci il motore XY nel coreXY-back.
  - ⓘ Il cavo del motore è rivolto verso l'interno (cioè verso la scheda Sandwich).
- ◆ Fissa il motore con quattro viti M3x8 usando la chiave a brugola da 2,5 mm.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

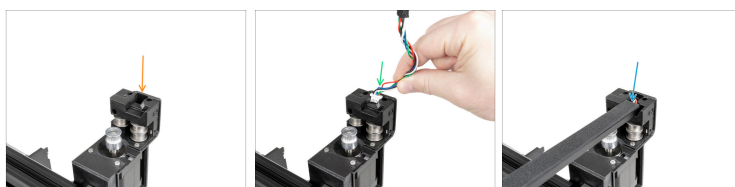
## PASSO 54 Striscia led: preparazione dei componenti



● **Per il prossimo passo, per favore prepara:**

- Striscia Led 1 (1x)
- Fascetta (4x)
- Cover-corexy-right (1x)
- Copertura profilo estruso da 354 mm (1x)
- Vite M3x6bT (4x)

## PASSO 55 Inserimento striscia led: lato posteriore



- Individua il foro per il cavo LED sul retro del CoreXY.
- Inserisci il cavo di alimentazione della striscia LED attraverso il foro sul retro del CoreXY.
- ⓘ Il pannello della striscia LED deve essere rivolto verso il basso con il diffusore bianco rivolto verso l'alto.
- Attacca il lato posteriore del pannello della striscia LED sul retro del CoreXY.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 56 Inserimento striscia led: lato anteriore



- Attacca il lato frontale del pannello della striscia LED sull'anteriore del CoreXY.
- Ottimo lavoro, la striscia LED è pronta per essere rivestita.

## PASSO 57 Copertura CoreXY



- Inserisci la parte anteriore (dritta) del pannello Cover-corexy-right nel CoreXY-front-right e fallo in posizione.
- Spingi il lato posteriore del pannello Cover-coreXY-right nel CoreXY posteriore.

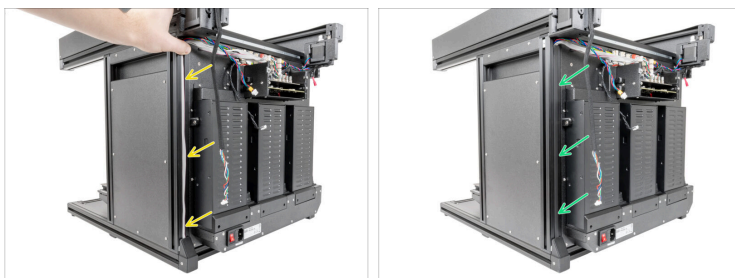
Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 58 Fissaggio della copertura CoreXY



- Inserisci due viti M3x6bT nei fori e stringile con un cacciavite Torx T10.
- Inserisci due viti M3x6bT nei fori e stringile con un cacciavite Torx T10.

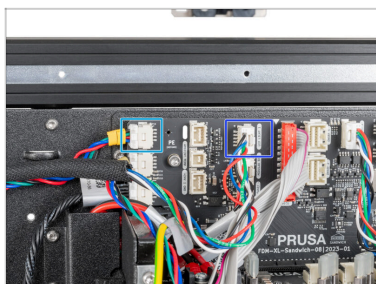
## PASSO 59 Gestione dei cavi



- Dal lato posteriore della stampante:
- Sul bordo sinistro, inizia dal basso. Afferra i cavi PE, motore e xLCD e spingili delicatamente nel profilo estruso.
- Fissa i cavi con la copertura del profilo estruso da 354 mm.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 60 Connessione cavi



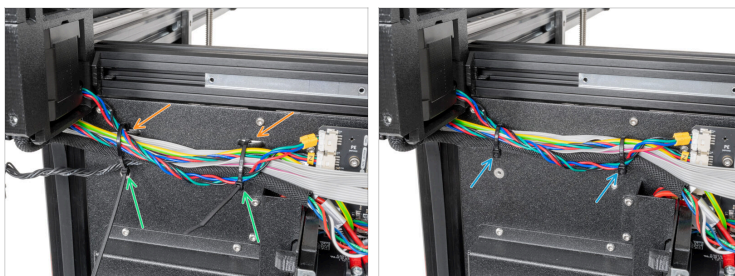
- Collega il **motore XY** sinistro al connettore.
- Collega il **Led light 1** al connettore.

## PASSO 61 Fissaggio del cavo della striscia LED



- ⚠ **ATTENZIONE:** non stringere troppo le fascette! Si rischia di danneggiare i cavi.
- Dal lato inferiore del retro del CoreXY, inserisci due fascette intorno al cavo della striscia LED.
- Stringi delicatamente le fascette e taglia le estremità con una pinza.

## PASSO 62 Fissare i cavi



**⚠ ATTENZIONE: non stringere troppo le fascette! Si rischia di danneggiare i cavi.**

- 🟠 Sotto i cavi ci sono due perforazioni nella piastra metallica.
- 🟢 Inserisci due fascette attraverso le perforazioni della lamiera per fissare i cavi. Stringile delicatamente.
- 🟠 Taglia l'eccesso delle fascette.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## **PASSO 63** Coperture dell'elettronica posteriore: preparazione dei componenti







● **Per i seguenti passi prepara:**

- Rear-cable-management-upper (1x)
- XL-buddy-box-cover (1x)
- Vite M3x5rT (4x)

## PASSO 64 Coperture posteriori dell'elettronica

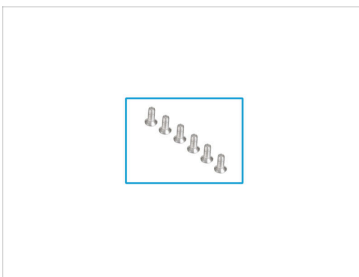


 **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo.**

-  Attacca con cura la copertura Rear-cable-management-upper sul lato posteriore.
-  Fissalo con quattro viti M3x5rT utilizzando un cacciavite T10.
-  Aggancia il coperchio della scatola XL buddy alle viti della scatola elettronica. Fallo scorrere verso il basso per bloccarlo sulle viti.
-  Stringi le viti con un cacciavite T10.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 65 Copertura Core XY: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● Copertura Core XY (1x)

● Vite M3x6bT (6x)

## PASSO 66 Attaccare la copertura CoreXY

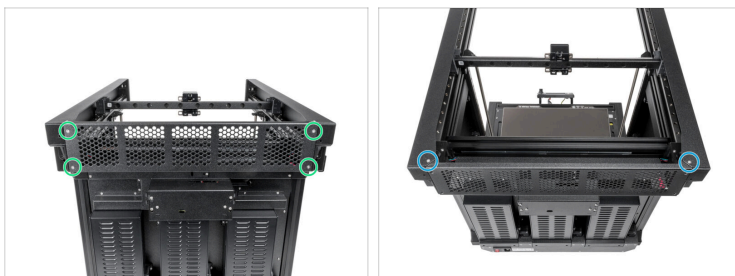


● Attacca delicatamente la copertura sul retro del CoreXY.

● Sul lato interno della copertura del CoreXY, collega il connettore PE.

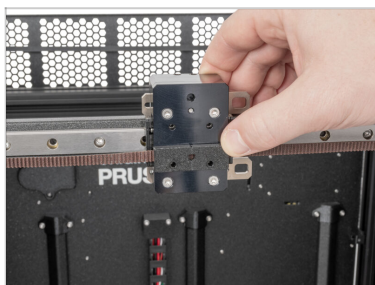
Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 67 Fissaggio della copertura CoreXY



- Inserisci quattro viti M3x6bT e stringile con un cacciavite Torx T10.
- Inserisci due viti M3x6bT e stringile con un cacciavite Torx T10.

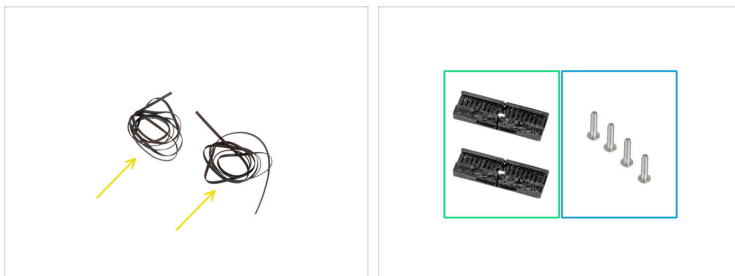
## PASSO 68 Fissaggio della cinghia: informazioni importanti



- È importante fissare correttamente le cinghie alla stampante. Non avere fretta.
  - Segui le istruzioni, guarda le immagini.
  - Confronta le immagini con la tua stampante.
- ⚠ Assicurati che nessuna cinghia sia attorcigliata.**

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 69 Fissaggio della cinghia: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- Cinghie XY (2x)
- Morsetto XL-belt-clamp (2x)
- Vite M3x12rT (4x)

## PASSO 70 Fissaggio della cinghia inferiore: lato anteriore destro



- Dal lato frontale della stampante:
- Prendi una delle cinghie.
- Inserisci un'estremità della cinghia nella parte anteriore inferiore del pezzo Y-carriage-right-base.
- La cinghia deve essere rivolta verso la stampante con i denti in vista (non il lato liscio della cinghia).
- ⓘ Controlla che il lato con i denti sia rivolto verso la macchina.
- Sul lato interno della parte Y-carriage-right-base tira la cinghia.
- ⓘ Non tirare troppo la cinghia, potrebbe sfilarsi dal supporto Y-carriage-right-base e l'intero processo di aggancio della cinghia dovrà ricominciare dall'inizio.

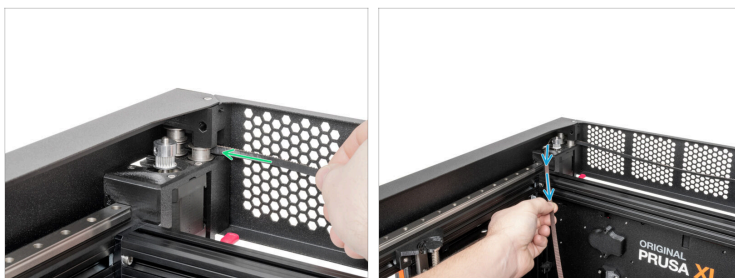
Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 71 Fissaggio della cinghia inferiore: lato posteriore destro



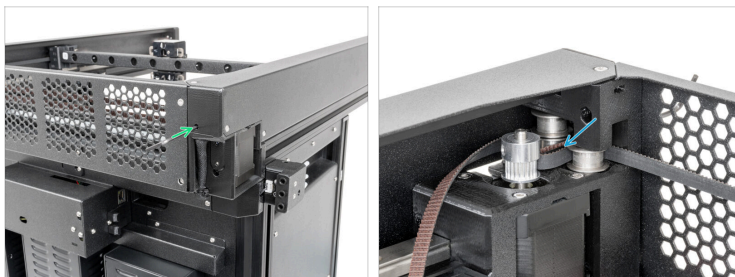
- Tira la cinghia un altro po' e inseriscila dietro la puleggia inferiore.
- Tira la cinghia, che ora è inserita nella puleggia inferiore.

## PASSO 72 Fissaggio della cinghia inferiore: lato posteriore sinistro



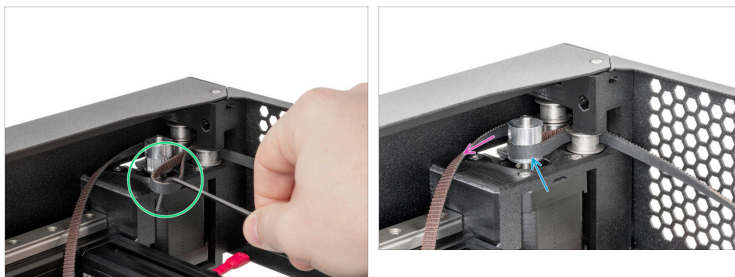
- Tira ancora un po' la cinghia e inseriscila dietro le pulegge inferiori.
- Tira la cinghia, che ora è inserita attraverso le pulegge inferiori.

## PASSO 73 Fissaggio della cinghia inferiore: preparazione puleggia motore



- Dal lato posteriore della stampante:
- Inserisci la chiave a brugola da 2,5 mm attraverso il foro per creare un occhiello sulla cinghia.
- Una volta creato un occhiello, puoi rimuovere la chiave a brugola. **Non tirare la cinghia!**
- Procedi al passo successivo.

## **PASSO 74** Fissaggio della cinghia inferiore: fissaggio puleggia motore



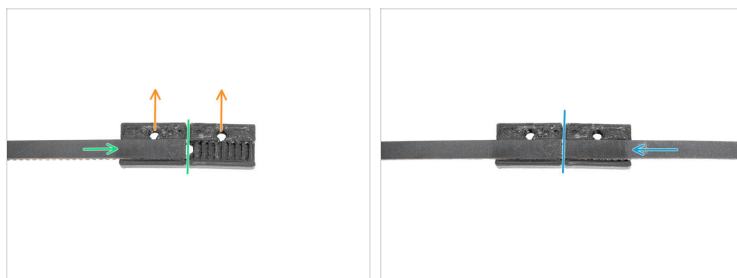
- Dal lato frontale della stampante:
- Utilizzando il lato più corto della chiave a brugola da 2,5 mm, tira delicatamente la cinghia per creare un occhiello più grande.
- Attacca l'occhiello sulla puleggia del motore.
- Tira la cinghia per fissare la sua posizione sulla puleggia.

## **PASSO 75** Fissaggio della cinghia inferiore: lato sinistro



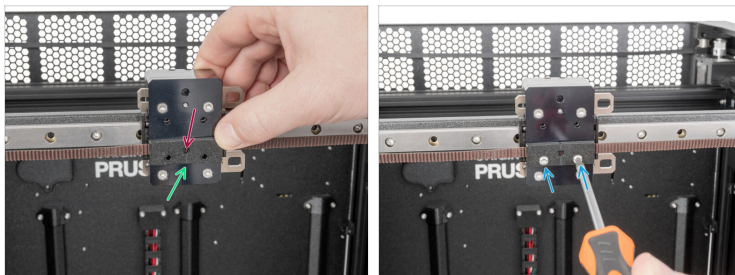
- i** Quando tiri la cinghia sentirai una maggiore resistenza da parte del motore XY, questo è perfettamente normale.
- Tira la cinghia un altro po' e guidala dietro la parte Y-carriage-left-base.
- Tira la cinghia intorno alla puleggia sul lato anteriore sinistro.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia nella parte Y-carriage-left-base.

## PASSO 76 Fissaggio della cinghia inferiore: morsetto della cinghia



- Questa immagine è stata creata su uno sfondo bianco per una migliore visibilità e definizione. Segui questo passaggio sulla tua stampante.
- Prepara un morsetto per cinghia con i fori per le viti rivolti verso l'alto.
- Attacca l'estremità sinistra al morsetto della cinghia. L'estremità della cinghia deve trovarsi a metà del morsetto.
- Attacca l'estremità destra al morsetto della cinghia. L'estremità della cinghia deve trovarsi a metà del morsetto.
- ⓘ Il morsetto con le cinghie sarà ruotato di 180° e fissato al carrello X.

## **PASSO 77** Fissaggio della cinghia inferiore: fissaggio del morsetto della cinghia



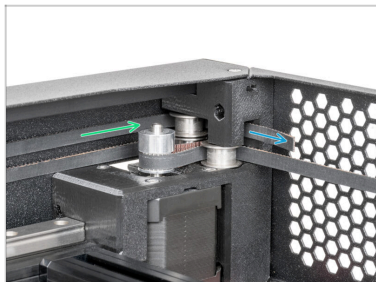
- Ruota di 180° il morsetto con le cinghie e fissalo sul carrello X.
- Controlla che le cinghie siano in posizione. In caso contrario, sistemale in posizione come indicato nel passaggio precedente.
- Inserisci due viti M3x12rT e fissale con un cacciavite Torx T10.
- Ben fatto! Una delle cinghie è stata fissata. Proviamo la seconda.

## PASSO 78 Fissaggio della cinghia superiore: lato anteriore sinistro



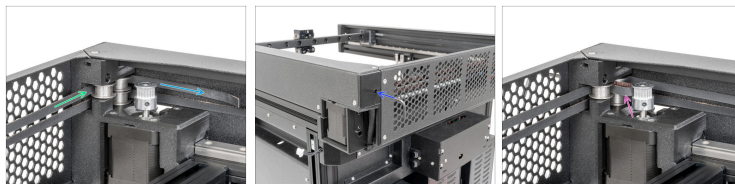
- Dal lato frontale della stampante:
- Prendi la seconda cinghia.
- Inserisci un'estremità della cinghia nella parte anteriore superiore del pezzo Y-carriage-left-base.
- La cinghia deve essere rivolta verso la stampante con i denti in vista (non il lato liscio della cinghia).
- ⓘ Controlla che il lato con i denti sia rivolto verso la macchina.
- Sul lato interno della parte Y-carriage-left-base tira la cinghia.
- ⓘ Non tirare troppo la cinghia, potrebbe cadere dal supporto Y-carriage-left-base e l'intero processo di aggancio della cinghia dovrà ricominciare dall'inizio.

## PASSO 79 Fissaggio della cinghia superiore: lato posteriore sinistro



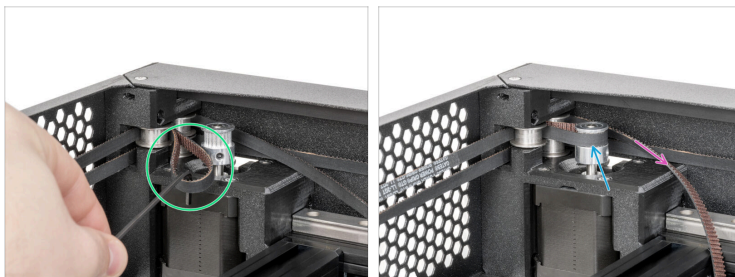
- Tira di più la cinghia e inseriscila dietro la puleggia superiore.
- Tira la cinghia, che ora è inserita attraverso la puleggia superiore.

## PASSO 80 Fissaggio della cinghia superiore: lato posteriore destro



- Tira di più la cinghia e inseriscila dietro le pulegge superiori.
- Tira la cinghia, che ora è inserita attraverso le pulegge superiori.
- Dal lato posteriore della stampante:
  - Inserisci la chiave a brugola da 2,5 mm attraverso il foro per creare un occhiello sulla cinghia.
  - Una volta creato un occhiello, puoi rimuovere la chiave a brugola. Non tirare la cinghia!
- Procedi al passo successivo.

## PASSO 81 Fissaggio della cinghia superiore: fissaggio puleggia motore



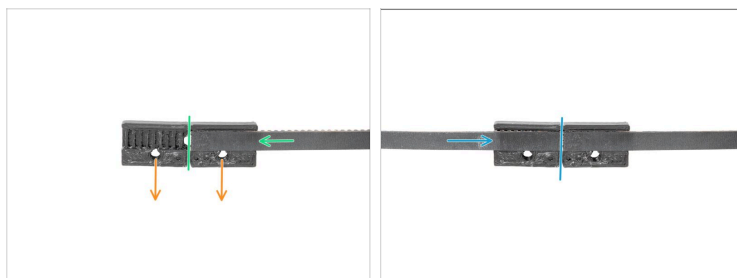
- Dal lato frontale della stampante:
- Utilizzando il lato più corto della chiave a brugola da 2,5 mm, tira delicatamente la cinghia per creare un occhiello più grande.
- Attacca l'occhiello sulla puleggia del motore.
- Tira la cinghia per fissare la sua posizione sulla puleggia.

## PASSO 82 Fissaggio della cinghia superiore: lato destro



- i** Quando tiri la cinghia sentirai una maggiore resistenza da parte del motore XY, questo è perfettamente normale.
- Tira di più la cinghia e allungala dietro la parte Y-carriage-right-base.
- Tira la cinghia intorno alla puleggia sul lato anteriore destro.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia nella parte Y-carriage-right-base.

## PASSO 83 Fissaggio della cinghia superiore: morsetto della cinghia



- Questa immagine è stata creata su uno sfondo bianco per una migliore visibilità e definizione. Segui questo passaggio sulla tua stampante.
- Prepara un morsetto per cinghia con i fori per le viti rivolti verso il basso.
- Attacca l'estremità destra al morsetto della cinghia. L'estremità della cinghia deve trovarsi a metà del morsetto.
- Attacca l'estremità sinistra al morsetto della cinghia. L'estremità della cinghia deve trovarsi a metà del morsetto.
- ⓘ Il morsetto con le cinghie sarà ruotato di 180° e fissato al carrello X.

## PASSO 84 Fissaggio della cinghia inferiore: fissaggio del morsetto della cinghia



- Ruota di 180° il morsetto con le cinghie e fissalo sul carrello X.
- Controlla che le cinghie siano in posizione. In caso contrario, sistemale in posizione come indicato nel passaggio precedente.
- Inserisci due viti M3x12rT e fissale con un cacciavite Torx T10.
- Ben fatto! Entrambe le cinghie sono agganciate.

Come sostituire l'inserto tch-profile-insert (XL)

## PASSO 85 Accessori: preparazione dei componenti



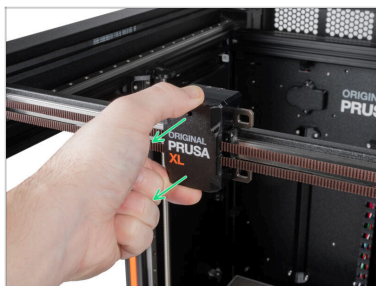
● Per i seguenti passi prepara:

● X-carriage-cover (1x)

● Vite M3x12rT (1x)

● Gruppo sensore filamento laterale - destro (1x)

## PASSO 86 Copertura X-carriage



● Attacca la copertura X-carriage.

## PASSO 87 Fissaggio del sensore del filamento



Procedi con questo passaggio solo se il sensore di filamento laterale destro è collegato alla stampante. In caso contrario, salta questo passaggio.

- Collega il cavo del sensore del filamento al sensore del filamento.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

## PASSO 88 Tensionamento della cinghia



- Sul lato frontale della stampante:
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, stringi leggermente la vite M3 che tiene il tensionatore CoreXY sinistro.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, stringi leggermente la vite M3 che tiene il tensionatore CoreXY destro.
- Non tendere completamente la cinghia, ma passa alla fase successiva, dove troverai un video sulla regolazione della tensione della cinghia.

## PASSO 89 Tensione della cinghia: video

- Su Original Prusa XL, regolare la cinghia alla tensione ottimale è fondamentale per ottenere una buona qualità di stampa. Una cinghia poco tesa può causare lo spostamento del layer, il ghosting o altre anomalie di stampa, come l'ottenimento di una forma irregolare invece di un cerchio perfetto. Una cinghia eccessivamente tesa può causare un movimento irregolare sugli assi X e Y.
- Abbiamo il nostro accordatore di cinghie. L'applicazione determina la tensione della cinghia misurando la frequenza della vibrazione generata dal suo suono. Per regolare la cinghia, seguire le istruzioni riportate nel video sottostante.

---

## PASSO 90 Il lavoro è finito!



- Ben fatto! Hai sostituito l'inserto tch-profile sulla tua Original Prusa XL.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

