

Spis treści

| | |
|---|----|
| 1. Wprowadzenie | 11 |
| Krok 1 - Historia MMU i zgodne drukarki | 12 |
| Krok 2 - Wspierane drukarki | 12 |
| Krok 3 - MMU3 + Enclosure | 13 |
| Krok 4 - Wyłączenie odpowiedzialności | 13 |
| Krok 5 - Potrzebne narzędzia | 14 |
| Krok 6 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości | 14 |
| Krok 7 - Przewodnik po etykietach | 15 |
| Krok 8 - Jesteśmy tu dla Ciebie! | 15 |
| Krok 9 - Pro tip: wciąganie nakrętek | 16 |
| Krok 10 - Części drukowane | 16 |
| Krok 11 - Przygotuj obszar roboczy | 17 |
| Krok 12 - Kontynuuj | 17 |
| 2. Demontaż MMU2S (modernizacja) | 18 |
| Krok 1 - Wprowadzenie | 19 |
| Krok 2 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 19 |
| Krok 3 - Odłączenie rurek PTFE | 20 |
| Krok 4 - Odłączenie MMU2S (część 1) | 20 |
| Krok 5 - Odłączenie MMU2S (część 2) | 21 |
| Krok 6 - Demontaż MMU2S z drukarki | 21 |
| Krok 7 - Demontaż rurki PTFE MMU-ekstruder | 22 |
| Krok 8 - Demontaż jednostki MMU2 | 23 |
| Krok 9 - Ściągnięcie owijki tekstylnej | 23 |
| Krok 10 - Demontaż silnika docisku | 24 |
| Krok 11 - Demontaż prętów 5x16sh | 24 |
| Krok 12 - Demontaż łożysk | 25 |
| Krok 13 - Demontaż silnika wybieraka | 25 |
| Krok 14 - Demontaż wybieraka | 26 |
| Krok 15 - Demontaż silnika kół radełkowanych | 26 |
| Krok 16 - Demontaż wybieraka | 27 |
| Krok 17 - Demontaż płyty głównej | 27 |
| Krok 18 - Podsumowanie | 28 |
| 3. Demontaż bufora MMU2S (modernizacja) | 29 |
| Krok 1 - Przygotowanie | 30 |
| Krok 2 - Odłączenie rurek PTFE | 30 |
| Krok 3 - Demontaż bufora | 31 |
| Krok 4 - Podsumowanie | 31 |
| 4. Montaż bębna dociskowego | 32 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 33 |
| Krok 2 - Wersje docisku | 33 |
| Krok 3 - Przygotowanie elementów docisku | 34 |
| Krok 4 - Montaż łożysk bębna dociskowego (część 1) | 34 |
| Krok 5 - Montaż łożysk bębna dociskowego (część 2) | 35 |
| Krok 6 - Montaż centralnego łożyska bębna dociskowego | 35 |
| Krok 7 - Łącznik: przygotowanie części | 36 |
| Krok 8 - Łącznik: przygotowanie części | 36 |
| Krok 9 - Montaż łącznika | 37 |
| Krok 10 - Kontrola ostateczna | 37 |
| Krok 11 - Przygotowanie elementów korpusu docisku | 38 |
| Krok 12 - Montaż silikonowego ogranicznika | 38 |

| | |
|--|-----------|
| Krok 13 - Montaż docisku | 39 |
| Krok 14 - Montaż centralnego wałka bębna dociskowego | 39 |
| Krok 15 - Nakrętka kwadratowa M3nS w korpusie docisku | 40 |
| Krok 16 - Montaż silnika docisku (część 1) | 40 |
| Krok 17 - Montaż silnika docisku (część 2) | 41 |
| Krok 18 - Montaż silnika docisku (część 3) | 41 |
| 5. Montaż wybieraka | 42 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 43 |
| Krok 2 - Montaż wybieraka: przygotowanie części | 43 |
| Krok 3 - Montaż wybieraka: kulka magnetyczna | 44 |
| Krok 4 - Montaż wybieraka: przygotowanie nakrętki trapezowej | 44 |
| Krok 5 - Montaż wybieraka: przygotowanie nakrętki trapezowej | 45 |
| Krok 6 - Montaż wybieraka: przygotowanie wałków i pokrywy | 45 |
| Krok 7 - Montaż wybieraka: tuleje ślizgowe | 46 |
| Krok 8 - Montaż wybieraka: wałki i pokrywa | 46 |
| Krok 9 - Montaż wybieraka: przygotowanie czujnika FINDA | 47 |
| Krok 10 - Montaż wybieraka: czujnik SuperFINDA | 47 |
| Krok 11 - Montaż wybieraka: przygotowanie ostrzy | 48 |
| Krok 12 - Montaż wybieraka: montaż ostrzy | 48 |
| 6. Montaż korpusu z kołami radełkowymi | 49 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 50 |
| Krok 2 - Przygotowanie części korpusu kół radełkowanych | 50 |
| Krok 3 - Korpus kół radełkowanych: montaż łożysk | 51 |
| Krok 4 - Przygotowanie części korpusu kół radełkowanych | 51 |
| Krok 5 - Montaż przedniego uchwyty rurek PTFE | 52 |
| Krok 6 - Przygotowanie kołnierzy zaciskowych | 52 |
| Krok 7 - Montaż kołnierzy zaciskowych | 53 |
| Krok 8 - Montaż kołnierzy zaciskowych | 53 |
| Krok 9 - Przygotowanie części silnika kół radełkowanych | 54 |
| Krok 10 - Montaż korpusu kół radełkowanych | 54 |
| Krok 11 - Montaż silnika kół radełkowanych (część 1) | 55 |
| Krok 12 - Montaż silnika kół radełkowanych (część 2) | 55 |
| Krok 13 - Ustawienie kół radełkowanych | 56 |
| Krok 14 - Wybierak: przygotowanie części | 56 |
| Krok 15 - Montaż wybieraka | 57 |
| Krok 16 - Kontrola ruchu wybieraka / przygotowanie silnika | 57 |
| Krok 17 - Montaż silnika wybieraka | 58 |
| Krok 18 - Ustawienie nakrętek trapezowych | 58 |
| Krok 19 - Przygotowanie części korpusu docisku | 59 |
| Krok 20 - Montaż korpusu docisku (część 1) | 59 |
| Krok 21 - Montaż korpusu docisku (część 2) | 60 |
| Krok 22 - Montaż korpusu docisku (część 3) | 60 |
| Krok 23 - Przygotowanie płyty głównej | 61 |
| Krok 24 - Montaż płyty głównej | 61 |
| Krok 25 - Przygotowanie części płytki PD | 62 |
| Krok 26 - Montaż pokrywy płytki PD | 62 |
| Krok 27 - Montaż płytki PD | 63 |
| Krok 28 - Podłączenie przewodów | 64 |
| Krok 29 - Montaż elektroniki | 64 |
| Krok 30 - Przygotowanie owijki tekstylnej | 65 |
| Krok 31 - Organizacja przewodów (część 1) | 65 |
| Krok 32 - Organizacja przewodów (część 2) | 66 |
| Krok 33 - Przygotowanie naklejek | 66 |
| Krok 34 - Naklejenie naklejek | 67 |

| | |
|--|-----------|
| Krok 35 - Przygotowanie tylnych rurek PTFE | 67 |
| Krok 36 - Montaż tylnych rurek PTFE | 68 |
| Krok 37 - Ustawienie naprężenia docisku | 69 |
| 7. Montaż stojaków na szpule | 70 |
| Krok 1 - Dwa rodzaje stojaków na szpulę | 71 |
| Krok 2 - Stojak formowany próżniowo: przygotowanie części | 71 |
| Krok 3 - Montaż podkładek piankowych | 72 |
| Krok 4 - Wałki i łożyska: przygotowanie części | 72 |
| Krok 5 - Montaż wałków i łożysk | 73 |
| Krok 6 - Finalizacja stojaków na szpule (formowane próżniowo) | 73 |
| Krok 7 - Stojak formowany wtryskowo: przygotowanie części | 74 |
| Krok 8 - Stojak formowany wtryskowo: przygotowanie części | 74 |
| Krok 9 - Montaż podstawy (część 1) | 75 |
| Krok 10 - Montaż podstawy (część 2) | 75 |
| Krok 11 - Przyklejenie podkładek (część 1) | 76 |
| Krok 12 - Przyklejenie podkładek (część 2) | 76 |
| Krok 13 - Montaż uchwytu PTFE | 77 |
| Krok 14 - Finalizacja stojaków na szpule (formowane wtryskowo) | 77 |
| Krok 15 - Łączenie szyn stojaków | 78 |
| Krok 16 - Rodzaje bufora | 78 |
| 8A. Montaż bufora kasetowego | 79 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 80 |
| Krok 2 - Przygotowanie części | 80 |
| Krok 3 - Odklejenie folii ochronnej z płyt | 81 |
| Krok 4 - Montaż (część 1) | 81 |
| Krok 5 - Montaż (część 2) | 82 |
| Krok 6 - Montaż (część 3) | 82 |
| Krok 7 - Montaż (część 4) | 83 |
| Krok 8 - Montaż (część 5) | 83 |
| Krok 9 - Uchwyty płyt: przygotowanie części | 84 |
| Krok 10 - Montaż (część 6) | 84 |
| Krok 11 - Segmenty bufora: przygotowanie części | 85 |
| Krok 12 - Informacje o wkładach bufora | 85 |
| Krok 13 - Montaż segmentów (część 1) | 86 |
| Krok 14 - Montaż segmentów (część 2) | 86 |
| Krok 15 - Montaż segmentów (część 3) | 87 |
| Krok 16 - Kołnierze zaciskowe: przygotowanie części | 87 |
| Krok 17 - Montaż kołnierzy zaciskowych | 88 |
| Krok 18 - Montaż wkładów | 88 |
| Krok 19 - Rurki PTFE: przygotowanie części | 89 |
| Krok 20 - Montaż rurek PTFE | 89 |
| Krok 21 - Kontynuuj | 90 |
| 8B. Montaż bufora CORE One | 91 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 92 |
| Krok 2 - Przygotowanie płyt bufora | 92 |
| Krok 3 - Odklejenie folii ochronnej z płyt | 93 |
| Krok 4 - Nakrętki segmentatora | 93 |
| Krok 5 - Montaż płyt bufora | 94 |
| Krok 6 - Montaż uchwytów płyt | 94 |
| Krok 7 - Śruby segmentatora | 95 |
| Krok 8 - Przygotowanie lewego i prawego uchwytu płyty | 95 |
| Krok 9 - Montaż magnesów | 96 |
| Krok 10 - Montaż uchwytu prawej i lewej płyty | 96 |
| Krok 11 - Segmenty bufora: przygotowanie części | 97 |

| | |
|--|------------|
| Krok 12 - Montaż segmentów (część 1) | 97 |
| Krok 13 - Montaż segmentów (część 2) | 98 |
| Krok 14 - Montaż segmentów (część 3) | 98 |
| Krok 15 - Tuleje zaciskowe: przygotowanie części | 99 |
| Krok 16 - Montaż tulei zaciskowych | 99 |
| Krok 17 - Montaż wkładów | 100 |
| Krok 18 - Rurki PTFE: przygotowanie części | 100 |
| Krok 19 - Montaż rurek PTFE | 101 |
| 9A. Modyfikacja Nextrudera MK4/S, MK3.9/S | 102 |
| Krok 1 - Wprowadzenie | 103 |
| Krok 2 - Woreczek z częściami zamiennymi | 103 |
| Krok 3 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 104 |
| Krok 4 - Info o dyszach Prusa Nozzle | 105 |
| Krok 5 - Informacje o silikonowych skarpetach | 106 |
| Krok 6 - Demontaż Nextrudera (część 1) | 106 |
| Krok 7 - Demontaż Nextrudera (część 2) | 107 |
| Krok 8 - Demontaż Nextrudera (część 3) | 107 |
| Krok 9 - Demontaż Nextrudera (część 4) | 108 |
| Krok 10 - Demontaż docisku | 109 |
| Krok 11 - Przygotowanie nowego docisku | 110 |
| Krok 12 - Montaż nowego docisku | 110 |
| Krok 13 - Demontaż blokady docisku | 111 |
| Krok 14 - Przygotowanie nakrętki docisku FS | 111 |
| Krok 15 - Montaż nakrętki docisku FS | 112 |
| Krok 16 - Nowa blokada docisku: przygotowanie części | 112 |
| Krok 17 - Montaż nowej blokady docisku (część 1) | 113 |
| Krok 18 - Montaż nowej blokady docisku (część 2) | 113 |
| Krok 19 - Przygotowanie śrub dociskowych | 114 |
| Krok 20 - Montaż śrub dociskowych | 114 |
| Krok 21 - Demontaż przekładni | 115 |
| Krok 22 - Przekładka główna: przygotowanie części | 115 |
| Krok 23 - Montaż przekładki głównej | 116 |
| Krok 24 - Nextruder MMU: przygotowanie części | 116 |
| Krok 25 - Nextruder MMU: montaż (część 1) | 117 |
| Krok 26 - Nextruder MMU: montaż (część 2) | 117 |
| Krok 27 - Nextruder MMU: montaż (część 3) | 118 |
| Krok 28 - Montaż przekładni: przygotowanie części | 118 |
| Krok 29 - Montaż przekładni (część 1) | 119 |
| Krok 30 - Montaż przekładni (część 2) | 119 |
| 9B. MK3S+ / MK3.5 Ekstruder mod (zestaw) | 120 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 121 |
| Krok 2 - Przygotowanie drukarki | 122 |
| Krok 3 - MK3S+ Poluzowanie wiązki przewodów | 123 |
| Krok 4 - MK3S+ Odłączenie przewodu czujnika filamentu IR | 123 |
| Krok 5 - MK3.5 Poluzowanie wiązki przewodów | 124 |
| Krok 6 - Demontaż tylnej pokrywy wózka osi X | 124 |
| Krok 7 - Demontaż pokrywy czujnika filamentu i wentylatora hotendu | 125 |
| Krok 8 - Demontaż korpusu ekstrudera | 125 |
| Krok 9 - Przewód czujnika filamentu IR | 126 |
| Krok 10 - Informacje dot. rurki PTFE hotendu | 127 |
| Krok 11 - Rozdzielenie ekstrudera | 128 |
| Krok 12 - Częściowy demontaż ekstrudera | 128 |
| Krok 13 - Rurka PTFE: przygotowanie części | 129 |
| Krok 14 - Wyciągnięcie starej rurki PTFE | 129 |

| | |
|---|------------|
| Krok 15 - Montaż nowej rurki PTFE | 130 |
| Krok 16 - Ponowny montaż ekstrudera (część 1) | 130 |
| Krok 17 - Ponowny montaż ekstrudera (część 2) | 131 |
| Krok 18 - Ponowny montaż ekstrudera (część 3) | 131 |
| Krok 19 - Przygotowanie adaptera dźwigni | 132 |
| Krok 20 - Montaż adaptera dźwigni | 132 |
| Krok 21 - Nowy komin: przygotowanie części | 133 |
| Krok 22 - Montaż nowego komina (część 1) | 133 |
| Krok 23 - Montaż nowego komina (część 2) | 134 |
| Krok 24 - Montaż nowego komina (część 3) | 134 |
| Krok 25 - Czujnik filamentu IR: przygotowanie części | 135 |
| Krok 26 - Montaż czujnika filamentu IR | 135 |
| Krok 27 - Demontaż docisku ekstrudera | 136 |
| Krok 28 - Przygotowanie dźwigni dociskowej ekstrudera | 136 |
| Krok 29 - Montaż i smarowanie łożysk | 137 |
| Krok 30 - Montaż docisku ekstrudera (część 1) | 137 |
| Krok 31 - Montaż docisku ekstrudera (część 2) | 138 |
| Krok 32 - Montaż docisku ekstrudera (część 2) | 138 |
| Krok 33 - Ponowny montaż ekstrudera | 139 |
| Krok 34 - Montaż docisku ekstrudera | 139 |
| Krok 35 - Ponowny montaż pokrywy wózka osi X | 140 |
| Krok 36 - Trytyki (albo trytki)! | 140 |
| Krok 37 - Mocowanie owijki tekstylnej | 141 |
| Krok 38 - Podłączenie przewodów hotendu | 141 |
| Krok 39 - Kontynuuj | 142 |
| 9C. Ekstruder MK3S+ (modernizacja) | 143 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 144 |
| Krok 2 - Wprowadzenie | 144 |
| Krok 3 - Demontaż komina (część 1) | 145 |
| Krok 4 - Demontaż komina (część 2) | 145 |
| Krok 5 - Demontaż komina (część 3) | 146 |
| Krok 6 - Informacje dot. rurki PTFE hotendu | 147 |
| Krok 7 - Demontaż wentylatora hotendu | 148 |
| Krok 8 - Rozdzielenie ekstrudera | 148 |
| Krok 9 - Częściowy demontaż ekstrudera | 149 |
| Krok 10 - Rurka PTFE: przygotowanie części | 149 |
| Krok 11 - Wyciągnięcie starej rurki PTFE | 150 |
| Krok 12 - Montaż nowej rurki PTFE | 150 |
| Krok 13 - Ponowny montaż ekstrudera (część 1) | 151 |
| Krok 14 - Ponowny montaż ekstrudera (część 2) | 151 |
| Krok 15 - Ponowny montaż ekstrudera (część 3) | 152 |
| Krok 16 - Ponowny montaż wentylatora hotendu | 152 |
| Krok 17 - Nowy komin: przygotowanie części | 153 |
| Krok 18 - Montaż nowego komina (część 1) | 153 |
| Krok 19 - Montaż nowego komina (część 2) | 154 |
| Krok 20 - Montaż nowego komina (część 3) | 154 |
| Krok 21 - Czujnik filamentu IR: przygotowanie części | 155 |
| Krok 22 - Montaż czujnika filamentu IR | 155 |
| Krok 23 - Dźwignia dociskowa: przygotowanie części | 156 |
| Krok 24 - Nasmarowanie kół zębatach Bondtech | 156 |
| Krok 25 - Montaż dźwigni dociskowej | 157 |
| Krok 26 - Otwarcie obudowy elektroniki | 157 |
| 9D. Modyfikacja Nextrudera CORE One | 158 |
| Krok 1 - Wprowadzenie | 159 |

| | |
|--|------------|
| Krok 2 - Woreczek z częściami zamiennymi | 159 |
| Krok 3 - Potrzebne narzędzia | 160 |
| Krok 4 - Info o dyszach Prusa Nozzle | 160 |
| Krok 5 - Informacje o silikonowych skarpetach | 161 |
| Krok 6 - Demontaż górnej pokrywy | 161 |
| Krok 7 - Zabezpieczenie stołu | 162 |
| Krok 8 - Przygotowanie uchwytu PTFE | 162 |
| Krok 9 - Wyciągnięcie rurki PTFE | 163 |
| Krok 10 - Montaż uchwytu PTFE | 163 |
| Krok 11 - Demontaż Nextrudera (część 1) | 164 |
| Krok 12 - Demontaż Nextrudera (część 2) | 164 |
| Krok 13 - Demontaż Nextrudera (część 3) | 165 |
| Krok 14 - Demontaż Nextrudera (część 4) | 165 |
| Krok 15 - Demontaż docisku | 166 |
| Krok 16 - Przygotowanie nowego docisku | 166 |
| Krok 17 - Montaż nowego docisku | 167 |
| Krok 18 - Demontaż blokady docisku | 167 |
| Krok 19 - Przygotowanie nakrętki docisku FS | 168 |
| Krok 20 - Montaż nakrętki docisku FS | 168 |
| Krok 21 - Przygotowanie nowej blokady docisku | 169 |
| Krok 22 - Montaż nowej blokady docisku 1 | 169 |
| Krok 23 - Montaż nowej blokady docisku 2 | 170 |
| Krok 24 - Przygotowanie śrub dociskowych | 170 |
| Krok 25 - Montaż śrub dociskowych | 171 |
| Krok 26 - Demontaż przekładni | 171 |
| Krok 27 - Przygotowanie przekładki głównej | 172 |
| Krok 28 - Montaż przekładki głównej | 172 |
| Krok 29 - Przygotowanie Nextrudera do MMU | 173 |
| Krok 30 - Montaż Nextrudera MMU 1 | 173 |
| Krok 31 - Montaż Nextrudera MMU 2 | 174 |
| Krok 32 - Montaż Nextrudera MMU 3 | 174 |
| Krok 33 - Przygotowanie do montażu przekładni | 175 |
| Krok 34 - Montaż przekładni 1 | 175 |
| Krok 35 - Montaż przekładni 2 | 176 |
| Krok 36 - Montaż przekładni 3 | 176 |
| Krok 37 - Przygotowanie bocznej pokrywy Nextrudera | 177 |
| Krok 38 - Montaż bocznej pokrywy Nextrudera | 177 |
| 10A. Konfiguracja i kalibracja MK4/S, MK3.9/S | 178 |
| Krok 1 - Przygotowanie uchwytów na ramę | 179 |
| Krok 2 - Montaż uchwytów na ramę | 179 |
| Krok 3 - Montaż przedniej plakietki | 180 |
| Krok 4 - Montaż modułu MMU3 (część 1) | 180 |
| Krok 5 - Montaż modułu MMU3 (część 2) | 181 |
| Krok 6 - Przygotowanie xBuddy | 181 |
| Krok 7 - Organizacja przewodów | 182 |
| Krok 8 - Zamknięcie obudowy elektroniki | 182 |
| Krok 9 - Pobranie oprogramowania | 183 |
| Krok 10 - Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3 | 184 |
| Krok 11 - Pobranie plików z firmware | 185 |
| Krok 12 - Aktualizacja firmware: drukarka | 186 |
| Krok 13 - Włączenie modułu MMU | 187 |
| Krok 14 - Wgranie firmware do MMU3 (część 1) | 188 |
| Krok 15 - Aktualizacja firmware: MMU3 (część 2) | 188 |
| Krok 16 - Osiewanie przekładni | 189 |

| | |
|---|------------|
| Krok 17 - Osiewanie przekładni | 189 |
| Krok 18 - Kalibracja czujnika filamentu MMU | 190 |
| Krok 19 - Ustawienie stopki ekranu głównego | 190 |
| Krok 20 - Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA | 191 |
| Krok 21 - Kalibracja czujnika SuperFINDA | 192 |
| Krok 22 - Ekran z kodem błędu (część 1) | 193 |
| Krok 23 - Ekran z kodem błędu (część 2) | 194 |
| Krok 24 - Info o złączkach | 195 |
| Krok 25 - Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części | 196 |
| Krok 26 - Rurka PTFE MMU-ekstruder | 196 |
| Krok 27 - Ustawienie stojaków na szpule | 197 |
| Krok 28 - Rurka PTFE stojak na szpulę-bufor | 198 |
| 10B. Konfiguracja i kalibracja MK3S+ | 199 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 200 |
| Krok 2 - Przygotowanie uchwytów na ramę | 200 |
| Krok 3 - Montaż uchwytów na ramę | 201 |
| Krok 4 - Montaż przedniej plakietki | 201 |
| Krok 5 - Montaż modułu MMU3 (część 1) | 202 |
| Krok 6 - Montaż modułu MMU3 (część 2) | 202 |
| Krok 7 - Przymocowanie wiązki przewodów | 203 |
| Krok 8 - Ułożenie przewodu MMU | 204 |
| Krok 9 - Przycięcie pokrywy elektroniki MK3S+ | 204 |
| Krok 10 - Montaż pokrywy elektroniki MK3S+ | 205 |
| Krok 11 - MK3S+ Diagram podłączenia przewodów | 205 |
| Krok 12 - MK3S+ Podłączenie przewodu sygnałowego i czujnika filamentu | 206 |
| Krok 13 - MK3S+ Podłączenie przewodów zasilających | 207 |
| Krok 14 - Zamknięcie obudowy elektroniki MK3S+ | 207 |
| Krok 15 - Pobranie oprogramowania | 208 |
| Krok 16 - Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3 | 208 |
| Krok 17 - Pobieranie plików z firmware | 209 |
| Krok 18 - Wybór obrazu firmware | 209 |
| Krok 19 - MK3S+ Wgranie firmware (część 1) | 210 |
| Krok 20 - Wgranie firmware do MK3S+ (część 2) | 210 |
| Krok 21 - MK3S+ Włączanie i resetowanie modułu MMU | 211 |
| Krok 22 - Wgranie firmware do MMU3 (część 1) | 211 |
| Krok 23 - Wgranie firmware do MMU3 (część 2) | 212 |
| Krok 24 - Kalibracja czujnika filamentu IR (część 1) | 213 |
| Krok 25 - Kalibracja czujnika filamentu IR (część 2) | 214 |
| Krok 26 - Kalibracja czujnika filamentu IR (część 3) | 215 |
| Krok 27 - Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA | 216 |
| Krok 28 - Kalibracja czujnika SuperFINDA | 217 |
| Krok 29 - Ekran z kodem błędu (część 1) | 218 |
| Krok 30 - Ekran z kodem błędu (część 2) | 219 |
| Krok 31 - Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części | 220 |
| Krok 32 - Rurka PTFE MMU-ekstruder | 220 |
| Krok 33 - Ustawienie stojaków na szpule | 221 |
| Krok 34 - Rurki PTFE łączące bufor | 221 |
| 10C. Konfiguracja i kalibracja MK3.5 | 222 |
| Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale | 223 |
| Krok 2 - Przygotowanie uchwytów na ramę | 223 |
| Krok 3 - Montaż uchwytów na ramę | 224 |
| Krok 4 - Montaż przedniej plakietki | 224 |
| Krok 5 - Montaż modułu MMU3 (część 1) | 225 |

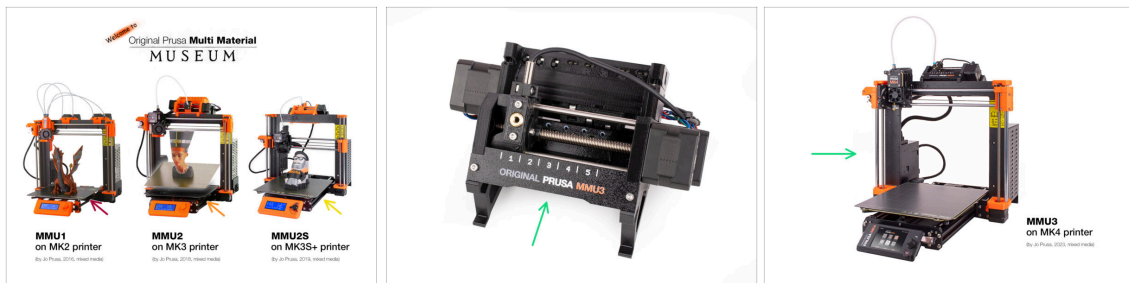
| | |
|---|------------|
| Krok 6 - Montaż modułu MMU3 (część 2) | 225 |
| Krok 7 - Organizacja przewodów | 226 |
| Krok 8 - Podłączenie przewodów MK3.5 | 226 |
| Krok 9 - Organizacja przewodów MK3.5 | 227 |
| Krok 10 - Zamknięcie obudowy elektroniki MK3.5 | 227 |
| Krok 11 - Pobranie oprogramowania | 228 |
| Krok 12 - Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3 | 229 |
| Krok 13 - Pobranie plików z firmware | 229 |
| Krok 14 - Wybór obrazu firmware | 230 |
| Krok 15 - MK3.5 Wgranie firmware (część 1) | 230 |
| Krok 16 - MK3S+ Włączanie modułu MMU | 231 |
| Krok 17 - Wgranie firmware do MMU3 (część 1) | 232 |
| Krok 18 - Aktualizacja firmware: MMU3 (część 2) | 232 |
| Krok 19 - Kalibracja czujnika filamentu IR (część 1) | 233 |
| Krok 20 - Kalibracja czujnika filamentu IR (część 2) | 234 |
| Krok 21 - Kalibracja czujnika filamentu IR (część 3) | 235 |
| Krok 22 - Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA | 236 |
| Krok 23 - Kalibracja czujnika SuperFINDA | 237 |
| Krok 24 - Ekran z kodem błędu (część 1) | 238 |
| Krok 25 - Ekran z kodem błędu (część 2) | 239 |
| Krok 26 - Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części | 240 |
| Krok 27 - Rurka PTFE MMU-ekstruder | 240 |
| Krok 28 - Ustawienie stojaków na szpule | 241 |
| Krok 29 - Rurki PTFE łączące bufor | 241 |
| 10D. Konfiguracja i kalibracja CORE One | 242 |
| Krok 1 - Górna pokrywa | 243 |
| Krok 2 - Rodzaje MMU3 do CORE One | 243 |
| Krok 3 - (LITE) Przygotowanie mocowania MMU | 244 |
| Krok 4 - Montaż nakrętki M3ns (LITE) | 244 |
| Krok 5 - (LITE) Montaż mocowań MMU 1 | 245 |
| Krok 6 - (LITE) Montaż mocowań MMU 2 | 245 |
| Krok 7 - (LITE) Ustawienie MMU 1 | 246 |
| Krok 8 - (LITE) Ustawienie MMU 2 | 246 |
| Krok 9 - (ENC) Przygotowanie górnej pokrywy | 247 |
| Krok 10 - (ENC) Montaż górnej pokrywy 1 | 247 |
| Krok 11 - (ENC) Montaż górnej pokrywy 2 | 248 |
| Krok 12 - (ENC) Montaż górnej pokrywy 3 | 248 |
| Krok 13 - (ENC) Przygotowanie mocowania MMU | 249 |
| Krok 14 - Montaż nakrętki M3ns (ENC) | 249 |
| Krok 15 - (ENC) Montaż mocowań MMU | 250 |
| Krok 16 - (ENC) Przygotowanie metalowego uchwytu | 250 |
| Krok 17 - (ENC) Montaż metalowego mocowania | 251 |
| Krok 18 - (ENC) Montaż modułu | 251 |
| Krok 19 - (ENC) Przygotowanie do ustawienia MMU | 252 |
| Krok 20 - (ENC) Ustawienie MMU | 252 |
| Krok 21 - Demontaż tylnej pokrywy 1 | 253 |
| Krok 22 - Demontaż tylnej pokrywy 2 | 253 |
| Krok 23 - Podłączenie przewodów MMU | 254 |
| Krok 24 - Montaż tylnej pokrywy 1 | 254 |
| Krok 25 - Montaż tylnej pokrywy 2 | 255 |
| Krok 26 - Pobranie oprogramowania | 255 |
| Krok 27 - Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3 | 256 |
| Krok 28 - Pobieranie plików z firmware | 256 |
| Krok 29 - Aktualizacja firmware: drukarka | 257 |

| | |
|---|------------|
| Krok 30 - Włączenie modułu MMU | 258 |
| Krok 31 - Wgranie firmware do MMU3 (część 1) | 259 |
| Krok 32 - Aktualizacja firmware: MMU3 (część 2) | 259 |
| Krok 33 - Osiowanie przekładni | 260 |
| Krok 34 - Osiowanie przekładni | 260 |
| Krok 35 - Kalibracja czujnika filamentu MMU | 261 |
| Krok 36 - Pasek stanu - stopka | 261 |
| Krok 37 - Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA | 262 |
| Krok 38 - Kalibracja czujnika SuperFINDA | 263 |
| Krok 39 - Kontrola bocznego czujnika filamentu | 264 |
| Krok 40 - Ekran z kodem błędu (część 1) | 264 |
| Krok 41 - Ekran z kodem błędu (część 2) | 265 |
| Krok 42 - Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części | 266 |
| Krok 43 - Rurka PTFE MMU-ekstruder 1 | 266 |
| Krok 44 - Montaż pokrywy (ENC) | 267 |
| Krok 45 - Rurka PTFE MMU-ekstruder 2 | 267 |
| Krok 46 - Kalibracja długości rurki PTFE | 268 |
| Krok 47 - (ENC) Montaż górnej pokrywy | 268 |
| Krok 48 - Podłączenie bufora | 269 |
| Krok 49 - Podłączenie rurek PTFE | 269 |
| Krok 50 - Ustawienie stojaków na szpule | 270 |
| 11. Pierwsze uruchomienie | 271 |
| Krok 1 - Przygotowanie filamentu | 272 |
| Krok 2 - Sugerowany układ filamentu | 272 |
| Krok 3 - Ładowanie filamentu przez bufor | 273 |
| Krok 4 - Ładowanie filamentów do MMU | 273 |
| Krok 5 - Zamknięcie bufora | 274 |
| Krok 6 - Pro tip: Ładowanie za pomocą przycisków. | 275 |
| Krok 7 - Test ładowania (część 1) | 276 |
| Krok 8 - Test ładowania (część 2) | 276 |
| Krok 9 - Kalibracja pierwszej warstwy i osi Z (opcjonalnie) | 277 |
| Krok 10 - Wydruk testowy | 277 |
| Krok 11 - Mapowanie narzędzi (CORE One / MK3.5 / MK4) | 278 |
| Krok 12 - Modele 3D do wydrukowania | 278 |
| Krok 13 - Drukuj i podążaj za Podręcznikiem | 279 |
| Krok 14 - Przygotowanie plików G-code / własnych modeli | 280 |
| Krok 15 - Tworzenie własnych modeli do Multi-material | 280 |
| Krok 16 - Praca MMU z pojedynczym materiałem | 281 |
| Krok 17 - Przekaż nam swoją opinię | 281 |
| Krok 18 - Poczęstuj się | 282 |

1. Wprowadzenie



KROK 1 Historia MMU i zgodne drukarki



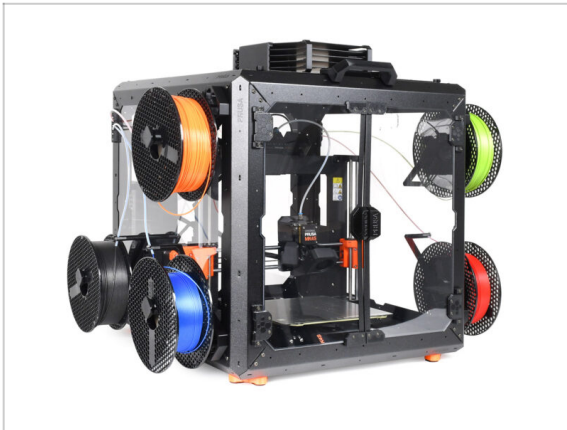
- ◆ **44 Witamy w instrukcji do MMU3!** Istniało kilka generacji rozwiązania Original Prusa do druku wielomateriałowego. Upewnij się, że patrzysz na odpowiedni przewodnik dla swojego modułu MMU i drukarki.
 - ◆ **MMU1** do drukarek MK2 i MK2S (wprowadzone w 2016-2018) *Wykorzystywał cztery oddzielne ekstrudery podające filament do jednej dyszy.*
 - ◆ **MMU2** do MK2.5 i MK3 (2018-2019) *Pięć filamentów podawanych do jednego ekstrudera direct-drive.*
 - ◆ **MMU2S** do MK2.5S, MK3S, MK3S+ (2019-2023) *Wprowadzono komin na ekstruderze z czujnikiem filamentu IR.*
 - ◆ **I nareszcie najnowszy model:**
MMU3 do MK3S+, MK3.5/S, MK3.9/S, MK4/S oraz CORE One. MMU3 to moduł, którym zajmiemy się w tym przewodniku.

KROK 2 Wspierane drukarki



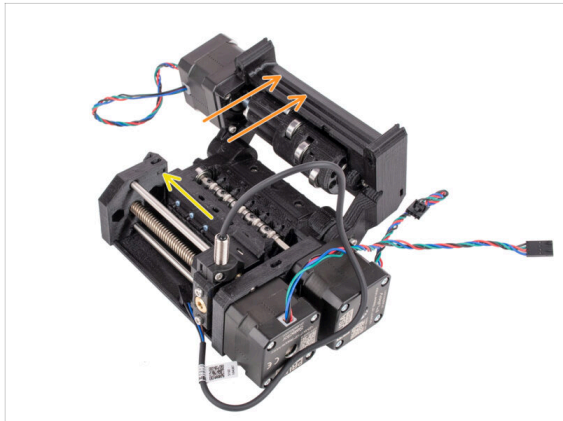
- ◆ Original Prusa Multi-Material **MMU3** jest obecnie oficjalnie obsługiwany tylko w połączeniu z tymi modelami drukarek:
 - ◆ Prusa **CORE One**
 - ◆ Original Prusa **MK4/S** oraz **MK3.9/S**
 - ◆ Original Prusa **MK3.5/S**
 - ◆ Original Prusa i3 **MK3S+**
- ⓘ Więcej informacji znajdziesz w artykule [Kompatybilność MMU3](#) .

KROK 3 MMU3 + Enclosure



- ❗ MMU3 współpracuje również z Original Prusa **Enclosure** do klasycznych modeli drukarek.
- ◆ Jeśli planujesz używać tej kombinacji, **zamontuj MMU3**. Następnie kontynuuj montaż Enclosure.

KROK 4 Wyłączenie odpowiedzialności



- ◆ **Upewnij się, że drukarka** jest w pełni zmontowana i **działa idealnie** przed przystąpieniem do podłączania do niej MMU3. Wydrukuj na niej kilka modeli jednomateriałowych. Jeśli występują jakiegokolwiek problemy, należy je najpierw naprawić. Diagnostowanie problemów z drukarką może być trudniejsze po podłączeniu MMU.
- ◆ Skoro już rozpoczynasz proces montażu, naprawdę, szczerze i z całego serca zaznaczamy, jak ważne jest dokładne postępowanie z instrukcjami zawartymi w każdym etapie.

KROK 5 Potrzebne narzędzia



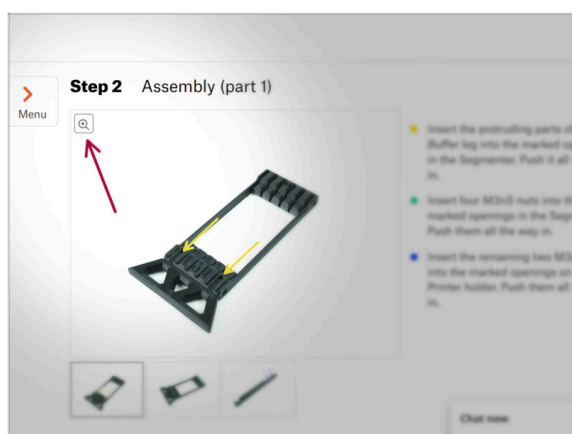
● **Narzędzia wymagane do montażu zestawu MMU3** są dostępne jako **opcjonalny pakiet**:

- Szczypce spiczaste (1x)
- Klucz uniwersalny (1x)
- Wkrętak krzyżakowy PH2 (1x)
- Klucz imbusowy 1,5 mm (2x) *krótki i długi*
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm (1x) *krótki i długi z końcówką kulową*



W niektórych rozdziałach, zalecamy posiadanie następujących dodatków: - narzędzie pomiarowe; najlepiej sprawdzi się suwmiarka noniuszowa lub cyfrowa. Możesz też wydrukować takie narzędzie. - Cążki boczne mogą się również przydać podczas montażu.

KROK 6 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



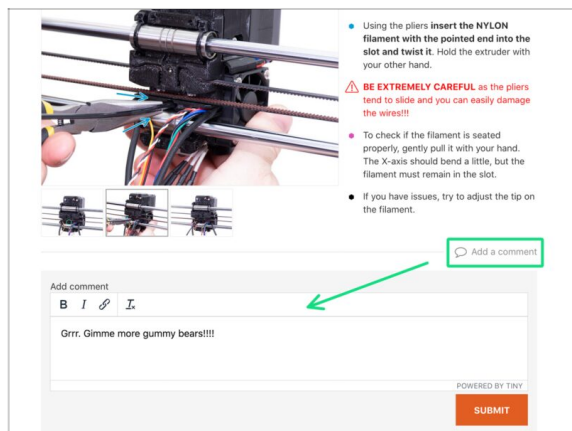
- Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com/pl/, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- Po prostu ustaw kursor nad ilustracją i kliknij przycisk Lupa ("View original") w lewym górnym rogu.

KROK 7 Przewodnik po etykietach



- Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Większość etykiet ma skalę 1:1 - możesz wykorzystać je do identyfikacji części.
- Możesz pobrać i wydrukować dwuwymiarowy arkusz Prusa Cheatsheet z rysunkami elementów złącznych w skali 1:1. help.prusa3d.com/cheatsheet. Wydrukuj go w 100% - nie zmieniaj skali, w przeciwnym razie nie zadziała.

KROK 8 Jesteśmy tu dla Ciebie!



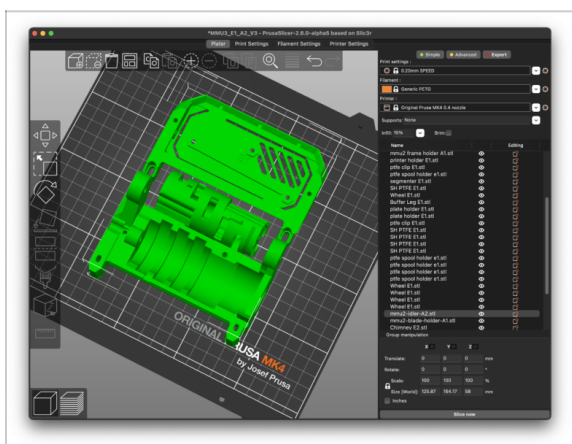
- Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - Używając naszego czatu 24/7
 - Przez e-mail info@prusa3d.com
 - Komentując poszczególne etapy instrukcji.

KROK 9 Pro tip: wciąganie nakrętek



- ◆ Podczas montażu zestawu MMU3 niektóre śruby wymagają użycia klucza imbusowego ustawionego pod kątem. Upewnij się, że podczas dokręcania śruba jest idealnie współosiowa z otworem. Jeśli trudno jest ją wkręcić, to wykręć ją całkowicie, ustaw ponownie i zacznij dokręcać od początku, aby uniknąć przekoszenia gwintu.
- ◆ W przypadku głębokich otworów użyj długiej śruby, np. M3x30, jako uchwytu ułatwiającego pozycjonowanie nakrętki.
- ◆ Jeśli nakrętka nie chce wejść w gniazdo: użyj śruby z gwintem na całej długości (np. M3x10, M3x18) i wkręć ją z drugiej strony otworu, aby wciągnąć nakrętkę.

KROK 10 Części drukowane



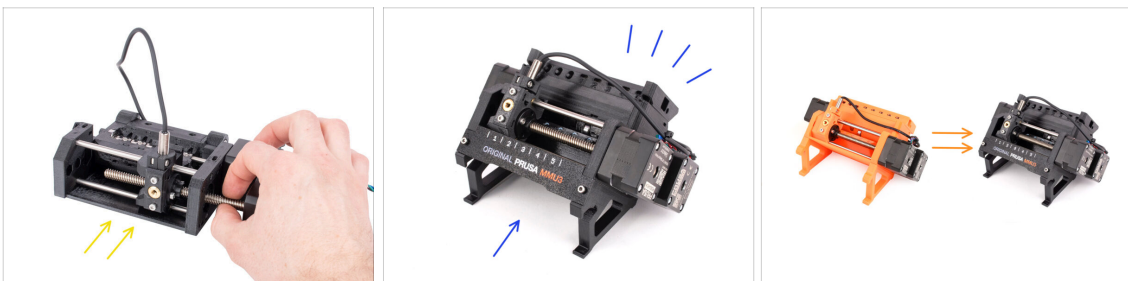
- ◆ Jeśli Twoje zamówienie na zestaw MMU3 nie obejmowało plastikowych części, przed przystąpieniem do montażu konieczne będzie ich wydrukowanie przy użyciu polecenia G-code'ów.
 - ⚠ Części **muszą być wydrukowane idealnie**, aby dodatek MMU3 działał poprawnie: bez wypaczeń lub podniesionych rogów, nitkowania lub innych nieprawidłowości. Jeśli nie możesz zagwarantować, że części będą idealne, kup zestaw MMU3 z fabrycznie wydrukowanymi plastikowymi częściami.
- ◆ Jeśli podczas montażu któraś z części zostanie uszkodzona, to możesz ją wydrukować. Prosimy o sprawdzenie wszystkich części plastikowych przed montażem, aby upewnić się, że nie będą sprawiać problemów.
- ◆ Części MMU3 do wydrukowania są dostępne na profilu Prusa3D.com na Printables. Więcej informacji: Prusa3D.com/prusa-i3-printable-parts/

KROK 11 Przygotuj obszar roboczy



- ◆ Uporządkuj stół! Porządek zmniejsza prawdopodobieństwo zgubienia małych części.
- ◆ **Zrób miejsce w obszarze pracy.** Upewnij się, że masz wystarczająco dużo przestrzeni. Czysty, płaski stół warsztatowy pozwoli Ci osiągnąć zamierzone rezultaty.
- ◆ **Niech stanie się światło!** Pracuj w dobrze oświetlonym miejscu. Prawdopodobnie przyda się kolejna lampa lub nawet dodatkowa latarka.
- ◆ Przygotuj coś do przechowywania foliowych worków i materiałów opakowaniowych, aby móc je później poddać recyklingowi. Upewnij się, że nie wyrzucasz żadnych ważnych części.
- ◆ OK, jesteśmy gotowi. Zaczynamy!

KROK 12 Kontynuuj

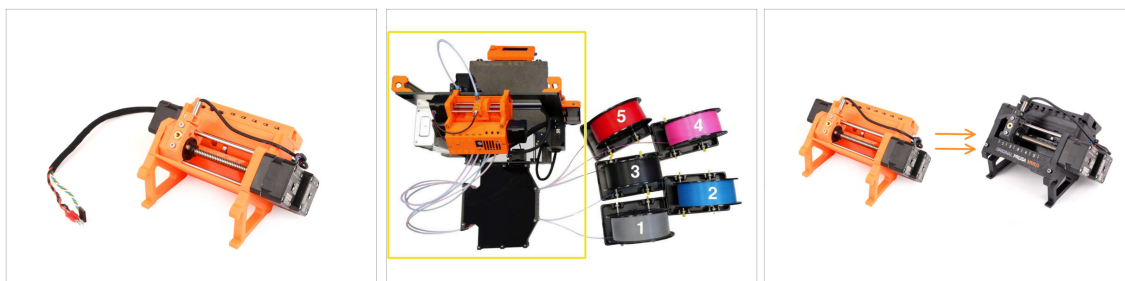


- ◆ Jeśli składasz **zestaw MMU3** od zera, przejdź do następnego rozdziału:
 - ◆ 4. Montaż korpusu docisku
- ◆ Jeśli posiadasz **zmontowany MMU3**, przejdź do tego rozdziału:
 - ◆ 7. Montaż stojaków na szpule
- ◆ Jeśli **modernizujesz MMU2S do MMU3** przejdź do rozdziału:
 - ◆ 2. Demontaż MMU2S (modernizacja)

2. Demontaż MMU2S (modernizacja)

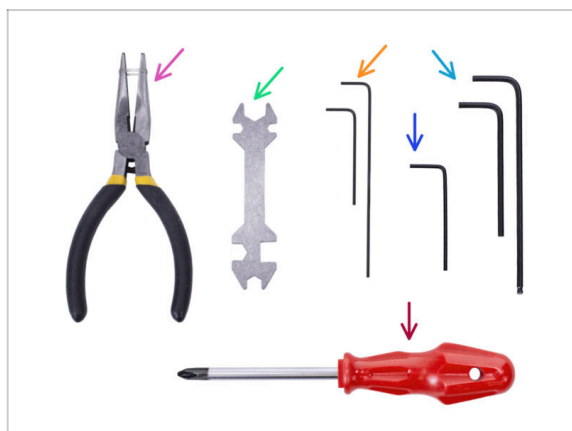


KROK 1 Wprowadzenie



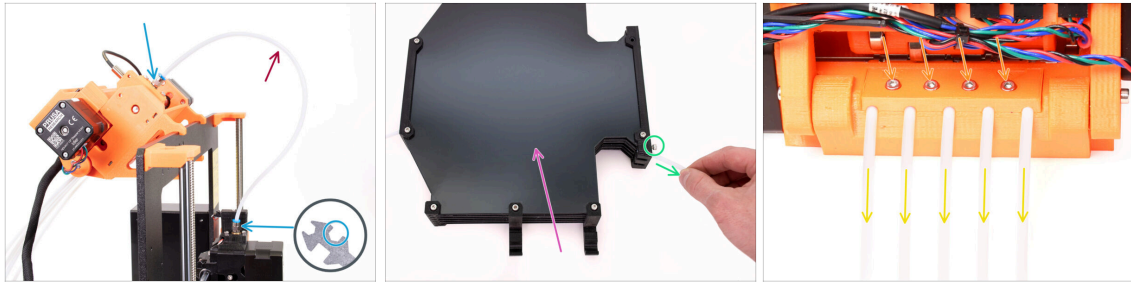
- 🔧 W tym rozdziale częściowo **rozmontujemy moduł MMU2S** i pozyskamy kilka kluczowych części, które zostaną wykorzystane do budowy **MMU3**.
- ⚠️ **Upewnij się, że drukarka z MMU jest wyłączona i odłączona od zasilania. Rozładuj wszystkie filamenty zarówno z drukarki, jak i z modułu MMU.**
 - ⬛ Jeśli w ekstruderze jest załadowany filament, użyj funkcji **Rozładuj filament** w menu.
- 🟡 W kolejnych krokach zaczniemy od demontażu modułu MMU z drukarki i odłączenia od niego bufora.
- 📌 .Zwróć szczególną uwagę na opis. Po otrzymaniu instrukcji odłóż komponenty MMU2S na bok. Określone części zostaną ponownie użyte na kolejnych etapach
- 📄 Utrzymuj dobrą organizację obszaru pracy, aby uniknąć mieszania starszych części z nowymi. **Chociaż niektóre nowe komponenty mogą przypominać te stare, w rzeczywistości są one różne.** Pamiętaj, że niektóre komponenty nie powinny być ponownie używane w MMU3, podczas gdy inne są niezbędne do aktualizacji.

KROK 2 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- ⬛ **Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:**
 - 🟡 Szczypce spiczaste
 - 🟢 Klucz uniwersalny do odkręcania złączek Festo.
 - 🟠 Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3
 - 🟣 Wkrętak krzyżakowy do złącz przewodów zasilania
- 📄 Możesz użyć swoich narzędzi, jeśli uważasz, że sprawdzą się lepiej.

KROK 3 Odłączenie rurek PTFE



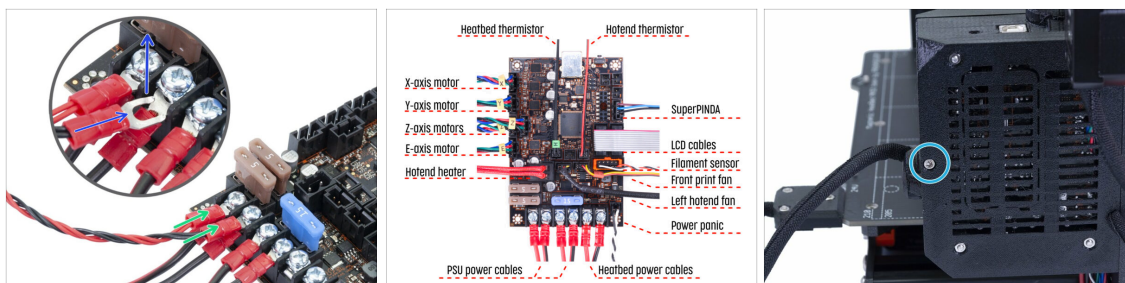
- Wykręć złączki M5-4 z drukarki i modułu MMU. Jeśli złączki są mocno dokręcone, możesz użyć klucza uniwersalnego lub klucza 8 mm.
 - Odłóż rurkę PTFE ze złączkami na bok - rozłączymy części później.
 - Będziemy musieli odłączyć bufor od modułu MMU.
 - Poluzuj wszystkie śruby na buforze mocujące rurki PTFE podłączone do modułu MMU. Wyciągnij wszystkie pięć rurek.
 - **Zachowaj bufor** do demontażu w następnym rozdziale.
 - Z tyłu modułu MMU poluzuj lekko cztery śruby mocujące tylny uchwyt PTFE.
 - Wyciągnij wszystkie pięć rurek PTFE i natychmiast je zutylizuj. Rurki te nie będą ponownie używane w MMU3.
- ⚠ **MMU3 został zaprojektowany do pracy z rurkami PTFE o innych rozmiarach. Ponowne użycie rurek z MMU2S podczas montażu MMU3 spowoduje nieprawidłowe działanie.**

KROK 4 Odłączenie MMU2S (część 1)



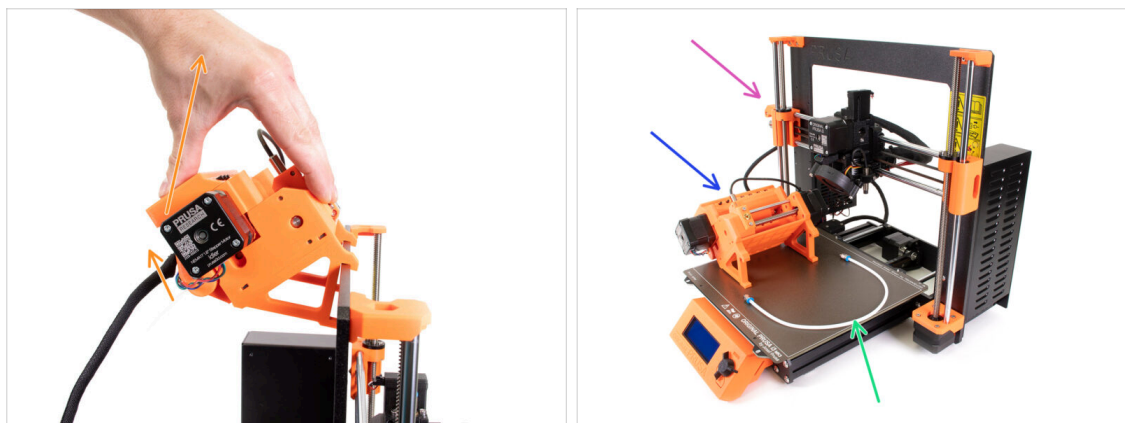
- Poluzuj śrubę M3x40 na obudowie elektroniki drukarki.
 - Otwórz obudowę elektroniki.
 - Z MMU widać wychodzący **przewód danych** wraz z dwoma **przewodami zasilającymi**, wszystkie podłączone do płytki sterującej Einsy w drukarce.
- ⚠ **Nigdy nie ruszaj, nie podłączaj ani nie odłączaj przewodów, gdy drukarka jest włączona. Może to spowodować uszkodzenie elektroniki.**
- Rozpocznij od odłączenia przewodu danych MMU.
 - Uważaj, aby nie odłączyć przewodu czujnika filamentu znajdującego się tuż pod przewodem danych MMU.

KROK 5 Odłączenie MMU2S (część 2)



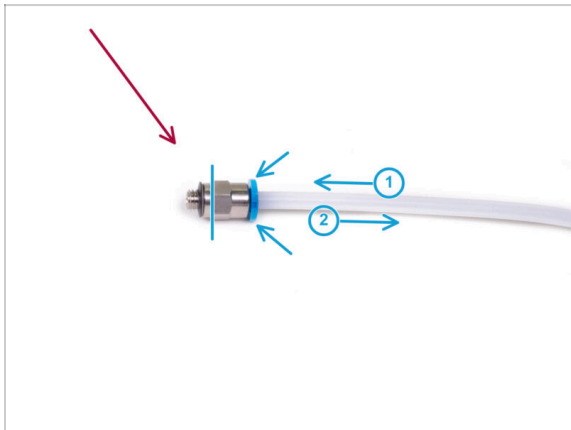
- Za pomocą wkrętaka krzyżakowego Philips delikatnie poluzuj dwa zaciski zasilające znajdujące się w lewym dolnym rogu płyty Einsy.
- Złącza widełkowe przewodu zasilającego MMU są umieszczone nad głównymi złączami zasilania Einsy. Odłącz tylko pojedyncze złącza widełek MMU, pozostawiając główne złącza zasilania na miejscu.
- Używając wkrętaka krzyżakowego Philips, dokładnie **dokręć zaciski zasilania** przy odłączonej jednostce MMU. Upewnij się, że wszystkie połączenia są zgodne z ilustracją.
- Wyjmij wiązkę przewodów MMU z obudowy elektroniki. Zamknij obudowę i przykręć pokrywę za pomocą śruby M3x40.

KROK 6 Demontaż MMU2S z drukarki



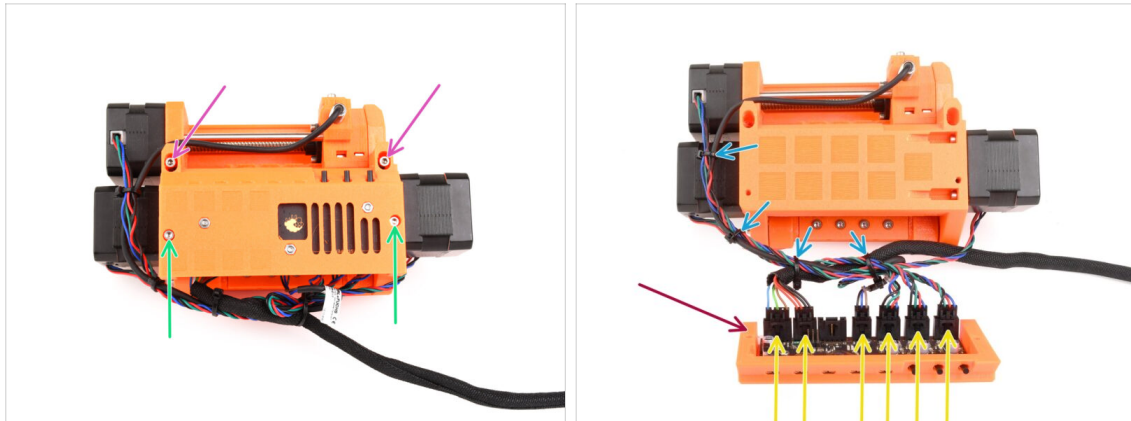
- Moduł MMU2S został pomyślnie odłączony.
- Podnieś tylną część modułu, aby odłączyć uchwyty od ramy drukarki. Następnie wyjmij moduł MMU z drukarki.
- Na razie możesz odłożyć drukarkę na bok.
- Możemy przejść do demontażu samego modułu MMU2S.
- Do następnego etapu przygotuj rurkę PTFE **MMU-Ekstruder** z założonymi złączkami Fest **QSM-M5**.

KROK 7 Demontaż rurki PTFE MMU-ekstruder



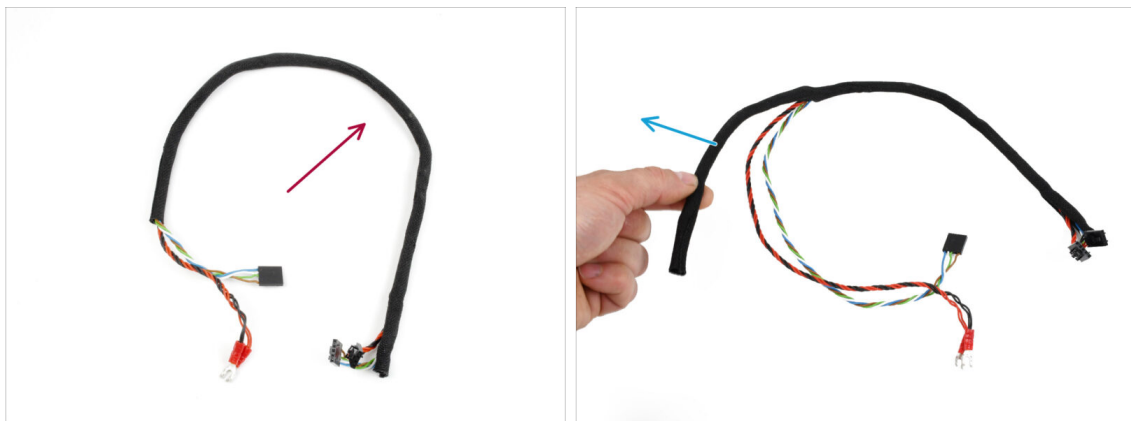
- ◆ Weź rurkę PTFE MMU-ekstruder ze złączkami M5-4.
- ◆ Zdejmij obie złączki ze starej rurki PTFE.
 - ◆ Przytrzymaj złączkę za metalową część i wciśnij kołnierz. Gdy kołnierz jest wciśnięty, najpierw wciśnij rurkę PTFE, a następnie całkowicie ją wyciągnij.
- ⚠ **Do posiadaczy MK3S+ oraz MK3.5/S: zachowaj złączki do późniejszego wykorzystania. Wyrzuć rurkę PTFE, aby nie pomylić jej z nową.**
- ⚠ **Do posiadaczy MK4/S oraz MK3.9/S: wyrzuć złączki i rurkę PTFE! Pakiet zawiera nowe elementy. Pomieszenie ich może prowadzić do problemów!**
- ⚠ **MMU3 został zaprojektowany do pracy z rurkami PTFE o innych rozmiarach. Ponowne użycie rurek z MMU2S podczas montażu MMU3 spowoduje nieprawidłowe działanie.**

KROK 8 Demontaż jednostki MMU2



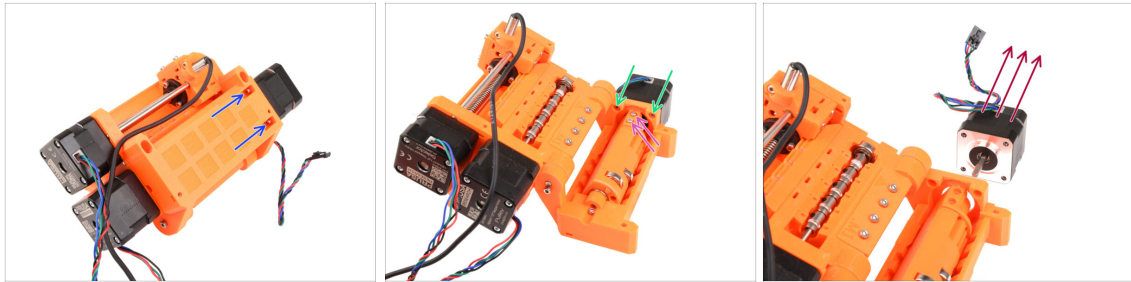
- Odkręć dwie śruby M3x18 mocujące elektronikę na górze urządzenia.
 - Odkręć dwie śruby M3x30 napinające docisk wraz ze sprężynami.
 - Wyjmij płytkę elektroniki z modułu.
 - Odłącz wszystkie przewody od płytki. Pamiętaj, że każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który należy nacisnąć, aby wyjąć wtyczkę. Odłóż płytkę na bok.
 - Ostrożnie odetnij wszystkie opaski zaciskowe spinające przewody.
- ⚠ Zachowaj szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić przewodów!

KROK 9 Ściągnięcie owijki tekstylnej



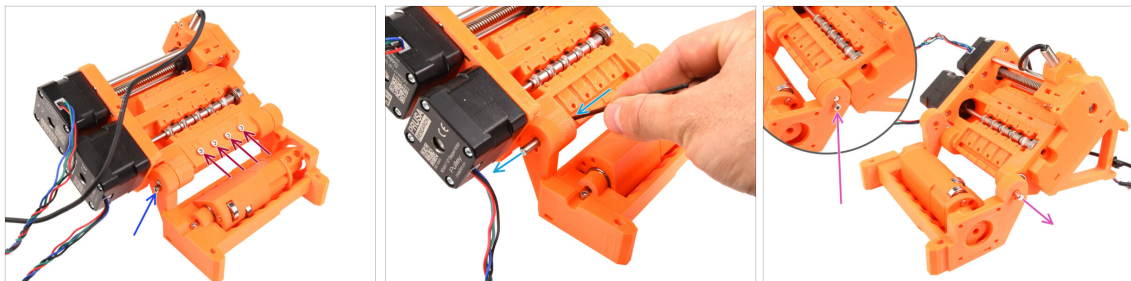
- Oddziel wiązkę przewodów zasilania i sygnałowych od reszty przewodów.
 - Zdejmij owijkę tekstylną z przewodów i **zachowaj ją do późniejszego wykorzystania**.
- ⓘ Przewody zasilania i danych MMU2S nie będą używane w MMU3.

KROK 10 Demontaż silnika docisku



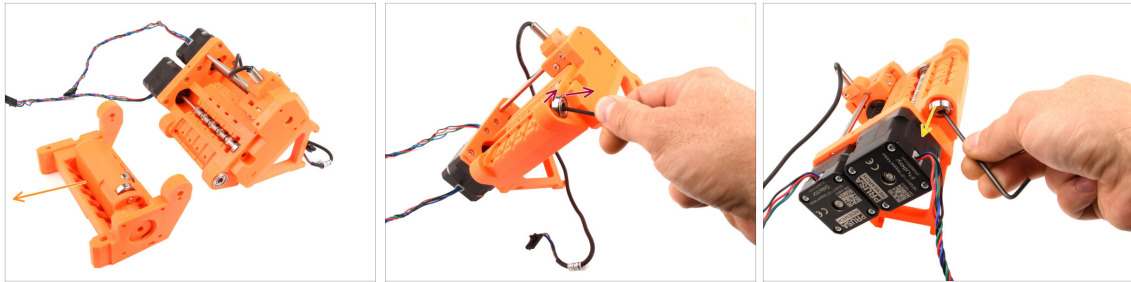
- Używając kulistej końcówki klucza imbusowego 2,5 mm, wykręć dwie śruby M3x10 z górnej części, mocujące silnik docisku (oznaczony jako "Idler").
- Otwórz korpus docisku i odkręć dwie śruby M3x10 mocujące silnik z drugiej strony.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące wałek silnika do bębna docisku.
- Wyciągnij **silnik docisku** z modułu. **Zachowaj go do późniejszego wykorzystania.**

KROK 11 Demontaż prętów 5x16sh



- Wykręć cztery śruby M3x18 mocujące tylny uchwyt PTFE. Zdejmij uchwyt, a także wszystkie znajdujące się pod nim rurki PTFE.
 - Wykręć śrubę M3x10 z boku zabezpieczającą pręt 5x16sh.
 - Używając krótszej strony klucza imbusowego 2,5 mm, wypchnij pręt **5x16sh** od wewnątrz na zewnątrz.
 - Powtórz ten sam proces po drugiej stronie. Wykręć śrubę M3x10 i wypchnij pręt 5x16sh na zewnątrz.
- i** Zachowaj pręty 5x16sh do późniejszego wykorzystania.

KROK 12 Demontaż łożysk



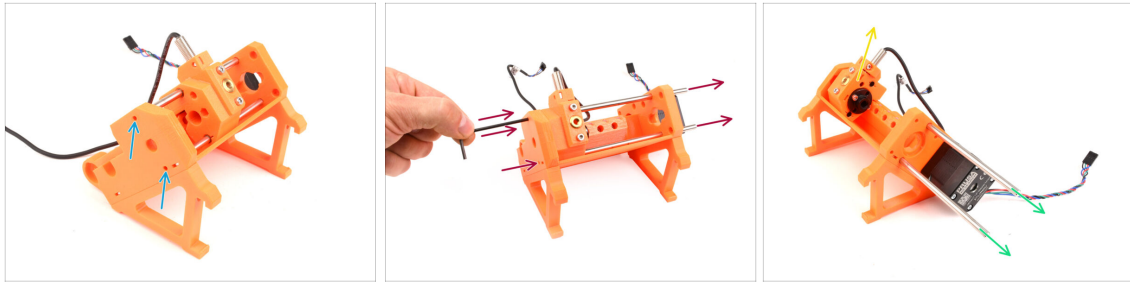
- Wyciągnij korpus docisku z bębnem docisku.
 - 📌 Te komponenty nie są już potrzebne. Zawierają one jednak cenne części zamienne. Ich demontaż może być trudny, więc nie będziemy tego robić w tym momencie.
- Za pomocą klucza imbusowego poważ łożysko **625ZZ** po prawej stronie korpusu kół radełkowanych, aby je wyciągnąć.
- Używając tej samej techniki, wyciągnij łożysko również po drugiej stronie.
- ⓘ **Zachowaj oba łożyska 625ZZ do późniejszego wykorzystania.**

KROK 13 Demontaż silnika wybieraka



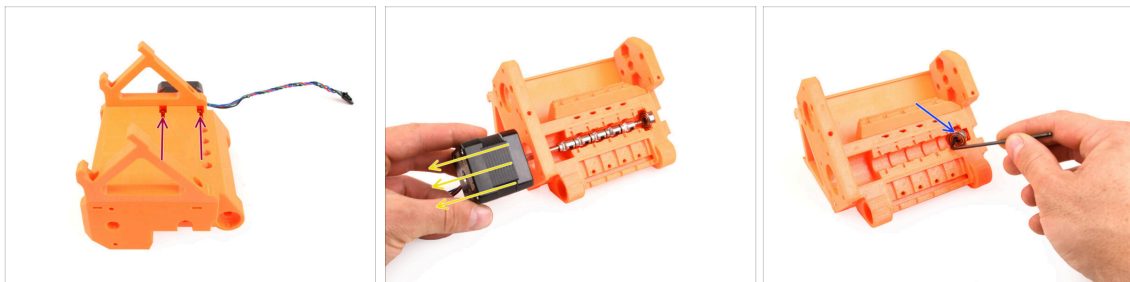
- Obracając wałek silnika wybieraka, przesunąć wybierak całkowicie w lewą stronę.
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, odkręcić **pięć śrub M3x10** mocujących silniki.
- Obróć wał silnika bardziej, aby odłączyć go od wybieraka.
- Wyciągnij silnik wybieraka z urządzenia.
- ⓘ **Zachowaj silnik do późniejszego wykorzystania.**

KROK 14 Demontaż wybieraka



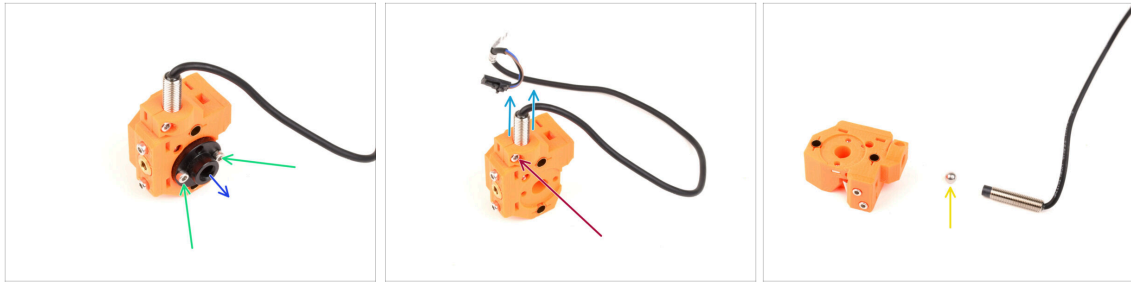
- ◆ Z boku modułu znajdują się dwa otwory. Widać przez nie końcówki wałka wybieraka.
- ◆ Wsuń klucz imbusowy w otwory, aby docisnąć oba pręty do końca.
- ◆ Wyciągnij oba pręty 5x120sh i **zachowaj je do późniejszego wykorzystania.**
 - ⚠ Jeśli zdecydujesz się użyć szczypiec spiczastych do wyciągnięcia prętów, **zrób to wykonując ruch obrotowy. Uwważ, aby ich nie zarysować!**
- ◆ Podnieś **wyberak** i wyjmij go z modułu. Na razie odłóż go na bok, ponieważ będziemy go później demontować na części.
- ⚠ Z tyłu wybieraka znajduje się ostrze. Postępuj ostrożnie, aby uniknąć obrażeń!

KROK 15 Demontaż silnika kół radełkowanych



- ◆ Obróć moduł.
- ◆ W dolnej części wykręć pozostałe śruby M3x10 mocujące silnik kół radełkowanych (oznaczony jako "Pulley").
- ◆ Wyciągnij **silnik kół radełkowanych** z modułu.
- ⓘ **Zachowaj silnik do późniejszego wykorzystania.**
- ◆ Za pomocą klucza imbusowego poważ łożysko **wałka kół radełkowanych** aby je wyciągnąć. **Zachowaj je również do późniejszego wykorzystania.**

KROK 16 Demontaż wybieraka



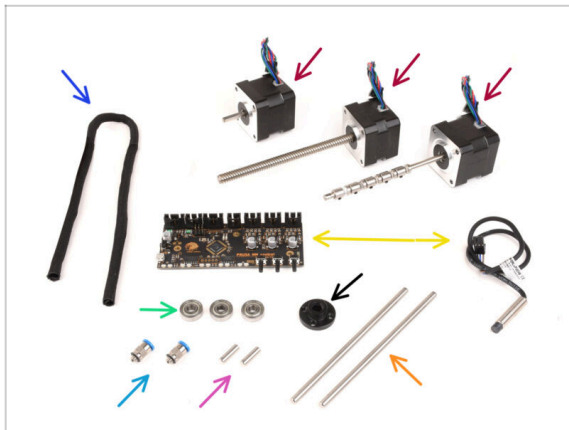
- Odkręć dwie śruby M3x10 mocujące nakrętkę trapezową.
 - Wyciągnij nakrętkę trapezową i **zachowaj do późniejszego wykorzystania**.
 - Wykręć śrubę M3x10 z boku wybieraka.
 - Wyciągnij czujnik **FINDA / SuperFINDA** i **zachowaj go do późniejszego użycia**.
 - Z wybieraka wypadnie stalowa kulka.
- ⚠ **Kulka nie jest magnetyczna i nie będzie ponownie używana. Magnetycznej użyjemy później. Odłóż ją na bok, aby nie pomylić jej z nową.**
- Pozostałe części wybieraka nie są już potrzebne, ale możesz je zachować jako części zamienne.

KROK 17 Demontaż płyty głównej



- Przygotuj zespół elektroniki.
 - Ostrożnie wykręć trzy śruby M3x6 mocujące płytkę elektroniki.
 - Ostrożnie poluzuj płytkę elektroniki, ale nie wyjmuj jej jeszcze całkowicie. **Pozostaw płytkę w plastikowej części**, aby na razie zabezpieczyć ją przed uszkodzeniem.
- ⚠ **Aby uniknąć uszkodzeń, trzymaj płytkę za krawędzie. Zachowaj ostrożność w pobliżu elektroniki, nie dotykaj poszczególnych elementów wlotowanych w płytkę. Miej na uwadze, że płyta jest wrażliwa na wyładowania elektrostatyczne (ESD).**

KROK 18 Podsumowanie

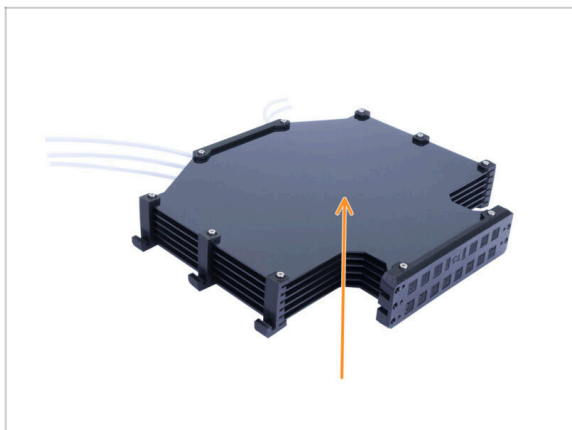


- Oto podsumowanie części, które należy zachować do późniejszego wykorzystania:
 - Owijka tekstylna 405x5 (1x)
 - Silnik krokowy [3x]: *docisk [Idler], wybierak [Selector] i koła radełkowane [Pulley; z zamontowanymi kołami radełkowanymi]*
 - Elektronika: płyta kontrolna (1x) i czujnik FINDA/SuperFINDA (1x)
 - Łożysko 625 (3x)
 - Nakrętka trapezowa (1x)
 - Złączka M5-4 (2x)
 - ⓘ Złączki te są wymagane tylko przy MK3S+. Jeśli montujesz wersję do MK4/S, użyj nowych złączek!
 - Pręt 5x16sh (2x)
 - Pręt 5x120sh (2x)

3. Demontaż bufora MMU2S (modernizacja)

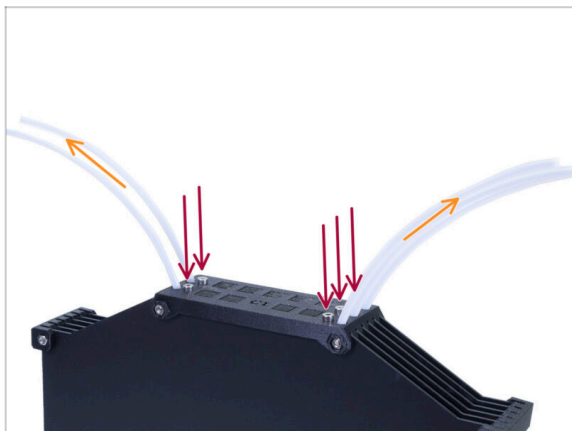


KROK 1 Przygotowanie



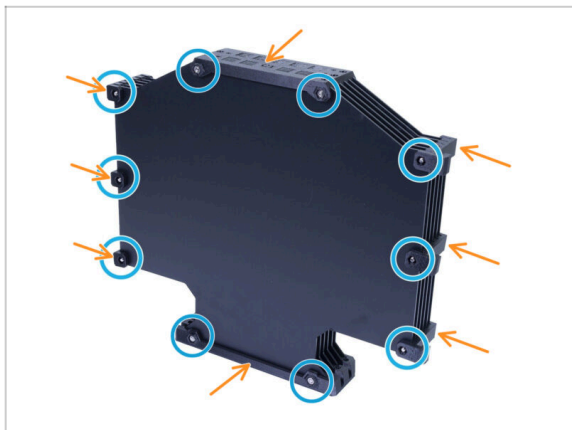
- ◆ Jeżeli masz zmontowaną starą wersję bufora, musisz ją najpierw rozmontować.
- ⓘ Wykorzystamy ponownie tylko **sześć dużych plastikowych płyt**.
- ◆ Jeśli masz same plastikowe płyty, przejdź do następnego rozdziału.

KROK 2 Odłączenie rurek PTFE



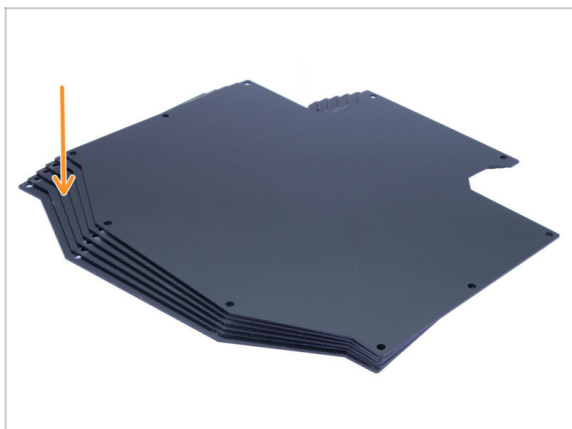
- ◆ Wykręć pięć śrub **M3x10** mocujących rurki PTFE w buforze.
- ◆ Wyciągnij wszystkie rurki PTFE.
- ⚠ Wyrzuć rurki, aby zapobiec ich zmieszaniu z nowymi w przyszłości. **Te rurki nie będą ponownie używane.**

KROK 3 Demontaż bufora



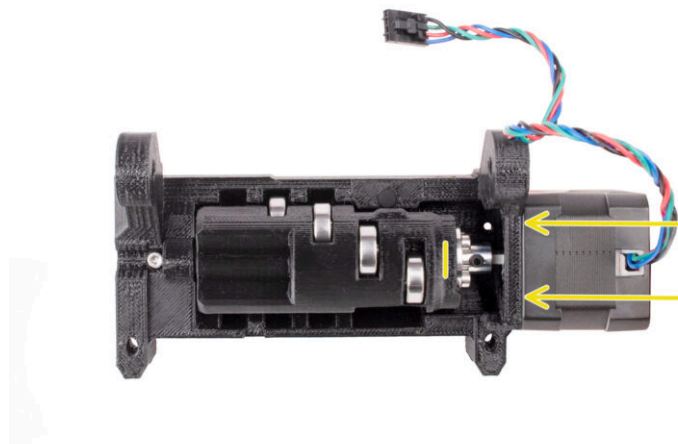
- Wykręć dziesięć śrub M3x40.
- Zdemontuj wszystkie wydrukowane części.
- ⚠ Odłóż wydrukowane części na bok, aby nie pomieszały się z nowymi. Nie zostaną ponownie użyte.

KROK 4 Podsumowanie

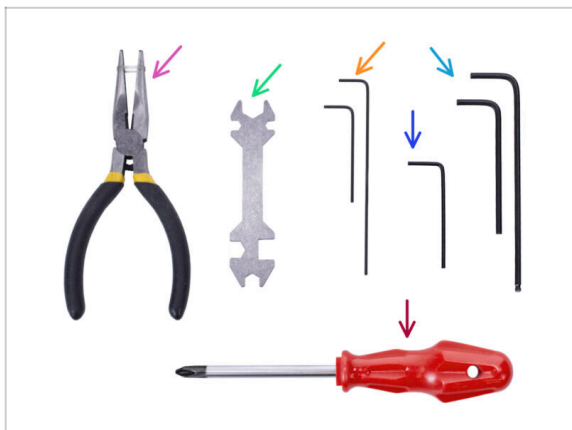


- 📌 To było łatwe, prawda?
- Z rozmontowanego bufora zachowaj **płyty bufora** do późniejszego wykorzystania.

4. Montaż bębna dociskowego



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:
- ◆ Szczypce spiczaste
- ◆ Klucz imbusowy 1,5 mm do wyrównania nakrętek
- ◆ Klucz imbusowy 2,5 mm do wkrętów dociskowych M4
- ◆ Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3

KROK 2 Wersje docisku



- Do docisku [Idler] występował w dwóch wersjach:
- ◆ 1. Docisk **MMU3** do zastosowania z metalowym łącznikiem.
 - ◆ Jest to właściwa część dołączona do zestawu MMU3.
- ◆ 2. Stary docisk **MMU2S** z wydrukowanym łącznikiem.
 - ◆ Jest to wycofana z użytku wersja, która nie powinna być używana w MMU3.

KROK 3 Przygotowanie elementów docisku



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Idler (docisk) (1x)
- Łożysko 625 (6x)
- Wałek 5x16sh (5x)
- ⓘ Zauważ, że potrzebujesz 6 łożysk, ale tylko 5 wałków ;)

KROK 4 Montaż łożysk bębna dociskowego (część 1)



⚠ **UWAGA:** dokładnie przeczytaj instrukcje, ponieważ łożyska muszą zostać zamontowane **w prawidłowej kolejności**, inaczej późniejszy montaż sprawi Ci problemy!

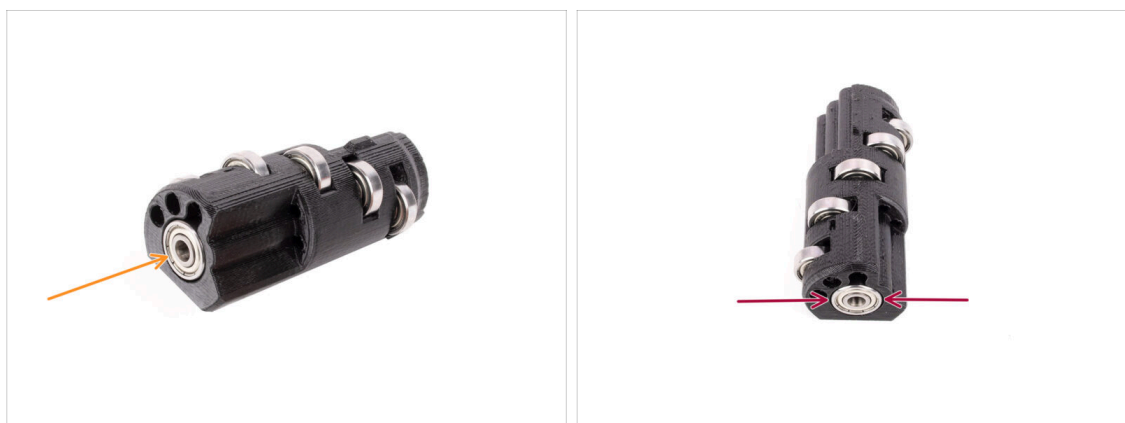
- Umieść jedno z łożysk w **środkowym** gnieździe w docisku. Wsuń wałek od strony wskazanej na ilustracji. Upewnij się, że wsuwasz go z właściwej strony i do właściwego otworu.
- Wsuń wałek do końca pomagając sobie kluczem imbusowym 2.5 mm. **Upewnij się, że jest wsunięty do samego końca** i nie blokuje gniazd innych łożysk.
- Zamontuj drugie łożysko i wałek w taki sam sposób jak pierwsze. Upewnij się, że wkładasz części dokładnie w te same otwory, które są wskazane na ilustracji.
- Zamontuj trzecie łożysko i wałek w odpowiednim otworze przy użyciu tej samej techniki.

KROK 5 Montaż łożysk bębna dociskowego (część 2)



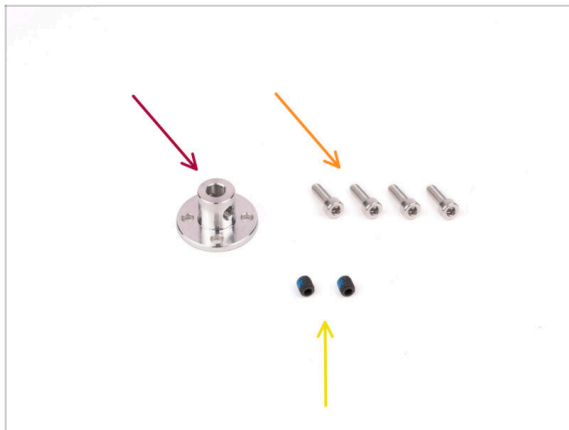
- Obróć bęben dociskowy i kontynuuj montaż łożysk z drugiej strony.
- Umieść łożysko, a następnie wałek w pustym gnieździe bliżej środka bębna docisku.
- Zakończ montaż łożysk w ostatnim gnieździe z boku.
- Upewnij się, że wszystkie łożyska mogą się swobodnie obracać. Podczas obracania łożyska nie powinno być wyczuwalne znaczne tarcie ani zmiany oporu.
- ⓘ W części znajdują się małe otwory, które możesz wykorzystać do wypchnięcia wałka w przypadku demontażu. Wałki można wypchnąć za pomocą klucza imbusowego 2 mm w kolejności odwrotnej do montażu.

KROK 6 Montaż centralnego łożyska bębna dociskowego



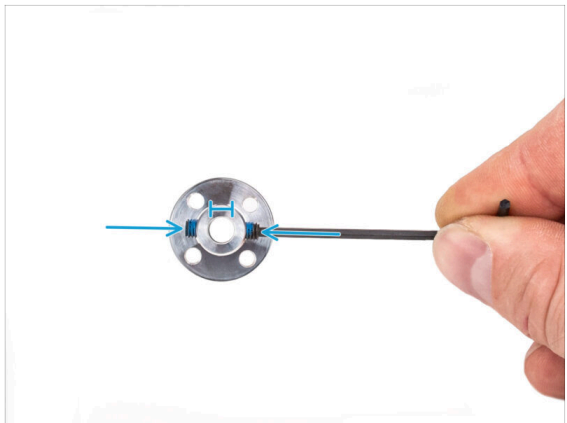
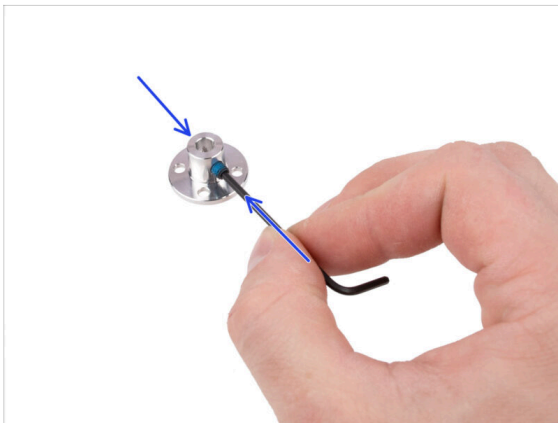
- Weź ostatnie łożysko i umieść je w otworze z boku docisku.
- Upewnij się, że łożysko jest wyrównane z powierzchnią.

KROK 7 Łącznik: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Łącznik 5 mm (1x)
- Śruba M3x10 (4x)
- Wkręt dociskowy M4x5 (2x)
- 📌 Oznaczenie M4x5. Kolor może się różnić.

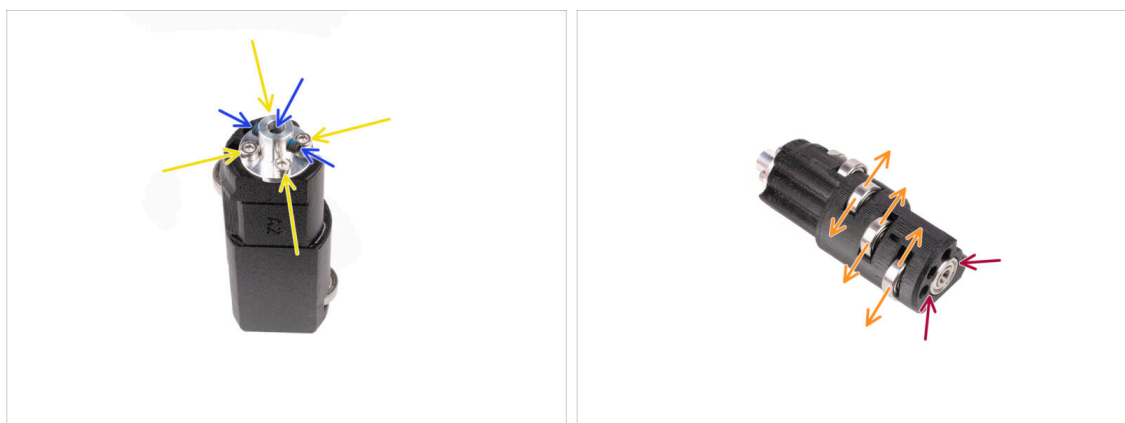
KROK 8 Łącznik: przygotowanie części



- Używając klucza imbusowego 2 mm, wkręć wkręty dociskowe M4 w gwintowane otwory po bokach łącznika. Na razie po prostu złap gwinty, aby wkręty utrzymywały się w otworach.
- Upewnij się, że żaden z dwóch wkrętów dociskowych nie wystaje do otworu w środku. W przeciwnym razie trudno będzie później wsunąć łącznik na wał silnika.

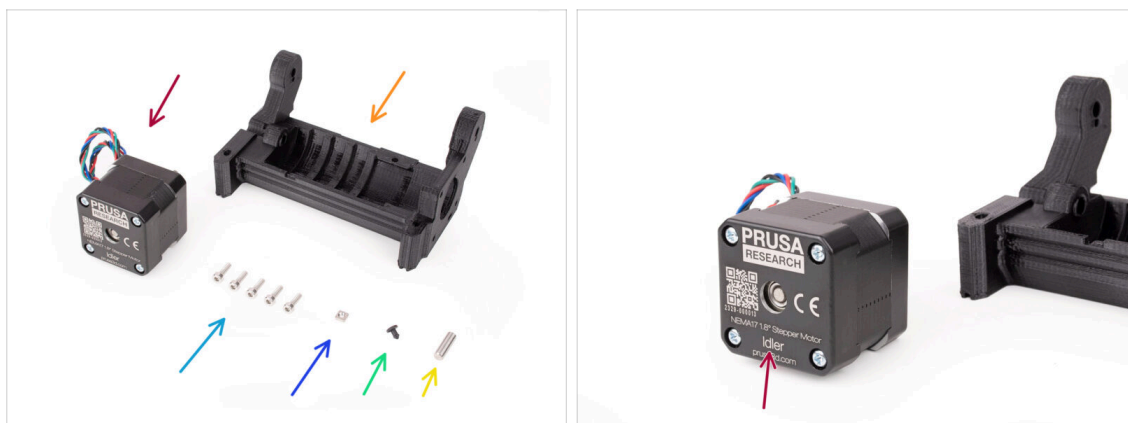
KROK 9 Montaż łącznika

- Przed zamontowaniem łącznika na docisku przyjrzyj się obu częściom. Istnieją cztery otwory na śruby, które muszą być ustawione w jednej linii.
- Ustaw łącznik tak, aby dwa wkręty dociskowe były ustawione dokładnie tak, jak na ilustracji.
- Umieść łącznik z boku docisku w taki sposób, aby wszystkie cztery otwory na śruby znajdowały się w jednej linii.
- Przed kontynuowaniem upewnij się, że wkręty dociskowe M4 są ustawione tak, jak na ilustracji.
- Przymocuj łącznik do docisku za pomocą czterech śrub M3x10.

KROK 10 Kontrola ostateczna

- **Sprawdź poniższe, zanim przejdziemy dalej:**
- Wszystkie śruby M3x10 są dokręcone.
- Wkręty dociskowe są ustawione prawidłowo i nie wystają do środkowego otworu w łączniku.
- ⚠ **Orientacja wkrętów dociskowych jest ważna. Wkręty dociskowe muszą pozostać dostępne nawet po montażu docisku wewnątrz modułu MMU.**
- Wszystkie łożyska docisku mogą obracać się swobodnie.
- Szóste łożysko jest wyrównane z powierzchnią.

KROK 11 Przygotowanie elementów korpusu docisku



Do kolejnych etapów przygotuj:

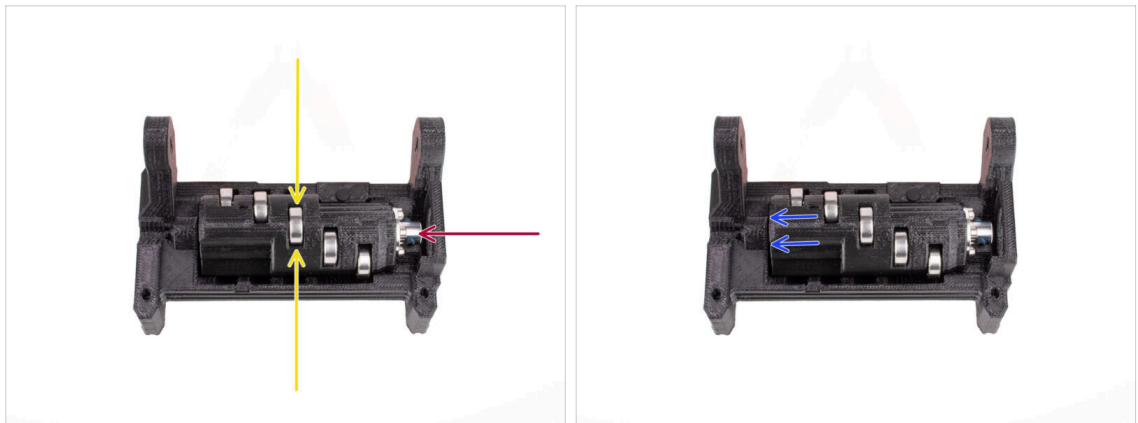
- Silnik docisku (1x) (z krótkim wałkiem, oznaczony "Idler motor")
- Idler Body (korpus docisku) (1x)
- Śruba M3x10 (5x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Silikonowy ogranicznik (1x)
- Wałek 5x16sh (1x)

KROK 12 Montaż silikonowego ogranicznika



- Ustaw korpus docisku tak, jak na ilustracji.
- Umieść silikonowy ogranicznik w małym otworze w korpusie docisku [Idler-body].
- Wciśnij go i przytrzymaj palcem, aż poczujesz, że w pełni wskoczył w otwór. Jeśli nie wskoczy do końca, spróbuj oczyścić otwór kluczem imbusowym i obróć ogranicznik podczas wkładania.
- ⓘ Jeśli nie możesz go wcisnąć, spróbuj oczyścić otwór kluczem imbusowym i obracać ogranicznik podczas wprowadzania.
- Sprawdź, czy jest prawidłowo osadzony i nie wypadnie. Po całkowitym wprowadzeniu, dolna część ogranicznika powinna być widoczna z boku.

KROK 13 Montaż docisku



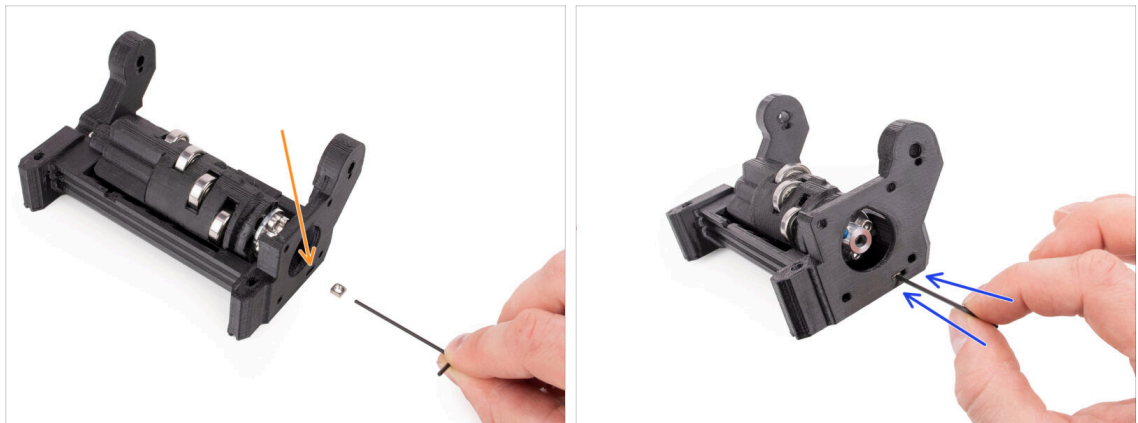
- Umieść bęben docisku [Idler] w korpusie docisku [Idler body]. Ważna jest prawidłowa orientacja. Upewnij się, że środkowe łożysko jest skierowane do góry.
- Upewnij się, że metalowy łącznik jest skierowany w stronę dużego otworu w korpusie docisku.
- Dociśnij docisk w lewo, tak aby szczelina była jak najmniejsza.

KROK 14 Montaż centralnego wałka bębna dociskowego



- Przytrzymaj docisk na miejscu ręką i dociskaj w lewą stronę.
- Umieść wałek 5x16 w otworze po lewej stronie korpusu docisku i wepchnij go do końca.
📌 Wałek musi wejść w łożysko w docisku. Wepchnij wałek do końca za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.
- Zamocuj wałek, wkręcając śrubę M3x10 we wskazanym miejscu. Dokręć ją.

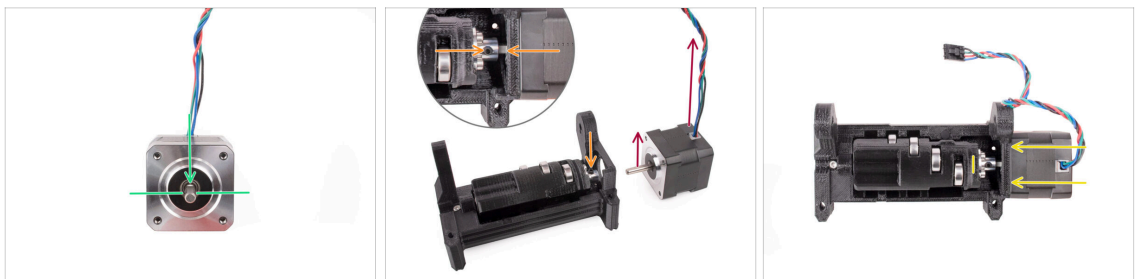
KROK 15 Nakrętka kwadratowa M3nS w korpusie docisku



i To będzie łatwe!

- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w zaznaczonym otworze w korpusie docisku [idler body].
- Wepchnij nakrętkę do końca przy pomocy klucza imbusowego 1,5 mm.

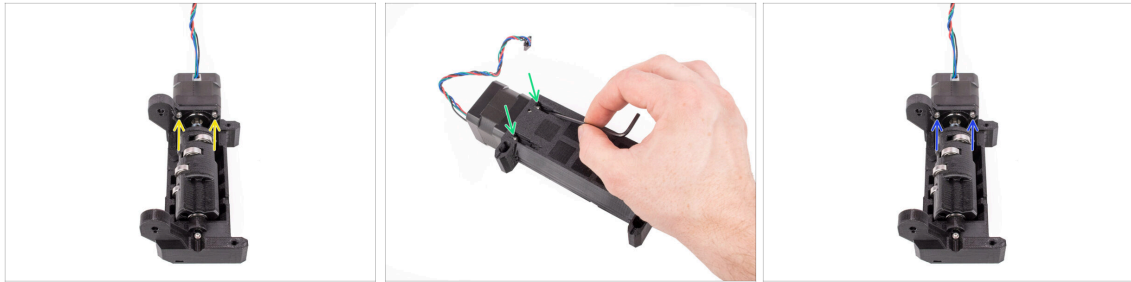
KROK 16 Montaż silnika docisku (część 1)



i Zanim dodamy silnik do zespołu, musimy wyrównać jego wałek i łącznik docisku.

- Zwróć uwagę na spłaszczenie wałka.
- Ustaw silnik tak, jak na ilustracji, aby zarówno płaska część wałka, jak i przewód były skierowane do góry.
- Przed rozpoczęciem montażu silnika, płaska część wałka silnika musi być wyrównana z jednym z dwóch wkrętów dociskowych w metalowym łączniku. Ustaw łącznik tak, aby jeden z wkrętów dociskowych był skierowany do góry.
- Wsuń wałek silnika w metalowy łącznik na docisku. Dociśnij silnik do korpusu docisku aż powierzchnie się zrównają.

KROK 17 Montaż silnika docisku (część 2)



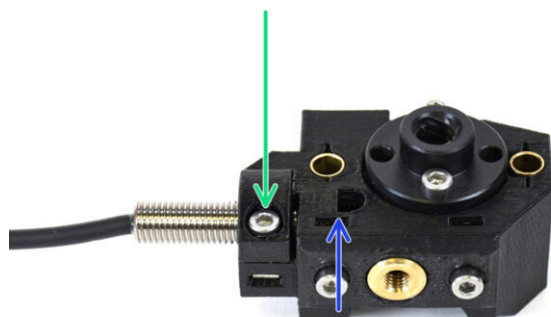
- Umieść dwie śruby M3x10 we wskazanych otworach. Wkręć je tylko na tyle, aby złapały gwint w silniku. Nie dokręcaj ich jeszcze do końca!
- Obróć moduł.
- Z przeciwnej strony, umieść kolejne dwie śruby M3x10 w otworach. Dociśnij je do silnika. Używając klucza imbusowego 2,5 mm z końcówką kulistą pod kątem, dokręć je całkowicie.
- ⚠ Upewnij się, że śruba jest **idealnie prostopadła** do silnika podczas dokręcania. Jeśli trudno jest ją obrócić, poluzuj ją całkowicie, ustaw ponownie i zacznij dokręcać od początku, aby uniknąć przekoszenia gwintu.
- Teraz dokręć całkowicie dwie pierwsze śruby M3x10.

KROK 18 Montaż silnika docisku (część 3)

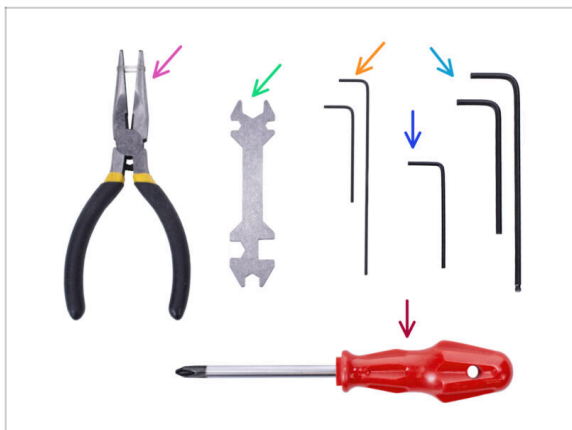


- Odciągnij docisk na bok, od silnika. Po lewej stronie powinna być bardzo mała szczelina.
- ⚠ Zbyt duża szczelina może powodować trudności z ładowaniem/rozładowywaniem filamentu przez MMU, ponieważ łożyska docisku mogą nie być prawidłowo ustawione względem filamentu.
- Upewnij się, że wkręt dociskowy w metalowym łączniku jest nadal wyrównany ze spłaszczeniem wałka silnika. Dokręć go całkowicie za pomocą klucza imbusowego 2 mm.
- Obróć docisk tak, aby drugi wkręt dociskowy na metalowym łączniku był dostępny. Dokręć również do końca drugi wkręt.

5. Montaż wybieraka

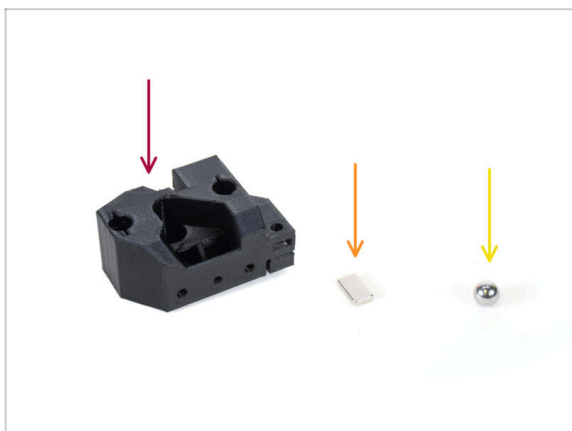


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

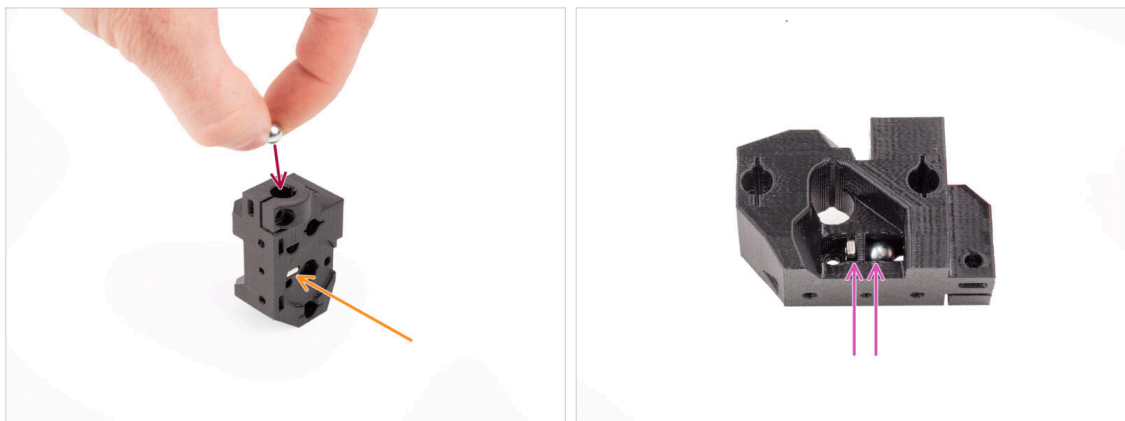


- Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:
- Klucz imbusowy 1,5 mm do wyrównania nakrętek
- Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3

KROK 2 Montaż wybieraka: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Selector (wybierak) (1x)
- Magnes 10x6x2 (1x)
- Kulka stalowa magnetyczna (1x)
- i** Podczas modernizacji z MMU2S upewnij się, że używasz nowej kulki dostarczonej w zestawie modernizacyjnym, a nie starej.
- 📌** Nowa kulka jest wykonana z materiału ferromagnetycznego.

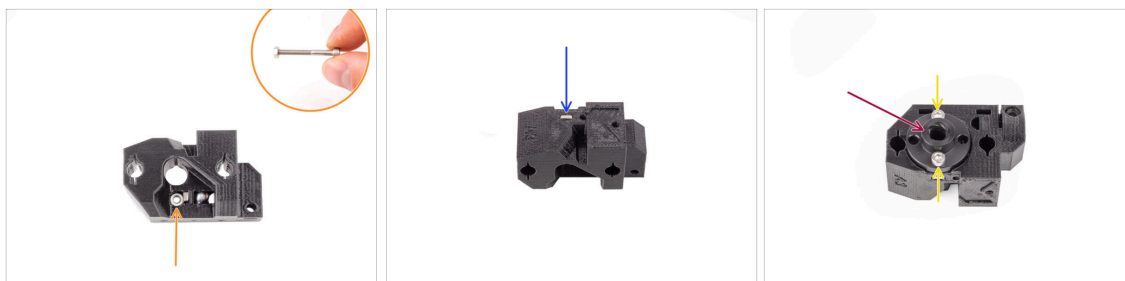
KROK 3 Montaż wybieraka: kulka magnetyczna

- Umieść magnes w zaznaczonym otworze w wybieraku. Wciśnij magnes, aż zrówna się z powierzchnią.
 - i Orientacja magnesu nie ma znaczenia.
- Umieść kulkę magnetyczną w zaznaczonym otworze w górnej części wybieraka.
- Stalowa kulka powinna zostać przyciągnięta do magnesu poniżej i pozostać na miejscu. Jeśli tak nie jest, sprawdź, czy używasz odpowiedniej kulki.
- i Z boku wybieraka znajduje się otwór, przez który widać kulkę stalową.
- 📌 Kulka wybieraka ze starszej wersji MMU2S nie może być ponownie użyta, ponieważ jest niemagnetyczna. Należy używać wyłącznie dostarczonej wersji magnetycznej MMU3.

KROK 4 Montaż wybieraka: przygotowanie nakrętki trapezowej

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nakrętka trapezowa (1x)
 - 📌 Jeśli montujesz moduł od podstaw, nakrętka znajduje się w pudełku oznaczonym *Motor kit*, przymocowana do silnika wybieraka.
- Nakrętka M3n (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Śruba M3x10 (2x)

KROK 5 Montaż wybieraka: przygotowanie nakrętki trapezowej



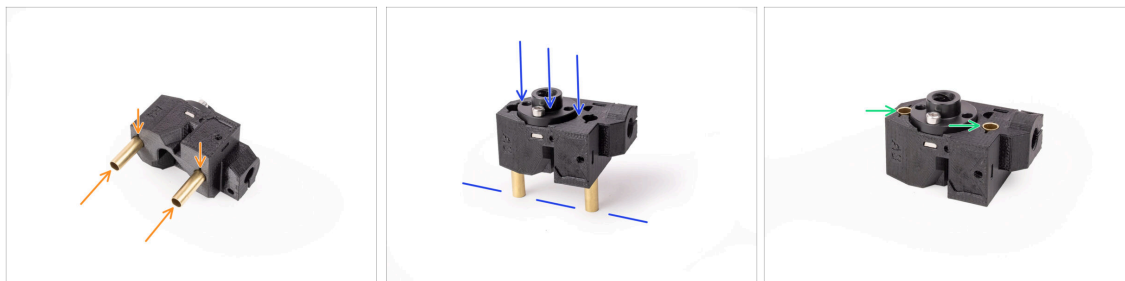
- ◆ Umieść nakrętkę M3n w zaznaczonym otworze w wybieraku, tuż pod magnesem. Wciśnij ją do końca. Upewnij się, że magnes nie zostanie wypchnięty.
 - i Najprostszym sposobem włożenia nakrętki M3n jest śruba M3x30 używana jako uchwyt.
- ◆ Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w zaznaczonym otworze po drugiej stronie wybieraka.
- ◆ Zamocuj nakrętkę trapezową na wybieraku. Znajduje się w niej wgłębienie, do którego powinna pasować.
- ◆ Przykręć nakrętkę trapezową dwoma śrubami M3x10. Na razie dokręć je tylko lekko. Później dokręcimy je do końca.

KROK 6 Montaż wybieraka: przygotowanie wałków i pokrywy



- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- ◆ Tuleja ślizgowa 5x6x25bt (2x)
- ◆ Śruba M3x10 (2x)
- ◆ Selector-front-plate (przednia płytką wybieraka) (1x)

KROK 7 Montaż wybieraka: tuleje ślizgowe



- ✚ Umieść tuleje ślizgowe w zaznaczonych otworach w wybieraku. Wsuń je tak daleko, jak to możliwe, używając dłoni. Upewnij się, że wkładasz je od właściwej strony.
- 🔵 Wciśnij tulejki, ostrożnie dociskając zespół do płaskiej powierzchni.
- 🟢 Rurki powinny ostatecznie zrównać się z powierzchnią po drugiej stronie.

KROK 8 Montaż wybieraka: wałki i pokrywa

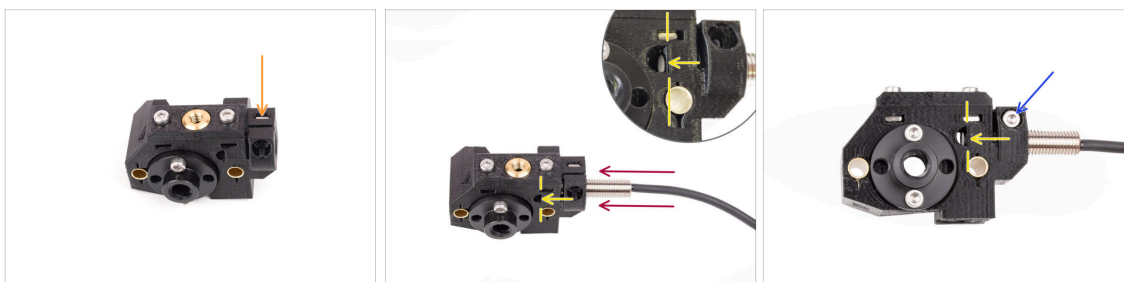


- 🔵 Umieść dwie nakrętki kwadratowe M3nS w zaznaczonych otworach z boku wybieraka. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- 🟣 Załóż przednią płytkę (selector-front-plate) na wybierak. Upewnij się, że jej bok przylega do płaskiej części wybieraka.
- 🟡 Przymocuj przednią płytkę (selector-front-plate) za pomocą dwóch śrub M3x10. Dokręć je.

KROK 9 Montaż wybieraka: przygotowanie czujnika FINDA

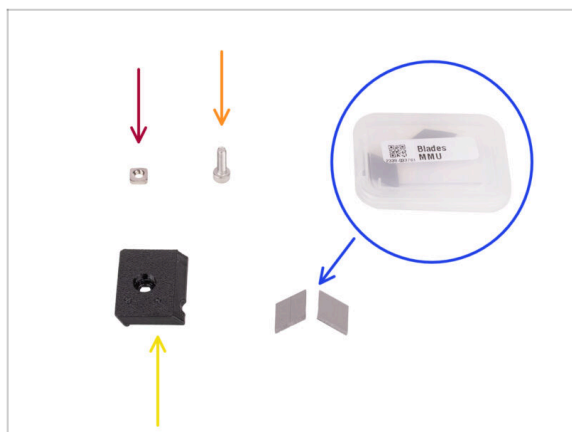
Do kolejnych etapów przygotuj:

- Czujnik SuperFINDA (1x)
- ⓘ Twój czujnik może wyglądać nieco inaczej, jeśli ponownie używasz starszego czujnika FINDA. Ale nie martw się, będzie działał równie dobrze.
- Śruba M3x10 (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)

KROK 10 Montaż wybieraka: czujnik SuperFINDA

- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w zaznaczonym otworze z przodu wybieraka.
- Umieść czujnik SuperFINDA w odpowiednim otworze w wybieraku.
- Wyreguluj położenie czujnika tak, aby był zlicowany z górną wewnętrzną powierzchnią otworu w kształcie litery D z boku wybieraka., albo lekko ponad nią.
- ⚠ **Upewnij się, że dolna część czujnika jest wyrównana w otworze w kształcie litery D i nie wystaje do jego wnętrza. Nawet jeśli wysokość czujnika SuperFINDA może wymagać dalszej regulacji, jest to zwykle dobry punkt wyjścia.**
- Zamocuj czujnik na miejscu za pomocą śruby M3x10. Dokręć śrubę tylko na tyle, aby czujnik nie ruszał się.
- 🔒 Uwważ, aby nie dokręcić śruby zbyt mocno; jeśli SuperFINDA jest bezpiecznie utrzymywana na miejscu, to wystarczy.

KROK 11 Montaż wybieraka: przygotowanie ostrzy



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Śruba M3x10 (1x)
- Blade-holder [uchwyt ostrza] (1x)
- Ostrze (2x) - umieszczone w małym plastikowym pudełku

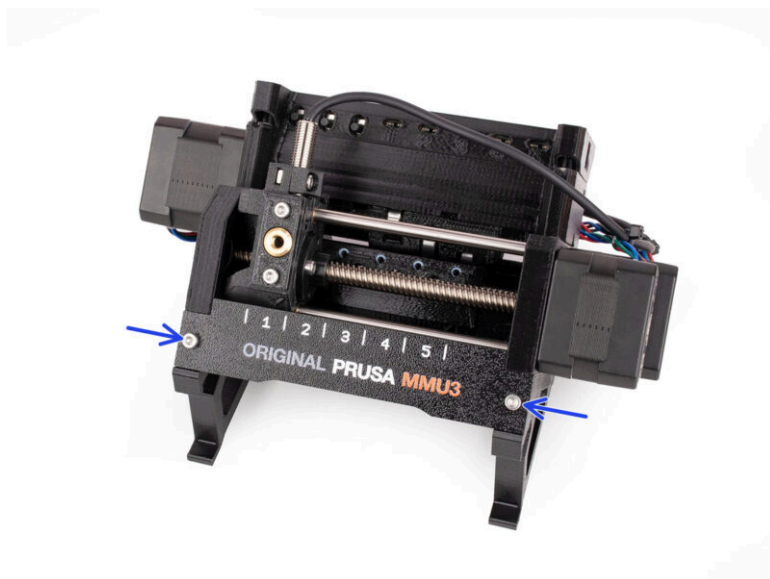
⚠ Zachowaj szczególną ostrożność podczas posługiwania się ostrzami! Możesz łatwo zrobić sobie krzywdę!

KROK 12 Montaż wybieraka: montaż ostrzy

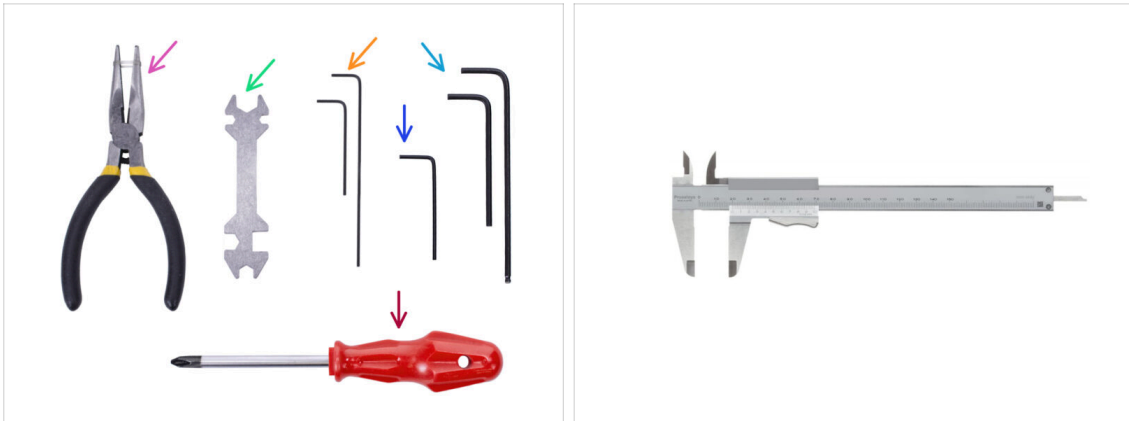


- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w zaznaczonym otworze na górze wybieraka. Wciśnij ją do końca.
- Umieść obydwa ostrza we wgłębieniu z tyłu wybieraka. **Upewnij się, że ostrza są dobrze osadzone.**
- ⓘ Istnieje kilka wersji tej części, które mogą wyglądać nieco inaczej. Proces montażu pozostaje jednak taki sam. Oznaczenia na części mogą różnić się od tych widocznych na ilustracji.
- Przykryj ostrza uchwytem. Sprawdź, czy ostrza są nadal idealnie osadzone na miejscu podczas montażu pokrywy.
- Przymocuj uchwyt ostrza śrubą M3x10. Dokręć ją całkowicie.

6. Montaż korpusu z kołami radełkowanymi



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:

- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 1,5 mm do wyrównania nakrętek
- Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3
- Narzędzie pomiarowe (opcjonalnie) - najlepiej suwmiarka.

KROK 2 Przygotowanie części korpusu kół radełkowych



● Do kolejnych etapów przygotuj:

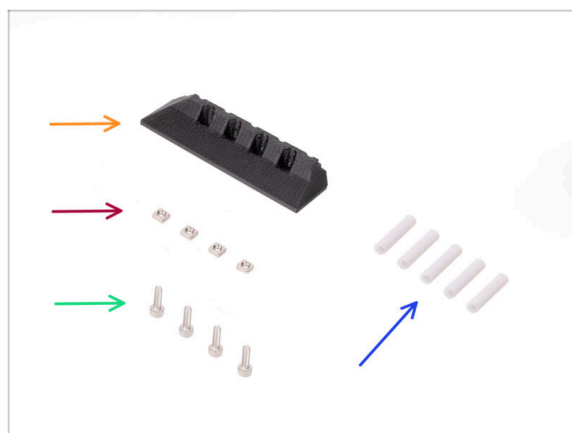
- Pulley body (korpus kół radełkowych) (1x)
- Łożysko 625 (3x)

KROK 3 Korpus kół radełkowanych: montaż łożysk



- Umieść jedno z łożysk 625Z we wskazanym otworze bocznym z tyłu korpusu kół radełkowanych [Pulley body]. Wciśnij łożysko, aż zrówna się z powierzchnią.
 - i W przypadku problemów z wciśnięciem łożyska do końca, spróbuj oprzeć je na boku stołu i docisnąć całość.
- Umieść drugie łożysko w rowku po przeciwnej stronie korpusu kół radełkowanych [Pulley body].
- Umieść trzecie łożysko w zaznaczonym rowku po wewnętrznej stronie korpusu kół radełkowanych [Pulley body]. Wsuń je pod kątem i przechyl na miejsce.

KROK 4 Przygotowanie części korpusu kół radełkowanych



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Front-PTFE-holder (przedni uchwyt rurek PTFE) (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (4x)
- Śruba M3x10 (4x)
- Rurka PTFE 19 mm (5x)

i Rurki PTFE w MMU2S i MMU3 różnią się między sobą. Jeśli modernizujesz MMU, upewnij się, że nie używasz ponownie rurek PTFE z MMU2S.

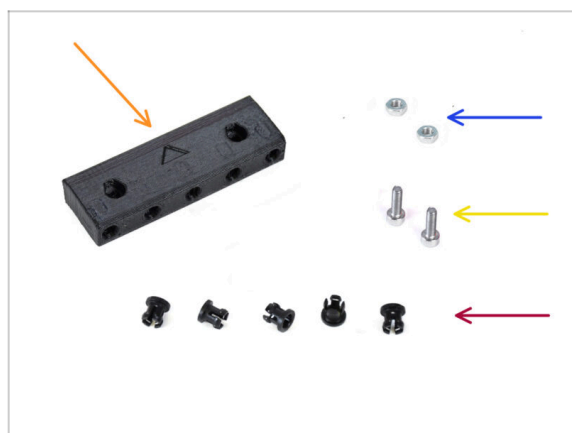
📌 Wszystkie rurki PTFE są fabrycznie przycięte na odpowiednią długość. Nie ma potrzeby ich przycinania.

KROK 5 Montaż przedniego uchwytu rurek PTFE



- ◆ Umieść cztery nakrętki kwadratowe M3nS we wskazanych otworach w korpusie kół radełkowanych [Pulley-body]. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- ◆ Umieść pięć rurek PTFE 19 mm we wskazanych otworach w korpusie kół radełkowanych [Pulley body].
- ⓘ Po jednej stronie rurki PTFE znajduje się niewielka faza, która powinna być skierowana na zewnątrz.
- ◆ Zamocuj przedni uchwyt PTFE [Front-PTFE-holder] na rurkach PTFE i **dociśnij go do końca w kierunku korpusu kół radełkowanych [Pulley body]**. Zwróć uwagę na prawidłową orientację wskazaną na ilustracji.
- ◆ Przymocuj uchwyt czterema śrubami M3x10 od przodu.

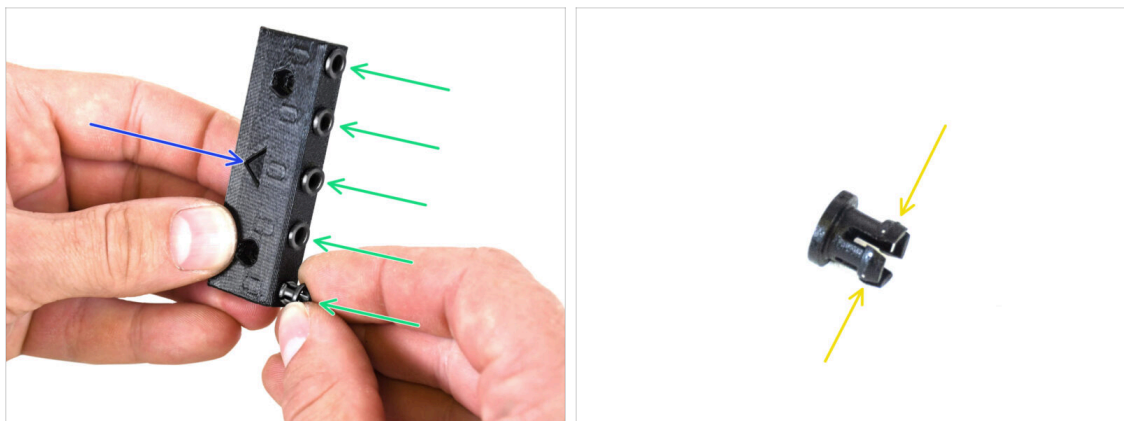
KROK 6 Przygotowanie kołnierzy zaciskowych



◆ Do kolejnych etapów przygotuj:

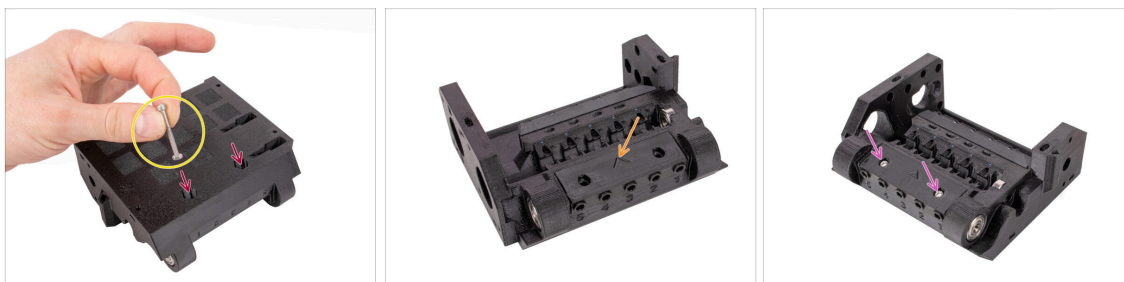
- ◆ Collet holder [uchwyt kołnierzy zaciskowych] (1x)
- ◆ Nakrętka M3n (2x)
- ◆ Śruba M3x10 (2x)
- ◆ Kołnierz zaciskowy (5x)

KROK 7 Montaż kołnierzy zaciskowych



- Wyjmij uchwyt kołnierzy (Collet holder). Zwróć uwagę na prawidłową orientację części wskazaną przez strzałkę na wydruku.
- Umieść kołnierze zaciskowe we wskazanych otworach w uchwycie (Collet holder).
 - Aby ułatwić montaż, może być konieczne ściśnięcie palcami nóżek kołnierza zaciskowego podczas jego wsuwania. Wówczas łatwo wskoczy na swoje miejsce.

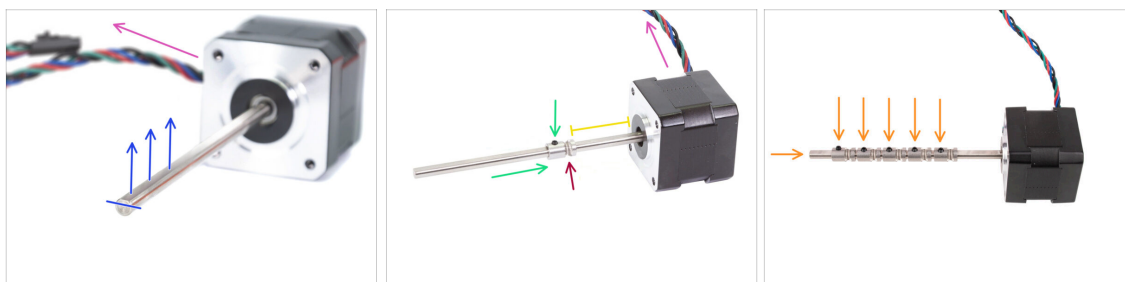
KROK 8 Montaż kołnierzy zaciskowych



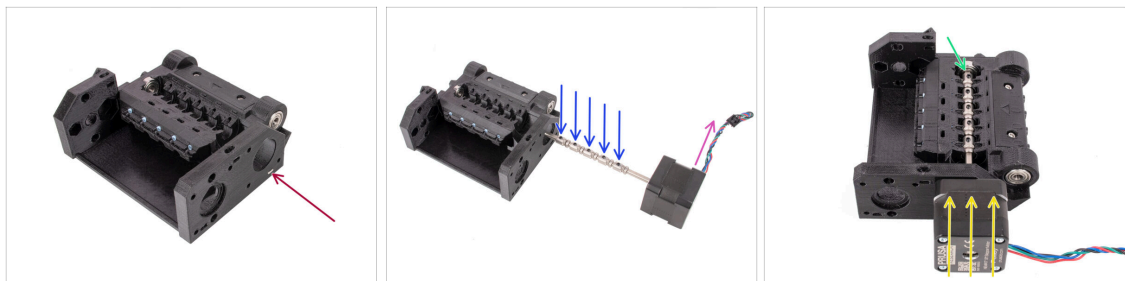
- Umieść dwie nakrętki M3n we wskazanych otworach w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Wciśnij je do końca.
 - Nakręć nakrętkę na końcówkę śruby M3x30, następnie użyj śruby jako uchwytu do włożenia nakrętki.
- Zamocuj uchwyt kołnierzy zaciskowych w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Zwróć uwagę na prawidłową orientację części wskazaną przez strzałkę.
- ⓘ Strzałka na uchwycie kołnierzy zaciskowych powinna być skierowana w stronę korpusu kół radełkowanych [Pulley body].
- Przymocuj uchwyt kołnierzy zaciskowych dwoma śrubami M3x10.

KROK 9 Przygotowanie części silnika kół radełkowanych

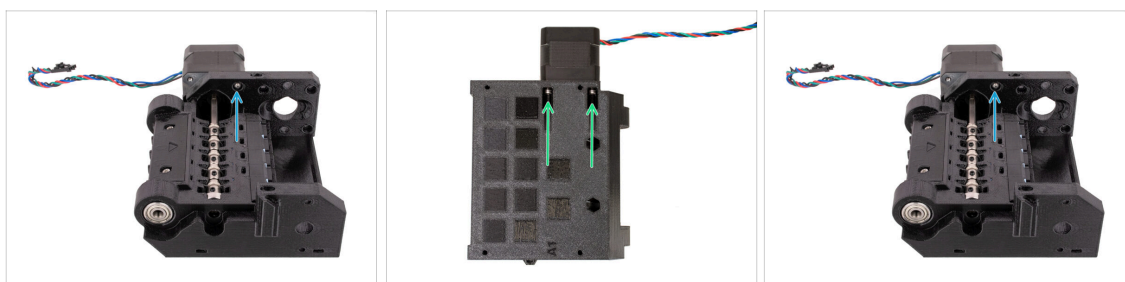
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Silnik kół radełkowanych (oznaczony "Pulley") (1x)
 - Kółko radełkowane (5x)
 - **i** W przypadku modernizacji z MMU2S, koła radełkowane mogą być już przymocowane do silnika.
 - Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
 - Śruba M3x10 (3x)

KROK 10 Montaż korpusu kół radełkowanych

- Ustaw silnik tak, jak na ilustracji. Upewnij się, że przewód silnika jest skierowany do tyłu.
- Obróć wałek silnika tak, aby spłaszczenie było skierowane do góry.
- Wsuń pierwsze kółko radełkowane na wałek silnika upewniając się, że wkręt dociskowy jest skierowany do góry (w kierunku spłaszczenia wałka). Dokręć śrubę lekko.
- Pierwsze kółko radełkowane powinno znaleźć się ok 30 mm (1.18 cala) od czarnego silnika. Nie dokręcaj jeszcze wkręta dociskowego!
- Upewnij się, że radełkowana część kółka znajduje się po stronie silnika.
- W ten sam sposób nasuń pozostałe kółka radełkowane na wałek. Na razie lekko dokręć wkręty dociskowe.

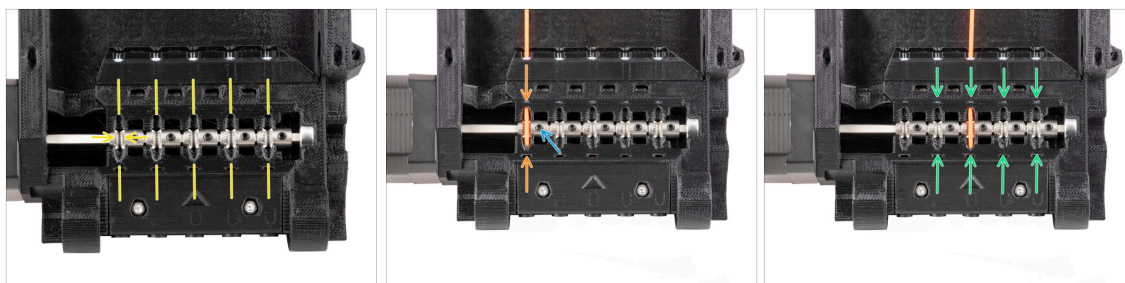
KROK 11 Montaż silnika kół radełkowanych (część 1)

- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS we wskazanym otworze w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Wciśnij ją do końca.
- Ustaw wałek silnika tak, aby wszystkie **wkręty dociskowe na kołach pasowych były skierowane do góry**.
- Upewnij się, że przewód silnika jest skierowany w prawo (do tyłu modułu MMU).
- Umieść silnik w korpusie kół radełkowanych [Pulley body] w sposób pokazany na ilustracji.
- Upewnij się, że wałek silnika wskoczył do łożyska na końcu rowka.

KROK 12 Montaż silnika kół radełkowanych (część 2)

- Przymocuj silnik za pomocą jednej śruby M3x10 na górze. **Po prostu złap gwint, aby śruba się trzymała, jeszcze jej nie dokręcaj!**
- Odwróć jednostkę i przymocuj silnik za pomocą dwóch pozostałych śrub M3x10 na dole. Użyj klucza imbusowego 2,5 mm z końcówką kulistą umieszczonego pod kątem, aby całkowicie dokręcić śruby.
- ⓘ Upewnij się, że śruba jest **idealnie prostopadła** do silnika podczas dokręcania. Jeśli trudno jest ją obrócić, poluzuj ją całkowicie, ustaw ponownie i zacznij dokręcać od początku, aby uniknąć przekoszenia gwintu.
- Teraz ponownie obróć jednostkę, aby całkowicie dokręcić górną śrubę.

KROK 13 Ustawienie kół radełkowanych

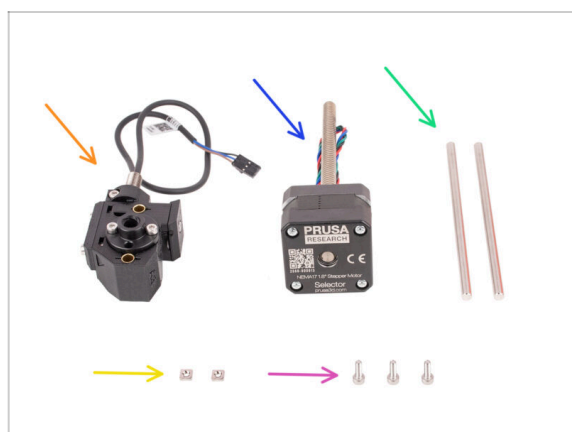


⚠ UWAGA: ten krok jest kluczowy dla prawidłowego działania modułu MMU!
Koniecznie upewnij się, że ustawienie kółka radełkowanego jest prawidłowe!!!

- Rowek wewnątrz kółka radełkowanego musi być idealnie wyrównany z otworami na filament w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Wyrównaj kółka radełkowane jedno po drugim.
- Weź idealnie prosty kawałek filamentu i przeprowadź go przez pierwszy otwór. Ustaw kółko radełkowane tak, aby filament był idealnie wyśrodkowany.
- Upewnij się, że wkręt dociskowy jest nadal skierowany prostopadle do spłaszczenia wału. Następnie dokręć go. Używaj rozsądnej siły, aby nie uszkodzić wkręta.
- Wyrównaj i dokręć pozostałe cztery kółka radełkowane przy użyciu tej samej techniki.

⚠ Sprawdź ponownie prawidłowe ustawienie wszystkich kółek radełkowanych. W razie potrzeby wyreguluj je.

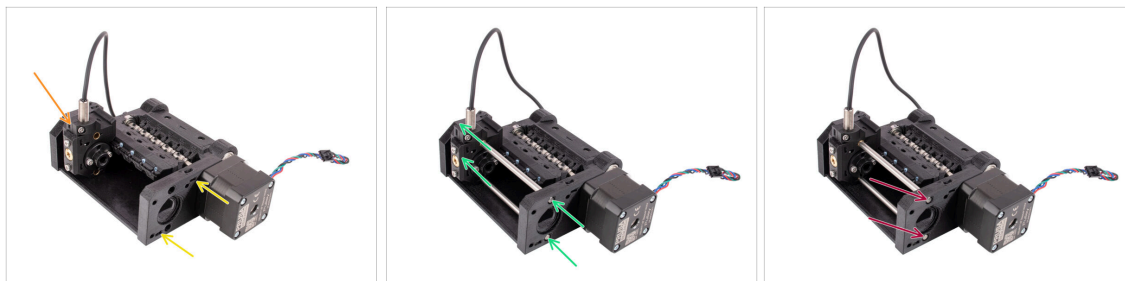
KROK 14 Wybierak: przygotowanie części



● Do kolejnych etapów przygotuj:

- Zmontowany wybierak (1x) *przygotowany wcześniej*
- Silnik wybieraka (oznaczony "Selector") (1x)
- Pręt 5x120sh (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Śruba M3x10 (3x)

KROK 15 Montaż wybieraka

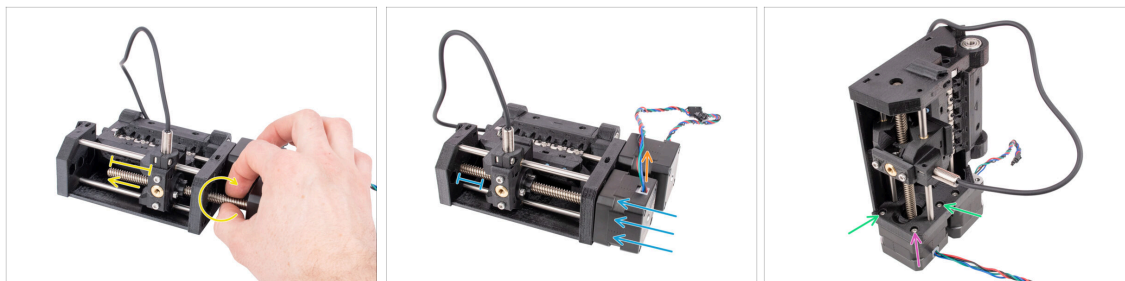


- ✦ Umieść dwie nakrętki kwadratowe M3nS we wskazanych otworach w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Wciśnij je do końca.
- ✦ Umieść wybierak w korpusie kół radełkowanych [Pulley body] w sposób pokazany na ilustracji.
- ✦ Wsuń dwa pręty we wskazane otwory w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Pręty muszą przejść przez wybierak i zatrzasnąć się po drugiej stronie korpusu kół radełkowanych.
- ✦ Wciśnij pręty, aż zostaną dosunięte do końca - nieco poniżej bocznej powierzchni części.

KROK 16 Kontrola ruchu wybieraka / przygotowanie silnika



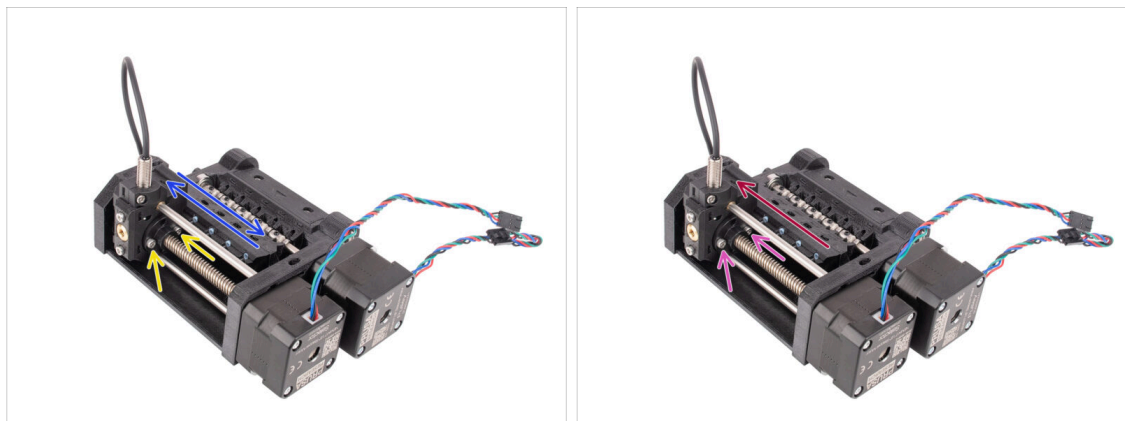
- ✦ Sprawdź, czy wybierak może się swobodnie poruszać, gdy pręty są na miejscu.
- ✦ Umieść silnik wybieraka tak, aby śruba jego trapezowa przechodziła przez korpus kół radełkowanych [Pulley body], jak na ilustracji.
- ✦ Przed przystąpieniem do podłączania silnika wybieraka należy upewnić się, że przewód jest skierowany do góry.

KROK 17 Montaż silnika wybieraka

- Obróć gwintowany wał silnika i przesunij go w kierunku wybieraka, aby złapał gwint nakrętki trapezowej.

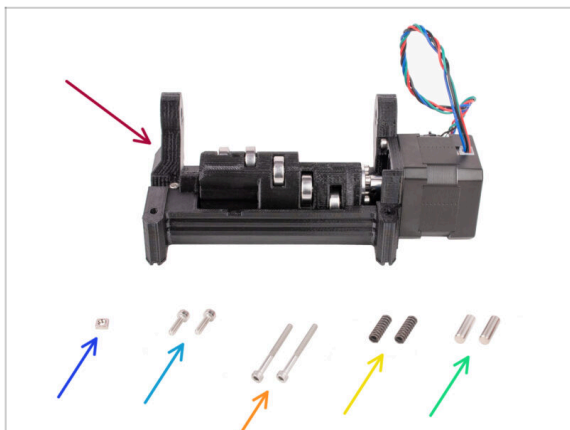
Obracaj wał, aż przejdzie przez całą nakrętkę, a po lewej stronie wybieraka pozostanie około 2 cm.

- Upewnij się, że przewód silnika wybieraka jest skierowany do góry.
- Wsuń silnik do końca. Upewnij się, że między wybierakiem a końcem jego zakresu po lewej stronie jest luz.
- Przymocuj silnik wybieraka do korpusu kół radełkowanych [Pulley body] za pomocą **dwóch** śrub M3x10 w zaznaczonych otworach. Dokręć je za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm z końcówką kulistą.
- Dodaj ostatnią śrubę M3x10 w rogu. Dokręć ją dobrze, ale **nie zbyt mocno!** W przeciwnym razie możesz przekrzywić silnik wybieraka.

KROK 18 Ustawienie nakrętek trapezowych

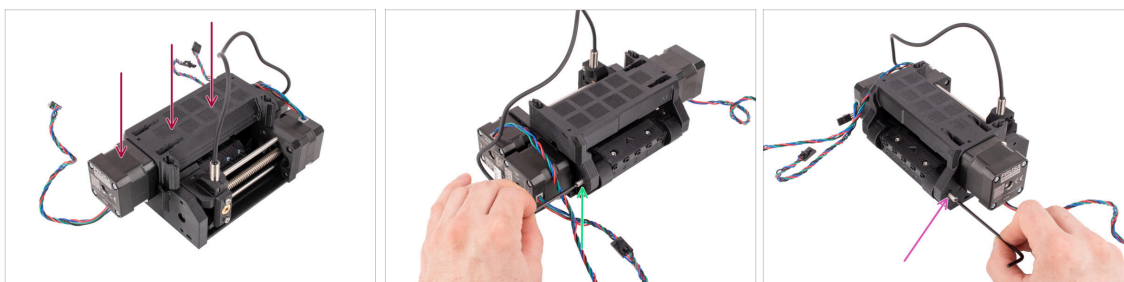
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm z końcówką kulową, lekko poluzuj dwie śruby mocujące nakrętkę trapezową na wybieraku. **Nie odkręcaj ich całkowicie.**
- Sprawdź, czy selektor może poruszać się po pchnięciu w lewo i w prawo. Po drodze nie powinno być żadnych nierówności. Pamiętaj, że musisz użyć trochę siły, aby go przesunąć, ponieważ silnik stawia fizyczny opór.
- Przesuń wybierak do końca w lewo.
- Dokręć całkowicie dwie śruby mocujące nakrętkę trapezową.

KROK 19 Przygotowanie części korpusu docisku



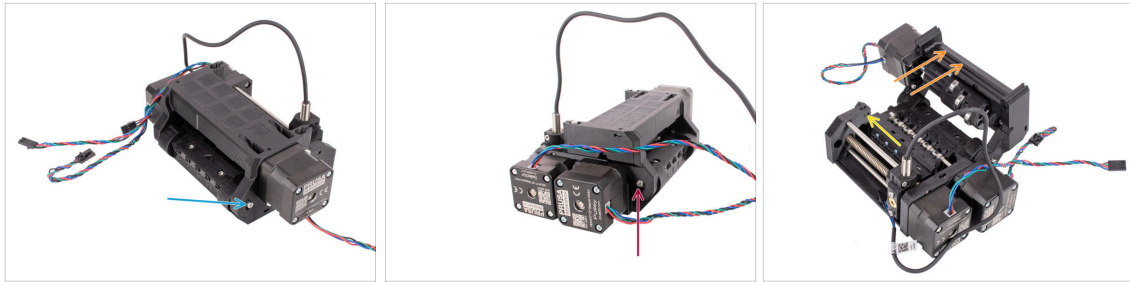
- Zespół docisku (1x) z zamontowanym silnikiem
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Śruba M3x30 (2x)
- Sprężyna 15x5 (2x)
- Wałek 5x16sh (2x)


KROK 20 Montaż korpusu docisku (część 1)



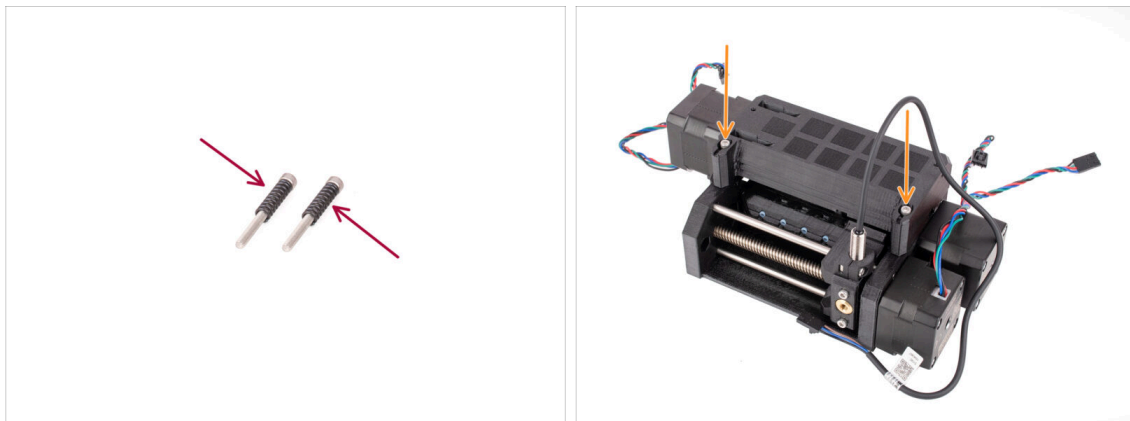
- Przymocuj zespół docisku do korpusu kół radełkowanych [Pulley body], jak na ilustracji. Silnik kół radełkowanych powinien znajdować się po lewej stronie.
- Teraz spójrz na moduł z przeciwnej strony.
- Wsuń wałek 5x16 we wskazany otwór i wsuń go do końca, aż wskoczy w łożysko w korpusie kół radełkowanych [Pulley body].
- Wsuń drugi wałek 5x16 we wskazany otwór po drugiej stronie. Wciśnij go do końca.


KROK 21 Montaż korpusu docisku (część 2)



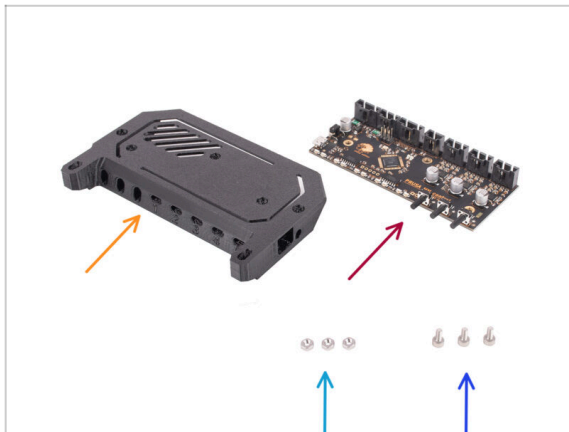
- Przymocuj **wałek** na miejscu, wkręcając śrubę **M3x10** w otwór nad nim.
 - Zamocuj wałek po drugiej stronie, wkręcając śrubę **M3x10** w otwór nad nim.
 - Otwórz korpus docisku [Idler body].
 - Umieść **nakrętkę kwadratową M3nS** we wskazanym otworze w korpusie kół radełkowanych [Pulley body]. Wciśnij ją do końca.
-  Może być konieczne lekkie odsunięcie wybieraka, aby uzyskać dostęp do otworu.

KROK 22 Montaż korpusu docisku (część 3)



- Załóż obie **sprężyny** na dwie śruby **M3x30**.
 - Zamknij docisk i umieść śruby **M3x30** ze sprężynami we wskazanych otworach. Dokręć je do momentu, aż śruby znajdą się tuż nad powierzchnią.
-  **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno. Górna powierzchnia łańcucha śruby nie powinna znajdować się poniżej powierzchni części drukowanej. Później użyjemy tych śrub do ustawienia **naprężenia docisku**.**

KROK 23 Przygotowanie płyty głównej



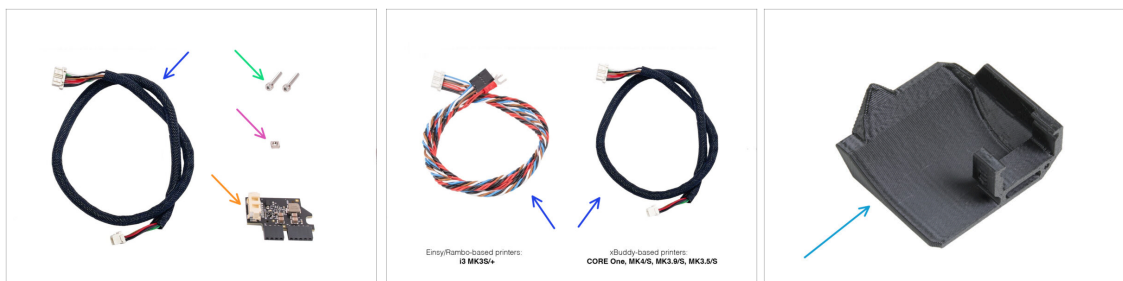
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Pokrywa elektroniki (1x)
 - ⓘ Dostępnych było kilka wersji tej części, które mogą wyglądać nieco inaczej. Wersja dostarczana po kwietniu 2024 roku jest nieco wyższa, aby zachować zgodność z przepisami ESD.
- ◆ Elektronika MMU - płyta główna (1x)
- ◆ Nakrętka M3n (3x)
- ◆ Śruba M3x6 (3x)

KROK 24 Montaż płyty głównej



- ◆ Umieść trzy nakrętki M3n we wskazanych otworach na górze pokrywy elektroniki. Wciśnij je do końca.
- ◆ Wsuń płytę główną w pokrywę. Pamiętaj, że trzy przyciski z przodu muszą zostać wsunięte jako pierwsze.
 - ⚠ Aby zapobiec uszkodzeniom spowodowanym wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD), podczas obsługi należy trzymać płytki za krawędzie. Unikaj dotykania chipów, kondensatorów i innych elementów elektronicznych.
- ◆ Przykręć płytę trzema śrubami M3x6.
 - ⓘ Uważaj, aby nie uszkodzić żadnych małych elementów na płytce.

KROK 25 Przygotowanie części płytki PD



Do kolejnych etapów przygotuj:

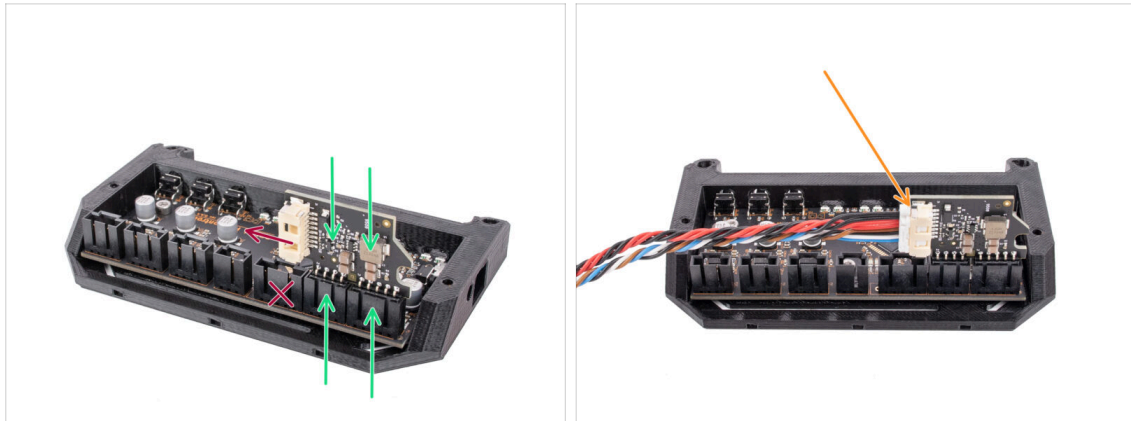
- Przewód do połączenia MMU z drukarką (1x)
 - ⚠ Użyj przewodu odpowiedniego dla Twojej drukarki np. **CORE One, MK4/S itp. lub MK3S+**
- Śruba M3x18 (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Dodatkowa płytki PD-board (1x)
- PD-board-cover [pokrywa płytki PD] (1x) *Nie było jej we wcześniejszych zestawach MMU3. Jeśli jej nie masz, możesz kontynuować i tak.*

KROK 26 Montaż pokrywy płytki PD



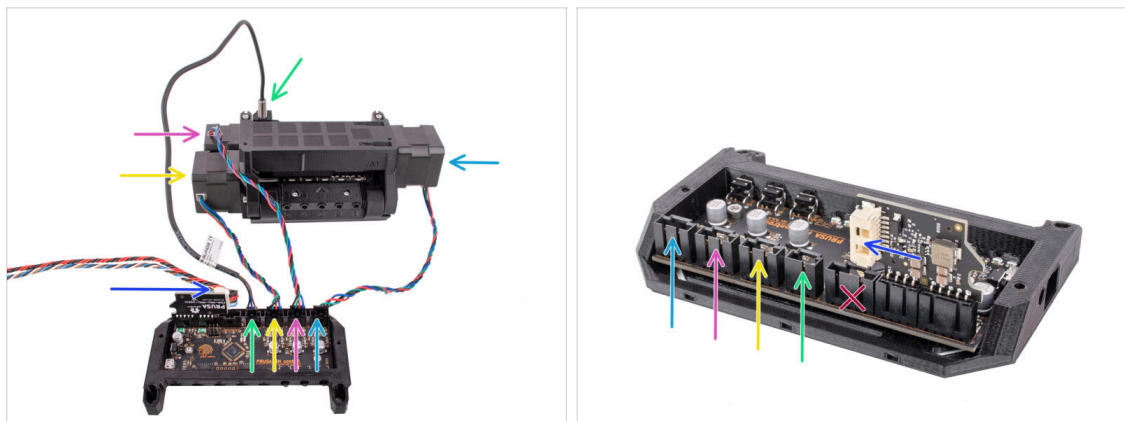
- Ten krok jest przeznaczony dla tych jednostek, które mają pokrywę płytki PD [PD-board-cover] w opakowaniu. Jeśli opakowanie nie zawiera tej części, pominiń ten krok.
- Wsuń płytkę PD we wsporniki na pokrywie płytki PD [PD-board-cover]. Zwróć uwagę na prawidłowe ułożenie części.
- **i** Rozpocznij wsuwanie płytki pod niewielkim kątem.
- Podłącz płytkę PD do skrajnego lewego gniazda w elektronice. Delikatnie dociśnij płytę PD.

KROK 27 Montaż płytki PD



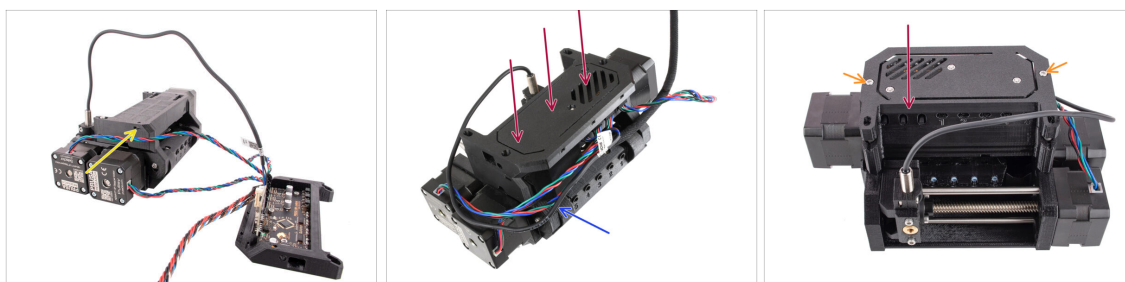
- Podłącz **płytkę PD** do zaznaczonych złączy na płytce elektroniki, tak, aby zajmowała dwa złącza z boku płyty głównej
- Białe gniazdo na płycie PD jest skierowane do wewnątrz.
- ⚠ **Upewnij się, że płytkę PD jest podłączona dokładnie tak, jak pokazano na ilustracji.** Nieprawidłowe podłączenie płytki PD spowoduje uszkodzenie elektroniki. Wszelkie uszkodzenia drukarki spowodowane nieprawidłowym montażem elektroniki nie są objęte gwarancją.
- ⚠ Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodu, jeśli drukarka jest podłączona do gniazda zasilania lub jest włączona.
- Podłącz przewód **MMU/drukarka** do płytki PD.

KROK 28 Podłączenie przewodów



- Przygotuj urządzenie i płytę główną w sposób pokazany na ilustracji. Podążaj za przewodami, aby podłączyć je we właściwej odległości.
- Przewód do połączenia MMU z drukarką
- Przewód czujnika SuperFINDA
- Przewód silnika radełek [Pulley]
- Przewód silnika wybieraka (Selector)
- Przewód silnika docisku [Idler]
- ⓘ Zasada dotycząca przewodów silnika jest następująca: patrząc od tyłu urządzenia, złącza silnika znajdują się po tych samych stronach co silniki, podczas gdy silnik z przodu (wybierak) zajmuje środkowe złącze.

KROK 29 Montaż elektroniki



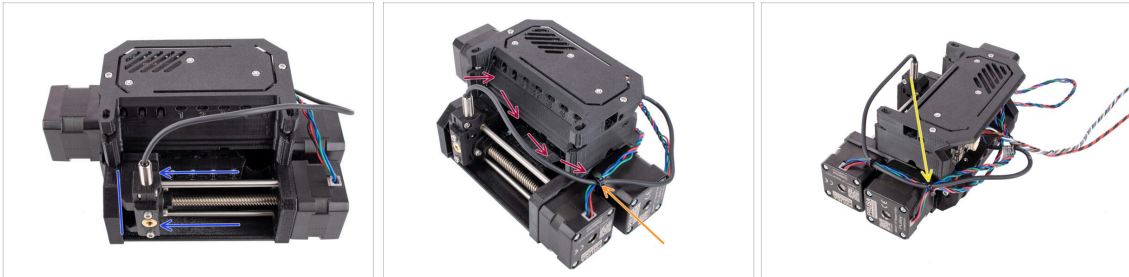
- Umieść nakrętkę kwadratową **M3nS** w zaznaczonym otworze i wciśnij ją do końca.
- Przymocuj elektronikę do do modułu MMU. Upewnij się, że strona z przyciskami jest skierowana do przodu.
- Spójrz z tyłu, aby sprawdzić, czy płytka PD nie koliduje z przewodami. Przewody powinny być prowadzone **nad** płytką PD, a nie pod nią.
- Zamocuj zmontowaną elektronikę przy pomocy dwóch śrub M3x18.
- ⓘ Użyj śrub odpowiedniego typu. W przypadku użycia dłuższych, urządzenie może nie działać zgodnie z oczekiwaniami.

KROK 30 Przygotowanie owijki tekstylnej



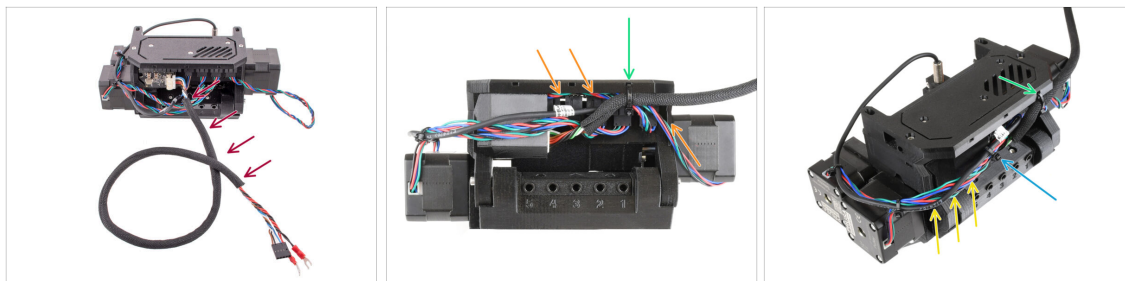
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Owijka tekstylna 5x450 (1x) przewód z MK3S/+
- ⓘ Owijka tekstylna nie jest wymagana w przypadku przewodów z CORE One / MK4 / MK3.9 / MK3.5, ponieważ są już owinięte.
- Opaska zaciskowa (4x)

KROK 31 Organizacja przewodów (część 1)



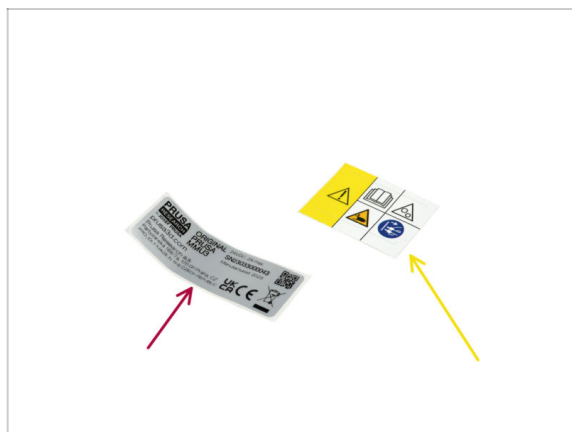
- Upewnij się, że wybierak jest przesunięty do końca w lewo.
- Ułóż przewód **SuperFINDA** tak, aby łączył się z przewodami silnika z boku urządzenia, jak na ilustracji.
- ⚠ Pozostaw wystarczająco dużo luzu na przewodzie, aby nie zgiął się zbyt mocno, gdy wybierak osiągnie skrajną pozycję!
- Połącz **przewód silnika wybieraka** z przewodem SuperFINDA za pomocą **opaski zaciskowej** w zaznaczonym miejscu, jak na ilustracji.
- Połącz przewody z **przewodem silnika kół radełkowanych [Pulley]** w zaznaczonym miejscu za pomocą **opaski zaciskowej**.

KROK 32 Organizacja przewodów (część 2)



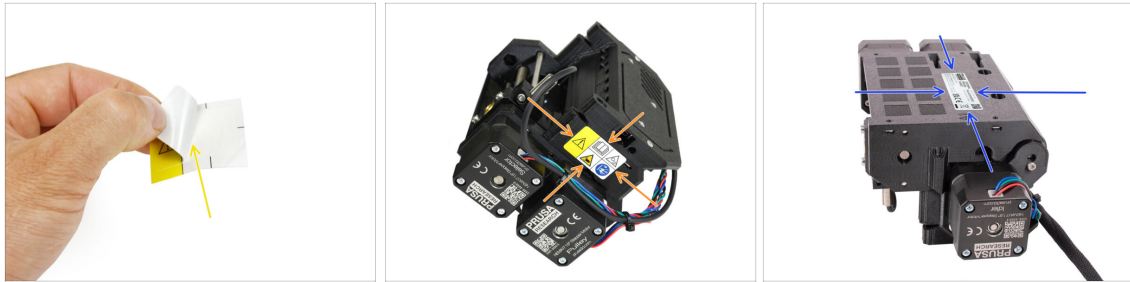
- Owiń przewód MMU/drukarki **owijką tekstylną**, jeśli nie jest owinięty.
- Połącz przewód **silnika docisku** z przewodem MMU/drukarka po prawej stronie. Wsuń nadmiar przewodu pod pokrywę elektroniki.
- Przymocuj przewody do oznaczonego **punktu mocowania** na obudowie elektroniki [ele-cover] za pomocą opaski zaciskowej.
 - ⚠ Upewnij się, że przewody mają wystarczający luz, aby opaska nie naciągała ich podczas zaciskania.
- Zostaw **jak najwięcej luzu** w wiązce przewodów między silnikami a elektroniką, aby można było później otworzyć urządzenie bez ryzyka uszkodzenia przewodów!
- Zepnij luźne przewody za pomocą opaski zaciskowej.

KROK 33 Przygotowanie naklejek



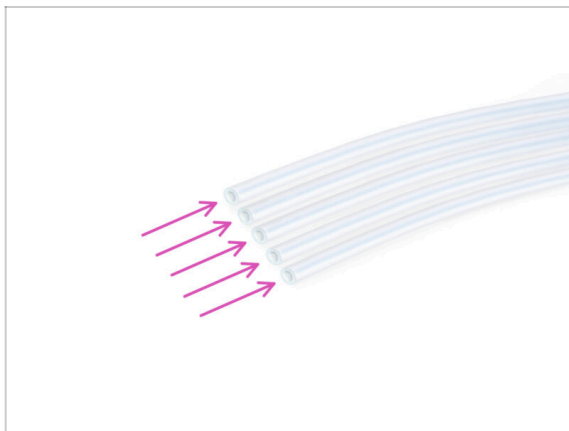
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Naklejka z numerem seryjnym (1x)
 - Naklejka ostrzegawcza (1x)

KROK 34 Naklejenie naklejek



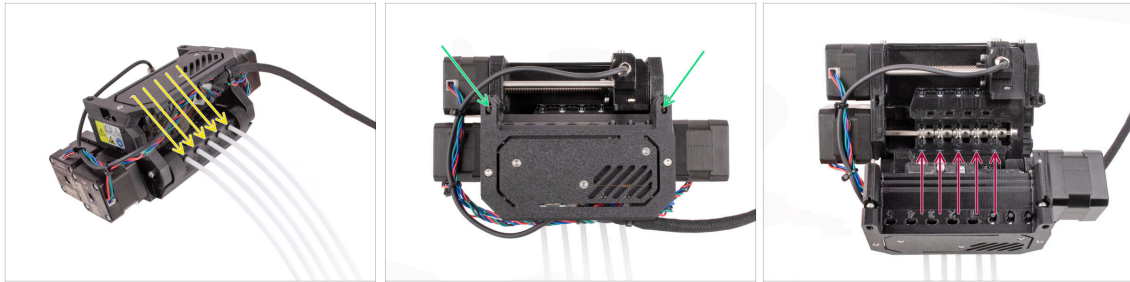
- ◆ Odklej folię ochronną z naklejki ostrzegawczej.
- ◆ Naklej **naklejkę ostrzegawczą** po prawej stronie modułu MMU3. Prawidłowa pozycja jest przedstawiona na drugiej ilustracji.
- ◆ Naklej **etykietę z numerem seryjnym** na spód modułu MMU3, stosując tę samą metodę, co poprzednio. Upewnij się, że przylega dobrze i nie zasłania otworów na śruby.

KROK 35 Przygotowanie tylnych rurek PTFE



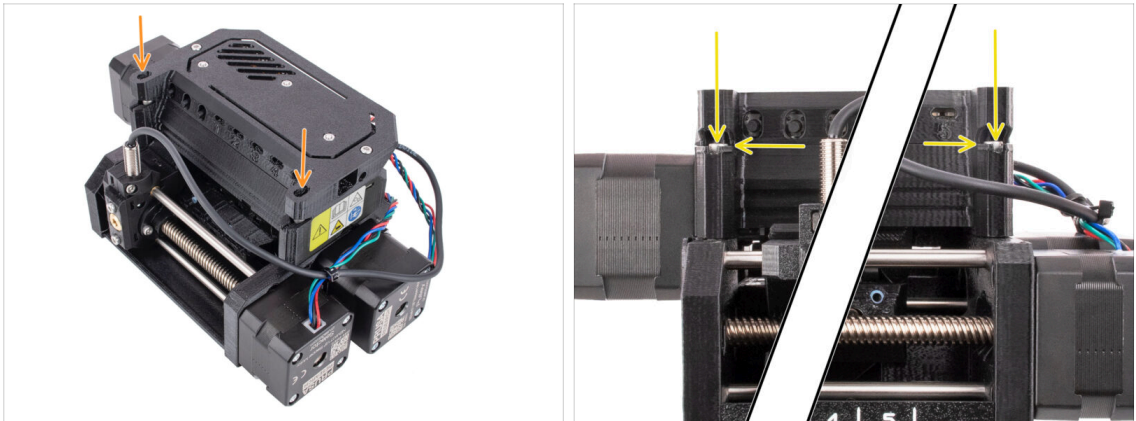
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Rurka PTFE 4x2,5x650 (5x) 5 *najdłuższych*

KROK 36 Montaż tylnych rurek PTFE



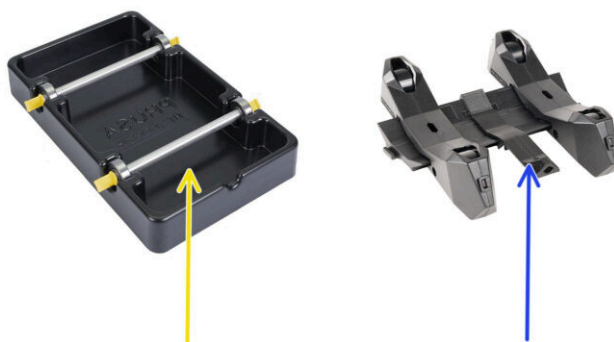
- Wsuń pięć długich rurek PTFE do otworów z czarnymi kołnierzami zaciskowymi z tyłu modułu MMU.
- ⓘ Od tej chwili, jeśli konieczne będzie wyjęcie rurki PTFE, należy wcisnąć czarny kołnierz zaciskowy i wyciągnąć rurkę PTFE.
- Odkręć dwie śruby docisku i otwórz jednostkę.
🔧 Nie martw się, śruby nie wypadną.
- Obok każdej pozycji koła radełkowanego znajduje się małe okienko. Sprawdź, czy rurka PTFE jest całkowicie wsunięta, a jej koniec jest widoczny wewnątrz okienka. Jeśli nie, wepchnij rurkę bardziej.

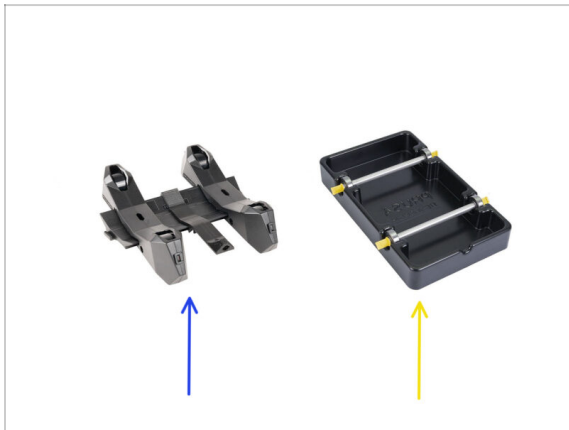
KROK 37 Ustawienie naprężenia docisku



- Zamknij jednostkę i lekko dokręć **śruby docisku**.
- Wyreguluj obie śruby docisku tak, aby górna część **łba śruby znajdowała się nieco powyżej** górnej powierzchni korpusu docisku [Idler-body].
- ⓘ Jest to ustawienie, które sprawdza się w przypadku większości materiałów. Niektóre specyficzne filamenty mogą wymagać nieco innego ustawienia naprężenia docisku.
- ⚠ **Prawidłowe naprężenie docisku jest kluczowe i w Twoim module MMU może wymagać dalszej regulacji.**
 - Przy **zbyt małym** naprężeniu docisku moduł MMU może mieć trudności z prawidłowym chwytaniem filamentów.
 - Przy **zbyt dużym** naprężeniu docisku, docisk będzie miał trudności z ustaleniem pozycji bazowej, a moduł MMU nie będzie działać prawidłowo.

7. Montaż stojaków na szpule



KROK 1 Dwa rodzaje stojaków na szpulę

⚠ W tym rozdziale zajmiemy się montażem **stojaków na szpulę**. Zanim jednak przejdziemy dalej, należy pamiętać, że występują w dwóch wariantach:

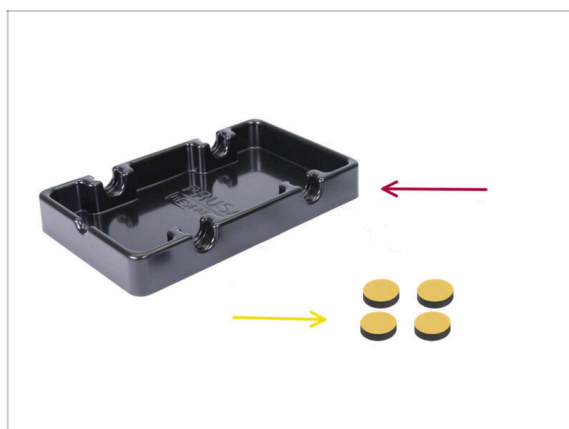
🔵 **1. Obecnie stosowany, formowany wtryskowo stojak na szpulę**

📌 Obecnie dostarczany z MK4/S lub CORE One. Przejdź do Stojak formowany wtryskowo: przygotowanie części

🟡 **2. Starszego typu stojak formowany próżniowo**

📌 Ta stara wersja była dostarczana z pierwszymi wersjami MK3S lub starszymi zmodernizowanymi jednostkami. Przejdź do Stojak formowany próżniowo: przygotowanie części

ⓘ Jeśli duża część pudełka jest zajęta przez prostokątne czarne tacki, masz pierwszą wersję, tj. starsze formowane próżniowo uchwyty na szpulę.

KROK 2 Stojak formowany próżniowo: przygotowanie części

⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**

🔴 Spoolholder-base (podstawa stojaka na szpulę) (1x)

🟡 Piankowa podkładka (4x)

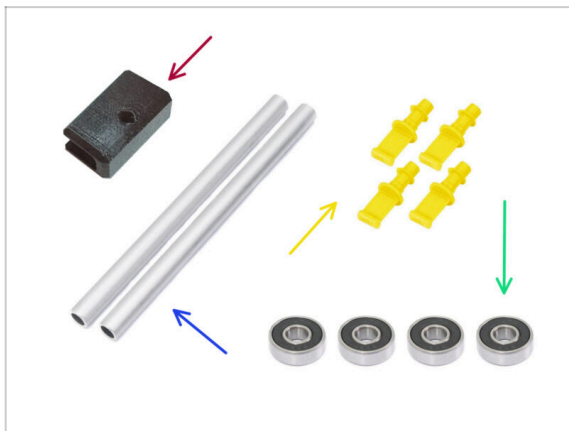
ⓘ Uwaga: jest to starsza wersja uchwytu szpuli. Jeśli posiadasz nowsze, formowane wtryskowo uchwyty szpuli, pominię te kroki.

KROK 3 Montaż podkładek piankowych



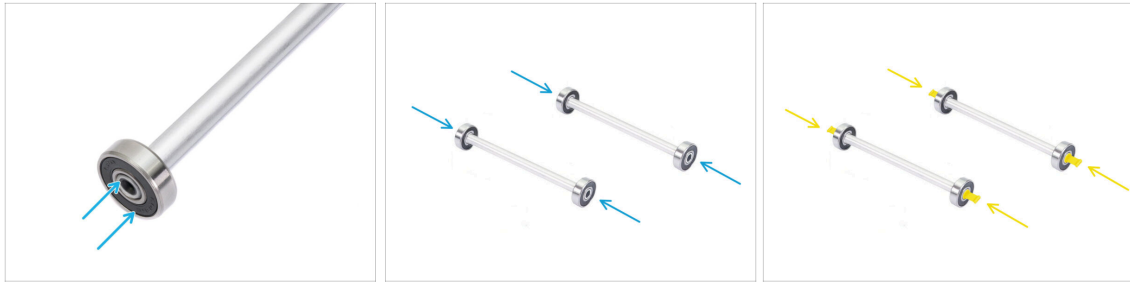
- Odwróć podstawę stojaka (Spoolholder-base) do góry nogami.
- Zdejmij żółtą folię ochronną z podkładek piankowych.
- Przymocuj cztery piankowe podkładki do dolnych rogów podstawy stojaka na szpulę.

KROK 4 Wałki i łożyska: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Uchwyt PTFE (1x)
- Wałek (2x)
- Zatyczka (4x)
- Łożysko (4x)

KROK 5 Montaż wałków i łożysk



- Załóż łożysko na każdy koniec obu wałków.
- Załóż zatyczki na końce wałków, aby osadzić łożyska.

KROK 6 Finalizacja stojaków na szpule (formowane próżniowo)



- Przymocuj wałki z łożyskami do podstawy tak, aby łożyska zatrzasnęły się w odpowiednich rowkach w podstawie.
- W przedniej części stojaka na szpulę znajduje się wycięcie.
- Przymocuj uchwyt PTFE do wycięcia w przedniej części stojaka na szpulę.
- Powtórz te same kroki, aby zmontować pozostałe uchwyty na szpulę, aż ukończysz wszystkie pięć.

KROK 7 Stojak formowany wtryskowo: przygotowanie części



⚠ Jeśli masz formowane wtryskowo stojaki na szpule, kontynuuj od tego miejsca.

- Jeśli masz już zmontowane prostokątne, formowane próżniowo stojaki na szpule, przejdź do następnego rozdziału..

KROK 8 Stojak formowany wtryskowo: przygotowanie części



● Do kolejnych etapów przygotuj:

- Spool holder Base (podstawa stojaka na szpulę) (4x)
- Spool holder Guide (szyna stojaka na szpulę) (2x)
- Spool holder Wheel (kółko stojaka na szpulę) (4x)
- ⓘ Koła wysyłane od kwietnia 2024 r. są wykonane z POM. Zalecamy używanie tej wersji zamiast wcześniejszych modeli wykonanych z ABS.
- Arkusz podkładek piankowych (1x)
- Uchwyt PTFE (1x)

KROK 9 Montaż podstawy (część 1)



- 🔴 Weź jedną część podstawy. Ułóż ją tak, jak na ilustracji.
- 🟠 Umieść dwa koła w podstawie.
- 🟢 Przykryj złożone części drugą częścią podstawy z góry.

KROK 10 Montaż podstawy (część 2)



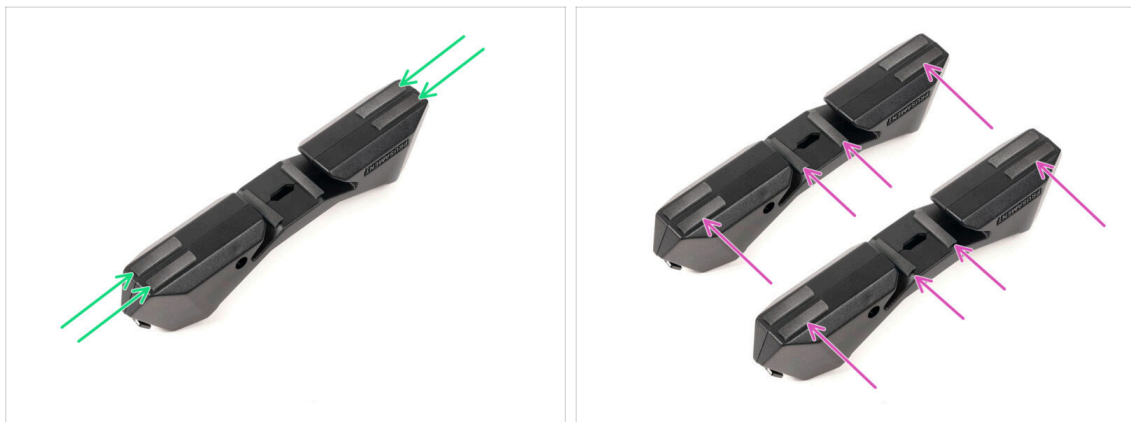
- 🟠 Dociśnij obie części podstawy do siebie, aż całkowicie połączą się.
- ⬛ Sprawdź, czy części podstawy prawidłowo się trzymają.
- 🟡 Powtórz to samo dla drugiej bocznej części stojaka na szpulę, aż otrzymasz dwie takie części.

KROK 11 Przyklejenie podkładek (część 1)



- ◆ Weź arkusz podkładek piankowych. Zegnij go, aby oddzielić poszczególne podkładki od siebie.
- ◆ Wewnątrz otworu na spodzie bocznej części uchwyty szpuli znajduje się krawędź.
- ◆ Przyklej pojedynczy pasek z podkładki piankowej na środku linii wewnątrz otworu, jak na ilustracji.

KROK 12 Przyklejenie podkładek (część 2)



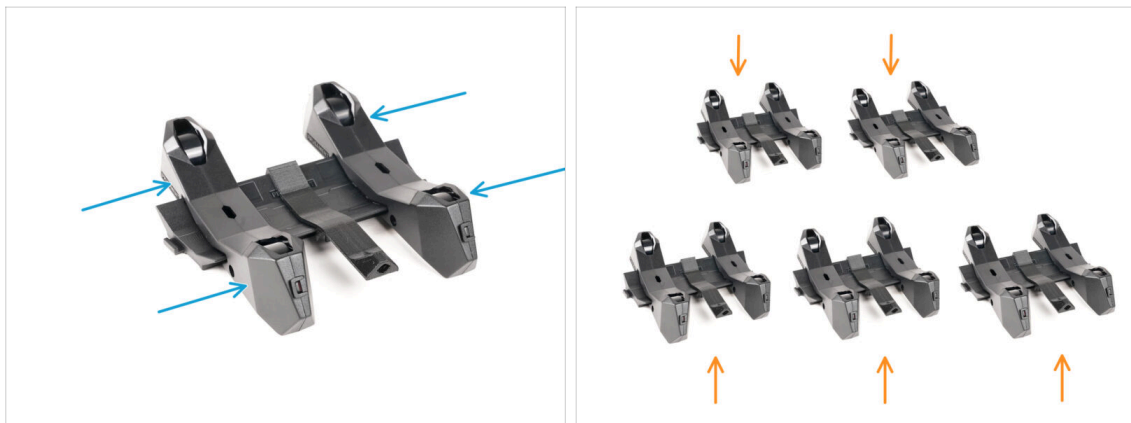
- ◆ Przymocuj kolejne cztery paski z podkładki piankowej w zaznaczonych miejscach na spodzie bocznej części stojaka na szpulę.
- ◆ Przyklej kolejne sześć piankowych pasków na drugiej części stojaka na szpulę.

KROK 13 Montaż uchwyty PTFE



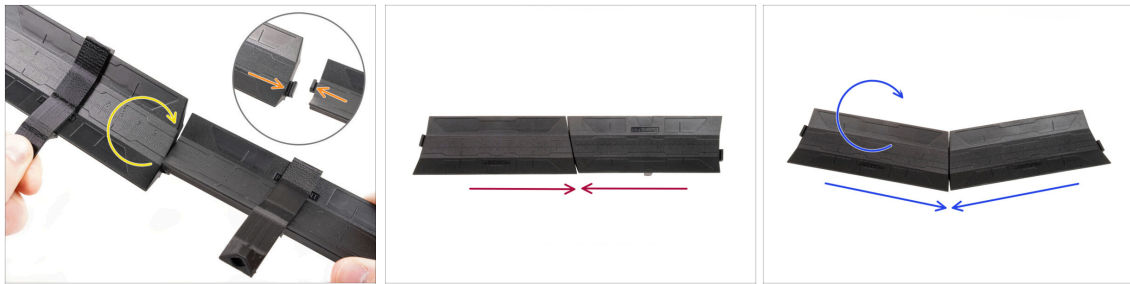
- Weź szynę stojaka. Zaczep koniec uchwyty PTFE na szynie.
- Upewnij się, że dłuższa część uchwyty PTFE znajduje się po węższej stronie szyny.
- Dociśnij uchwyty PTFE do szyny, aż całkowicie się zatrzaśnie i zablokuje.

KROK 14 Finalizacja stojaków na szpule (formowane wtryskowo)



- Wsuń części boczne na szynę.
- Powtórz te same kroki dla pozostałych stojaków na szpule, aż zmontujesz wszystkie pięć. (Nie zapomnij o piankowych podkładkach na spodzie!)

KROK 15 Łączenie szyn stojaków



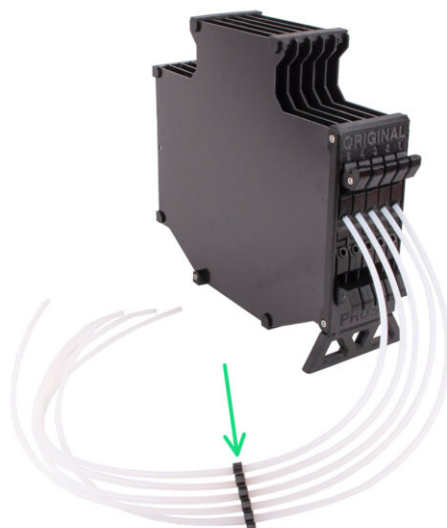
- Po obu stronach szyny znajdują się występy.
- Za pomocą tych występów można połączyć ze sobą szyny. Aby to zrobić, wystarczy wkląć szyny jedna w drugą pod kątem, aż występy się zatrzasną.
- Szyny można połączyć w prostą linię.
- Jeśli odwrócisz jedną z szyn, możesz połączyć je w łuk. Jest to przydatne do utworzenia łuku stojaków wokół bufora, tak aby ścieżka każdego filamentu była jak najprostsza.

KROK 16 Rodzaje bufora

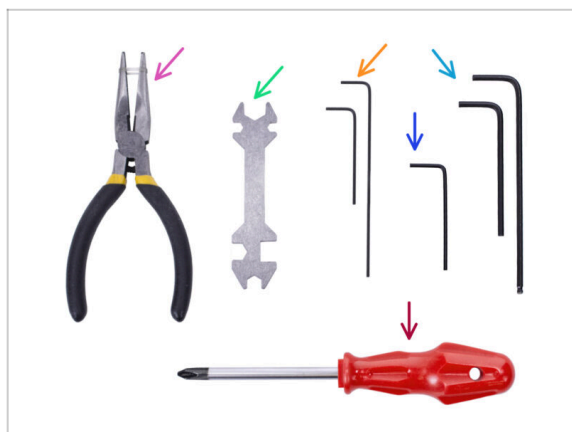


- W kolejnym rozdziale zajmiemy się złożeniem **bufora**. Występują dwa podstawowe typy, w zależności od modelu drukarki.
- ⓘ **Ważne:** jeśli masz zmontowany Original Prusa MMU3 dla CORE One, **Twoja paczka zawiera części dla obu wariantów bufora** (dla CORE One i dla MK4/S). Ma to na celu uproszczenie produkcji. Części do użycia z CORE One znajdują się w osobnym pudełku.
- Jeśli masz drukarkę CORE One, przejdź do 8B. Montaż bufora Core One.
- Jeśli masz MK4/S, MK3.9/S, MK3.5/S lub MK3S/+, przejdź do 8A. Montaż bufora kasetowego

8A. Montaż bufora kasetowego

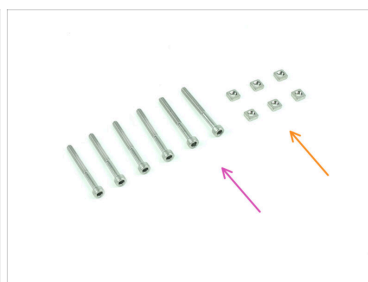
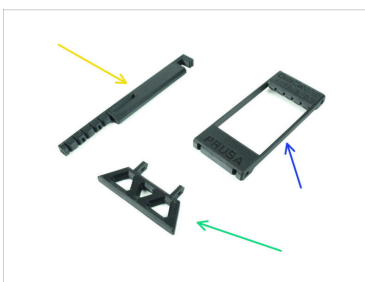
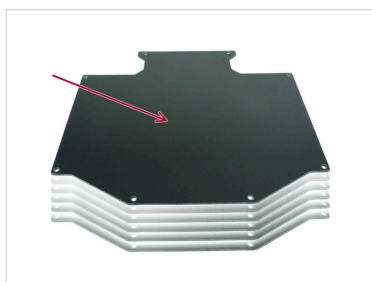


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



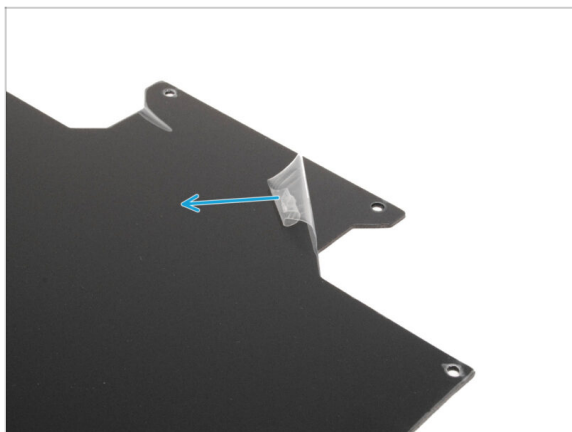
- ◆ **Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:**
 - ◆ Klucz imbusowy 1,5 mm do wyrównania nakrętek
 - ◆ Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3

KROK 2 Przygotowanie części



- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - ◆ Płyta bufora (6x)
 - ◆ Printer holder [uchwyt drukarki] (1x)
 - ◆ Buffer-leg [noga bufora] (1x)
 - ◆ Segmenter [segmentator] (1x)
 - ◆ Śruba M3x30 (6x)
 - ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (6x)

KROK 3 Odklejenie folii ochronnej z płyt



- ◆ Zdejmij folie ochronne z obu stron płyt bufora.

KROK 4 Montaż (część 1)



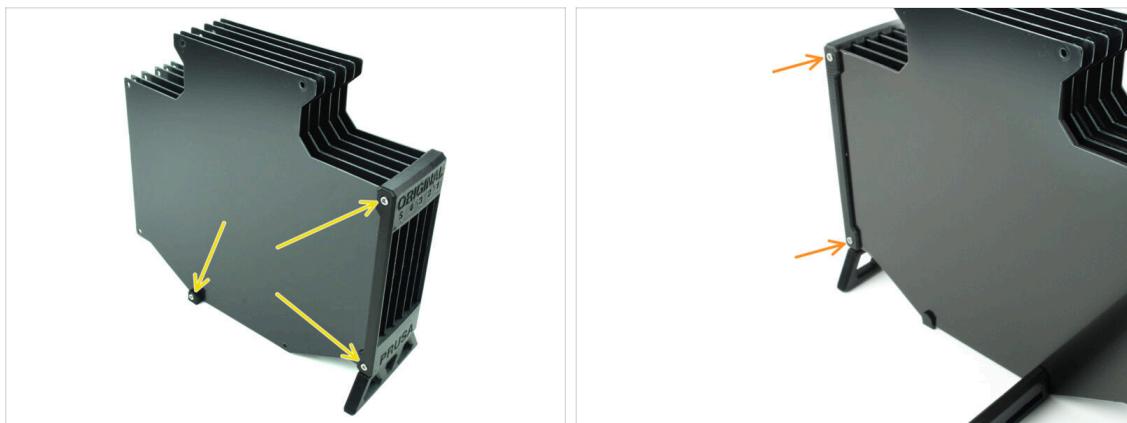
- Umieść wystające części nogi bufora (Buffer-leg) we wskazanych otworach w segmentatorze. Wciśnij je do końca.
- Umieść cztery nakrętki kwadratowe M3nS w małych wskazanych otworach w segmentatorze. Wciśnij je do końca.
- ◆ Umieść pozostałe dwie nakrętki kwadratowe M3nS w zaznaczonych otworach na uchwycie drukarki [Printer holder]. Wciśnij je do końca.

KROK 5 Montaż (część 2)

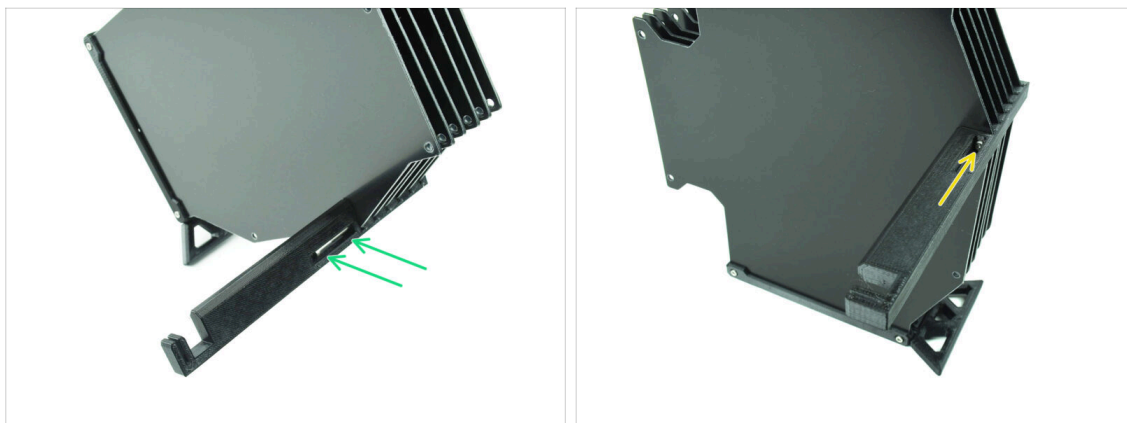
- ◆ Umieść pierwszą płytę bufora w zaznaczonym dolnym otworze w segmentatorze. Wciśnij ją do końca, tak aby otwory na śruby znalazły się w jednej linii.
- ◆ Upewnij się, że noga bufora i wycięcia w arkuszu znajdują się po przeciwnych stronach - jak na ilustracji.
- ◆ Przymocuj uchwyt drukarki (Printer holder) do zaznaczonego miejsca na płycie bufora. Na razie powinien on być skierowany w górę. Płyta powinna być przymocowana do najniższego otworu w uchwycie drukarki.
- ◆ Ustaw cały zespół w taki sposób, aby płyta bufora znajdowała się w pozycji pionowej. Zarówno uchwyt drukarki (Printer holder), jak i noga (Buffer-Leg) powinny znajdować się na podłożu.

KROK 6 Montaż (część 3)

- ◆ Umieść pozostałe 5 płyt bufora w odpowiednich otworach w segmentatorze i uchwycie drukarki (Printer holder).
- ◆ Cały zespół powinien teraz wyglądać jak na drugiej ilustracji.

KROK 7 Montaż (część 4)

- Umieść trzy śruby M3x30 we wskazanych otworach z boku segmentatora i uchwytu drukarki (Printer holder). Dokręć je.
- ⓘ Jeśli śruba nie wchodzi, upewnij się, że wszystkie otwory są wyrównane z płytami.
- ⚠ Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. W przeciwnym razie płyty bufora mogą się odkształcić.
- Wkręć kolejne dwie śruby M3x30 w otwory po drugiej stronie segmentatora.

KROK 8 Montaż (część 5)

- Umieść ostatnią śrubę M3x30 w zaznaczonym otworze w uchwycie drukarki (Printer-holder).
- ⓘ Zwróć uwagę, że niektóre wersje części mogą mieć otwór po przeciwnej stronie, ale proces montażu pozostaje taki sam.
- ⚠ Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. W przeciwnym razie płyty bufora mogą się odkształcić.
- Wsuń śrubę do zespołu, aż dotrze do nakrętki. Dokręć ją.

KROK 9 Uchwyty płyt: przygotowanie części



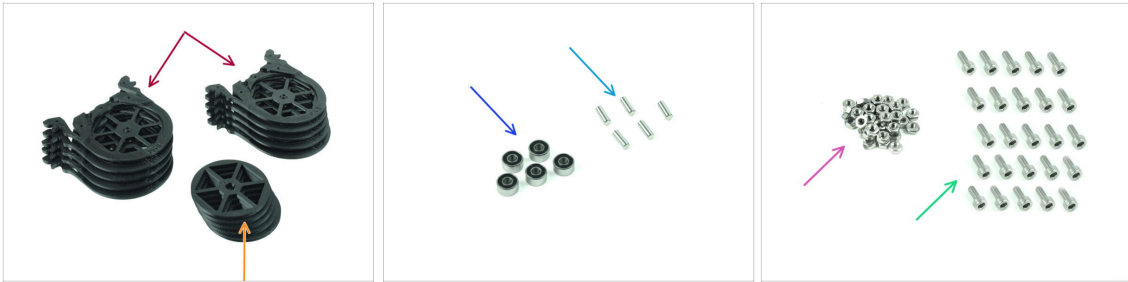
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Plate-holder [uchwyt płyty] (5x)

KROK 10 Montaż (część 6)



- Przymocuj uchwyty płyt (Plate-holder) do płyt we wskazanych miejscach.

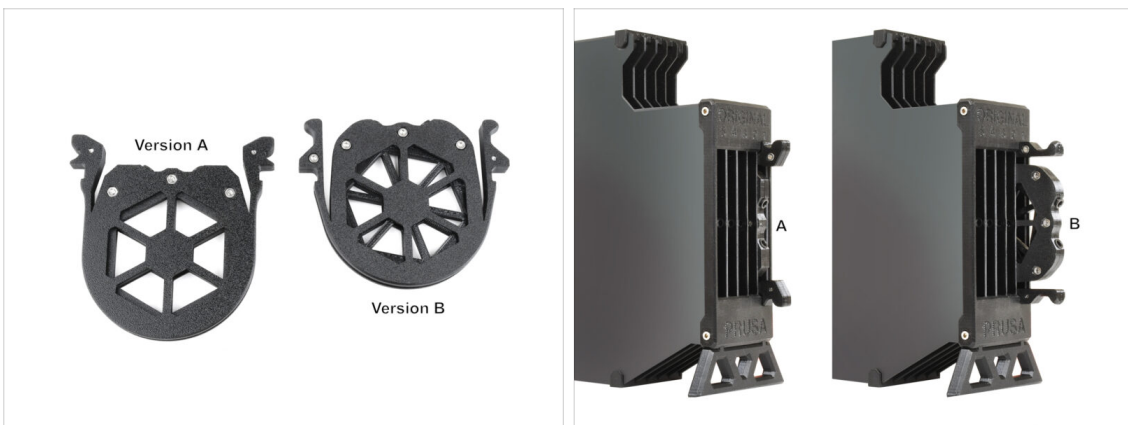
KROK 11 Segmenty bufora: przygotowanie części





Do kolejnych etapów przygotuj:

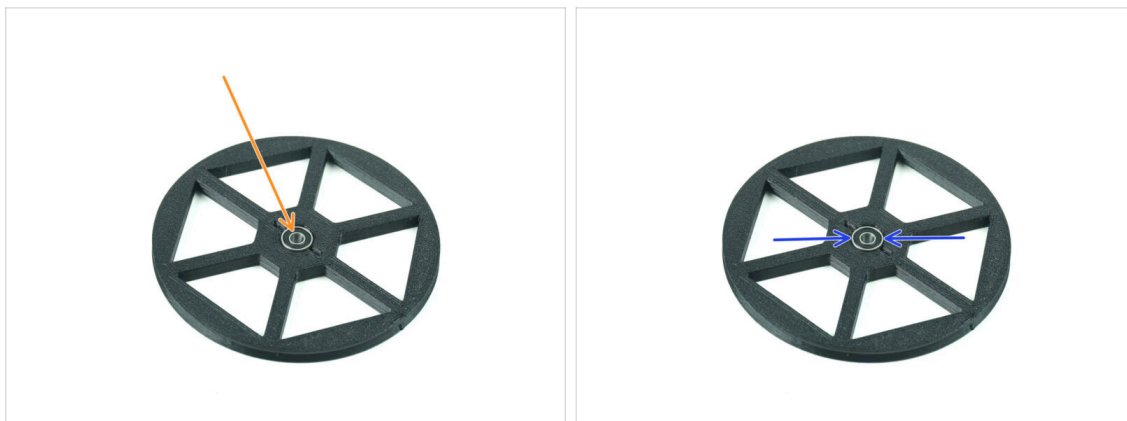
- Segment bufora (10x)
- Kółko (5x)
- Łożysko kulkowe 693 2RS (5x)
- Kołek 2,9x8,5 (5x)
- Nakrętka M3n (15x)
- Śruba M3x6 (25x)

KROK 12 Informacje o wkładach bufora



- i Istnieje kilka wersji tej części, które mogą wyglądać nieco inaczej. Proces montażu pozostaje jednak taki sam.
- MMU3 dla **MK4** wymaga użycia najnowszej wersji wkładu bufora, czyli wersji B.
 -  Wersja B została wprowadzona w kwietniu 2024 roku.
 -  Wersja B uwzględnia nieco dłuższą odległość rozładowania filamentu z Nexttrudera. Jeśli **dostosowujesz starszy moduł MMU3 do MK4**, konieczne jest ponowne wydrukowanie plastikowych części wkładów bufora, aby zapewnić odpowiednią kompatybilność.

KROK 13 Montaż segmentów (część 1)



- Umieść **łożysko** w środkowym otworze kółka.
- Upewnij się, że łożysko jest wsunięte do końca, aż zrówna się z powierzchnią.
- Powtórz tę czynność dla pozostałych czterech kółek.

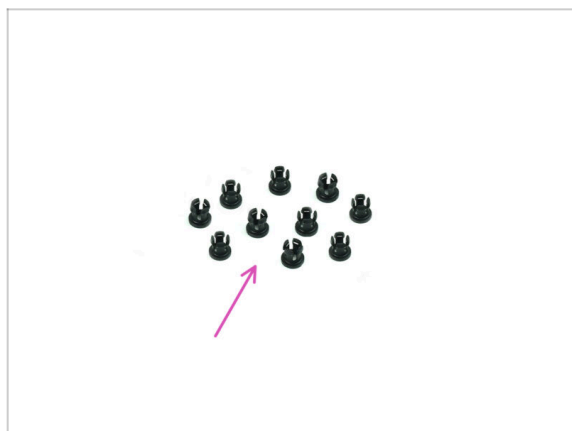
KROK 14 Montaż segmentów (część 2)



- Umieść trzy nakrętki **M3n** w zaznaczonych otworach w segmencie i wciśnij je do końca.
- Dodaj kółko na środku segmentu.
- Wsuń **kółek** do końca przez środek łożyska, aż wskoczy do segmentu poniżej.

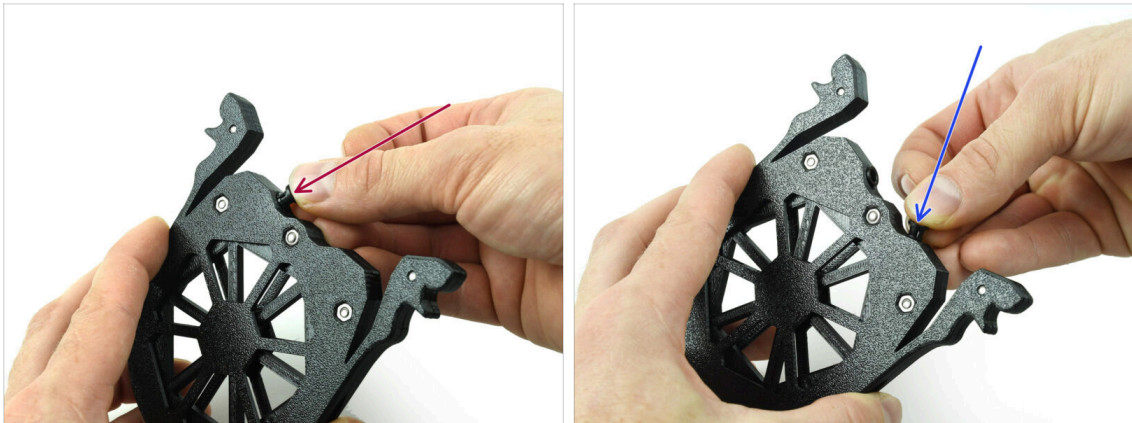
KROK 15 Montaż segmentów (część 3)

- ◆ Przykryj zespół innym **segmentem**. Dociśnij obie części do siebie, aby upewnić się, że środkowy wałek jest również osadzony w górnym segmencie.
- ◆ Połącz obie części za pomocą czterech śrub **M3x6** .
- ◆ Odwróć zespół.
- ◆ Wkręć piątą śrubę **M3x6** z drugiej strony.
- ◆ **Złóż wszystkie pozostałe segmenty**, używając tej samej techniki.

KROK 16 Kołnierze zaciskowe: przygotowanie części

- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Kołnierz zaciskowy (10x)

KROK 17 Montaż kołnierzy zaciskowych



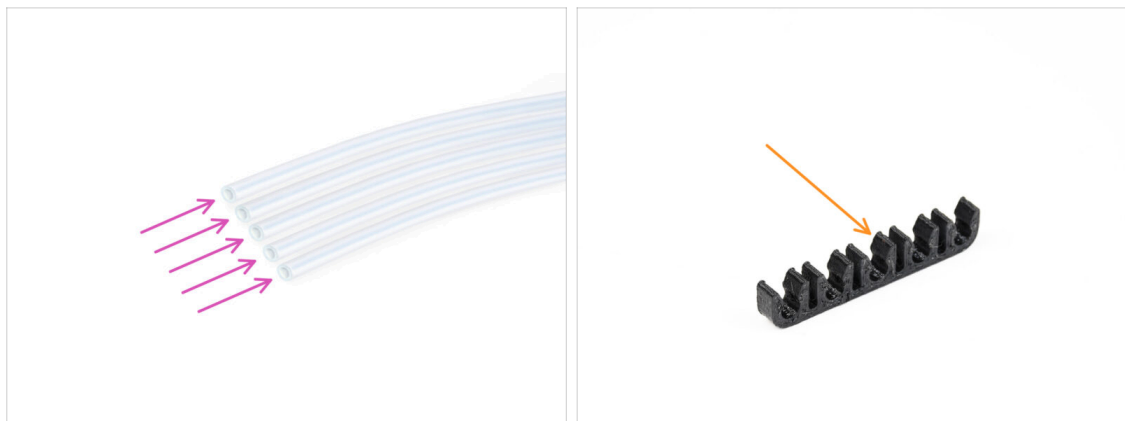
- Umieść jeden **kołnierz zaciskowy** we wskazanym otworze.
- ⚠ Aby ułatwić montaż, może być konieczne **ściśnięcie** palcami **nózek kołnierza zaciskowego** podczas jego wsuwania. W przeciwnym razie jedna z nóżek kołnierza może wysunąć się na zewnątrz, powodując jego uszkodzenie.
- Umieść kolejny kołnierz zaciskowy w drugim otworze.
- Umieść kołnierze zaciskowe również w czterech pozostałych otworach.

KROK 18 Montaż wkładów



- Teraz przygotuj wszystkie 5 wkładów i korpus bufora.
- Weź jeden z wkładów i przytrzymaj go za dwa uchwyty. Ściśnij uchwyty razem, aby wsunąć wkład.
- Umieść wkład w korpusie bufora.
- Upewnij się, że wkład jest prawidłowo włożony.
- 🔗 Aby później wyciągnąć wkład, ściśnij dwa uchwyty i wyciągnij go.
- Włóż **wszystkie wkłady** do korpusu bufora.

KROK 19 Rurki PTFE: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rurka PTFE 650 mm (5x)
- Klips PTFE (1x)

KROK 20 Montaż rurek PTFE



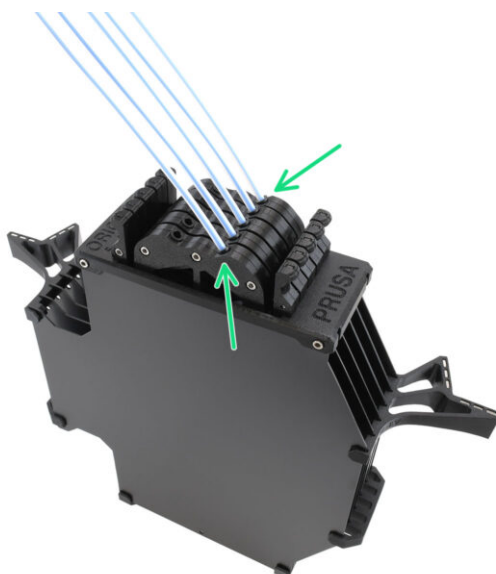
- Wsuń rurki PTFE w górne tuleje zaciskowe w każdym z wkładów. Wciśnij je do końca.
- Połącz rurki PTFE za pomocą klipsa PTFE mniej więcej pośrodku.

KROK 21 Kontynuuj

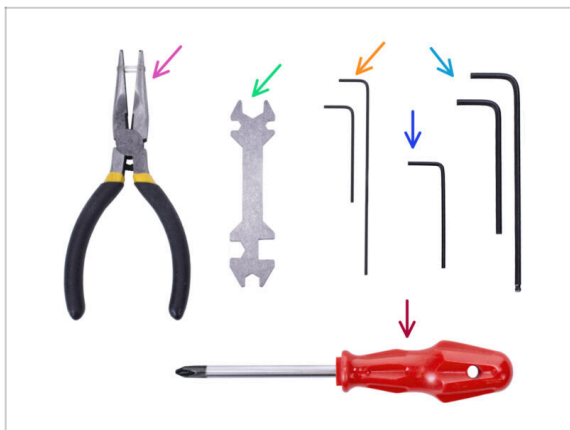


- ⚠ Jeśli instalujesz moduł **MMU3** na **MK4/S**, przejdź do rozdziału:
 - ◆ **MK4/S Nextruder mod**
- ⚠ Jeśli montujesz moduł **MMU3** na drukarce **MK3S+** lub **MK3.5/S**, przejdź do rozdziału:
 - ◆ **Modyfikacja ekstrudera MK3S+ / MK3.5 (zestaw)**
 - ⓘ W tych rozdziałach dokonamy konwersji ekstrudera jednomateriałowego do wersji MMU3.
- ⚠ Jeśli wykonujesz **modernizację MMU2S do MMU3** w **MK3S+**, przejdź do tego rozdziału:
 - ◆ **Ekstruder MK3S+ (modernizacja)**
 - ⓘ W tym rozdziale przejdziemy przez modernizację ekstrudera MMU2S do ekstrudera MMU3.

8B. Montáž bufora CORE One

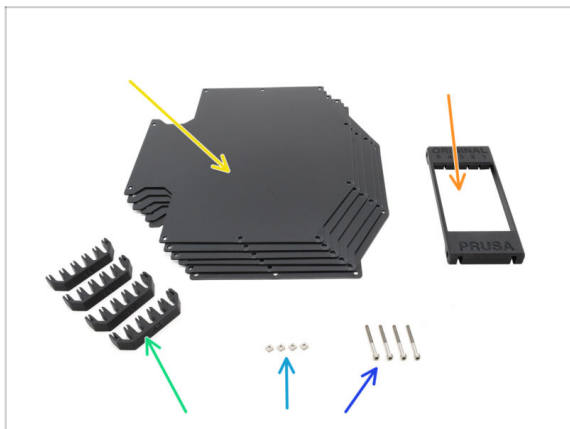


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



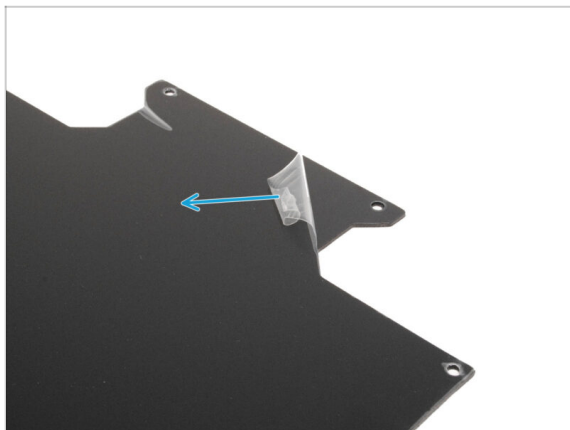
- Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:
 - Klucz imbusowy 1,5 mm do wyrównania nakrętek
 - Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3

KROK 2 Przygotowanie płyt bufora



- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Płyta bufora (6x)
 - Segmenter [segmentator] (1x)
 - Plate-holder [uchwyt płyty] (4x)
 - Śruba M3x30 (4x)
 - Nakrętka kwadratowa M3nS (4x)

KROK 3 Odklejenie folii ochronnej z płyt



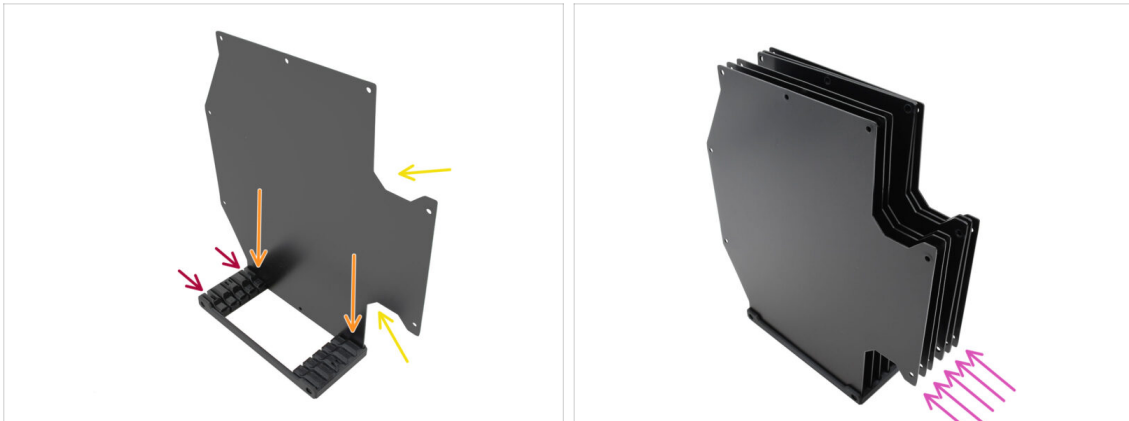
- ◆ Zdejmij **folie ochronne z obu stron** płyt bufora.

KROK 4 Nakrętki segmentatora



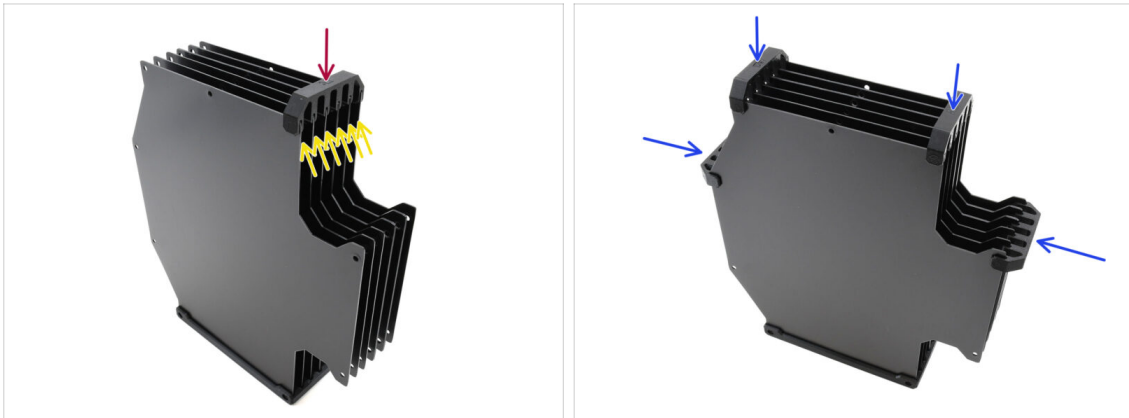
- ◆ Weź segmentator i ustaw tak, jak na ilustracji. Połóż go na płaskiej stronie i obróć tak, aby **większe wycięcia były skierowane od Ciebie**.
- ◆ Umieść cztery nakrętki M3nS w odpowiednich kieszeniach na środku. Wciśnij je do końca.

KROK 5 Montaż płyt bufora



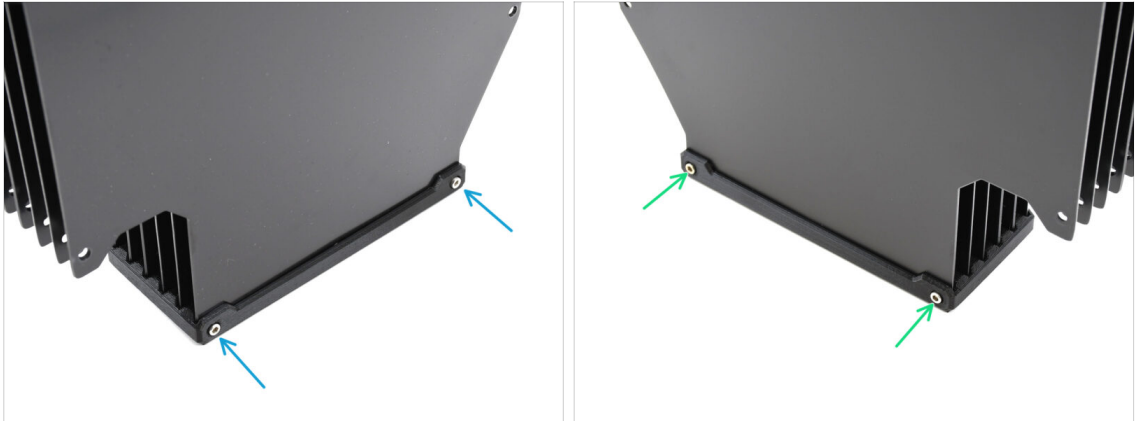
- Zainstaluj pierwszą płytkę bufora w segmentatorze.
- Upewnij się, że duże wycięcia w płycie są skierowane w Twoją stronę.
- Upewnij się, że dwa większe otwory w segmentatorze są skierowane w przeciwną stronę (z dala od Ciebie).
- Umieść pozostałe 5 płyt w odpowiednich otworach w segmentatorze.

KROK 6 Montaż uchwytów płyt



- Przymocuj płyty za pomocą uchwytu we wskazanym miejscu.
- Upewnij się, że wszystkie płyty są prawidłowo osadzone.
- Zainstaluj pozostałe uchwyty tak, aby zespół był utrzymywany w zaznaczonych pozycjach.

KROK 7 Śruby segmentatora



- Przymocuj płyty do segmentatora dwoma śrubami M3x30 z jednej strony.
- ⓘ Dokręć śruby w pozycji pokazanej na ilustracji, aby zapobiec wypadnięciu nakrętek M3nS z segmentatora.
- Dokręć pozostałe dwie śruby M3x30 od drugiej strony.

KROK 8 Przygotowanie lewego i prawego uchwyty płyty



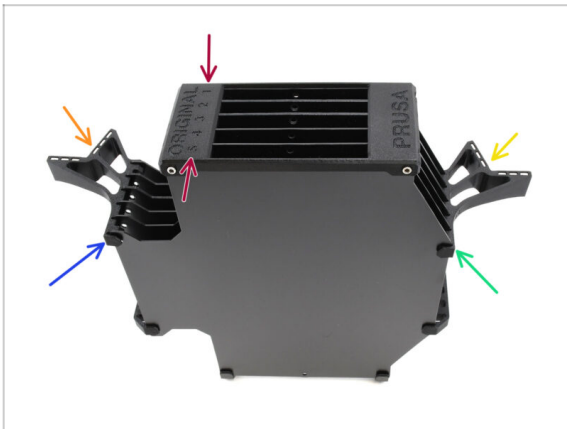
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Plate holder L [uchwyt płyty L] (1x)
- Plate holder R [uchwyt płyty R] (1x)
- Magnes 2x6x20 (12x)

KROK 9 Montaż magnesów



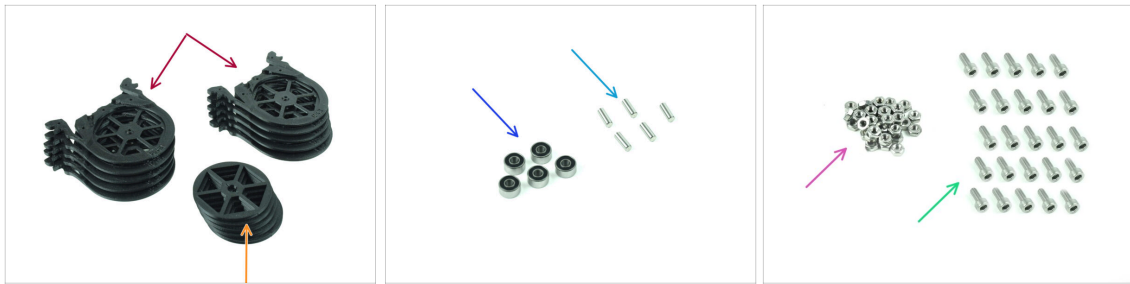
- ◆ Umieść wszystkie dwanaście magnesów w oznaczonych otworach w obu uchwytych płyt L i R.
- i Upewnij się, że wszystkie magnesy są wsunięte do końca. Orientacja magnesów nie ma znaczenia.

KROK 10 Montaż uchwyty prawej i lewej płyty



- ◆ Ustaw zespół tak, aby segmentator znajdował się na górze, z pozycją oznaczoną numerem 1 skierowaną w przeciwną stronę, a pozycją oznaczoną numerem 5 skierowaną do Ciebie.
- ◆ Zamontuj uchwyt płyty L po lewej stronie zespołu.
 - ◆ Magnesy powinny być skierowane w przeciwnym kierunku, w kierunku pozycji 1.
- ◆ Zamontuj uchwyt płyty R po prawej stronie zespołu.
 - ◆ Magnesy powinny być skierowane w przeciwnym kierunku, w kierunku pozycji 1.

KROK 11 Segmenty bufora: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

Segment bufora (10x)

⚠ Upewnij się, że używasz najnowszej wersji segmentów bufora.

Kółko (5x)

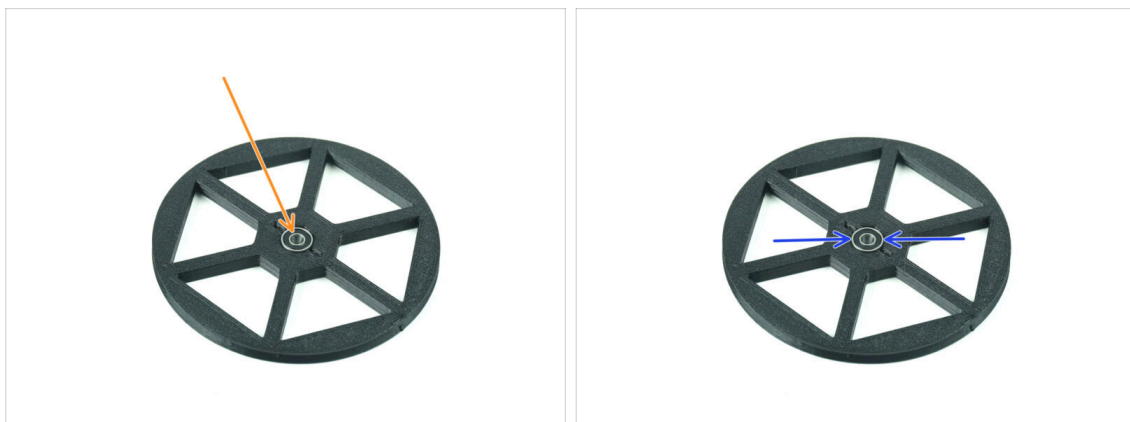
Łożysko kulkowe 693 2RS (5x)

Kołek 2,9x8,5 (5x)

Nakrętka M3n (15x)

Śruba M3x6 (25x)

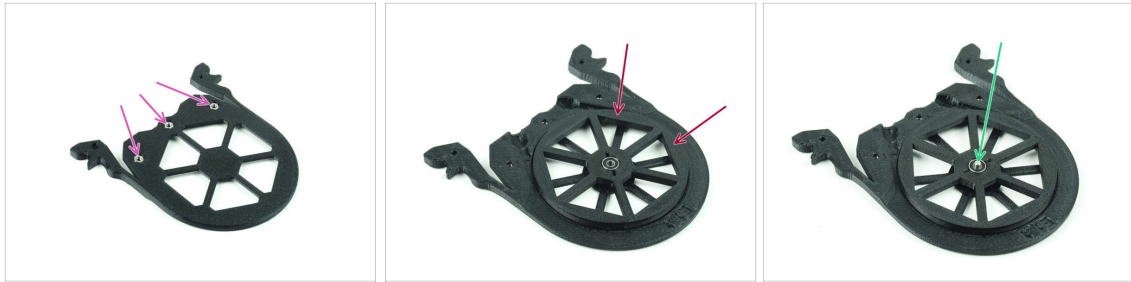
KROK 12 Montaż segmentów (część 1)



Umieść łożysko w środkowym otworze kółka.

Upewnij się, że łożysko jest wsunięte do końca, aż zrówna się z powierzchnią.

Powtórz tę czynność dla pozostałych czterech kółek.

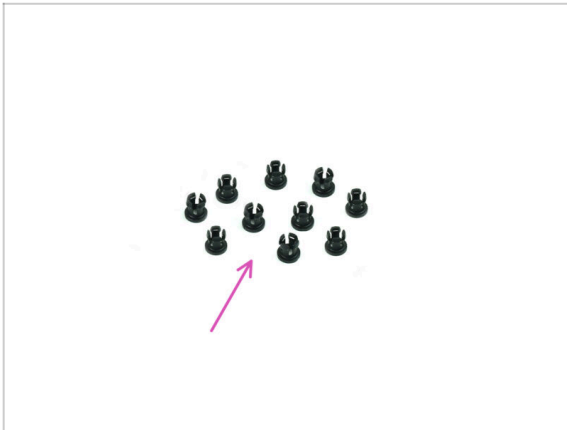
KROK 13 Montaż segmentów (część 2)

- ◆ Umieść trzy nakrętki M3n we wskazanych otworach w segmencie i wciśnij je do końca.
- ◆ Dodaj kółko na środku segmentu.
- ◆ Wsuń kołek do końca przez środek łożyska, aż wskoczy do segmentu poniżej.

KROK 14 Montaż segmentów (część 3)

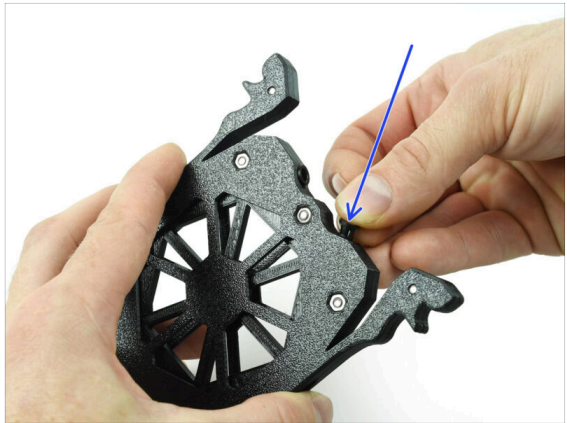
- ◆ Przykryj zespół innym segmentem. Dociśnij obie części do siebie, aby upewnić się, że środkowy wałek jest również osadzony w górnym segmencie.
- ◆ Połącz obie części czterema śrubami M3x6.
- ◆ Odwróć zespół.
- ◆ Wkręć piątą śrubę M3x6 z drugiej strony.
- ◆ Złóż wszystkie pozostałe segmenty, używając tej samej techniki.

KROK 15 Tuleje zaciskowe: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Tuleja zaciskowa (10x)

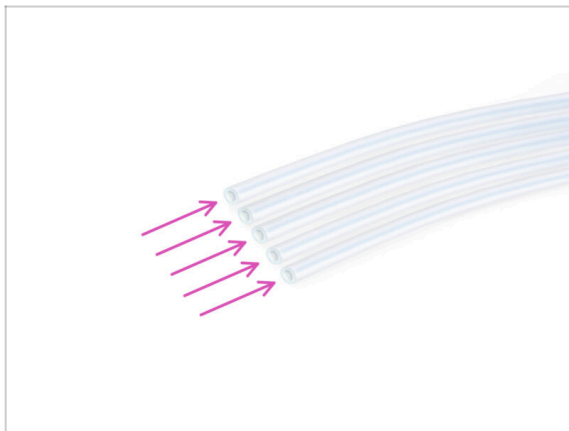
KROK 16 Montaż tulei zaciskowych



- Umieść jedną tuleję zaciskową we wskazanym otworze.
- ⚠** Aby ułatwić montaż, może być konieczne ściśnięcie palcami nóżek kołnierza zaciskowego podczas jego wsuwania. W przeciwnym razie jedna z nóżek kołnierza może wysunąć się na zewnątrz, powodując jego uszkodzenie.
- Umieść kolejny kołnierz zaciskowy w drugim otworze.
- Umieść kołnierze zaciskowe również w czterech pozostałych otworach.

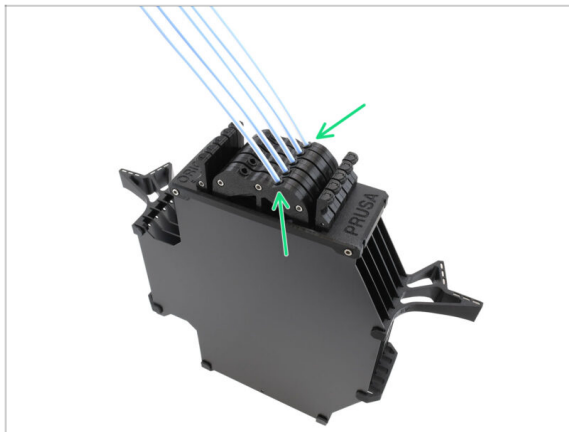
KROK 17 Montaż wkładów

- Teraz przygotuj wszystkie 5 wkładów i korpus bufora.
- Weź jeden z wkładów i przytrzymaj go za dwa uchwyty. Ściśnij uchwyty razem, aby wsunąć wkład.
- Umieść wkład w korpusie bufora.
- Upewnij się, że wkład jest prawidłowo włożony.
- ⚙ Aby później wyciągnąć wkład, ściśnij dwa uchwyty i wyciągnij go.
- Włóż wszystkie wkłady do korpusu bufora.

KROK 18 Rurki PTFE: przygotowanie części

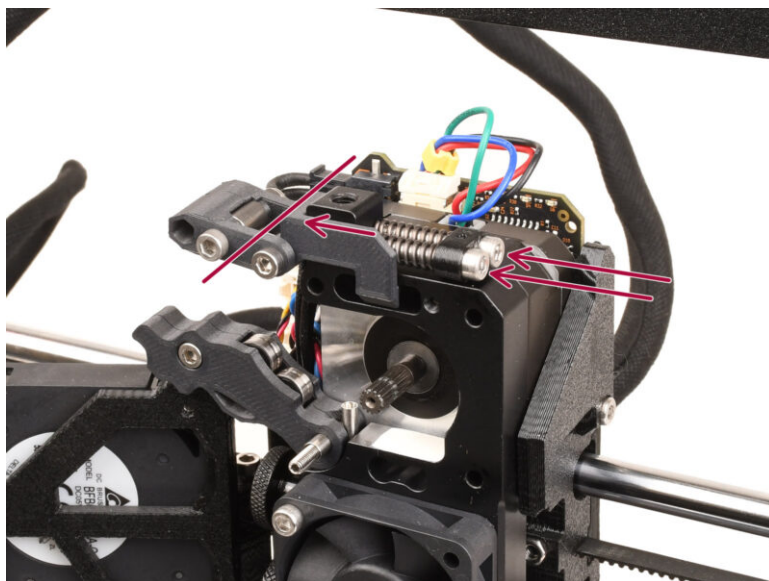
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Rurka PTFE 650 mm (5x)

KROK 19 Montaż rurek PTFE

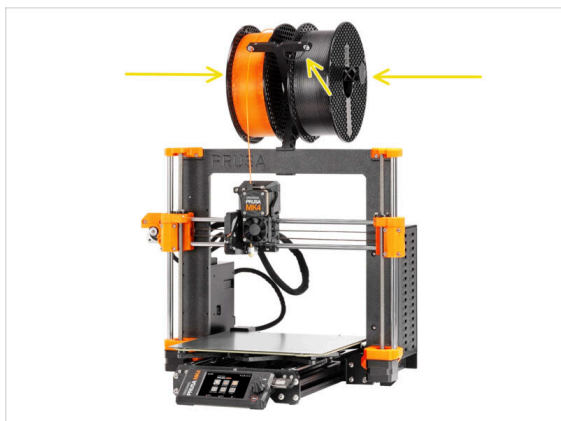


- Wsuń rurki PTFE w górne tuleje zaciskowe w każdym z wkładów. Wciśnij je do końca.

9A. Modyfikacja Nextrudera MK4/S, MK3.9/S



KROK 1 Wprowadzenie



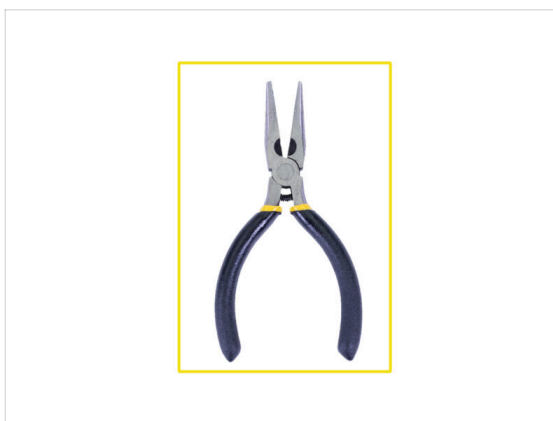
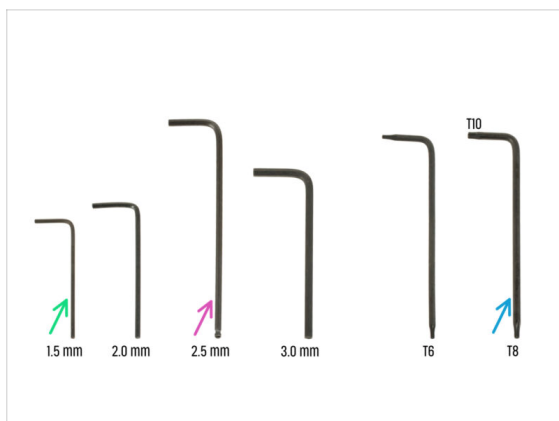
- W tym przewodniku **zmodyfikujemy Nextruder** w MK4/S lub MK3.9/S, aby dostosować go do działania z MMU.
- ⓘ Jeśli używasz drukarki innego typu, zapoznaj się z odpowiednim rozdziałem dla swojego modelu.
- 📌 Drukarka MK3.9/S jest funkcjonalnie równoważna MK4/S.
- ⚠️ **Instrukcje zostały przedstawione przy użyciu drukarki MK4, więc niektóre części mogą wyglądać inaczej. Nie ma to wpływu na procedurę.**
- Rozładuj filament z drukarki i zdejmij uchwyt szpuli.
- Zanim zaczniesz, upewnij się, że ekstruder znajduje się pośrodku osi X i Z.
- Wyłącz drukarkę i odłącz ją od zasilania.

KROK 2 Woreczek z częściami zamiennymi



- Podczas konwersji Nextrudera do wersji wielomateriałowej będziesz mieć do czynienia z wieloma częściami, które wyglądają podobnie, ale są inne. Zalecamy przygotowanie na boku pojemnika (woreczka) na części zamienne, aby przechowywać komponenty, które nie będą już potrzebne.
- 📌 Zapewniamy, że nasz przewodnik wyraźnie wskaże, które części zostaną ponownie wykorzystane, a które nie.
- Bierzmy się do pracy!

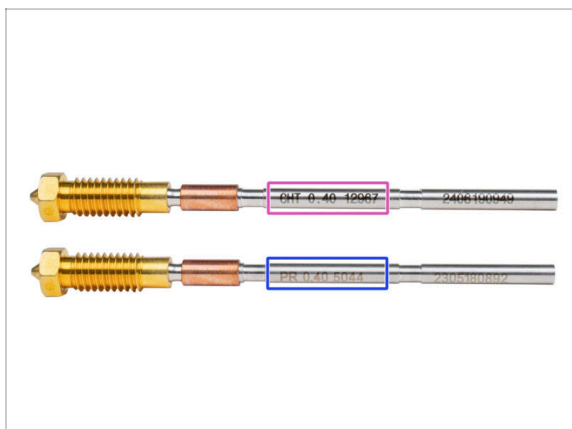
KROK 3 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz Torx T10/T8
- Szczypce spiczaste

KROK 4 Info o dyszach Prusa Nozzle



⚠ Istnieją dwa warianty dyszy Prusa Nozzle, które dostarczamy wraz z drukarkami:

- Mosiężna dysza Prusa Nozzle CHT high-flow (oznaczona CHT)

- Mosiężna dysza Prusa Nozzle (oznaczona PR)

- **MK4S** jest domyślnie wyposażona w dyszę Prusa Nozzle CHT. Jednak dla uzyskania optymalnej wydajności z MMU3, **zalecamy przejście na standardową dyszę Prusa Nozzle.**

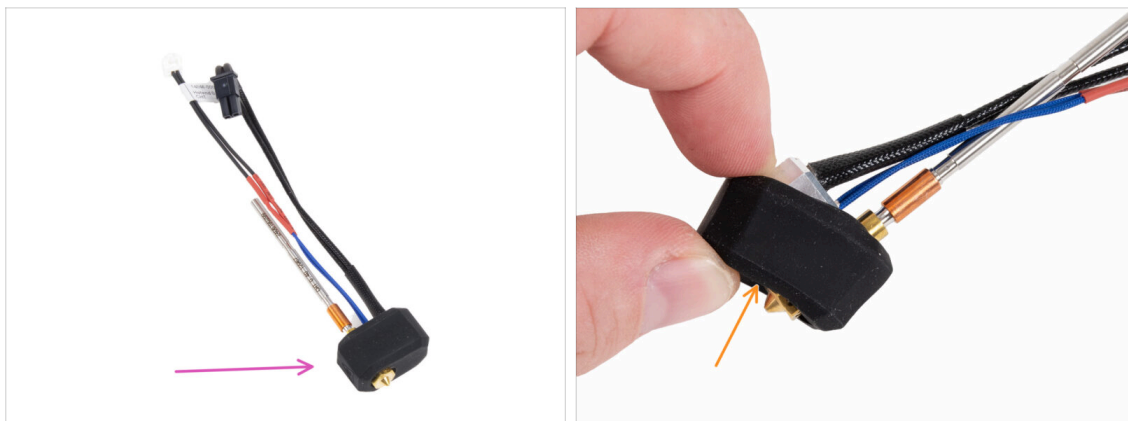
ⓘ Chociaż dysze o wysokim przepływie również mogą być używane, wymagają jednak specjalnych profili slicera dla dysz HF z dużymi objętościami czyszczenia.

- Standardowa dysza Prusa Nozzle znajduje się w zestawie MMU3.

- Aby wymienić dyszę w MK4S, postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w dedykowanym przewodniku Jak wymienić dyszę Prusa Nozzle (MK4S/MK3.9S).

⚠ Po zakończeniu wróć do niniejszej instrukcji, aby kontynuować montaż.

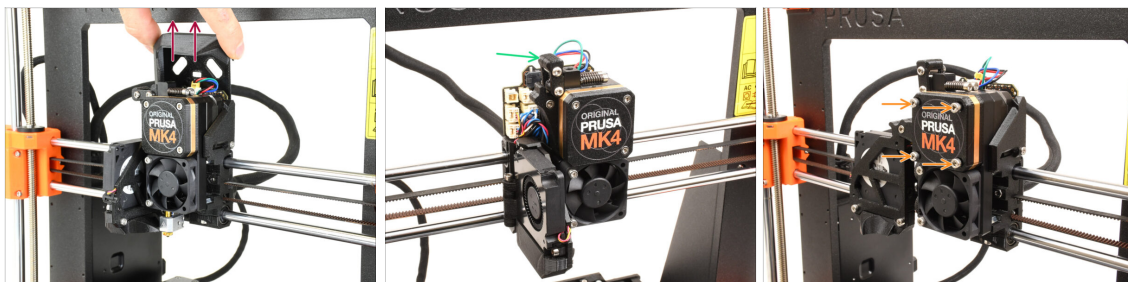
KROK 5 Informacje o silikonowych skarpetach



⚠️ Oferujemy opcjonalną silikonową skarpetę na hotend. Jest ona opcjonalna w przypadku druku z jednego materiału, a **podczas korzystania z MMU postępuj zgodnie z poniższymi wytycznymi:**

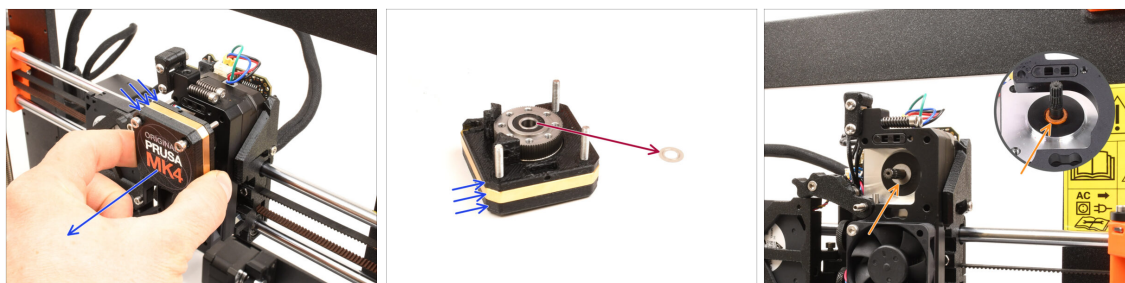
- Drukarki **MK4S** / **MK3.9S** są wyposażone w wydajniejszy wentylator chłodzenia wydruku. Silikonowa skarpetka musi być zawsze założona na blok grzejny hotendu.
- Drukarki **MK4** / **MK3.9** używają innej konfiguracji chłodzenia, więc silikonowa skarpetka nie jest zalecana do wydruków MMU, ponieważ profile druku są precyzyjnie odpowiednio dostrójone.

KROK 6 Demontaż Nextrudera (część 1)



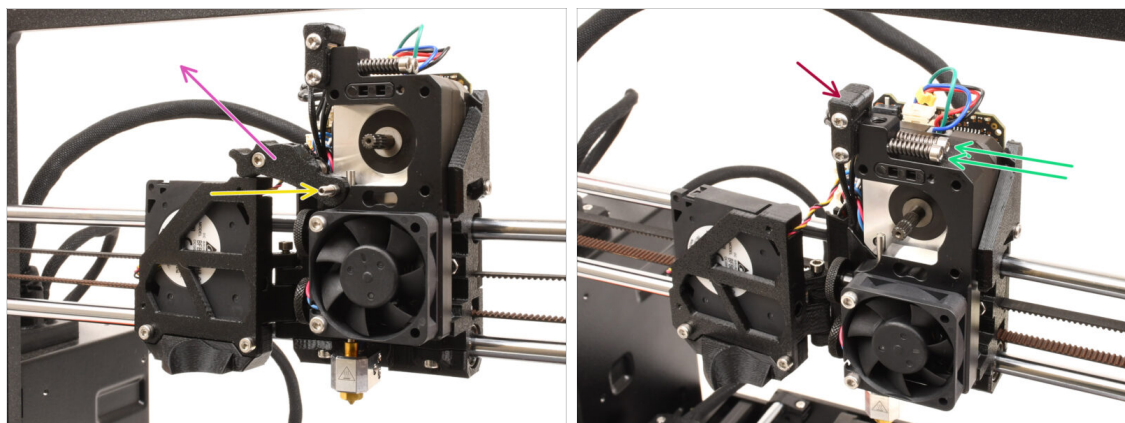
- Zdejmij górną pokrywę płytki Loveboard z ekstrudera, pociągając ją do góry.
 - Otwórz obrotową blokadę docisku.
 - Odkręć śruby M3x25 mocujące pokrywę przekładni. Pozostaw śruby na miejscu - nie wyciągaj ich jeszcze całkowicie.
- ⚠️ Istnieje kilka wersji Nextrudera. Wcześniejsze modele mają **cztery śruby z przodu**. Nowszy model ma **trzy śruby**.

KROK 7 Demontaż Nextrudera (część 2)

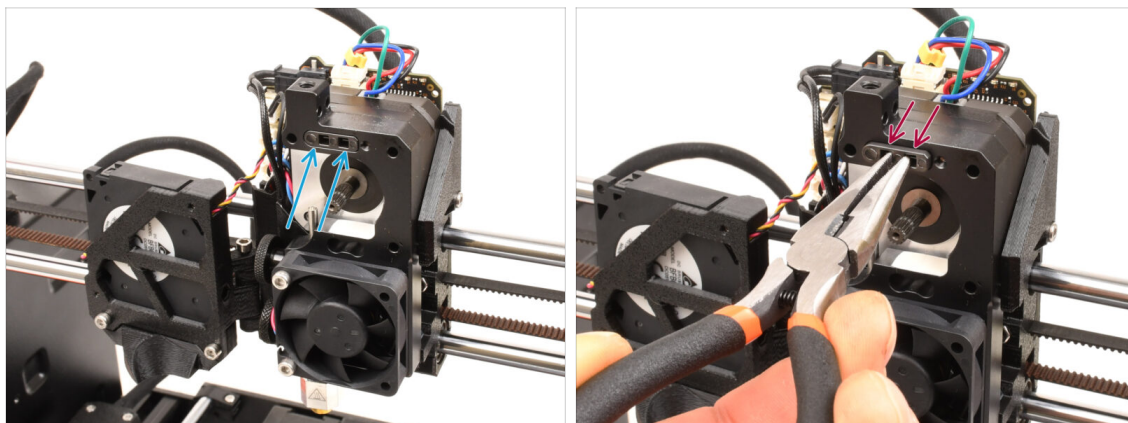


- Wyjmij cały **zespół przekładni** z Nextrudera.
- Zlokalizuj **metalową podkładkę**, która powinna znajdować się między przekładnią a silnikiem. Może być przyklejona do przekładni.
 - Wcześniejsze wersje Nextrudera używały **pomarańczowej podkładki** zamiast metalowej.
 - Załóż podkładkę z powrotem na wałek silnika, jeśli z niego spadła.
 - Części mogą być pokryte smarem. Wyczyść nadmiar smaru.

KROK 8 Demontaż Nextrudera (część 3)



- Wykręć **wkręt dociskowy** za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
 - ⓘ Jeśli Twój Nextruder to wersja z 4 śrubami, ten konkretny typ wkręta dociskowego nie jest dołączony do zestawu.
- Zdejmij docisk.
- Odkręć dwie śruby M3x30 napinające docisk wraz ze sprężynami.
- Zdemontuj odchylaną blokadę docisku.

KROK 9 Demontaż Nextrudera (część 4)

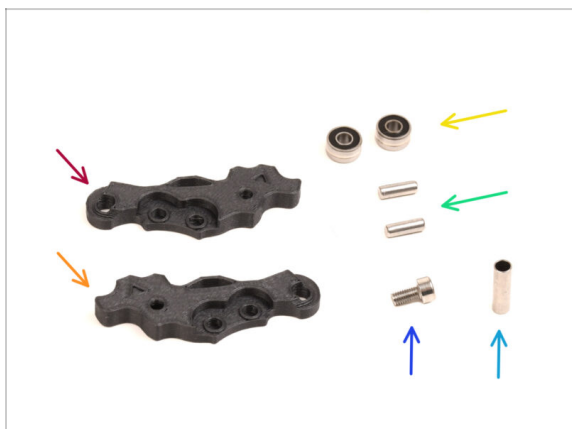
- Na górze **radiatora ekstrudera** znajduje się **czujnik filamentu**. Trzeba go zdemontować.
- Używając szczypiec spiczastych, delikatnie wyciągnij czujnik filamentu z radiatora.
- ⓘ Postępuj bardzo ostrożnie, jest tam sprężyna i bardzo mała kulka, która może wypaść!
- 🔧 Jeśli nie możesz wyciągnąć zespołu czujnika filamentu, sięgnij do otworu filamentu za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm, aby wepchnąć stalową kulkę do wewnątrz zespołu. Następnie wyciągnij czujnik filamentu.
- Ten zespół czujnika filamentu nie będzie używany z wielomateriałową wersją Nextrudera. Zalecamy przechowywanie go z częściami zamiennymi.

KROK 10 Demontaż docisku



- Będziemy musieli zdemontować docisk.
- Wykręć śrubę M3x6.
- Rozdziel wydrukowane części.
- Odłóż na bok do późniejszego użycia: **łożyska, sworznie, tulejkę dystansową i śrubę.**
- Wydrukowane części nie zostaną ponownie użyte. Odłóż je na bok, aby nie pomieszały się z nowymi.

KROK 11 Przygotowanie nowego docisku



Do kolejnych etapów przygotuj:

Idler-lever-a [dźwignia docisku A] (1x) *nowa część*

Idler-lever-b [dźwignia docisku B] (1x) *nowa część*

⚠ Starsze wydrukowane części docisku, wykonane z PETG, są podatne na zginanie z upływem czasu. Nie należy ponownie używać tych starych części, ponieważ mogą one spowodować nieprawidłowe działanie drukarki.

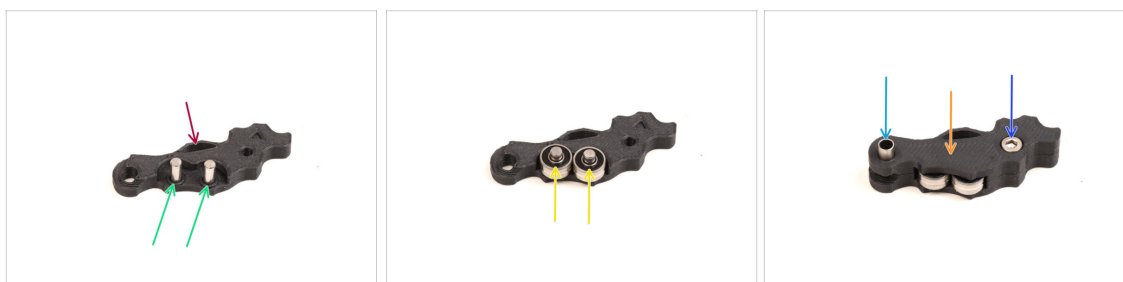
Łożysko 693 2RS (2x) *wyciągnięte wcześniej*

Sworzeń 2,9x8,5 (2x) *wyciągnięty wcześniej*

Śruba M3x6 (2x) *wykręcone wcześniej*

Tulejka dystansowa 13,2x3,8x0,35 (1x) *wyciągnięta wcześniej*

KROK 12 Montaż nowego docisku



Weź nową dźwignię docisku A [Idler-lever-a].

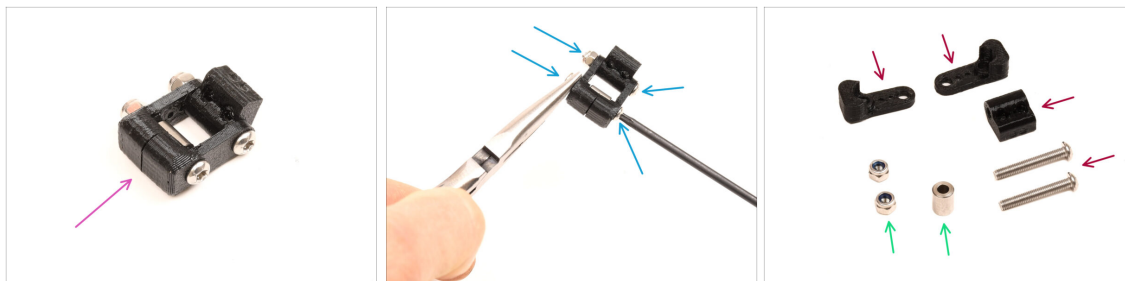
Umieść dwa sworznie w odpowiednich otworach.

Nałóż łożyska na trzpienie.

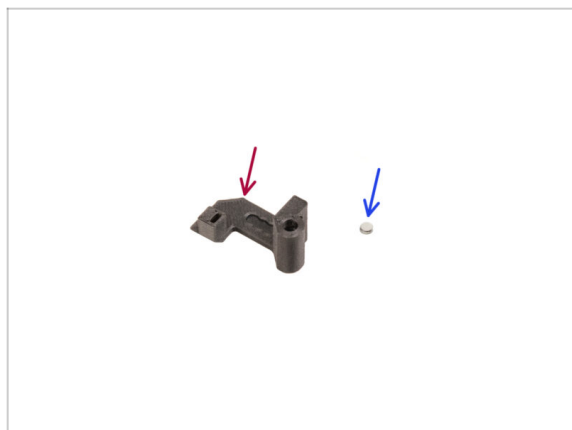
Przykryj złożone części drugą połową dźwigni dociskowej [Idler-lever-b].

Umieść tulejkę dystansową w odpowiednim otworze.

Przymocuj części do siebie za pomocą śruby M3x6.

KROK 13 Demontaż blokady docisku

- ◆ Teraz musimy rozłożyć na części odchylaną blokadę docisku [Idler-swivel].
- ◆ Odkręć śruby za pomocą klucza Torx T10, przytrzymując nakrętki szczypcami spiczastymi.
- ◆ Odłóż na bok do późniejszego użycia: **nakrętki M3nN i tulejkę dystansową**.
- ◆ Wydrukowane części i śruby nie zostaną ponownie użyte. Odłóż je na bok, aby nie pomieszały się z nowymi.

KROK 14 Przygotowanie nakrętki docisku FS

- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Idler nut FS [nakrętka docisku] (1x) *nowa część*
- ◆ Magnes 3x1 mm (1x)
- ⓘ W zestawie znajdują się dwa takie małe magnesy. Należy je rozdzielić i używać tylko jednego. Drugi służy jako zapasowy.

KROK 15 Montaż nakrętki docisku FS

- 🔴 Ułóż **nakrętkę docisku FS** [idler nut FS w sposób pokazany na ilustracji.
- 🔵 Umieść mały magnes 3x1 mm we wskazanym otworze w nakrętce docisku FS [Idler-nut-FS].
- ⬛ Wciśnij magnes do końca w kieszeń, aż nie będzie możliwe wsunięcie go dalej.
- 📄 **i** Polaryzacja / orientacja magnesu nie jest ważna. Drukarka automatycznie dostosuje się do niej podczas procesu kalibracji czujnika filamentu.

KROK 16 Nowa blokada docisku: przygotowanie części

- ⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- 🔴 Nakrętka docisku FS (1x) z *magnezem 3x1 mm w środku*
- 🟠 Swivel-B [odchylana blokada docisku - część B] (1x) *nowa część*
- 🟡 Swivel-A [odchylana blokada docisku - część A] (1x) *nowa część*
- 🟢 Nakrętka M3nN (2x)
- 🔵 Tulejka dystansowa 6x3,1x8 (1x) *wyciągnięta wcześniej*
- 🟣 Śruba M3x22 (2x)

⚠️ **Ta śruba to nowy typ, który nie był wcześniej używany w drukarce! Nie należy ponownie używać starych śrub, ponieważ mają one inne rozmiary i nie będą pasować!**

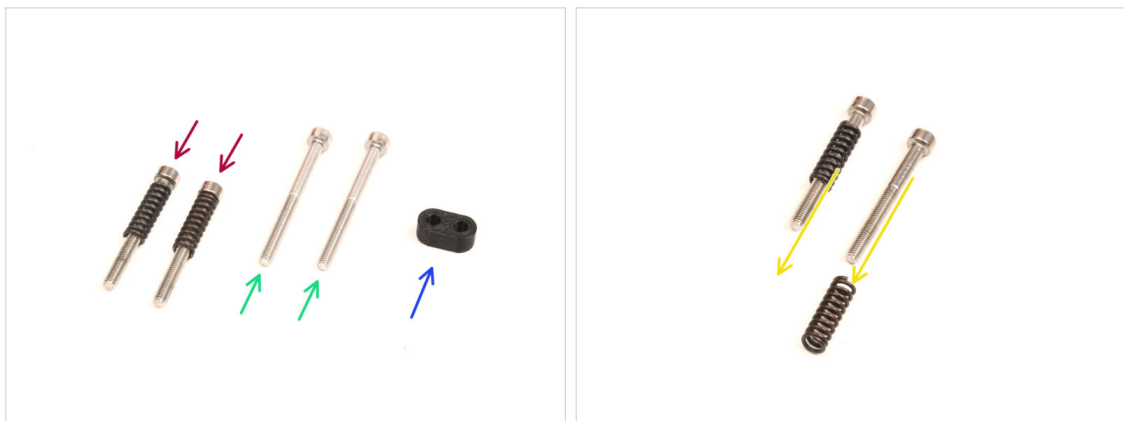
KROK 17 Montaż nowej blokady docisku (część 1)

- ◆ Weź część A blokady docisku [Swivel-A] i ustaw jak na ilustracji.
- ◆ Umieść **śrubę M3x22** w otworze w pobliżu grubszej końcówki blokady docisku A [Swivel-A].
- ◆ Wsuń **tulejkę dystansową** na śrubę.
- ◆ Umieść drugą **śrubę M3x22** w drugim otworze w blokadzie docisku A [Swivel-A].
- ◆ Umieść **nakrętkę docisku FS** [Idler nut FS] na śrubie M3x22.

KROK 18 Montaż nowej blokady docisku (część 2)

- ◆ Połóż zmontowaną blokadę docisku jak na ilustracji.
 - ◆ W nakrętce docisku FS [Idler nut FS] znajduje się mały magnes. Upewnij się, że jest na swoim miejscu.
 - i Jeśli magnes wypadł, to w opakowaniu znajdziesz zastępczy.
 - ◆ Wsuń **część B blokady docisku** [Swivel-B] na śruby.
 - ◆ Załóż nakrętki M3nN na śruby. Delikatnie dokręć śruby, przytrzymując nakrętki szczypcami spiczastymi.
- ⚠ Nie dokręcaj nakrętek zbyt mocno. Blokada docisku musi mieć możliwość swobodnego poruszania się.**

KROK 19 Przygotowanie śrub dociskowych



Do kolejnych etapów przygotuj:

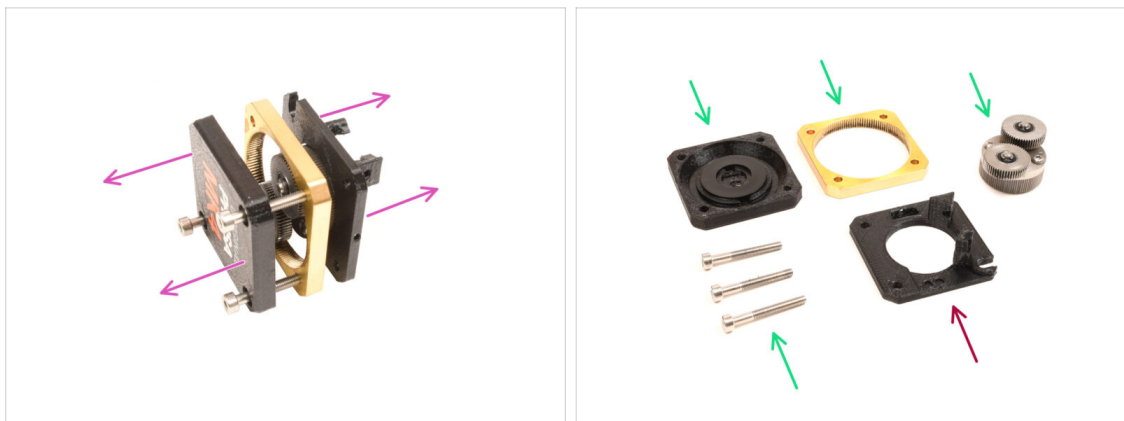
- Śruba **M3x30** ze sprężynami (2x) *wykręcone wcześniej*
- ⓘ Będziemy potrzebować samych **sprężyn**. Stare śruby M3x30 nie zostaną ponownie użyte.
- Zdejmij sprężyny ze starych śrub M3x30.
- Śruba **M3x35** (2x) *nowe, nieco dłuższe*
- ⚠ Ta śruba to nowy typ, który nie był wcześniej używany w drukarce! Nie należy ponownie używać starych śrub, ponieważ mają one inne rozmiary i nie będą pasować!
- Screw guide [prowadnica śrub] (1x)

KROK 20 Montaż śrub dociskowych



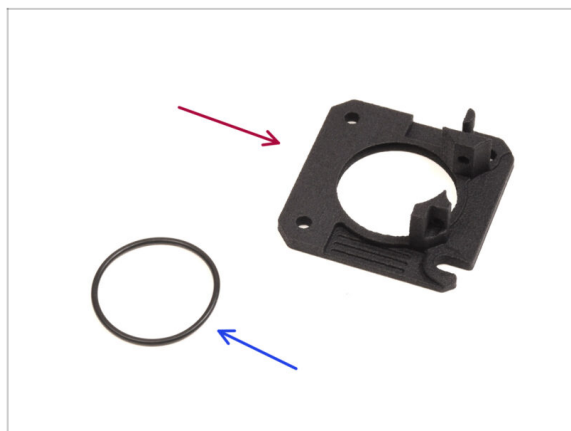
- Weź nowe śruby M3x35.
- ⚠ Porównaj rozmiary śrub. Oddziel stare śruby M3x30 od **nowych śrub M3x35**, aby się nie pomieszały.
- Stare, krótsze śruby M3x30 nie zostaną ponownie użyte.
- Przełóż śruby M3x35 przez prowadnicę śrub.
- Załóż sprężyny na obie śruby.

KROK 21 Demontaż przekładni



- Weź zespół przekładni i rozdziel części od siebie.
- Części mogą być pokryte smarem. Wyczyść nadmiar smaru.
- Odłóż na bok do późniejszego użycia: **pokrywę przekładni** [PG-case], **pierścień przekładni** [PG-ring], **zespół przekładni** [PG-assembly] oraz **śruby M3x25**.
- Wydrukowana przekładka główna [main-plate] nie zostanie ponownie użyta. Odłóż ją na bok, aby nie pomylić jej z nowym elementem.

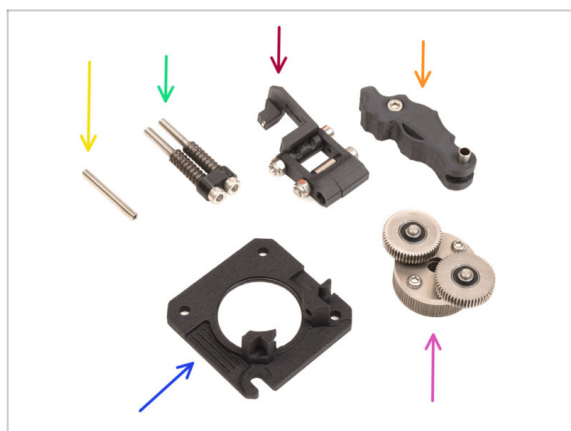
KROK 22 Przekładka główna: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Main-plate [przekładka główna - nowa] (1x)
 - ⚠ Będziemy potrzebować nowej przekładki głównej [Main-plate]. Jest ona inna niż oryginalnie zamontowana w przekładni, wydrukowana z PETG. Nie należy ponownie używać starej przekładki, ponieważ może to spowodować nieprawidłowe działanie drukarki!
 - ⓘ Nowa przekładka główna [Main-plate] jest wydrukowana 3D przy użyciu technologii MJF. Nie można odtworzyć tej samej jakości przy użyciu druku FDM.
- O-ring 24,5x1,5 (1x)

KROK 23 Montaż przekładki głównej

- Po wewnętrznej stronie dużego otworu w nowej przekładce głównej znajduje się rowek w kształcie litery V.
- Umieść o-ring w rowku. Upewnij się, że jest prawidłowo osadzony.

KROK 24 Nextruder MMU: przygotowanie części

● Do kolejnych etapów przygotuj:

● Wkręt dociskowy M3x25 (1x)

ⓘ Jeśli Twój Nextruder to wersja z 4 śrubami, ten konkretny typ wkręta dociskowego nie jest dołączony do zestawu.

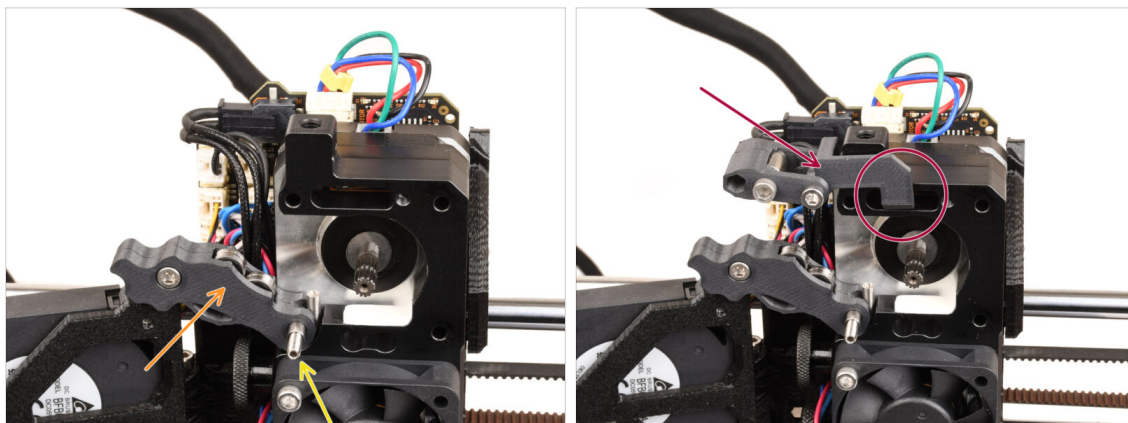
● Złożone śruby dociskowe (1x)

● Swivel assembly [odchylana blokada docisku - zespół] (1x)

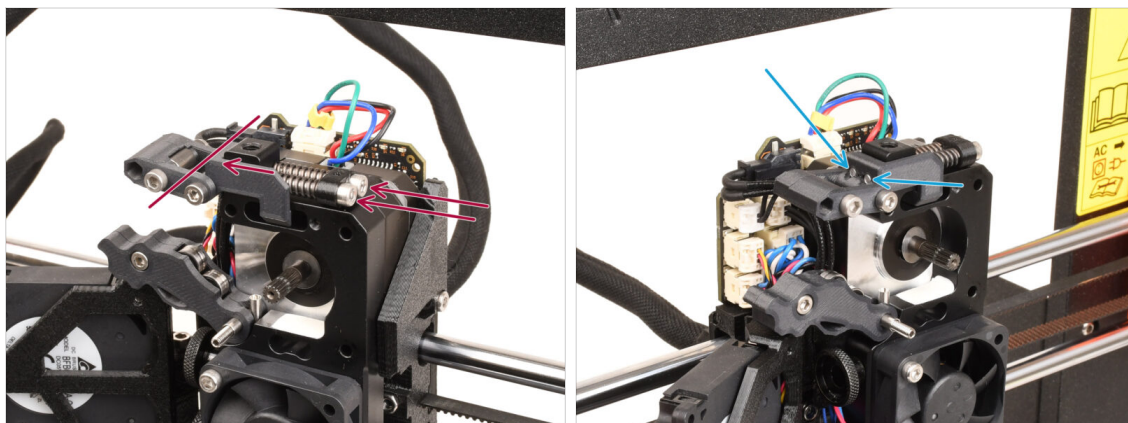
● Idler assembly [docisk - zespół] (1x)

● Main-plate assembly [przekładka główna - zespół] (1x)

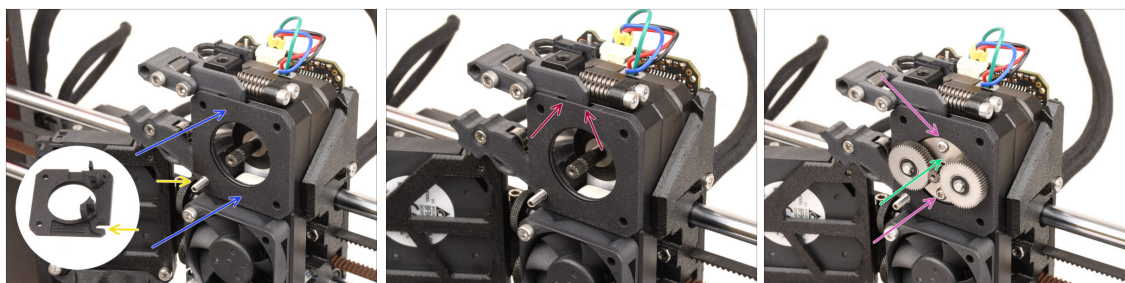
● PG-assembly [zespół przekładni] (1x)

KROK 25 Nextruder MMU: montaż (część 1)

- Dołóż **zespół docisku** do ekstrudera.
- Zamocuj go za pomocą wkręta dociskowego **M3x25**.
- ⓘ Jeśli Twój Nextruder to wersja z 4 śrubami, możesz użyć śruby M3x25, aby tymczasowo przytrzymać zespół docisku.
- Dołóż **zespół odchylanej blokady docisku** [Swivel-assembly] do ekstrudera. Wystająca część nakrętki docisku FS [Idler nut FS] powinna pasować do kieszeni czujnika filamentu w radiatorze, jak na ilustracji.

KROK 26 Nextruder MMU: montaż (część 2)

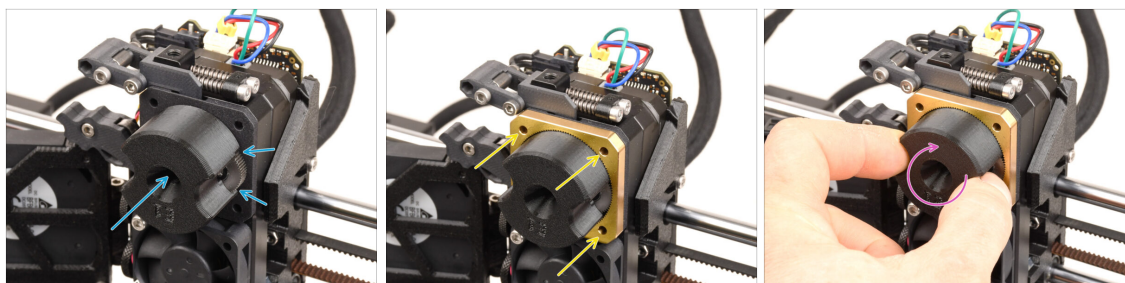
- Włóż **śruby napinające z prowadnicą i sprężynami** przez radiator i skieruj je w stronę blokady docisku.
- **Dokręcaj śruby docisku stopniowo**, jedna po drugiej, aż końce śrub zrównają się z powierzchnią nakrętki po przeciwnej stronie, jak na ilustracji.

KROK 27 Nextruder MMU: montaż (część 3)

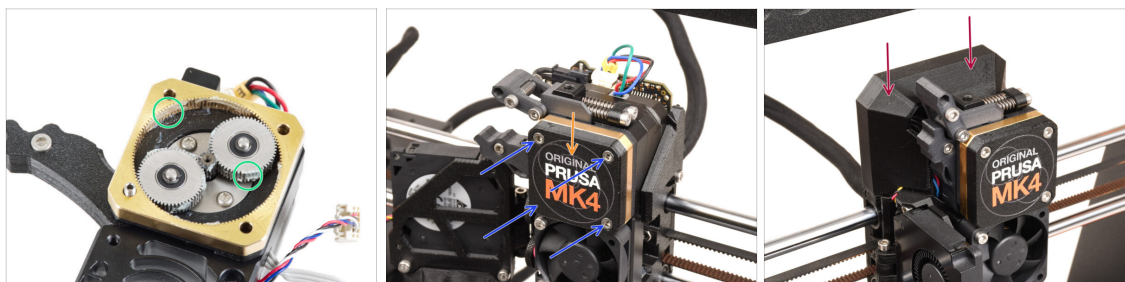
- ◆ Nałóż nowy **zespół przekładki głównej** [Main-plate assembly] na ekstruder, upewniając się, że wystające części są prawidłowo dopasowane do radiatora.
 - ◆ **Wcięcie** w jednym z rogów jest zaprojektowane tak, aby pasowało do wkręta dociskowego.
 - ◆ Upewnij się, że dźwignia blokady docisku jest prawidłowo dopasowana do wycięcia w przekładce głównej [Main-plate].
 - ◆ Wsuń **zespół przekładni** [PG-assembly] na wałek silnika.
 - ◆ Zachowaj szczególną ostrożność podczas wkładania zespołu do otworu z o-ringiem. Upewnij się, że o-ring pozostaje prawidłowo osadzony w rowku w przekładce.
- ⚠ **Zwróć uwagę na wszelkie odkształcenia lub uszkodzenia o-ringu. Upewnij się, że o-ring jest prawidłowo osadzony w rowku w przekładce głównej [Main-plate]. Może w tym pomóc lekkie poruszanie.**

KROK 28 Montaż przekładni: przygotowanie części

- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - ◆ PG-assembly-adapter [adapter montażowy przekładni] (1x)
 - ◆ PG-ring [pierścień przekładni] (1x)
 - ◆ Śruby M3x25 (3 szt. lub 4 szt. w zależności od wersji Nextrudera)
 - ◆ PG-case assembly [pokrywa przekładni - zespół] (1x)

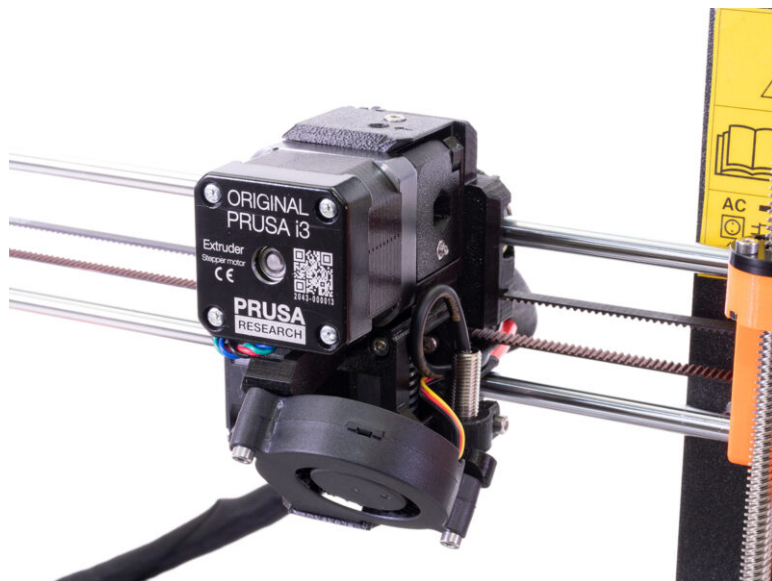
KROK 29 Montaż przekładni (część 1)

- Nałóż **adapter montażowy przekładni** [PG-assembly-adapter] na zespół przekładni, upewniając się, że koła zębate czołowe są prawidłowo wyrównane i ściśle przylegają do kieszeni adaptera.
- Ostrożnie wsuń **pierścień przekładni** [PG-ring] na adapter, delikatnie wciskając go do końca, aż zablokuje się na kołach zębatych.
- ⓘ Zwróć uwagę na fazę po jednej stronie zębów pierścienia przekładni [PG-ring]. Faza ta musi być skierowana w stronę zespołu przekładni.
- Delikatnie obracaj adapter podczas wsuwania pierścienia przekładni [PG-ring] na koła zębate, aby prawidłowo wyosiować przekładnię.
- Zdejmij adapter, przytrzymując przekładnię na miejscu.

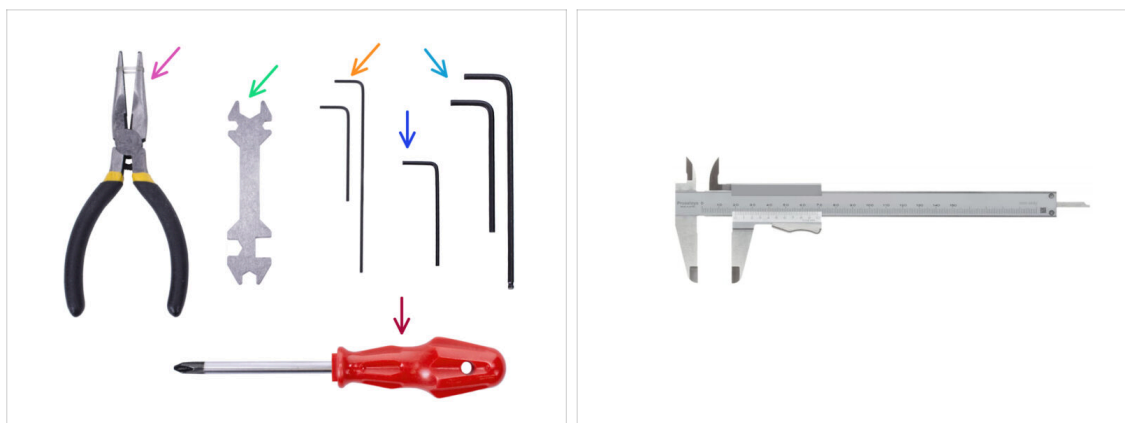
KROK 30 Montaż przekładni (część 2)

- Sprawdź, czy pierścień przekładni [PG-ring] jest odpowiednio nasmarowany. W razie potrzeby nałóż niewielką ilość smaru, podobnie jak w przypadku procedury montażu zestawu MK4.
- Przykryj przekładnię **pokrywą** [PG-case].
- Przymocuj pokrywę za pomocą śrub M3x25. Nie dokręcaj śrub zbyt mocno!
- Załóż górną pokrywę płytki Loveboard z powrotem na ekstruder.

9B. MK3S+ / MK3.5 Ekstruder mod (zestaw)

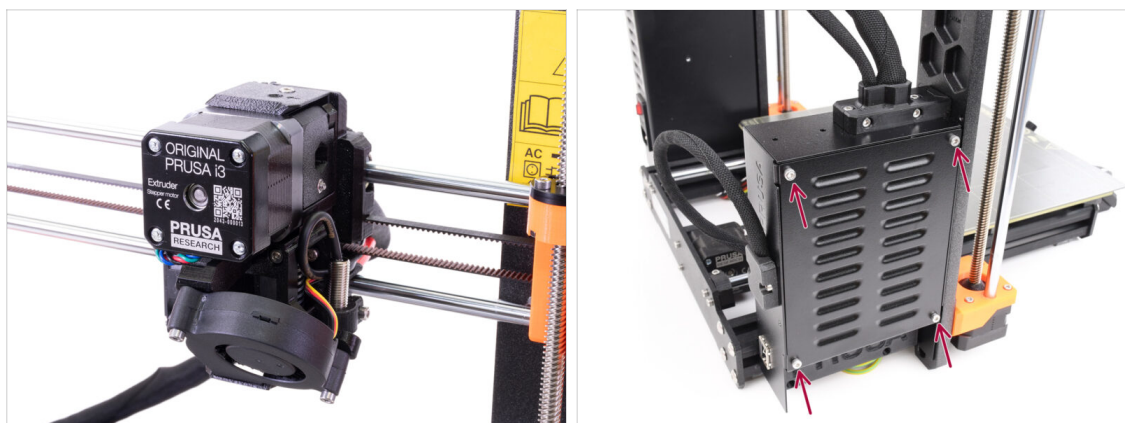


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:
 - Szczypce spiczaste
 - Klucz imbusowy 1,5 mm do wyrównania nakrętek
 - Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3
 - Narzędzie pomiarowe (opcjonalnie) - najlepiej suwmiarka.

KROK 2 Przygotowanie drukarki

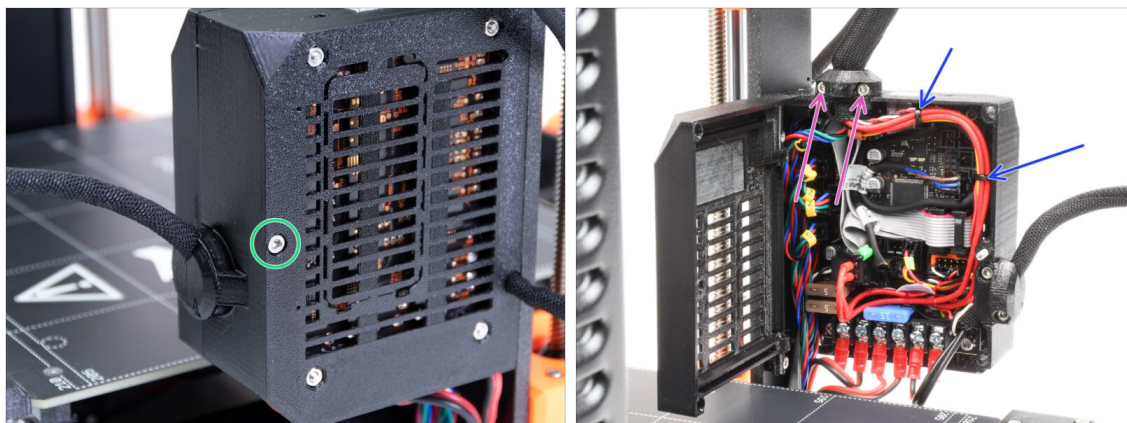


- Ten rozdział opisuje modyfikację **jednomateriałowego ekstrudera MK3S+ / MK3.5** w celu dostosowania go do **MMU3**.

⚠ **Zachowaj wszystkie części. Niektóre z nich użyjemy ponownie podczas późniejszego montażu.**

- **Zanim przejdziesz dalej, upewnij się, że:**
 - Filament jest rozładowany, a głowica drukująca znajduje się na wysokości, na której jest łatwo dostępna.
 - Drukarka jest prawidłowo schłodzona, a płyta stalowa została zdjęta ze stołu.
 - Drukarka jest wyłączona a przewód zasilający jest odłączony.
 - W przypadku **MK3.5** upewnij się, że masz łatwy dostęp do obudowy elektroniki po lewej stronie.

KROK 3 MK3S+ Poluzowanie wiązki przewodów

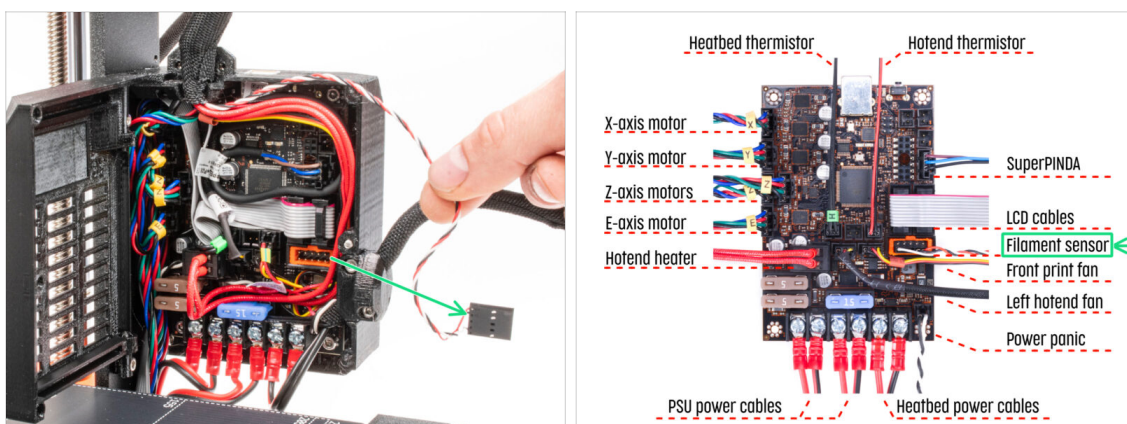


⚠ Aby móc korzystać z **MMU3 na MK3S+**, należy wymienić kilka elementów głowicy. Po pierwsze, musimy poluzować wiązkę przewodów ekstrudera.

⚠ Jeśli używasz **MK3.5**, przejdź o dwa kroki do przodu.

- Za pomocą klucza imbusowego odkręć śrubę M3x40 na **obudowie elektroniki** i otwórz drzwiczki po drugiej stronie.
- Odkręć dwie śruby M3x10 i zdemontuj obejmę przewodów ekstrudera [extruder-cable-clip].
- Jeśli wewnątrz obudowy elektroniki przewody są przymocowane opaskami zaciskowymi, należy je ostrożnie odciąć i usunąć.

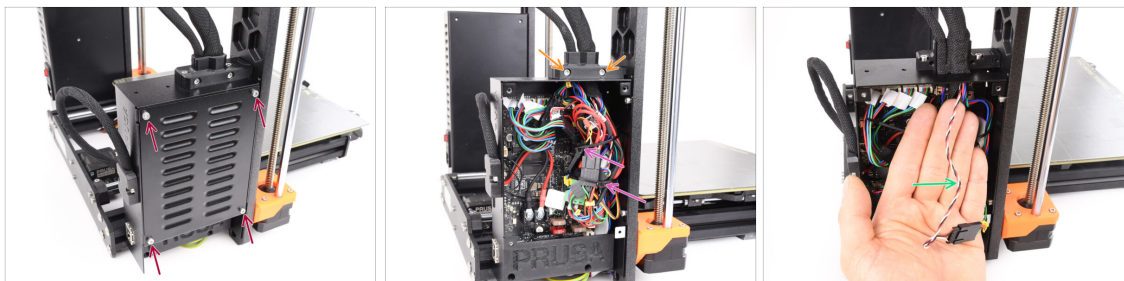
KROK 4 MK3S+ Odłączenie przewodu czujnika filamentu IR



- Ostrożnie odłącz **przewód czujnika filamentu IR** i upewnij się, że może zostać wyciągnięty z obudowy elektroniki.

ⓘ Musimy delikatnie wyciągnąć **przewód czujnika filamentu IR** z wiązki, ponieważ czujnik będzie **zamocowany w innym miejscu**. Upewnij się, że nic nie trzyma przewodu, jednak nie ma potrzeby jego całkowitego odłączania.

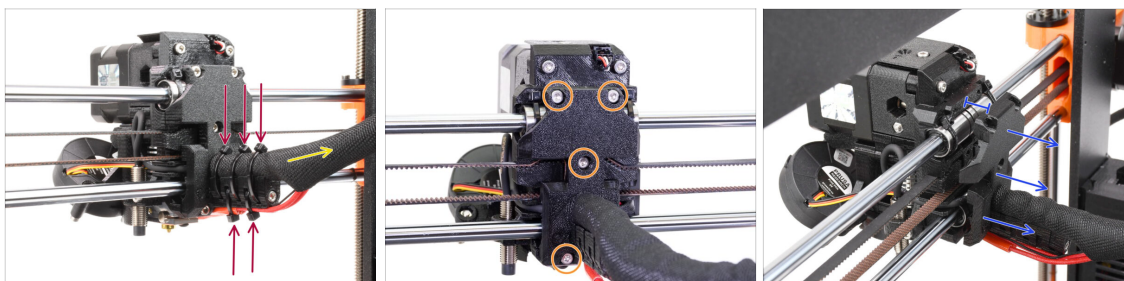
KROK 5 MK3.5 Poluzowanie wiązki przewodów



! Ten krok dotyczy wyłącznie drukarki **MK3.5**. Jeśli używasz **MK3S+**, przejdź do następnego kroku.

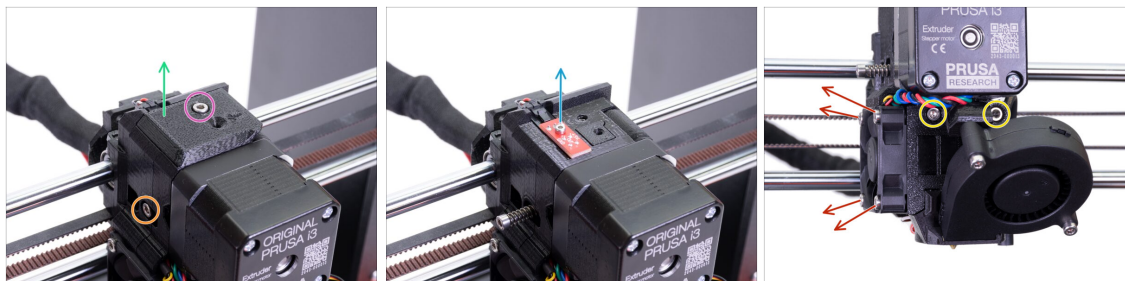
- ◆ Odkręć cztery śruby M3x6 mocujące pokrywę obudowy xBuddy [xBuddyBox-cover], następnie zdejmij pokrywę.
- ◆ Odkręć dwie śruby M3x18 mocujące przednią część uchwytu i zdejmij część A uchwytu przewodów ekstrudera [Ext-cable-holder-a].
- ◆ Ostrożnie odetnij i wyciągnij opaski zaciskowe mocujące wiązkę przewodów. Uważaj, aby nie przeciąć przewodów.
- ◆ Musimy delikatnie wyciągnąć **przewód czujnika filamentu IR** z wiązki, ponieważ czujnik będzie **zamocowany w innym miejscu**. Upewnij się, że nic nie trzyma przewodu, jednak nie ma potrzeby jego całkowitego odłączenia.

KROK 6 Demontaż tylnej pokrywy wózka osi X



- ◆ Odetnij i wyciągnij wszystkie opaski zaciskowe z uchwytu przewodu [cable-holder] z tyłu ekstrudera.
- ◆ Poluzuj owijkę tekstylną na wiązce przewodów, pociągając ją lekko do tyłu. Zazwyczaj nie ma potrzeby jej całkowitego zdejmowania.
- ◆ Odkręć cztery śruby M3x10 z tylnej pokrywy wózka osi X [X-carriage-back].
- ◆ Odsuń tylną pokrywę wózka osi X [X-carriage-back] o ok 10 mm, aby dać przewodom trochę luzu.

KROK 7 Demontaż pokrywy czujnika filamentu i wentylatora hotendu



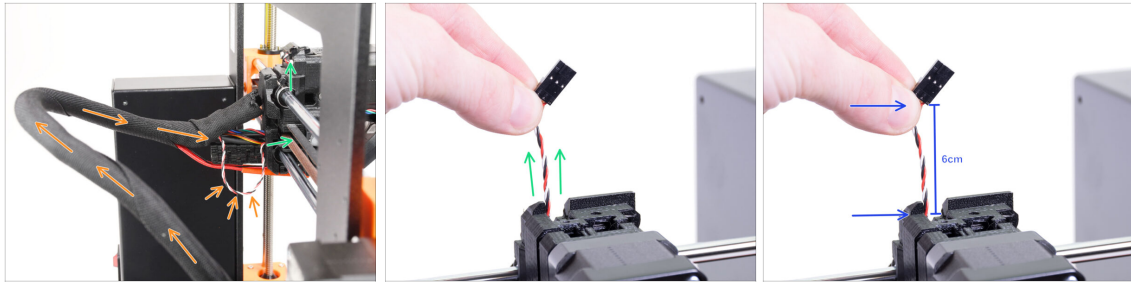
- Odkręć i wyciągnij śrubę M3x10 **na górze**.
- Zdemontuj pokrywę czujnika filamentu (FS-cover) - zostanie zastąpiona nową.
- Odkręć śrubę M3x40 mocującą **docisk ekstrudera**, ze sprężyną. Możesz zostawić ją na miejscu.
- Odkręć śrubę M2x8, odłącz i wyciągnij czujnik filamentu IR.
- ⚠ **Postępuj ostrożnie z czujnikiem filamentu IR i trzymaj go za krawędzie. Staraj się nie dotykać elementów na płytce drukowanej. Przechowuj go w miejscu zabezpieczonym przed wyładowaniami elektrostatycznymi.**
- Odkręć obydwie śruby M3x40 z przodu - wystarczy kilka obrotów, aby powstała ok 5-milimetrowa szpara.
- Odkręć i wyciągnij wszystkie śruby mocujące wentylator hotendu z boku. **Wyciągnij wentylator.** Musimy dostać się do śruby za wentylatorem.

KROK 8 Demontaż korpusu ekstrudera



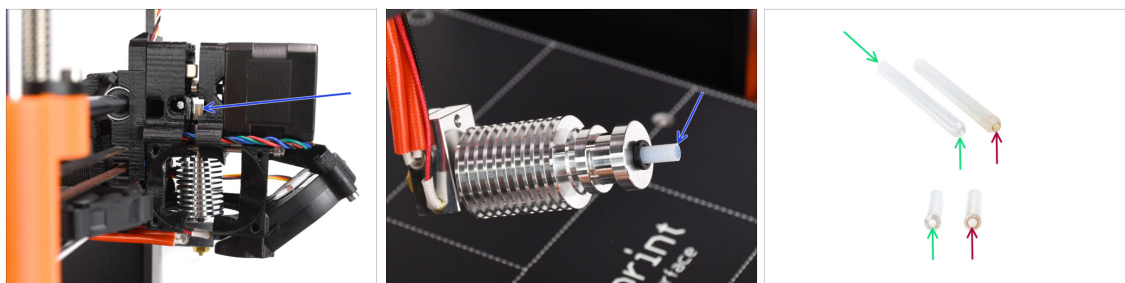
- Zwolnij i wykręć śrubę M3x40 z tyłu przytrzymującą docisk ekstrudera (Extruder-idler) z boku.
- Zdemontuj docisk (Extruder-idler) z drukarki.
- Odkręć drugą śrubę M3x40 z tyłu.
- ⚠ **Od teraz staraj się trzymać części ekstrudera razem, ponieważ może się łatwo rozpaść, gdy nie jest skręcony śrubami!**
- Używając klucza imbusowego, wypchnij czarny **adapter dźwigni (Adapter-printer)** do góry. Pamiętaj, że wewnątrz znajduje się stalowa kulka, która zwykle wypada. Wyjmij tę część w całości.
- Zastąpimy adapter dźwigni (Adapter-printer) nową częścią.

KROK 9 Przewód czujnika filamentu IR



- Znajdź przewód czujnika filamentu IR wewnątrz wiązki przewodów i odciągnij go nieco od obudowy elektroniki w kierunku ekstrudera.
- Chwyć przewód czujnika filamentu IR i spróbuj delikatnie pociągnąć go do góry ekstrudera.
 - ⚠ **Nie ciągnij zbyt mocno za przewód.**
 - **Popchnij** przewód w kierunku ekstrudera z obudowy elektroniki, jednocześnie **ciągnąc** przewód na górze. W ten sposób powinien przesuwać się bez znacznego oporu.
 - Połącz **delikatnie** popychanie i pociąganie za przewód, aby uniknąć jego uszkodzenia.
- Zależy nam na wysunięciu odcinka ok. **6 cm (2,4 cala) przewodu** nad górną część korpusu ekstrudera.

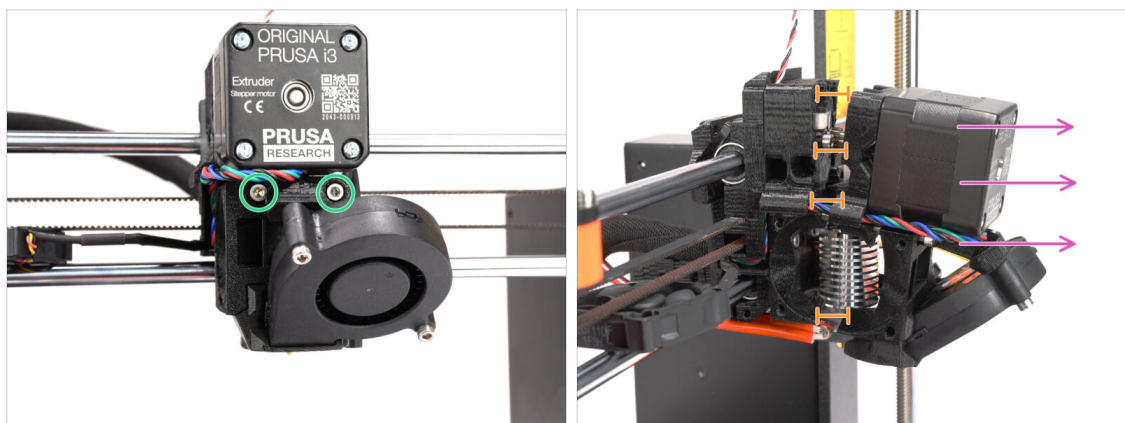
KROK 10 Informacje dot. rurki PTFE hotendu



⚠ **BARDZO WAŻNE INFORMACJE! PRZECZYTAJ UWAŻNIE!!!**

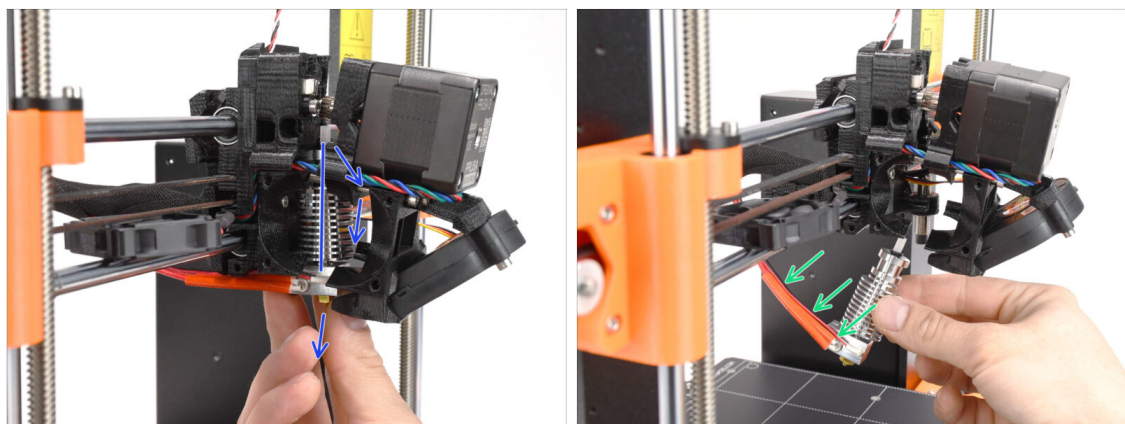
- ◆ Wewnątrz hotendu znajduje się krótka rurka PTFE. Odgrywa ona **kluczową rolę** w działaniu MMU. Rurka ta chłodzi roztopioną końcówkę filamentu, formując na niej wąski ostry koniec, gdy MMU dokonuje zmiany materiału.
- ⓘ Rurka jest traktowana jako część eksploatacyjna, ponieważ zużywa się z podczas regularnego użytkowania. Dlatego należy ją wymieniać raz na jakiś czas, po przejściu przez drukarkę pewnej ilości zmian materiału. Zdecydowanie zalecamy jej wymianę teraz, ze względu na to, że ekstruder jest już częściowo zdemontowany.
- ◆ Nowa rurka PTFE hotendu ma średnicę wewnętrzną 1,85 mm. *Jeśli drukarka jest nowa lub nie była często używana, można pominąć wymianę rurki i kontynuować od etapu "**Przygotowanie adaptera dźwigni (adapter-printer).**"*
- ◆ Część po prawej stronie została jednak zdemontowana z drukarki po około 20000 zmianach materiału, przy użyciu wysokotemperaturowego filamentu ściernego, który wytarł otwór rurki do 2,4 mm. Spowodowało to zwiększone nitkowanie i zniekształcone końcówki filamentu, co prowadziło do częstych problemów z ładowaniem filamentu przez MMU na tej maszynie. Zużyta rurka PTFE wymagała wymiany.

KROK 11 Rozdzielenie ekstrudera



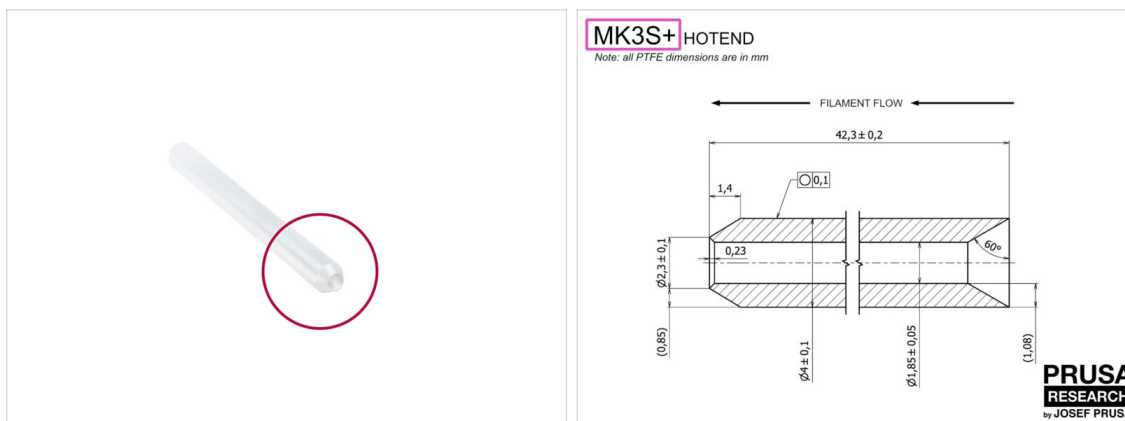
- Odkręć obie śruby M3x40 z przodu, tuż pod silnikiem ekstrudera. Nie wykręcaj ich całkowicie. Użyjemy ich do przytrzymania części ekstrudera razem.
- Ostrożnie rozdziel ekstruder, odciągając jego przednią część.
- Stwórz odstęp ok. 1 cm (0,5") podobny do tego na ilustracji.

KROK 12 Częściowy demontaż ekstrudera



- Sięgnij po hotend i pochyl jego górną część w kierunku silnika. Poruszaj nim, aby zsunąć go w dół.
- ⓘ Jeśli hotend nadal tkwi w środku, poluzuj śruby pod silnikiem, aby zwiększyć odstęp między wydrukowanymi częściami.
- **ZACHOWAJ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ** i zwróć uwagę na przewody hotendu!!! Możesz je łatwo uszkodzić! Nie używaj nadmiernej siły przy pochylaniu hotendu i nie wyginaj/nie skręcaj przewodów.

KROK 13 Rurka PTFE: przygotowanie części



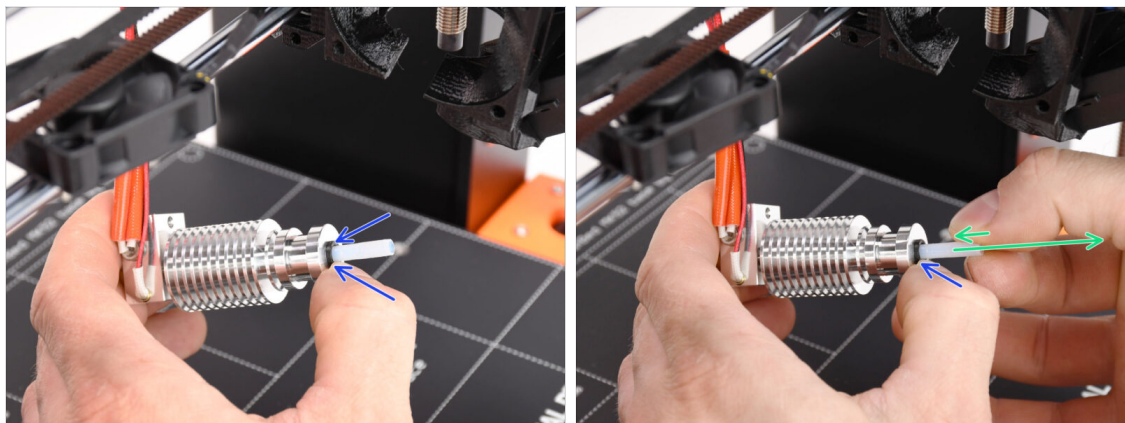
Do kolejnych etapów przygotuj:

Rurka PTFE hotendu (1x)

- PTFE do MK3S+ ma długość 42,3 mm, średnicę wewnętrzną 1,85 mm, średnicę zewnętrzną 4 mm, fazę wewnętrzną z jednej strony i fazę zewnętrzną z drugiej.

- i** Dołączona rurka PTFE jest przeznaczona tylko do MK3S+. Rurki PTFE dla MK3S i MK3S+ różnią się długością.

KROK 14 Wyciągnięcie starej rurki PTFE



- Wciśnij czarny pierścień.

- Wyciągnij rurkę PTFE z hotendu.

- Podczas gdy czarny kołnierz zaciskowy jest nadal wciśnięty, dociśnij rurkę PTFE, a następnie wyciągnij ją.** W ten sposób najpierw odczepisz małe metalowe haczyki wewnątrz czarnego kołnierza zaciskowego. Jeśli rurka PTFE zostanie wyciągnięta na siłę bez prawidłowego odłączenia haczyków, może zakleszczyć się w środku.

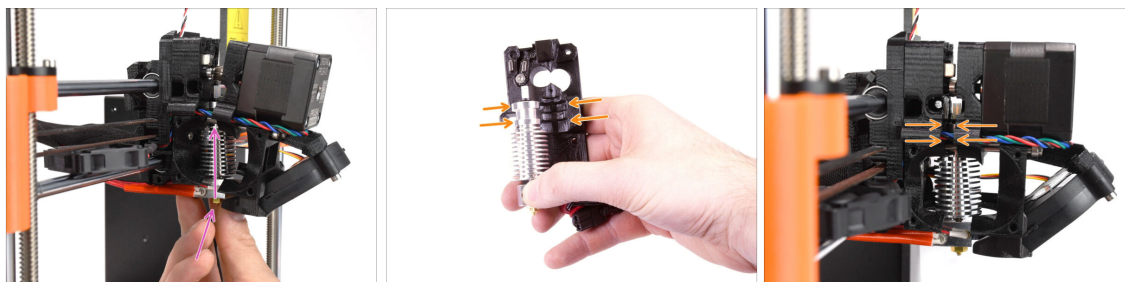
- ⚠ Natychmiast wyrzucić starą rurkę PTFE do najbliższego kosza na śmieci, żeby przez przypadek nie zamontować jej z powrotem ;)**

KROK 15 Montaż nowej rurki PTFE

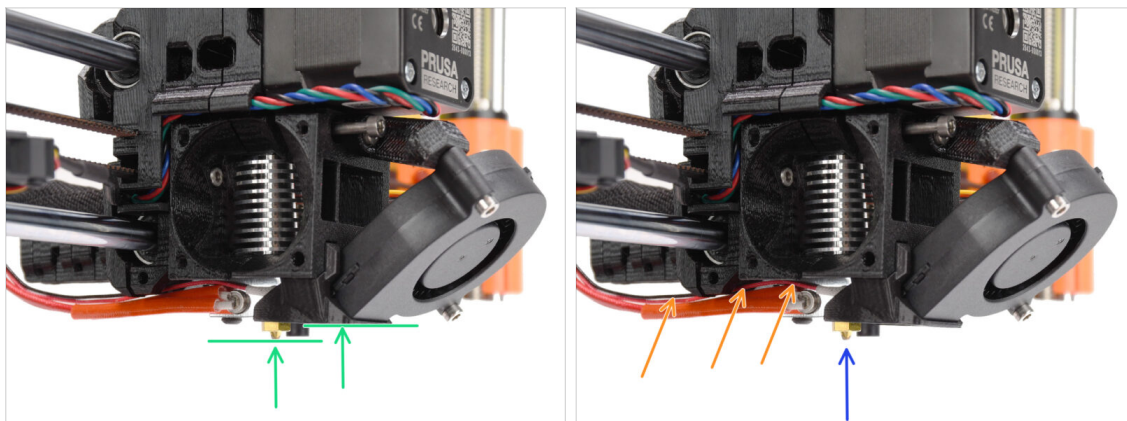


- Czas na ponowny montaż rurki PTFE. Zwróć uwagę, że jej końce są różne:
- Jeden koniec rurki ma **fazę na krawędzi zewnętrznej**. Ten koniec musi znaleźć się w środku hotendu.
- Druga strona ma **wewnętrzną fazę**. Ten stożkowy kształt to wejście filamentu. Ta część musi znajdować się na zewnątrz hotendu.
- Wsuń rurkę PTFE do końca i przytrzymaj!
- Drugą ręką **wyciągnij kołnierz**, jednocześnie wciskając rurkę PTFE. **TO JEST KLUCZOWE** dla prawidłowego działania hotendu.
- Po wsunięciu rurki PTFE upewnij się, że wszystkie części są prawidłowo dokręcone i żaden element nie został poluzowany.

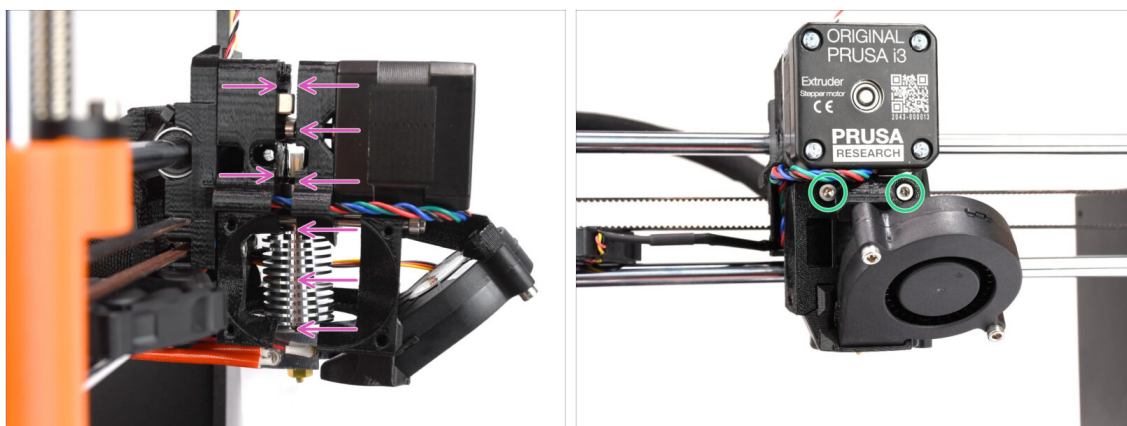
KROK 16 Ponowny montaż ekstrudera (część 1)



- Umieść hotend z powrotem w ekstrudrze. Upewnij się, że orientacja jest taka sama, jak na ilustracji.
- **KLUCZOWE JEST** prawidłowe ustawienie hotendu we wnętrzu korpusu ekstrudera (extruder-body)!!! Górna część hotendu musi pasować do odpowiednich wgłębień w wydrukowanych częściach. Spójrz na drugą i trzecią ilustrację dla odniesienia!

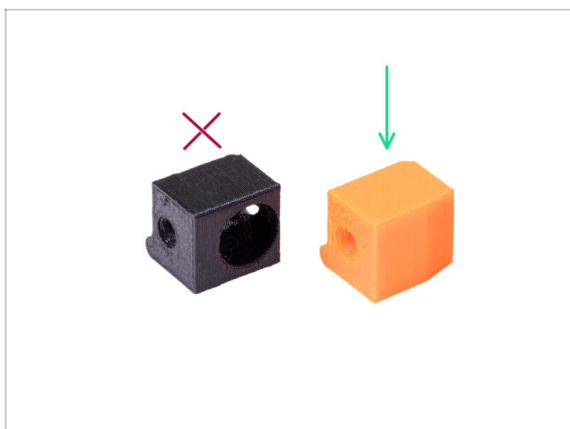
KROK 17 Ponowny montaż ekstrudera (część 2)

- **Sprawdź ponownie prawidłową pozycję hotendu.** Spójrz od dołu ekstrudera. Blok grzewczy powinien być ustawiony tak, jak widać na ilustracji. Prostopadle do drukowanych części, z przewodami skierowanymi do tyłu.
- Poprowadź przewody termistora **powyżej** grubych przewodów grzałki.
- Spójrz na ekstruder z boku. Dysza powinna znajdować się nieco poniżej wydrukowanego kanału wentylatora [fan-shroud]. Jeśli jest znacznie niżej niż na ilustracji, hotend nie jest prawidłowo włożony.

KROK 18 Ponowny montaż ekstrudera (część 3)

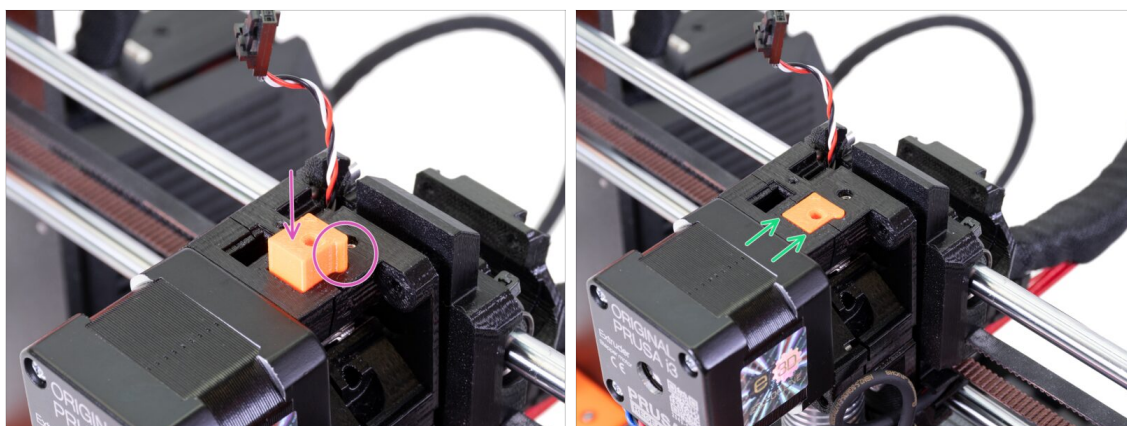
- Ostrożnie i powoli dociśnij wszystkie części do siebie.
- ⚠ **W przypadku znacznego oporu natychmiast ZATRZYMAJ się i sprawdź, która część blokuje ruch.**
- Lekko dokręć dwie śruby M3x40 z przodu ekstrudera - tylko po to, aby części ekstrudera były trzymane bliżej siebie. Później dokręcimy śruby do końca.

KROK 19 Przygotowanie adaptera dźwigni



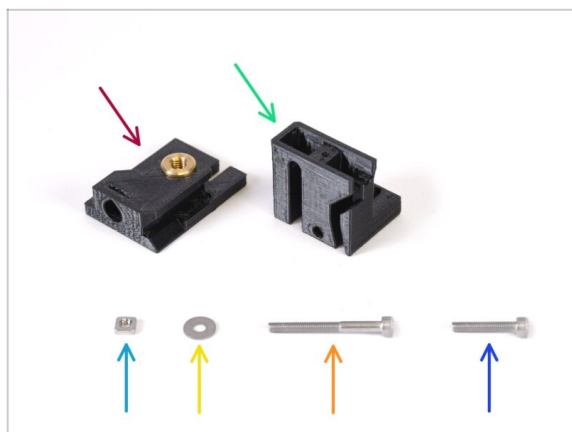
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Adapter-printer-mm (adapter dźwigni MMU) (1x)
- ⚠ Paczka powinna zawierać tylko jeden, pomarańczowy adapter. Jeśli masz części wydrukowane przez siebie, **nie używaj wersji z otworem na kulkę stalową** (jest ona używana w drukarkach jednomateriałowych).

KROK 20 Montaż adaptera dźwigni



- Wsuń adapter dźwigni (Adapter-printer) w otwór na górze korpusu ekstrudera (extruder-body). Zwróć uwagę na wypukłość - musi pasować do wcięcia.
- Dociśnij go w dół i sprawdź, czy górna powierzchnia jest zrównana z powierzchnią ekstrudera.

KROK 21 Nowy komin: przygotowanie części



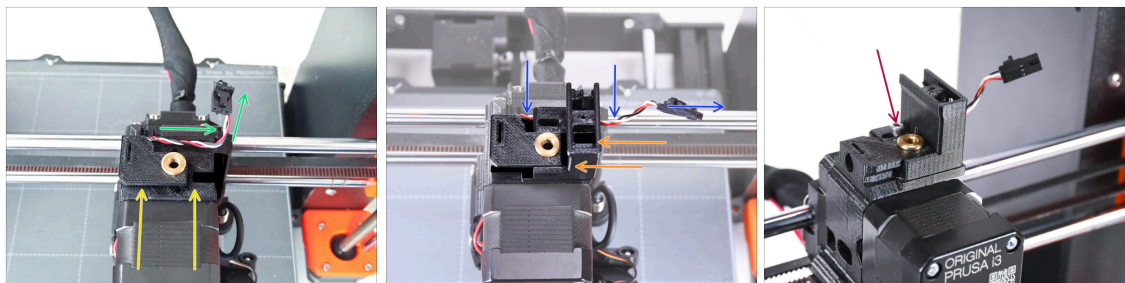
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Chimney base (podstawa komina) (1x) z wkładką gwintowaną Tappex Microbarb 0006-M5
- Chimney (komin) (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Podkładka M3 (1x)
- Śruba M3x30 (1x)
- Śruba M3x18 (1x)

KROK 22 Montaż nowego komina (część 1)



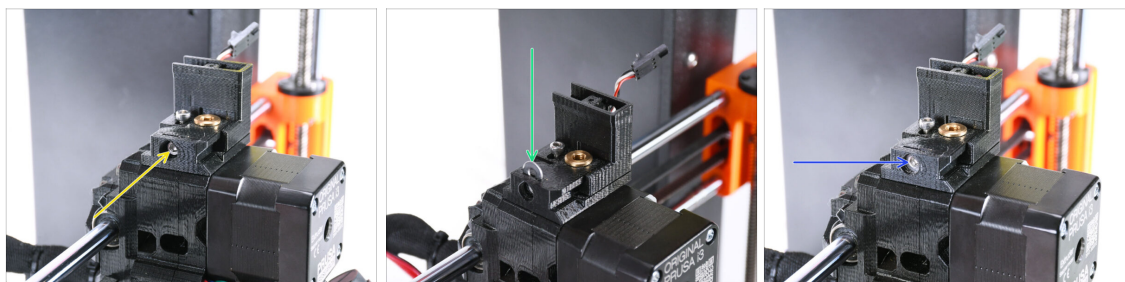
- Weź komin i ustaw go tak, jak na ilustracji.
- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w zaznaczonym otworze na spodzie drukowanej części.

KROK 23 Montaż nowego komina (część 2)



- ◆ Dodaj podstawę komina (Chimney base) do ekstrudera. Zwróć uwagę na prawidłową orientację na ilustracji.
- ◆ Upewnij się, że przewód znajduje się nad podstawą komina (Chimney base) i jest skierowany tak, jak na ilustracji.
- ◆ Wsuń komin na podstawę z prawej strony.
 - ◆ Upewnij się, że przewód przechodzi przez kanał na spodzie podstawy komina (Chimney base) i wychodzi po prawej stronie.
- ◆ Przymocuj części za pomocą śruby M3x18. Dokręć ją tak, aby części utrzymywały się na ekstrudrze, ale nie dokręcaj jej jeszcze do końca. Później będziemy musieli przesunąć części.

KROK 24 Montaż nowego komina (część 3)

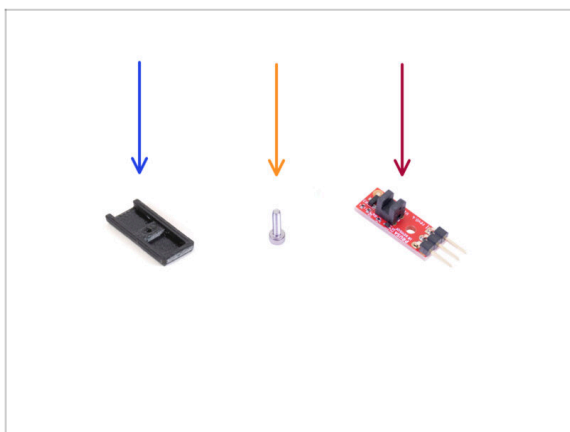


- ◆ Umieść śrubę M3x30 w zaznaczonym otworze z boku podstawy komina (Chimney base). Wkręć śrubę, aż wciągnie komin do końca.
 - ⚠ **Przestań dokręcać, gdy poczujesz lekki opór. Nie dokręcać śruby zbyt mocno!**
- ◆ Umieść podkładkę M3 w zaznaczonym otworze na górze podstawy komina (Chimney base).

Wciśnij ją do końca, aby zablokować łeb śruby na miejscu.

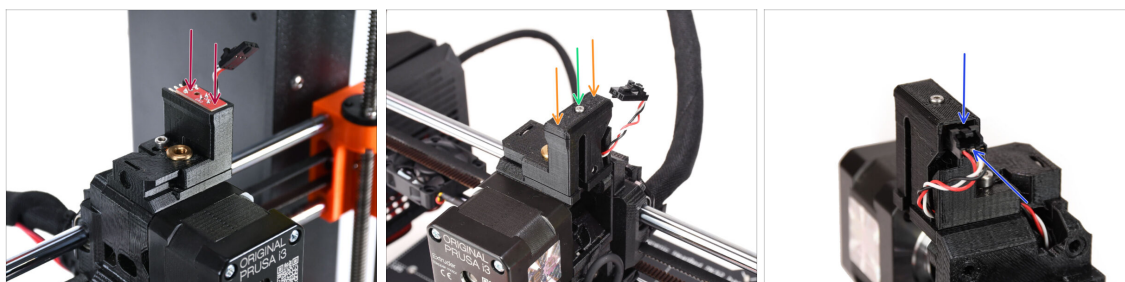
 - ⚠ **Upewnij się, że łeb śruby znajduje się za podkładką. W ten sposób będzie można precyzyjnie przesunąć komin w obu kierunkach, obracając śrubę.**
- ◆ Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wyreguluj położenie podkładki tak, aby była wyśrodkowana i było możliwe późniejsze dotarcie do łba śruby pod spodem.

KROK 25 Czujnik filamentu IR: przygotowanie części

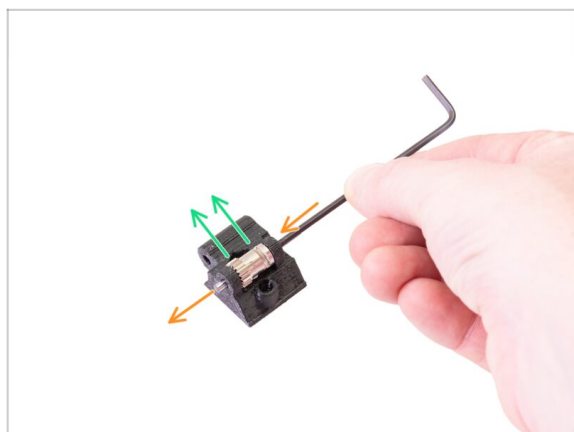


- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Chimney-cover [pokrywa komina] (1x)
- Śruba M3x8 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Czujnik filamentu IR Prusa (1x) *zdemontowany wcześniej*

KROK 26 Montaż czujnika filamentu IR



- Przymocuj czujnik filamentu IR do górnej części komina.
- ⚠ Upewnij się, że elementy elektroniczne na płycie czujnika są skierowane w dół, a trzy styki znajdują się z tyłu.
- Załóż pokrywę na czujnik.
- Przymocuj pokrywę małą śrubą M2x8 za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- Spójrz na tył ekstrudera. Podłącz przewód do czujnika filamentu.
- ⚠ Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający na złączu jest skierowany do góry, a złącze jest wyrównane ze stykami.
- ⚠ Nieprawidłowe podłączenie złącza może spowodować uszkodzenie elektroniki!!!

KROK 27 Demontaż docisku ekstrudera

- Teraz weź **docisk ekstrudera (Extruder-idler)**, który wcześniej został zdemontowany. Musimy wyjąć z niego koło zębate Bondtech, łożyska i oś.
- ⓘ Wydrukowana część zostanie zastąpiona nową.
- Wypchnij, a następnie wyciągnij wałek używając klucza imbusowego 2,5 mm. Zachowaj go na później.
- Wyciągnij koło zębate Bondtech, ale **ZWRÓĆ UWAGĘ NA ŁOŻYSKA ZNAJDUJĄCE SIĘ W OTWORZE**. Nie zgub ich!!!

KROK 28 Przygotowanie dźwigni dociskowej ekstrudera

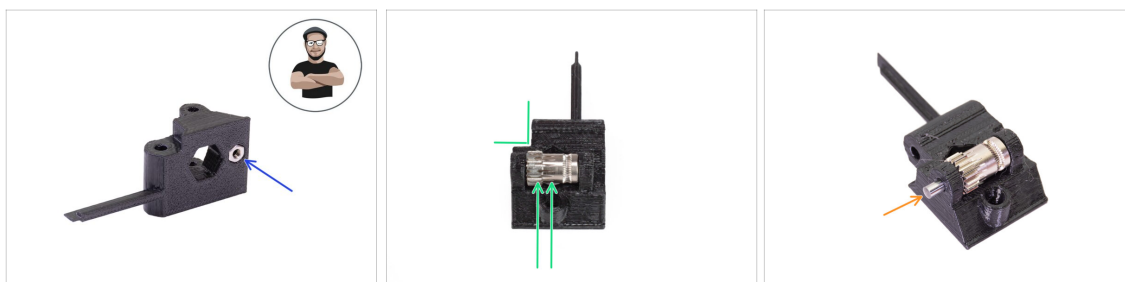
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Extruder-idler-mm [dźwignia dociskowa MMU] (1x)
- ⓘ Upewnij się, że używasz odpowiednich, nowych części.
- Koło zębate Bondtech (1x) wyciągnięte z poprzedniego docisku.
- Łożysko igiełkowe (2x) wyciągnięte z poprzedniego docisku - mogą być jeszcze w środku koła zębatego
- Nakrętka M3n (1x)
- Oś (1x) wyciągnięta z poprzedniego docisku.
- Smar PrusaLube (1x) dołączony do zestawu

KROK 29 Montaż i smarowanie łożysk



- ◆ Dodaj **niewielką ilość smaru** do małych wałeczków w obu łożyskach. Wytrzyj nadmiar smaru, aby zapobiec jego niekontrolowanemu rozprzestrzenianiu się.
 - ◆ **Umieść obydwie łożyska** w kole zębatym. Uważaj, mogą się wysunąć podczas montażu.
 - ◆ Dodaj niewielką ilość smaru na **zęby koła zębatego Bondtech**.
 - ◆ Upewnij się, że smar nie dostanie się do rowka, który służy do przesuwania filamentu.
- ⚠ **Nie używaj nadmiernej ilości smaru. Wystarczy odrobina.**

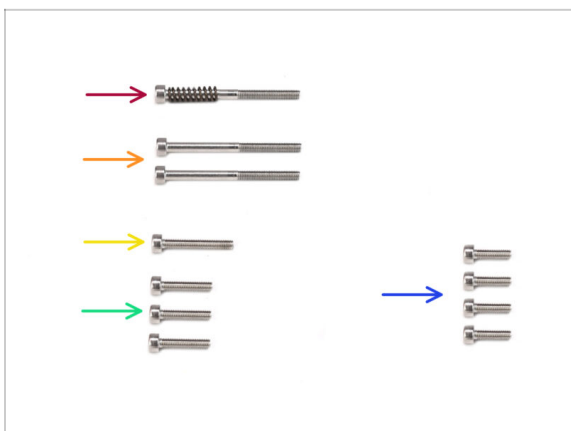
KROK 30 Montaż docisku ekstrudera (część 1)



- ◆ Umieść nakrętkę M3n w dźwigni dociskowej MMU2S (Extruder-idler-mmu2s).
 - i Użyj techniki wciągania nakrętki.
- ◆ Umieść koło zębate Bondtech w docisku, jak na ilustracji. Upewnij się, że wieniec zębaty koła znajduje się po stronie plastikowej części z wycięciem.
- ◆ Wsuń oś przez docisk i koło zębate Bondtech. Użyj rozsądnej siły, aby nie uszkodzić plastikowej części.

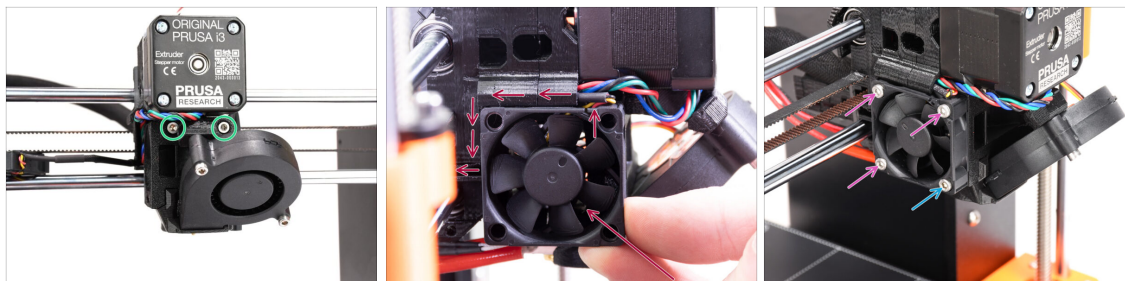
KROK 31 Montaż docisku ekstrudera (część 2)

- Wsuń oś koła zębatego używając klucza imbusowego 2,5 mm tak, aby był wsunięty po równo z obydwóch stron.
- Upewnij się, że koło zębate Bondtech może się swobodnie obracać.

KROK 32 Montaż docisku ekstrudera (część 2)

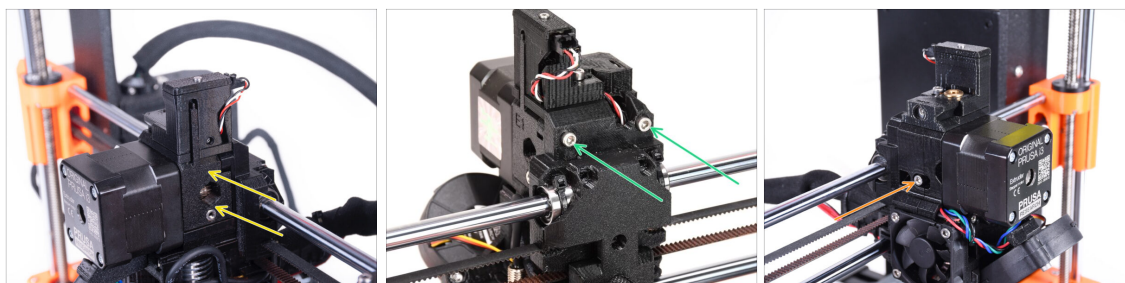
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x40 ze sprężyną (1x) (śruba naprężająca docisk ekstrudera; *może być jeszcze w ekstruderze.*)
- Śruba M3x40 (2x)
- Śruba M3x20 (1x) (dolny narożnik wentylatora hotendu)
- Śruba M3x14 (3x) (wentylator hotendu)
- **i** Zestawy są wysyłane z dwoma wersjami wentylatora hotendu. Większość drukarek ma wentylator Noctua, ale jeśli masz wentylator Delta, wymaga on użycia nieco innych śrub M3x16b i M3x22b. Użyj śrub, które wcześniej zostały wykręcone z wentylatora.
- Śruba M3x10 (4x) [tylna pokrywa wózka osi X - x-carriage-back]

KROK 33 Ponowny montaż ekstrudera



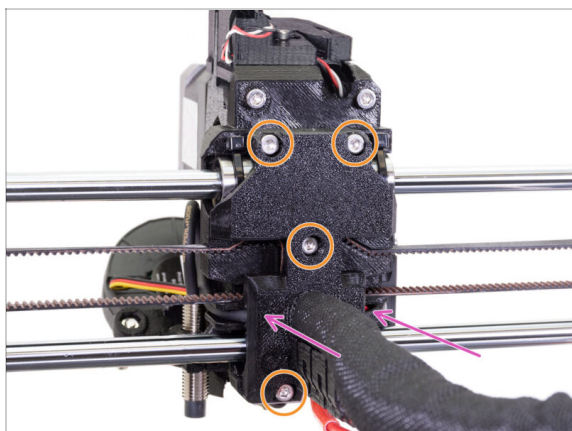
- Dokręć całkowicie dwie śruby M3x40 z przodu ekstrudera.
- Przyłóż wentylator do hotendu i przesunij do tyłu. Za wentylatorem będą przewody. Przewody możesz delikatnie wsunąć do dedykowanego kanału za pomocą klucza imbusowego.
 - ⚠ Przed przystąpieniem do podłączania wentylatora upewnij się, że wszystkie przewody znajdują się w kanale.
 - ⚠ **Wentylator ma dwie strony**, na jednej z nich jest naklejka z oznaczeniami. Upewnij się, że naklejka jest skierowana w stronę hotendu.
- Przykręć wentylator używając tych śrub (w zależności od wersji wentylatora):
 - M3x14 / M3x16b (3x)
 - Śruba M3x20 / M3x22b (1x) w *dolnym narożniku*

KROK 34 Montaż docisku ekstrudera



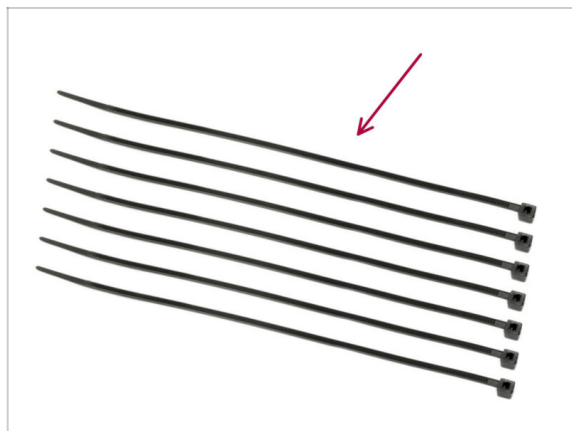
- Załóż dźwignię dociskową (ekstruder-idler-mmu) na ekstruder.
- Umieść dwie śruby M3x40 w otworach z tyłu ekstrudera. Dokręć je lekko.
 - ⚠ Nie dokręcaj zbyt mocno śruby mocującej docisk ekstrudera (extruder-idler). W przeciwnym razie docisk nie będzie mógł się swobodnie poruszać.
- Umieść śrubę docisku M3x40 **ze sprężyną** w otworze po lewej stronie ekstrudera.
 - ⓘ Przytrzymaj docisk jedną ręką podczas dokręcania śruby docisku z drugiej strony. Łeb śruby powinien być zrównany lub nieco poniżej powierzchni części drukowanej. W ten sposób docisk będzie odpowiednio naprężony.

KROK 35 Ponowny montaż pokrywy wózka osi X



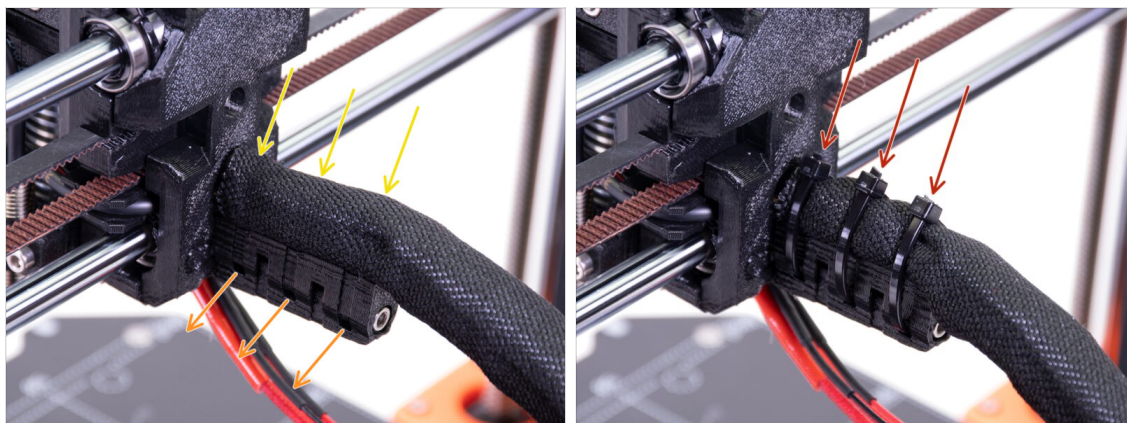
- ◆ Teraz spójrz na tył ekstrudera. Delikatnie popchnij tylną pokrywę wózka osi X [X-carriage-back] w kierunku ekstrudera. Upewnij się, że żadne przewody nie są ściśnięte między obiema częściami i że przewody są prawidłowo umieszczone w swoich kanałach!
- ◆ Dokręć wszystkie cztery śruby M3x10.
 - ⚠ **Dokręć śruby z rozsądną siłą.** W przypadku zbyt mocnego dokręcenia dwóch górnych śrub, dwa górne łożyska będą układać się w kształt litery V, oś nie będzie mogła poruszać się prawidłowo, a górny pręt osi X zostanie uszkodzony. Lekko dokręć górne śruby. Pamiętaj, że dwa górne łożyska są zabezpieczone opaskami zaciskowymi - więc dwie górne śruby nie muszą być zbyt mocno dokręcone.

KROK 36 Trytytki (albo trytki)!



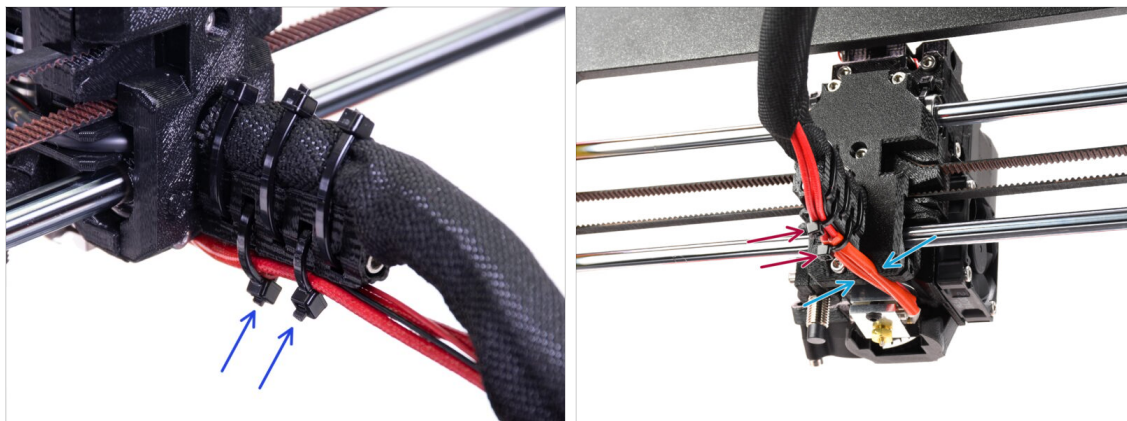
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Opaska zaciskowa (7x)

KROK 37 Mocowanie owijki tekstylnej



- Delikatnie skręć owijkę tekstylną, aby zaciśnąć ją na wiązce przewodów i przesunąć ją w kierunku ekstrudera.
 - **Weź 3 opaski zaciskowe** i wsuń je w otwory w **dolnym rzędzie** uchwytu przewodów [cable-holder].
 - Skręć owijkę jeszcze raz (nie skręcając przewodów). Przytrzymaj ją, aby się nie rozwijała i przymocuj opaskami zaciskowymi.
- ⚠ **WAŻNE:** odetnij nadmiar każdej opaski tak blisko główki, jak to możliwe. Zauważ, że główki powinny być skierowane we właściwą stronę - w górę.

KROK 38 Podłączenie przewodów hotendu



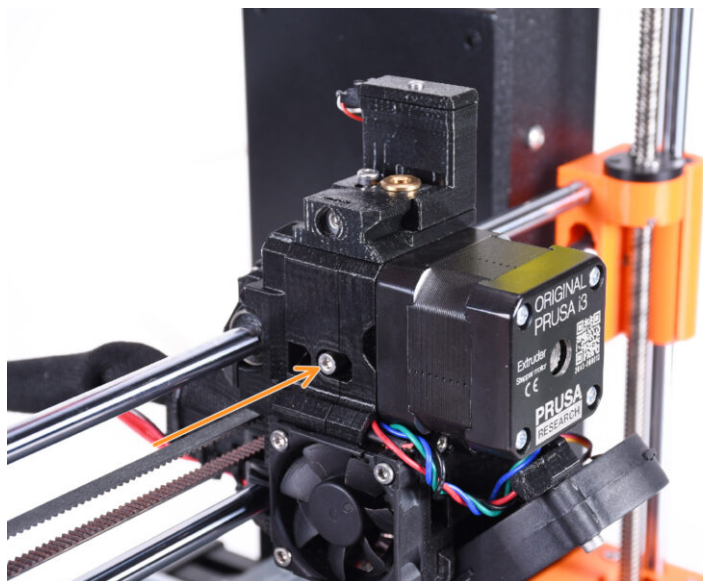
- Weź dwie opaski i przepchnij je przez górne otwory uchwytu przewodów [cable-holder]. Lekko zaciśnij opaski zaciskowe na przewodach hotendu.
- Ułóż przewody z hotendu w dedykowanym kanale na spodzie.
- Zaciśnij opaski i odetnij ich nadmiar.

KROK 39 Kontynuuj

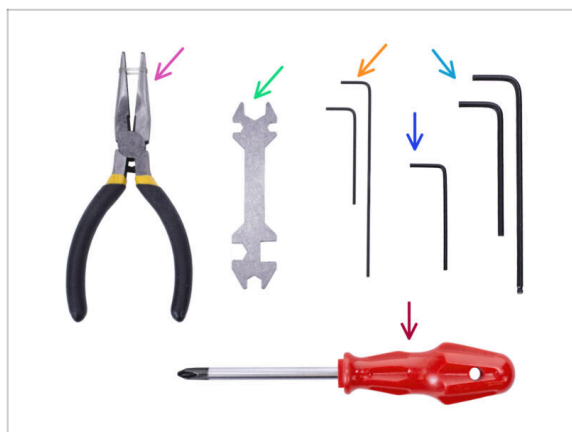


- Jeśli instalujesz moduł **MMU3** na **MK3S+**, przejdź do rozdziału:
 - **MK3S+ Konfiguracja i kalibracja**
- Jeśli instalujesz moduł **MMU3** na **MK3.5**, przejdź do rozdziału:
 - **MK3.5 Konfiguracja i kalibracja**

9C. Ekstruder MK3S+ (modernizacja)

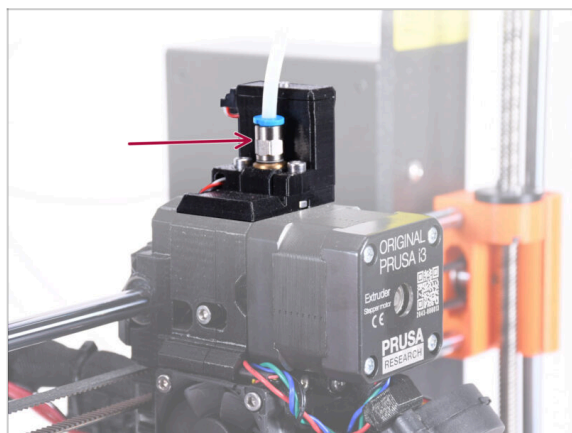


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3

KROK 2 Wprowadzenie



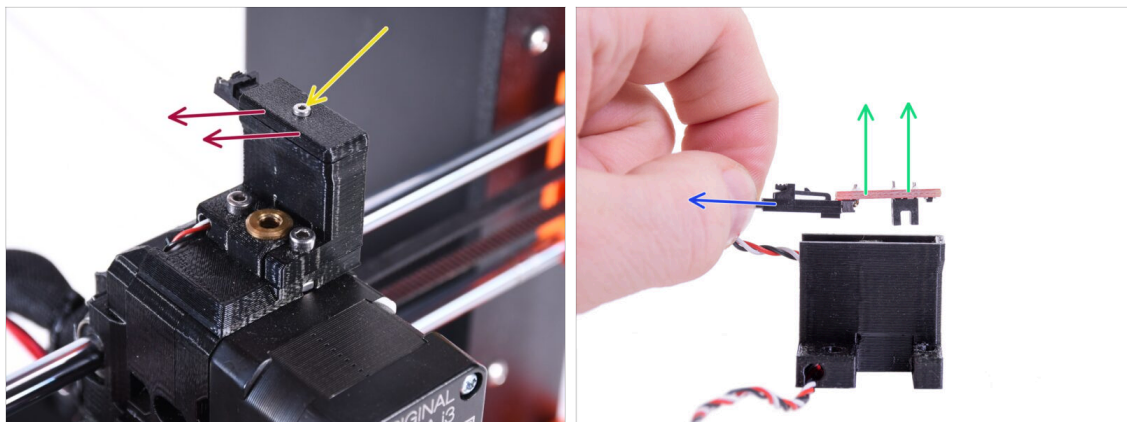
- Twój moduł MMU jest teraz gotowy. W kolejnych krokach zajmiemy się ekstruderem. Mianowicie, czujnikiem filamentu wewnątrz "komina".
- Najpierw upewnij się, że rura PTFE ekstrudera wraz ze złączkami została wyjęta z drukarki.

KROK 3 Demontaż komina (część 1)

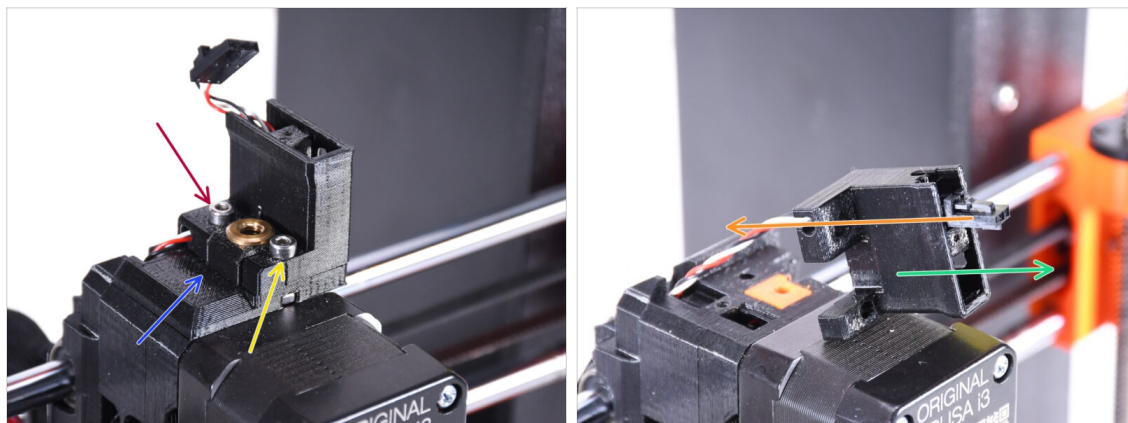


- Wykręć śrubę naprężającą M3x40 ze sprężyną i odłóż ją na bok do późniejszego użycia.
- Odkręć i wyciągnij śrubę M3x40 z tyłu ekstrudera.
- Wyciągnij drzwi docisku.

KROK 4 Demontaż komina (część 2)

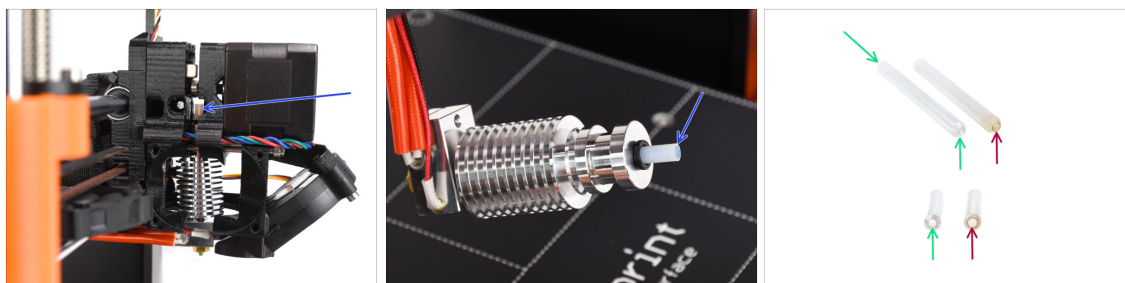


- Wykręć śrubę M2x8 za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm i odłóż ją na bok do późniejszego użycia.
- Zdejmij pokrywę. Odłóż ją na bok, aby nie pomieszała się z nowymi częściami.
- Odłącz przewód od czujnika filamentu IR.
- Wyciągnij czujnik filamentu IR i odłóż go na bok do późniejszego użycia.

KROK 5 Demontaż komina (część 3)

- Wykręć śrubę M3x18 i odłóż ją na bok do późniejszego użycia.
- Wykręć śrubę M3x10.
- Zdejmij starą osłonę czujnika filamentu (FS-cover) i odłóż ją na bok, aby nie pomieszała się z nowymi częściami.
- Wyciągnij przewód z uchwytu czujnika IR (ir-sensor-holder).
- ⓘ Zwróć uwagę na orientację złącza na ilustracji. W ten sposób złącze łatwo wyjdzie z części bez ryzyka jego uszkodzenia.
- Wyciągnij uchwyt czujnika IR (ir-sensor-holder) i odłóż go na bok, aby nie pomieszał się z nowymi częściami.

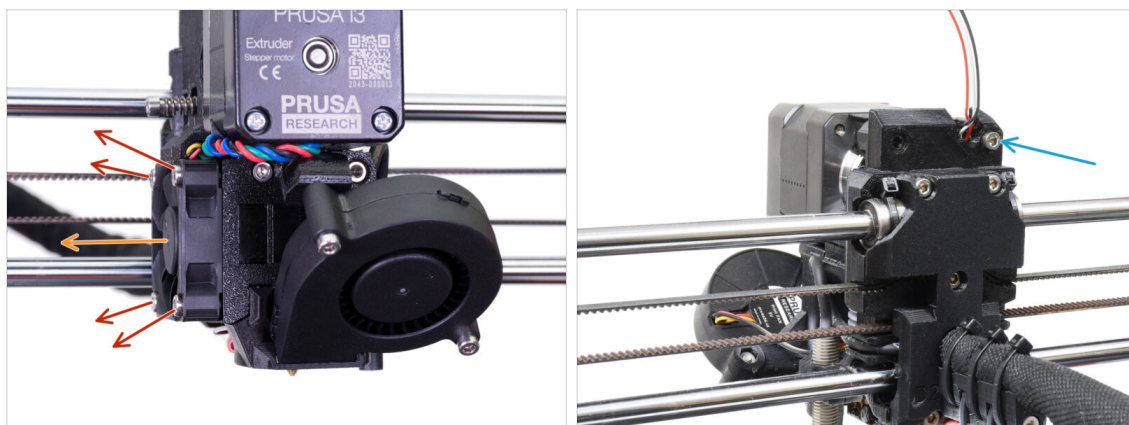
KROK 6 Informacje dot. rurki PTFE hotendu



⚠ BARDZO WAŻNE INFORMACJE! PRZECZYTAJ UWAŻNIE!!!

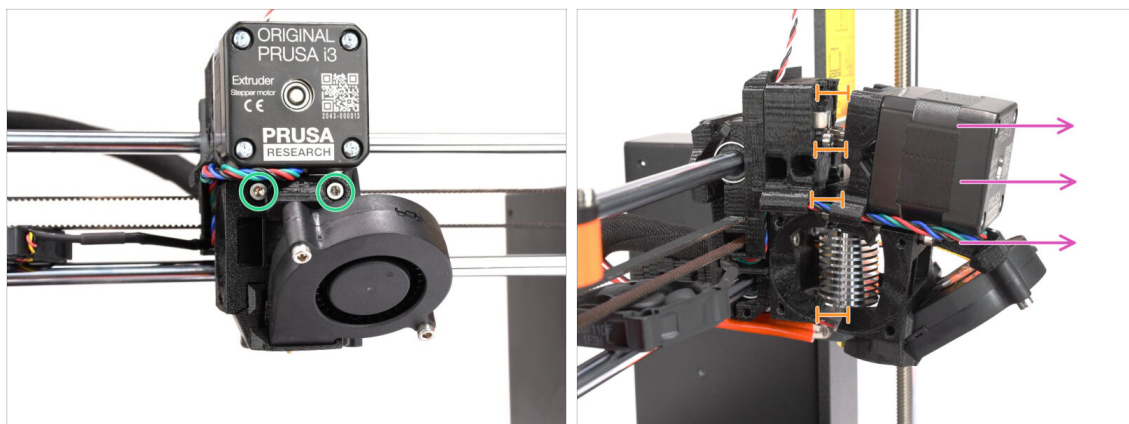
- ◆ Wewnątrz hotendu znajduje się krótka rurka PTFE. Odgrywa ona **kluczową rolę** w działaniu MMU. Rurka ta chłodzi roztopioną końcówkę filamentu, formując na niej wąski ostry koniec, gdy MMU dokonuje zmiany materiału.
- ⓘ Rurka jest traktowana jako część eksploatacyjna, ponieważ zużywa się z podczas regularnego użytkowania. Dlatego należy ją wymieniać raz na jakiś czas, po przejściu przez drukarkę pewnej ilości zmian materiału. Zdecydowanie zalecamy jej wymianę teraz, ze względu na to, że ekstruder jest już częściowo zdemontowany.
- ◆ Nowa rurka PTFE hotendu ma średnicę wewnętrzną 1,85 mm. *Jeśli drukarka jest nowa lub nie była często używana, możesz pominąć wymianę rurki i przejść do etapu "Nowy komin: przygotowanie części."*
- ◆ Część po prawej stronie została jednak zdemontowana z drukarki po około 20000 zmianach materiału, przy użyciu wysokotemperaturowego filamentu ściernego, który wytarł otwór rurki do 2,4 mm. Spowodowało to zwiększone nitkowanie i zniekształcone końcówki filamentu, co prowadziło do częstych problemów z ładowaniem filamentu przez MMU na tej maszynie. Zużyta rurka PTFE wymagała wymiany.

KROK 7 Demontaż wentylatora hotendu



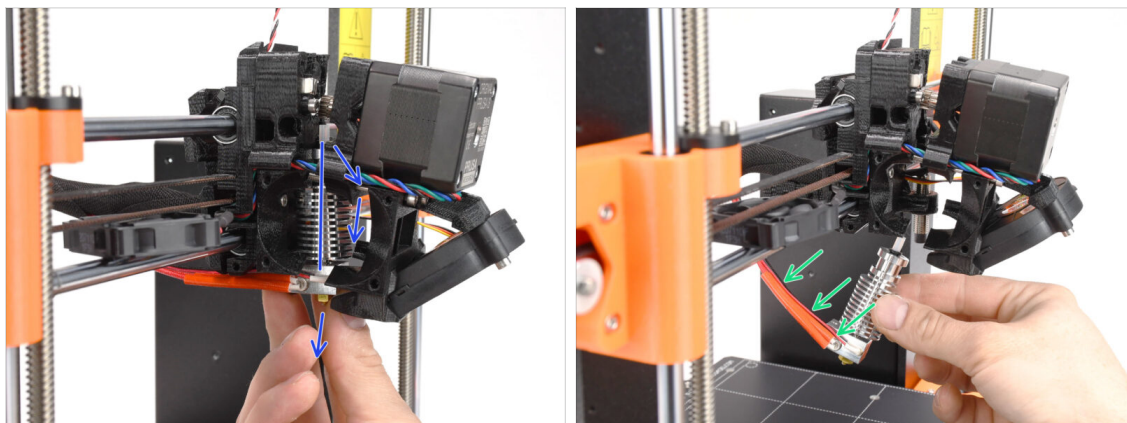
- 🔴 Odkręć i wyciągnij wszystkie śruby mocujące wentylator hotendu z boku.
- 🟠 Wyciągnij wentylator. Musimy rozdzielić ekstruder, aby wymienić rurkę PTFE hotendu.
- 🟢 Spójrz na tył ekstrudera. Odkręć śrubę M3x40 w prawym górnym rogu.

KROK 8 Rozdzielenie ekstrudera



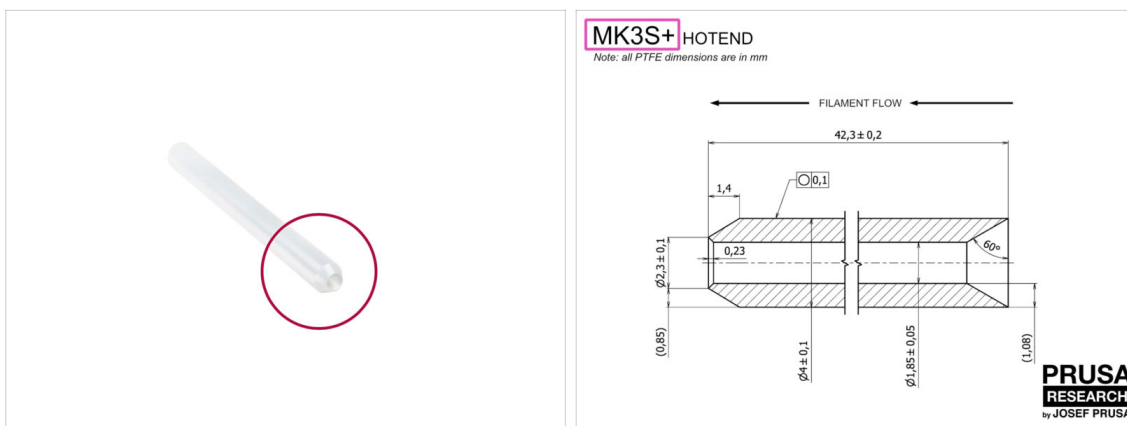
- 🟢 Poluzuj obie śruby M3x40 z przodu, tuż pod silnikiem ekstrudera. Nie wykręcaj ich całkowicie. Użyjemy ich do przytrzymania części ekstrudera razem.
- 🟡 Ostrożnie rozdziel ekstruder, odciągając jego przednią część.
- 🟠 Stwórz odstęp ok. 1 cm (0,5") podobny do tego na ilustracji.

KROK 9 Częściowy demontaż ekstrudera



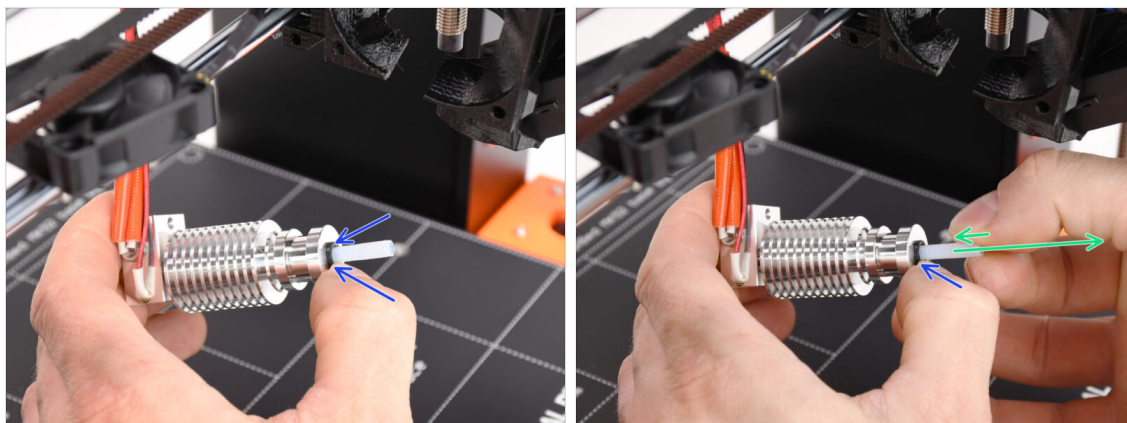
- ◆ Sięgnij po hotend i pochyl jego górną część w kierunku silnika. Poruszaj nim, aby zsunąć go w dół.
- ⓘ Jeśli hotend nadal tkwi w środku, połuzuj śruby pod silnikiem, aby zwiększyć odstęp między wydrukowanymi częściami.
- ◆ **ZACHOWAJ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ** i zwróć uwagę na przewody hotendu!!! Możesz je łatwo uszkodzić! Nie używaj nadmiernej siły przy pochylaniu hotendu i nie wyginaj/nie skręcaj przewodów.

KROK 10 Rurka PTFE: przygotowanie części



- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Rurka PTFE hotendu (1x)
 - ◆ PTFE do MK3S+ ma długość 42,3 mm, średnicę wewnętrzną 1,85 mm, średnicę zewnętrzną 4 mm, fazę wewnętrzną z jednej strony i fazę zewnętrzną z drugiej.
- ⓘ Dołączona rurka PTFE jest przeznaczona tylko do MK3S+. Rurki PTFE dla MK3S i MK3S+ różnią się długością.

KROK 11 Wyciągnięcie starej rurki PTFE

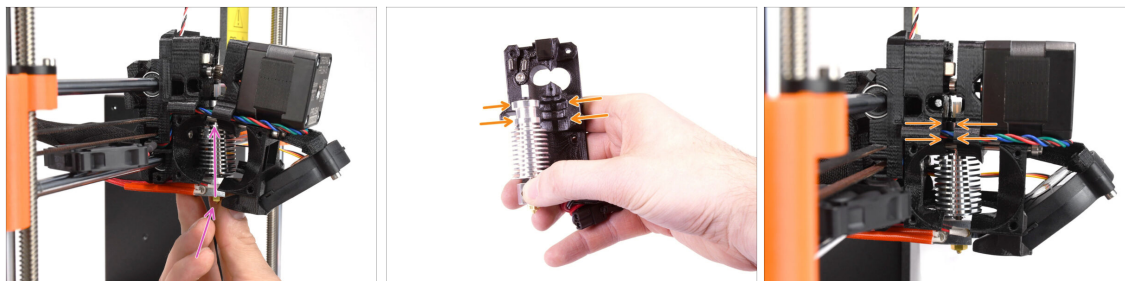


- Wciśnij czarny pierścień.
 - Wyciągnij rurkę PTFE z hotendu.
 - **Podczas gdy czarny kołnierz zaciskowy jest nadal wciśnięty, dociśnij rurkę PTFE, a następnie wyciągnij ją.** W ten sposób najpierw odcepiś małe metalowe haczyki wewnątrz czarnego kołnierza zaciskowego. Jeśli rurka PTFE zostanie wyciągnięta na siłę bez prawidłowego odcepienia haczyków, może zakleszczyć się w środku.
- ⚠ **Natychmiast wyrzucić starą rurkę PTFE do najbliższego kosza na śmieci, żeby przez przypadek nie zamontować jej z powrotem ;)**

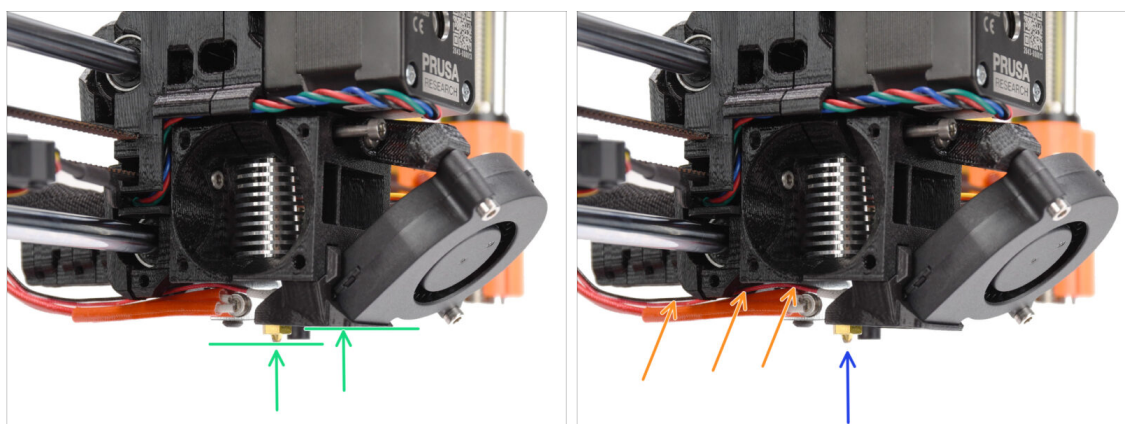
KROK 12 Montaż nowej rurki PTFE



- Czas na ponowny montaż rurki PTFE. Zwróć uwagę, że jej końce są różne:
- Jeden koniec rurki ma **fazę na krawędzi zewnętrznej**. Ten koniec musi znaleźć się w środku hotendu.
- Druga strona ma **wewnętrzną fazę**. Ten stożkowy kształt to wejście filamentu. Ta część musi znajdować się na zewnątrz hotendu.
- Wsuń rurkę PTFE do końca i przytrzymaj!
- Drugą ręką **wyciągnij kołnierz**, jednocześnie wciskając rurkę PTFE. **TO JEST KLUCZOWE** dla prawidłowego działania hotendu.
- Po wsunięciu rurki PTFE upewnij się, że wszystkie części są prawidłowo dokręcone i żaden element nie został poluzowany.

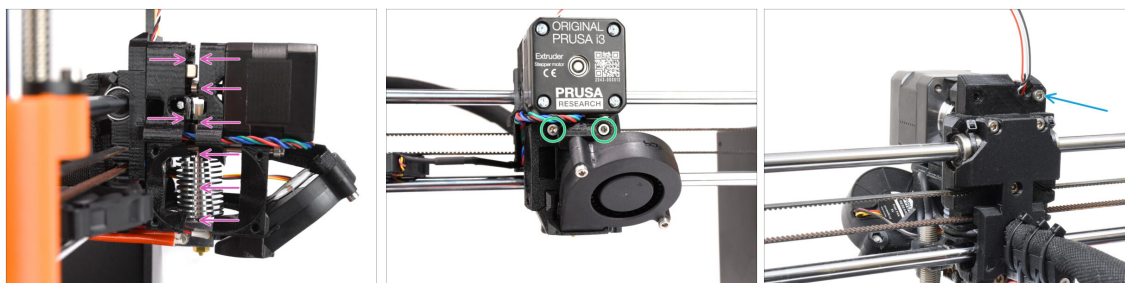
KROK 13 Ponowny montaż ekstrudera (część 1)

- ✿ Umieść hotend z powrotem w ekstrudrze. Upewnij się, że orientacja jest taka sama, jak na ilustracji.
- ✿ **KLUCZOWE JEST** prawidłowe ustawienie hotendu we wnętrzu korpusu ekstrudera (extruder-body)!!! Górna część hotendu musi pasować do odpowiednich wgłębień w wydrukowanych częściach. Spójrz na drugą i trzecią ilustrację dla odniesienia!

KROK 14 Ponowny montaż ekstrudera (część 2)

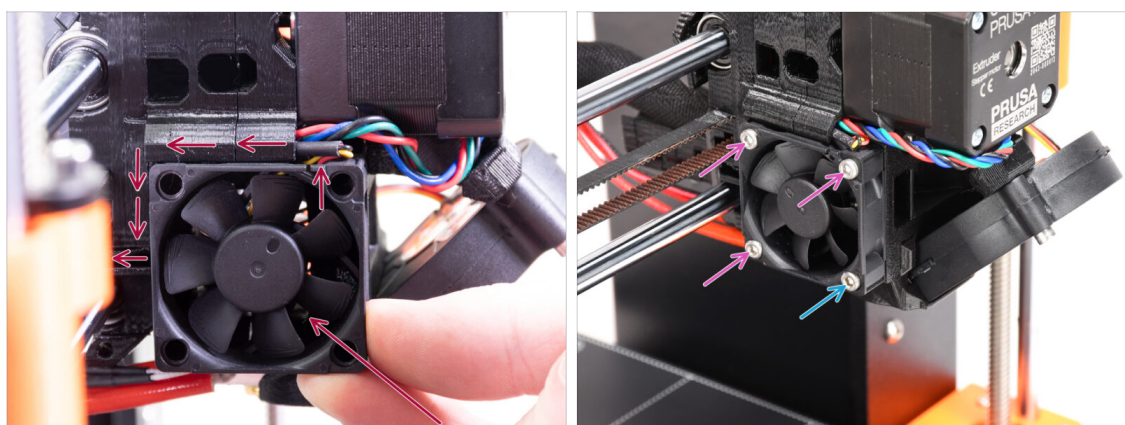
- ✿ **Sprawdź ponownie prawidłową pozycję hotendu.** Spójrz od dołu ekstrudera. Blok grzejny powinien być ustawiony tak, jak widać na ilustracji. Prostopadle do drukowanych części, z przewodami skierowanymi do tyłu.
- ✿ Poprowadź przewody termistora **powyżej** grubych przewodów grzałki.
- ✿ Spójrz na ekstruder z boku. Dysza powinna znajdować się nieco poniżej wydrukowanego kanału wentylatora [fan-shroud]. Jeśli jest znacznie niżej niż na ilustracji, hotend nie jest prawidłowo włożony.

KROK 15 Ponowny montaż ekstrudera (część 3)



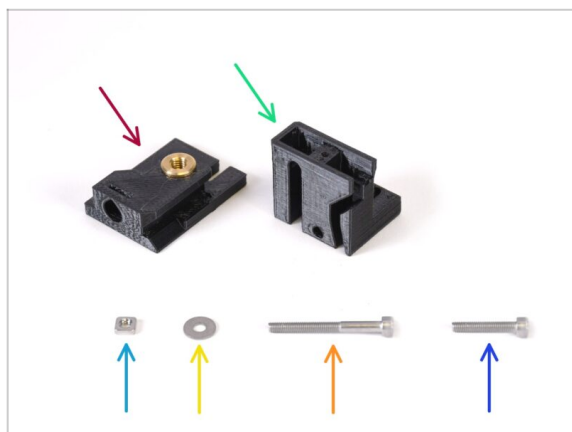
- ◆ Ostrożnie i powoli dociśnij wszystkie części do siebie.
- ⚠ **W przypadku znacznego oporu natychmiast ZATRZYMAJ się i sprawdź, która część blokuje ruch.**
- ◆ Dokręć całkowicie dwie śruby M3x40 z przodu ekstrudera.
- ◆ Teraz spójrz na tył ekstrudera. Ponownie umieść i dokręć śrubę M3x40 po prawej stronie.

KROK 16 Ponowny montaż wentylatora hotendu



- ◆ Przyłóż wentylator do ekstrudera i przesunij go do tyłu. Za wentylatorem znajdują się przewody. Przewody można delikatnie wsunąć do dedykowanego kanału za pomocą klucza imbusowego. Przed podłączeniem wentylatora upewnij się, że wszystkie przewody znajdują się w kanale.
- ⚠ **Przed podłączeniem wentylatora upewnij się, że wszystkie przewody znajdują się w kanale.**
- ⚠ **Wentylator ma dwie strony, na jednej z nich jest naklejka z oznaczeniami. Upewnij się, że naklejka jest skierowana w stronę hotendu.**
- Przykręć wentylator używając tych śrub (w zależności od wersji wentylatora):
 - ◆ M3x14 / M3x16b (3x)
 - ◆ Śruba M3x20 / M3x22b (1x) w dolnym narożniku

KROK 17 Nowy komin: przygotowanie części



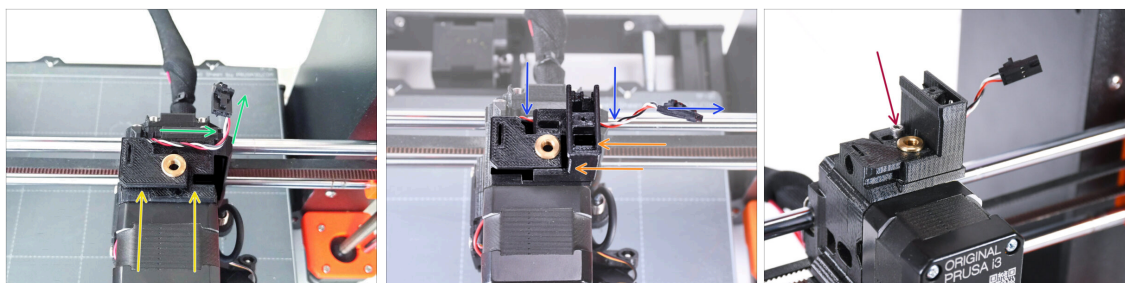
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Chimney base (podstawa komin) (1x) z wkładką gwintowaną Tappex Microbarb 0006-M5
- Chimney (komin) (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Podkładka M3 (1x)
- Śruba M3x30 (1x)
- Śruba M3x18 (1x)

KROK 18 Montaż nowego komin (część 1)



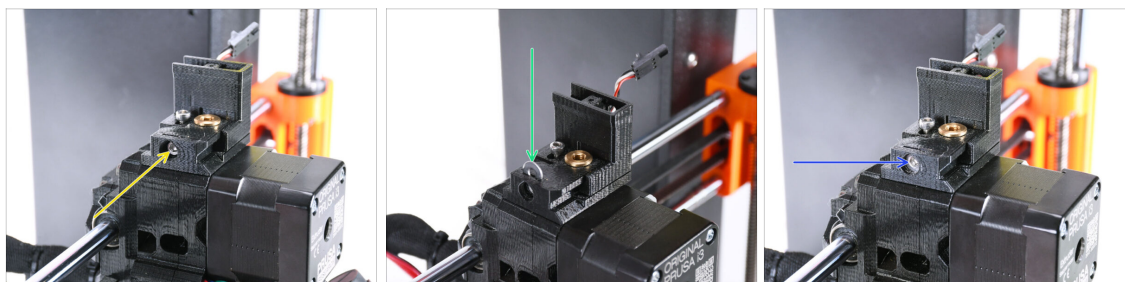
- Weź komin.
- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w zaznaczonym otworze na spodzie drukowanej części.

KROK 19 Montaż nowego komina (część 2)



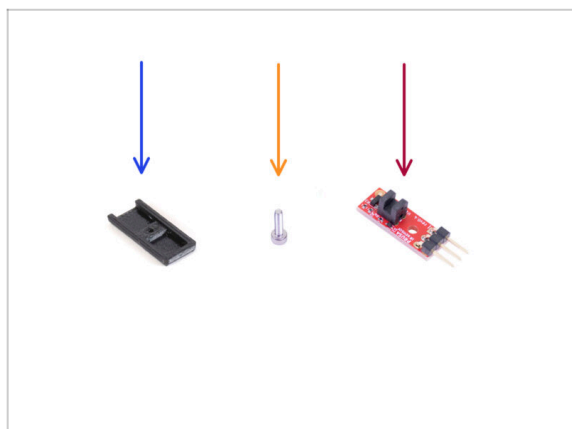
- ◆ Dodaj podstawę komina (Chimney base) do ekstrudera. Zwróć uwagę na prawidłową orientację na ilustracji.
- ◆ Upewnij się, że przewód znajduje się nad podstawą komina (Chimney base) i jest skierowany tak, jak na ilustracji.
- ◆ Wsuń komin na podstawę z prawej strony.
 - ◆ Upewnij się, że przewód przechodzi przez kanał na spodzie podstawy komina (Chimney base) i wychodzi po prawej stronie.
- ◆ Przymocuj części za pomocą śruby M3x18. Dokręć ją tylko na tyle, aby części utrzymywały się na ekstruderze, ale nie dokręcaj jej jeszcze do końca. Później będziemy musieli przesunąć części.

KROK 20 Montaż nowego komina (część 3)



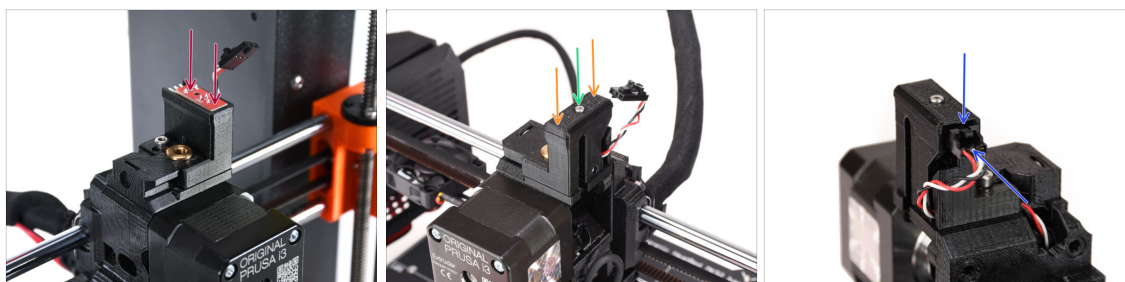
- ◆ Umieść śrubę M3x30 w zaznaczonym otworze z boku podstawy komina (Chimney base). Wkręć śrubę, aż wciągnie komin do końca.
- ◆ Umieść podkładkę M3 w zaznaczonym otworze na górze podstawy komina (Chimney base). Wciśnij ją do końca, aby zablokować łeb śruby na miejscu.
- ◆ Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wyreguluj położenie podkładki tak, aby była wyśrodkowana i było możliwe późniejsze dotarcie do łba śruby pod spodem.

KROK 21 Czujnik filamentu IR: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- IR-sensor-cover [pokrywa czujnika IR] (1x) *nowa*
- Śruba M3x8 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Czujnik filamentu IR Prusa (1x) *zdemontowany wcześniej*

KROK 22 Montaż czujnika filamentu IR



- Przymocuj czujnik filamentu IR do górnej części komina.
 - ⚠ Upewnij się, że elementy elektroniczne na płycie czujnika są skierowane w dół, a trzy styki znajdują się z tyłu.
- Załóż pokrywę na czujnik.
- Przymocuj pokrywę małą śrubą M2x8 za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
 - ⓘ Możesz nałożyć mikroskopijną ilość smaru na gwint, aby łatwiej było go wkręcić.
- Spójrz na tył ekstrudera. Podłącz przewód do czujnika filamentu.
 - ⚠ Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający na złączu jest skierowany do góry, a złącze jest wyrównane ze stykami.
 - ⚠ Nieprawidłowe podłączenie złącza może spowodować uszkodzenie elektroniki!!!

KROK 23 Dźwignia dociskowa: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

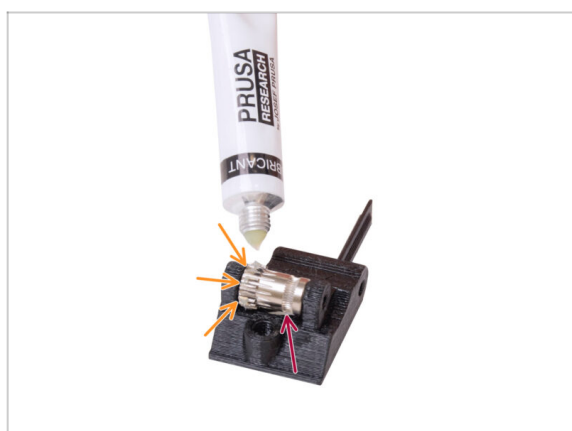
- Śruba M3x40 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Śruba M3x40 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Extruder-idler-mmu2s [dźwignia dociskowa MMU2S] (1x) *zdemontowana wcześniej*

⚠ Porównaj poprzednio używaną część plastikową z nową z zestawu modernizacyjnego. Jeśli ma dokładnie taki sam kształt, użyj starej części. Jeśli kształt jest inny, konieczne może być przeniesienie koła zębatego Bondtech i nakrętki do nowej plastikowej części.

ⓘ Docisk MK3S MMU2S różni się od docisku MK3S+ MMU2S / MMU3 i nie może być ponownie użyty.

- Smar PrusaLube (1x) *dolączony do zestawu*

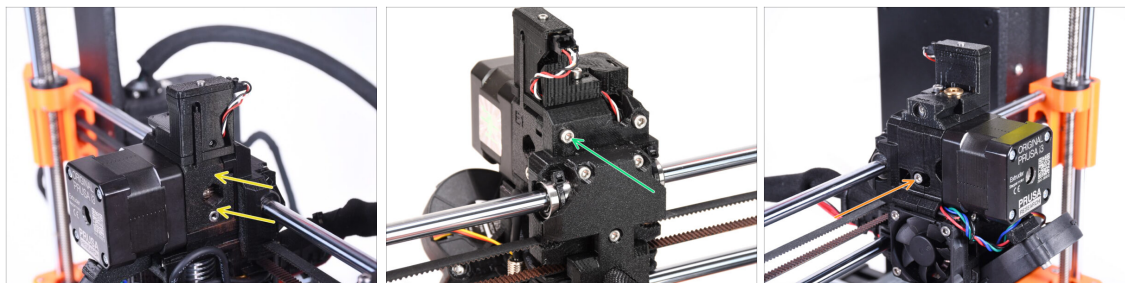
KROK 24 Nasmarowanie kół zębatych Bondtech



- Dodaj niewielką ilość smaru na **zęby koła zębatego** Bondtech.
- Upewnij się, że smar nie dostanie się do rowka, który służy do przesuwania filamentu.

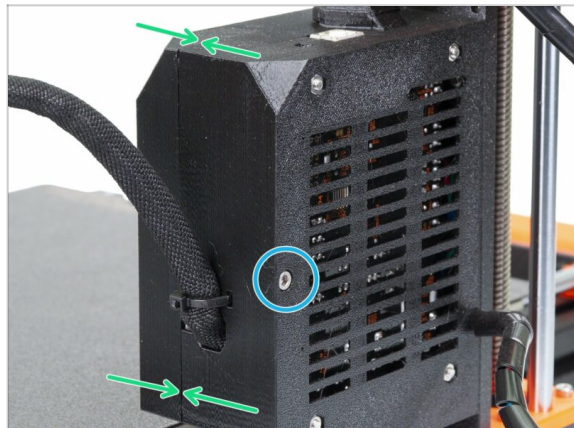
⚠ Nie używaj nadmiernej ilości smaru. Wystarczy odrobina.

KROK 25 Montaż dźwigni dociskowej



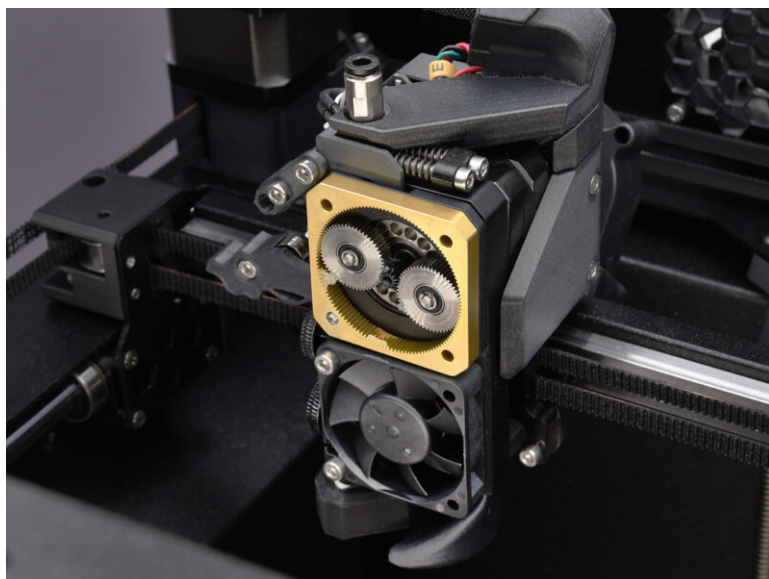
- Załóż dźwignię dociskową (ekstruder-idler-mm2s) z powrotem na ekstruder.
- Przymocuj część śrubą M3x40 używając otworu z tyłu ekstrudera. Dokręć ją tylko na tyle, aby trzymała się na miejscu.
 - ⚠ Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. W przeciwnym razie docisk nie będzie mógł się swobodnie poruszać.
- Umieść śrubę docisku M3x40 ze sprężyną w otworze po lewej stronie ekstrudera.
 - ⓘ Przytrzymaj docisk jedną ręką podczas dokręcania śruby docisku z drugiej strony. Łeb śruby powinien być zrównany lub nieco poniżej powierzchni części drukowanej. W ten sposób docisk będzie odpowiednio naprężony.

KROK 26 Otwarcie obudowy elektroniki



- Wykręć śrubę M3x40 na obudowie Einsy (Einsy-case), aby otworzyć obudowę elektroniki drukarki.
- Otwórz drzwiczki obudowy Einsy [Einsy-door] od wewnętrznej strony obudowy.

9D. Modyfikacja Nextrudera CORE One



KROK 1 Wprowadzenie



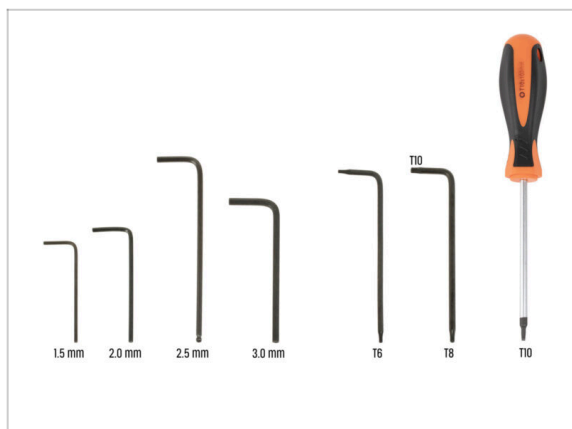
- W tym przewodniku **zmodyfikujemy Nextruder w CORE One**, aby dostosować go do działania z MMU.
- ⚠ **Przed kontynuowaniem upewnij się, że filament jest rozładowany z drukarki.**
- Wyłącz drukarkę i odłącz ją od zasilania.

KROK 2 Woreczek z częściami zamiennymi



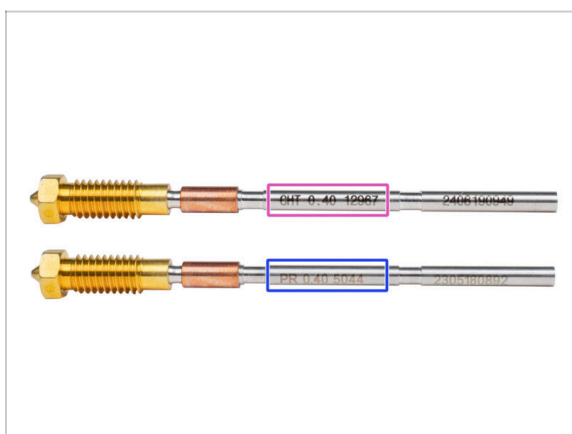
- Podczas konwersji Nextrudera do wersji wielomateriałowej natrafisz na podobne, ale różne części. Zalecamy przechowywanie części, które nie będą już używane, w torbie na części zamienne.
- 📌 Nie martw się, nasz przewodnik jasno pokaże, które części można ponownie wykorzystać, a które należy odłożyć na bok.
- Bierzmy się do pracy!

KROK 3 Potrzebne narzędzia



- Do tego rozdziału przygotuj:
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T8 / T10
- Wkrętak Torx T10

KROK 4 Info o dyszach Prusa Nozzle



- Są dwa warianty dyszy Prusa Nozzle, które dostarczamy z drukarkami:
 - Mosiężna dysza Prusa Nozzle CHT **high-flow** (oznaczona CHT)
 - **Standardowa** dysza Prusa Nozzle (oznaczona PR)
- **CORE One** jest domyślnie wyposażona w dyszę Prusa Nozzle CHT. Jednak dla uzyskania optymalnej wydajności z MMU3, **zalecamy przejście na standardową dyszę Prusa Nozzle.**
- ⓘ Chociaż dysze o wysokim przepływie również mogą być używane, wymagają jednak specjalnych profili slicera dla dysz HF z dużymi objętościami czyszczenia.
- Aby wymienić dyszę, postępuj zgodnie z instrukcją.
 - ⚠ **Po zakończeniu wróć do niniejszej instrukcji, aby kontynuować montaż.**

KROK 5 Informacje o silikonowych skarpetach



⚠ Domyślnie na **hotendzie** zamontowana jest opcjonalna **silikonowa skarpetka**.

- ◆ Drukarki serii CORE One są wyposażone w wysokowydajny wentylator chłodzenia wydruku. Silikonowa **skarpetka musi pozostać** na hotendzie, aby zapewnić stabilne warunki termiczne i prawidłowe działanie MMU.

KROK 6 Demontaż górnej pokrywy



- ◆ Otwórz drukarkę. Od wewnątrz sięgnij do nitów nylonowych z przodu po prawej stronie górnej pokrywy. Wypchnij je, aby ją odblokować.
- ◆ Następnie wyciągnij nit od zewnątrz.
- ◆ Wyciągnij nity nylonowe z górnej pokrywy, stosując tę samą technikę.
- ◆ Zdemontuj górny panel i zachowaj jako część zamienną.

KROK 7 Zabezpieczenie stołu



⚠ Zalecamy zabezpieczenie stołu grzewczego przed kolejnymi czynnościami!

- Przykryj stół grzewczy kawałkiem tkaniny lub innego materiału o odpowiedniej grubości. Ochroni to powierzchnię przed uszkodzeniami (porysowaniem) podczas dalszych czynności.

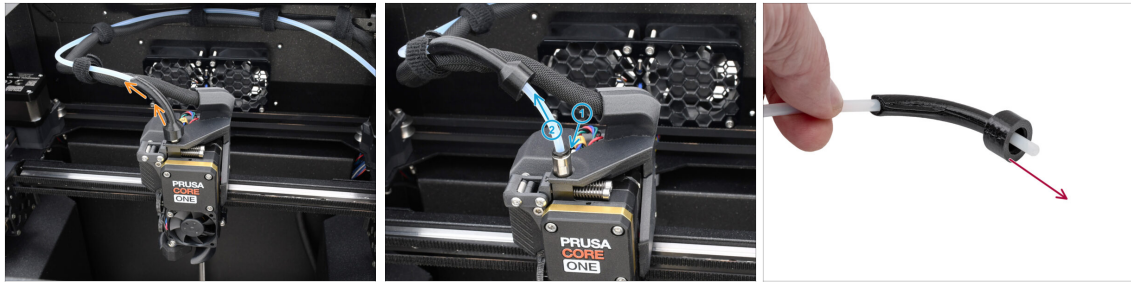
KROK 8 Przygotowanie uchwytu PTFE



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

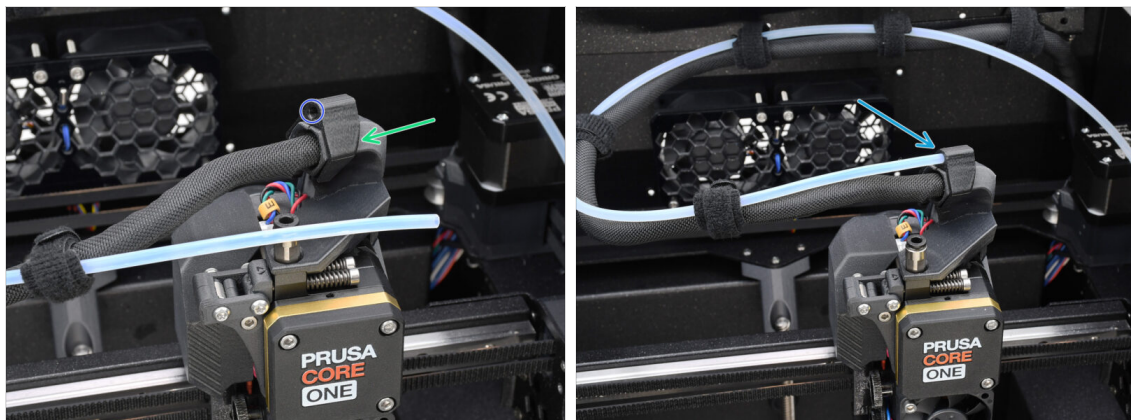
- extruder_PTFE_holder [uchwyt rurki PTFE ekstrudera] (1x)

KROK 9 Wyciągnięcie rurki PTFE



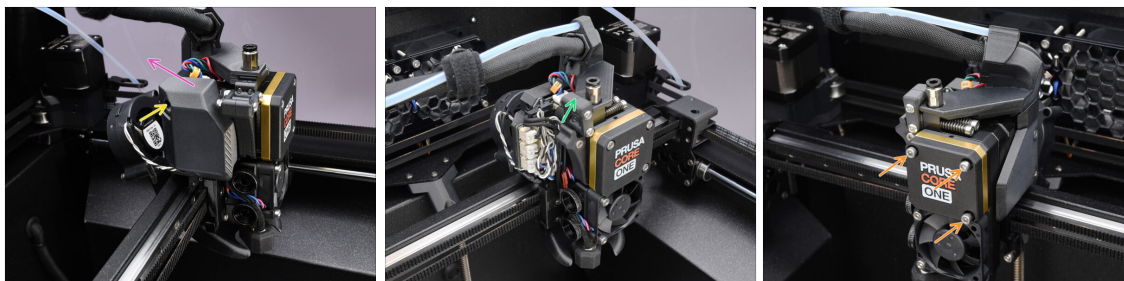
- 🟠 Podnieś kolanko Bowdena [Bowden-bend].
- 🟡 Wyciągnij rurkę PTFE z ekstrudera, naciskając tuleję zaciskową na złączce i jednocześnie wyciągając rurkę.
- 🔧 Naciśnij i przytrzymaj tuleję zaciskową na złączce. Przytrzymując ją, wciśnij rurkę PTFE, a następnie wyciągnij.
- 🔴 Zdemontuj kolanko Bowdena i zachowaj jako część zamienną.

KROK 10 Montaż uchwyty PTFE



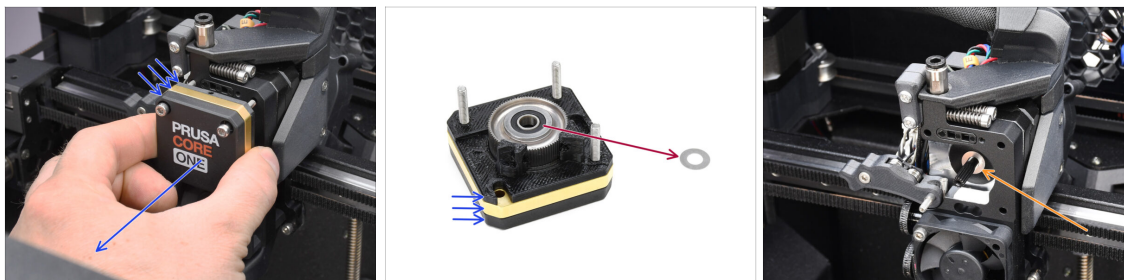
- 🟢 Zamontuj uchwyt PTFE [extruder_PTFE_holder] na uchwycie wiązki przewodów.
- 🟠 Upewnij się, że strona z okrągłym otworem jest skierowana do przewodu.
- 🟡 Wsuń koniec rurki PTFE w uchwyt.
- 📄 Dzięki temu oryginalna rurka PTFE do druku jednomateriałowego pozostanie na swoim miejscu i będzie można ją ponownie zamontować, jeśli drukarka wróci do takiej konfiguracji.

KROK 11 Demontaż Nextrudera (część 1)

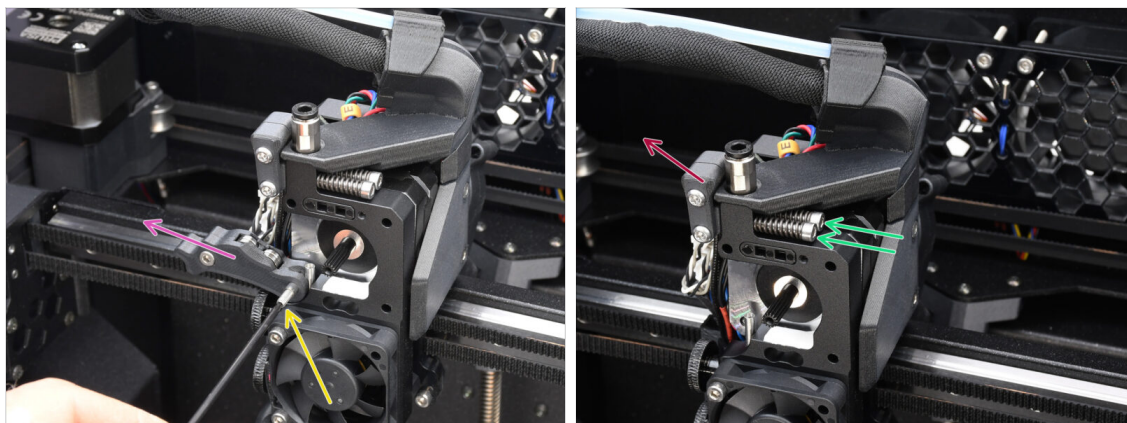


- ◆ Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 mocujące boczną pokrywę.
 - i Niektóre starsze wersje drukarek mogą mieć dwie śruby z łbem T10.
- ◆ Zdejmij pokrywę.
- ◆ Otwórz obrotową blokadę docisku.
- ◆ Odkręć śruby M3x25 mocujące pokrywę przekładni. Pozostaw śruby na miejscu - nie wyciągaj ich jeszcze całkowicie.

KROK 12 Demontaż Nextrudera (część 2)



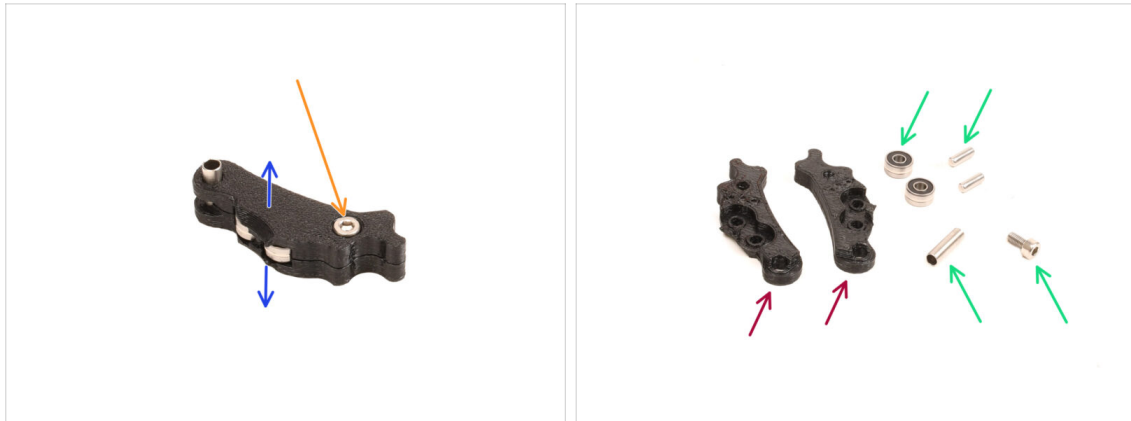
- ◆ Wyjmij cały **zespół przekładni** z Nextrudera.
- ◆ Zlokalizuj **metalową podkładkę**, która powinna znajdować się między przekładnią a silnikiem. Może być przyklejona do przekładni.
- ◆ Załóż podkładkę z powrotem na wałek silnika, jeśli z niego spadła.
- 📌 Części mogą być pokryte smarem. Wyczyść nadmiar smaru.

KROK 13 Demontaż Nextrudera (część 3)

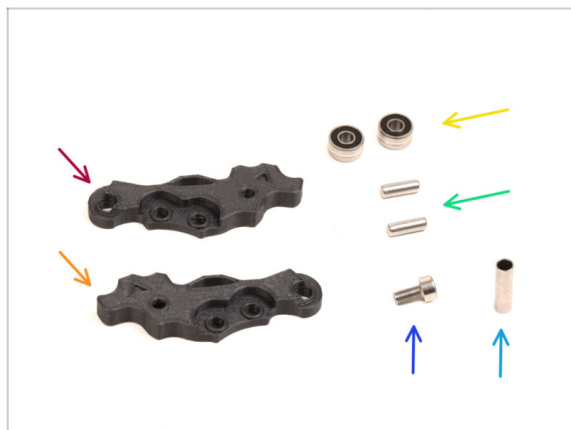
- Wykręć **wkręt dociskowy** za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- Zdejmij docisk.
- Odkręć dwie śruby M3x30 napinające docisk wraz ze sprężynami.
- Zdemontuj odchylaną blokadę docisku.

KROK 14 Demontaż Nextrudera (część 4)

- Na górze **radiatora ekstrudera** znajduje się **czujnik filamentu**. Trzeba go zdemontować.
- Używając szczypiec spiczastych, delikatnie wyciągnij czujnik filamentu z radiatora.
- ⓘ Postępuj bardzo ostrożnie, jest tam sprężyna i bardzo mała kulka, która może wypaść!
- 🔧 Jeśli nie możesz wyciągnąć zespołu czujnika filamentu, sięgnij do otworu filamentu za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm, aby wepchnąć stalową kulkę do wnętrza zespołu. Następnie wyciągnij czujnik filamentu.
- Ten zespół czujnika filamentu nie będzie używany z wielomateriałową wersją Nextrudera. Zalecamy przechowywanie go z częściami zamiennymi.

KROK 15 Demontaż docisku

- Będziemy musieli zdemontować docisk.
- Wykręć śrubę M3x6.
- Rozdziel wydrukowane części.
- Odłóż na bok do późniejszego użycia: łożyska, sworznie, tulejkę dystansową i śrubę.
- Wydrukowane części nie zostaną ponownie użyte. Odłóż je na bok, aby nie pomieszały się z nowymi.

KROK 16 Przygotowanie nowego docisku

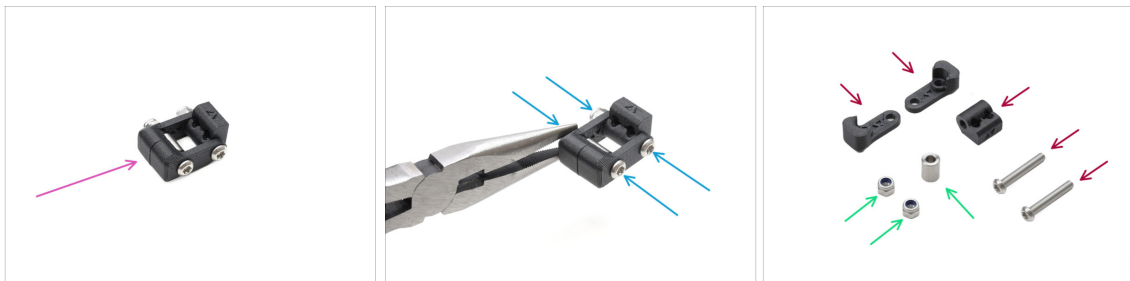
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Idler-lever-a [dźwignia docisku A] (1x) *nowa część*
- Idler-lever-b [dźwignia docisku B] (1x) *nowa część*
- Łożysko 693 2RS (2x) *wyciągnięta wcześniej*
- Sworzień 2,9x8,5 (2x) *wyciągnięty wcześniej*
- Śruba M3x6 (2x) *wykręcone wcześniej*
- Tulejka dystansowa 13,2x3,8x0,35 (1x) *wyciągnięta wcześniej*

KROK 17 Montaż nowego docisku



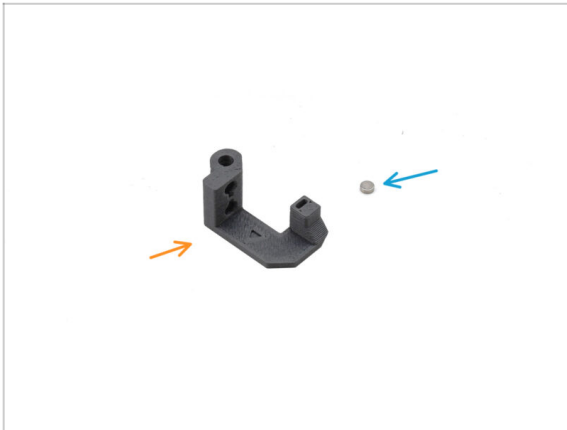
- 🔴 Weź nową dźwignię docisku A [Idler-lever-a].
- 🟢 Umieść dwa sworznie w odpowiednich otworach.
- 🟡 Nałóż łożyska na trzpienie.
- 🟠 Przykryj złożone części drugą połową dźwigni dociskowej [Idler-lever-b].
- 🟡 Umieść tulejkę dystansową w odpowiednim otworze.
- 🟠 Przymocuj części do siebie za pomocą śruby M3x6.

KROK 18 Demontaż blokady docisku



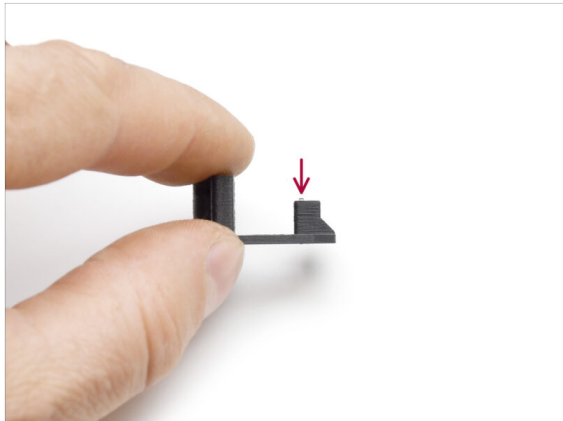
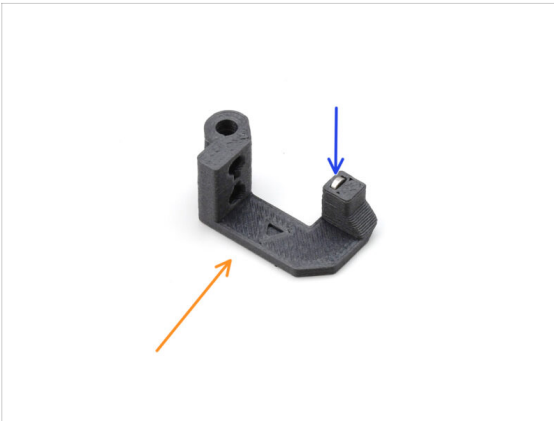
- 🟡 Teraz musimy rozłożyć na części odchylaną blokadę docisku [Idler-swivel].
- 🟡 Odkręć śruby za pomocą klucza Torx T10, przytrzymując nakrętki szczypcami spiczastymi.
- 🟢 Odłóż na bok do późniejszego użycia: **nakrętki M3nN i tulejkę dystansową.**
- 🔴 Wydrukowane części i śruby nie zostaną ponownie użyte. Odłóż je na bok, aby nie pomieszały się z nowymi.

KROK 19 Przygotowanie nakrętki docisku FS



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Idler nut FS [nakrętka docisku] (1x) *nowa część*
- Magnes 3x1 mm (1x)
- ⓘ W zestawie znajdują się dwa takie małe magnesy. Należy je rozdzielić i używać tylko jednego. Drugi służy jako zapasowy.

KROK 20 Montaż nakrętki docisku FS



- Ułóż **nakrętkę docisku FS** [idler nut FS w sposób pokazany na ilustracji.
- Umieść mały magnes 3x1 mm we wskazanym otworze w nakrętce docisku FS [Idler-nut-FS].
- Wciśnij magnes do końca w kieszeń, aż nie będzie możliwe wsunięcie go dalej.
- ⓘ Polaryzacja / orientacja magnesu nie jest ważna. Drukarka automatycznie dostosuje się do niej podczas procesu kalibracji czujnika filamentu.

KROK 21 Przygotowanie nowej blokady docisku



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Nakrętka docisku FS (1x) z *magnesem 3x1 mm w środku*
- Swivel-B [odchylana blokada docisku - część B] (1x) *nowa część*
- Swivel-A [odchylana blokada docisku - część A] (1x) *nowa część*
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2x)
- Tulejka dystansowa 6x3,1x8 (1x) *wyciągnięta wcześniej*
- Śruba M3x22 (2x)

⚠ Ta śruba to nowy typ, który nie był wcześniej używany w drukarce! Nie należy ponownie używać starych śrub, ponieważ mają one inne rozmiary i nie będą pasować!

KROK 22 Montaż nowej blokady docisku 1



- Weź część A blokady docisku [Swivel-A] i ustaw jak na ilustracji.
- Umieść **śrubę M3x22** w otworze w pobliżu grubszej końcówki blokady docisku A [Swivel-A].
- Wsuń **tulejkę dystansową** na śrubę.
- Umieść drugą **śrubę M3x22** w drugim otworze w blokadzie docisku A [Swivel-A].
- Umieść **nakrętkę docisku FS** [Idler nut FS] na drugiej śrubie M3x22.

KROK 23 Montaż nowej blokady docisku 2



- Połóż zmontowaną blokadę docisku jak na ilustracji.
- W nakrętce docisku FS [Idler nut FS] znajduje się mały magnes. Upewnij się, że jest na swoim miejscu.
 - ⓘ Jeśli magnes wypadł, to w opakowaniu znajdziesz zastępczy.
- Wsuń część B blokady docisku [Swivel-B] na śruby.
- Załóż nakrętki M3nN na śruby. Delikatnie dokręć śruby, przytrzymując nakrętki szczypcami spiczastymi.
 - ⚠ Nie dokręcaj nakrętek zbyt mocno. Blokada docisku musi mieć możliwość swobodnego poruszania się.

KROK 24 Przygotowanie śrub dociskowych



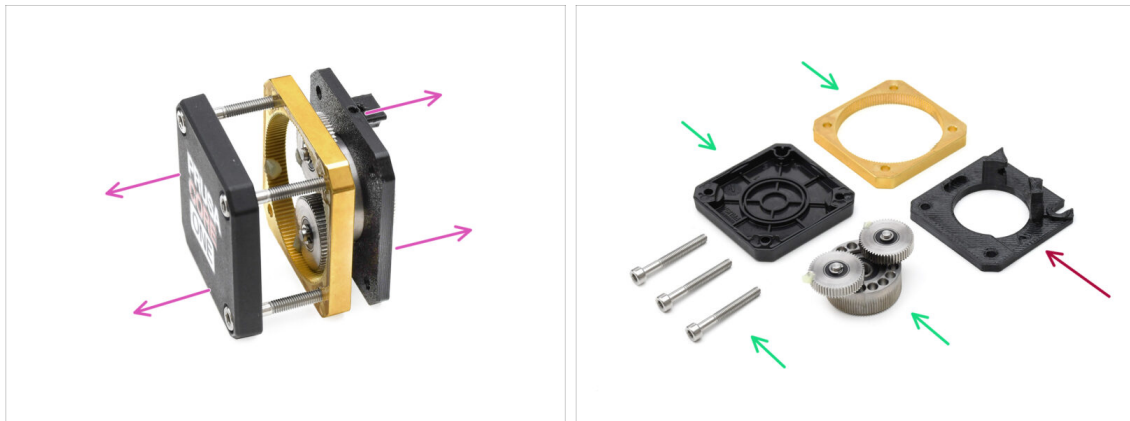
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Śruba M3x30 ze sprężynami (2x) *wykręcone wcześniej*
 - ⓘ Będziemy potrzebować samych **sprężyn**. Stare śruby M3x30 nie zostaną ponownie użyte.
 - Zdejmij sprężyny ze starych śrub M3x30.
 - Śruba M3x35 (2x) *nowe, nieco dłuższe*
 - ⚠ Ta śruba to nowy typ, który nie był wcześniej używany w drukarce! Nie należy ponownie używać starych śrub, ponieważ mają one inne rozmiary i nie będą pasować!
 - Screw guide [prowadnica śrub] (1x)

KROK 25 Montaż śrub dociskowych

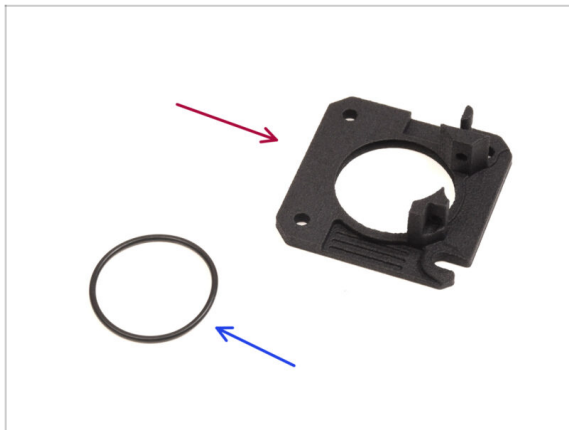


- Weź nowe śruby M3x35.
- ⚠ Porównaj rozmiary śrub. Oddziel stare śruby M3x30 od **nowych śrub M3x35**, aby się nie pomieszały.
- Stare, krótsze śruby M3x30 nie zostaną ponownie użyte.
- Przełóż śruby M3x35 przez prowadnicę śrub.
- Załóż sprężyny na obie śruby.

KROK 26 Demontaż przekładni



- Weź zespół przekładni i rozdziel części od siebie.
- Części mogą być pokryte smarem. Wyczyść nadmiar smaru.
- Odłóż na bok do późniejszego użycia: **pokrywę przekładni [PG-case]**, **pierścień przekładni [PG-ring]**, **zespół przekładni [PG-assembly]** oraz **śruby M3x25**.
- Wydrukowana przekładka główna [main-plate] nie zostanie ponownie użyta. Odłóż ją na bok, aby nie pomylić jej z nowym elementem.

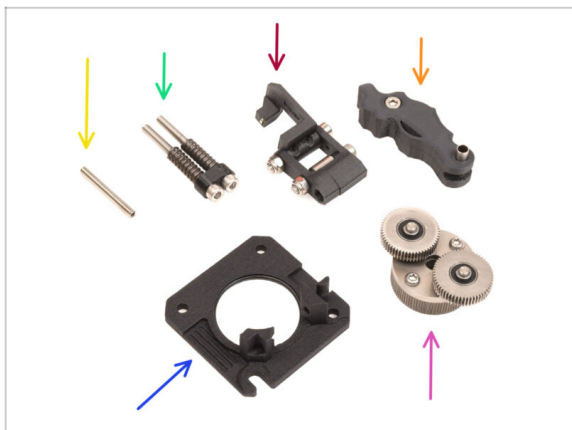
KROK 27 Przygotowanie przekładki głównej

- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Main-plate [przekładka główna - nowa] (1x)
 - ⚠ **Będziemy potrzebować nowej przekładki głównej [Main-plate]. Jest ona inna niż oryginalnie zamontowana w przekładni, wydrukowana z PETG. Nie należy ponownie używać starej przekładki, ponieważ może to spowodować nieprawidłowe działanie drukarki!**
 - i **Nowa przekładka główna [Main-plate] jest wydrukowana 3D przy użyciu technologii MJF. Nie można odtworzyć tej samej jakości przy użyciu druku FDM.**
- ◆ O-ring 24,5x1,5 (1x)

KROK 28 Montaż przekładki głównej

- ◆ Po wewnętrznej stronie dużego otworu w nowej przekładce głównej znajduje się rowek w kształcie litery V.
- ◆ Umieść o-ring w rowku. Upewnij się, że jest prawidłowo osadzony.

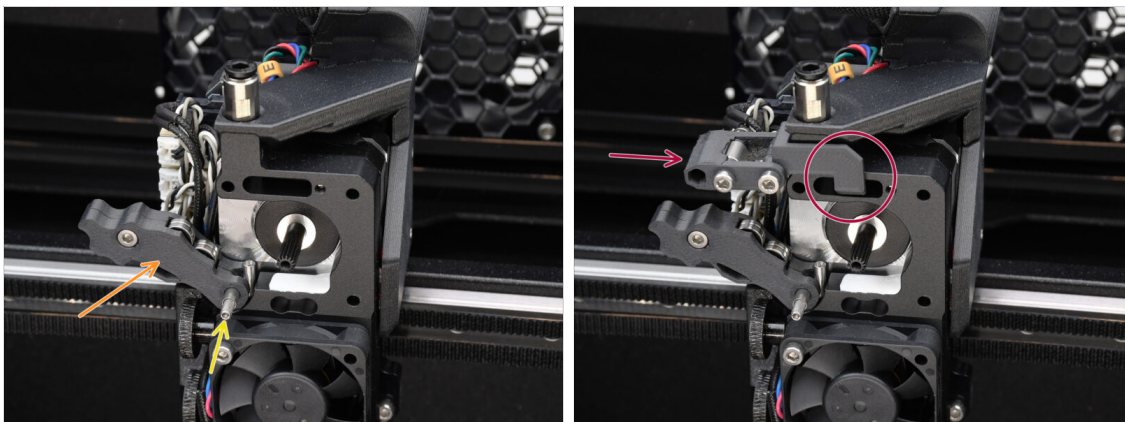
KROK 29 Przygotowanie Nextrudera do MMU



Do kolejnych etapów przygotuj:

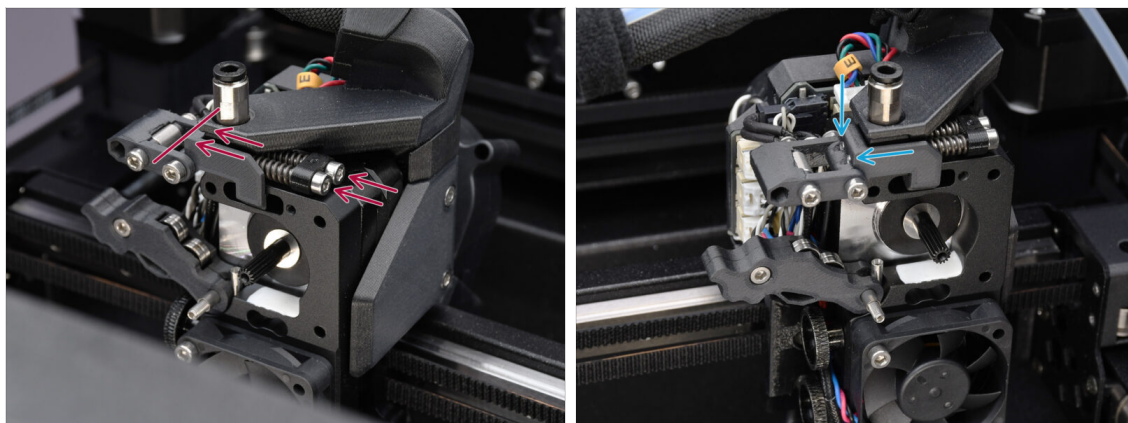
- ◆ Wkręt dociskowy M3x25 (1x)
 - i Jeśli Twój Nextruder to wersja z 4 śrubami, ten konkretny typ wkręta dociskowego nie jest dołączony do zestawu.
- ◆ MMU Tension screws assembly [śruby napinające MMU - zespół] (1x)
- ◆ MMU Swivel assembly [odchylana blokada docisku - zespół] (1x)
- ◆ MMU Idler assembly [docisk MMU - zespół] (1x)
- ◆ Main-plate assembly [przekładka główna - zespół] (1x)
- ◆ PG-assembly [zespół przekładni] (1x)

KROK 30 Montaż Nextrudera MMU 1



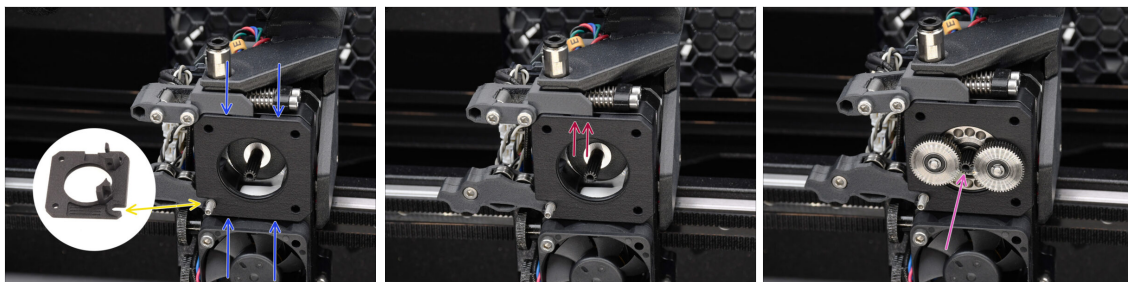
- ◆ Dołóż **zespół docisku** do ekstrudera.
- ◆ Zamocuj go za pomocą wkręta dociskowego **M3x25**.
 - i Jeśli Twój Nextruder to wersja z 4 śrubami, możesz użyć śruby M3x25, aby tymczasowo przytrzymać zespół docisku.
- ◆ Dołóż **zespół odchylanej blokady docisku** [Swivel-assembly] do ekstrudera. Wystająca część nakrętki docisku FS [Idler nut FS] powinna pasować do kieszeni czujnika filamentu w radiatorze, jak na ilustracji.

KROK 31 Montaż Nextrudera MMU 2



- ◆ Włóż śruby napinające z prowadnicą i sprężynami przez radiator i skieruj je w stronę blokady docisku.
- ◆ Dokręcaj śruby docisku stopniowo, jedna po drugiej, aż końce śrub zrównają się z powierzchnią nakrętki po przeciwnej stronie, jak na ilustracji.

KROK 32 Montaż Nextrudera MMU 3



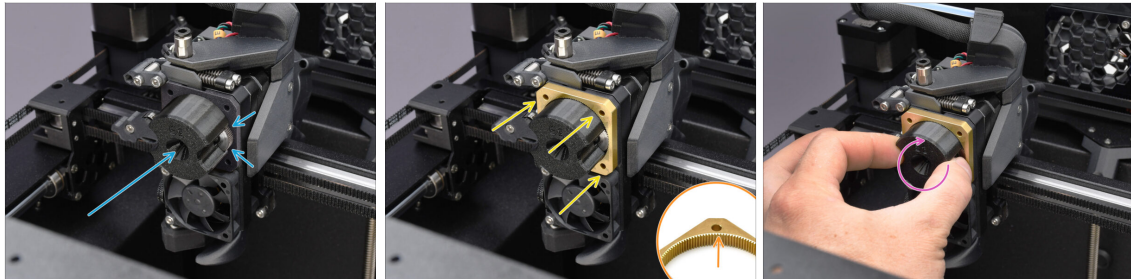
- ◆ Nałóż nowy **zespół przekładki głównej** [Main-plate assembly] na ekstruder, upewniając się, że wystające części są prawidłowo dopasowane do radiatora.
 - ◆ **Wcięcie** w jednym z rogów jest zaprojektowane tak, aby pasowało do wkręta dociskowego.
- ◆ Upewnij się, że dźwignia blokady docisku jest prawidłowo dopasowana do wycięcia w przekładce głównej [Main-plate].
- ◆ Nałóż **zespół przekładni** [PG-assembly] na wałek silnika. Zachowaj szczególną ostrożność podczas wkładania zespołu do otworu z o-ringiem.
 - ⚠ **Zwróć uwagę na wszelkie odkształcenia lub uszkodzenia o-ringa. Upewnij się, że o-ring jest prawidłowo osadzony w rowku w przekładce głównej [Main-plate].** Może w tym pomóc lekkie poruszanie.

KROK 33 Przygotowanie do montażu przekładni



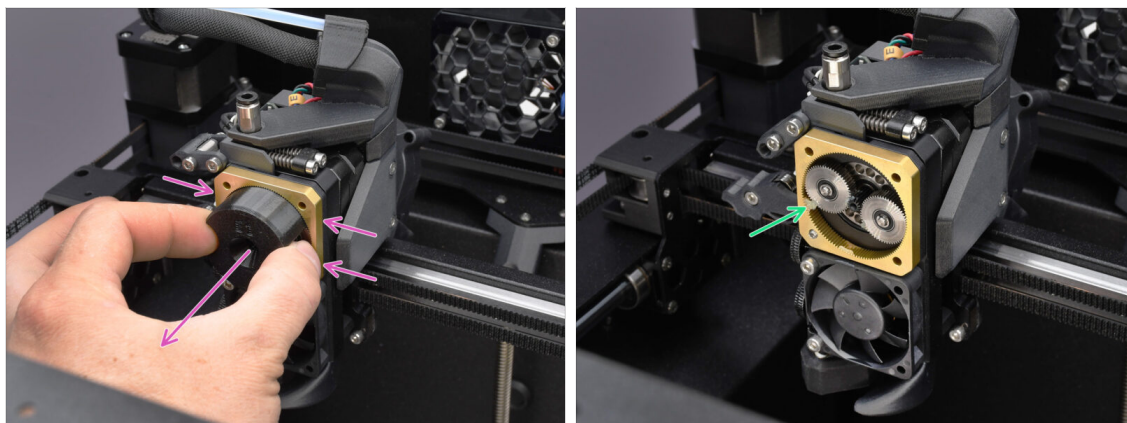
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- PG-case assembly [pokrywa przekładni - zespół] (1x)
- PG-ring [pierścień przekładni] (1x)
- Śruba M3x25 (3x)
- PG-assembly-adapter [adapter montażowy przekładni] (1x)

KROK 34 Montaż przekładni 1



- Nałóż **adapter montażowy przekładni** [PG-assembly-adapter] na zespół przekładni, upewniając się, że koła zębate czołowe są prawidłowo wyrównane i ściśle przylegają do kieszeni adaptera.
- Ostrożnie wsuń **pierścień przekładni** [PG-ring] na adapter, delikatnie wciskając go do końca, aż zablokuje się na kołach zębatych.
- Zwróć uwagę na fazę po jednej stronie zębów pierścienia przekładni [PG-ring]. Faza ta musi być skierowana w stronę zespołu przekładni.
- Delikatnie obracaj adapter podczas wsuwania pierścienia przekładni [PG-ring] na koła zębate, aby prawidłowo wyosiować przekładnię.

KROK 35 Montaż przekładni 2



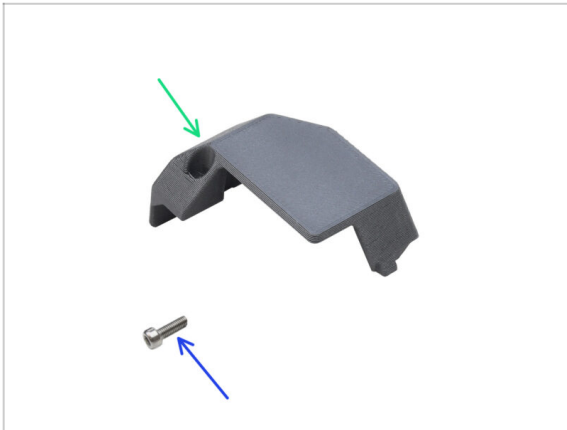
- ◆ Zdejmij adapter, przytrzymując przekładnię na miejscu.
- ◆ Sprawdź, czy pierścień przekładni [PG-ring] jest odpowiednio nasmarowany. W razie potrzeby nałóż niewielką ilość smaru, zgodnie z instrukcją montażu Nextrudera.

KROK 36 Montaż przekładni 3



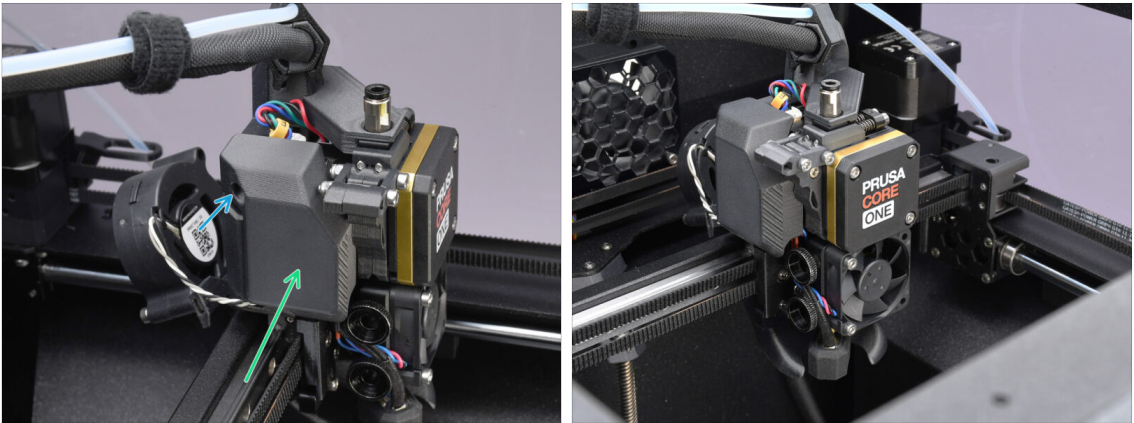
- ◆ Przykryj przekładnię **pokrywą** [PG-case].
- ◆ Zamocuj ją trzema śrubami M3x25.
- ◆ Dokręć śruby lekko.
- ◆ Zamknij docisk i zabezpiecz go blokadą.

KROK 37 Przygotowanie bocznej pokrywy Nextrudera



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Pokrywa boczna Nextrudera (1x) zdemontowana wcześniej
- Śruba M3x10 (1x) wykręcona wcześniej

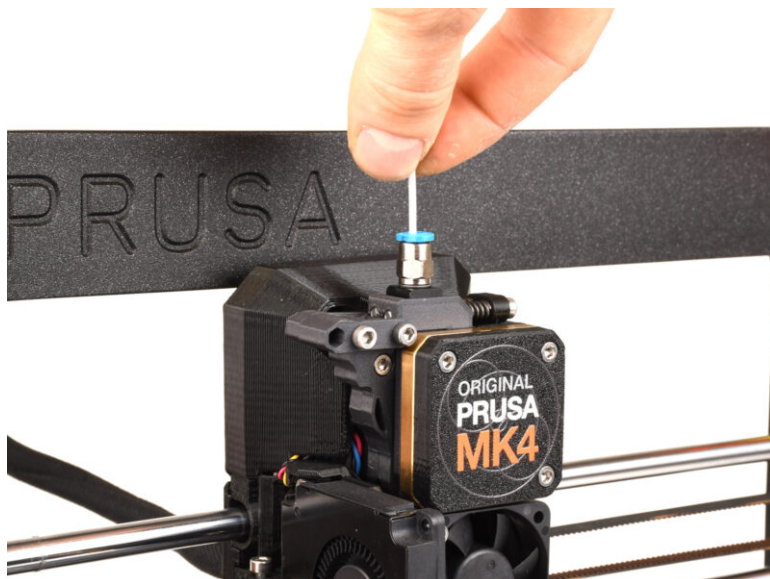
KROK 38 Montaż bocznej pokrywy Nextrudera



- Założ ponownie pokrywę boczną. Najpierw zaczeć ją od dołu, a następnie wciśnij górną część w kierunku Nextrudera.
- Przykręć ją śrubą M3x10.

⚠ Gratulacje. Twój Nextruder został pomyślnie przebudowany do wersji MMU.

10A. Konfiguracja i kalibracja MK4/S, MK3.9/S

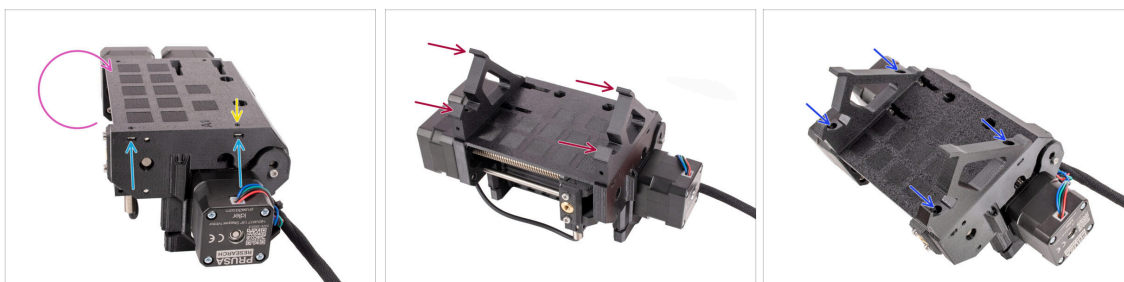


KROK 1 Przygotowanie uchwytów na ramę



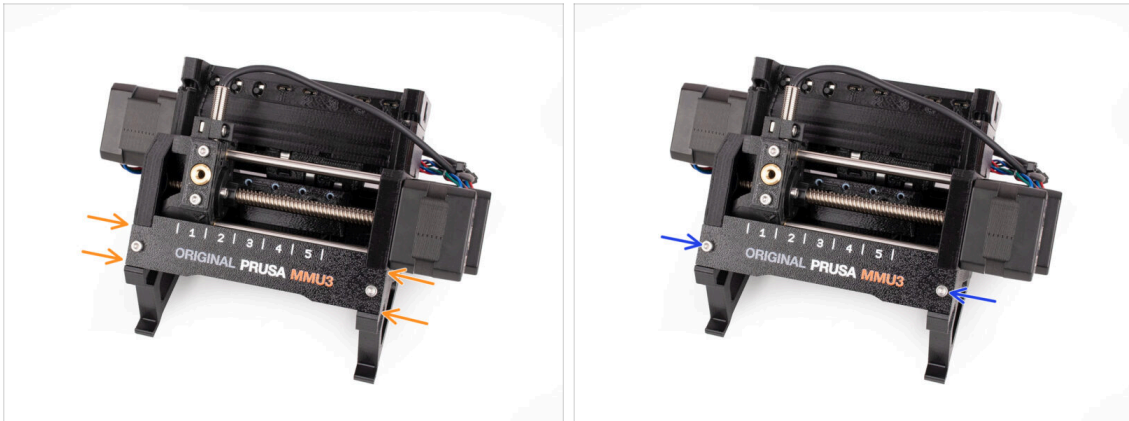
- ◆ Frame holder [uchwyt ramy] (2x)
- ◆ Label-plate [przednia plakietka] (1x)
- ◆ Śruba M3x10 (6x)
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- i Pomiń te kroki, jeśli uchwyty ramy są już zamontowane w Twoim MMU3.

KROK 2 Montaż uchwytów na ramę



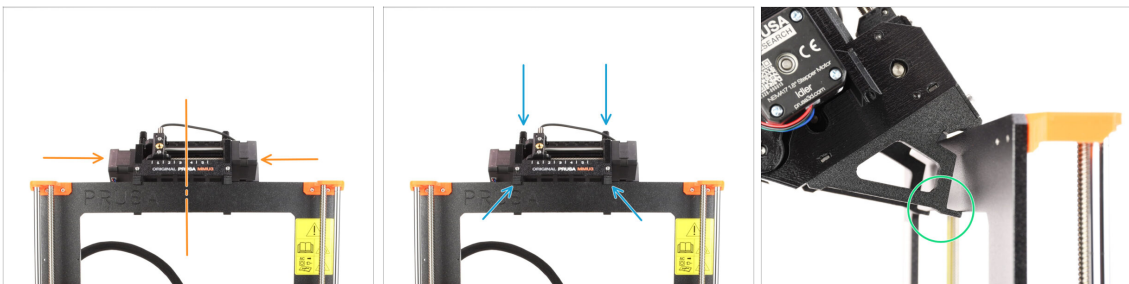
- ◆ Obróć moduł.
- ◆ Umieść dwie nakrętki kwadratowe **M3nS** we wskazanych otworach z boku modułu. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- ◆ Przysuń **uchwyty ramy [frame holder]** do modułu. Upewnij się, że część z haczykami znajduje się po stronie wybieraka MMU.
- ◆ Przymocuj uchwyty ramy [frame holder] do modułu czterema śrubami **M3x10**.
- ◆ Jeśli śruba nie wchodzi łatwo, użyj klucza imbusowego 1,5 mm, aby ustawić położenie nakrętki wewnątrz korpusu kół radełkowanych [Pulley body].

KROK 3 Montaż przedniej plakiety



- Umieść **przednią plaketkę** [Label-plate] w zagłębieniu z przodu uchwytów ramy.
- Przymocuj przednią plaketkę [Label-plate] dwoma śrubami **M3x10**.

KROK 4 Montaż modułu MMU3 (część 1)

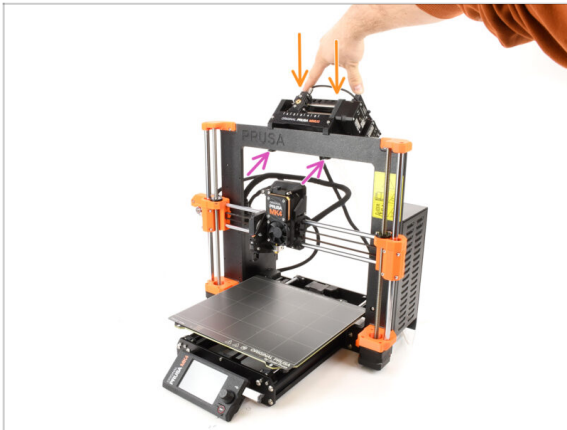


- Moduł MMU3 należy umieścić na górnej belce aluminiowej ramy drukarki.
- Umieść moduł MMU3 na ramie.

Na tym etapie powieś go za górne zaczepy.

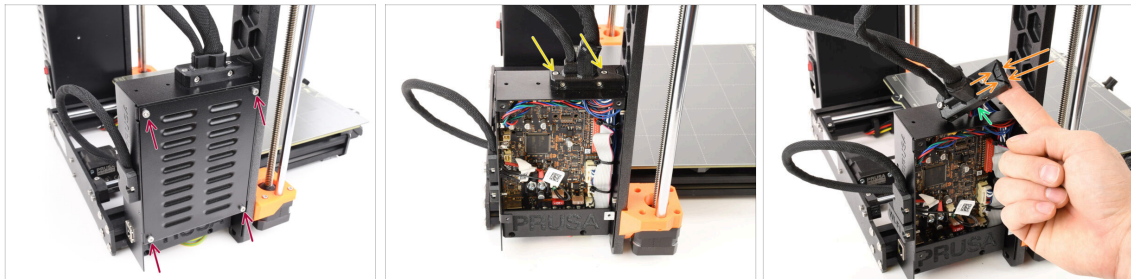
- Patrząc od tyłu, znajdują się tam "zaciski", które posłużą do zablokowania modułu na ramie w następnym kroku.

KROK 5 Montaż modułu MMU3 (część 2)



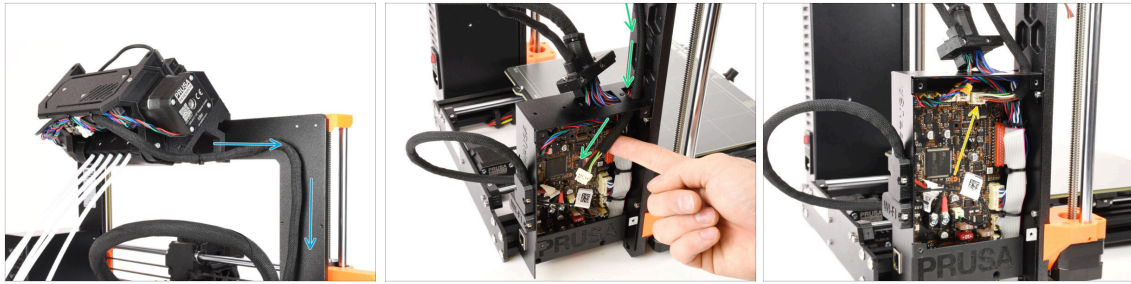
- ◆ Naciśnij lekko tylną część modułu MMU3 w dół, aż zaciski zablokują się na ramie.
- ◆ Sprawdź, czy oba dolne zaciski na module są w pełni zatrzaśnięte.
- ⓘ Jeśli zajdzie potrzeba zdjęcia urządzenia z ramy, wystarczy podnieść tylną część do góry, aby rozłączyć zaciski.

KROK 6 Przygotowanie xBuddy



- ◆ Po lewej stronie drukarki odkręć cztery śruby M3x6 mocujące **pokrywę obudowy xBuddy [xBuddyBox-cover]**, następnie zdejmij pokrywę.
- ◆ Wykręć dwie śruby M3x18 mocujące uchwyt przewodów ekstrudera [ext-cable-holder].
- ◆ Podnieś uchwyt przewodów.
- ◆ Za pomocą szczypiec usuń wskazaną część uchwytu przewodów, aby zrobić miejsce na przewód MMU.

KROK 7 Organizacja przewodów



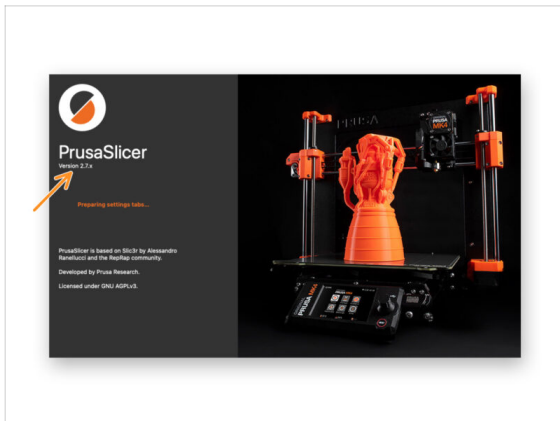
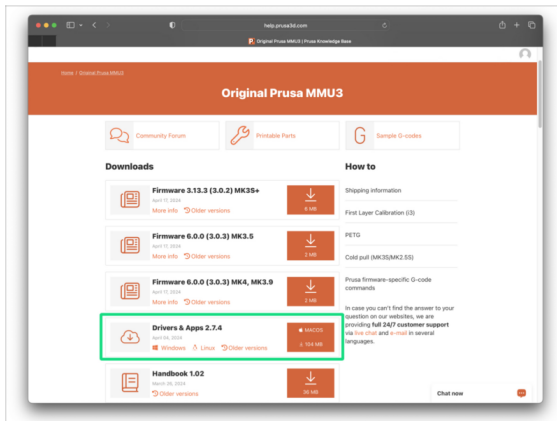
- ◆ Poprowadź przewód od modułu MMU wzdłuż ramy, kierując go w stronę elektroniki.
- ◆ Poprowadź przewód do obudowy xBuddy [xBuddy-Box] przez otwór na górze.
- ◆ Podłącz przewód MMU do wskazanego złącza na płycie xBuddy.

KROK 8 Zamknięcie obudowy elektroniki



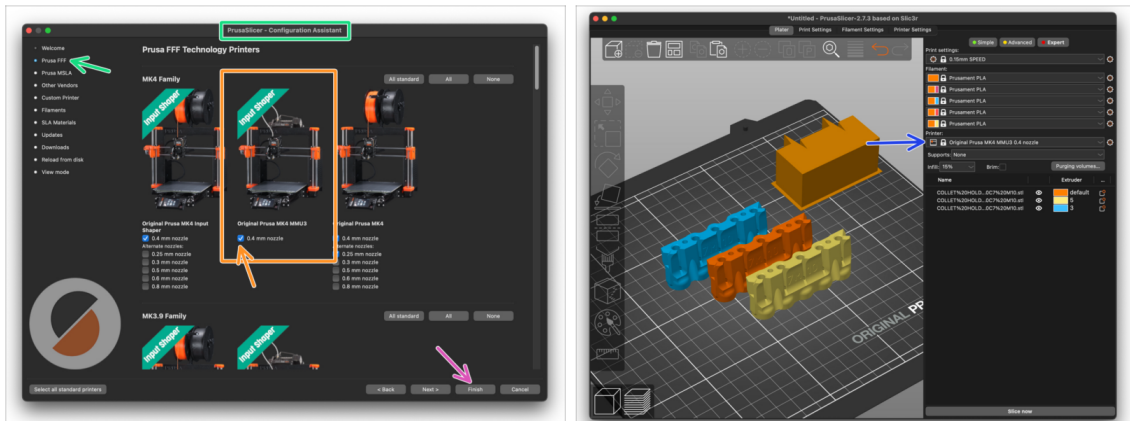
- ◆ Ponownie zamocuj uchwyt przewodów ekstrudera [ext-cable-holder]. Upewnij się, że przewód MMU z boku pasuje i nie jest zgnieciony.
- ◆ Dokręć dwie **śruby M3x18** mocujące uchwyt przewodów ekstrudera [ext-cable-holder].
- ◆ Wyrównaj pokrywę obudowy xBuddy [xBuddyBox-cover] z obudową i przykręć ją czterema śrubami M3x6.

KROK 9 Pobranie oprogramowania



- Odwiedź stronę MMU3 na Help.Prusa3D.com
- ⓘ Będziemy musieli zainstalować najnowszą wersję PrusaSlicera.
- Pobierz najnowszą paczkę **Sterowniki i aplikacje**.
 - ⚠ **MMU3 z MK4 wymaga sterowników i aplikacji (PrusaSlicer) w wersji 2.7.3 lub nowszej.**
- Pozostaw stronę otwartą do następnych kroków!
- Zainstaluj pakiet na komputerze i otwórz **PrusaSlicer**..
 - 📌 **PrusaSlicer** jest częścią paczki ze sterownikami i zawiera oprogramowanie do aktualizacji firmware. Paczka ze sterownikami zawiera również przykładowe modele do wydrukowania.

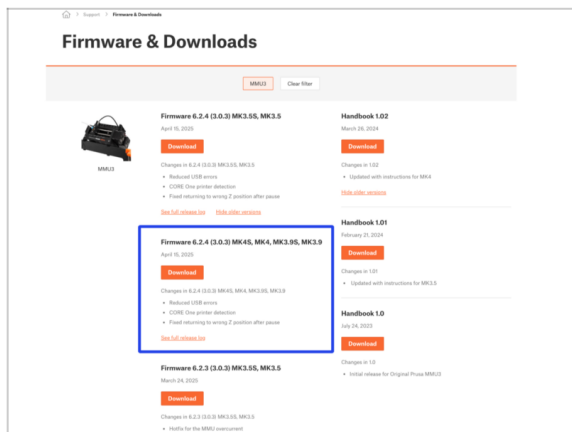
KROK 10 Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3



- 🟢 Otwórz Asystenta/Kreatora konfiguracji w PrusaSlicerze (z menu **Konfiguracja > Asystent/Kreator Konfiguracji > Prusa Research**).
- 🟠 Znajdź na liście **Rodzina MK4** i upewnij się, że zaznaczony jest **model Twojej drukarki**.
 - ⬛ Fabrycznie zamontowana jest **dysza 0,4 mm**.
- 🟣 Kliknij przycisk **Zakończ**, aby zamknąć kreatora.
- 🟡 W menu **Drukarka**: wybierz profil **MMU3**, aby ciąć modele.
- ⚠️ **Pamiętaj, że MMU3 w MK4 NIE JEST KOMPATYBILNY ze starszymi profilami z PrusaSlicera lub G-code wygenerowanych dla MMU2, MMU2S, a nawet MMU3 + MK3S+ / MK3.5.**

Użycie niekompatybilnego pliku G-code z MMU3 + MK4 może prowadzić do nieudanego wydruku lub potencjalnego uszkodzenia drukarki!

KROK 11 Pobranie plików z firmware



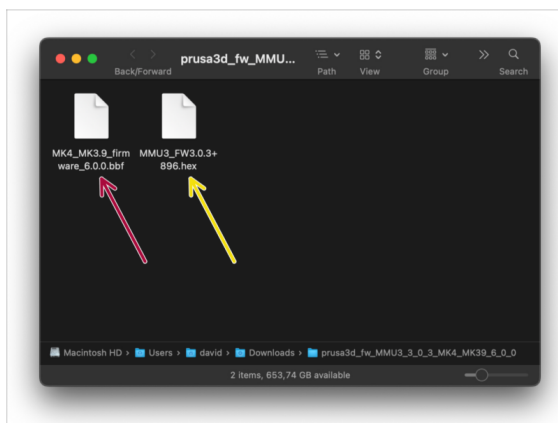
⚠ Należy zaktualizować zarówno firmware drukarki, jak i modułu MMU. Należy używać tylko kombinacji najnowszych wersji firmware dla obu urządzeń razem.

⚠ Zapoznaj się z artykułem Kompatybilność firmware MMU3, aby dowiedzieć się dokładnie, jakiej wersji FW potrzebujesz.

📌 Wejdź na stronę z plikami dla MMU3 na help.prusa3d.com

📌 Pobierz najnowszy pakiet **Firmware dla swojego modelu drukarki**.

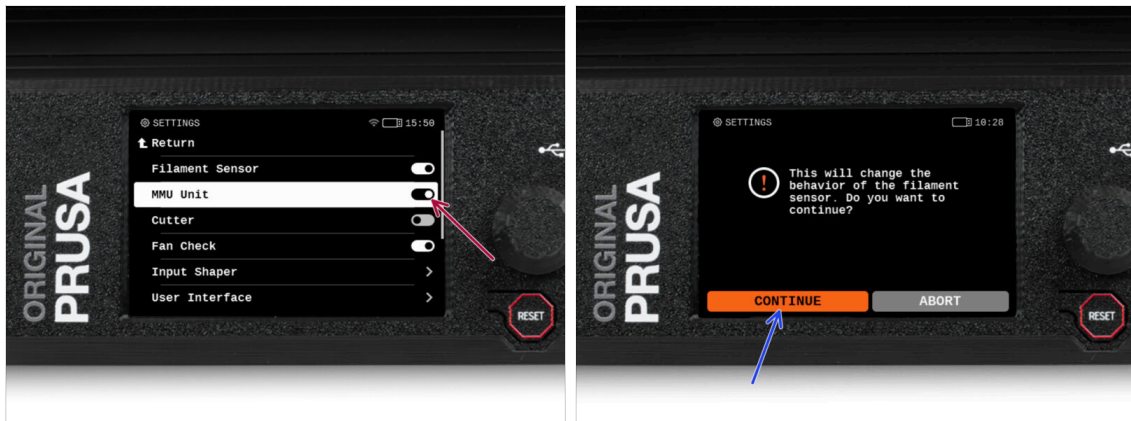
KROK 12 Aktualizacja firmware: drukarka



⚠ **WAŻNE!!!** Zanim przejdziesz dalej; Istnieją dwa pliki firmware. Jeden jest przeznaczony dla drukarki, drugi dla modułu MMU3. Oba muszą zostać wgrane do odpowiedniego urządzenia.

- **Firmware drukarki - plik .bbf**
 dla płyty głównej MK4:
 (np. MK4_MK3.9_firmware_6.0.0.bbf)
 - Zaktualizuj firmware drukarki. Najpierw przenieś plik do pamięci USB.
 - Włącz drukarkę i podłącz do niej pamięć USB. Naciśnij przycisk RESET, aby ponownie uruchomić urządzenie. Następnie wybierz opcję **FLASH** na ekranie, aby rozpocząć aktualizację.
- **Firmware płyty głównej MMU3:**
 (np. MMU3_FW3.0.3+896.hex)
 - Aktualizacja firmware musi zostać przeprowadzona bezpośrednio na module MMU przy użyciu komputera. **W kolejnych krokach będziemy wgrać firmware do MMU.**

KROK 13 Włączenie modułu MMU



⚠ Po zakończeniu aktualizacji firmware, **upewnij się, że nie ma załadowanych filamentów** ani w ekstruderze, ani w module MMU.

➤ Przejdź do menu LCD > Ustawienia > MMU

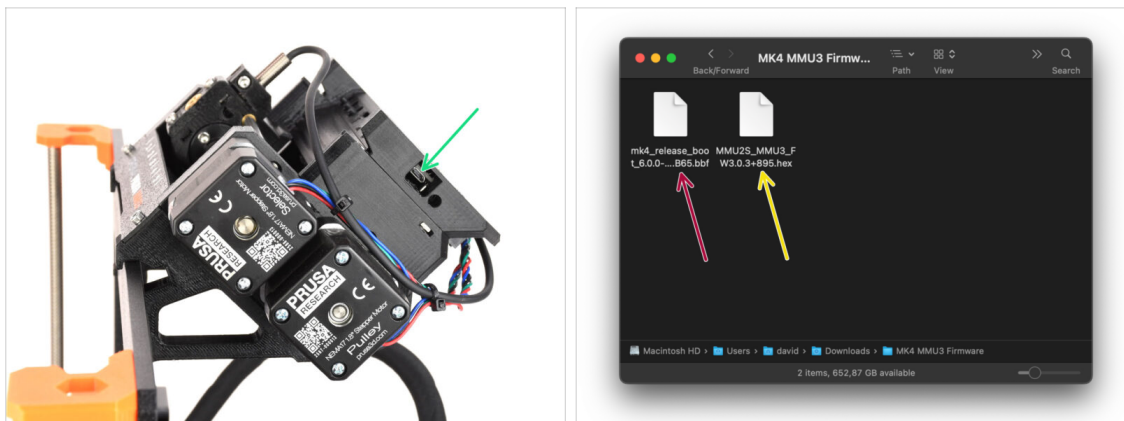
i upewnij się, że opcja **MMU** jest ustawiona na [wł].

📌 Ta opcja nie tylko włącza funkcjonalność MMU w firmware, ale także włącza zasilanie modułu MMU niezbędne do aktualizacji FW.

ⓘ Od tej chwili przycisk resetowania na drukarce resetuje również moduł MMU. Poczekaj chwilę, moduł MMU przejdzie procedurę Selftestu. (towarzyszy temu miganie diod LED na MMU). **Poczekaj, aż całkowicie się uruchomi**, przed wydaniem jakichkolwiek poleceń drukarce.

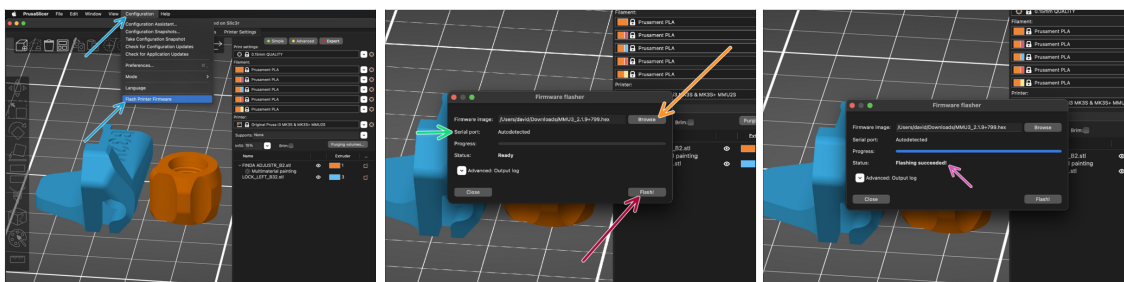
➤ Ponieważ ekstruder został przekonwertowany do wersji MMU, po wyświetleniu monitu o ponowną konfigurację czujnika filamentu, który pojawi się od razu, wybierz opcję "Kontynuuj".

KROK 14 Wgranie firmware do MMU3 (część 1)



- 🟢 Plik firmware MMU3 należy wgrać do samego modułu MMU3. Znajdź złącze **microUSB** po prawej stronie modułu MMU3.
- ⬛ Podłącz moduł do komputera za pomocą dołączonego przewodu microUSB.
- 🟡 Na komputerze wybierz odpowiedni plik **firmware dla MMU** zgodny z posiadanym modelem drukarki.

KROK 15 Aktualizacja firmware: MMU3 (część 2)



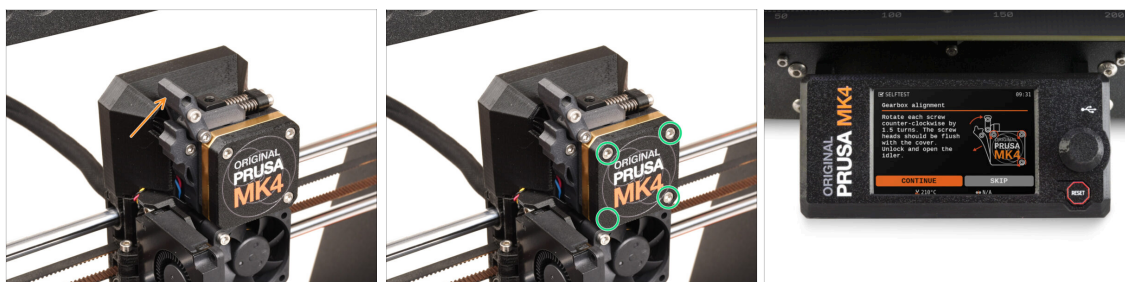
- 🔵 Otwórz PrusaSlicer i z menu wybierz **Konfiguracja -> Flash firmware drukarki**
- 🟠 Kliknij **Przeglądaj** i wybierz plik obrazu firmware MMU3 na swoim komputerze. (np. MMU2S_MMU3_FW3.0.3+895.hex)
- 🟢 Port szeregowy powinien zostać automatycznie wykryty.
- 📌 Naciśnij **Skanuj ponownie**, aby upewnić się, że drukarka pojawia się w kolumnie **Port szeregowy**.
- 🔴 Wciśnij przycisk **Flash!**
- 🟡 Poczekaaj, aż pojawi się komunikat **Flashowanie firmware powiodło się!**
- ⬛ Odłącz przewód USB po zakończeniu flashowania.
- 📄 (i) W przypadku problemów z flashowaniem firmware, zajrzyj do naszego artykułu z możliwymi rozwiązaniami problemów.

KROK 16 Osiowanie przekładni



- ◆ Teraz musimy skalibrować przekładnię planetarną w Nextruderze.
- ◆ Na ekranie przejdź do *Sterowanie Kalibracje i testy* → *Kalibracje i testy*, następnie wybierz **Osiowanie przekładni**.
- ◆ Po przejściu do części Osiowanie przekładni wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 17 Osiowanie przekładni



- ◆ Podczas procesu osiowania przekładni zostanie wyświetlony monit:
 - ◆ Upewnij się, że **odchylana blokada docisku [idler-swivel]** jest w pozycji otwartej - podniesiona.
 - ◆ Poluzuj trzy śruby z przodu przekładni o 1,5 obrotu.
 - i Drukarka wykona automatyczne osiowanie przekładni. Proces ten nie jest widoczny z zewnątrz.
 - ◆ Po wyświetleniu monitu dokręć śruby w sposób wskazany na ekranie.

KROK 18 Kalibracja czujnika filamentu MMU



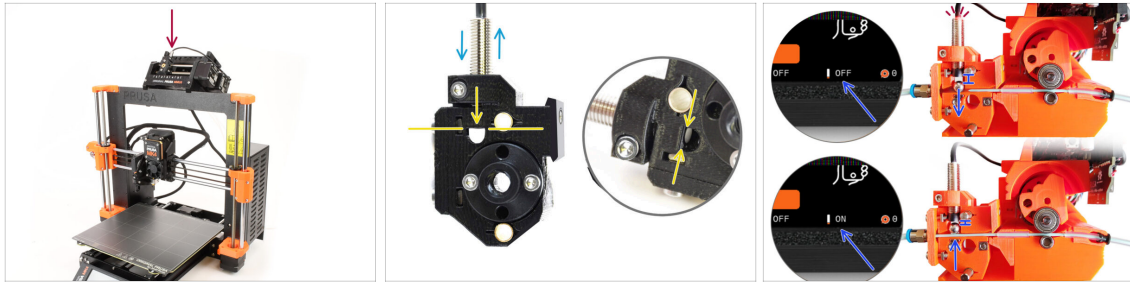
- Po zakończeniu osiowania przekładni powinien zostać wyświetlony monit o przejście do **kalibracji czujnika filamentu**.
- ⓘ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera nie powinien znajdować się filament.
- Zablokuj blokadę docisku [idler-swivel].
- Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj filament i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ⚠ **Nie wsuwaj filamentu, zanim nie zostanie wyświetlony odpowiedni monit!**
- Po wyświetleniu monitu włóż końcówkę filamentu w otwór w górnej części ekstrudera.
- Po pomyślnym skalibrowaniu czujnika filamentu rozładuj filament z ekstrudera.

KROK 19 Ustawienie stopki ekranu głównego



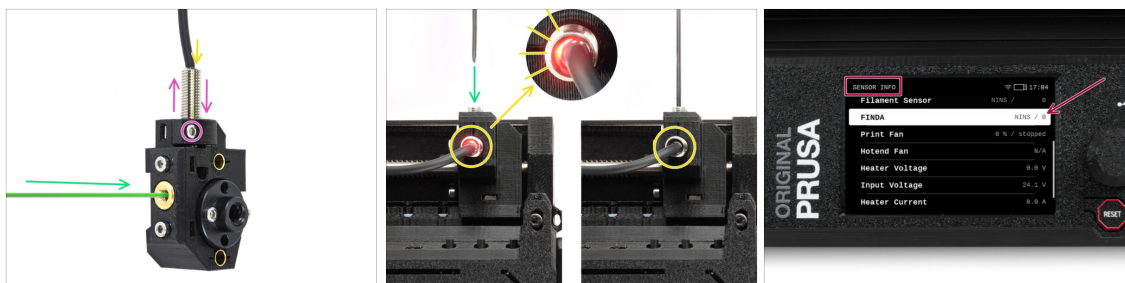
- Włączenie jednostki MMU powoduje automatyczne wyświetlenie informacji o czujniku filamentu i czujniku Finda na pasku stanu na wyświetlaczu. Jeśli z jakiegos powodu informacje te nie są wyświetlane lub chcesz dostosować kolejność, wykonaj następujące czynności.
- W drukarce przejdź do opcji *Ustawienia > Interfejs użytkownika > Stopka*.
- Upewnij się, że do jakiegokolwiek pola jest przypisany **Czujnik filamentu (FSensor)**.
- Upewnij się, że do jakiegokolwiek pola jest przypisany **Czujnik filamentu (FSensor)**.
- ⓘ Odpowiednie symbole i wartości czujników zostaną wyświetlone w dolnej części ekranu.
- Wartości czujnika są również wyświetlane w menu *Info > Sensor Info*.

KROK 20 Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA



- ◆ Jeśli moduł MMU3 został zmontowany przez Ciebie, czujnik **SuperFINDA** wewnątrz wybieraka musi zostać skalibrowany.
- ◆ W **fabrycznie zmontowanych modułach MMU3**, czujnik SuperFINDA jest już skalibrowany, dzięki czemu można pominąć ten etap.
- ◆ W kolejnym kroku skalibrujemy pozycję czujnika.
- ⚠ **KRYTYCZNIE WAŻNE** jest, aby zarówno czujnik filamentu w ekstruderze, jak i czujnik SuperFINDA działały prawidłowo. W przeciwnym razie cały moduł nie będzie funkcjonował poprawnie.
- ◆ Jako punkt wyjściowy ustaw dolną powierzchnię czujnika na równi z górną krawędzią okienka inspekcyjnego na wybieraku.
- ◆ Gdy w wybieraku znajduje się filament, stalowa kulka podnosi się i powinna zostać wykryta przez czujnik SuperFINDA. Upewnij się, że odległość między kulką a czujnikiem jest dokładnie skalibrowana.

KROK 21 Kalibracja czujnika SuperFINDA



- Wsuń filament o zaostromej końcówce w otwór w mosiężnej złączce z przodu.
- Spójrz na czujnik SuperFINDA z góry - wsunięcie filamentu powoduje podnoszenie stalowej kulki wewnątrz, przy czym czerwone światło powinno gasnąć.
- **Czerwone światło** = nie wykryto filamentu = **FINDA 0 / OFF [wył]**

Brak światła = wykryto filament = **FINDA 1 / ON [wł]**

- Jeśli światło wciąż świeci, obniż czujnik SuperFINDA odrobinę.

Jeśli światło nie włącza się, podnieś czujnik SuperFINDA odrobinę. Aby to zrobić, poluzuj śrubę z boku, przestaw czujnik i dokręć śrubę ponownie.

- Obserwuj **odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD** (Informacje -> Informacje o sensorach -> FINDA). Uwaga: odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD mają niewielkie opóźnienie; postępuj powoli.

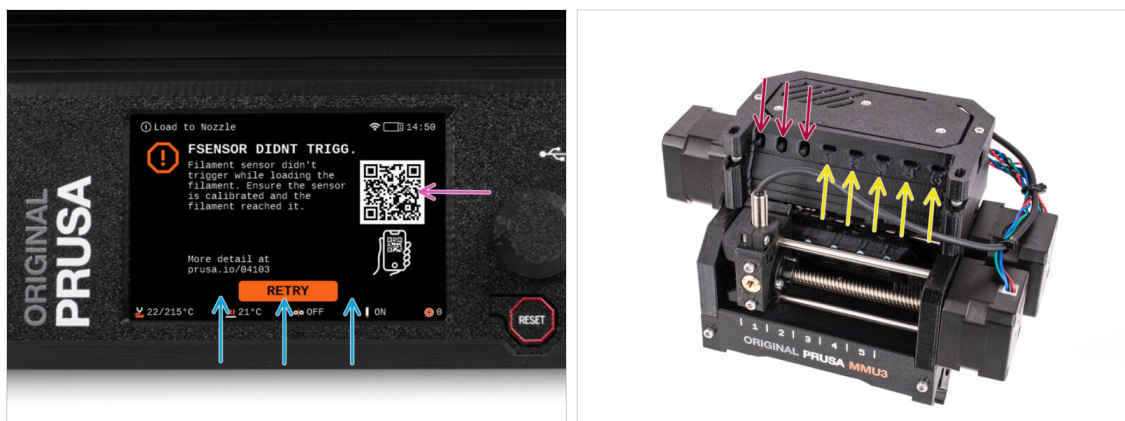
⚠ **Powtarzaj test, dostosowując wysokość czujnika SuperFINDA aż do uzyskania wiarygodnych odczytów za każdym razem, gdy wkładasz i wyjmujesz filament.**

KROK 22 Ekran z kodem błędu (część 1)



- ◆ Później, jeśli coś pójdzie nie tak podczas pracy, pojawi się **ekran błędu MMU**. Zobacz przykładową ilustrację; pierwszy wiersz opisuje krótko, czego dotyczy błąd.
- ◆ **prusa.io/04101** to adres internetowy, pod którym można zapoznać się ze szczegółowym artykułem na temat tego problemu i sposobu jego rozwiązania.
- ◆ Status czujnika filamentu jest zawsze wyświetlany w sekcji stopki ekranu błędu, aby pomóc w diagnostyce.
- ◆ Obok znajduje się status czujnika Finda.
 - 📌 (Należy pamiętać, że odczyt stanu FINDA na wyświetlaczu LCD ma niewielkie opóźnienie).

KROK 23 Ekran z kodem błędu (część 2)



- W dolnej linii znajdują się **przyciski rozwiązań**. Niektóre błędy mają wiele rozwiązań.
 - Możesz również odwiedzić stronę ze szczegółowym opisem błędu używając kodu QR.
 - Moduł MMU znajdujący się w **stanie błędu** jest również sygnalizowany miganiem jego diod LED.
 - W stanie **BŁĘDU** przyciski na module MMU mogą być również użyte do jego rozwiązania.
 - **Środkowy** przycisk zwykle powiela funkcję przycisków rozwiązania na LCD.
- ⚠ **Uwaga, jeśli moduł MMU jest w stanie BEZCZYNNOSCI, przyciski mają inne funkcje.** Np. jeśli filament nie jest załadowany, przyciski boczne mogą być używane do przesuwania wybieraka w prawo i w lewo. Więcej na ten temat później.

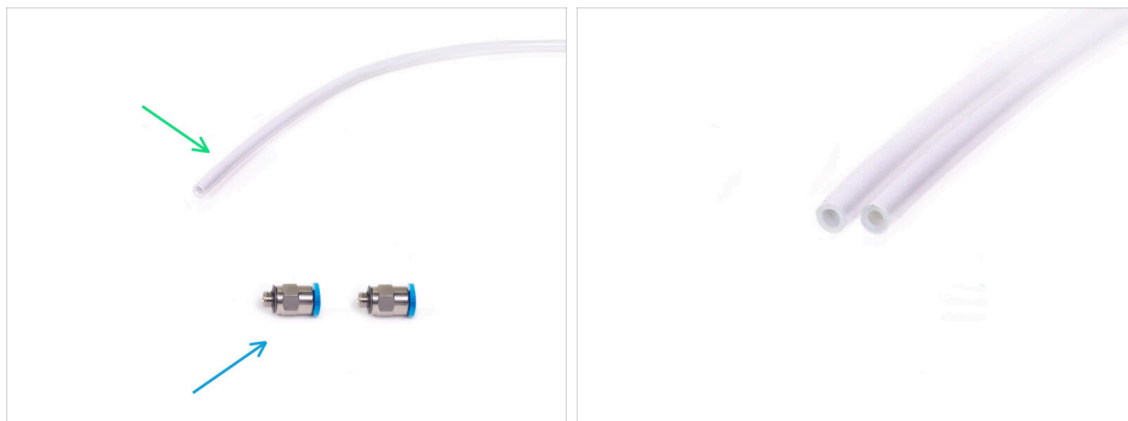
KROK 24 Info o złączkach



- ◆ Na MMU, rurka PTFE, która prowadzi filament do drukarki, jest zamocowana w złączkach M5-4.
- ◆ Starszy typ tych złączek ma niebieski kołnierz zaciskowy. **Różne wersje** niebieskich złączek były dołączane do produktów marki Prusa wysyłanych przed kwietniem 2024 roku.
- ◆ MMU3 w **MK4** wymaga czarnej złączki, albo **najnowszej wersji** niebieskiej złączki, która ma wewnętrzną średnicę **2,6 mm**.
- ⚠ Niektóre złączki M5-4 wyglądają identycznie z zewnątrz. Należy uważać, aby nie mieszać starych z nowymi.

Użycie nieprawidłowej wersji złączki w MK4 może prowadzić do nieprawidłowego działania drukarki. Upewnij się, że **używasz tylko złączki dostarczonej w opakowaniu MMU3 MK4**, aby uniknąć jakichkolwiek problemów.

KROK 25 Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rurka PTFE 360x2,5 mm (1x)

i Rurka PTFE dołączona do MMU3 dla MK4 ma średnicę wewnętrzną 2,5 mm. W przypadku modernizacji z MMU2S, który posiada na rurkę o średnicy wewnętrznej 2 mm i trudności z odróżnieniem starej rurki od nowej, należy porównać ich średnicę wewnętrzną. Spójrz na drugą ilustrację. Rurka po lewej stronie to nowy wariant.

⚠ Do MMU3 wymagana jest rurka PTFE o średnicy wewnętrznej 2,5 mm.

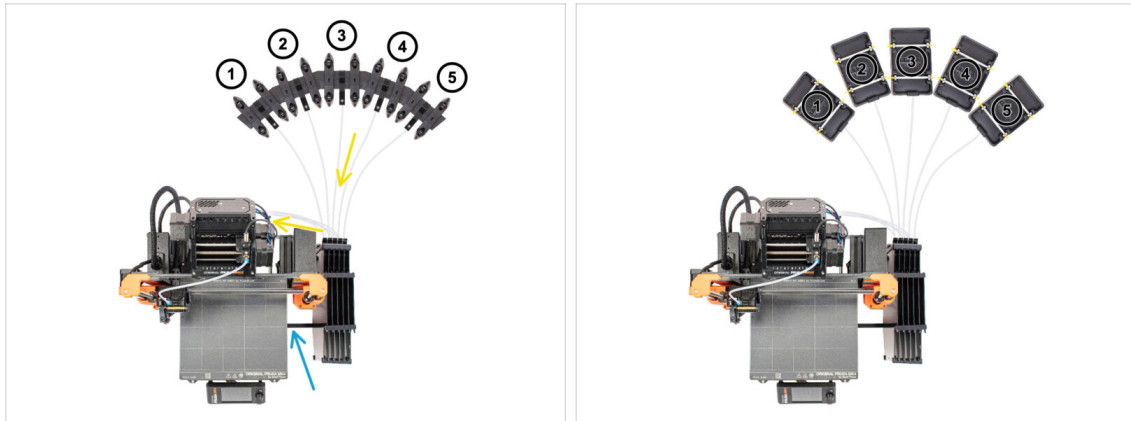
- Złączka M5-4 (2x)

KROK 26 Rurka PTFE MMU-ekstruder



- Zamocuj złączki M5-4 po obu stronach nowej rurki PTFE (4x2,5x360 mm).
- Wsuń rurkę PTFE do końca.
- Szybka wskazówka: **jeśli chcesz wyciągnąć rurkę PTFE** ze złączki, wciśnij kołnierz zaciskowy. Najpierw wciśnij kołnierz zaciskowy, przytrzymaj go w tej pozycji, a następnie wciśnij rurkę PTFE i dopiero potem wyciągnij.
- Podłącz rurkę PTFE do drukarki. Jeden koniec do wybieraka, drugi do ekstrudera. Dokręć złączki kluczem uniwersalnym.

KROK 27 Ustawienie stojaków na szpule



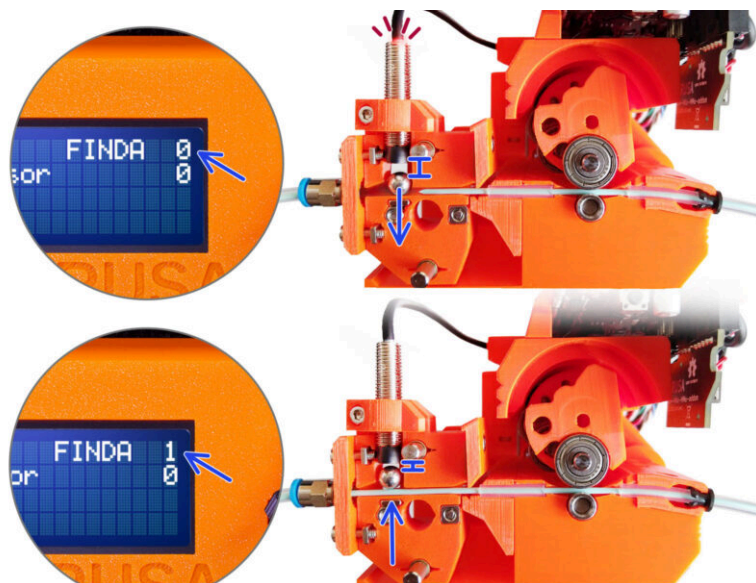
Gratulacje! Najtrudniejszy etap za nami.

- Ustawienie bufora i szpul z pierwszej ilustracji jest tym, które chcemy osiągnąć. Umieść **stojaki na szpule** oraz **bufor** tak, jak na ilustracji.
- Zahacz uchwyt drukarki [Printer holder] bufora na profilu drukarki.
- Rurki PTFE powinny przechodzić od uchwytów szpuli do bufora, następnie z bufora do tylnej części MMU.
- ⚠ **Zwróć uwagę na pozycjonowanie stojaków na szpule. Ważne jest, aby filament miał jak najprostszą ścieżkę i aby nic go nie zakłócało. Rurki PTFE nie powinny być zbyt mocno zgięte. W przeciwnym razie filamenty będą się zacinąć.**
- ⓘ Istnieje kilka wersji stojaka na szpulę dostępnego do MMU3. Spójrz na ilustracje i wybierz swoją wersję.

KROK 28 Rurka PTFE stojak na szpulę-bufor

- ◆ Podłącz rurki PTFE z modułu MMU do **DOLNEGO** rzędu kołnierzy zaciskowych na buforze, upewniając się, że numeracja jest zgodna zarówno na buforze, jak i na module MMU.
- ◆ Przymocuj każdy koniec rurki PTFE z bufora do uchwyty PTFE na każdym stojaku szpuli.
 - 📌 Upewnij się, że każdy stojak na szpulę jest podłączony do odpowiedniego numeru pozycji filamentu (oznaczone od 1 do 5 na module MMU oraz buforze).
- i Istnieje kilka wersji części bufora, które mogą wyglądać nieco inaczej. Proces montażu pozostaje jednak taki sam.
- ⚠ **MMU3 dla MK4 wymaga użycia najnowszej wersji komponentów bufora. Jeśli używasz starszej wersji, konieczne jest przebudowanie go przy użyciu najnowszych dostępnych części.**

10B. Konfiguracja i kalibracja MK3S+

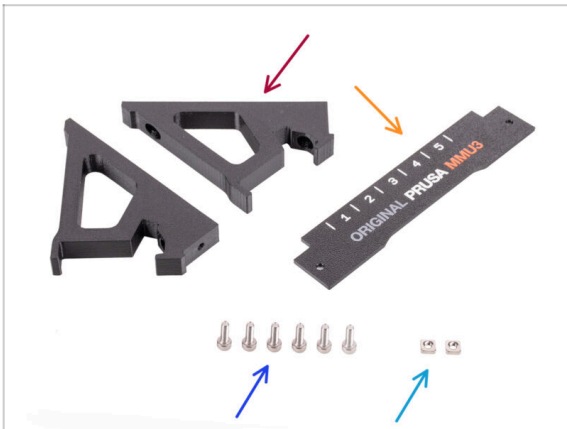


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



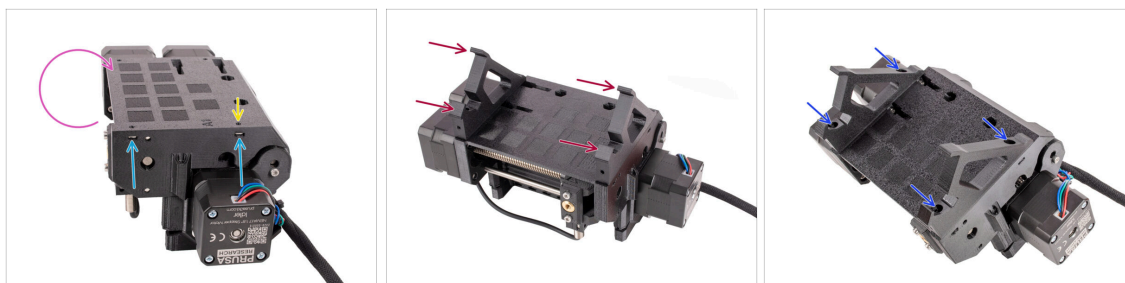
- Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:
- Klucz uniwersalny do dokręcania złączek Festo.
- Klucz imbusowy 1,5 mm do kalibracji czujnika filamentu
- Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3
- Wkrętak krzyżakowy do złącz przewodów zasilania

KROK 2 Przygotowanie uchwytów na ramę



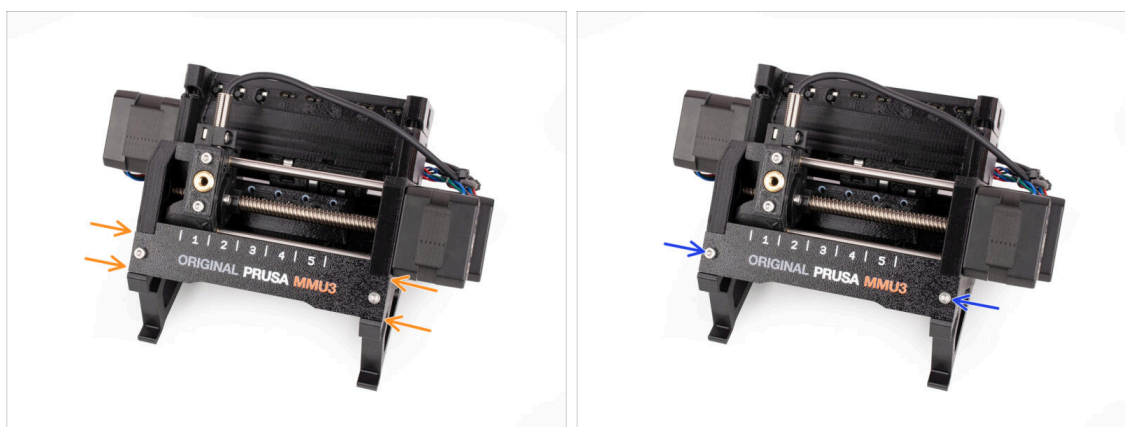
- Frame holder [uchwyt ramy] (2x)
- Label-plate [przednia plakietka] (1x)
- Śruba M3x10 (6x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)

KROK 3 Montaż uchwytów na ramę



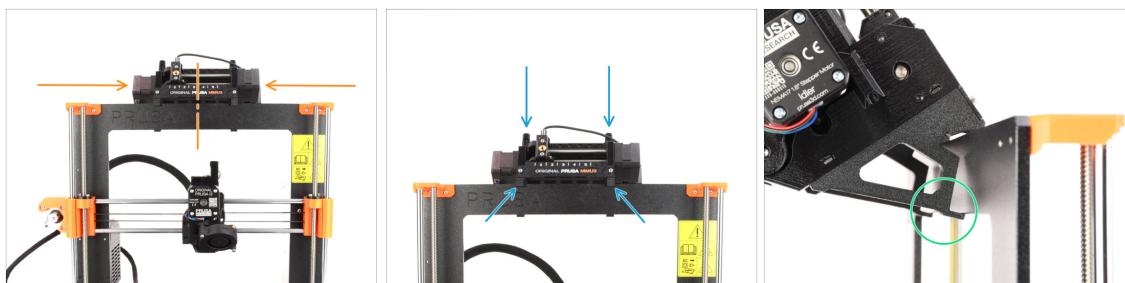
- Obróć moduł.
- Umieść dwie nakrętki kwadratowe **M3nS** we wskazanych otworach z boku modułu. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- Przesuń **uchwyty ramy [frame holder]** do modułu. Upewnij się, że część z haczykami znajduje się po stronie wybieraka MMU.
- Przymocuj uchwyty ramy [frame holder] do modułu czterema śrubami **M3x10**.
- Jeśli śruba nie wchodzi łatwo, użyj klucza imbusowego 1,5 mm, aby ustawić położenie nakrętki wewnątrz korpusu kół radełkowanych [Pulley body].

KROK 4 Montaż przedniej plakiety



- Umieść **przednią plakieta** [Label-plate] w zagłębieniu z przodu uchwytów ramy.
- Przymocuj przednią plakieta [Label-plate] dwoma śrubami **M3x10**.

KROK 5 Montaż modułu MMU3 (część 1)



- 🟠 Moduł MMU3 należy umieścić na środku górnej belki aluminiowej ramy drukarki.
- 🟢 Umieść moduł MMU3 na ramie.

Na tym etapie powieś go za górne zaczepy.

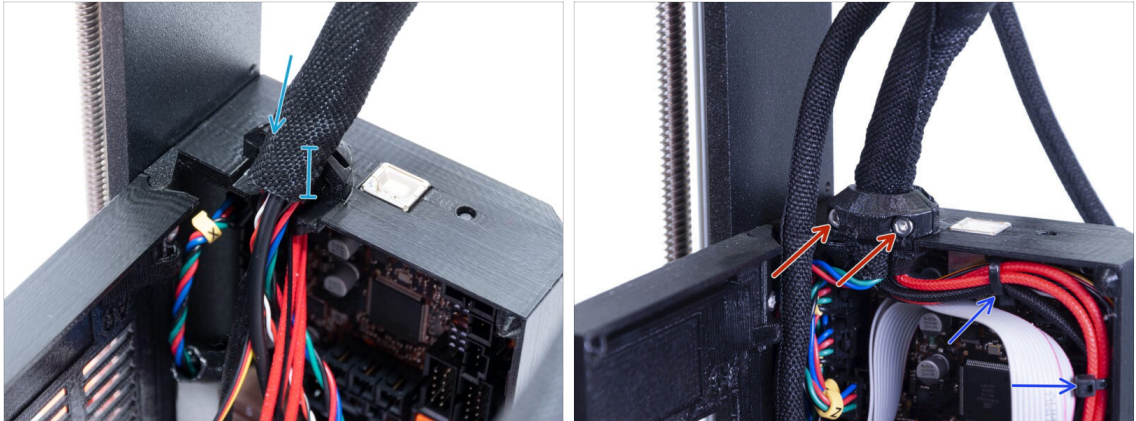
- 🟢 Patrząc od tyłu, znajdują się tam "zaciski", które posłużą do zablokowania modułu na ramie w następnym kroku.

KROK 6 Montaż modułu MMU3 (część 2)



- 🟢 Upewnij się, że moduł znajduje się na środku ramy. Po zablokowaniu zacisków nie będzie się już tak łatwo przesuwac w lewo i w prawo.
- 🟢 Naciśnij lekko tylną część modułu MMU3 w dół, aż zaciski zablokują się na ramie.
- 🟡 Sprawdź, czy oba dolne zaciski na module są w pełni zatrzaśnięte.
- 📄 (i) Jeśli zajdzie potrzeba zdjęcia urządzenia z ramy, wystarczy podnieść tylną część do góry, aby rozłączyć zaciski.

KROK 7 Przymocowanie wiązki przewodów



- Przejdźmy teraz do **wiązki przewodów ekstrudera** po stronie obudowy elektroniki.
- Zaciśnij owijkę wokół wiązki przewodów. Przytrzymaj ją dobrze przed zamocowaniem za pomocą obejm i śrub. Owijka tekstylna powinna być zamocowana przez obejmę.
- Użyj obejm wiązki przewodów ekstrudera [Extruder-cable-clip] i dwóch śrub **M3x10**, aby przymocować wiązkę. Upewnij się, że żaden z przewodów nie jest ściśnięty między częściami!
- Dla łatwiejszej organizacji przewodów wewnątrz obudowy elektroniki, przymocuj wiązkę przewodów ekstrudera do mocowań wewnątrz obudowy [Einsy-base] używając dwóch opasek zaciskowych w zaznaczonych miejscach.

KROK 8 Ułożenie przewodu MMU

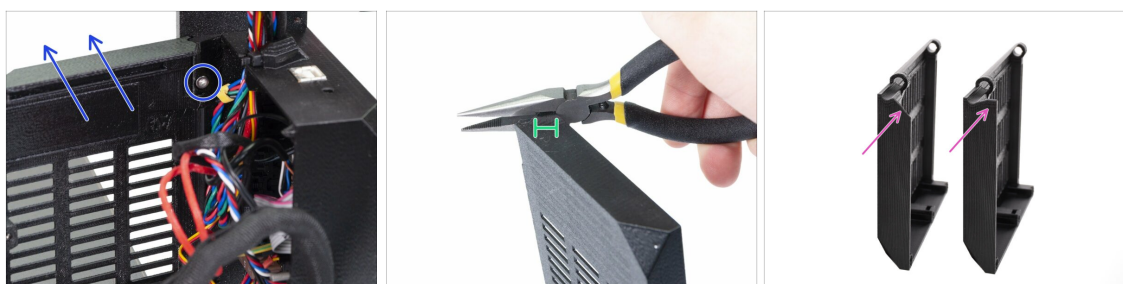


i Teraz poprowadzimy przewody z modułu MMU do drukarki.

! Upewnij się, że drukarka jest wyłączona i odłączona od zasilania. Nigdy nie podłączaj ani nie odłączaj modułu MMU, gdy drukarka jest włączona.

- Poprowadź wiązkę przewodów od modułu MMU w kierunku elektroniki drukarki. Wiązka powinna biec tuż przy ramie drukarki.
- Możesz przymocować przewód do uchwyty MMU3 za pomocą opaski zaciskowej w zaznaczonym miejscu. Upewnij się, że jest on skierowany w bok, a nie w dół. W przeciwnym razie może on kolidować z przewodem ekstrudera podczas drukowania.
- Poprowadź przewód w stronę obudowy elektroniki.

KROK 9 Przycięcie pokrywy elektroniki MK3S+

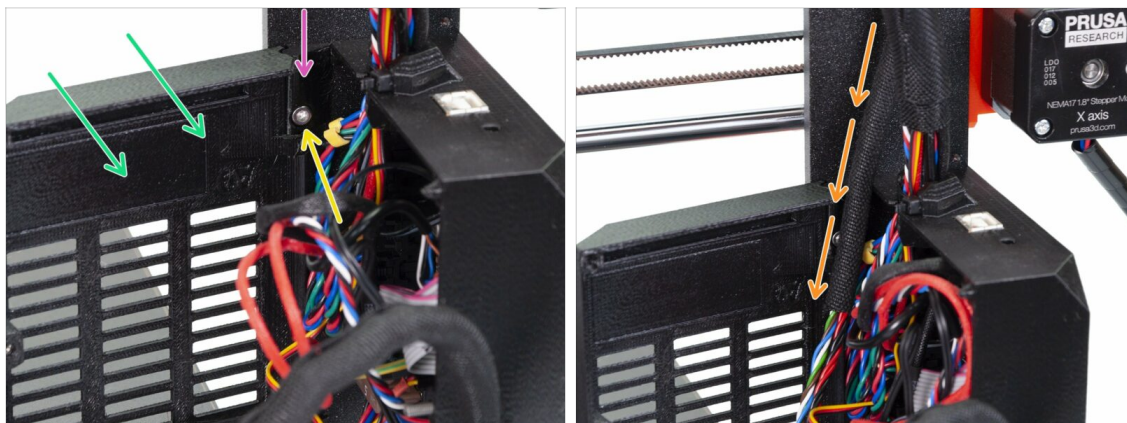


! **UWAGA:** musimy wyciąć część plastiku na pokrywie obudowy elektroniki, aby zrobić trochę miejsca na przewód MMU. Koniecznie załóż okulary ochronne!

! Jeśli przeprowadzasz modernizację z MMU2S do MMU3, a pokrywa została już wcześniej przycięta, możesz pominąć ten krok.

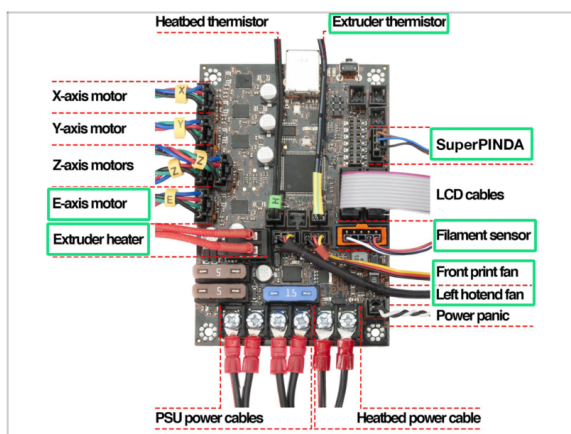
- Odkręć i wyciągnij śrubę M3x10 z górnego zawiasu. Następnie zdemontuj zawias wraz z drzwiczkami.
- Używając szczypiec, ostrożnie obetnij narożnik pokrywy. W ten sposób musimy zrobić miejsce na wiązkę przewodów z MMU.
- Porównanie przyciętej pokrywy (po lewej) z tą przed przycięciem (po prawej).

KROK 10 Montaż pokrywy elektroniki MK3S+



- Ponownie zamocuj drzwiczki na dolnym zawiasie.
 - Upewnij się, że górny zawias jest na swoim miejscu.
 - Przymocuj górny zawias do ramy drukarki za pomocą śruby M3x10.
 - Upewnij się, że po zamknięciu pokrywy jest wystarczająco dużo miejsca na przewód MMU3.
- ⚠ Przewód powinien być przytrzymywany przez pokrywę, ale nie może być zbyt mocno przygnieciony. W przeciwnym razie istnieje ryzyko jego uszkodzenia!

KROK 11 MK3S+ Diagram podłączenia przewodów

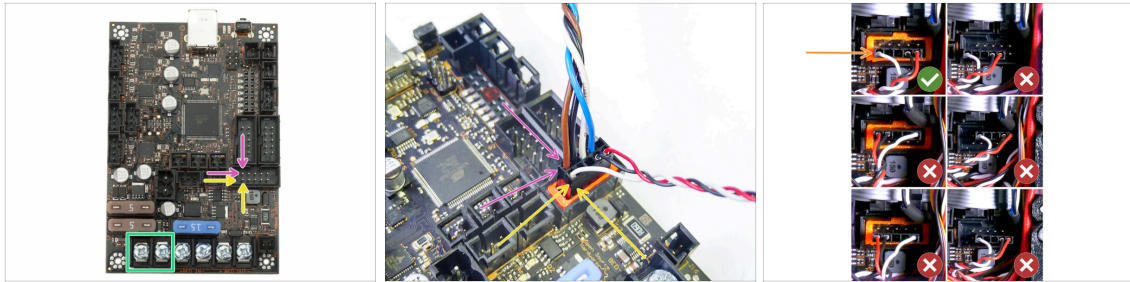


⚠ W następnym kroku podłączymy przewody do już istniejących złączy w **Original Prusa MK3S+**. Postępuj **bardzo ostrożnie**.

- Użyj diagramu, jeśli konieczne jest ponownie podłączenie jakichkolwiek przewodów ekstrudera do płyty Einsy Rambo.

📌 Ponieważ **MK2.5S** nie jest oficjalnie wspierana w połączeniu z MMU3, niniejszy przewodnik nie obejmuje podłączenia do niej elektroniki. Zamiast tego jest to opisane w Przewodniku MMU2S do MK2.5S.

KROK 12 MK3S+ Podłączenie przewodu sygnałowego i czujnika filamentu

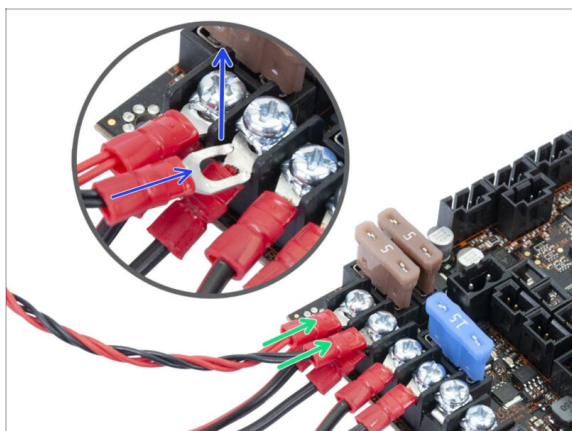


- Zwróć uwagę na zaznaczoną pozycję. Przewód **sygnałowy MMU** powinien trafić tutaj (górny rząd pinów, brązowy przewód we wtyczce musi być skierowany w lewo).

📌 W górnym rzędzie pinów, **brązowy** przewód we wtyczce musi być umieszczony **po lewej!**
- Przewód czujnika filamentu IR znajduje się tuż pod przewodem sygnałowym MMU.

📌 W dolnym rzędzie pinów **biały** przewód musi być umieszczony **po lewej.**
- Sprawdź, czy złącze czujnika filamentu IR jest prawidłowo podłączone, ponieważ istnieje kilka nieprawidłowych sposobów, które mogą spowodować uszkodzenie czujnika!
- ⚠️ **Upewnij się, że przewód sygnałowy jest prawidłowo podłączony do wszystkich pinów!**

KROK 13 MK3S+ Podłączenie przewodów zasilających

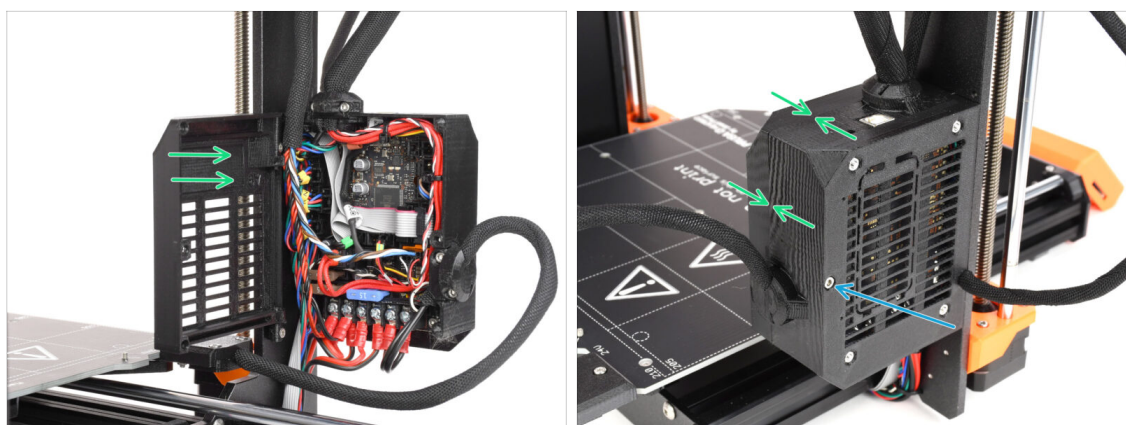


- Podłącz złącza widelkowe przewodu zasilającego. Najpierw poluzuj śruby na zaciskach, aby zapewnić wystarczającą ilość miejsca.
- Ułóż złącza zasilania MMU na wierzchu złączy przewodów zasilacza w dwóch pierwszych zaciskach po lewej stronie płyty Einsy.
- Widelki złącza przewodu zasilającego mają zagięte końce. Upewnij się, że są skierowane do góry. Spójrz na ilustrację.
- Czerwony (+ / dodatni) przewód trafia do pierwszego gniazda.

Czarny (- / ujemny) przewód trafia do drugiego gniazda.

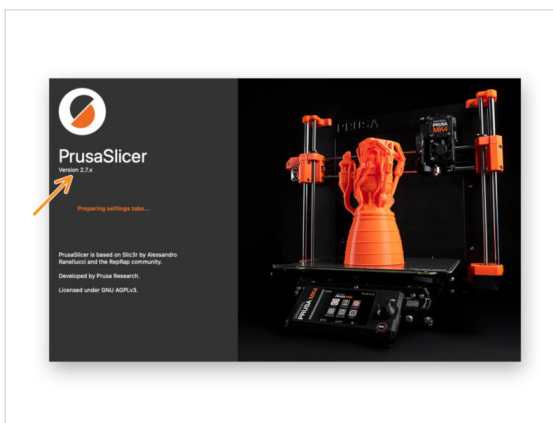
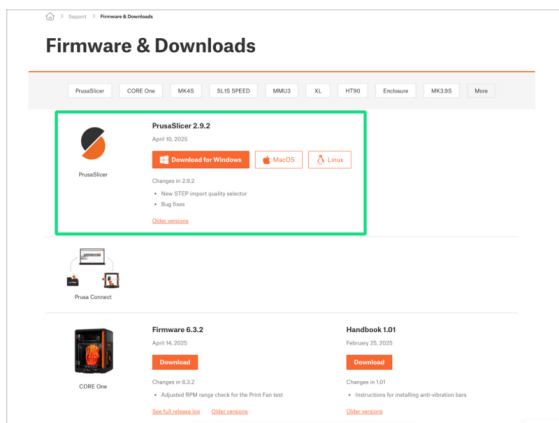
- ⚠ Upewnij się, że przewody zasilające są porządnie dokręcone!
- ⚠ Sprawdź, czy przewody są podłączone w prawidłowej kolejności, aby uniknąć uszkodzenia urządzenia.

KROK 14 Zamknięcie obudowy elektroniki MK3S+



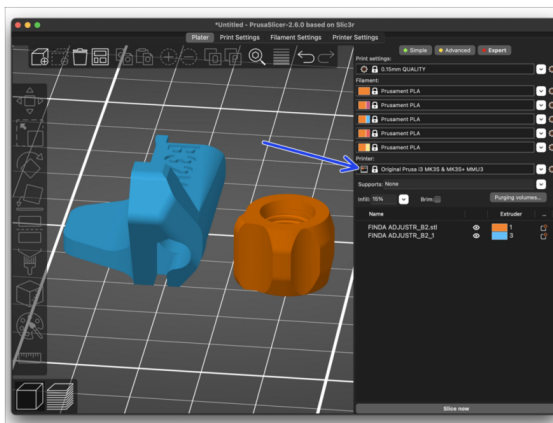
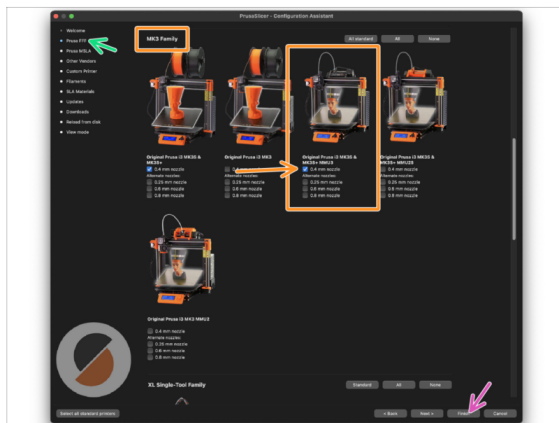
- Zamknij pokrywę upewniając się, że żaden z przewodów nie jest przyciśnięty.
- Dokręć śrubę M3x40 z drugiej strony, aby zablokować drzwiczki.

KROK 15 Pobranie oprogramowania



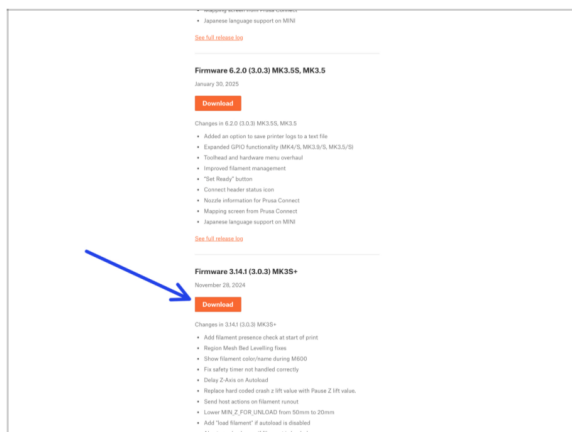
- Wejdź na stronę help.prusa3d.com/downloads
- Pobierz najnowszą wersję **PrusaSlicera**.
- 📌 Pozostaw stronę otwartą do następnych kroków!
- Zainstaluj pakiet na komputerze i otwórz **PrusaSlicer**.
- **PrusaSlicer** zawiera oprogramowanie do aktualizacji firmware.

KROK 16 Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3



- Otwórz Asystenta / Kreatora konfiguracji w PrusaSlicerze (**Konfiguracja > Asystent Konfiguracji > Prusa FFF**)
- Przewiń w dół do rodziny **MK3** i upewnij się, że wybrana jest odpowiednia opcja drukarki + **MMU3**, w zależności od posiadanego modelu.
- **Fabrycznie zamontowana jest dysza 0,4 mm**.
- Kliknij przycisk **Zakończ**, aby zamknąć kreatora.
- W menu **Drukarka**: wybierz profil drukarki z **MMU3**, aby ciąć modele.
- 📌 Uwaga: MMU3 w MK3+ jest wstecznie kompatybilny ze starszym profilem MMU2S i plikami G-code - ale nie z profilami MMU2!

KROK 17 Pobieranie plików z firmware



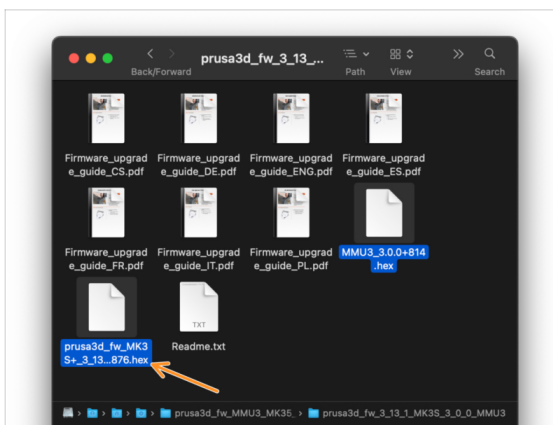
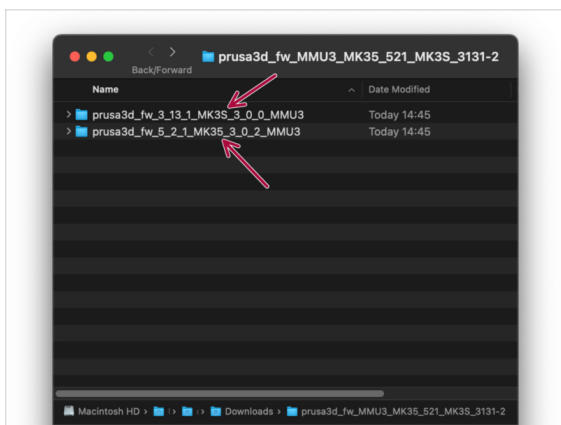
⚠ Należy zaktualizować zarówno firmware drukarki, jak i modułu MMU. Należy używać tylko kombinacji najnowszych wersji firmware dla obu urządzeń razem.

⚠ Zapoznaj się z artykułem **Kompatybilność firmware MMU3**, aby dowiedzieć się dokładnie, jakiej wersji FW potrzebujesz.

🔹 Wejdź na stronę z plikami dla MMU3 na help.prusa3d.com

🔹 Na liście drukarek znajdź **ORIGINAL PRUSA MMU3S** i pobierz najnowszą paczkę **FIRMWARE**.

KROK 18 Wybór obrazu firmware



🔹 Otwórz pobrany wcześniej pakiet firmware. Otwórz jeden z folderów w zależności od posiadanego modelu drukarki (wybierz "MK3S" dla MK3S+).

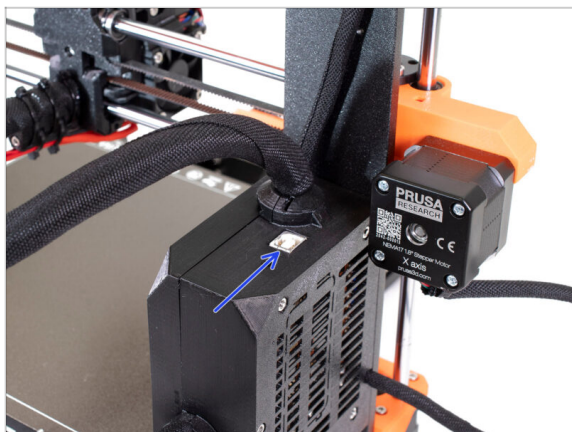
🔹 W folderze znajdują się dwa pliki firmware. Jeden dla drukarki, drugi dla modułu MMU.

🔹 Jako plik firmware dla **MK3S+** wybierz plik MK3S+.hex

⚠ W MK3S+, MMU3 wymaga firmware drukarki w wersji **3.13 lub nowszej!**

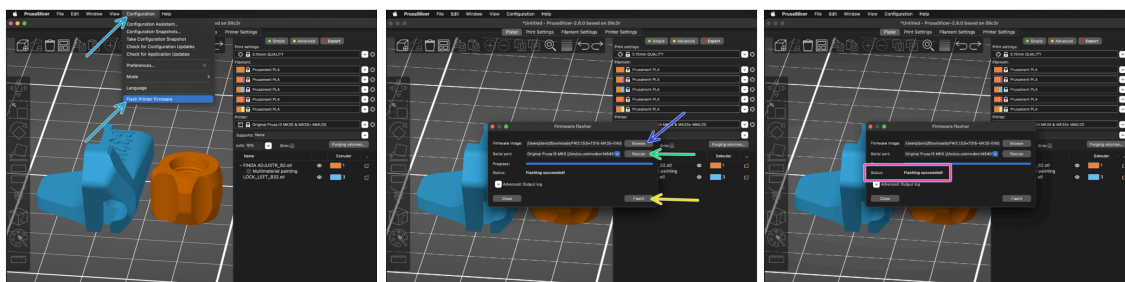
📌 W przypadku aktualizacji z firmware drukarki w wersji 3.11 lub starszej, drukarka będzie wymagać przeprowadzenia kalibracji modelu termicznego.

KROK 19 MK3S+ Wgranie firmware (część 1)



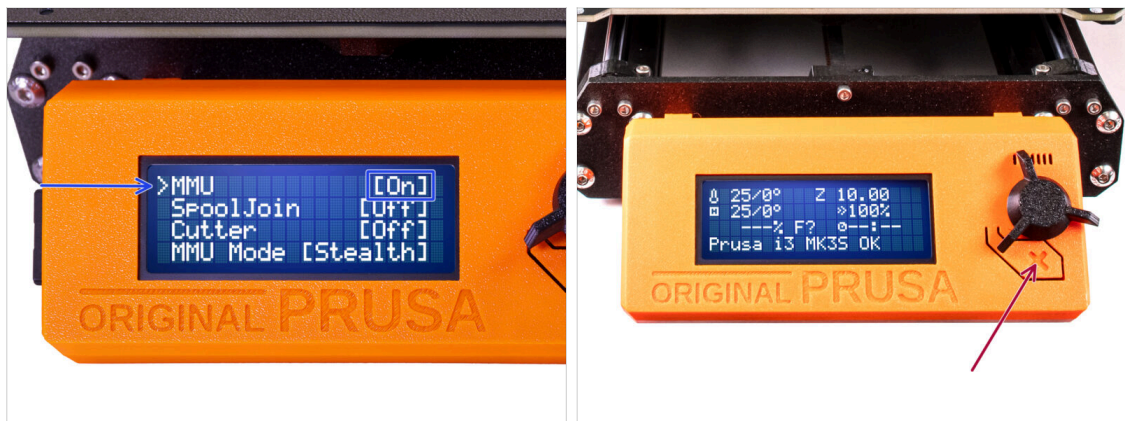
- Podłącz drukarkę do zasilania i **włącz ją**.
- Teraz wgrajmy firmware **drukarki**.
- Aby wgrać firmware **MK3S+**, użyj dołączonego przewodu **USB typu B**, aby podłączyć komputer do górnej części czarnej obudowy elektroniki drukarki.
- Następnie przejdź do kolejnego kroku.

KROK 20 Wgranie firmware do MK3S+ (część 2)



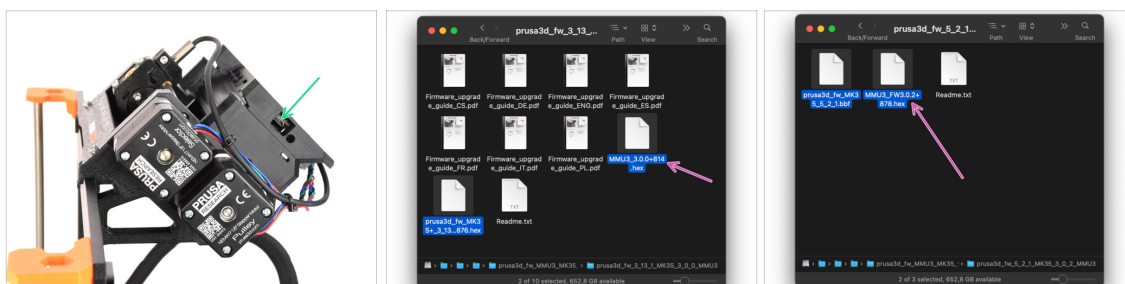
- Otwórz PrusaSlicer i wybierz **Konfiguracja ->Flash firmware drukarki** z górnego menu.
- Najpierw wybierz **plik firmware drukarki** na komputerze. (np. *FW3.13.0-MK3S-EINSY10a_MULTILANG.hex*).
- Naciśnij **Skanuj ponownie**, aby upewnić się, że drukarka pojawia się w kolumnie **Port szeregowy**.
- Wciśnij przycisk **Flash!**
- Poczekaj, aż pojawi się komunikat **Flashowanie pomyślne!**
- W przypadku problemów z flashowaniem firmware, zajrzyj do naszego artykułu z możliwymi rozwiązaniami problemów.

KROK 21 MK3S+ Włączanie i resetowanie modułu MMU



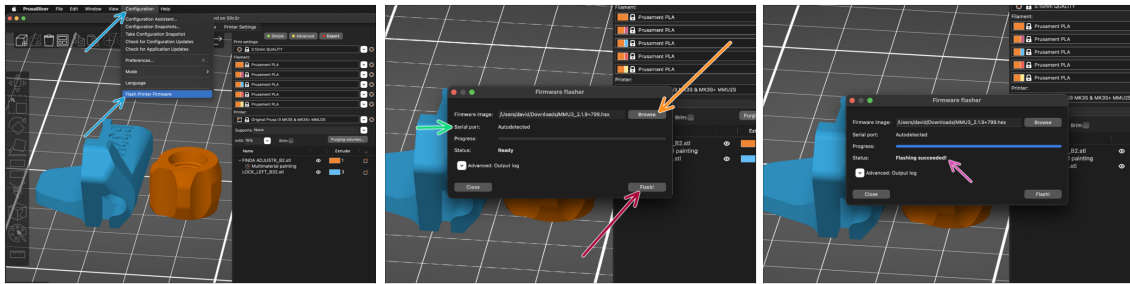
- Po zakończeniu aktualizacji firmware, **upewnij się, że nie ma załadowanych filamentów** ani w ekstrudrze, ani w module MMU.
- Przejdź do **menu LCD > Ustawienia > MMU** i upewnij się, że opcja **MMU** jest ustawiona na **[wł]**
- Naciśnij przycisk resetowania na wyświetlaczu LCD drukarki.
- ⚠ **Od tej chwili przycisk resetowania na drukarce resetuje również moduł MMU. Poczekaj chwilę, moduł MMU przejdzie procedurę Selftestu (towarzyszy temu miganie diod LED na MMU). Poczekaj, aż całkowicie się uruchomi, przed wydaniem jakichkolwiek poleceń drukarce.**
- 🔧 W razie potrzeby przycisk resetowania przydaje się również podczas rozwiązywania niektórych niemożliwych do naprawienia sytuacji, nawet w przypadku modułu MMU. Należy jednak pamiętać, że powoduje on również natychmiastowe przerwanie trwającego drukowania.
- ⓘ Jeśli pojawi się błąd Rozładuj ręcznie, sprawdź czy czujnik SuperFINDA nie wykrywa przypadkiem jakiegoś filamentu.

KROK 22 Wgranie firmware do MMU3 (część 1)



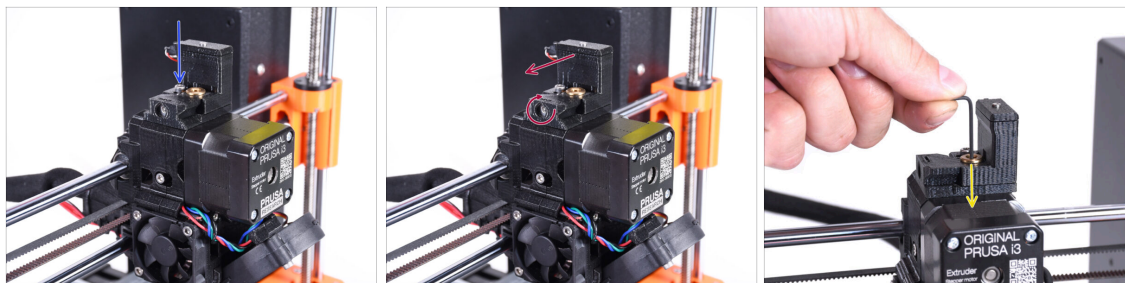
- Plik firmware MMU3 należy wgrać do samego modułu MMU3. Znajdź złącze **microUSB** po prawej stronie modułu MMU3.
- Podłącz moduł do komputera za pomocą dołączonego przewodu microUSB.
- Na komputerze wybierz odpowiedni plik **firmware dla MMU** zgodny z posiadanym modelem drukarki.

KROK 23 Wgranie firmware do MMU3 (część 2)



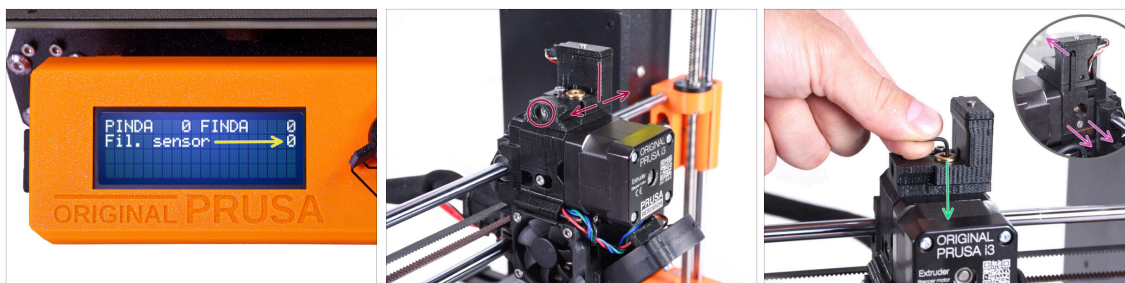
- 🔵 Otwórz PrusaSlicera i z górnego menu wybierz **Konfiguracja -> Flash firmware drukarki**
- 🟠 Kliknij **Przeglądaj** i wybierz plik obrazu firmware MMU3 na swoim komputerze. (np. *MMU3_3.0.0.hex*).
- 🟢 Port szeregowy powinien zostać automatycznie wykryty.
- 🟤 Wciśnij przycisk **Flash!**
- 🟣 Poczekać, aż pojawi się komunikat **Flashowanie pomyślnie!**
- ⬛ Po zakończeniu flashowania odłącz przewód USB.
- 📄 (i) W przypadku problemów z flashowaniem firmware, zajrzyj do naszego artykułu z możliwymi rozwiązaniami problemów.

KROK 24 Kalibracja czujnika filamentu IR (część 1)



- ⚠ W kolejnych krokach skalibrujemy czujnik filamentu IR znajdujący się obok komina ekstrudera. Postępuj zgodnie z instrukcjami, ponieważ **ten etap jest bardzo ważny!**
- 🔵 Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm upewnij się, że **śruba blokująca** komin nie jest dokręcona. Nie wykręcaj jej całkowicie, utrzymuje ona komin w całości.
 - 🔴 Ostrożnie dokręć **śrubę kalibracyjną** z boku, tak aby komin przesunął się całkowicie w lewo.
 - ⬛ **Dokręcając** śrubę kalibracyjną, komin przesuwa się w lewo, czyniąc czujnik **mniej** czułym na wyzwalenie.
 - ⬛ **Wykręcając** śrubę kalibracyjną, komin przesuwa się w prawo, czyniąc czujnik **bardziej** czułym na wyzwalenie.
 - 🔴 Dokręć śrubę kalibracyjną, aż komin przesunie się całkowicie w lewo.
 - 🟡 Wsuń klucz imbusowy 1,5 mm do ekstrudera. Nie wsuwaj go do końca.
 - ⚠ **Upewnij się, że używasz najcieńszego z dołączonych kluczy imbusowych; 1,5 mm. Nie używaj klucza 2 mm!!**

KROK 25 Kalibracja czujnika filamentu IR (część 2)

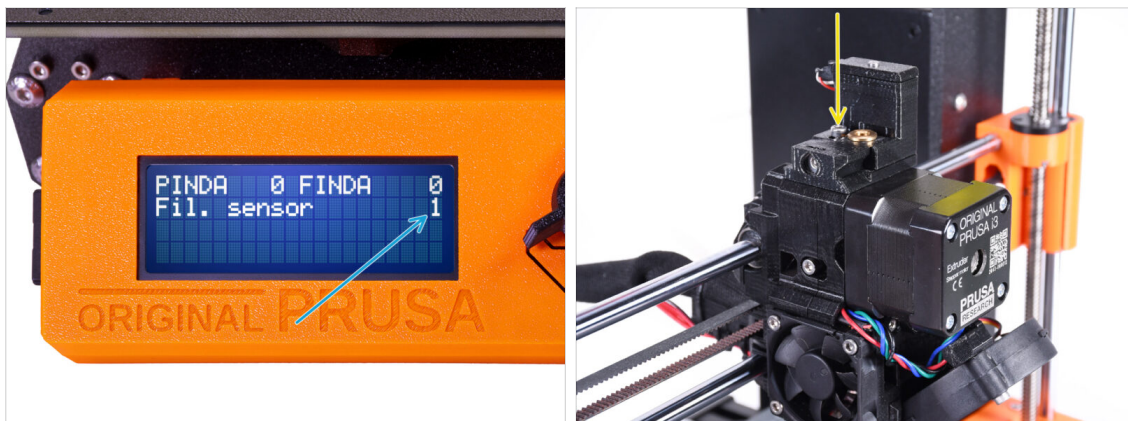


- Przejdź do **Menu -> Wsparcie -> Info o sensorach -> Czujnik filamentu** na MK3S+.

Wartość pozycji Czujnik filamentu powinna wskazywać 0, gdy klucz imbusowy nie jest wsunięty do ekstrudera (czyli gdy drzwiczki docisku filamentu nie są wysunięte na zewnątrz).

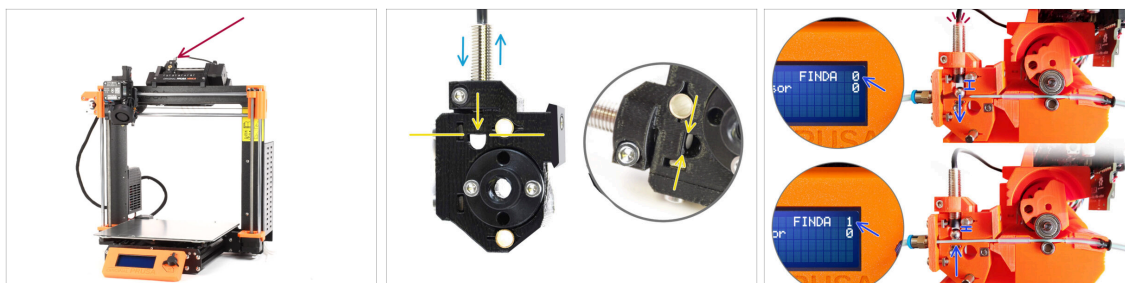
- Teraz wsuń klucz imbusowy 1,5 mm w dół, aż wejdzie między koła zębate Bondtech.
 - i** (nie bój się docisnąć klucza mocno, aby wszedł między koła zębate)
- Drzwiczki docisku z prawej strony ekstrudera powinny odsunąć się lekko na zewnątrz, symulując wsunięcie filamentu.
- !** Wartość pozycji **Czujnik filamentu** powinna wskazywać **1**, gdy klucz imbusowy (lub filament) jest **wsunięty** do ekstrudera. Zwalniaj śrubę kalibracyjną, aż wartość na wyświetlaczu LCD będzie wskazywać **1**. **Następnie poluzuj ją o kolejne pół obrotu.**
- Obracając śrubę kalibracyjną, musimy precyzyjnie dostroić położenie komina, aby liczba na wyświetlaczu LCD niezawodnie zmieniała się podczas wkładania i wyjmowania klucza imbusowego lub filamentu spomiędzy kół zębatach Bontech.

KROK 26 Kalibracja czujnika filamentu IR (część 3)



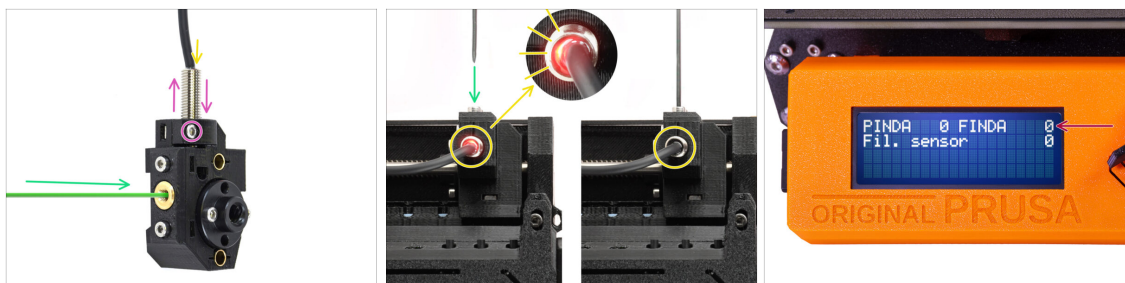
⚠ Kalibracja czujnika filamentu IR jest kluczowa dla prawidłowego działania modułu MMU3!

- i** Powtórz ten krok kilkakrotnie.
- Potwierdź prawidłowe działanie czujnika: ponownie spójrz na liczbę przy pozycji **Czujnik filamentu** na ekranie LCD.
 - wyświetla **1**, gdy klucz imbusowy (lub filament) jest wsunięty do końca
 - lub **0**, gdy nie jest wsunięty.
- Jeśli czujnik działa prawidłowo, zamocuj komin przez dokręcenie śruby blokującej z góry.
- Po dokręceniu śruby sprawdź, czy odczyty na wyświetlaczu LCD są nadal prawidłowe podczas wsuwania i wysuwania klucza imbusowego.
- i** Więcej informacji znajdziesz w artykule **Kalibracja czujnika filamentu IR (MMU3, MMU2S)** oraz w rozdziale 7.1 Podręcznika.

KROK 27 Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA

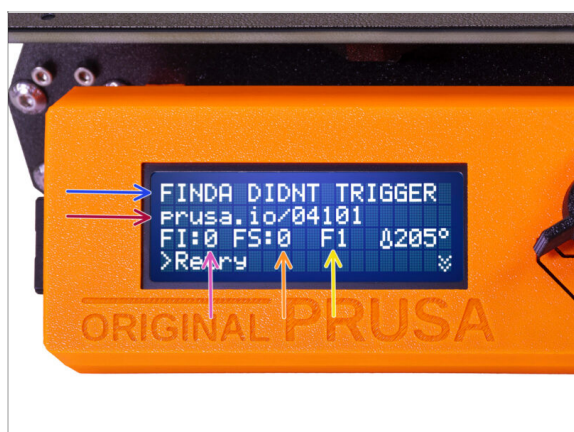
- ◆ Jeśli moduł MMU3 został zmontowany przez Ciebie, czujnik **SuperFINDA** wewnątrz wybieraka musi zostać skalibrowany.
- ◆ W **fabrycznie zmontowanych modułach MMU3**, czujnik SuperFINDA jest już skalibrowany, dzięki czemu można pominąć ten etap.
- ◆ W kolejnym kroku skalibrujemy pozycję czujnika.
- ⚠ **KRYTYCZNIE WAŻNE** jest, aby zarówno czujnik filamentu w ekstruderze, jak i czujnik SuperFINDA działały prawidłowo. W przeciwnym razie cały moduł nie będzie funkcjonował poprawnie.
- ◆ Jako punkt wyjściowy ustaw dolną powierzchnię czujnika na równi z górną krawędzią okienka inspekcyjnego na wybieraku.
- ◆ Gdy w wybieraku znajduje się filament, stalowa kulka podnosi się i powinna zostać wykryta przez czujnik SuperFINDA. Upewnij się, że odległość między kulką a czujnikiem jest dokładnie skalibrowana.

KROK 28 Kalibracja czujnika SuperFINDA



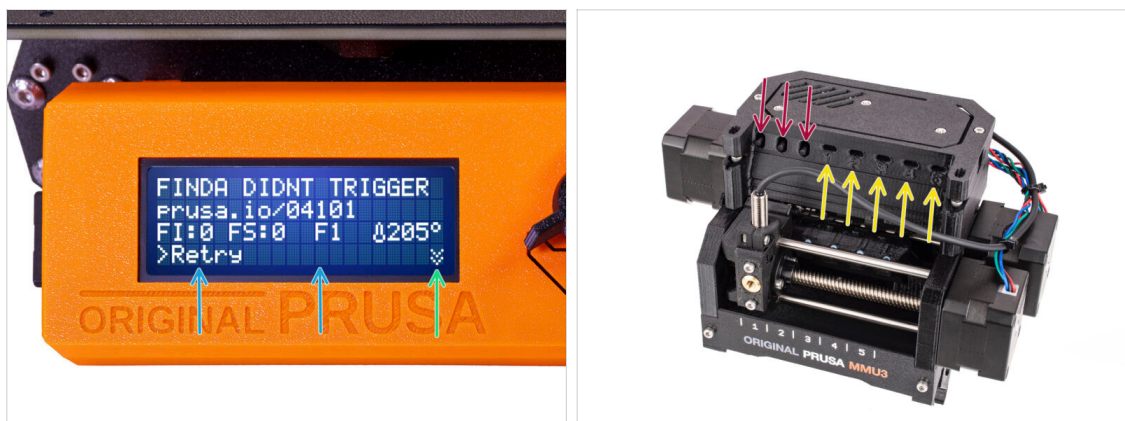
- ◆ Weź kawałek filamentu z ostrą końcówką i wsuń go do wybieraka przez gwintowany otwór w mosiężnej wkładce z przodu.
- ◆ Spójrz na czujnik SuperFINDA z góry - wsunięcie filamentu powoduje podnoszenie stalowej kulki wewnątrz, przy czym czerwone światło powinno gasnąć.
 - ⚙ **Czerwone światło** = nie wykryto filamentu = FINDA 0 **Brak światła** = wykryto filament = FINDA 1
- ◆ Jeśli światło wciąż świeci, obniż czujnik SuperFINDA odrobinę.

Jeśli światło nie włącza się, podnieś czujnik SuperFINDA odrobinę. Aby to zrobić, poluzuj śrubę z boku, przestaw czujnik i dokręć śrubę ponownie.
- ◆ Obserwuj odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD (**Menu -> Wsparcie -> Informacje o sensorach lub Informacje > Informacje o sensorach**). **Uwaga: odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD mają niewielkie opóźnienie; postępuj powoli.**
- ⚠ **Powtarzaj test, dostosowując wysokość czujnika SuperFINDA aż do uzyskania wiarygodnych odczytów za każdym razem, gdy wkładasz i wyjmujesz filament.**

KROK 29 Ekran z kodem błędu (część 1)

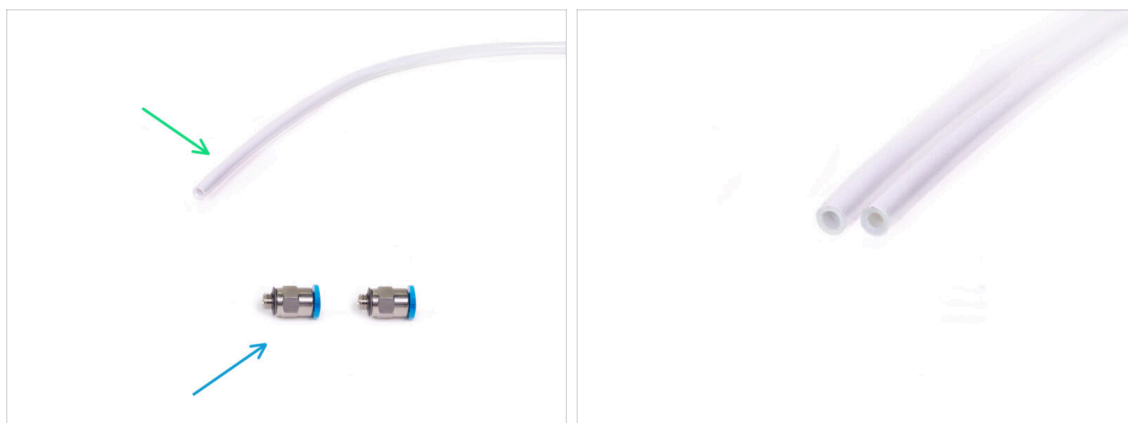
- ◆ Później, jeśli coś pójdzie nie tak podczas pracy, pojawi się **ekran błędu MMU**. Zobacz przykładową ilustrację; pierwszy wiersz opisuje krótko, czego dotyczy błąd.
 - ◆ **prusa.io/04101** to adres internetowy, pod którym można zapoznać się ze szczegółowym artykułem na temat tego problemu i sposobu jego rozwiązania.
 - ◆ **FI:0** = odczyt czujnika **SuperFINDA**. **FI:0 / OFF [wył]** = nie wykryto filamentu. **FI:1 / ON [wł]** = wykryto filament.
 - 📌 (Należy pamiętać, że odczyt stanu FINDA na wyświetlaczu LCD ma niewielkie opóźnienie).
 - ◆ **FS:0** = **Filament Sensor** (czujnik filamentu). Jest to czujnik wewnątrz komina na ekstruderze / głowicy drukującej.
 - ◆ **F1** to oczekiwana pozycja filamentu. Oznacza to, że wybierak znajduje się w pierwszej pozycji. **1>3** oznaczałoby, że wybierak przechodzi z pierwszej pozycji na trzecią. **F?** = pozycja jeszcze nie ustawiona.

KROK 30 Ekran z kodem błędu (część 2)



- W dolnej linii znajdują się **przyciski rozwiązań**. Niektóre błędy mają wiele rozwiązań.
 - W prawym dolnym rogu, wybranie dwóch **strzałek w dół** spowoduje wyświetlenie bardziej szczegółowego opisu błędu i możliwego rozwiązania, jeśli błąd nadal występuje.
 - Moduł MMU znajdujący się w **stanie błędu** jest również sygnalizowany miganiem jego diod LED.
 - W stanie **BŁĘDU** przyciski na module MMU mogą być również użyte do jego rozwiązania.
 - **Środkowy** przycisk zwykle powiela funkcję przycisków rozwiązania na LCD.
- ⚠ **Uwaga, jeśli moduł MMU jest w stanie BEZCZYNNOSCI, przyciski mają inne funkcje** Na przykład; jeśli nie ma załadowanego filamentu, przyciski boczne mogą być używane do przesuwania wybieraka w prawo i w lewo. Więcej na ten temat później.
- 📌 W stanie błędu drukarka może wyemitować sygnał dźwiękowy. Ustawienie **dźwięku** można zmienić w menu Strojenie lub Ustawienia.

KROK 31 Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rurka PTFE 360x2,5 mm

i Nowa rurka PTFE ma średnicę wewnętrzną 2,5 mm. W przypadku modernizacji z MMU2S o średnicy wewnętrznej rurki 2 mm i trudności z odróżnieniem starej od nowej, należy porównać ich średnicę wewnętrzną. Spójrz na drugą ilustrację. Rurka po lewej stronie to nowa wersja.

i Do MMU3 wymagana jest rurka PTFE o średnicy wewnętrznej 2,5 mm.

- Złączka M5-4 (2x)

i Złączki mogą mieć niebieski lub czarny kołnierz zaciskowy. Funkcjonalnie są one takie same.

KROK 32 Rurka PTFE MMU-ekstruder



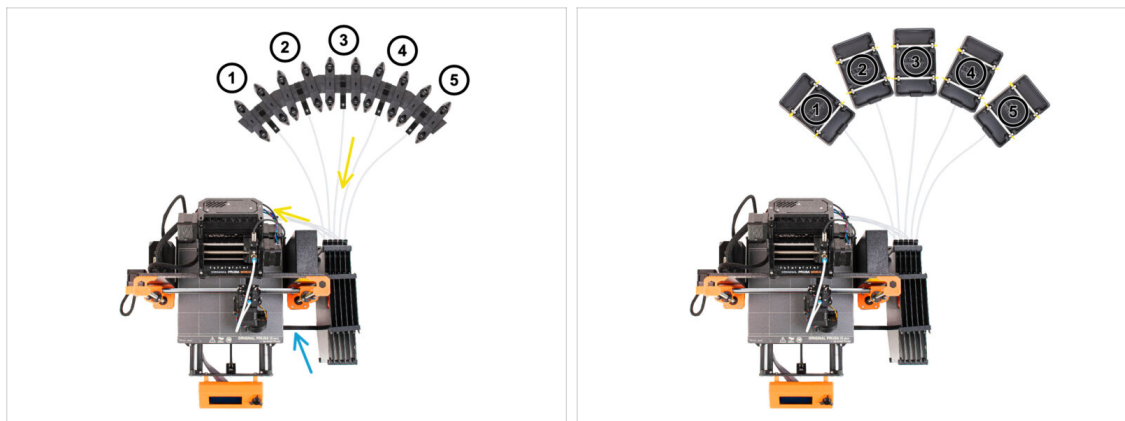
- Zamocuj złączki po obu stronach nowej rurki PTFE (4x2,5x360 mm).


- Wsuń rurkę PTFE do końca.





- Szybka wskazówka: jeśli chcesz wyciągnąć rurkę PTFE ze złączki, wciśnij kołnierz zaciskowy. Najpierw wciśnij kołnierz zaciskowy, przytrzymaj go w tej pozycji, a następnie wciśnij rurkę PTFE i dopiero potem wyciągnij.**


- Podłącz rurkę PTFE do drukarki. Jeden koniec do wybieraka, drugi do ekstrudera. Dokręć złączki kluczem uniwersalnym.

KROK 33 Ustawienie stojaków na szpule





 Gratulacje! Najtrudniejszy etap za nami.


-  Ustawienie bufora i szpul z pierwszej ilustracji jest tym, które chcemy osiągnąć. Umieść **stojaki na szpule** oraz **bufor** tak, jak na ilustracji.
 -  Zahacz uchwyt drukarki [Printer holder] bufora na profilu drukarki.
 -  Rurki PTFE przechodzą od uchwytów szpuli do bufora, następnie z bufora do tylnej części MMU.
-  **Zwróć uwagę na pozycjonowanie stojaków na szpule. Ważne jest, aby filament miał jak najprostszą ścieżkę i aby nic go nie zakłócało. Rurki PTFE nie powinny być zbyt mocno zgięte. W przeciwnym razie filamenty będą się zacinąć.**

 Należy pamiętać, że ze względu na mniejsze tarcie filamentu w MMU3 w porównaniu do MMU2S, niektóre niestandardowe stojaki na szpule z funkcją ponownego nawijania zaprojektowane dla MMU2S mogą nie działać z MMU3.

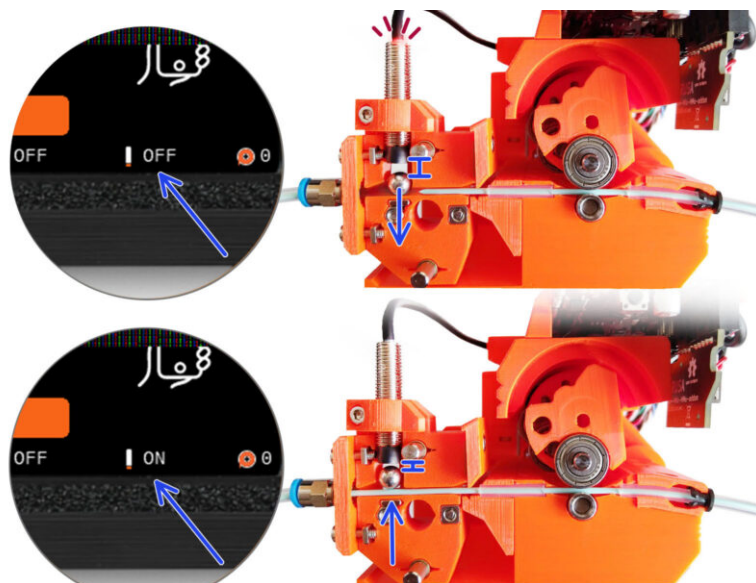
KROK 34 Rurki PTFE łączące bufor

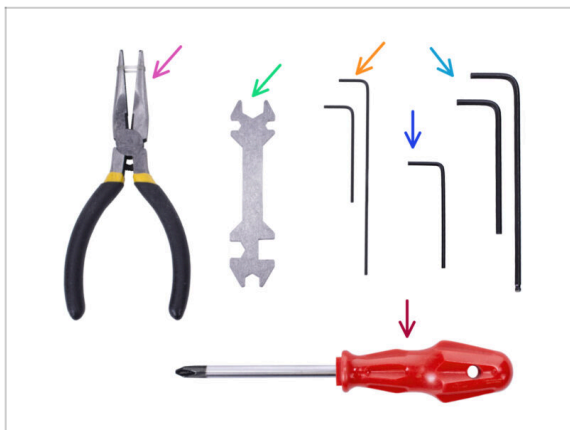


-  Podłącz rurki PTFE z modułu MMU do **DOLNEGO** rzędu kołnierzy zaciskowych na buforze, upewniając się, że numeracja jest zgodna zarówno na buforze, jak i na module MMU.
-  Przymocuj każdy koniec rurki PTFE z bufora do uchwytu PTFE na każdym stojaku szpuli.

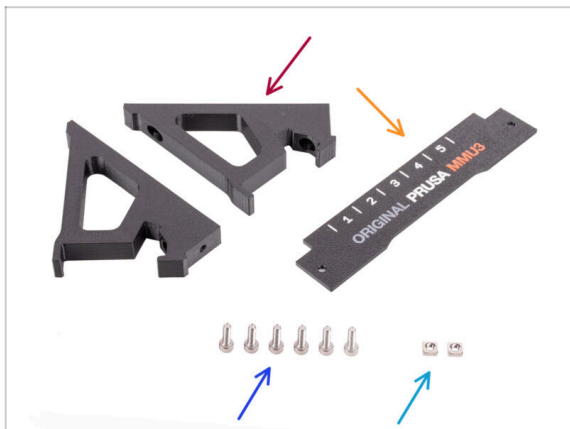
 Upewnij się, że każdy stojak na szpulę jest podłączony do odpowiedniego numeru pozycji filamentu (oznaczone od 1 do 5 na module MMU oraz buforze).

10C. Konfiguracja i kalibracja MK3.5



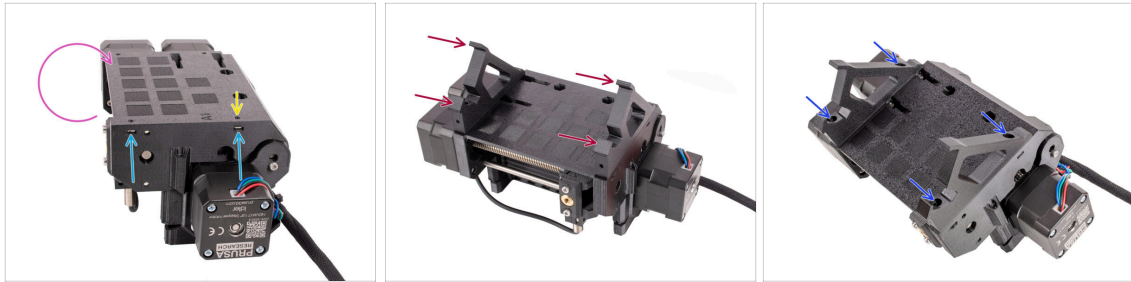
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

- ◆ **Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:**
- ◆ Klucz uniwersalny do dokręcania złączek Festo.
- ◆ Klucz imbusowy 1,5 mm do kalibracji czujnika filamentu
- ◆ Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3
- ◆ Wkrętak krzyżakowy do złącz przewodów zasilania

KROK 2 Przygotowanie uchwytów na ramę

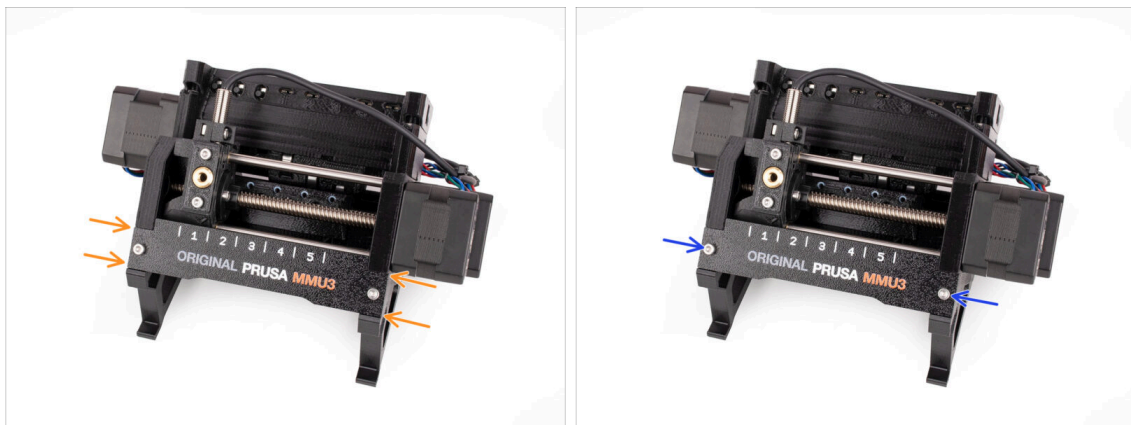
- ◆ Frame holder [uchwyt ramy] (2x)
- ◆ Label-plate [płytką plakietka] (1x)
- ◆ Śruba M3x10 (6x)
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)

KROK 3 Montaż uchwytów na ramę



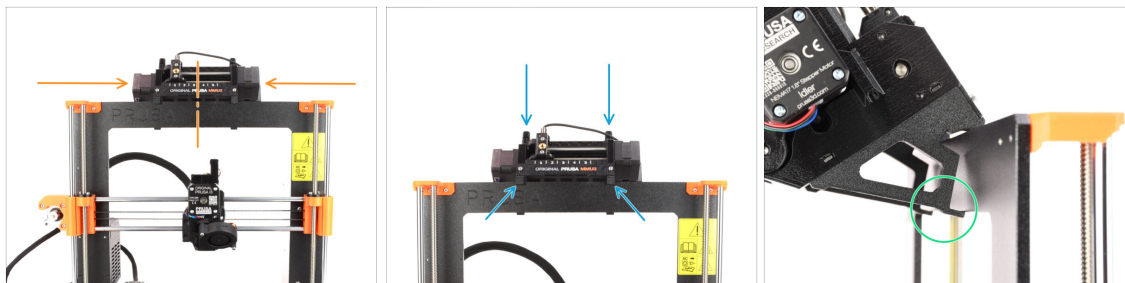
- ◆ Obróć moduł.
- ◆ Umieść dwie nakrętki kwadratowe **M3nS** we wskazanych otworach z boku modułu. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- ◆ Przesuń **uchwyty ramy [frame holder]** do modułu. Upewnij się, że część z haczykami znajduje się po stronie wybieraka MMU.
- ◆ Przymocuj uchwyty ramy [frame holder] do modułu czterema śrubami **M3x10**.
- ◆ Jeśli śruba nie wchodzi łatwo, użyj klucza imbusowego 1,5 mm, aby ustawić położenie nakrętki wewnątrz korpusu kół radełkowych [Pulley body].

KROK 4 Montaż przedniej plakiety



- ◆ Umieść **przednią plakieta** [Label-plate] w zagłębieniu z przodu uchwytów ramy.
- ◆ Przymocuj przednią plakieta [Label-plate] dwoma śrubami **M3x10**.

KROK 5 Montaż modułu MMU3 (część 1)



- 🟠 Moduł MMU3 należy umieścić na środku górnej belki aluminiowej ramy drukarki.
- 🟢 Umieść moduł MMU3 na ramie.

Na tym etapie powieś go za górne zaczepy.

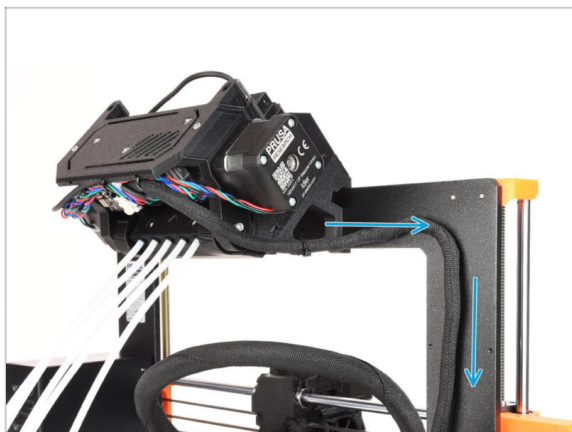
- 🟢 Patrząc od tyłu, znajdują się tam "zaciski", które posłużą do zablokowania modułu na ramie w następnym kroku.

KROK 6 Montaż modułu MMU3 (część 2)



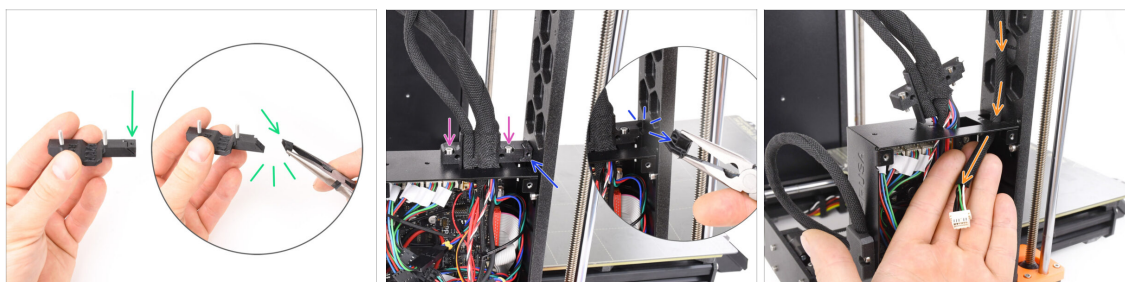
- 🟢 Upewnij się, że moduł znajduje się na środku ramy. Po zablokowaniu zacisków nie będzie się już tak łatwo przesuwac w lewo i w prawo.
- 🟢 Naciśnij lekko tylną część modułu MMU3 w dół, aż zaciski zablokują się na ramie.
- 🟡 Sprawdź, czy oba dolne zaciski na module są w pełni zatrzaśnięte.
- 📄 **i** Jeśli zajdzie potrzeba zdjęcia urządzenia z ramy, wystarczy podnieść tylną część do góry, aby rozłączyć zaciski.

KROK 7 Organizacja przewodów



- i Teraz poprowadzimy przewody z modułu MMU do drukarki.
- ! **Upewnij się, że drukarka jest wyłączona i odłączona od zasilania. Nigdy nie podłączaj ani nie odłączaj modułu MMU, gdy drukarka jest włączona.**
- Poprowadź wiązkę przewodów od modułu MMU w kierunku elektroniki drukarki. Wiązka powinna biec tuż przy ramie drukarki.

KROK 8 Podłączenie przewodów MK3.5



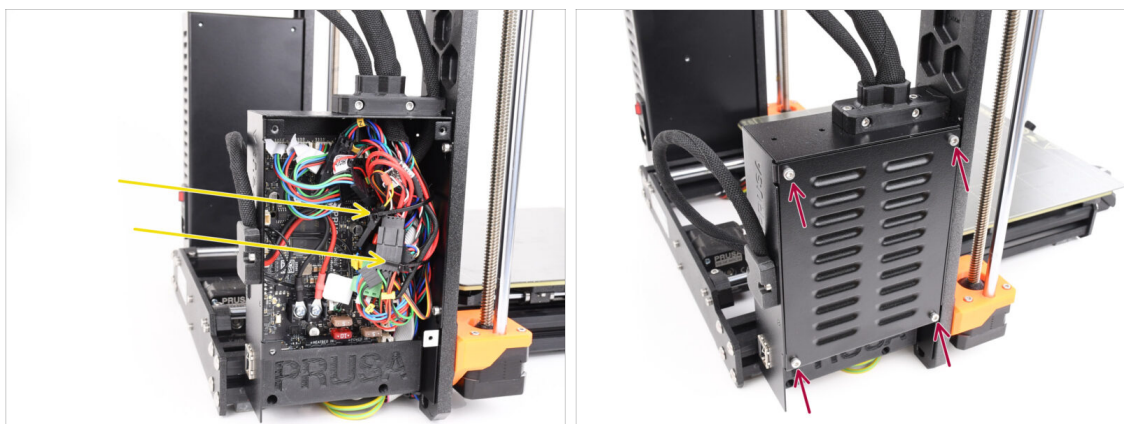
- Weź plastikowy **uchwyt przewodów ekstrudera A** [Ext-cable-holder-a]. Jest tam mała część, którą należy odłamać, aby zrobić miejsce na przewód MMU. Usuń tę część za pomocą szczypiec spiczastych.
- W podobny sposób usuń element z **uchwyty przewodów ekstrudera B** [Ext-cable-holder-b].
- Poluzuj dwie śruby M3x10 znajdujące się na górze zespołu uchwytu przewodów..
- Poprowadź przewód **MMU/drukarka** przez odpowiedni otwór w obudowie xBuddy.

KROK 9 Organizacja przewodów MK3.5



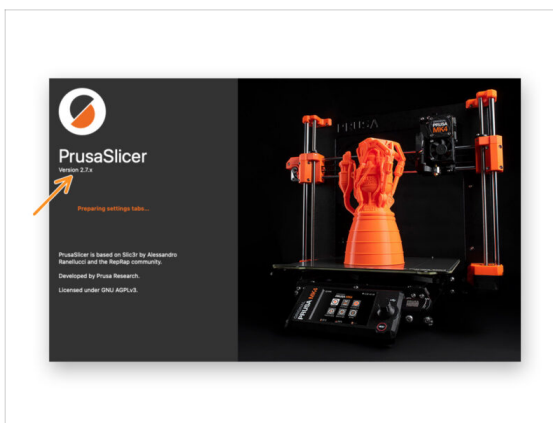
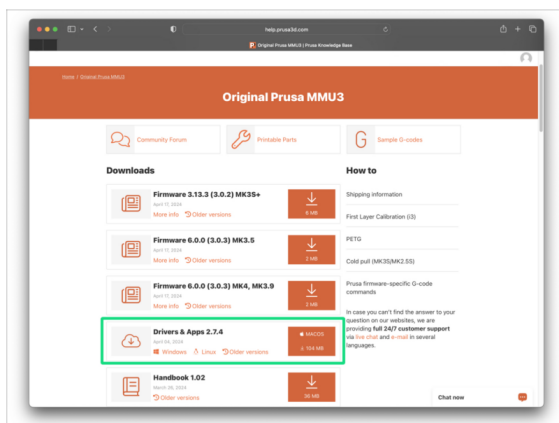
- **Podłącz przewód MMU/drukarka** do odpowiedniego złącza na górze płyty xBuddy.
- Przymocuj **uchwyt przewodów ekstrudera B** [Ext-cable-holder-b] z powrotem do obudowy xBuddy za pomocą dwóch śrub M3x10.
- Wsuń dwie nowe opaski zaciskowe w oznaczone zakładki po wewnętrznej stronie obudowy xBuddy. Upewnij się, że opaski zaciskowe owijają się wokół wiązki przewodów.
- Przymocuj **uchwyt przewodów ekstrudera A** [Ext-cable-holder-a] za pomocą dwóch śrub M3x18. Upewnij się, że żaden przewód nie zostanie przyciśnięty.
- ⓘ Aby sprawdzić, czy pozostałe przewody są prawidłowo podłączone, zapoznaj się z Instrukcją montażu MK3.5

KROK 10 Zamknięcie obudowy elektroniki MK3.5



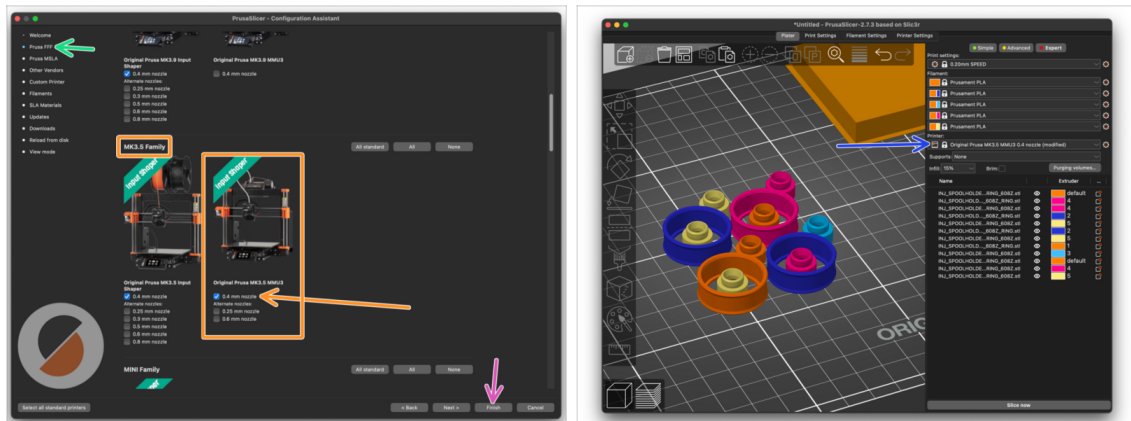
- Upewnij się, że wszystkie wtyczki wiązki przewodów są całkowicie dociśnięte do gniazd.
- Owiń **opaski zaciskowe** wokół wiązki przewodów i **delikatnie zaciśnij**. Odetnij pozostałości opasek zaciskowych.
- ⚠ **Zaciągnij opaski zaciskowe mocno, ale z wyczuciem, aby uniknąć ryzyka przypadkowego odłączenia lub uszkodzenia przewodów.**
- Wyrównaj pokrywę obudowy xBuddy z obudową xBuddy i przykręć ją czterema śrubami M3x6.

KROK 11 Pobranie oprogramowania



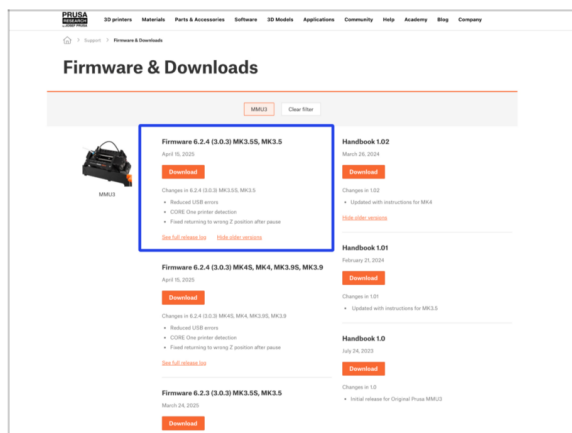
- Odwiedź stronę help.prusa3d.com
 - Pobierz najnowszą paczkę **Sterowniki i aplikacje** [Drivers & apps].
 - Pozostaw stronę otwartą do następnych kroków!
 - Zainstaluj pakiet na komputerze i otwórz **PrusaSlicer**.
- ⓘ **PrusaSlicer** jest częścią paczki ze sterownikami i zawiera oprogramowanie do aktualizacji firmware. Paczka ze sterownikami zawiera również przykładowe modele do wydrukowania.

KROK 12 Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3



- 🟢 Otwórz Asystenta konfiguracji w PrusaSlicerze (Konfiguracja -> Asystent Konfiguracji -> Prusa FFF).
- 🟠 Przewiń w dół do rodziny **MK3.5** i upewnij się, że wybrana jest odpowiednia opcja drukarki + **MMU3**.
- 📄 **i** Fabrycznie zamontowana jest **dysza 0,4 mm**.
- 🟣 Kliknij przycisk **Zakończ**, aby zamknąć kreatora.
- 🟦 W menu **Drukarka**: wybierz profil **MMU3**, aby ciąć modele.
- 📌 Uwaga: MMU3 w MK3.5 jest wstecznie kompatybilny ze starszym profilem MK3S+ MMU3 lub MMU2S i plikami G-code - ale nie z profilami MMU2!

KROK 13 Pobranie plików z firmware

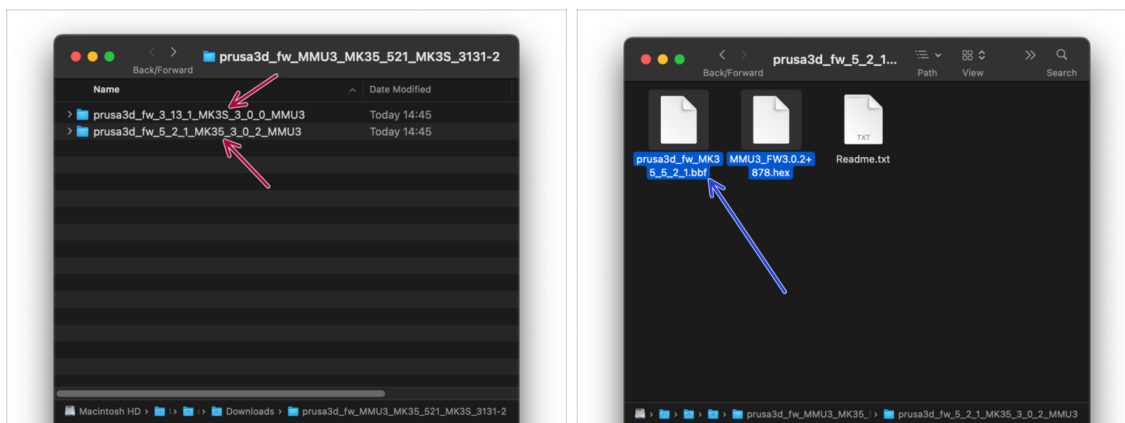


⚠️ Należy zaktualizować zarówno firmware drukarki, jak i modułu MMU. Należy używać tylko kombinacji najnowszych wersji firmware dla obu urządzeń razem.

⚠️ Zapoznaj się z artykułem **Kompatybilność firmware MMU3**, aby dowiedzieć się dokładnie, jakiej wersji FW potrzebujesz.

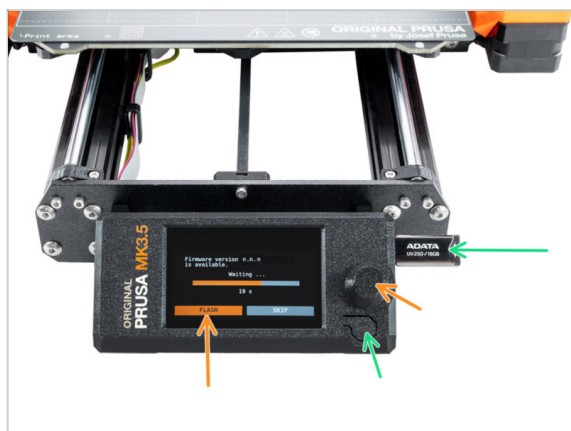
- 🟢 Wejdź na stronę z plikami dla MMU3 na help.prusa3d.com
- 🟦 Pobierz najnowszy pakiet **Firmware dla swojego modelu drukarki**.

KROK 14 Wybór obrazu firmware



- 🔴 Otwórz pobrany wcześniej pakiet firmware. Otwórz jeden z folderów w zależności od posiadanego modelu drukarki (wybierz "**MK35**" dla MK3.5).
- ⬛ W folderze znajdują się dwa pliki firmware. Jeden dla drukarki, drugi dla modułu MMU.
- 🔵 Jako plik firmware dla **MK3.5** wybierz plik **MK35.bbf**

KROK 15 MK3.5 Wgranie firmware (część 1)



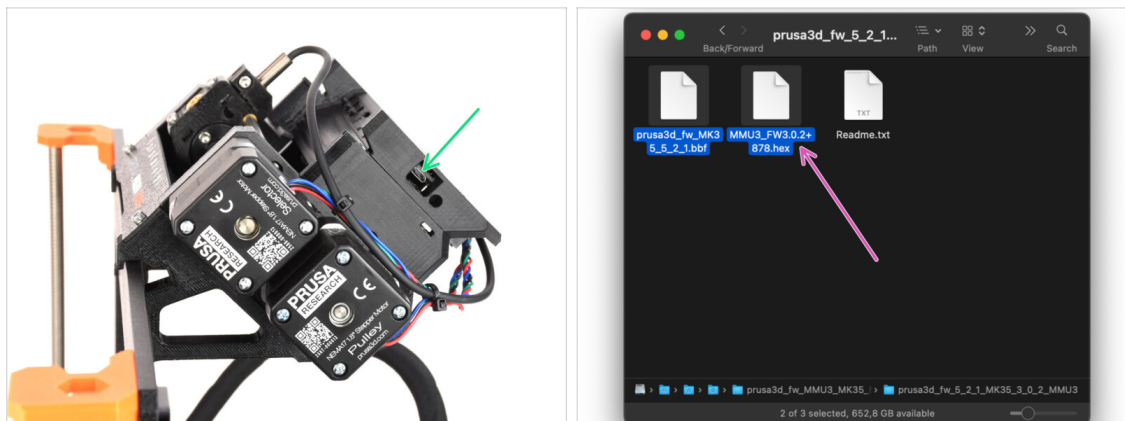
- ⬛ Podłącz drukarkę do zasilania i **włącz ją**.
- ⬛ Teraz wgrajmy firmware **drukarki**.
- 🟢 Aby wgrać FW do **MK3.5**, podłącz do drukarki pamięć USB z plikiem firmware. Następnie uruchom ponownie drukarkę za pomocą przycisku resetowania.
- 🟠 Na ekranie aktualizacji firmware wybierz "**FLASH**" i poczekaj na zakończenie procesu.

KROK 16 MK3S+ Włączanie modułu MMU



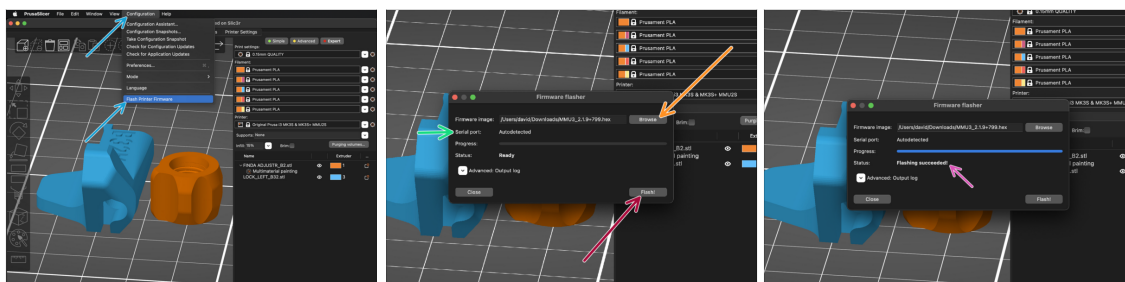
- Po zakończeniu aktualizacji firmware, **upewnij się, że nie ma załadowanych filamentów** ani w ekstruderze, ani w module MMU.
- Przejdź do **menu LCD > Ustawienia > MMU**
 - i upewnij się, że opcja **MMU** jest ustawiona na **[wł]**
 - Ta opcja nie tylko włącza funkcjonalność MMU w firmware, ale także włącza zasilanie modułu MMU niezbędne do aktualizacji FW.
 - Od tej chwili przycisk resetowania na drukarce resetuje również moduł MMU. Poczekaj chwilę, moduł MMU przejdzie procedurę Selftestu. (towarzyszy temu miganie diod LED na MMU). **Poczekaj, aż całkowicie się uruchomi**, przed wydaniem jakichkolwiek poleceń drukarce.
- Ponieważ ekstruder został przekonwertowany do wersji MMU, po wyświetleniu monitu o ponowną konfigurację czujnika filamentu, który pojawi się od razu, wybierz opcję **"Kontynuuj"**.
 - Typ ekstrudera możesz zmienić w **Ustawienia Hardware Ekstruder** → **Hardware Ekstruder** → **Ekstruder**.

KROK 17 Wgranie firmware do MMU3 (część 1)



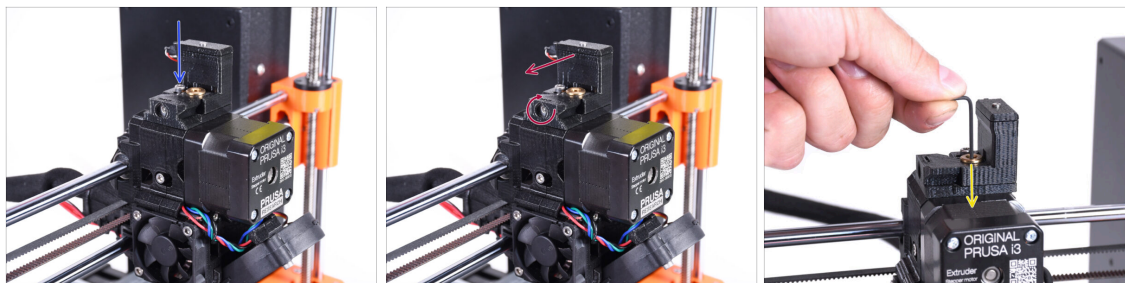
- 🟢 Plik firmware MMU3 należy wgrać do samego modułu MMU3. Znajdź złącze **microUSB** po prawej stronie modułu MMU3.
- ⬛ Podłącz moduł do komputera za pomocą dołączonego przewodu microUSB.
- 🟡 Na komputerze wybierz odpowiedni plik **firmware dla MMU** zgodny z posiadanym modelem drukarki.

KROK 18 Aktualizacja firmware: MMU3 (część 2)



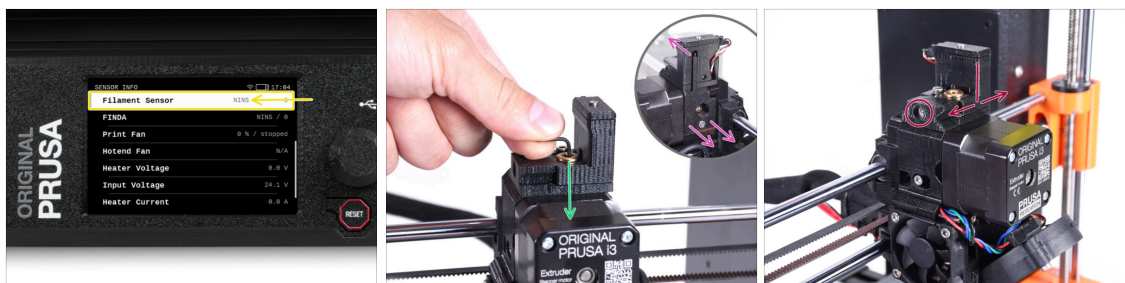
- 🟡 Otwórz PrusaSlicer i wybierz **Konfiguracja -> Flash firmware drukarki** z górnego menu.
- 🟠 Kliknij **Przełącz** i wybierz plik obrazu firmware MMU3 na swoim komputerze. (np. *MMU3_3.0.0.hex*).
- 🟢 Port szeregowy powinien zostać automatycznie wykryty.
- 🟤 Wciśnij przycisk **Flash!**
- 🟡 Poczekać, aż pojawi się komunikat **Flashowanie pomyślnie!**
- ⬛ Odłącz przewód USB po zakończeniu flashowania.
- 📄 W przypadku problemów z flashowaniem firmware, zajrzyj do naszego artykułu z możliwymi rozwiązaniami problemów.

KROK 19 Kalibracja czujnika filamentu IR (część 1)



- ⚠ W kolejnych krokach skalibrujemy czujnik filamentu IR znajdujący się obok komina ekstrudera. Postępuj zgodnie z instrukcjami, ponieważ **ten etap jest bardzo ważny!**
- 🔵 Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm upewnij się, że **śruba blokująca** komin nie jest dokręcona. Nie wykręcaj jej całkowicie, utrzymuje ona komin w całości.
 - 🔴 Ostrożnie dokręć **śrubę kalibracyjną** z boku, tak aby komin przesunął się całkowicie w lewo.
 - ⬛ **Dokręcając** śrubę kalibracyjną, komin przesuwa się w lewo, czyniąc czujnik **mniej** czułym na wyzwalenie.
 - ⬛ **Wykręcając** śrubę kalibracyjną, komin przesuwa się w prawo, czyniąc czujnik **bardziej** czułym na wyzwalenie.
 - 🔴 Dokręć śrubę kalibracyjną, aż komin przesunie się całkowicie w lewo.
 - 🟡 Wsuń klucz imbusowy 1,5 mm do ekstrudera. Nie wsuwaj go do końca.
 - ⚠ **Upewnij się, że używasz najcieńszego z dołączonych kluczy imbusowych; 1,5 mm. Nie używaj klucza 2 mm!!**

KROK 20 Kalibracja czujnika filamentu IR (część 2)



- Przejdź do **Info** -> **Info o sensorach** na MK3.5.

Wartość pozycji Czujnik filamentu powinna wskazywać **NINS** (not inserted, czyli nie wsunięty), gdy klucz imbusowy nie jest wsunięty do ekstrudera (czyli gdy drzwiczki docisku filamentu nie są wysunięte na zewnątrz).

- Teraz wsuń klucz imbusowy 1,5 mm w dół, aż wejdzie między koła zębate Bondtech.

i (nie bój się docisnąć klucza mocno, aby wszedł między koła zębate)

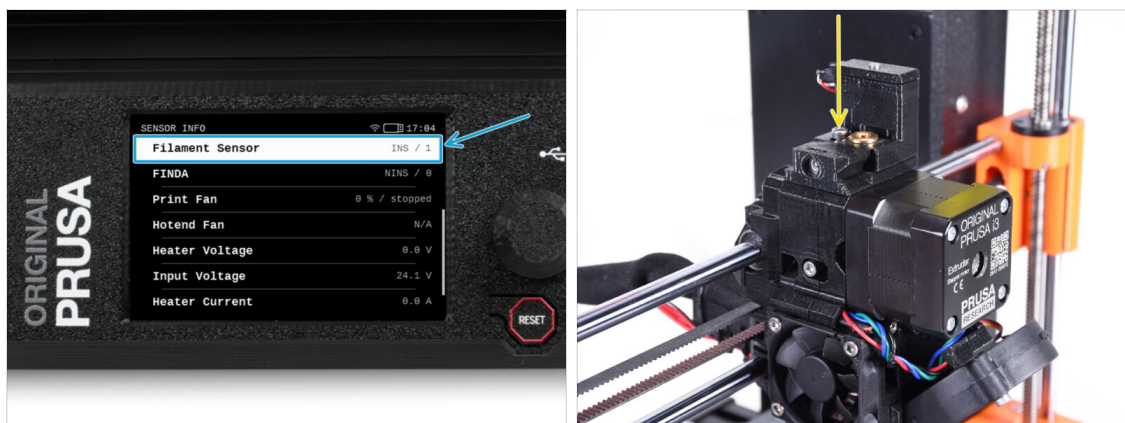
- Drzwiczki docisku z prawej strony ekstrudera powinny odsunąć się lekko na zewnątrz, symulując wsunięcie filamentu.

! Wartość pozycji **Czujnik filamentu** powinna wskazywać **INS**, gdy klucz imbusowy (lub filament) jest **wsunięty** do ekstrudera. Luzuj śrubę kalibracyjną, aż wartość na wyświetlaczu LCD będzie wskazywać **INS**.

Następnie poluzuj ją o kolejne pół obrotu.

- Obracając śrubę kalibracyjną, musimy precyzyjnie dostroić położenie komina, aby liczba na wyświetlaczu LCD niezawodnie zmieniała się podczas wkładania i wyjmowania klucza imbusowego lub filamentu spomiędzy kół zębatach Bontech.

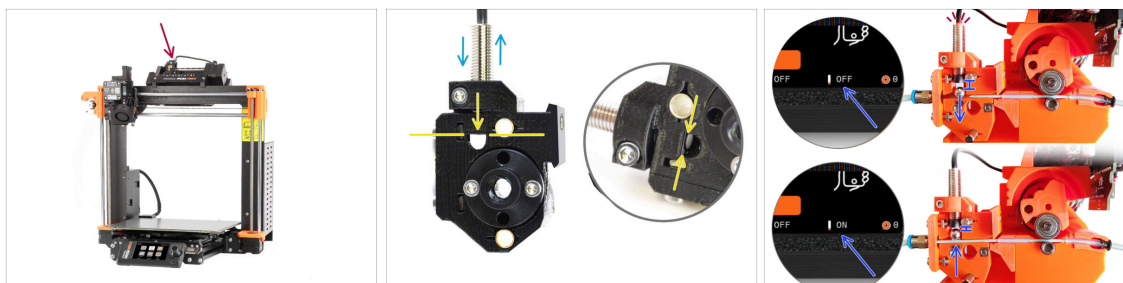
KROK 21 Kalibracja czujnika filamentu IR (część 3)



⚠ Kalibracja czujnika filamentu IR jest kluczowa dla prawidłowego działania modułu MMU3!

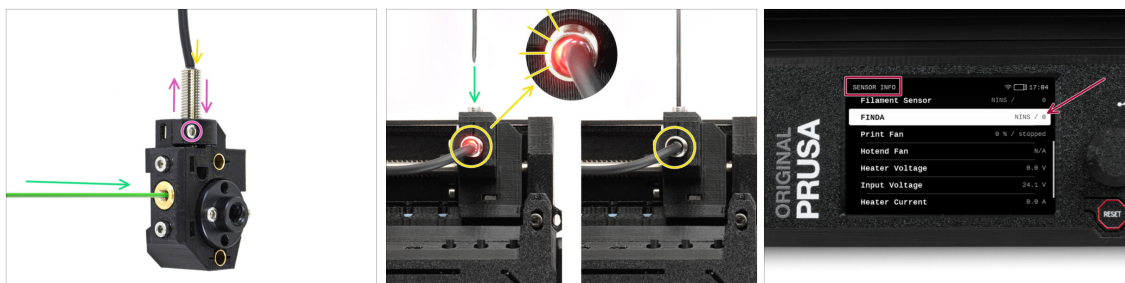
- i** Powtórz ten krok kilkakrotnie.
- Potwierdź prawidłowe działanie czujnika: ponownie spójrz na liczbę przy pozycji **Czujnik filamentu** na ekranie LCD.
 - wyświetla **INS**, gdy klucz imbusowy (lub filament) jest wsunięty do końca
 - lub **NINS**, gdy nie jest wsunięty.
- Jeśli czujnik działa prawidłowo, zamocuj komin przez dokręcenie śruby blokującej z góry.
- Po dokręceniu śruby sprawdź, czy odczyty na wyświetlaczu LCD są nadal prawidłowe podczas wsuwania i wysuwania klucza imbusowego.

KROK 22 Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA



- ◆ Jeśli moduł MMU3 został zmontowany przez Ciebie, czujnik **SuperFINDA** wewnątrz wybieraka musi zostać skalibrowany.
- ◆ W **fabrycznie zmontowanych modułach MMU3**, czujnik SuperFINDA jest już skalibrowany, dzięki czemu można pominąć ten etap.
- ◆ W kolejnym kroku skalibrujemy pozycję czujnika.
- ⚠ **KRYTYCZNIE WAŻNE** jest, aby zarówno czujnik filamentu w ekstruderze, jak i czujnik SuperFINDA działały prawidłowo. W przeciwnym razie cały moduł nie będzie funkcjonował poprawnie.
- ◆ Jako punkt wyjściowy ustaw dolną powierzchnię czujnika na równi z górną krawędzią okienka inspekcyjnego na wybieraku.
- ◆ Gdy w wybieraku znajduje się filament, stalowa kulka podnosi się i powinna zostać wykryta przez czujnik SuperFINDA. Upewnij się, że odległość między kulką a czujnikiem jest dokładnie skalibrowana.

KROK 23 Kalibracja czujnika SuperFINDA



- ◆ Weź kawałek filamentu z ostrą końcówką i wsuń go do wybieraka przez gwintowany otwór w mosiężnej wkładce z przodu.
- ◆ Spójrz na czujnik SuperFINDA z góry - wsunięcie filamentu powoduje podnoszenie stalowej kulki wewnątrz, przy czym czerwone światło powinno gasnąć.
 - **Czerwone światło** = nie wykryto filamentu = **FINDA NINS / 0 / OFF [wył.]**
 - Brak światła** = wykryto filament = **FINDA INS / 1 / ON [wł]**
- Jeśli światło wciąż świeci, obniż czujnik SuperFINDA odrobinę.

Jeśli światło nie włącza się, podnieś czujnik SuperFINDA odrobinę. Aby to zrobić, poluzuj śrubę z boku, przestaw czujnik i dokręć śrubę ponownie.
- ◆ Obserwuj **odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD** (Informacje -> Informacje o sensorach -> FINDA). Uwaga: odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD mają niewielkie opóźnienie; postępuj powoli.
- ⚠ **Powtarzaj test, dostosowując wysokość czujnika SuperFINDA aż do uzyskania wiarygodnych odczytów za każdym razem, gdy wkładasz i wyjmujesz filament.**

KROK 24 Ekran z kodem błędu (część 1)



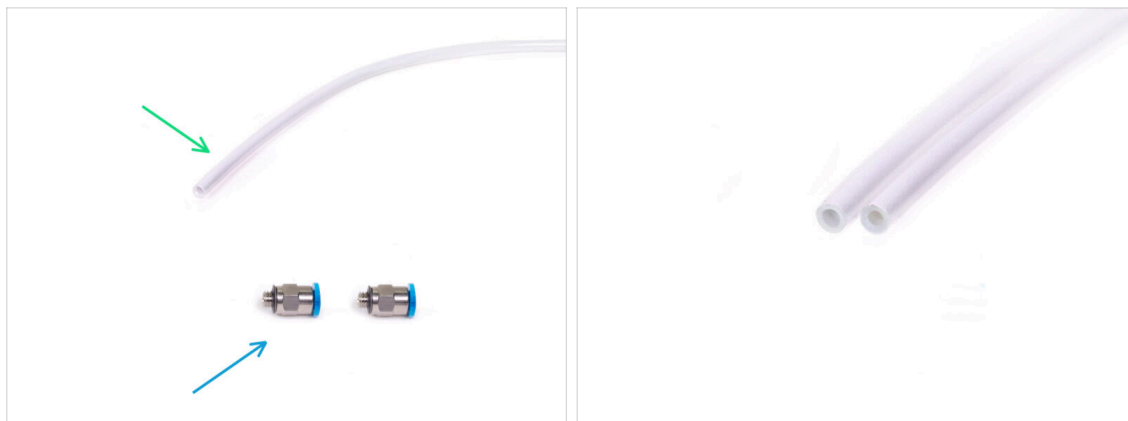
- ◆ Później, jeśli coś pójdzie nie tak podczas pracy, pojawi się **ekran błędu MMU**. Zobacz przykładową ilustrację; pierwszy wiersz opisuje krótko, czego dotyczy błąd.
- ◆ **prusa.io/04101** to adres internetowy, pod którym można zapoznać się ze szczegółowym artykułem na temat tego problemu i sposobu jego rozwiązania.
- ◆ Status czujnika filamentu jest zawsze wyświetlany w sekcji stopki ekranu błędu, aby pomóc w diagnostyce.
- ◆ Obok znajduje się status czujnika Finda.
 - 📌 (Należy pamiętać, że odczyt stanu FINDA na wyświetlaczu LCD ma niewielkie opóźnienie).

KROK 25 Ekran z kodem błędu (część 2)



- ◆ W dolnej linii znajdują się **przyciski rozwiązań**. Niektóre błędy mają wiele rozwiązań.
- ◆ Możesz również odwiedzić stronę ze szczegółowym opisem błędu używając kodu QR.
- ◆ Moduł MMU znajdujący się w **stanie błędu** jest również sygnalizowany miganiem jego diod LED.
- ◆ W stanie **BŁĘDU** przyciski na module MMU mogą być również użyte do jego rozwiązania.
 - ◆ **Środkowy** przycisk zwykle powiela funkcję przycisków rozwiązania na LCD.
- ⚠ **Uwaga, jeśli moduł MMU jest w stanie BEZCZYNNOSCI, przyciski mają inne funkcje.** Np. jeśli filament nie jest załadowany, przyciski boczne mogą być używane do przesuwania wybieraka w prawo i w lewo. Więcej na ten temat później.

KROK 26 Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rurka PTFE 360x2,5 mm (1x)

i Nowa rurka PTFE ma średnicę wewnętrzną 2,5 mm. W przypadku modernizacji z MMU2S o średnicy wewnętrznej rurki 2 mm i trudności z odróżnieniem starej od nowej, należy porównać ich średnicę wewnętrzną. Spójrz na drugą ilustrację. Rurka po lewej stronie to nowa wersja.



Do MMU3 wymagana jest rurka PTFE o średnicy wewnętrznej 2,5 mm.

- Złączka M5-4 (2x)

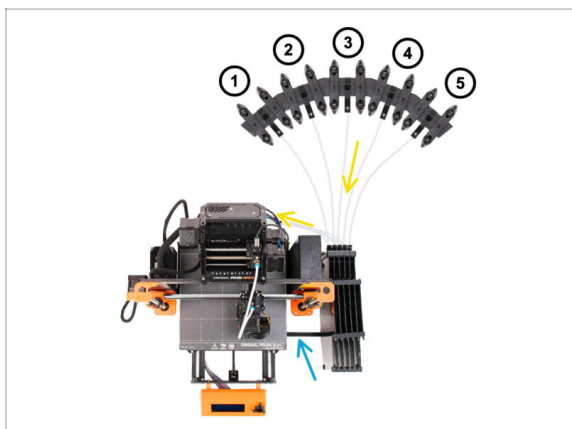
i Złączki mogą mieć niebieski lub czarny kołnierz zaciskowy. Funkcjonalnie są one takie same.


KROK 27 Rurka PTFE MMU-ekstruder








- Zamocuj złączki M5-4 po obu stronach nowej rurki PTFE (4x2,5x360 mm).
 - Wsuń rurkę PTFE do końca.
 - Szybka wskazówka: jeśli chcesz wyciągnąć rurkę PTFE ze złączki, wciśnij kołnierz zaciskowy.** Najpierw wciśnij kołnierz zaciskowy, przytrzymaj go w tej pozycji, a następnie wciśnij rurkę PTFE i dopiero potem wyciągnij.
- Podłącz rurkę PTFE do drukarki. Jeden koniec do wybieraka, drugi do ekstrudera. Dokręć złączki kluczem uniwersalnym.

KROK 28 Ustawienie stojaków na szpule






 Gratulacje! Najtrudniejszy etap za nami.

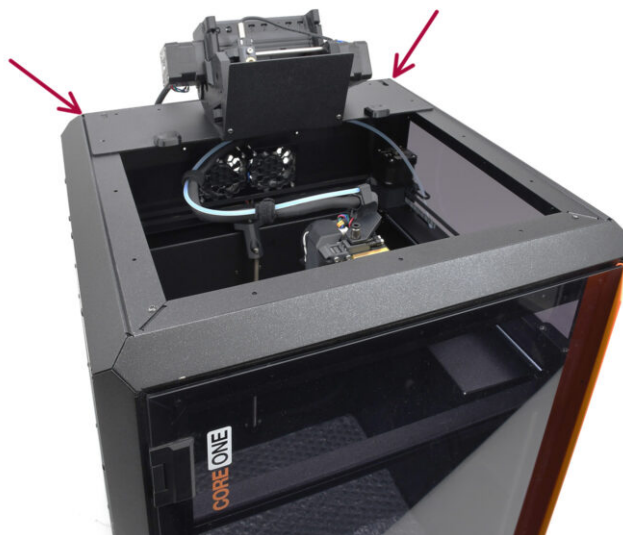
-  Ustawienie bufora i szpul z pierwszej ilustracji jest tym, które chcemy osiągnąć. Umieść **stojaki na szpule** oraz **bufor** tak, jak na ilustracji.
 -  Zahacz uchwyt drukarki [Printer holder] bufora na profilu drukarki.
 -  Rurki PTFE przechodzą od uchwytów szpuli do bufora, następnie z bufora do tylnej części MMU.
-  **Zwróć uwagę na pozycjonowanie stojaków na szpule. Ważne jest, aby filament miał jak najprostszą ścieżkę i aby nic go nie zakłócało. Rurki PTFE nie powinny być zbyt mocno zgięte. W przeciwnym razie filamenty będą się zacinać.**
-  Należy pamiętać, że ze względu na mniejsze tarcie filamentu w MMU3 w porównaniu do MMU2S, niektóre niestandardowe stojaki na szpule z funkcją ponownego nawijania zaprojektowane dla MMU2S mogą nie działać z MMU3.

KROK 29 Rurki PTFE łączące bufor



-  Podłącz rurki PTFE z modułu MMU do **DOLNEGO** rzędu kołnierzy zaciskowych na buforze, upewniając się, że numeracja jest zgodna zarówno na buforze, jak i na module MMU.
 -  Przymocuj każdy koniec rurki PTFE z bufora do uchwyty PTFE na każdym stojaku szpuli.
-  Upewnij się, że każdy stojak na szpulę jest podłączony do odpowiedniego numeru pozycji filamentu (oznaczone od 1 do 5 na module MMU oraz buforze).

10D. Konfiguracja i kalibracja CORE One

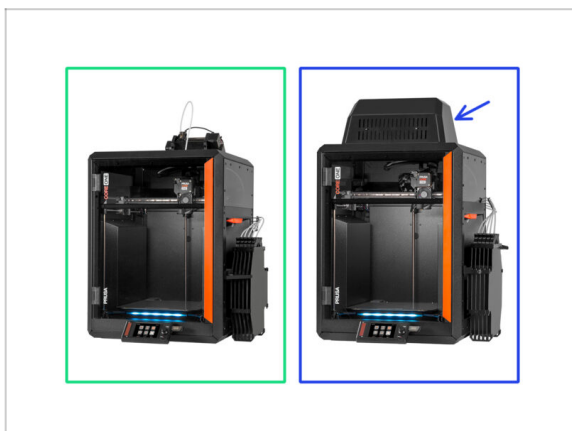


KROK 1 Górna pokrywa



- Przed zamontowaniem modułu MMU należy zdjąć górny panel drukarki, jeśli nie został jeszcze zdemontowany.

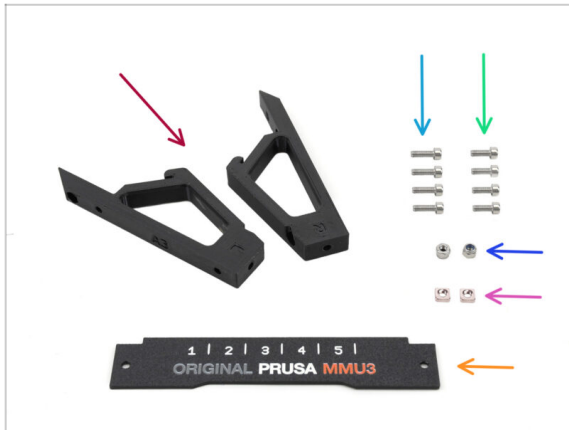
KROK 2 Rodzaje MMU3 do CORE One



⚠ Są **dwie oficjalne wersje** MMU3 do CORE One:

- Wersja **Lite**
 - ⚠ Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do następnego kroku
- Wersja **Enclosed** z *górną pokrywą*
 - ⚠ Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do Przygotowanie górnej pokrywy.

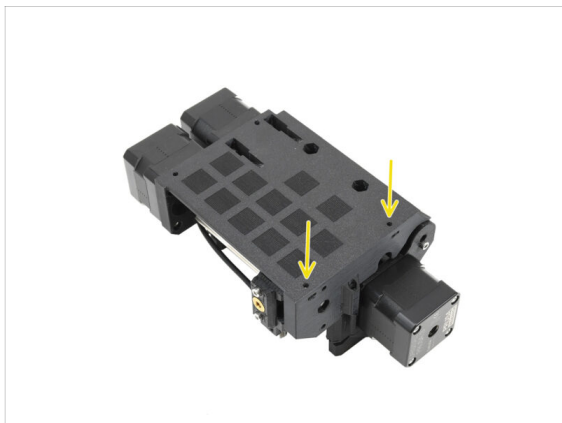
KROK 3 (LITE) Przygotowanie mocowania MMU



⚠ Kolejne instrukcje mają zastosowanie do wersji Lite.

- Do kolejnych etapów przygotuj:
- CO_MMU_Holder (2x)
- Śruba M3x10 (4x)
- Śruba M3x8 (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2x)
- Label-plate [przednia plakietka] (1x)

KROK 4 Montaż nakrętki M3ns (LITE)



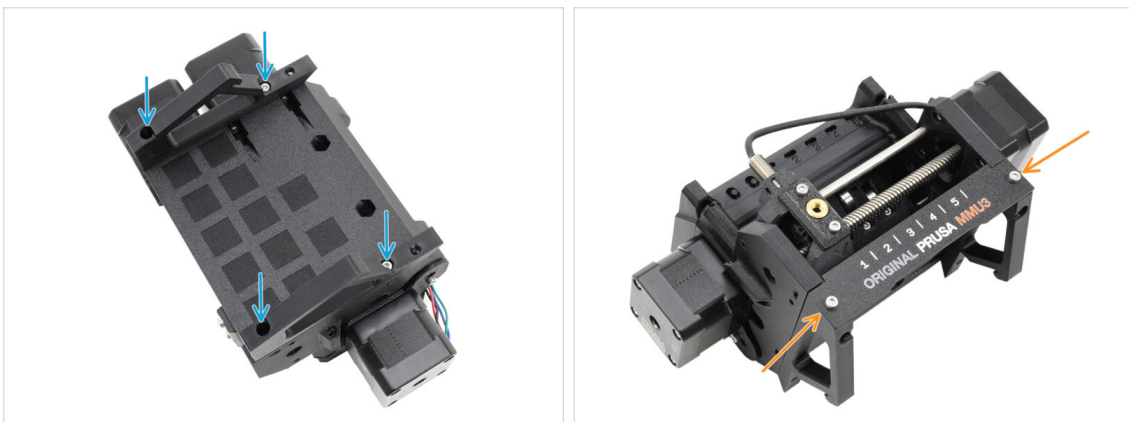
- Obróć moduł.
- Umieść dwie nakrętki kwadratowe **M3nS** we wskazanych otworach z boku modułu. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- Sprawdź wyrównanie nakrętki z góry. W razie potrzeby wycentruj ją kluczem imbusowym 1,5 mm.

KROK 5 (LITE) Montaż mocowań MMU 1



- Umieść nakrętki samokontujące M3nN w sześciokątnych otworach w uchwytach. Upewnij się, że płaska część wchodzi pierwsza!
- Przyłóż uchwyty do modułu i wyrównaj je.
 - Upewnij się, że uchwyt oznaczony literą R znajduje się po prawej stronie modułu (strony są odwrócone, gdy urządzenie jest odwrócone do góry nogami).
 - Upewnij się, że strona z nakrętkami M3nN jest skierowana do tyłu.
- ⚠ Uważaj! Nakrętki mogą wypaść.

KROK 6 (LITE) Montaż mocowań MMU 2



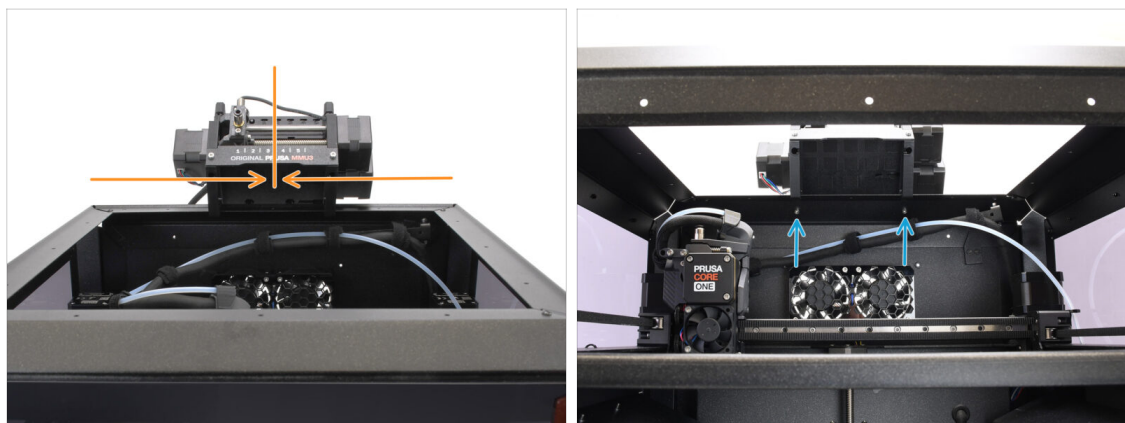
- Przymocuj uchwyty do modułu czterema śrubami M3x10.
- Wyrównaj przednią plakietkę z przednią częścią modułu MMU i przykręć ją do uchwytów dwoma śrubami M3x8.

KROK 7 (LITE) Ustawienie MMU 1



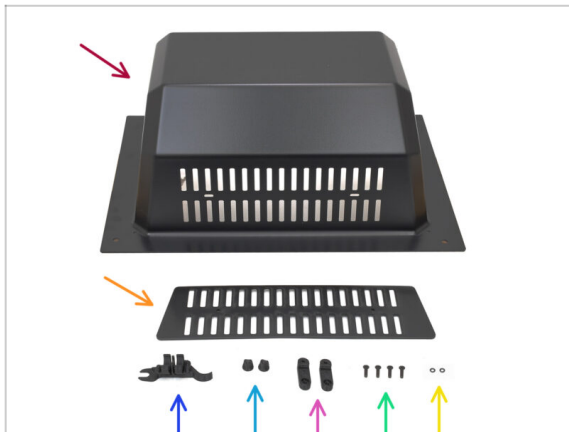
- Teraz umieścimy zespół MMU w górnej tylnej części drukarki.
- Zaczepek wycięcie w uchwytach MMU na przedniej części metalowego profilu.
- Oprzyj MMU o profil.

KROK 8 (LITE) Ustawienie MMU 2



- Wyśrodkuj moduł na drukarce, aby wyrównać otwory na śruby.
- Sięgnij do wnętrza drukarki, aby przykręcić moduł dwoma śrubami M3x8.
- ⚠ Twój MMU3 Lite jest teraz bezpiecznie zamocowany. Przejdź do kroku Demontaż tylnej pokrywy.**

KROK 9 (ENC) Przygotowanie górnej pokrywy



⚠ Kolejne instrukcje mają zastosowanie do wersji Enclosed.

Pomiń je, jeśli masz wersję Lite.

- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Górna pokrywa MMU (1x)
 - Kratka wentylacyjna (1x)
 - CORE ONE ASSEMBLY MULTI TOOL [multiol montażowy CORE One] (1x) *wersja E2 lub nowsza*
 - Vent Nut [nakrętka kratki wentylacyjnej] (2x)
 - Top Cover Lock [blokada górnej pokrywy] (2x)
 - Śruba M3x10rT (4x)
 - O-ring (2x)

KROK 10 (ENC) Montaż górnej pokrywy 1



- Weź kratkę wentylacyjną.
 - Wsuń dwie śruby M3x10rT przez otwory.
- Zamontuj kratkę wentylacyjną wewnątrz górnej pokrywy, upewniając się, że śruby są całkowicie wkręcone.
 - Z drugiej strony załóż o-ringi na śruby.

KROK 11 (ENC) Montaż górnej pokrywy 2



- Dokręć śruby do nakrętek w kratce wentylacyjnej.
- Użyj multitoola, aby przytrzymać nakrętki podczas dokręcania.
- Dokręć śruby tak, aby kratka wentylacyjna pozostawała na swoim miejscu po przesunięciu w bok. Upewnij się, że łatwo się przesuwa.

KROK 12 (ENC) Montaż górnej pokrywy 3



- Zamocuj blokady na dolnej części górnej pokrywy.
- Upewnij się, że blokady są ustawione zgodnie z ilustracją. Następnie przykręć je dwoma śrubami M3x10rT.
- Dokręć śruby lekko. Przekręcenie blokad powinno być możliwe przy rozsądnej sile.

KROK 13 (ENC) Przygotowanie mocowania MMU

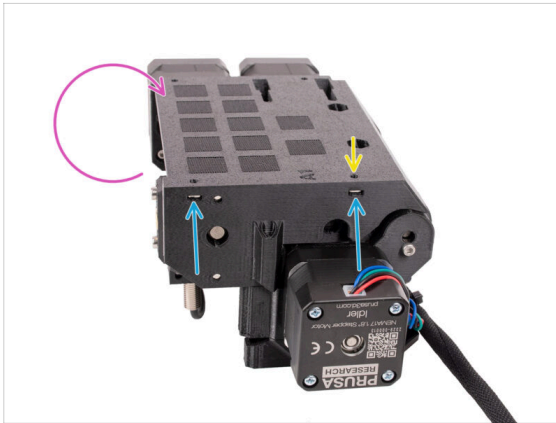


Do kolejnych etapów przygotuj:

- CO_MMU_Holder (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Śruba M3x10 (4x)

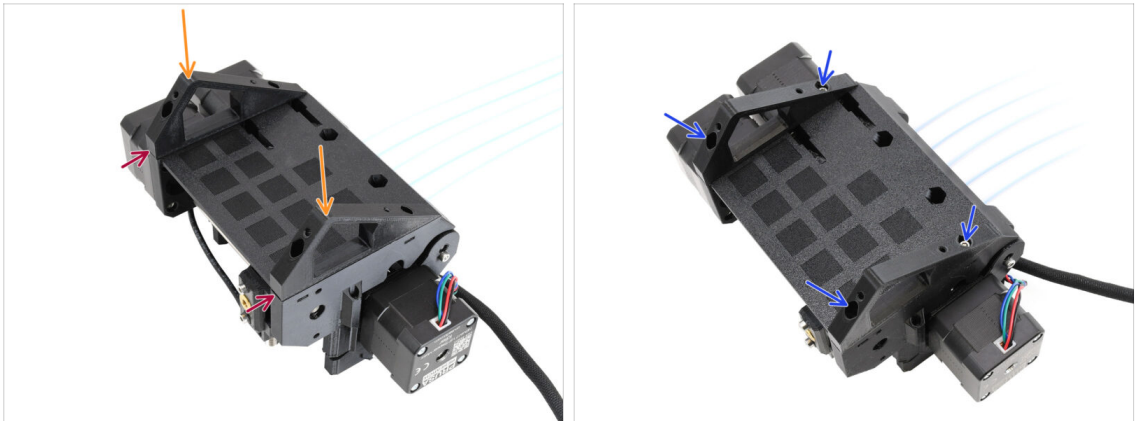
⚠ Niektóre wersje zmontowanych jednostek mogą mieć już fabrycznie zamontowane uchwyty. W takim przypadku można pominąć ich montaż.

KROK 14 Montaż nakrętki M3ns (ENC)



- Obróć moduł MMU.
- Umieść dwie nakrętki kwadratowe **M3nS** we wskazanych otworach z boku modułu. Wciśnij nakrętki do końca za pomocą klucza imbusowego 1,5 mm.
- Sprawdź wyrównanie nakrętki z góry. W razie potrzeby wycentruj ją kluczem imbusowym 1,5 mm.

KROK 15 (ENC) Montaż mocowań MMU



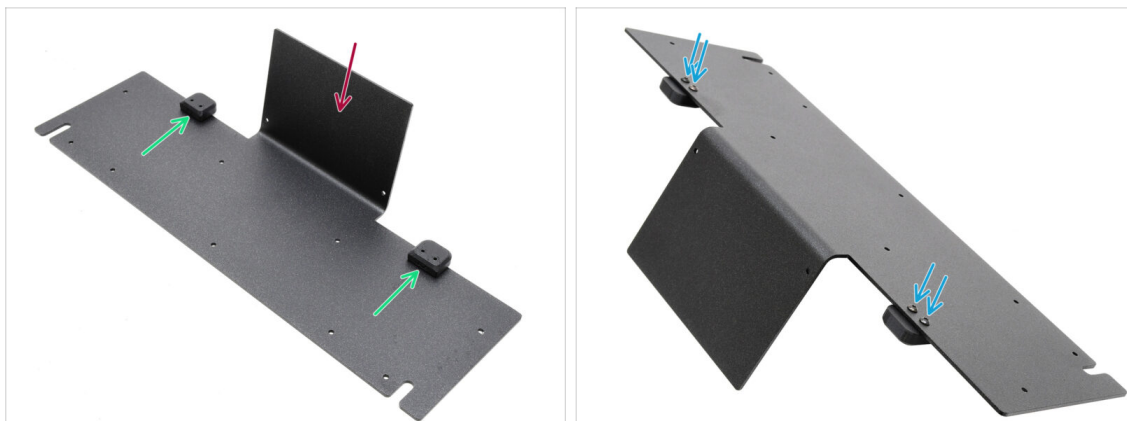
- Weź moduł MMU i odwróć go do góry nogami.
- Przymocuj uchwyty do dolnej części.
- Wyrównaj płaską przednią część uchwyty z modułem.
- Przykręć uchwyty czterema śrubami M3x10.

KROK 16 (ENC) Przygotowanie metalowego uchwyty



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- MMU Metal Holder [metalowy uchwyt MMU] (1x)
- Top Cover Holder [mocowanie górnej pokrywy] (2x)
- Śruba M3x10rT (8x)

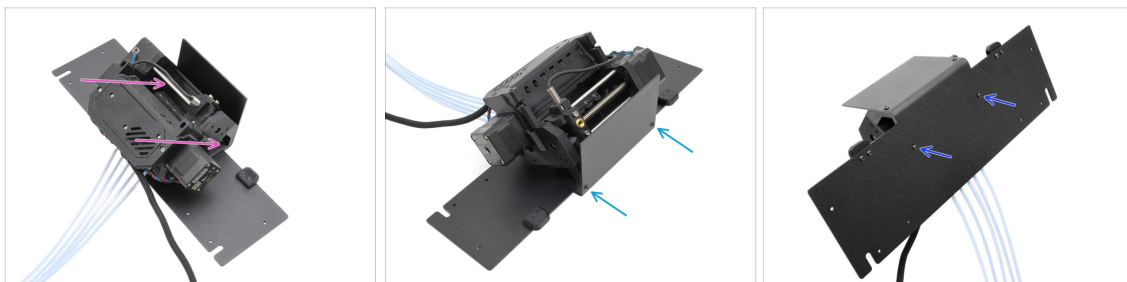
KROK 17 (ENC) Montaż metalowego mocowania



- ◆ Ustaw metalowy uchwyt tak, aby wygięta część była skierowana do góry, jak na ilustracji.
- ◆ Przymocuj plastikowe uchwyty do metalowego uchwyty czterema śrubami M3x10.

⚠ Upewnij się, że zaokrąglona część wystaje poza krawędź, jak na ilustracji.
- ◆ Dokręć śruby.

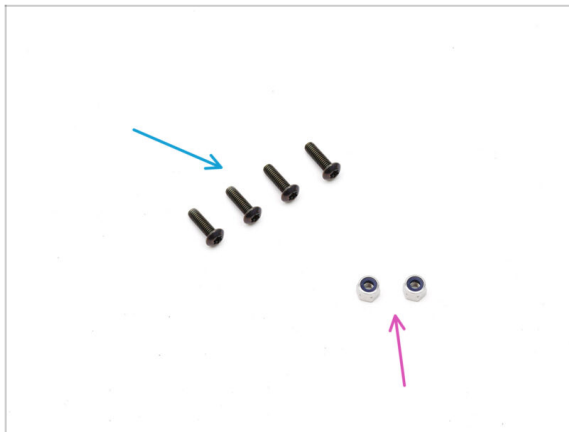
KROK 18 (ENC) Montaż modułu



- ◆ Umieść moduł MMU na metalowym uchwycie, wyrównując jego plastikowe uchwyty z wygiętą częścią.
- ◆ Przymocuj moduł MMU do blachy dwoma śrubami M3x10rT z przodu.

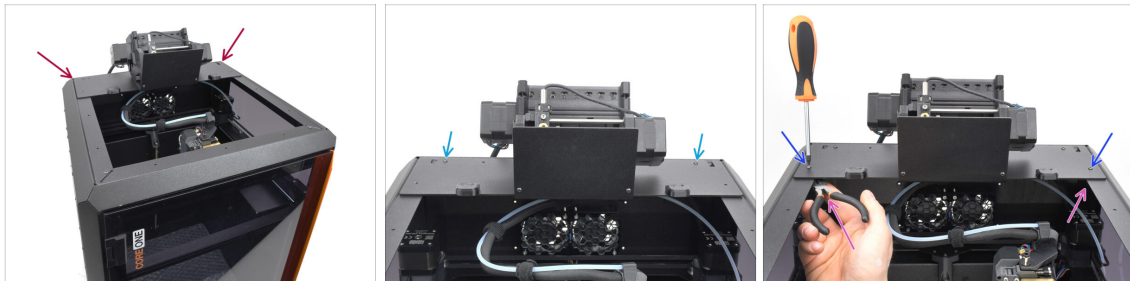
i Dokręć śruby z umiarkowaną siłą, aby nie zerwać gwintu w części plastikowej.
- ◆ Przymocuj moduł dwoma pozostałymi śrubami M3x10rT w dolnej części.

KROK 19 (ENC) Przygotowanie do ustawienia MMU



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Śruba M3x10rT (4x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2x)

KROK 20 (ENC) Ustawienie MMU



- Umieść MMU wraz z metalowym uchwytem na drukarce. Upewnij się, że znajduje się on w tylnej części górnego wgłębienia, a MMU jest skierowany w stronę przedniej części drukarki.
- Z tyłu przykręć zespół dwoma śrubami M3x10rT.
- Przytrzymaj nakrętki boczne szczypcami spiczastymi i dokręć do nich dwie śruby M3x10rT.

KROK 21 Demontaż tylnej pokrywy 1



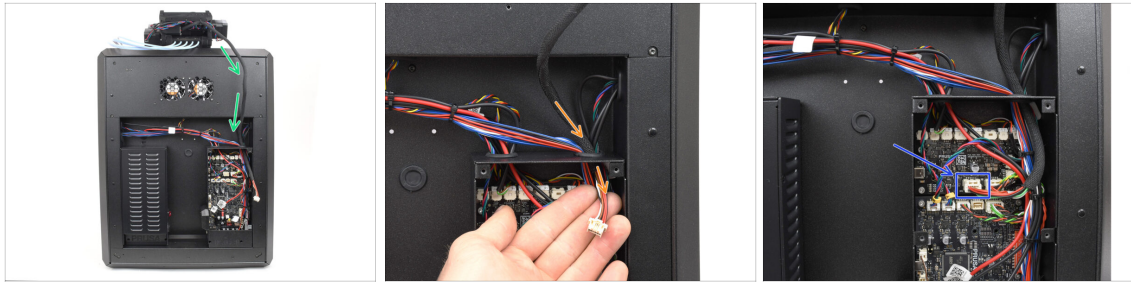
- Od wewnątrz drukarki wykręć dwie śruby mocujące tylną pokrywę.
- Z tyłu drukarki przesunij środkową pokrywę w dół.
- Pociągnij dolną część pokrywy na zewnątrz, jednocześnie przechylając jej górną część w kierunku drukarki. Spowoduje to odłączenie jej od znajdującej się za nią wiązki przewodów. Zdejmij pokrywę.

KROK 22 Demontaż tylnej pokrywy 2



- Wykręć sześć śrub mocujących pokrywę xBuddy [xBuddyBox-cover].
- Zdejmij pokrywę, wysuwając ją.

KROK 23 Podłączenie przewodów MMU



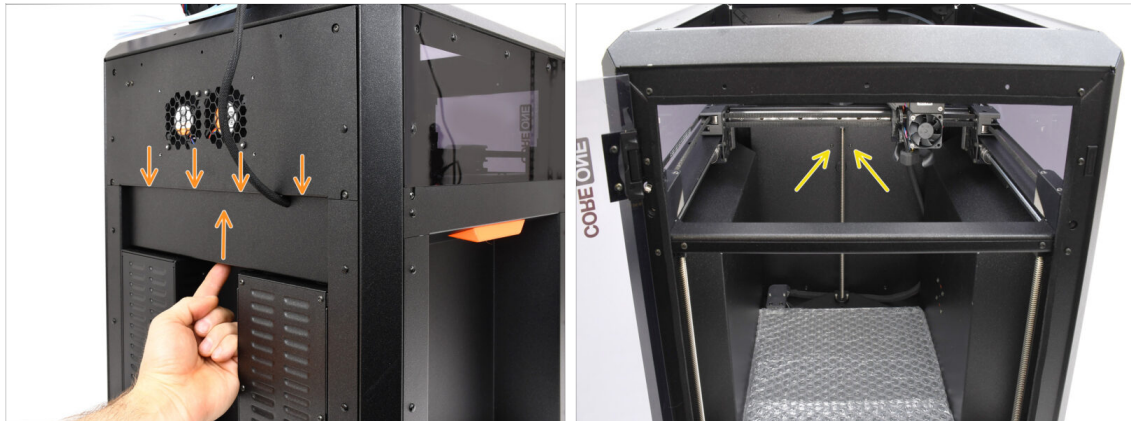
- Poprowadź przewód MMU w kierunku obudowy elektroniki.
- Poprowadź przewód do obudowy xBuddy [xBuddy-Box] przez otwór na górze.
- Podłącz przewód MMU do dedykowanego złącza na płycie rozszerzeń xBuddy Extension.

KROK 24 Montaż tylnej pokrywy 1



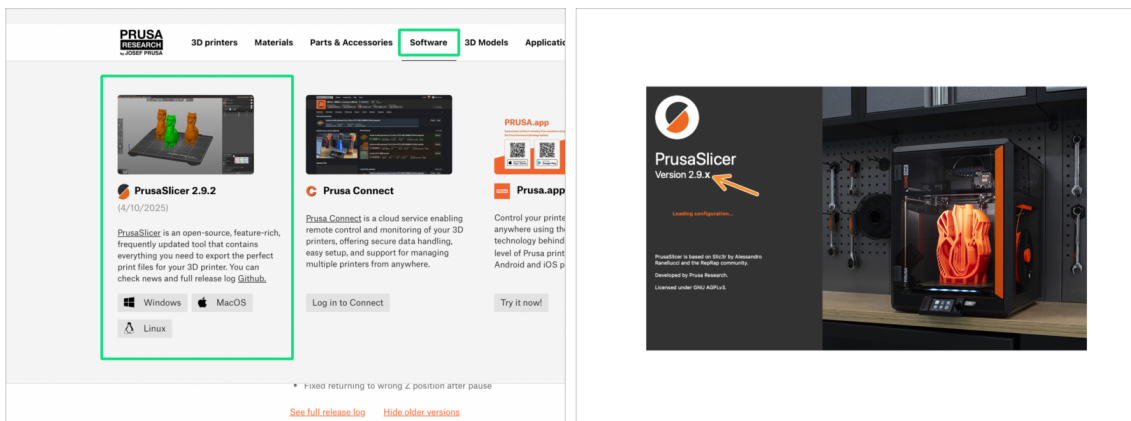
- Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy sześcioma śrubami M3x4rT.
- ⓘ Upewnij się, że żaden przewód nie jest przyciśnięty.
- Załóż ponownie tylną pokrywę, upewniając się, że przewód MMU przechodzi przez otwór w górnej części.

KROK 25 Montaż tylnej pokrywy 2



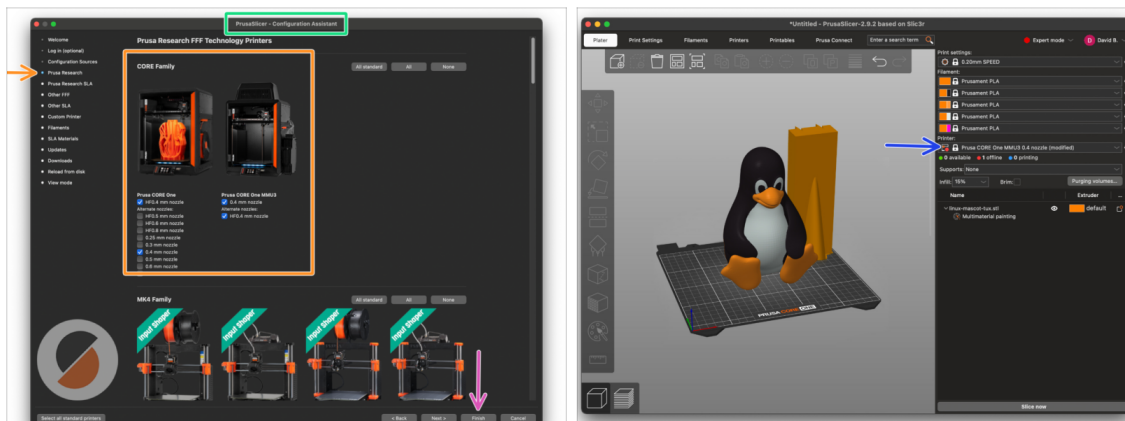
- 🟠 Dociśnij pokrywę do góry, tak aby cztery zaczepy zatrzasnęły się we wgłębieniach.
- 🟡 Dociskając pokrywę do góry, przykręć ją dwoma śrubami M3x4bT od wewnątrz drukarki.

KROK 26 Pobranie oprogramowania



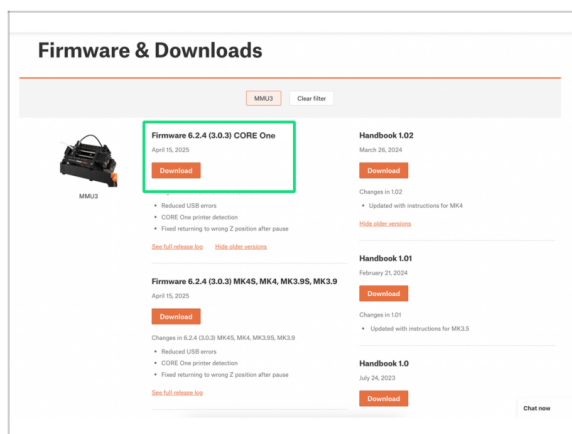
- 🟡 Wejdź na Prusa3D.com
- 🟢 Pobierz najnowszą paczkę z **PrusaSlicerem** z zakładki Oprogramowanie [Software].
- ⚠️ **MMU3 na CORE One** wymaga PrusaSlicera w wersji 2.9.2 lub nowszej.
- 🟠 Zainstaluj najnowszą wersję **PrusaSlicera** i otwórz go.

KROK 27 Konfiguracja PrusaSlicera do MMU3



- 🟢 Otwórz Asystenta/Kreatora konfiguracji w PrusaSlicerze (z menu **Konfiguracja > Asystent/Kreator Konfiguracji**).
- 🟠 Kliknij na **Prusa Research** i wybierz swoją drukarkę w wersji z MMU.
- ⬛ Wybierz typ i rozmiar dyszy z listy.
- 🟣 Naciśnij przycisk *Zakończ*, aby zapisać ustawienia.
- 🟡 W menu **Drukarka**: wybierz profil **MMU3**, aby ciąć modele.

KROK 28 Pobieranie plików z firmware



⚠️ Należy zaktualizować zarówno **firmware drukarki**, jak i **modułu MMU**. Każde urządzenie wymaga zainstalowania **oddzielnego pliku firmware**. Należy zawsze używać najnowszych kompatybilnych wersji.

⚠️ Więcej informacji na temat kompatybilności drukarek znajdziesz w artykule **Kompatybilność MMU3**.

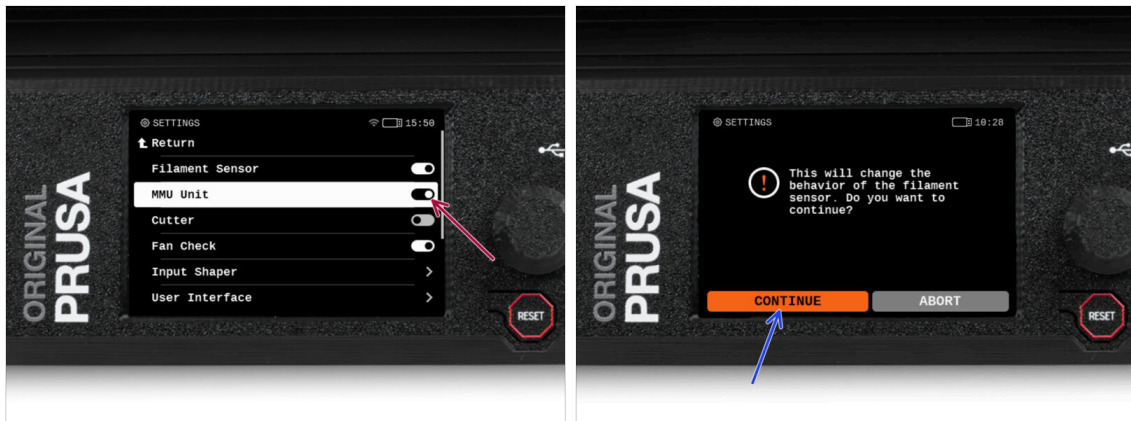
- ⬛ Wejdź na stronę z plikami dla MMU3 na help.prusa3d.com
- 🟢 Pobierz **najnowszy pakiet Firmware dla swojego modelu drukarki**.

KROK 29 Aktualizacja firmware: drukarka



- ◆ **Firmware drukarki - plik .bbf**
 dla płyty głównej CORE One:
 (np. COREONE_firmware_6.x.x.bbf)
- ◆ **Firmware płyty głównej MMU3:**
 (np. MMU3_FW3.0.3+896.hex)
 - ◆ Aktualizacja firmware musi zostać przeprowadzona bezpośrednio na module MMU przy użyciu komputera. **W kolejnych krokach będziemy wygrać firmware do MMU.**
- ◆ Zaktualizuj firmware drukarki. Najpierw przenieś plik do pamięci USB.
- ◆ Włącz drukarkę i podłącz do niej pamięć USB. Naciśnij przycisk RESET, aby ponownie uruchomić urządzenie. Następnie wybierz opcję **FLASH** na ekranie, aby rozpocząć aktualizację.

KROK 30 Włączenie modułu MMU



⚠ Po zakończeniu aktualizacji firmware, **upewnij się, że nie ma załadowanych filamentów** ani w ekstruderze, ani w module MMU.

➤ Przejdź do menu LCD > Ustawienia > MMU

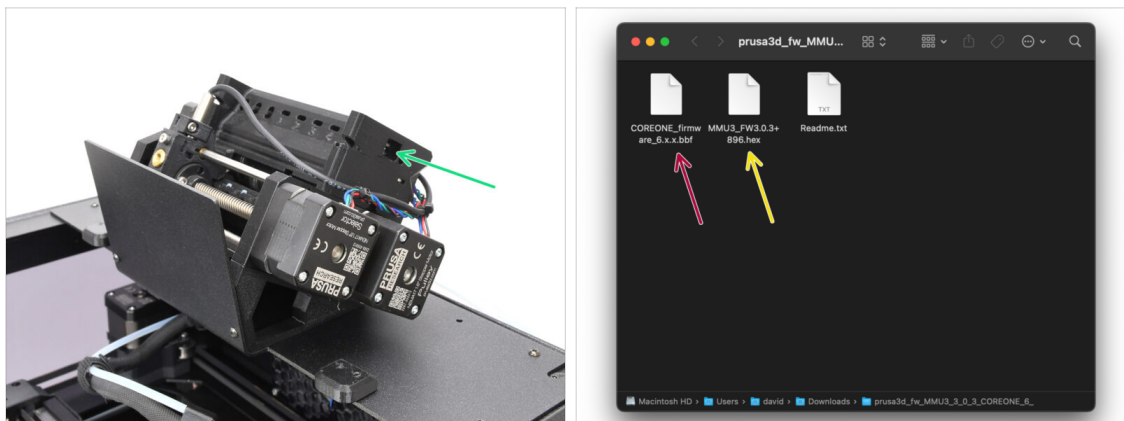
i upewnij się, że opcja **MMU** jest ustawiona na **[wł]**.

📌 Ta opcja włącza funkcjonalność MMU w firmware oraz zasilanie modułu MMU niezbędne do aktualizacji FW.

📘 Moduł MMU przeprowadzi teraz test Selftest (będą migać diody LED). **Poczekaj, aż urządzenie całkowicie się uruchomi**, zanim wydasz jakiegokolwiek polecenia. Od tej pory przycisk resetowania drukarki będzie resetował również moduł MMU.

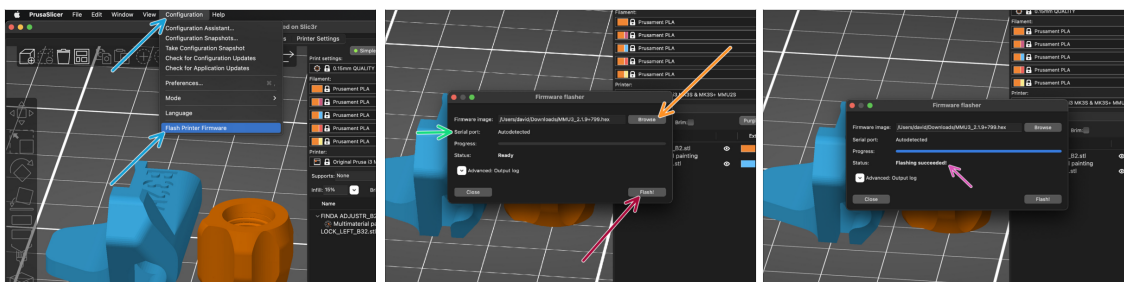
➤ Ponieważ ekstruder został przekonwertowany do wersji MMU, po wyświetleniu monitu o ponowną konfigurację czujnika filamentu, który powinien pojawić się od razu, wybierz opcję "Kontynuuj".

KROK 31 Wgranie firmware do MMU3 (część 1)



- Plik firmware MMU3 należy wgrać do samego modułu MMU3. Znajdź złącze **microUSB** po prawej stronie modułu MMU3.
- Podłącz moduł do komputera za pomocą dołączonego przewodu microUSB.
- Na komputerze wybierz odpowiedni plik **firmware dla MMU** zgodny z posiadanym modelem drukarki.

KROK 32 Aktualizacja firmware: MMU3 (część 2)



- Otwórz PrusaSlicer i z menu wybierz **Konfiguracja -> Flash firmware drukarki**
- Kliknij **Przełącznik** i wybierz plik obrazu firmware MMU3 na swoim komputerze. (np. MMU3_FW3.0.3+895.hex)
- Port szeregowy powinien zostać automatycznie wykryty.
- 📌 Naciśnij **Skanuj ponownie**, aby upewnić się, że drukarka pojawia się w kolumnie *Port szeregowy*.
- Wciśnij przycisk **Flash!**
- Poczekaj, aż pojawi się komunikat **Flashowanie firmware powiodło się!**
- Odłącz przewód USB po zakończeniu flashowania.
- 📘 W przypadku problemów z flashowaniem firmware, zajrzyj do naszego artykułu z możliwymi rozwiązaniami problemów.

KROK 33 Osiewanie przekładni



- ◆ Teraz musimy skalibrować przekładnię planetarną w Nextruderze.
- ◆ Na ekranie przejdź do *Sterowanie Kalibracje i testy* → *Kalibracje i testy*, następnie wybierz **Osiewanie przekładni**.
- ◆ Po przejściu do części Osiewanie przekładni wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 34 Osiewanie przekładni



- ◆ Podczas **osiowania przekładni** zostanie wyświetlony monit:
 - ◆ Upewnij się, że **odchylana blokada docisku [idler-swivel]** jest w pozycji otwartej - podniesiona.
 - ◆ Poluzuj trzy śruby z przodu przekładni o 1,5 obrotu.
 - i Drukarka wykona automatyczne osiewanie przekładni. Proces ten nie jest widoczny z zewnątrz.
 - ◆ Po wyświetleniu monitu dokręć śruby w sposób wskazany na ekranie.

KROK 35 Kalibracja czujnika filamentu MMU

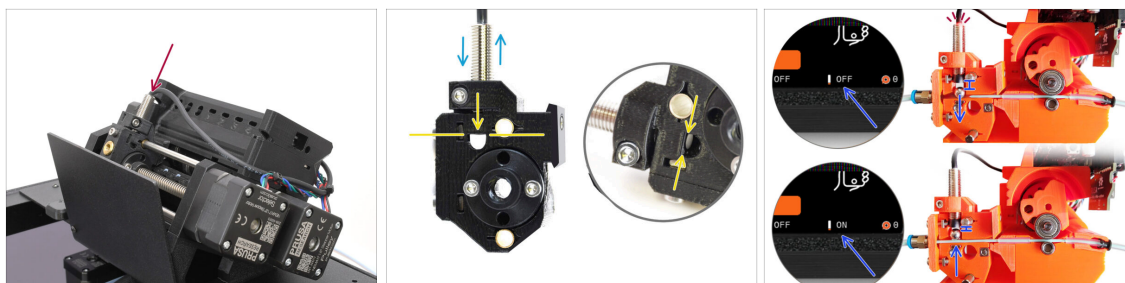


- Po zakończeniu osiowania przekładni powinien zostać wyświetlony monit o przejście do **kalibracji czujnika filamentu**.
- ① Musimy zacząć bez filamentu w ekstruderze.
- Zablokuj blokadę docisku [idler-swivel].
- Przygotuj filament do kalibracji i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ⚠ **Nie wsuwaj filamentu, zanim nie zostanie wyświetlony odpowiedni monit!**
- Po wyświetleniu monitu włóż końcówkę filamentu w otwór w górnej części ekstrudera.
- Wyciągnij filament po zakończeniu kalibracji.

KROK 36 Pasek stanu - stopka

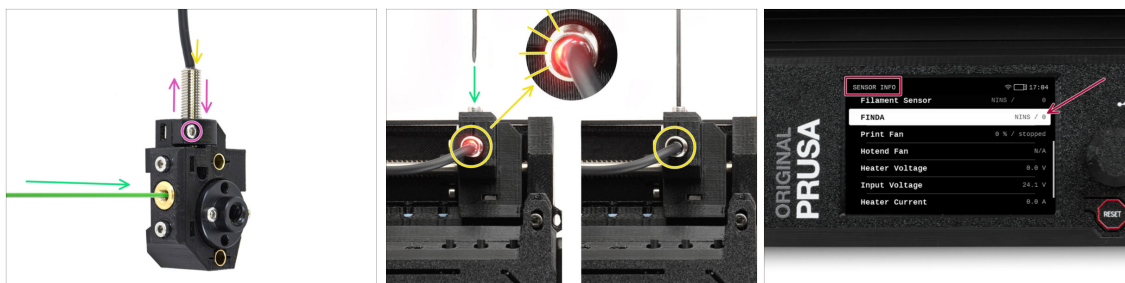


- Włączenie jednostki MMU powoduje automatyczne wyświetlenie informacji o czujniku filamentu i czujniku Finda na pasku stanu na wyświetlaczu.
- Aby zmienić ustawienia, przejdź do menu **Ustawienia Interfejs użytkownika Stopka** → **Interfejs użytkownika Stopka** → **Stopka**.
- Wartości czujnika są również wyświetlane w menu *Info* > *Sensor Info*.

KROK 37 Przygotowanie do kalibracji czujnika SuperFINDA

- ◆ Jeśli moduł MMU3 został zmontowany przez Ciebie, czujnik **SuperFINDA** wewnątrz wybieraka musi zostać skalibrowany.
- i W **fabrycznie zmontowanych modułach MMU3** możesz pominąć kalibrację.
- ◆ W kolejnym kroku skalibrujemy pozycję czujnika.
- ⚠ **KRYTYCZNIE WAŻNE** jest, aby zarówno czujnik filamentu w ekstruderze, jak i czujnik SuperFINDA działały prawidłowo. W przeciwnym razie cały moduł nie będzie funkcjonował poprawnie.
- ◆ Jako punkt wyjściowy ustaw dolną powierzchnię czujnika na równi z górną krawędzią okienka inspekcyjnego na wybieraku.
- ◆ Gdy w wybieraku znajduje się filament, stalowa kulka podnosi się i powinna zostać wykryta przez czujnik SuperFINDA. Upewnij się, że odległość między kulką a czujnikiem jest dokładnie skalibrowana.

KROK 38 Kalibracja czujnika SuperFINDA



- Wsuń filament o zaostrej końcówce w otwór w mosiężnej złączce z przodu.
- Spójrz na czujnik SuperFINDA z góry - wsunięcie filamentu powoduje podnoszenie stalowej kulki wewnątrz, przy czym czerwone światło powinno gasnąć.
- **Czerwone światło** = nie wykryto filamentu = **FINDA 0 / OFF [wył]**

Brak światła = wykryto filament = **FINDA 1 / ON [wł]**

- Jeśli światło wciąż świeci, obniż czujnik SuperFINDA odrobinę.

Jeśli światło nie włącza się, podnieś czujnik SuperFINDA odrobinę. Aby to zrobić, poluzuj śrubę z boku, przestaw czujnik i dokręć śrubę ponownie.

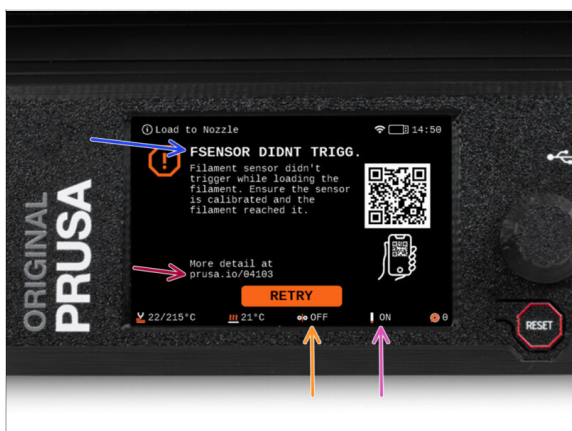
- Obserwuj **odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD** (Informacje -> Informacje o sensorach -> FINDA). Uwaga: odczyty czujnika na wyświetlaczu LCD mają niewielkie opóźnienie; postępuj powoli.
- ⚠ **Powtarzaj test, dostosowując wysokość czujnika SuperFINDA aż do uzyskania wiarygodnych odczytów za każdym razem, gdy wkładasz i wyjmujesz filament.**

KROK 39 Kontrola bocznego czujnika filamentu



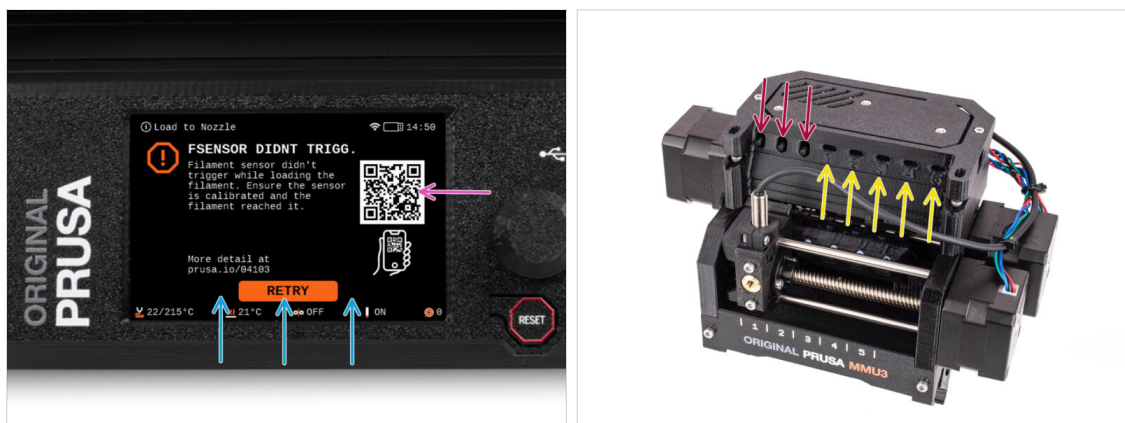
- Przejdź do menu *Ustawienia Czujniki filamentu* → *Czujniki filamentu* i sprawdź czy opcja **Boczny czujnik filamentu** jest włączona.
- ⓘ Nawet jeśli czujnik nie jest używany, musi pozostać włączony; w przeciwnym razie drukarka może błędnie wygenerować błąd CZUJNIK FILAMENTU WYWOŁANY ZBYT WCZEŚNIE [FSENSOR TOO EARLY].
- Upewnij się, że w bocznym czujniku nie ma filamentu.

KROK 40 Ekran z kodem błędu (część 1)



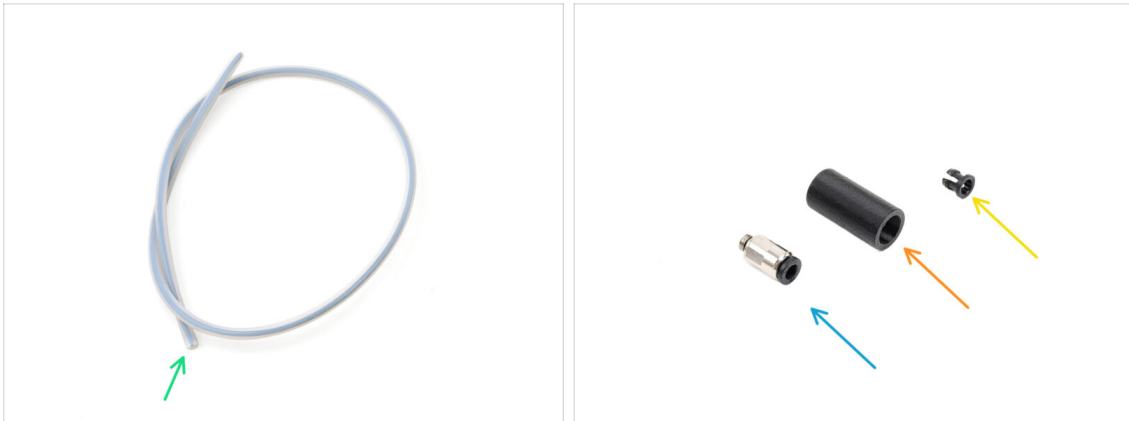
- Później, jeśli coś pójdzie nie tak podczas pracy, pojawi się **ekran błędu MMU**. Zobacz przykładową ilustrację; pierwszy wiersz opisuje krótko, czego dotyczy błąd.
- **prusa.io/04101** to adres internetowy, pod którym można zapoznać się ze szczegółowym artykułem na temat tego problemu i sposobu jego rozwiązania.
- ⓘ Kod QR pozwala uzyskać szczegółowy opis.
- Status czujnika filamentu jest zawsze wyświetlany w sekcji stopki ekranu błędu, aby pomóc w diagnostyce.
- Obok znajduje się status czujnika Finda.
- 📌 (Należy pamiętać, że odczyt stanu FINDA na wyświetlaczu LCD ma niewielkie opóźnienie).

KROK 41 Ekran z kodem błędu (część 2)



- W dolnej linii znajdują się **przyciski rozwiązań**. Niektóre błędy mają wiele rozwiązań.
 - Możesz również odwiedzić stronę ze szczegółowym opisem błędu używając kodu QR.
 - Moduł MMU znajdujący się w **stanie błędu** jest również sygnalizowany miganiem jego diod LED.
 - W stanie **BŁĘDU** przyciski na module MMU mogą być również użyte do jego rozwiązania.
 - **Środkowy** przycisk zwykle powiela funkcję przycisków rozwiązania na LCD.
- ⚠ **Uwaga, jeśli moduł MMU jest w stanie BEZCZYNNOSCI, przyciski mają inne funkcje.** Np. jeśli filament nie jest załadowany, przyciski boczne mogą być używane do przesuwania wybieraka w prawo i w lewo. Więcej na ten temat później.

KROK 42 Rurka PTFE MMU-ekstruder: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rurka PTFE MMU-ekstruder (1x)

! Używaj wyłącznie dostarczonej rurki PTFE. Wersja **Enclosed: 390 mm**
Wersja **Lite: 450mm** Nie stosuj ponownie krótszej rurki 360 mm z MK4/S
lub innych drukarek!

- Szybkozłączka M5-4 (1x)

i Złączka może wyglądać nieco inaczej, jeśli używasz tej z MK4S.

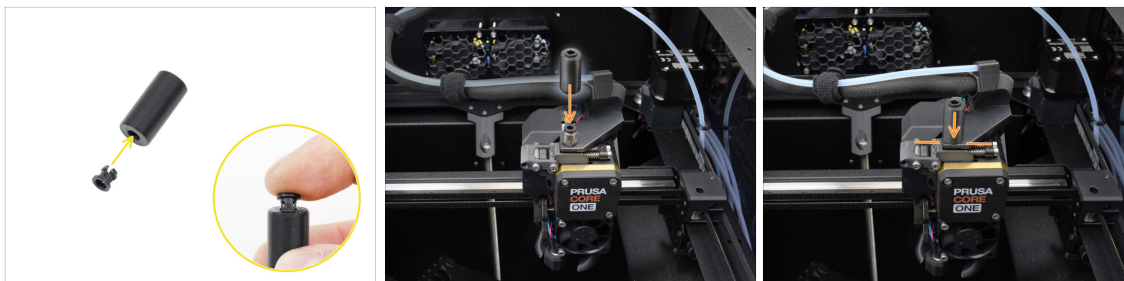
- Fitting Cover [nasadka złączki] (1x) *wymagana tylko w wersji Enclosed*
- Tuleja zaciskowa (1x) *potrzebna jedynie w wersji Enclosed.*

KROK 43 Rurka PTFE MMU-ekstruder 1



- Wkręć złączkę w M5-4 w wybierak [Selector] i dokręć za pomocą klucza uniwersalnego.
- Podłącz rurkę PTFE łączącą MMU z ekstruderem do wybieraka. Upewnij się, że rurka jest całkowicie wsunięta w złącze.
- Szybka wskazówka: **jeśli chcesz wyciągnąć rurkę PTFE** ze złączki, wciśnij kołnierz zaciskowy. Najpierw wciśnij kołnierz zaciskowy, przytrzymaj go w tej pozycji, a następnie wciśnij rurkę PTFE i dopiero potem wyciągnij.

KROK 44 Montaż pokrywy (ENC)



⚠ Ta czynność jest wymagana tylko w wersji Enclosed.

- Wsuń tuleję zaciskową w mniejszy otwór w pokrywie złączki [Fitting cover].
- ⓘ Żebra tulei zaciskowej należy ścisnąć do środka, aby weszły w pokrywę.
- Załóż pokrywę złączki na złączkę ekstrudera.

KROK 45 Rurka PTFE MMU-ekstruder 2



- Wsuń koniec rurki w złączkę na ekstruderze.
- Upewnij się, że tulejka jest wsunięta do końca.

KROK 46 Kalibracja długości rurki PTFE



⚠ Należy ustawić w firmwarze długość rurki łączącej MMU z ekstruderem.

🔴 Otwórz menu **Ustawienia Sprzęt MMU** → **Sprzęt MMU** → **MMU**

🟡 Ustaw długość:

📌 Wersja **Enclosed**: 390 mm.

Wersja **Lite**: 450 mm.

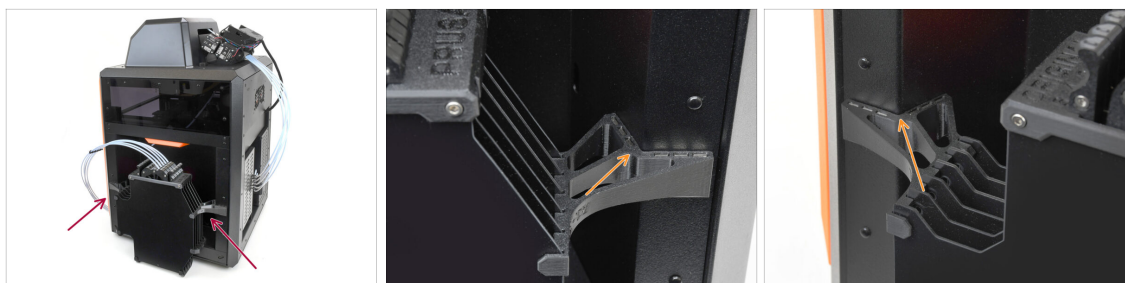
KROK 47 (ENC) Montaż górnej pokrywy



🔴 Jeśli masz wersję **Enclosed**, zamknij górę drukarki pokrywą.

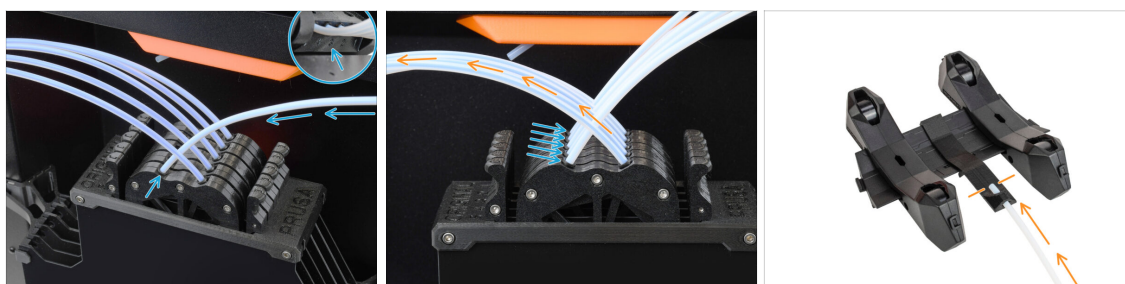
🟡 Najpierw zaczepek z tyłu, a potem oprzyj o drukarkę.

KROK 48 Podłączenie bufora



- ◆ Przymocuj zespół bufora po prawej stronie drukarki.
- ◆ Upewnij się, że magnesy są prawidłowo zamocowane do panelu bocznego drukarki.


KROK 49 Podłączenie rurek PTFE



- ◆ Podłącz pięć rurek PTFE z modułu MMU do wolnego rzędu tulei zaciskowych na buforze, upewniając się, że numeracja jest zgodna zarówno na buforze, jak i na module MMU.
- ◆ Pozostałe rurki PTFE z bufora są podłączone do stojaków na szpule.
- ⓘ W następnym kroku zamocujemy stojaki szpul.

KROK 50 Ustawienie stojaków na szpule




 Gratulacje! Najtrudniejszy etap za nami.

● Ustawienie bufora i szpul z pierwszej ilustracji jest tym, które chcemy osiągnąć. Umieść **stojaki na szpule** oraz **bufor** tak, jak na ilustracji.

● Rurki PTFE powinny przechodzić od uchwytów szpuli do bufora, następnie z bufora do tylnej części MMU.

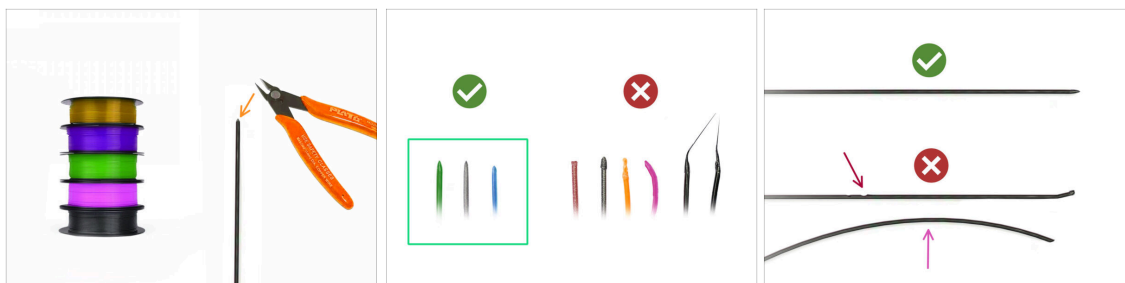
● Podłącz rurki PTFE z bufora do każdego stojaka szpuli.

 **Zwróć uwagę na pozycjonowanie stojaków na szpule. Ważne jest, aby filament miał jak najprostszą ścieżkę i aby nic go nie zakłócało. Rurki PTFE nie powinny być zbyt mocno zgięte. W przeciwnym razie filamenty będą się zacinać.**

11. Pierwsze uruchomienie



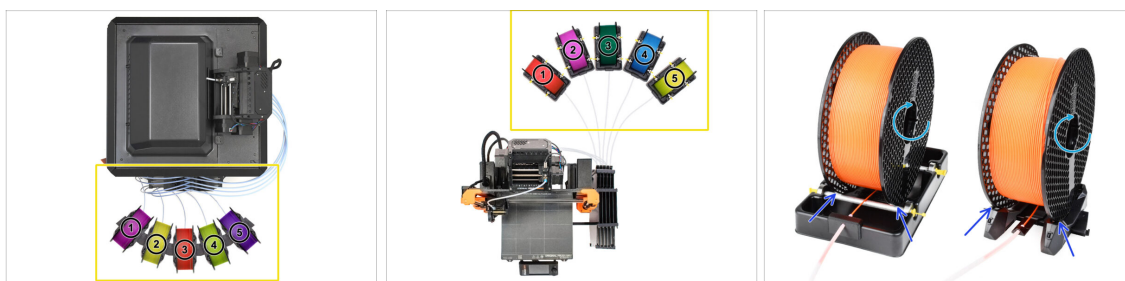
KROK 1 Przygotowanie filamentu



Moglibyśmy teraz przejść do załadowania filamentów i wydrukowania modelu testowego! Ale najpierw:

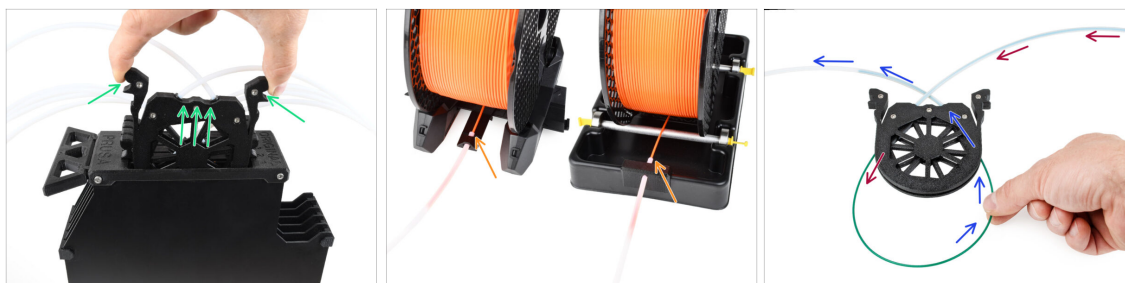
- Przygotuj co najmniej **pięć różnych filamentów PLA** i upewnij się, że każdy z nich ma **ostrą końcówkę**, tak jak na ilustracji.
- Filamenty muszą mieć **ostre końcówki**, aby można je było prawidłowo załadować do MMU, a także do drukarki. Jeśli końcówka jest zdeformowana, wygięta lub ma większą średnicę, nie zostanie prawidłowo załadowana.
- Przejrzyj ostatnie **40 cm (15")** każdego filamentu. Upewnij się, że nie ma w nim **żadnych wgłębień**. Czasami, gdy filament się zatnie, koło radełkowane potrafi wyżłobić w nim wgłębienie. Takie miejsca na filamencie nie zostaną złapane i przesunięte z MMU do drukarki, dlatego trzeba odciąć ten odcinek.
- Jeśli końcówka filamentu jest wygięta, należy ją wyprostować. **Filament musi być idealnie prosty**.
- ⚠ **Używaj tylko wysokiej jakości filamentu z gwarantowaną niską odchyłką średnicy.** W przypadku problemów z ładowaniem/rozładowywaniem filamentu w przyszłości, wróć do tego etapu instrukcji. Upewnij się, że filament jest suchy. Filamenty podatne na wchłanianie wilgoci mogą nie być w stanie uformować ostrej końcówki podczas pracy MMU.

KROK 2 Sugerowany układ filamentu



- Połóż pięć szpul filamentu na stojakach. Upewnij się, że szpule nie kolidują ze sobą.
- Wyreguluj każdy stojak tak, aby szpula prawidłowo przylegała do rolek.
- Sprawdź, czy szpula **może się swobodnie obracać** i nic jej nie przeszkadza.
- ⓘ Pamiętaj, że MMU3 jest kompatybilny z kilkoma modelami drukarek, więc części przedstawione na ilustracjach mogą nieznacznie różnić się od Twoich. Ogólna procedura jest jednak taka sama.

KROK 3 Ładowanie filamentu przez bufor



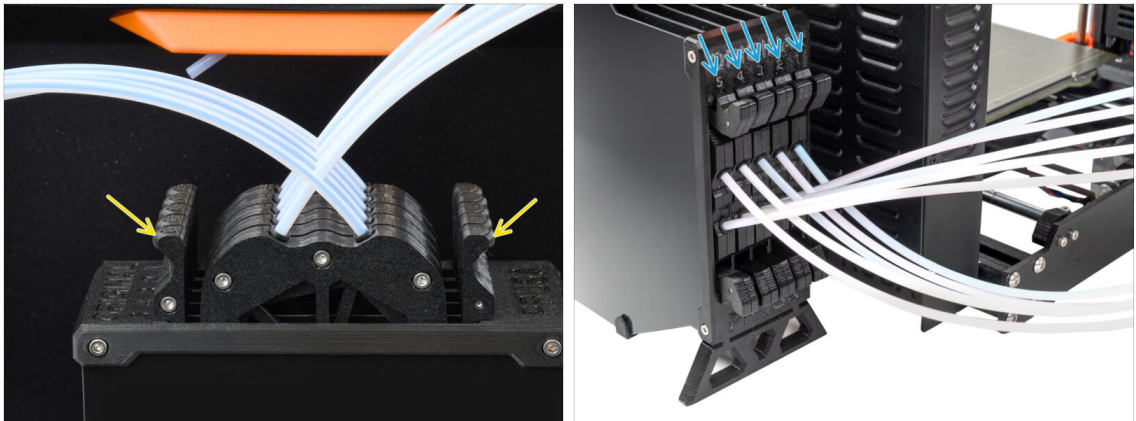
- Wyjmij kasetę na filament 1 z bufora.
- Wsuń końcówkę filamentu w dolną rurkę PTFE przymocowaną do stojaka na szpulę.
- Wsuwaj filament w rurkę PTFE, aż pojawi się w odpowiedniej kasecie bufora.
- Weź końcówkę i przeprowadź ją przez kasetę do drugiej rurki PTFE, która biegnie do modułu MMU. Nie wsuwaj go jeszcze do końca w MMU.

KROK 4 Ładowanie filamentów do MMU

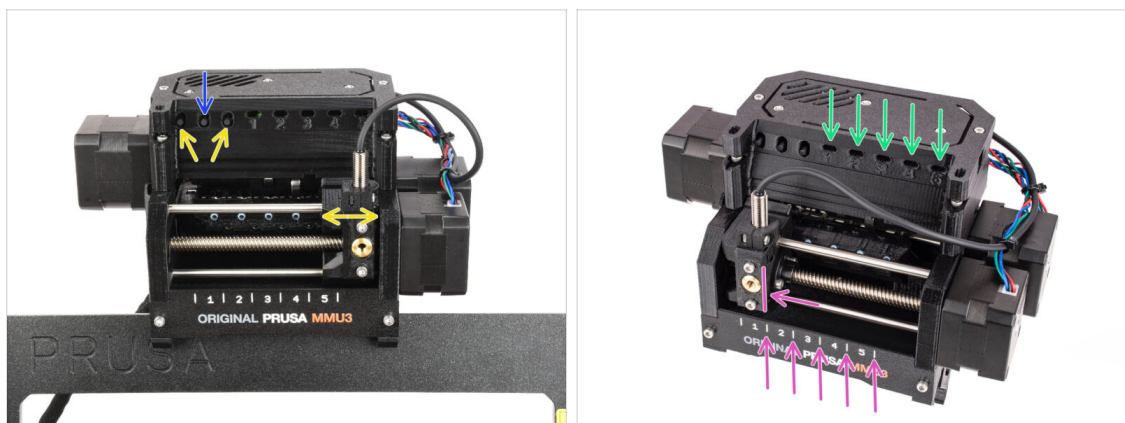


- W drukarce przejdź do **Filament Ładowanie do MMU** → **Ładowanie do MMU**. (Menu Ładowanie do MMU w MK3S/+ → Ładowanie do MMU w MK3S/+)
- Wybierz **Filament 1**. Moduł MMU ustawi docisk w pierwszej pozycji i zacznie obracać wałkiem z kołami radełkowanymi do momentu załadowania filamentu.
- Kontynuuj wsuwanie końcówki odpowiedniego filamentu w rurkę PTFE z bufora do MMU, aż poczujesz, że filament jest wciągany.
- ⚠ **Pamiętaj, że końcówka filamentu musi być prosta i ostra, aby można ją było prawidłowo załadować.**

KROK 5 Zamknięcie bufora



- Po pomyślnym załadowaniu danego filamentu do MMU, należy włożyć jego kasetę z powrotem do bufora.
- Powtórz ten sam proces dla innych pozycji filamentu, aż pomyślnie załadujesz **wszystkie pięć filamentów** do MMU.

KROK 6 Pro tip: Ładowanie za pomocą przycisków.

- Można również załadować filament do modułu MMU za pomocą przycisków na urządzeniu. Następnym razem, gdy będziesz ładować filament, użyj preferowanej metody. Albo z menu LCD, albo za pomocą fizycznych przycisków.

- Podczas gdy MMU jest beczynny; (wskazywane przez WSZYSTKIE diody LED WYŁĄCZONE)

- Środkowy przycisk uruchamia lub przerywa ładowanie filamentu do MMU.

- Boczne przyciski przesuwają wybierak w lewo i w prawo, aby przełączać pozycje filamentu.

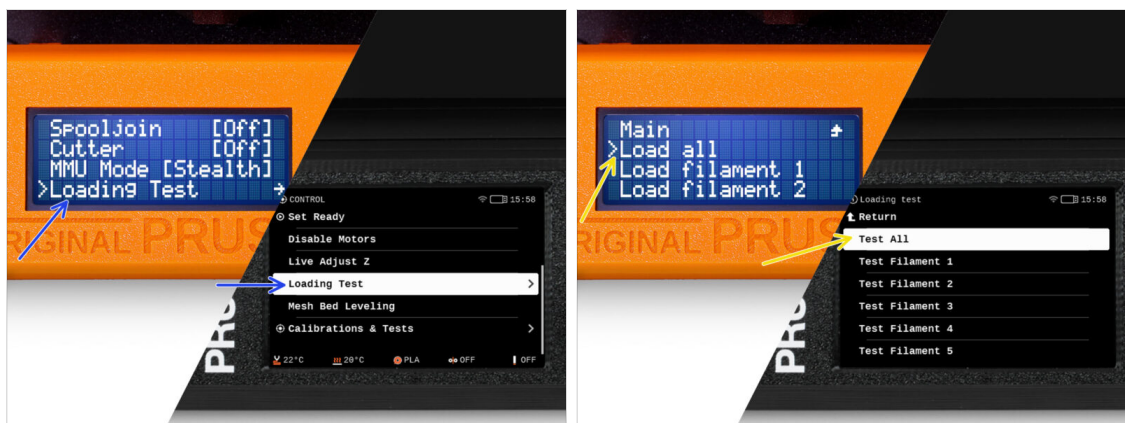
- Użyj przycisków bocznych, aby przesunąć wybierak do żądanej pozycji filamentu, która jest wskazywana przez ustawienie wybieraka w jednej z linii na plakietce.
 - Trwający proces ładowania jest sygnalizowany mrugającą zieloną diodą LED dla odpowiedniej pozycji filamentu.

- Stabilne zielone światło LED oznacza, że dany filament jest załadowany do ekstrudera.



Uwaga: po wydaniu polecenia modułowi MMU należy odczekać i pozwolić mu zakończyć operację. Nie spiesz się. Nie baw się drukarką w międzyczasie. **Pozwól najpierw skończyć zadanie wykonywane przez MMU (bazowanie, ładowanie, rozładowywanie).**

KROK 7 Test ładowania (część 1)



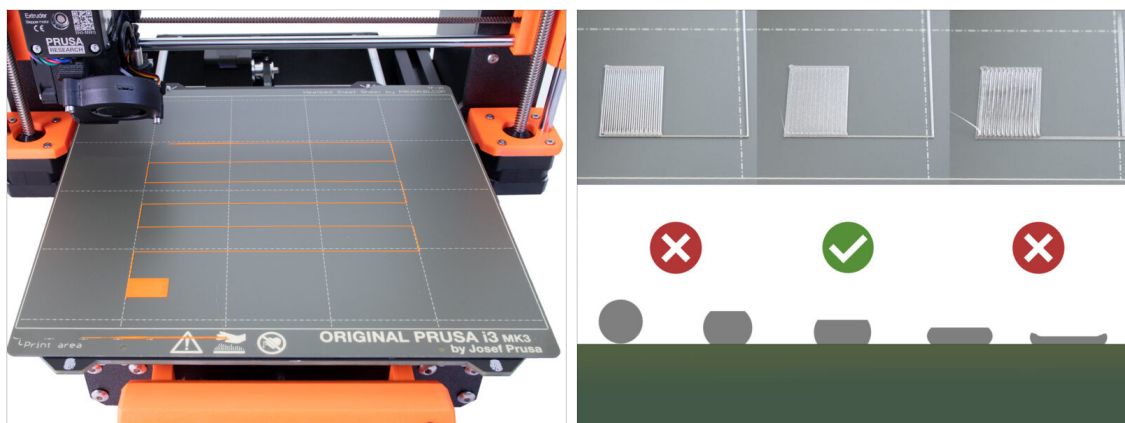
- Przejdź do menu **Sterowanie** *Test ładowania* → *Test ładowania* (W MK3S/+ : Menu *Ustawienia* *Test ładowania* → *Ustawienia* *Test ładowania* → *Test ładowania*)
- Wybierz typ filamentu do nagrzania drukarki (PLA)
- Wybierz **Test wszystkich / Załaduj wszystkie**. Możesz również przetestować wszystkie filamenty od 1 do 5 ręcznie.
- 📌 Moduł MMU załaduje teraz, a następnie rozładuje wszystkie pięć filamentów, aby sprawdzić, czy wszystkie można ładować i rozładowywać poprawnie.

KROK 8 Test ładowania (część 2)



- Możesz podejrzeć **status czujnika filamentu** w obszarze "stopki" ekranu LCD, aby sprawdzić, czy prawidłowo wykrywa filament.
- W **MK3S+** podczas ładowania filamentu do ekstrudera, test ładowania wyświetla **wypełnione prostokąty** na dole LCD, jeśli czujnik wykrywa filament.
 - Jeśli zamiast niektórych pełnych bloków pojawiają się **linie**, oznacza to, że czujnik filamentu w ekstrudrze daje nieregularny odczyt i **może wymagać dodatkowego dostrojenia**.
 - Jeśli kilka prób ładowania nie powiedzie się, wyświetlony zostanie odpowiedni ekran błędu.

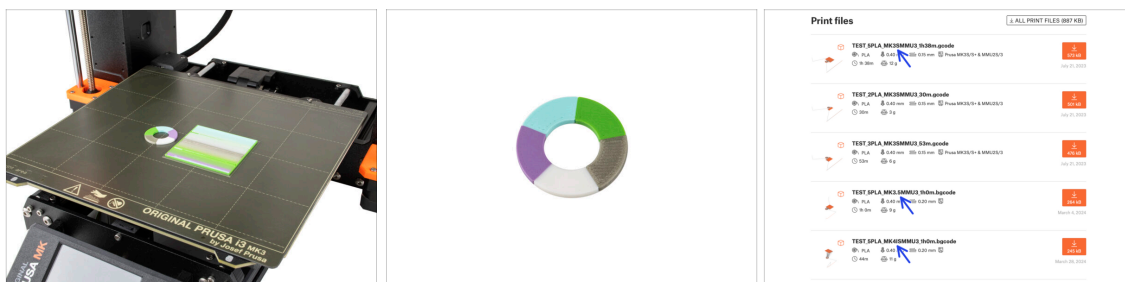
KROK 9 Kalibracja pierwszej warstwy i osi Z (opcjonalnie)



⚠ WAŻNE: Ten krok jest konieczny w przypadku **MK3S+ / MK3.5**, jeśli wcześniej wykonywane były jakiegokolwiek prace z głowicą ekstrudera. Jeśli jedyną modernizacją była zamiana poprzednio używanego komina na nowy, możesz pominąć następnny krok i użyć funkcji **Live Adjust Z** jak zwykle, aby dostroić pierwszą warstwę.

- Przejdź do menu LCD - Kalibracja - Kalibracja Z.
- Następnie uruchom Kalibrację pierwszej warstwy.

KROK 10 Wydruk testowy



- ⓘ Musimy wydrukować obiekt testowy, aby sprawdzić, czy wszystko działa poprawnie. Nie martw się, to będzie szybki wydruk.
- Odwiedź MMU3 Test objects na [Printables.com](https://www.printables.com)
 - W sekcji Pliki do druku pobierz G-code pocięty dla Twojego modelu drukarki.
 - Zapisz plik **.gcode** lub **.bgcode** w pamięci USB i wydrukuj obiekt testowy.

KROK 11 Mapowanie narzędzi (CORE One / MK3.5 / MK4)



- ◆ Po rozpoczęciu drukowania pojawia się ekran **mapowania narzędzi**. Umożliwia to zmianę przypisania ekstrudera z określonym kolorem na inny w razie potrzeby.
 - ◆ Po lewej stronie znajduje się lista wymaganych materiałów i ich kolorów, określonych w pliku G-code.
 - ◆ Po prawej stronie znajduje się lista materiałów aktualnie dostępnych na drukarce, które zostaną użyte do wydrukowania obiektu.
 - 📌 Na przykład, jeśli G-code wymaga pomarańczowego filamentu w pierwszej pozycji, ale masz pomarańczowy załadowany w piątej pozycji, wybierz pierwszą pozycję w lewym menu, a następnie przypisz ją do piątej pozycji po prawej stronie.
 - ❗ Dotknij dwukrotnie pozycje filamentu lub użyj pokrętła, aby wybrać numer filamentu.

KROK 12 Modele 3D do wydrukowania



- ◆ Aby jeszcze dokładniej przetestować swój nowy MMU3, zajrzyj na kolekcję modeli testowych MMU3 na Printables.

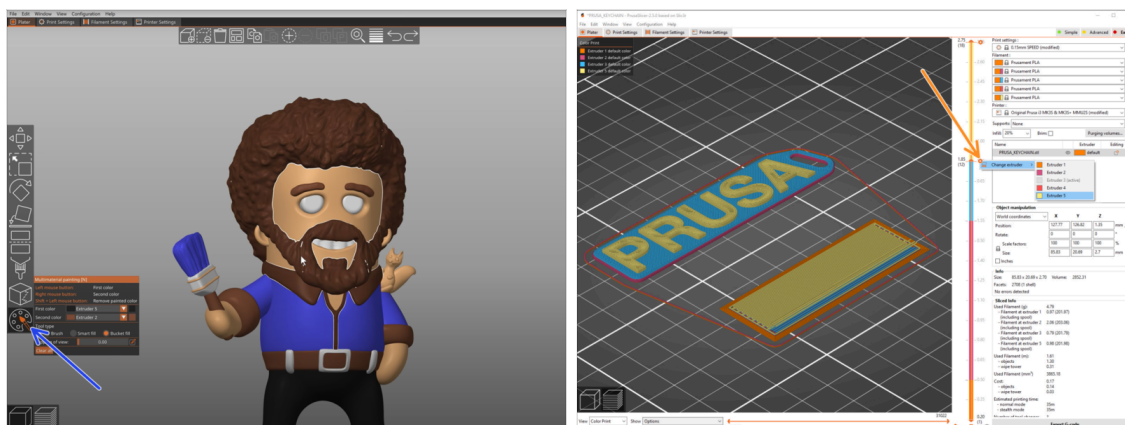
Zalecamy wydrukowanie uroczej owieczki, która od początku była maskotką MMU.

KROK 13 Drukuj i podłączaj za Podręcznikiem



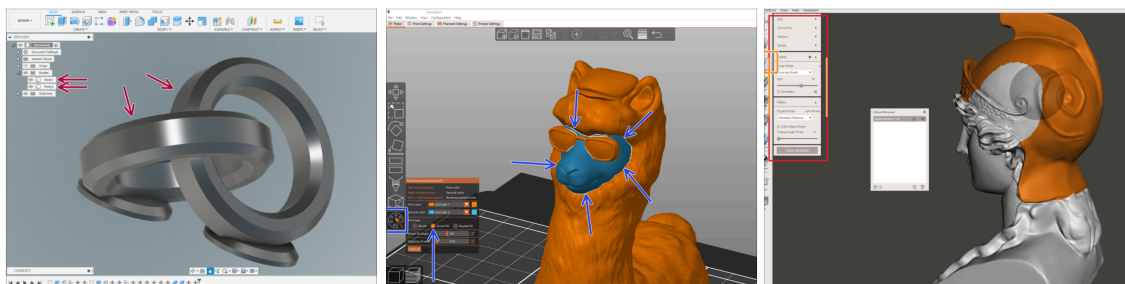
- ◆ Rozpocznij drukowanie i poczekaj, aż się zakończy. W międzyczasie możesz przeczytać dołączony do zestawu **Podręcznik**.
- ◆ Wszystkie informacje dotyczące kalibracji, ustawienia drukarki, aranżacji bufora, szpul oraz porady rozwiązywania problemów znajdziesz w "Podręczniku" Aby pobrać "Podręcznik" lub gdy napotykasz jakiegokolwiek problemy, odwiedź naszą Bazę Wiedzy: <https://help.prusa3d.com/pl/tag/mmu3/>
- ◆ Jeśli podczas drukowania wystąpią jakiegokolwiek problemy, postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie lub odwiedź łącze pokazywane na ekranie LCD.

KROK 14 Przygotowanie plików G-code / własnych modeli



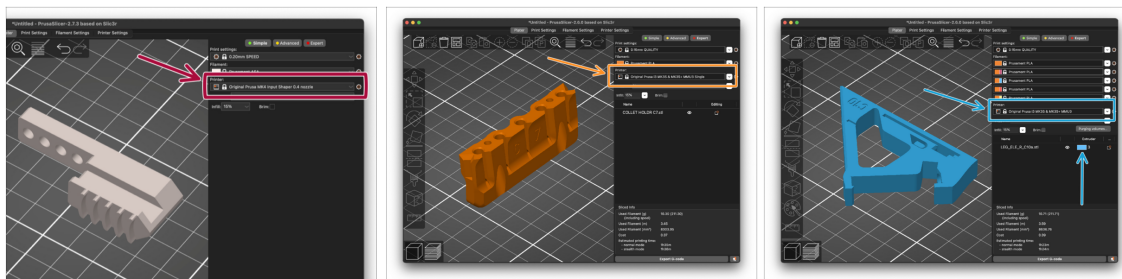
- ◆ Masz już wydrukowane wszystkie dołączone modele wielomateriałowe od nas, a także te dostępne na <http://Printables.com?> **Czas wydrukować własne projekty!**
- ◆ Najprostszym sposobem na stworzenie kolorowego obiektu z jednej bryły jest Funkcja malowania multi-material w PrusaSlicerze.
- ◆ Podstawy są opisane tutaj: Przygotowanie plików G-code do druku Multi-material
- ◆ Do drukowania logotypów lub etykiet tekstowych przydatna może być również funkcja automatycznej zmiany koloru na danej warstwie. Wystarczy pociąć obiekt, wybrać określoną wysokość warstwy, kliknąć małą pomarańczową ikonę "+" obok znacznika wysokości i wybrać żądaną pozycję filamentu MMU (numer ekstrudera).

KROK 15 Tworzenie własnych modeli do Multi-material



- ◆ Jeśli masz własny model z wieloma bryłami, przydatny może okazać się poradnik Eksport modeli z Fusion 360.
- ◆ Jeśli projektujesz model z jedną bryłą, której część ma być pomalowana MMU, upewnij się, że każdy element jest oddzielony ostrą krawędzią, aby móc później użyć funkcji **inteligentnego wypełnienia** dostępnego w narzędziu do **malowania MMU** w PrusaSlicerze.
- ◆ Jeśli masz skomplikowany plik STL, który nie może być łatwo pomalowany za pomocą MMU, możesz wypróbować bardziej wyrafinowany sposób Podzielenie STL z pojedynczą bryłą lub Podzielenie STL na wiele części za pomocą MeshMixera.

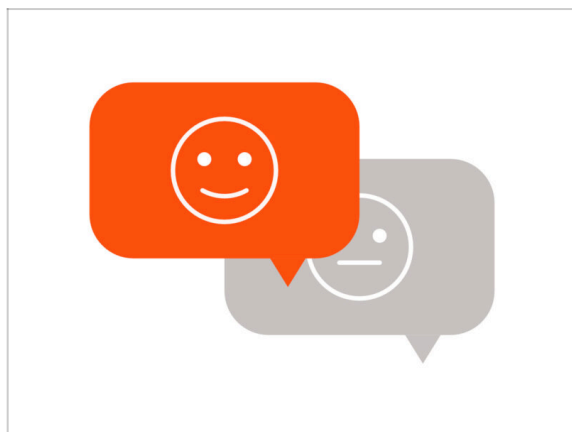
KROK 16 Praca MMU z pojedynczym materiałem



Czy wiesz, że moduł MMU3 może być również używany do wygodniejszego drukowania pojedynczych materiałów?

- Do modułu MMU możesz załadować do pięciu ulubionych materiałów.
 - W **CORE One/MK3.5/MK4S**, użyj zwykłego profilu **CORE One/MK3.5/MK4S** do cięcia. Drukarka pozwoli Ci wybrać filament, którego chcesz użyć.
 - Na **MK3S+** potnij obiekt za pomocą profilu **MMU3 Single** i rozpocząć drukowanie. Następnie na wyświetlaczu LCD wybierz filament, którego chcesz użyć.
- Jeśli już podczas cięcia wiesz, którego z pięciu materiałów użyć, możesz użyć profilu **MMU3** i przypisać obiektowi jeden kolor (numer ekstrudera).
- Jeśli skończy się filament, drukowanie może być kontynuowane automatycznie przy użyciu funkcji **SpoolJoin**. Więcej informacji znajdziesz w artykule **SpoolJoin**.

KROK 17 Przekaż nam swoją opinię



- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zrozumiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.
 - ① Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.
- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 18 Poczęstuj się



⚠ Wiemy, że to długo wyczekiwana chwila! Brzmi jak zasłużona przerwa! Delektuj się żelkami Haribo i obserwuj pracę drukarki. A tak przy okazji, co drukujesz?

