

Obsah

1. Úvod	9
Krok 1 - Příprava upgrade kitu	10
Krok 2 - Získání potřebného nářadí	10
Krok 3 - Další pomůcky pro tento návod	11
Krok 4 - Orientace podle štítků	11
Krok 5 - Záložní materiál	12
Krok 6 - Tištěné součástky - verzování	12
Krok 7 - Tištěné díly - vlastní tisk	13
Krok 8 - Tisknutelné díly - ze stříbrného na černý zdroj napájení	13
Krok 9 - Následné zpracování tištěných dílů	14
Krok 10 - Jsme tu pro vás!	15
Krok 11 - Vychytávka: vkládání matic	16
Krok 12 - K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení	16
Krok 13 - Důležité: Ochrana elektroniky	17
Krok 14 - Odměňte se	18
Krok 15 - Jak úspěšně zvládnout sestavování	19
Krok 16 - Připravte si pracovní stůl	20
1a. Kontrola dílů	21
Krok 1 - Úvod	22
Krok 2 - Příprava tiskárny	22
Krok 3 - Kontrola vyhřívané podložky	23
Krok 4 - Kontrola hlazených tyčí osy X	23
Krok 5 - Kontrola hlazených tyčí osy Y	24
Krok 6 - Kontrola rámu tiskárny	24
Krok 7 - Můžu otevřít Haribo?	25
Krok 8 - Jdeme na to	25
1b. Rozebrání tiskárny	26
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	27
Krok 2 - Otevření krytu elektroniky	27
Krok 3 - Odpojení kabelů	28
Krok 4 - Odstranění Einsy-base	28
Krok 5 - Demontáž dveří Einsy (Einsy-door)	29
Krok 6 - Odstranění vyhřívané podložky	29
Krok 7 - Demontáž vedení kabelů	30
Krok 8 - Odstranění sestavy LCD displeje	30
Krok 9 - Demontáž osy Y: odstranění řemenu	31
Krok 10 - Odstranění sestavy osy Y	31
Krok 11 - Odstranění dílů Z-axis-top	32
Krok 12 - Odstranění dílu cable-holder	32
Krok 13 - Odstranění sestavy osy X	33
Krok 14 - Odstranění motorů osy Z	33
Krok 15 - Odstranění dílů Z-axis-bottom	34
Krok 16 - Odstranění motoru osy Y	34
Krok 17 - Odpojení kabelů napájecího zdroje (černý)	35
Krok 18 - Demontáž Y-carriage: řemen	35
Krok 19 - Demontáž Y-carriage: držáky tyčí	36
Krok 20 - Demontáž Y-carriage: ložiska	36
Krok 21 - Odstranění motoru osy X	37
Krok 22 - Demontáž osy X: odstranění řemeničky	37
Krok 23 - Vyndání hlazených tyčí osy X	38

Krok 24 - Odstranění ložisek osy X	38
Krok 25 - Odstranění řemeničky motoru osy X	39
Krok 26 - Pro nové uživatele černého zdroje napájení	39
Krok 27 - Přehled dílů 1.	40
Krok 28 - Přehled dílů 2.	40
Krok 29 - Nezahazujte	41
Krok 30 - Můžu si konečně dát medvídka?	41
Krok 31 - Skvělá práce!	42
1c. Příprava dílů	43
Krok 1 - Náradí potřebné k této kapitole	44
Krok 2 - Odstranění krytky kabelů vyhřívané podložky	44
Krok 3 - Vyjmutí termistoru vyhřívané podložky	45
Krok 4 - Nový termistor vyhřívané podložky: příprava dílů	45
Krok 5 - Příprava vyhřívané podložky a termistoru	46
Krok 6 - Zakrytí termistoru	46
Krok 7 - Upevnění termistoru na místo	47
Krok 8 - Matky M3nEs: příprava dílů	47
Krok 9 - Vložení matek M3nEs	48
Krok 10 - Kabelové svorky: příprava dílů	48
Krok 11 - Uchycení kabelových svorek	49
Krok 12 - Uchycení kabelových svorek	49
Krok 13 - PG-front-case: příprava dílů	50
Krok 14 - Montáž PG-front-case	50
Krok 15 - Nálepky a štítky: příprava dílů I.	51
Krok 16 - Nálepky a štítky: příprava dílů II.	51
Krok 17 - Nálepka xLCD-cover (volitelné)	52
Krok 18 - Nálepka xLCD-cover (volitelné)	52
Krok 19 - Nálepka PG-case (volitelné)	53
Krok 20 - Nálepka PG-case (volitelné)	53
Krok 21 - Nalepení štítku se sériovým číslem	54
Krok 22 - Bezpečnostní nálepka (volitelná)	54
Krok 23 - Přehled dílů 1.	55
Krok 24 - Přehled dílů 2.	55
Krok 25 - Nezahazujte	56
Krok 26 - Pořád žádné sladkosti?	56
Krok 27 - A je to	57
2. Montáž rámu	58
Krok 1 - Náradí potřebné k této kapitole	59
Krok 2 - krabička xBuddy: příprava dílů	59
Krok 3 - Montáž krabičky xBuddy: příprava dílů	60
Krok 4 - Montáž krabičky xBuddy	60
Krok 5 - Montáž krabičky xBuddy	61
Krok 6 - Montáž krabičky xBuddy	61
Krok 7 - Nasazení termálních podložek	62
Krok 8 - Montáž desky xBuddy	62
Krok 9 - Připevnění stahovacích pásek	63
Krok 10 - Příprava Y-belt-idler (1. část)	63
Krok 11 - Příprava Y-belt-idler (2. část)	64
Krok 12 - Montáž dílu Y-belt-idler	64
Krok 13 - Sestavení Y motoru: příprava dílů	65
Krok 14 - Sestavení dílu Y motor	65
Krok 15 - Sestavení dílu Y-motor-holder	66
Krok 16 - Sestavení dílu Y-motor-holder	66
Krok 17 - Připevnění dílu Y-motor-holder	67

Krok 18 - Haribo	68
Krok 19 - Hotovo!	68
3. Osa X & Montáž dílu X-carriage	69
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	70
Krok 2 - Sestava osy X: příprava dílů	70
Krok 3 - Montáž dílu X-end-motor	71
Krok 4 - Montáž dílu X-end-motor	71
Krok 5 - Sestavení dílu X-end-idler	72
Krok 6 - Sestavení dílu X-end-idler	72
Krok 7 - Sestavení dílu X-end-idler	73
Krok 8 - Montáž ložisek: příprava dílů	73
Krok 9 - Mazání ložisek INFO	74
Krok 10 - Mazání ložisek: příprava dílů	75
Krok 11 - Mazání ložiska	75
Krok 12 - Mazání ložiska	76
Krok 13 - Vložení ložisek: X-end-motor	76
Krok 14 - Upevnění ložisek: podložky ložisek	77
Krok 15 - Zakrytí ložisek: X-end-motor	77
Krok 16 - Vložení ložisek: X-end-idler	78
Krok 17 - Sestavení osy X: příprava dílů	78
Krok 18 - Sestavení osy X: Označení ložisek	79
Krok 19 - Sestavení osy X: příprava dílů (mazání)	79
Krok 20 - Mazání ložiska	80
Krok 21 - Mazání ložiska	80
Krok 22 - Sestavení osy X: Vložení hlazených tyčí	81
Krok 23 - Sestavení osy X: montáž X-end-motoru	81
Krok 24 - Montáž dílu X-carriage: příprava dílů	82
Krok 25 - Montáž dílu X-carriage	82
Krok 26 - Nasazení distančních sloupků	83
Krok 27 - Nasazení distančních sloupků	83
Krok 28 - Montáž dílu X-carriage-clip: příprava dílů	84
Krok 29 - Montáž dílu X-carriage-clip	84
Krok 30 - Připojení dílu X-carriage-clip	85
Krok 31 - Uchycení motoru X: příprava dílů	86
Krok 32 - Připojení motoru osy X	86
Krok 33 - Připojení motoru X: montáž řemeničky	87
Krok 34 - Vedení řemenu osy X: příprava dílů	87
Krok 35 - Vedení řemenu osy X: X-end-idler	88
Krok 36 - Vedení řemenu osy X: X-end-motor	88
Krok 37 - Vedení řemene osy X: X-carriage	89
Krok 38 - Montáž dílu X-carriage: závěrečná kontrola	89
Krok 39 - Haribo	90
Krok 40 - Hotovo!	90
4. Osa Z	91
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	92
Krok 2 - Montáž dílů Z-bottom: příprava dílů	92
Krok 3 - Montáž Z-bottom	93
Krok 4 - Montáž motoru osy Z: příprava dílů	93
Krok 5 - Nasazení gumových podložek	94
Krok 6 - Instalace motorů Z	94
Krok 7 - Adaptér kabelu motoru osy Z: příprava dílů	95
Krok 8 - Připojení adaptérů kabelu motoru osy Z	95
Krok 9 - Připojení motorů osy Z	96
Krok 10 - Montáž sestavy osy X: příprava dílů	96

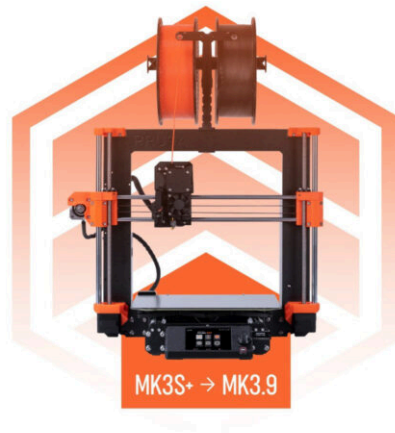
Krok 11 - Montáž osy X a hlazených tyčí	97
Krok 12 - Nasazení osy X a hlazených tyčí	97
Krok 13 - Instalace sestavy osy X	98
Krok 14 - Sestavení trapézových matek	98
Krok 15 - Instalace dílů Z-top: příprava dílů	99
Krok 16 - Montáž dílů Z-top	99
Krok 17 - Loveboard: příprava dílů	100
Krok 18 - Sestavení desky LoveBoard	100
Krok 19 - Zapojení hlavního kabelu extruderu	101
Krok 20 - Montáž hlavního kabelu extruderu	101
Krok 21 - Zapojení hlavního kabelu extruderu: příprava dílů	102
Krok 22 - Zapojení hlavního kabelu extruderu	102
Krok 23 - Zakrytí X-carriage: příprava dílů	103
Krok 24 - Zakrytí X-carriage: Vložení nylonového filamentu	103
Krok 25 - Připojení dílu X-cover-back	104
Krok 26 - Vedení hlavního kabelu: příprava dílů	105
Krok 27 - Ovinutí hlavního kabelu extruderu	106
Krok 28 - Omotání textilního rukávu	106
Krok 29 - Ext-cable-holder: příprava dílů	107
Krok 30 - Ext-cable-holder: příprava dílů	107
Krok 31 - Ovinutí kabelu motoru osy X	108
Krok 32 - Připojení dílu Ext-cable-holder	108
Krok 33 - Sestavení dílu Ext-cable-holder	109
Krok 34 - Sestavení dílu Ext-cable-holder	109
Krok 35 - Připojení adaptéru kabelu motoru osy X	110
Krok 36 - Připojení dílu Ext-cable-holder	110
Krok 37 - Odměňte se!	111
Krok 38 - Tady to je!	111
5. Montáž Nextruderu	112
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	113
Krok 2 - Senzor filamentu: příprava dílů	113
Krok 3 - Sestavení senzoru filamentu	114
Krok 4 - Sestavení senzoru filamentu	114
Krok 5 - Příprava dílů pro sestavení Nextruder idleru	115
Krok 6 - Sestavení Extruder-idleru	115
Krok 7 - Instalace extruderu: příprava dílů 1.	116
Krok 8 - Instalace extruderu: příprava dílů 2.	116
Krok 9 - Sestavení extruderu	117
Krok 10 - Sestavení převodovky	117
Krok 11 - Sestavení dílu PG-ring	118
Krok 12 - Montáž PG-assembly	118
Krok 13 - Kontrola PG-assembly	119
Krok 14 - Sestavení Nextruder idleru	119
Krok 15 - Zakrytí planetové převodovky	120
Krok 16 - Montáž dílu Idler-swivel: příprava dílů	120
Krok 17 - Sestavení přitlačné záklopy Idleru (Idler-swivel)	121
Krok 18 - Montáž dílu Idler-nut	121
Krok 19 - Montáž sestavy Idler-swivel (přitlačné záklopy Idleru)	122
Krok 20 - Připojení extruderu: příprava dílů	122
Krok 21 - Sestavení chladiče	123
Krok 22 - Připevnění extruderu	123
Krok 23 - Zapojení NTC termistoru	124
Krok 24 - Montáž ventilátoru hotendy: příprava dílů	124
Krok 25 - Sestavení ventilátoru hotendy	125

Krok 26 - Vložení sestavy hotendu: příprava dílů	125
Krok 27 - Vložení sestavy hotendu	126
Krok 28 - Připojení kabelů hotendu	126
Krok 29 - Fan-door: příprava dílů	127
Krok 30 - Montáž dvířek ventilátoru	127
Krok 31 - Montáž dvířek ventilátoru	128
Krok 32 - Montáž dvířek ventilátoru	128
Krok 33 - Montáž dvířek ventilátoru	129
Krok 34 - Montáž dvířek ventilátoru	129
Krok 35 - Zapojení kabelů extruderu	130
Krok 36 - Připojení tiskového ventilátoru	130
Krok 37 - LoveBoard: kontrola zapojení	131
Krok 38 - Zakrytí desky LoveBoard: příprava dílů	131
Krok 39 - Zakrytí desky LoveBoard	132
Krok 40 - Zakrytí desky LoveBoard	132
Krok 41 - Napnutí řemenu osy X	133
Krok 42 - Kontrola napnutí řemenů	134
Krok 43 - Kontrola napnutí řemenu osy X	134
Krok 44 - Je čas na Haribo!	135
Krok 45 - Extruder je sestavený	135
6. Sestavení xLCD	136
Krok 1 - Náradí potřebné k této kapitole	137
Krok 2 - Montáž xLCD: příprava dílů	137
Krok 3 - Montáž xLCD: příprava dílů (část 2)	138
Krok 4 - Sestava xLCD: vkládání hranatých matic	138
Krok 5 - Instalace nálepek xReflector	139
Krok 6 - Sestavení dílu xLCD-support-right	139
Krok 7 - Instalace PE Faston	140
Krok 8 - Sestavení dílu xLCD-support-left	140
Krok 9 - xLCD kabely: příprava dílů	141
Krok 10 - Zapojení PE kabelu	141
Krok 11 - Nasazení otočného knoflíku	142
Krok 12 - Montáž sestavy xLCD	142
Krok 13 - Vedení kabelu xLCD	143
Krok 14 - Černý vs Stříbrný zdroj	143
Krok 15 - Zapojení zdroje napájení (černý): příprava dílů	144
Krok 16 - Zapojení zdroje napájení (černý zdroj): PE kabel	144
Krok 17 - Informace o napájecích kabelech (černý zdroj napájení)	145
Krok 18 - Připojení napájecího zdroje (černý zdroj)	146
Krok 19 - Zapojování kabelu power panic (černý zdroj)	147
Krok 20 - Vedení kabelu pravého motoru osy Z (černý zdroj)	147
Krok 21 - Vedení svazku napájecích kabelů (černý zdroj)	148
Krok 22 - Vedení napájecích kabelů (černý zdroj)	148
Krok 23 - Adaptér kabelu motoru osy Y (černý zdroj): příprava dílů	149
Krok 24 - Připojení kabelů motorů osy X a Y (černý zdroj napájení)	149
Krok 25 - Zapojení zdroje napájení (černý zdroj): příprava dílů	150
Krok 26 - Zapojení zdroje napájení (černý zdroj): PE kabel	150
Krok 27 - Připojení kabelů napájecího zdroje (černý zdroj)	151
Krok 28 - Zdroj napájení - PE kabel (stříbrný zdroj): příprava dílů	152
Krok 29 - Vložení matky M3nEs (Stříbrný zdroj)	152
Krok 30 - Vedení PE kabelu (stříbrný zdroj)	153
Krok 31 - Zapojení PE kabelů (stříbrný zdroj)	153
Krok 32 - Připojení prodlouženého PE kabelu (stříbrný zdroj napájení)	154
Krok 33 - Vedení kabelu pravého motoru osy Z (stříbrný zdroj)	154

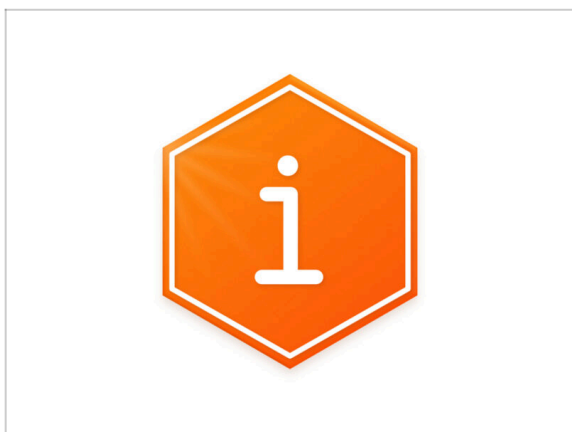
Krok 34 - Vedení svazku kabelů zdroje napájení (stříbrný zdroj)	155
Krok 35 - Vedení kabelů zdroje napájení (stříbrný zdroj)	155
Krok 36 - Prodloužený kabel power panic (stříbrný zdroj napájení): příprava dílů	156
Krok 37 - Prodloužení kabelu power panic (stříbrný zdroj napájení)	156
Krok 38 - Adaptér kabelu motoru osy Y (stříbrný zdroj): příprava dílů	157
Krok 39 - Připojení kabelů motorů osy X a Y (stříbrný zdroj)	157
Krok 40 - Zapojení PE kabelu (stříbrný zdroj napájení)	158
Krok 41 - Zapojení kabelů zdroje napájení (stříbrný zdroj)	158
Krok 42 - Zapojení power panic kabelu (stříbrný zdroj napájení)	159
Krok 43 - Zajištění kabelů zdroje	159
Krok 44 - Vedení kabelu levého motoru osy Z	160
Krok 45 - Zapojení xLCD kabelů	160
Krok 46 - Zapojení hlavního kabelu extruderu	161
Krok 47 - Je čas na dodávku energie!	161
Krok 48 - Už to skoro bude!	162
7. Pojezd osy Y & Sestava heatbedu	163
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	164
Krok 2 - Napojení kabelu vyhřívané podložky: příprava dílů	165
Krok 3 - Napojení kabelu vyhřívané podložky (1. část)	165
Krok 4 - Napojení kabelu vyhřívané podložky (2. část)	166
Krok 5 - Napojení kabelu vyhřívané podložky (3. část)	166
Krok 6 - Zakrytí kabelů vyhřívané podložky: příprava dílů	167
Krok 7 - Sestavení dílu heatbed-cable-cover-bottom (spodní krytka heatbedu)	167
Krok 8 - Sestavení dílu heatbed-cable-cover: nylonový filament	168
Krok 9 - Sestavení dílu heatbed-cable-cover-bottom (spodní krytka kabelů vyhřívané podložky)	168
Krok 10 - Sestavení dílu heatbed-cable-cover-top (vrchní krytka heatbedu)	169
Krok 11 - Omotání textilního rukávu	169
Krok 12 - Varianty Y-carriage	170
Krok 13 - Y-carriage (staré): příprava dílů	170
Krok 14 - Y-carriage (staré): příprava dílů (mazání)	171
Krok 15 - Mazání ložiska (staré)	171
Krok 16 - Mazání ložiska (staré)	172
Krok 17 - Sestavení úchytů ložisek (staré)	172
Krok 18 - Instalace ložisek na Y-carriage (staré)	173
Krok 19 - Zarovnání ložiska (staré)	173
Krok 20 - Instalace ložisek na Y-carriage (staré)	174
Krok 21 - Osa Y: držáky hlazených tyčí (staré)	174
Krok 22 - Vložení hlazených tyčí do Y-carriage (staré)	175
Krok 23 - Y-carriage: příprava dílů (nové)	176
Krok 24 - Y-carriage (nové): příprava dílů (mazání)	176
Krok 25 - Mazání ložiska (nové)	177
Krok 26 - Mazání ložiska (nové)	177
Krok 27 - Sestavení úchytů ložisek (nové)	178
Krok 28 - Instalace ložisek na Y-carriage (nové)	178
Krok 29 - Zarovnání ložiska (nové)	179
Krok 30 - Instalace ložisek na Y-carriage (nové)	179
Krok 31 - Orientace ložisek (nové)	180
Krok 32 - Osa Y (nová): držáky hlazených tyčí	180
Krok 33 - Vložení hlazených tyčí do Y-carriage (nový)	181
Krok 34 - Příprava dílů Y-rod-holder	181
Krok 35 - Montáž dílu Y-rod-holder	182

Krok 36 - Nasazení Y-carriage	182
Krok 37 - Zarovnání hlazených tyčí	183
Krok 38 - Sestavení řemenu osy Y: příprava dílů	183
Krok 39 - Nasazení řemenu osy Y	184
Krok 40 - Nasazení řemenu osy Y	184
Krok 41 - Sestavení Y-belt-holder	185
Krok 42 - Sestavení napínáku řemenu osy Y	185
Krok 43 - Sestavení napínáku řemenu osy Y	186
Krok 44 - Napnutí řemene osy Y	186
Krok 45 - Kontrola napnutí řemenů	187
Krok 46 - Zarovnání řemene osy Y	187
Krok 47 - Instalace dilatačních podložek: příprava dílů	188
Krok 48 - Příprava dilatačních podložek	188
Krok 49 - Instalace dilatační podložky	189
Krok 50 - Uchycení vyhřívané podložky: příprava dílů	189
Krok 51 - Uchycení vyhřívané podložky	190
Krok 52 - Utažení vyhřívané podložky	190
Krok 53 - Vedení kabelů vyhřívané podložky: příprava dílů	191
Krok 54 - Vedení kabelů vyhřívané podložky	191
Krok 55 - Zakrytí kabelů vyhřívané podložky	192
Krok 56 - Zkontrolujte znovu zapojení elektroniky!	192
Krok 57 - Instalace ESP modulu: příprava dílů	193
Krok 58 - Instalace ESP modulu	193
Krok 59 - Zakrytí krabičky xBuddy: příprava dílů	194
Krok 60 - Zakrytí krabičky xBuddy	194
Krok 61 - Zakrytí krabičky xBuddy	195
Krok 62 - Složení držáku dvou cívek (1. část)	195
Krok 63 - Složení držáku dvou cívek (2. část)	196
Krok 64 - Sestavení vodiče filamentu: příprava dílů	196
Krok 65 - Sestava vodiče filamentu (část 1.)	197
Krok 66 - Sestava vodiče filamentu (část 2.)	197
Krok 67 - Je čas na Haribo!	198
Krok 68 - To je ono	198
8. Finále	199
Krok 1 - Umístění tiskového plátu	200
Krok 2 - Firmware update (část 1)	201
Krok 3 - Firmware update (část 2)	201
Krok 4 - Průvodce - Spuštění Selftestu	202
Krok 5 - Průvodce - Test Load cell senzoru	202
Krok 6 - Průvodce - zarovnání převodovky	203
Krok 7 - Průvodce - Kalibrace senzoru filamentu	203
Krok 8 - Průvodce dokončen	204
Krok 9 - Odměňte se!	204
Krok 10 - Zavádění filamentu	205
Krok 11 - Ukázkové 3D modely	205
Krok 12 - PrusaSlicer pro MK3.9	206
Krok 13 - PrusaLink a PrusaConnect	206
Krok 14 - Rychlý průvodce před prvním tiskem	207
Krok 15 - Centrum Náповědy	207
Krok 16 - Přidejte se na Printables!	208
Aktualizace seznamu změn v manuálu MK3.9	209
Krok 1 - Historie verzí	210

1. Úvod

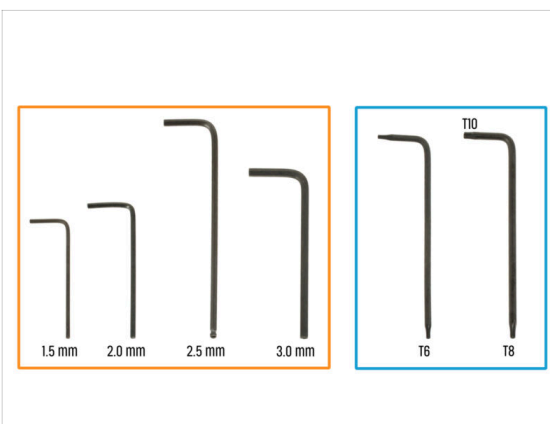
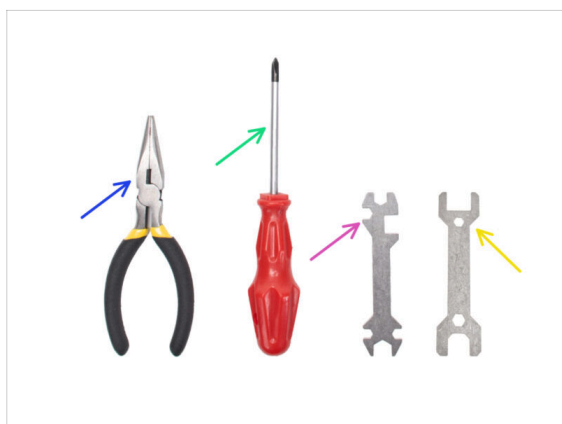


KROK 1 Příprava upgrade kitu



- Vítejte v návodu jak upgradovat tiskárnu Original Prusa i3 MK3/MK3S/MK3S+ na **Original Prusa MK3.9**
 - Prosím připravte si upgrade kit, který jste obdrželi od Prusa Research.
- ⚠ UPOZORNĚNÍ:** Než začnete tiskárnu rozebírat, ujistěte se, že **jste si vytiskli všechny potřebné součástky pro upgrade!!!**

KROK 2 Získání potřebného nářadí



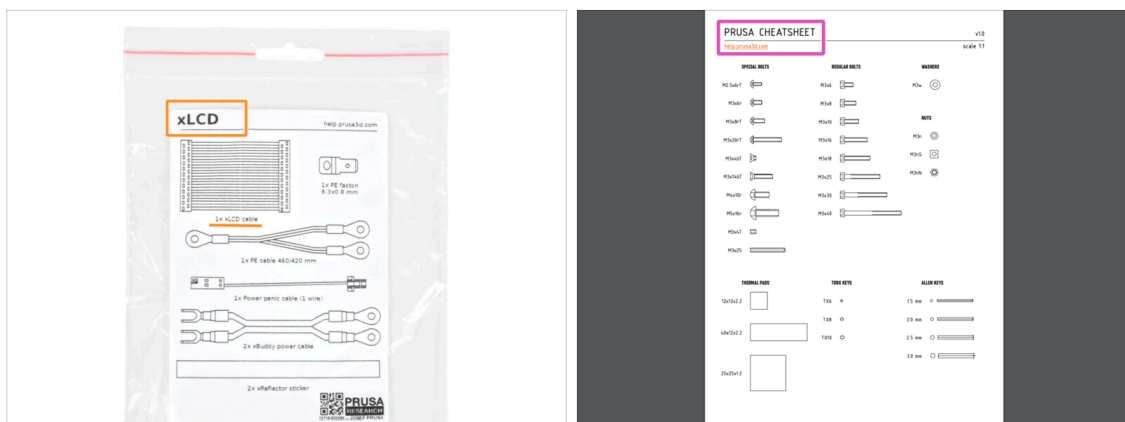
- **Balení obsahuje:**
- Čelistové kleště (1x)
- Křížový šroubovák (PH2) (1x)
- Univerzální klíč (1x)
- Klíč 13 mm (1x)
- Sada klíčů Torx
- Sada inbusových klíčů

KROK 3 Další pomůcky pro tento návod



- ◆ Některé kroky v návodu vyžadují běžně dostupné předměty, které vám pomohou s montáží (nejsou součástí sady):
- ◆ Nůžky - pro rozstříhnutí pytlíku s ložisky
- ◆ Permanentní fix - vyberte černý, nebo jinou tmavou barvu. Fix se bude hodit o několik kapitol dále, pro označení ložisek a magnetů.
- ◆ Papírové utěrky nebo kus látky - k otření zbytků maziva z ložisek a hladkých tyčí a jako měkká podložka pro přípravu sestavy Y-carriage.

KROK 4 Orientace podle štítků



- ◆ Všechny sáčky a krabice s díly pro stavbu jsou oštitkovány.
- ◆ Štítky obsahují seznam obsahu a počet dílů.
- ◆ Můžete si stáhnout **Cheatsheet** s 1:1 náčrty spojovacího materiálu z našich stránek prusa.io/cheatsheet-mk4. Vytiskněte ho v měřítku 100 %. Měřítko neměňte, jinak nebude fungovat.
- i Pro PRUSA veterány: Spojovací materiál je rozdělen do jednotlivých sáčků podle typu. Ne do balíčků pro jednotlivé kapitoly, jak tomu bylo u předchozích tiskáren.

KROK 5 Záložní materiál



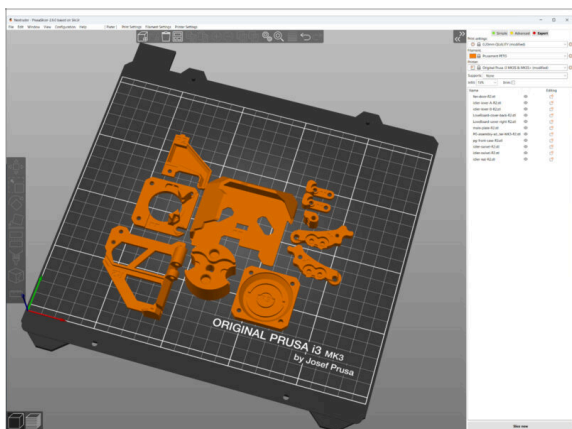
- Obsahem je pytlík s náhradními díly jakou jsou teplovodivé podložky, pružinky a další.
- Náhradní spojovací materiál je součástí každého sáčku se spojovacím materiálem. Čísla v závorkách pod obrázkem spojovacího materiálu udávají počet náhradních kusů přidaných do balení SPARE.

KROK 6 Tištěné součástky - verzování



- Většina tištěných dílů na tiskárně Original Prusa MK3.9 je označena jejich danou verzí.
 - **E, F a Gx série** (př. E1) - jsou díly tištěné na naší farmě a dodávané společně se stavebnicemi.
 - **R, S a Tx řada** (např. R1) - tyto díly jsou k dispozici ke stažení prusa.io/printable-parts-mk4. Jsou naprosto shodné s dodávanými díly.
- ⓘ Pokud budete mít při sestavování potíže s konkrétní tištěnou součástkou, zkuste prosím najít toto označení a nahlašte jej našemu týmu podpory.

KROK 7 Tištěné díly - vlastní tisk



⚠ Než zahájíme demontáž, musíte si vytisknout všechny nové díly.

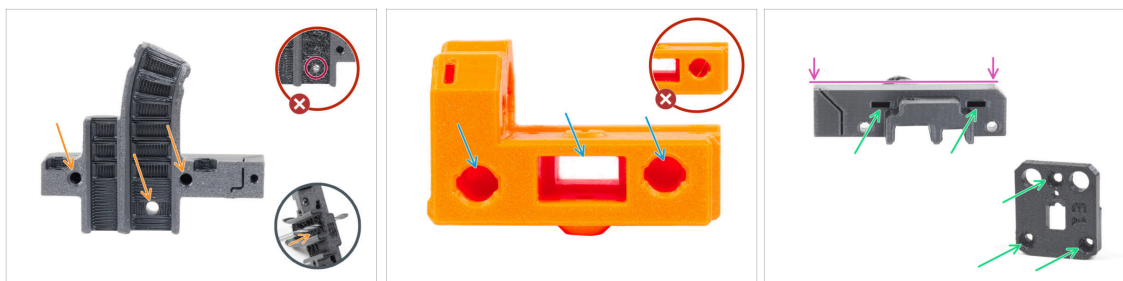
- Filamenty (PETG) pro tisk všech potřebných dílů jsou součástí balíčku UPGRADE.
- G-cody a soubory STL dostupné na našem webu: prusa.io/printable-parts-mk4
- ⓘ Pro tisk jednotlivých dílů se doporučuje použít PrusaSlicer s výškou vrstvy 0,2 mm, GRID výplní 15 %, bez podpor!
- ⓘ Kryt ventilátoru musí být vytisknuto pouze z ASA/PC/ABS!!! Zahrnujeme tuto část do balíčku pro upgrade.

KROK 8 Tisknutelné díly - ze stříbrného na černý zdroj napájení



- Tento krok je pro uživatele, kteří si zakoupili **černý 24V 240W zdroj napájení** (PSU power supply unit) a chtějí ho během upgradu vyměnit za stříbrný zdroj napájení.
- **Pro tuto výměnu je třeba vytisknout navíc tyto díly:**
 - PSU-cover (1x)
 - ⓘ Díl si stáhněte z kategorie xLCD na prusa.io/printable-parts-mk4
- ⚠ **Díly si vytiskněte dle předepsaných nastavení tisku v popisu na webu Printables.com.**

KROK 9 Následné zpracování tištěných dílů



- **Některé díly mohou vyžadovat dodatečné upravení** k tomu, aby mohly být použity k montáži.
- **Obecně pro všechny tištěné díly** (jako příklad použijeme jen několik dílů):
 - Každý otvor pro šroubek, nylonový filament atd. musí být čistý a bez jakýchkoliv stringů. Pokud jsou uvnitř otvoru zbytky filamentu, vyvrtejte otvory ručně 3mm vrtákem. **Nepoužívejte elektrické nářadí!**
 - Všechny ostatní otvory, například pro hlazené tyče, musí být dokonale čisté. Pokud jsou uvnitř otvoru zbytky filamentu, použijte horkovzdušnou pistoli k jejich roztavení.
 - ⓘ Optimální teplota pro horkovzdušnou pistoli je 250 °C a foukat na díly ze vzdálenosti 10 - 15 cm.
 - Zkontrolujte otvory pro čtvercové a šestihranné matice. **Nesmí v nich být žádné zbytky filamentu.**
 - Zkontrolujte, že jsou díly rovné. Například položením na čistý povrch stolu. Ohnuté díly mohou způsobit problémy při montáži a následném používání tiskárny.
- ⚠ **Žádné díly neupravujte, pokud k tomu nedostanete pokyn.**

KROK 10 Jsme tu pro vás!

3. Frame assembly

3. X-axis & X-carriage assembly

4. Z-axis assembly

5. Nextrunder assembly

1. Tools necessary for this chapter

2. Filament sensor parts preparation

3. Assembling the filament sensor

4. Assembling the filament sensor

5. Nextrunder idler assembly: parts preparation

6. Assembling the extruder idler

7. Assembling the extruder: parts preparation 1

8. Assembling the extruder: parts preparation 2

9. Assembling the extruder

10. Assembling the gear

11. Assembling the planetary gear

12. Assembling the planetary gear

13. Assembling the Nextrunder idler

14. Covering the planetary gear

15. Assembling the idler set: parts preparation

Step 13 Assembling the Nextrunder idler

- Insert the idler assembly between the PG-ring and the extruder motor. There is a cutout for the spacer in the main-plate. Line up the idler spacer with the hole in the PG-ring.
- Secure both parts with grub screw 3x25. Do not overtighten the screw! The grub screw protrudes from the PG-ring after tightening.
- Apply a small amount of Prusa Lubricant all around the PG-ring and PG-assembly teeth.
- Tip: apply a small amount of lubricant to the tip of the zip tie and then spread the lubricant over the gears.
- Using a paper towel, wipe off any excess lubricant on the front surfaces.

2 comments

2 comments

2 comments

Tip: secure both parts with grub screw 3x25. Do not overtighten the screw! The grub screw protrudes from the PG-ring after tightening.

Tip: Apply a small amount of lubricant to the tip of the zip tie and then spread the lubricant over the gears.

Using a paper towel, wipe off any excess lubricant on the front surfaces.

POWERED BY TINY

SUBMIT

Chat now

🛠️ Ztratili jste se v instrukcích, chybí vám šroub, nebo se zlomil vytištěný díl? **Dejte nám vědět!**

🛠️ Můžete nás kontaktovat těmito způsoby:

- 🟢 Pomocí komentářů pod jednotlivými kroky.
- 🟡 Pomocí naší 24/7 live chat podpory zde help.prusa3d.com
- 🛠️ Napsáním emailu na info@prusa3d.cz

KROK 11 Vychytávka: vkládání matic



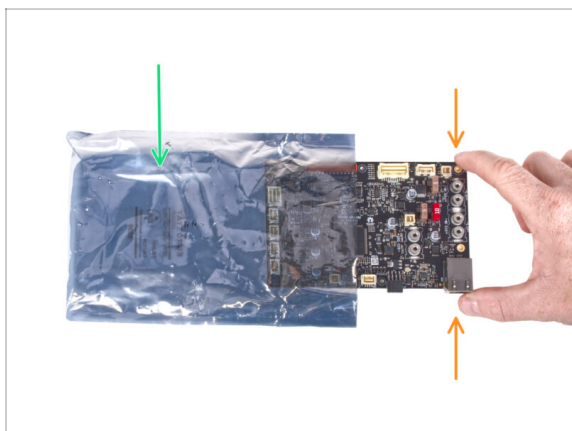
- 3D tištěné díly jsou velmi přesné, nicméně je třeba počítat s tolerancí tištěných dílů, stejně jako s tolerancí velikosti matic.
- Může se stát, že se matice snadno nevejdou do otvoru, nebo že matice budou vypadávat. Podívejme se, jak se s tím vypořádat:
 - **Matice se nevejde do otvoru:** použijte celozávitový šroub (typicky: M3x10, M3x18) a zašroubujte jej z opačné strany otvoru. Během dotažení šroubu se matice vtáhne dovnitř. Potom šroub vyšroubujte.
 - **Alternativní možnost:** můžete použít nástroj X-holder, který je součástí balíčku. Vložte libovolný šroub (obvykle M3x10 nebo M3x18) a matici našroubujte až na špičku závitu. Zatlačte matici do tištěného dílu a vyjměte šroub pomocí nástroje X-holder.
 - **Matice stále vypadává:** Použijte kousek izolepy k dočasné fixaci matice na místě, jakmile vložíte šroub, můžete izolepu odstranit. Použití lepidla se nedoporučuje, protože se může částečně dostat do závitu a pak nebudete schopni šroub správně dotáhnout.
- Pokaždé, když budeme doporučovat použít "techniku vtahování matic pomocí šroubu", připomene vám ji avatar Pepa ;)
- ⓘ Díly na obrázcích jsou použity pro příklad.

KROK 12 K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení



- Pokud se chcete podívat na originály obrázků z průvodce ve vysokém rozlišení, jděte na help.prusa3d.com, a proklikněte se na část návodu, která vás zajímá.
- Najedte myší na obrázek a klikněte na ikonku lupy ("View original") v levém horním rohu.

KROK 13 Důležité: Ochrana elektroniky



⚠ VAROVÁNÍ: Ujistěte se, že **je elektronika chráněna proti elektrostatickému výboji (ESD)**. Vždy ji vybalujte až ve chvíli, kdy je potřeba pro montáž!

● Zde je pár tipů, jak zabránit poškození elektroniky:

- **Elektroniku mějte vždy v ESD sáčku** do chvíle, než budete vyzváni k její instalaci.
- **Při manipulaci se vždy dotýkejte pouze hran desky.** Vyvarujete se dotyků dílů a komponent na desce.
- **Než se dotknete elektroniky**, použijte v blízkosti jakoukoli vodivou (kovovou) součástku, abyste eliminovali případný statický náboj z rukou.
- **Buďte obzvláště opatrní v pokojích s koberci**, které jsou zdrojem elektrostatického výboje.
- Oblečení z vlny nebo některé syntetické tkaniny mohou snadno vytvořit elektrostatický náboj. Pro účely stavby je bezpečnější obléct bavlněné oblečení.



KROK 14 Odměňte se



- ◆ Na základě zpětné vazby je stavba tiskárny MK3.9 ve srovnání s MK3S+ ještě zábavnější. Stále byste si však měli dopřát odměny s každou dokončenou kapitolu. Podívejte se do krabice a najděte sáček medvídků Haribo.
- ⚠ **Největší problém je podle našich zkušeností (MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...)** nedostatečná spotřeba medvídků. Mnozí z vás neměli dostatek gumových medvídků pro všechny kapitoly, někteří je dokonce všechny snědli ještě před začátkem!
- ◆ Po letech důkladného vědeckého výzkumu jsme dospěli k řešení => Na konci každé kapitoly se dozvíte konkrétní množství medvědů, které máte zkonsumovat.
- ◆ Konzumace nesprávného množství, než je předepsáno v příručce, může vést k náhlému přílivu energie. Poradte se s odborníkem v nejbližší cukrárně.
- ⚠ **Haribo prozatím schovejte!** Z našich zkušeností má volně ležící pytlík sladkostí tendenci náhle zmizet. Tento fenomén máme potvrzený velkým počtem případů z celého světa.

KROK 15 Jak úspěšně zvládnout sestavování

Step 25 Attaching the spacers



Insert two M3n nuts to the X-carriage-back.

⌚ Use the screw pulling technique.

- From the opposite side, insert the M3x10 screw into the X-carriage-back. The screw must protrude from the "front" side of the part.
- Attach the spacer 10 mm on the M3x10 screw and tighten the screw. **Note the cutout of the same shape as the spacer. It must fit perfectly and must not rotate.**

2 comments

 **Pro úspěšné sestavení upgradu se prosím řiďte následujícím:**

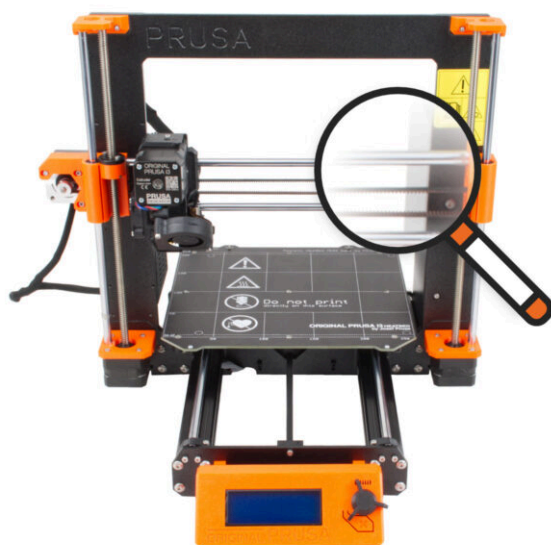
- 🟢 **Vždy si nejprve přečtěte všechny pokyny v aktuálním kroku.** To vám pomůže pochopit, co budete dělat. Nic nezkracujte a nijak neupravujte, pokud k tomu nebude vyzvání!!!
- 🟡 **Neříďte se pouze obrázky!** To nestačí. Psané instrukce jsou co nejkratší mohou být. **Čtěte je.**
- 🟡 Čtěte komentáře od ostatních uživatelů, jsou skvělým zdrojem nápadů. I my je čteme a na základě vaší zpětné vazby vylepšujeme návod ke stavbě.
- 🟡 **Používejte přiměřenou sílu,** tištěné části jsou odolné, ale ne nerozbitné. Pokud do sebe něco nepasuje, zkontrolujte dvakrát váš pracovní postup.
- 🟡 **Nejdůležitější upozornění: Užijte si stavbu a příjemnou zábavu.** Zapojte do stavby vaše děti, přátele nebo partnery.

KROK 16 Připravte si pracovní stůl



- ◆ Udělejte si pořádek na stole! Uklízení snižuje pravděpodobnost ztráty malých dílů.
- ◆ **Vyklidte si pracovní prostor.** Ujistěte se, že máte dostatek místa. Pěkně rovný pracovní stůl vám zajistí, že vše půjde jak má.
- ◆ **Budiž světlo!** Ujistěte se, že se nacházíte na dobře osvětleném místě. Pravděpodobně se vám bude hodit další lampa nebo dokonce baterka.
- ◆ Připravte si něco na plastové sáčky a odstraněné obalové materiály, abyste je mohli následně recyklovat. Ujistěte se, že se nevyhazují žádné důležité součásti.

1a. Kontrola dílů

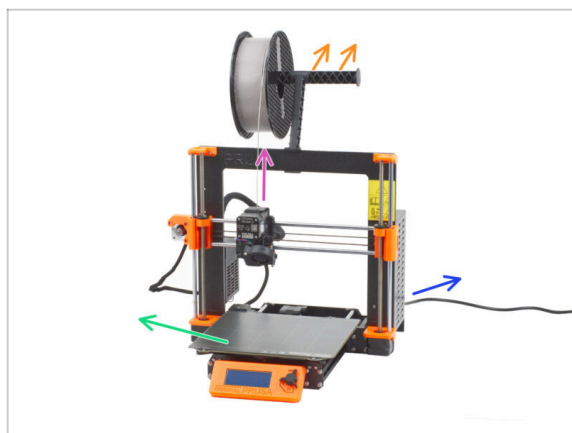


KROK 1 Úvod



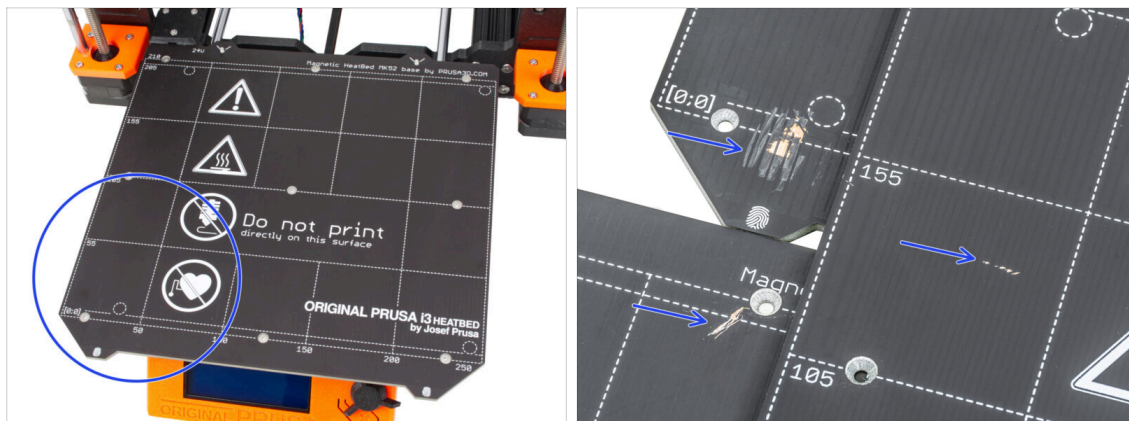
- ◆ Některé díly tiskárny lze použít k upgradu, před zahájením upgradu je ale nutné zkontrolovat jejich stav. Tato kapitola vás provede vizuální kontrolou všech těchto dílů. Pokud zjistíte, že je některý díl ve špatném stavu, máte dostatek času objednat si nový a mezitím tiskárnu dále používat.
- ⚠ **Dokud nebudete vyzváni, nic nerozebírejte ani neodpojujte.**
- ⓘ Následující pokyny používají jako příklad tiskárnu MK3S+. **Některé díly se mohou mírně lišit od předchozích modelů.**
- ◆ Všechny díly, u kterých se při kontrole zjistí, že jsou ve špatném stavu, mohou být nahrazeny novými. Vše je k dispozici v našem [eshopu](#).
- ⓘ Upozorňujeme, že pro přístup ke všem částem musíte být přihlášení.

KROK 2 Příprava tiskárny



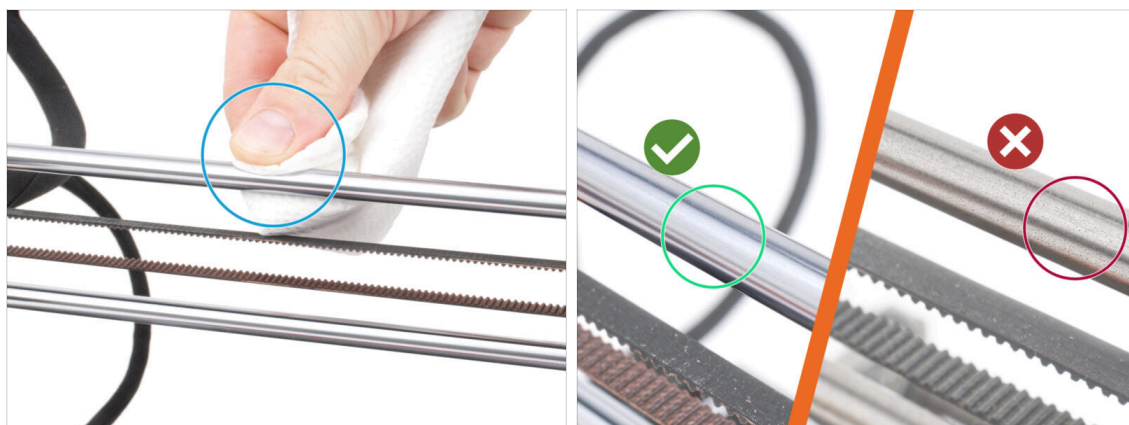
- ◆ **Před zahájením manipulace s tiskárnou se ujistěte, že:**
 - ◆ Filament je vysunut z extruderu.
 - ◆ Držák cívky je odstaněn z tiskárny.
 - ◆ Pružný ocelový plát je odstraněn z vyhřívané podložky.
 - ◆ Tiskárna je VYPNUTÁ, napájecí kabel je odpojen od zdroje napájení (PSU).

KROK 3 Kontrola vyhřívané podložky



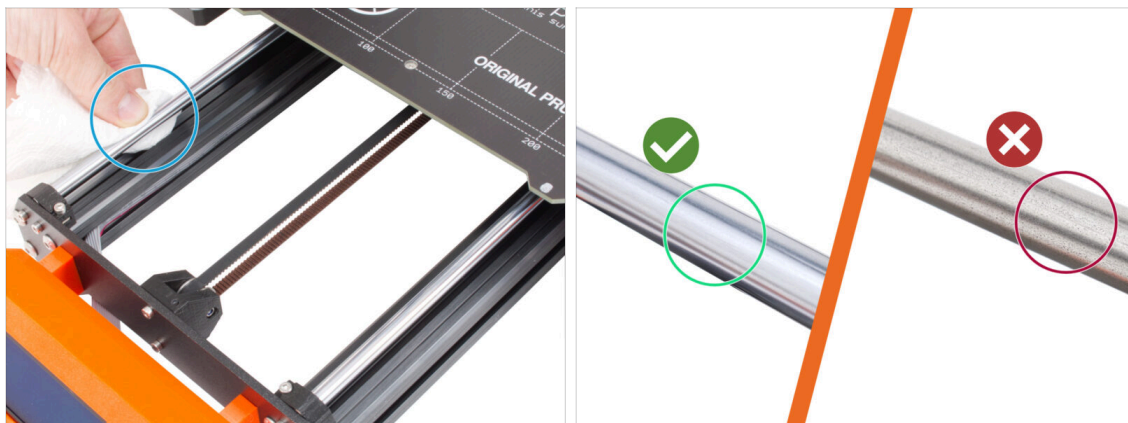
- Pečlivě zkontrolujte povrch vyhřívané podložky. Pokud zjistíte větší škrábance (až na měděnou vrstvu), zvažte výměnu za nový kus.

KROK 4 Kontrola hlazených tyčí osy X



- Otřete nečistoty z celé délky hladkých tyčí papírovou utěrkou.
- **Pečlivě a zblízka zkontrolujte povrch hlazených tyčí.**
 - Povrch musí být čistý, hladký a bez koroze.
 - Pokud najdete hrubý škrábanec, korozi nebo drsný povrch, **velmi doporučujeme výměnu za nový kus.** Kupte si novou **hlazenou tyč osy X** (8x370 mm) na našem [e-shopu](#)
 - Stejně tak, pokud jsou **hlazené tyče poškrábané nebo chod ložisek na tyčích není plynulý (hodně se zadržávají)**, doporučujeme objednat také nová ložiska **LM8UU**. Nová ložiska LM8UU zakoupíte na našem [e-shopu](#).

KROK 5 Kontrola hlazených tyčí osy Y



- Otřete nečistoty z celé délky hladkých tyčí papírovou utěrkou.
- **Pečlivě a zblízka zkontrolujte povrch hlazených tyčí.**
 - Povrch musí být čistý, hladký a bez koroze.
 - Pokud najdete hrubý škrábanec, korozi nebo drsný povrch, **velmi doporučujeme výměnu za nový kus.** Kupte si novou **hlazenou tyč osy Y** (8x330 mm) v našem [e-shopu](#)
 - Stejně tak, pokud jsou **hlazené tyče poškrábané nebo chod ložisek na tyčích není plynulý (hodně se zadržávají)**, doporučujeme objednat také **nová ložiska LM8UU.** Nová ložiska LM8UU zakoupíte na našem [e-shopu](#).

KROK 6 Kontrola rámu tiskárny



- Vizuálně zkontrolujte všechny kovové části rámu tiskárny.
- ⚠ **Velmi doporučujeme vyměnit mechanicky poškozený rám (ohnutý, zlomený) za nový.** Všechny díly jsou k dispozici na našem [eshopu](#).
- ⓘ Případné škrábance a oděrky nemají pro upgrade žádný význam. V tomto případě je výměna dílů na vašem uvážení.

KROK 7 Můžu otevřít Haribo?



⚠ Pytlíček s Haribo ponechte zatím zavřený!

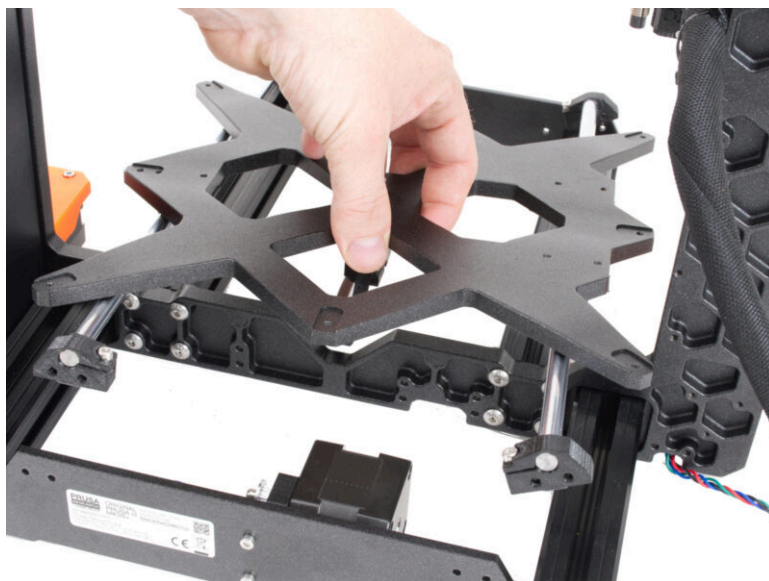
- Tato dávka energie je určena především pro sestavení tiskárny. **Vyčkejte, až budete vyzváni k jejímu otevření.**

KROK 8 Jdeme na to

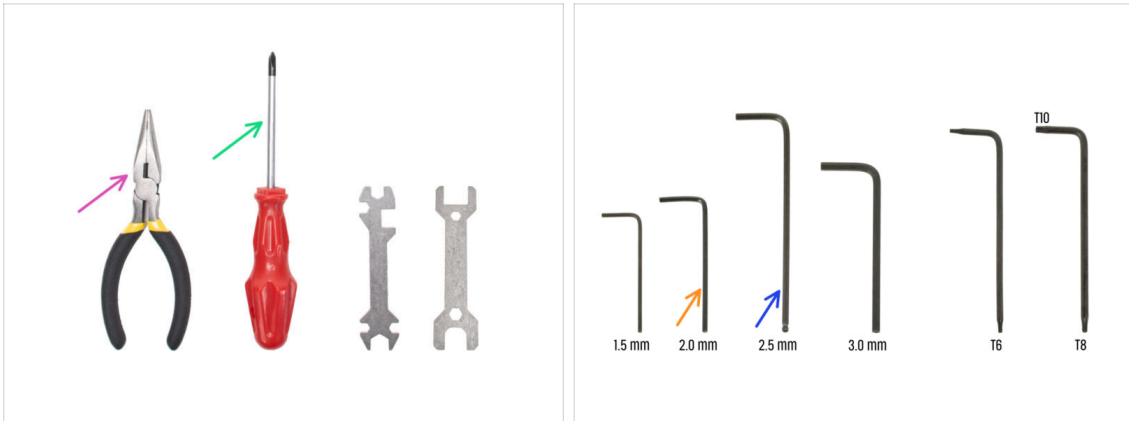


- Všechno zkontrolováno? Začněte rozebráním tiskárny. Přejděte na další kapitolu.

1b. Rozebrání tiskárny



KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

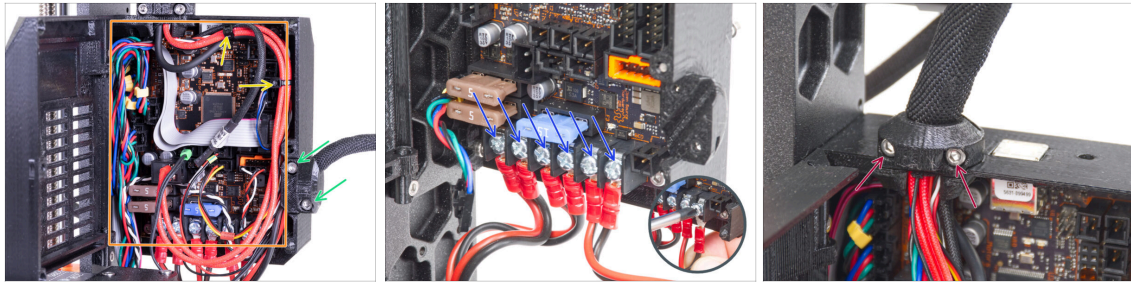
- Čelistové kleště na uštění stahovacích pásek
- Křížový šroubovák PH2
- 2mm inbusový klíč pro šrouby vyhřívané podložky
- 2,5mm inbusový klíč pro všechny šrouby M3

KROK 2 Otevření krytu elektroniky



- Povolte šroub na dílu Einsy-base.
- Pro přístup k elektronice otevřte Einsy-door.

KROK 3 Odpojení kabelů



- ◆ Některé jednotky mohou mít svazky kabelů zajištěné pomocí stahovacích pásek. Tyto pásky opatrně přestříhnete.
 - ⚠ **Vyhnete se stříhání kabelů.** Přestože k upgradu nebudou potřeba žádné kabely elektronických dílů, můžete si je ponechat pro vlastní projekt.
- ◆ Povolte dva šroubky na dílu heatbed-cable-clip a díl vyjměte z tiskárny.
- ◆ Odpojte všechny kabely od desky Einsy.
 - ⓘ Barvy vedení kabelů, desky Einsy a kabeláže se mohou u jednotlivých modelů tiskáren lišit.
 - ⓘ Některé kabely mají na konektoru bezpečnostní západku. Před odpojením ji stiskněte.
- ◆ Pomocí šroubováku povolte šrouby na všech napájecích kabelech a odpojte je od desky Einsy.
- ◆ Uvolněte dva šrouby v dílu extruder-cable-clip a vyndejte ho z tiskárny.

KROK 4 Odstranění Einsy-base



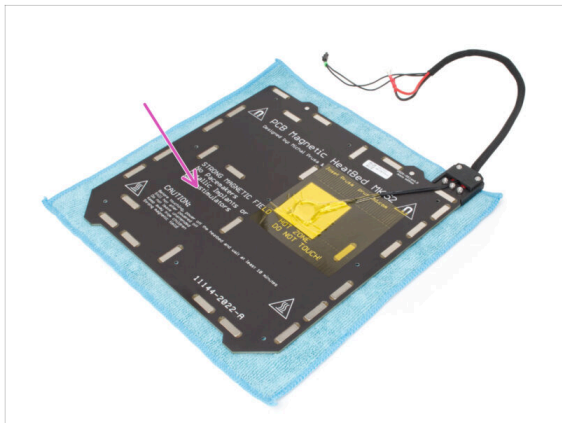
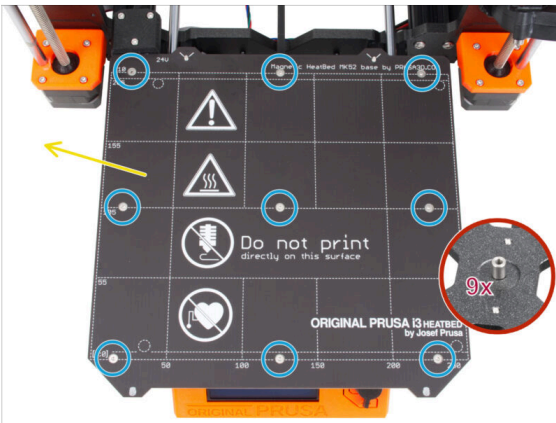
- ◆ Uvnitř Einsy-base povolte šroub pod deskou elektroniky Einsy.
 - ⓘ V tuto chvíli není nutné šroub zcela odstraňovat.
- ◆ Na opačné straně Einsy-base najděte šroub za chladicími žebry a povolte jej, není třeba jej odstraňovat.
- ◆ Uchopte základnu Einsy (Einsy-base) a vysuňte ji z rámu tiskárny.

KROK 5 Demontáž dveří Einsy (Einsy-door)



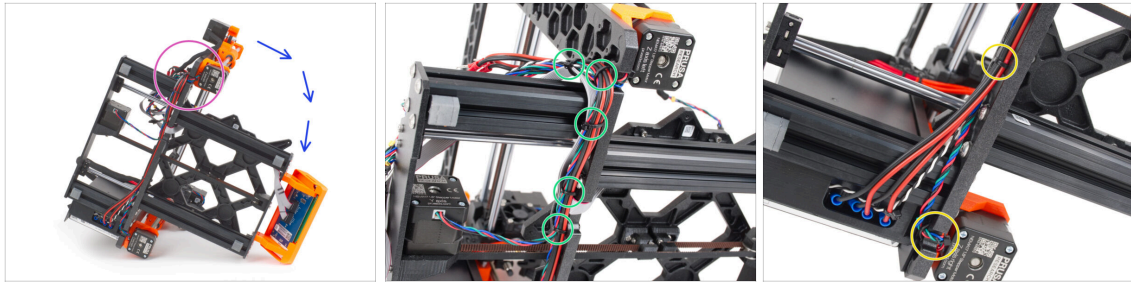
- ◆ Povolte dva šrouby držící závěsy.
- ◆ Odstraňte dvířka Einsy (Einsy-door) se závěsy z rámu tiskárny.
- ◆ Odstraňte z rámu zbývající dva šrouby.

KROK 6 Odstranění vyhřívané podložky



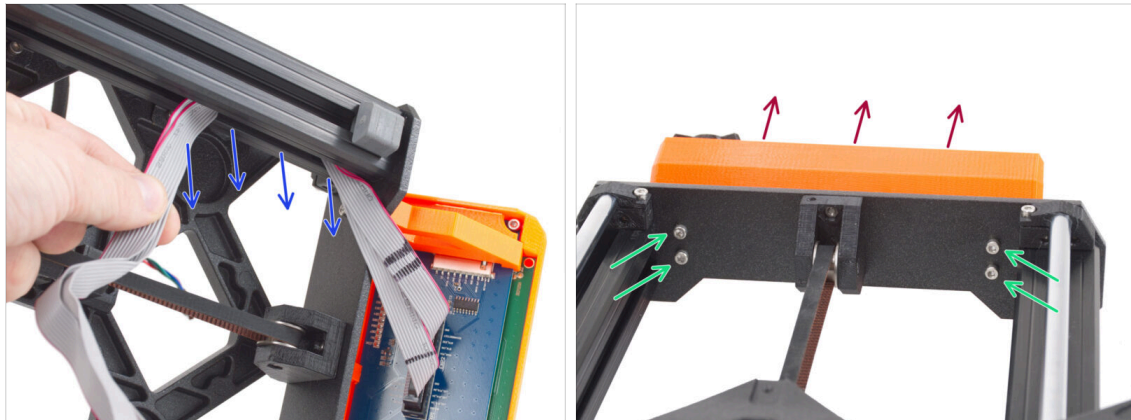
- ◆ Povolte devět zápusných šroubů zajišťujících vyhřívanou podložku.
- ◆ Odstraňte z dílu Y-carriage vyhřívanou podložku.
- ⚠ Po sejmutí vyhřívané podložky zůstane na Y-carriage devět nepřipevněných distančních podložek. Dejte si pozor, mají tendenci odpadávat. Po jejich odstranění je pro jistotu všechny spočítejte.
- ⓘ Tyto díly již nebudete pro upgrade potřebovat. Jde nám spíše o to, aby tuto malou součástku později nenašlo vaše dítě nebo váš pes a aby nedošlo ke zranění.
- ◆ Doporučujeme dočasně umístit vyhřívanou podložku na kus čisté látky nebo jinou měkkou podložku.

KROK 7 Demontáž vedení kabelů

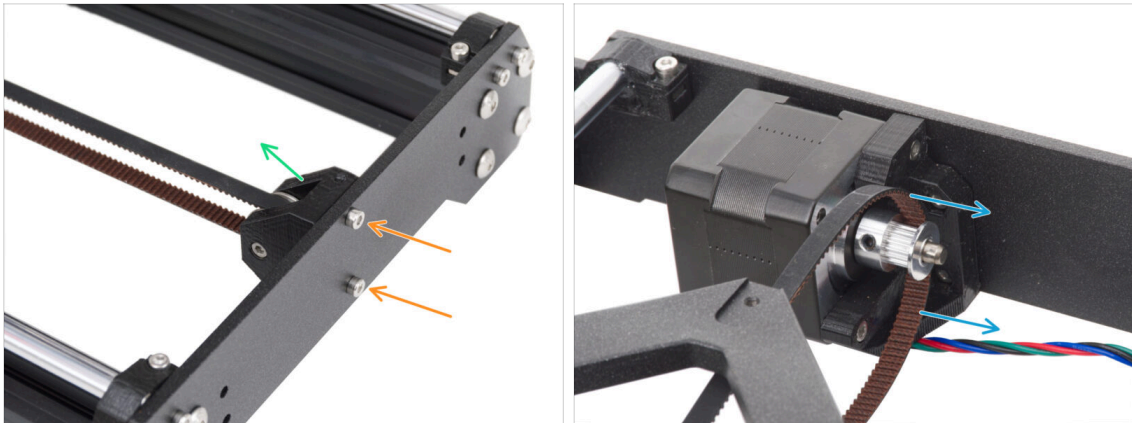


- Umístěte tiskárnu na stranu se zdrojem napájení.
 - Zaměřte se na levý motor osy Z.
 - Odřízněte stahovací pásky zajišťující svazek kabelů.
 - ⓘ Počet stahovacích pásek se může u různých modelů tiskáren lišit.
 - Přestříhnete stahovací pásky v pravém motoru osy Z.
 - Nechte prozatím kabely volné.
- ⚠ **Zkontrolujte stav kabelů motorů os Y a Z. Pokud jsou stahovací pásky příliš dlouho a příliš silně utažené, může dojít k poškození kabelů.**

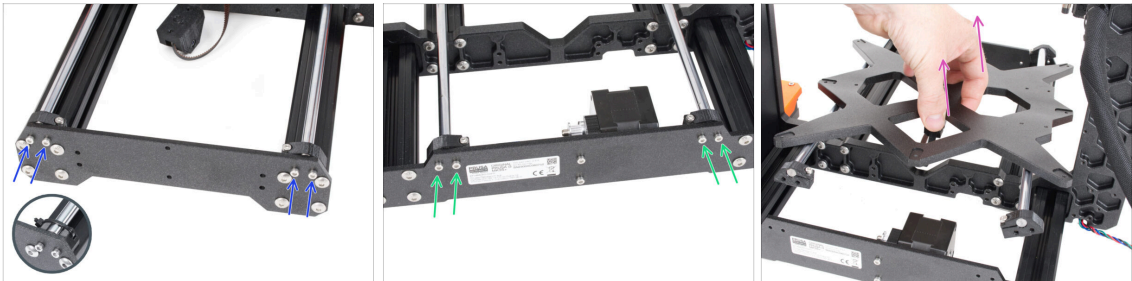
KROK 8 Odstranění sestavy LCD displeje



- Opatrně vyjměte kabely LCD z extruze.
- Umístěte tiskárnu zpět na "nohy".
- Povolte čtyři šrouby M3, které drží sestavu LCD v předním panelu.
- Vyjměte sestavu LCD z tiskárny.

KROK 9 Demontáž osy Y: odstranění řemenu

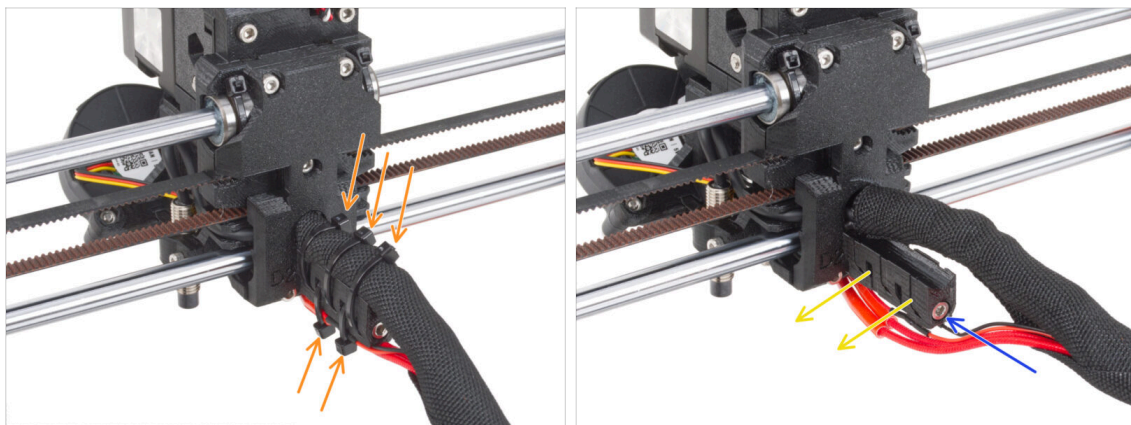
- 🟠 Povolte dva šrouby M3, které drží Y-belt-idler v předním panelu.
- 🟢 Z přední desky odstraňte díl Y-belt-idler. Prozatím jej ponechte volně "uvnitř" rámu.
- 🟡 Sundejte řemen z řemeničky GT2-16 na motoru osy Y.

KROK 10 Odstranění sestavy osy Y

- 🟠 Povolte a vyndejte dva šrouby M3, které drží každý díl Y-rod-holder na předním panelu.
- 📄 **i** Poznámka: Tiskárny MK3 a MK3S mají odlišné provedení dílu Y-rod-holder. V tuto chvíli na rozdíl nezáleží.
- 🟢 Povolte a vyndejte dva šrouby M3, které drží každý díl Y-rod-holder na zadním panelu.
- 🟡 Vyměňte celou sestavu osy Y z tiskárny.
- ⚠️ **V tuto chvíli neodstraňujte ze sestavy žádné díly.**

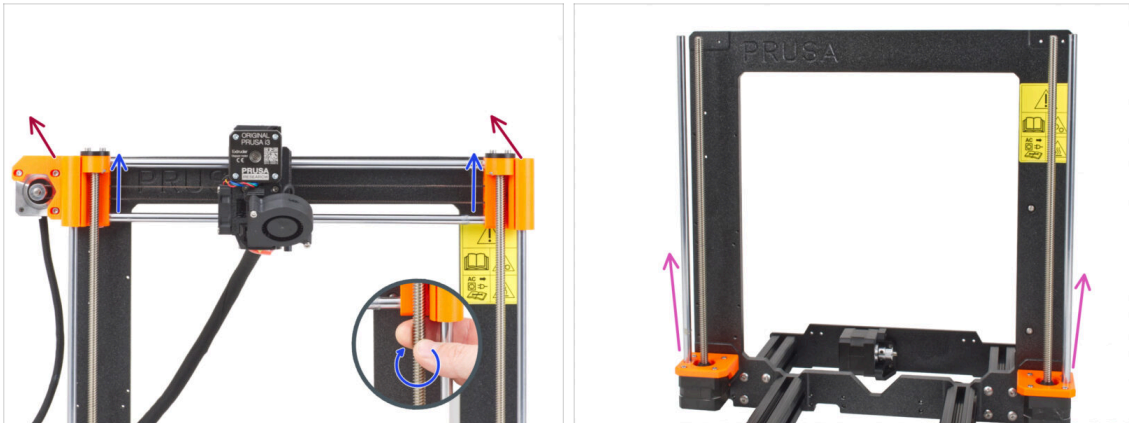
KROK 11 Odstranění dílů Z-axis-top

- Na dílu Z-axis-top-left povolte dva šrouby M3.
- Vyměňte z tiskárny díl Z-axis-top-left.
- Na dílu Z-axis-top-right povolte dva šrouby M3.
- Odstraňte díl Z-axis-top-right.

KROK 12 Odstranění dílu cable-holder

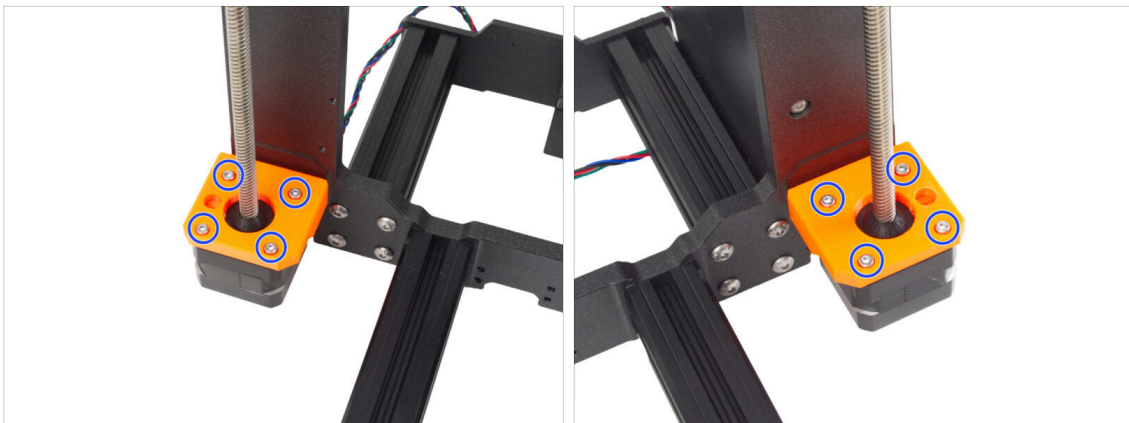
- Ze zadní strany extruderu přestříhnete tři stahovací pásy v horní části textilního rukávu, ve kterém je svazek kabelů. A dvě stahovací pásy na spodní straně dílu cable-holder.
- ⓘ Některé jednotky MK3 mohou mít místo textilního pouzdra gumový spirálový obal.
- Povolte šroub M3 zajišťující držák kabelu (cable-holder).
- Odstraňte z extruderu díl cable-holder (držák kabelů).

KROK 13 Odstranění sestavy osy X

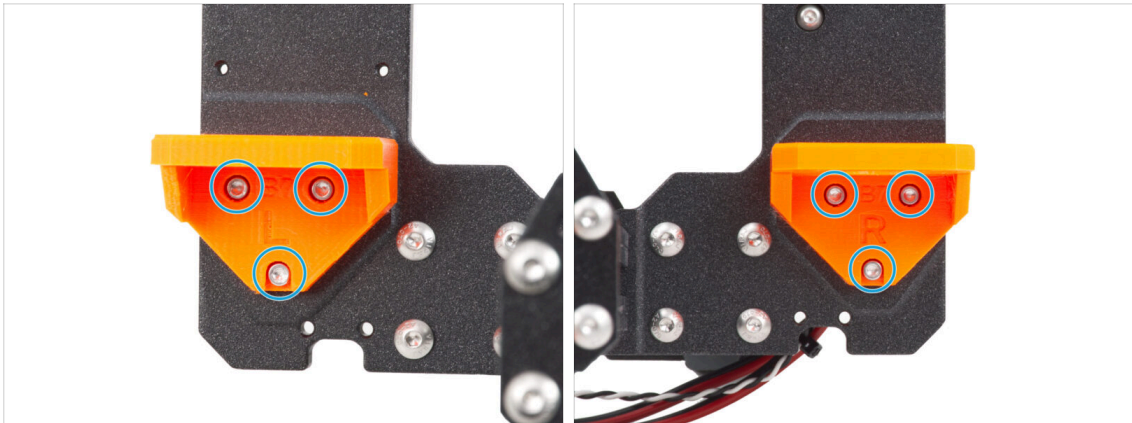


- ◆ Z přední strany tiskárny otáčejte obě závitovými tyčemi osy Z souběžně, abyste posunuli sestavu osy X nahoru. Zastavte, jakmile lichoběžníkové matice sestavy osy X vyjedou ze závitových tyčí.
- ◆ Vyměňte z tiskárny sestavu motoru osy X.
- ◆ Obě hlazené tyče osy Z vytáhněte z dílů Z-bottom.

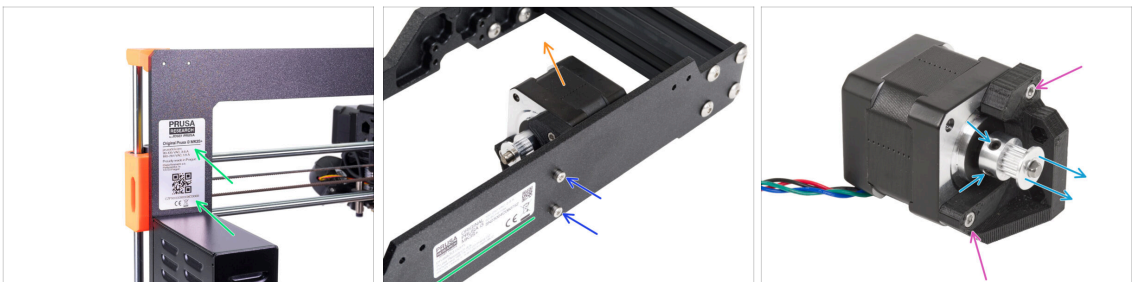
KROK 14 Odstranění motorů osy Z



- ◆ Povolte čtyři šrouby M3 z obou dílů Z-bottom, které zajišťují motory osy Z.
- ◆ Motory vyjměte tak, že je zesponu vytáhněte.
- i **Motory osy Z nevyhazujte! Ponechte si je stranou.** Budete je potřebovat pro upgrade na MK3.9.

KROK 15 Odstranění dílů Z-axis-bottom

- Povolte tři šrouby M3 na dílech Z-axis-bottom-right a Z-axis-bottom-left.
- Vyměňte z tiskárny díly Z-axis-bottom.

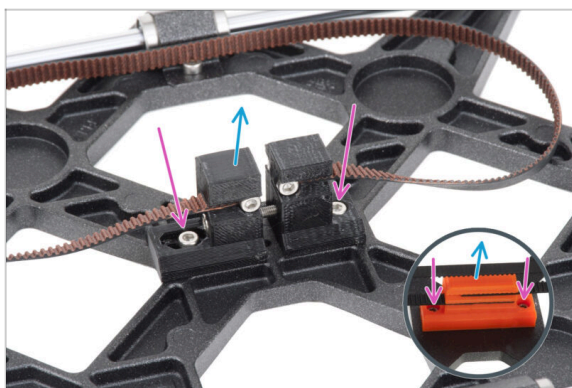
KROK 16 Odstranění motoru osy Y

- Odlepte nálepku se sériovým číslem tiskárny. Po dokončení aktualizace tiskárny nalepíte štítek s novým sériovým číslem.
- Na zadní straně tiskárny povolte dva šrouby M3, které upevňují sestavu motoru osy Y na zadní desce.
- Vyměňte z tiskárny sestavu motoru osy Y.
 - ⓘ Štítek se sériovým číslem může být na zadní straně zadní desky nebo na zadní straně tiskárny nad zdrojem napájení.
- Povolte dva šrouby M3 na dílu Y-motor-holder a vyndejte je z motoru.
- Povolte oba stavěcí šrouby v řemeničce a sundejte ji z motoru. **Motor osy Y si ponechte pro pozdější využití.**
 - ⓘ Sada pro upgrade obsahuje novou řemeničku. Tu starou si nechte stranou, ať je nespletete.

KROK 17 Odpojení kabelů napájecího zdroje (černý)

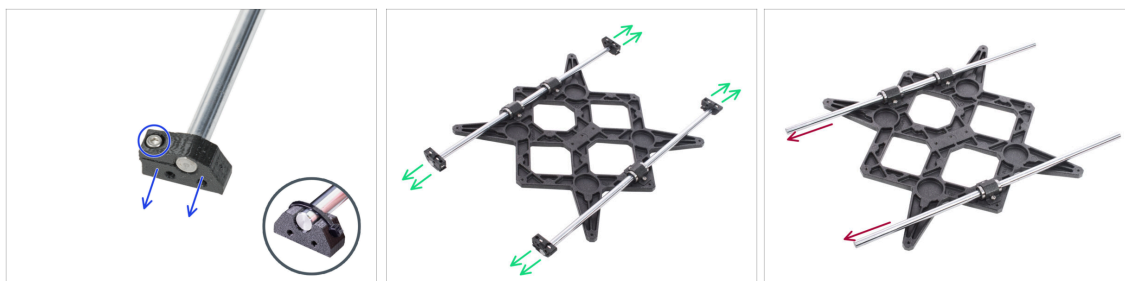
i Tento krok je určen pro tiskárny s černým zdrojem napájení (PSU). Pokud máte stříbrný zdroj, tento krok přeskočte.

- Položte rám tiskárny na levou stranu (strana bez zdroje napájení).
- Zaměřte se na kabely vedoucí od zdroje napájení (PSU).
- Povolte dva šrouby M3 uvnitř krytu napájecího zdroje (díl PSU-cover).
- Z napájecího zdroje odstraňte díl PSU-cover.
- Odpojte od zdroje napájení všechny napájecí kabely.
- Odpojte kabel power panic ze zdroje napájení.

KROK 18 Demontáž Y-carriage: řemen

i Nyní je tiskárna rozebrána na podsestavy. Některé podsestavy vyžadují i drobné zásahy. Jdeme na to.

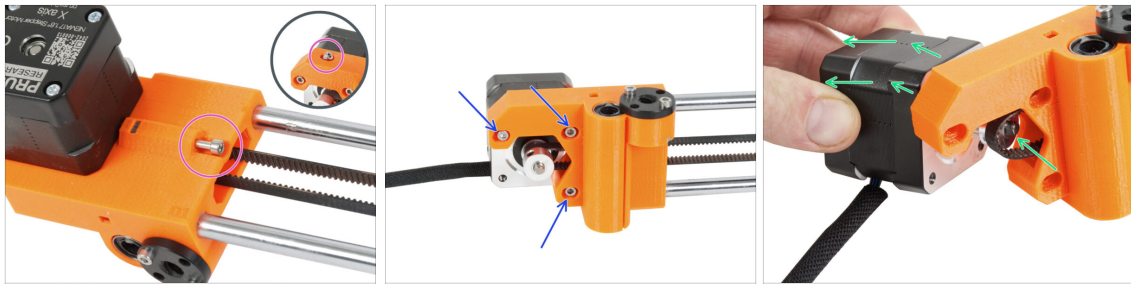
- Vezměte sestavu osy Y.
- Povolte dva šrouby M3 zajišťující díly Y-belt-holder a Y-belt-tensioner.
- i** Díl Y-belt-holder vypadá u MK3 jinak. Postup je však stejný.
- i** V závislosti na modelu tiskárny se může díl Y-carriage lišit od obrázku.
- Sestavu řemene vyjměte z Y-carriage.

KROK 19 Demontáž Y-carriage: držáky tyčí

- Na dílech Y-rod-holder jsou šrouby M3. Povolte šroub a sundejte z tyče díl Y-rod-holder.
- ⓘ MK3 a MK3S používají místo šroubu stahovací pásku. Odstrihněte stahovací pásku a z tyče vyndejte díl Y-rod-holder.
- To samé udělejte se všemi čtyřmi díly Y-rod-holder.
- Vyměňte hlazené tyče ze sestavy Y-carriage.

KROK 20 Demontáž Y-carriage: ložiska

- Povolte dva šrouby na každém držáku ložiska dílu Y-carriage.
- ⓘ Tiskárny MK3 a MK3S mají místo úchytů ložisek U-šrouby zajištěné dvěma maticemi M3nN na opačné straně.
- ⓘ Starší jednotky MK3S+ mají úchyty ložisek zajištěny dvěma maticemi M3nN na opačné straně.
- Odstraňte úchyt ložiska a ložisko.
- Tímto způsobem vyjměte z dílu Y-carriage všechna tři ložiska.
- ⓘ **Nová ložiska nejsou součástí sady pro upgrade MK3.9.** Pokud ložiska dosud fungovala správně, ponechte si je pro upgrade MK3.9. Pokud však došlo k jejich značnému opotřebení, doporučujeme zakoupit nová ložiska v našem [e-shopu](#).

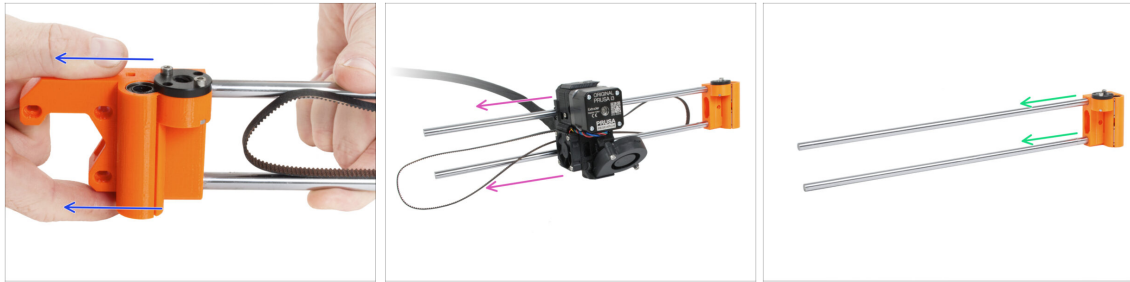
KROK 21 Odstranění motoru osy X

- ◆ Povolte napínací šroub na dílu x-end-motor na ose X.
- ⓘ Upozorňujeme, že poloha šroubu se může lišit v závislosti na modelu tiskárny.
- ◆ Povolte tři šrouby M3 zajišťující motor osy X.
- ◆ Vytáhněte motor osy X a řemeničku z řemenu a vyjměte ji z osy X.

KROK 22 Demontáž osy X: odstranění řemeničky

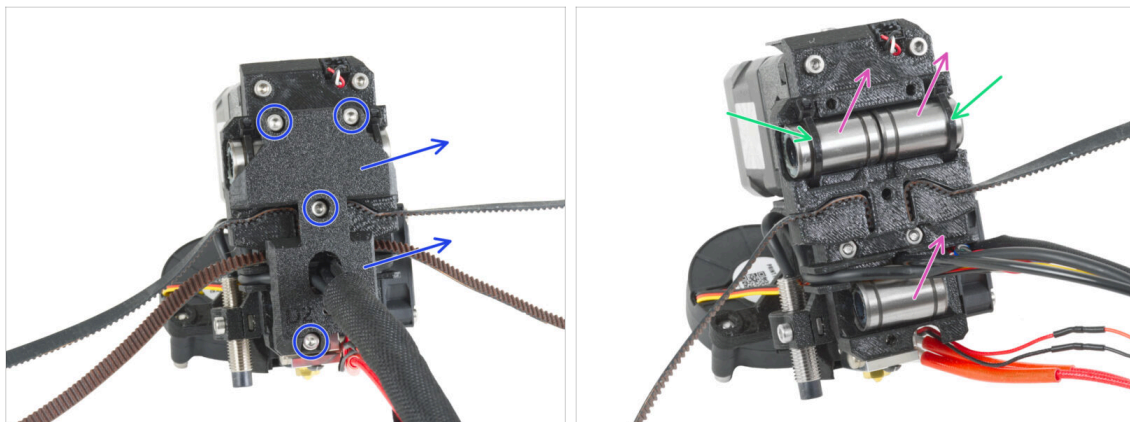
- ◆ Odstraňte šroub M3, který zajišťuje řemeničku na dílu X-end-idler.
- ◆ Sundejte řemeničku i řemen z dílu X-end-idler.
- ⓘ Kladku dejte stranou, už ji nepotřebujete.

KROK 23 Vydání hlazených tyčí osy X



- ◆ Vytáhněte díl X-end-motor ze sestavy osy X.
 - ⚠ Demontáž dílu může být obtížná a vyžaduje větší sílu. **Dbejte proto zvýšené opatrnosti, aby nedošlo ke zranění.**
- ◆ Zcela vysuňte sestavu extruderu ze sestavy osy X.
- ◆ Vytáhněte obě hlazené tyče z dílu X-end-idler.
 - ⚠ Demontáž dílů může být obtížná a vyžaduje větší sílu. **Dbejte proto zvýšené opatrnosti, aby nedošlo ke zranění.**
- ◆ Hlazené tyče si nechte stranou, budete je potřebovat pro upgrade.

KROK 24 Odstranění ložisek osy X



- ◆ Povolte všechny šrouby M3 upevňující díl X-carriage-back na zadní straně sestavy extruderu a vyjměte ji.
- ◆ Odřízněte stahovací pásky zajišťující obě horní ložiska.
- ◆ Vyjměte všechny LM8UU ložiska z extruderu.
- ◆ Znovu vizuálně zkontrolujte jejich stav. Pokud jsou v dobrém stavu, odložte je stranou, abyste je mohli použít později při modernizaci tiskárny.
 - i Alternativně můžete použít ložiska LM8UU z dílů X-end, která nebyla během tisku tolik namáhána. Jejich vyjmutí je však obtížnější.

KROK 25 Odstranění řemeničky motoru osy X



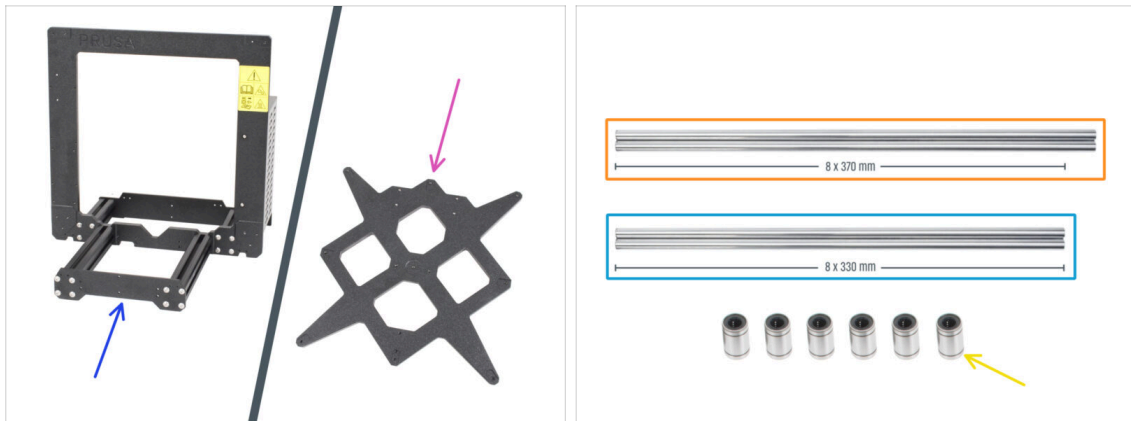
- ◆ Povolte oba stavěcí šrouby v řemeničce a sundejte ji z motoru. **Motor osy X si ponechte pro pozdější využití.**
 - ⓘ Sada pro upgrade obsahuje novou řemeničku. Tu starou si nechte stranou, ať je nespletete.
- ◆ Povolte dva šrouby M3 na každé lichoběžníkové matici namontované na obou dílech X-end.
- ◆ Odstraňte trapézové (lichoběžníkové) matice z dílů X-end. **Odložte ji pro pozdější použití.**

KROK 26 Pro nové uživatele černého zdroje napájení



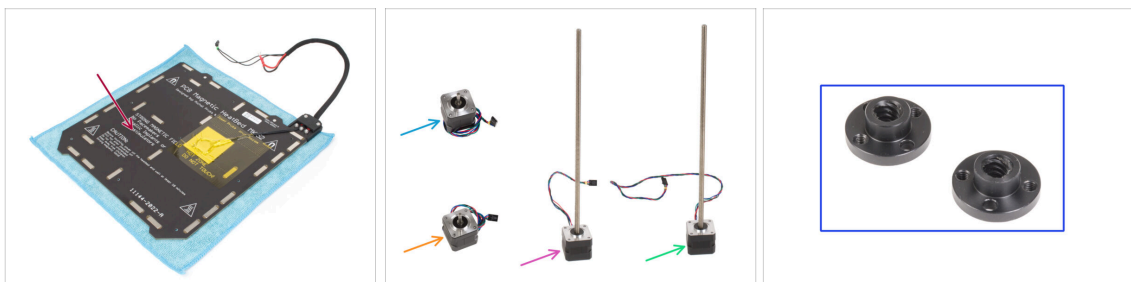
- ◆ Pokud jste koupili černý napájecí zdroj 24V 240W, navštivte speciálního průvodce instalací zde: **Jak nahradit stříbrný zdroj napájení černým zdrojem napájení.**
- ⚠ Nezapomeňte se k tomuto manuálu posléze vrátit.

KROK 27 Přehled dílů 1.



- Tiskárna a její podsestavy jsou rozebrány na jednotlivé díly. Ukažme si, které díly budou potřeba pro další kroky k modernizaci tiskárny.
- **Pro následující kapitoly si prosím připravte následující díly:**
 - Rám tiskárny s napájecím zdrojem (1x)
 - Y-carriage (1x)
 - Hlazená tyč 8x370 (2x) osa X
 - Hlazená tyč 8x330 mm (2x) osa Y
 - Ložisko LM8UU (6x) z osy X a Y
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 28 Přehled dílů 2.



- Sestava vyhřívané podložky (1x)
- Motor osy X (1x)
- Motor osy Y (1x)
- Levý motor osy Z (1x)
- Pravý motory osy Z (1x)
- Trapézová matka (2x)

KROK 29 Nezahazujte



- Pro použití tiskárny si ponechte napájecí kabel ke zdroji napájení, pružný ocelový plát (pláty) a držák cívkky.

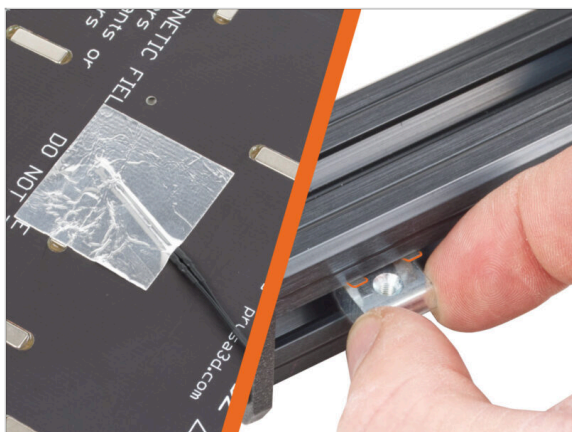
⚠ Díly, které nejsou uvedeny v seznamu pro upgrade, již nebudete potřebovat. Ponechte si je stranou, aby nedošlo k jejich smíchání s novými díly.

KROK 30 Můžu si konečně dát medvídko?



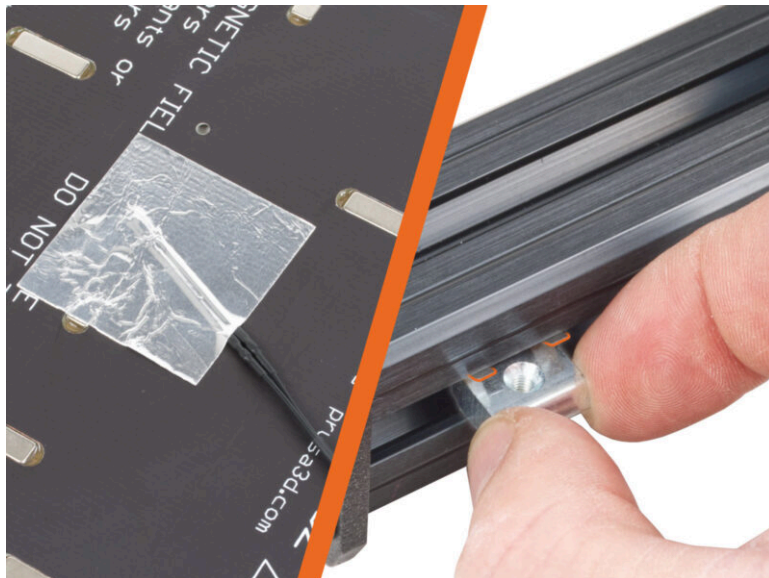
- Zatím žádní gumoví medvídci? **Vydržte, prosím.**
- Nechceme vás nechat čekat, ale správné dávkování gumových medvídků je pro celý postup velmi důležité.

KROK 31 Skvělá práce!

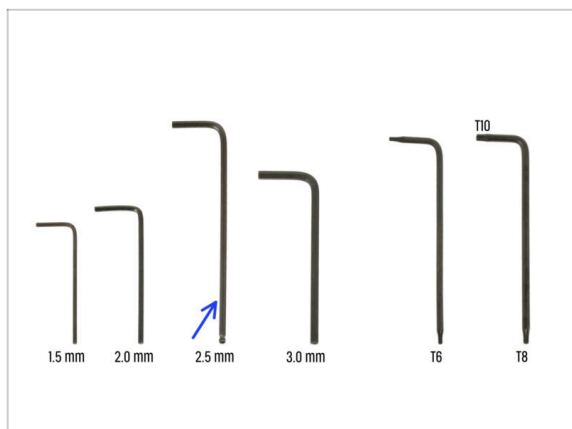


- Přejděte na další kapitolu **1.c Příprava dílů**

1c. Příprava dílů



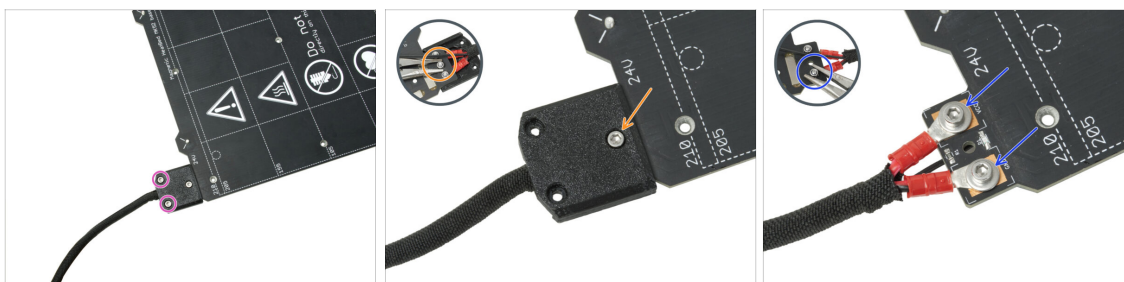
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

● 2,5mm inbusový klíč

KROK 2 Odstranění krytky kabelů vyhřívané podložky



In the upcoming steps, you will replace the old heatbed thermistor (from your previous printer model) with a new version that is compatible with MK4S, MK3.9S, and MK3.5S.



Pokud jste si zakoupili novou vyhřívanou podložku s upgrade balíčkem — běžně pro uživatele tiskáren s 2+1 šrouby na staré vyhřívané podložce — ujistěte se, že je nový termistor předinstalován. To si můžete snadno ověřit tak, že zkontrolujete, zda je na konci kabelu termistoru bílý konektor. Přítomnost tohoto konektoru znamená, že nový termistor je již na místě a můžete přejít k následujícímu kroku **Matky M3nEs: příprava dílů**



Tento díl se může mírně lišit v provedení krytu, umístění šroubů a jejich počtu.



Odstraňte šrouby upevňující svazek kabelů.



Odstraňte šroub upevňující kryt. Ze spodní strany uchopte kleštěmi prostřední matici M3nN a zároveň povolujte šroub.

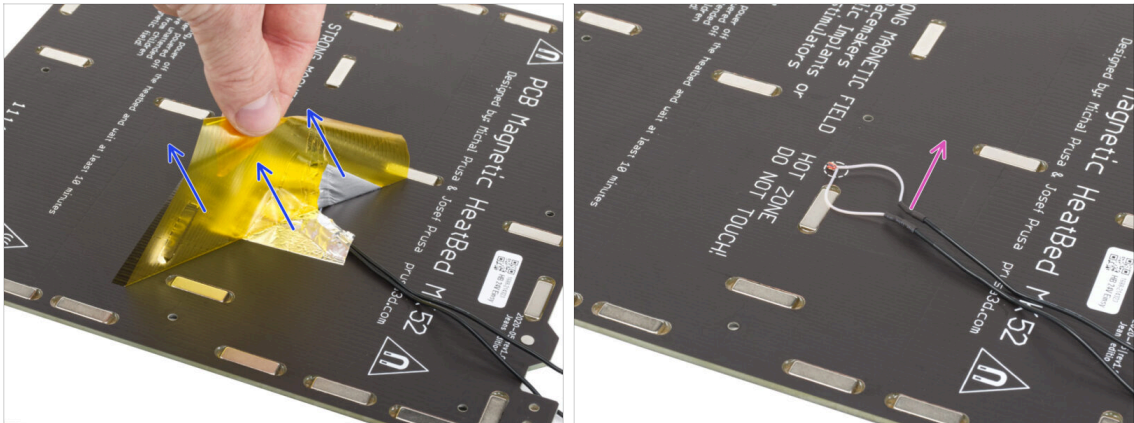


Odstraňte kryt.



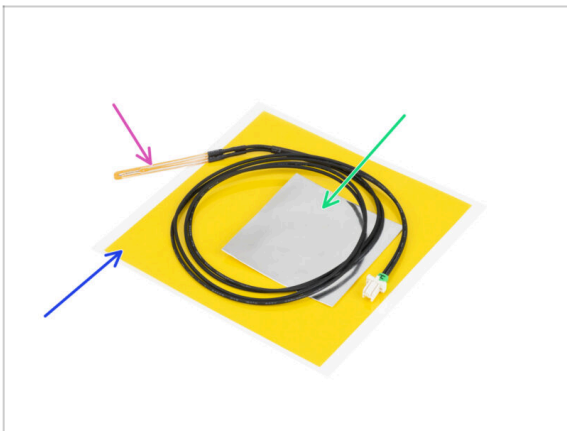
Povolte šrouby upevňující napájecí kabely vyhřívané podložky a kabely vyjměte. Ze spodní strany uchopte kleštěmi matice M3nN a zároveň povolujte šrouby.

KROK 3 Vyjmutí termistoru vyhřívané podložky



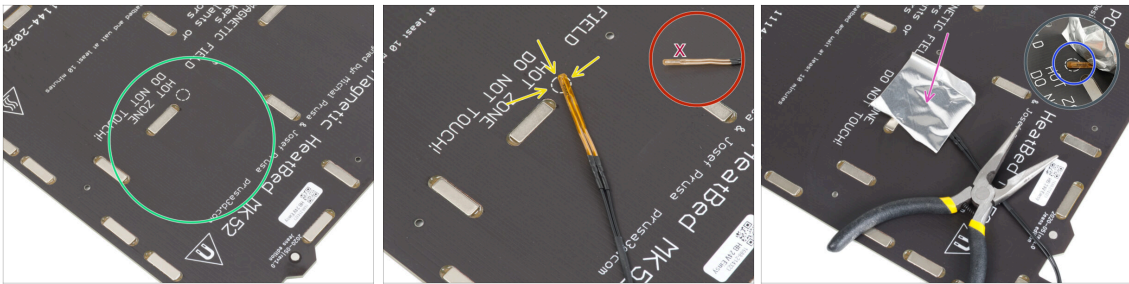
- Ze spodní strany vyhřívané podložky odlepte žlutou kaptonovou pásku a stříbrnou hliníkovou pásku.
- Z vyhřívané podložky vyjměte kabel termistoru vyhřívané podložky.

KROK 4 Nový termistor vyhřívané podložky: příprava dílů



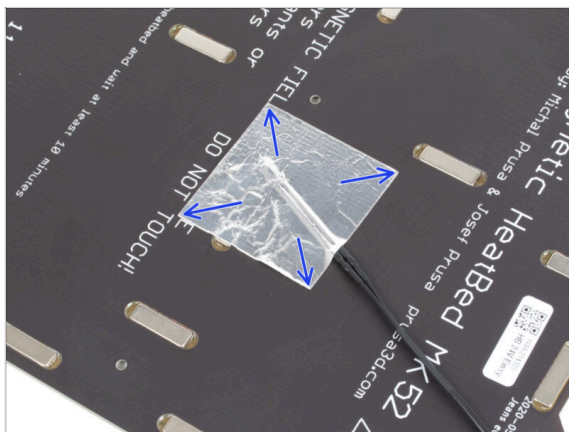
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Termistor vyhřívané podložky MK4 (1x)
- Kaptonová pásky (1x)
- Hliníková pásky (1x)
- ⚠ **Věnujte pozornost pokynům!**
„Žlutá“ kaptonová pásky má tendenci se muchlat a nebudete moci obnovit její původní tvar!
- ⓘ Všechny potřebné díly naleznete v sáčku **Sada termistorů**.

KROK 5 Příprava vyhřívané podložky a termistoru



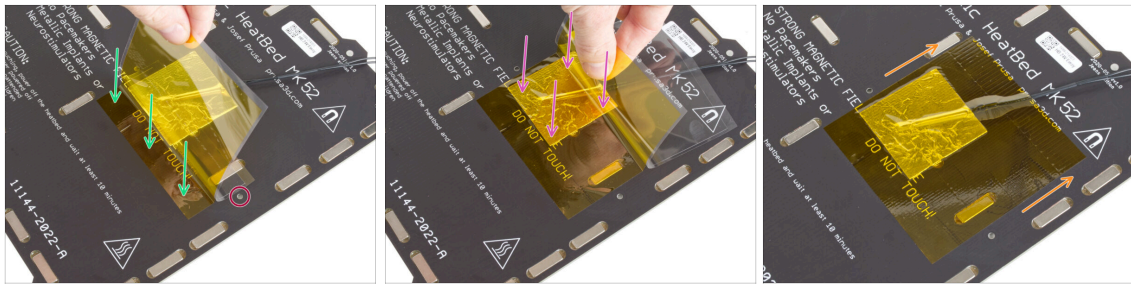
- ◆ Poté, co jste odstranili termistor a pásy, očistěte celou desku, abyste odstranili mastnotu. Můžete ponechat lepidlo, které bylo pod hliníkovou páskou.
- ◆ Umístěte termistor na vyhřívanou podložku. **Hrot termistoru musí být v kruhu.**
 - ⚠ **Pokud toto místo vynecháte, tiskárna bude odečítat nesprávné hodnoty teploty.**
 - ⚠ **Všimněte si, na které straně je senzor připojeno k vyhřívané podložce.**
- ◆ Vezměte stříbrnou hliníkovou pásku a opatrně z ní sloupněte ochrannou fólii.
- ◆ Přilepte pásku na vyhřívanou podložku, **ALE POUZE** na střed termistoru (uvnitř oválu). Pořádně si zkontrolujte správné umístění.
- ◆ Odlepte nebo mírně ohněte pásku, abyste odhalili špičku termistoru.

KROK 6 Zakrytí termistoru



- ◆ Udržujte polohu termistoru a zakryjte jej hliníkovou páskou. Ujistěte se, že je páskou zakrytý celý senzor termistoru.

KROK 7 Upevnění termistoru na místo



- ⚠️ Nyní nalepte finální "žlutou" kaptonovou pásku. **NESLEPUJTE ochrannou fólii z celé kaptonové pásky najednou, zkroutí se!!!**
- 🟢 Sloupněte asi 1 cm dlouhý proužek kaptonové pásky a přilepte jej na vyhřívanou podložku, tak jako na obrázku. Ujistěte se, že páska správně přilnula.
- ⚠️ **Ujistěte se, že kaptonová páska nepřekrývá žádné otvory pro šrouby ve vyhřívané podložce.**
- 📄 Kaptonová páska má větší plochu než stříbrná páska. Ujistěte se, že je stříbrná páska překryta ze všech stran.
- 🟣 Pokračujte v lepení pásky, nad oblastí s termistorem se na chvíli pozastavte. Dejte pozor, aby byla páska nalepena všude.
- 🟠 Po nalepení pásky na vyhřívanou podložku zkontrolujte, zda je celý povrch správně přilepen.

KROK 8 Matky M3nEs: příprava dílů



- 🟢 Pro následující kroky si prosím připravte:
- 🟠 Matka M3nEs (2x)

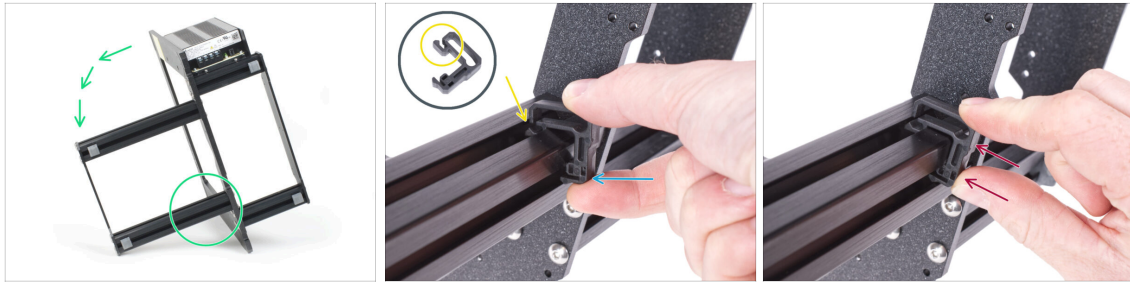
KROK 9 Vložení matic M3nEs

- ◆ Vložte matici M3nEs do levé krátké extruze (strana bez zdroje napájení). Nejdříve zasuňte stranu s pružinou (kovovou destičkou).
- ◆ Prstem zatlačte celou matici dovnitř extruze.
- ◆ Tuto metodu použijte pro obě matice M3nEs. Na přesné poloze matic v tuto chvíli nezáleží.

KROK 10 Kabelové svorky: příprava dílů

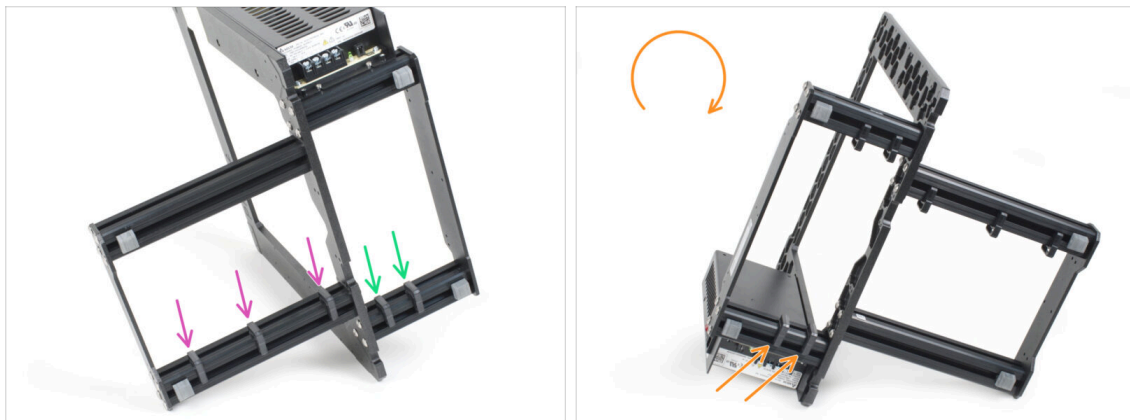
- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Kabelová svorka (7x)

KROK 11 Uchycení kabelových svorek



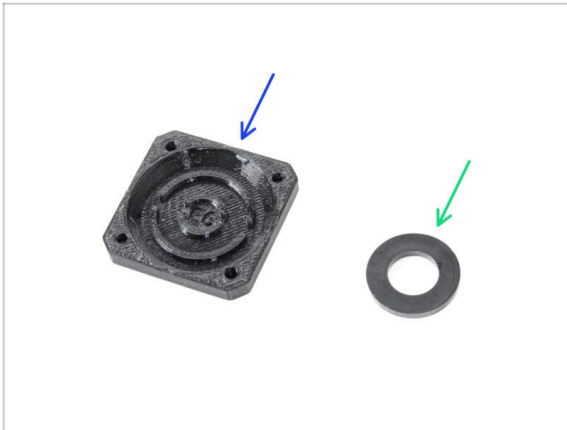
- 🟢 Otočte rám jako na obrázku a zaměřte se na označenou oblast.
- 🟡 Vezměte jednu z kabelových svorek a zahákněte stranu se svorkou do vnitřní drážky spodní delší extruze. Na dílu je háček, viz detail.
- 🟢 Druhý konec svorky umístěte na spodní stranu extruze.
- 🟤 Na spodní stranu kabelové svorky zatlačte větší silou. Musí zapadnout do drážky a musíte cítit, jak "zacvakne".

KROK 12 Uchycení kabelových svorek



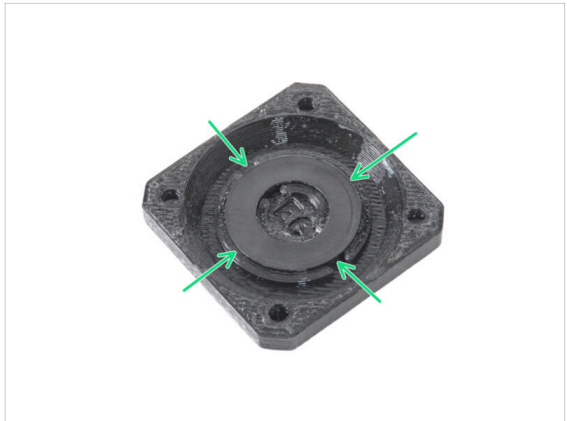
- 🟡 Na dlouhý profil namontujte tři úchyty.
- 🟢 Na krátký profil namontujte dva úchyty.
- 🟠 Otočte rám a nainstalujte dvě svorky na druhou krátkou extruzi.

KROK 13 PG-front-case: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- PG-front-case (1x)
- Podložka 13x24x2,5 může být černá nebo bílá
- ⓘ Podložku 13x24x2,5 najdete v sáčku NEXTRUDER. Může být černá nebo bílá.

KROK 14 Montáž PG-front-case



- Umístěte podložku do kruhové prohlubně v dílu PG-front-case a **zatlačte ji až nadoraz dolů**. Všimněte si **správné orientace podložky**.
- ⚠ **Strana podložky se třemi kruhy nesmí směřovat nahoru!** Jinak nebude převodovka správně fungovat.
- Ujistěte se, že je podložka rovnoměrně zatlačena do tištěného dílu.

KROK 15 Nálepky a štítky: příprava dílů I.

● Pro následující kroky si prosím připravte:

ⓘ Všechny samolepky a štítky naleznete v sáčku **UPDATE STICKERS**.

- xLCD-cover (1x)
- PG-front-case (1x)
- xLCD-cover MK3.9 samolepka (1x) *obdélníková, volitelná*
- Nálepka PG-case MK3.9 (1x) *čtvercová, volitelná*
- Štítek se sériovým číslem (1x) *stříbrný štítek*

ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 16 Nálepky a štítky: příprava dílů II.

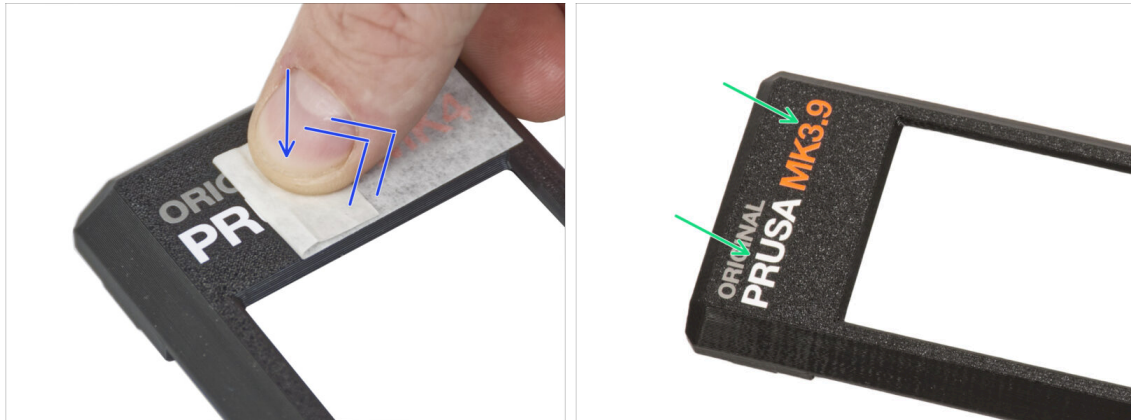
● Pro následující kroky si prosím připravte:

ⓘ Všechny samolepky a štítky naleznete v sáčku **UPDATE STICKERS**.

- Bezpečnostní nálepka (1x)
- Čistící podložka (1x)

KROK 17 Nálepka xLCD-cover (volitelné)

- ⚠** Tento a následující krok jsou nepovinné. Také prosím **BUĎTE TRPĚLIVÍ**, menší písmena vyžadují více úsilí, aby byla správně přenesena a nalepena.
- Pomocí čisticí podložky vyčistěte stranu bez kruhového otvoru na krytu xLCD.
 - Sloupněte kousek ochranné vrstvy a opatrně nalepte nálepku na xLCD-cover. Udržujte samolepku zarovnanou s okraji krytu displeje. Začněte na spodní straně.
 - ⓘ Všimněte si bílého nápisu PRUSA přes nálepku. **Srovnejte orientaci s druhým obrázkem.**
 - Po nalepení samolepky přejeďte prstem po celé délce samolepky ve všech směrech, abyste zajistili její dokonalé přilnutí.

KROK 18 Nálepka xLCD-cover (volitelné)

- ⚠** Tento proces vyžaduje trpělivost a péči. Dokonalá přilnavost závisí na správném odmaštění dílu a okolní teplotě.
- Začněte pomalu odlepovat aplikační vrstvu. Při odlepování vrstvu lehce přitlačte na nápis. Sledujte, zda jsou všechna písmena přilepená.
 - Po sloupnutí aplikační vrstvy zkontrolujte, zda výsledný vzhled odpovídá obrázku.

KROK 19 Nálepka PG-case (volitelné)



- ⚠ **Tento a následující krok jsou nepovinné. Také prosím **BUĎTE TRPĚLIVÍ**, menší písmena vyžadují více úsilí, aby byla správně přenesena a nalepena.**
- 🔵 Pomocí čistícího polštářku očistěte přední stranu PG-case.
 - 🟣 Sloupněte kousek ochranné vrstvy a opatrně nalepte nálepku na PG-case. Samolepka musí být zarovnaná s okraji krytu.
 - 🟠 Podívejte se na detail, abyste zajistili **správnou orientaci nálepky**. Jako vodítko použijte otvory pro šrouby.
 - 🟢 Po nalepení samolepky přejeďte prstem po celé délce samolepky ve všech směrech, abyste zajistili její dokonalé přilnutí.

KROK 20 Nálepka PG-case (volitelné)



- ⚠ **Tento proces vyžaduje trpělivost a péči. Dokonalá přilnavost závisí na správném odmaštění dílu a okolní teplotě.**
- 🔵 Začněte pomalu odlepovat aplikační vrstvu. Při odlepování vrstvu lehce přitlačte na nápis. Sledujte, zda jsou všechna písmena přilepená.
 - 🟢 Po sloupnutí aplikační vrstvy zkontrolujte, zda výsledný vzhled odpovídá obrázku.

KROK 21 Nalepení štítku se sériovým číslem



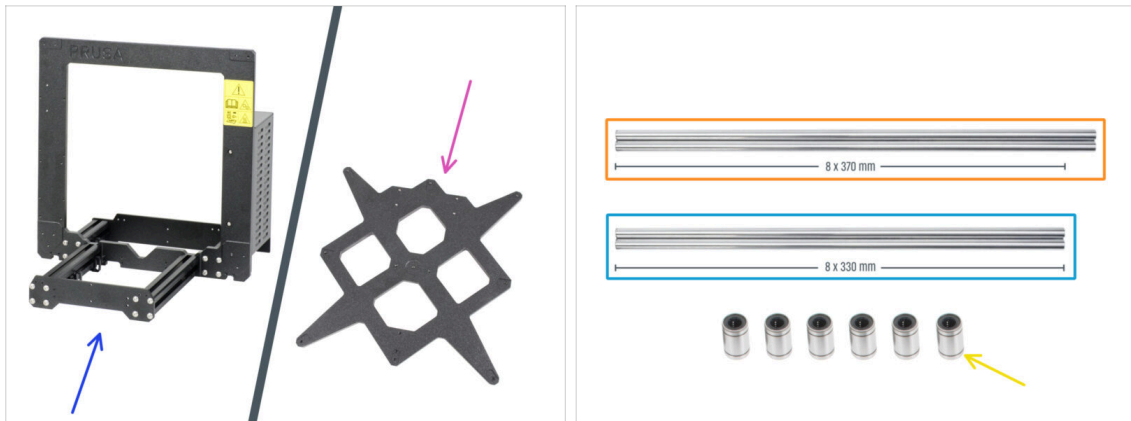
⚠ Tento krok je nutný pro poskytnutí záruky! Nevyhazujte štítek!

- Odlepte ochrannou vrstvu ze zadní strany štítku.
- Štítek nalepte na levou stranu zadní desky. Ujistěte se, že je povrch čistý. Použijte dodanou čisticí podložku.

KROK 22 Bezpečnostní nálepka (volitelná)



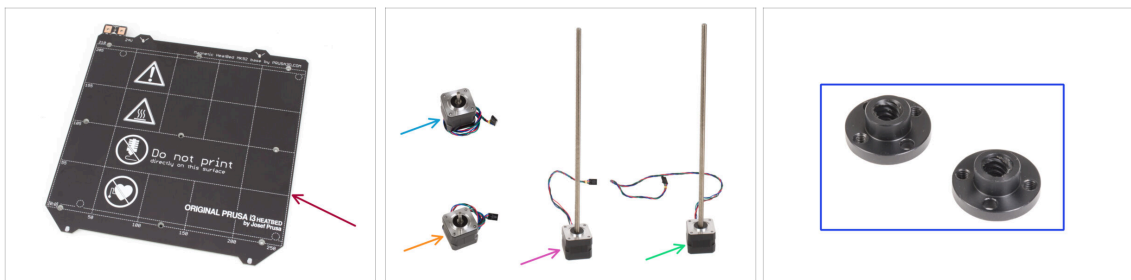
- Podívejte se na přední stranu rámu tiskárny. Na pravé straně rámu by měl být žlutý bezpečnostní štítek.
- Odlepte štítek.
- Pomocí dodané čisticí podložky otřete místo, kde byl štítek nalepen.
- Vezměte si nový bezpečnostní štítek. Odlepte spodní ochrannou vrstvu ze štítku a nalepte štítek na čistý povrch rámu.
- ⓘ **Vezměte prosím na vědomí**, že následující obrázky v návodu byly pořízeny s předchozí (žlutou) verzí bezpečnostní nálepky. Je to proto, že byly pořízeny předtím, než byla k dispozici nová nálepka.

KROK 23 Přehled dílů 1.

● **Následující díly si nechte stranou pro další kapitoly:**

- Rám tiskárny s napájecím zdrojem (1x)
- Y-carriage (1x)
- Hlazená tyč 8x370 (2x) osa X
- Hlazená tyč 8x330 mm (2x) osa Y
- Ložisko LM8UU (6x) z osy X a Y

ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 24 Přehled dílů 2.

- Vyhřívaná podložka (1x)
- Motor osy X (1x)
- Motor osy Y (1x)
- Levý motor osy Z (1x)
- Pravý motory osy Z (1x)
- Trapézová matka (2x)

● **Všechny díly, které jste vytiskli pro upgrade.**

KROK 25 Nezahazujte



- Pro použití tiskárny si ponechte napájecí kabel ke zdroji napájení, pružný ocelový plát (pláty) a držák cívky.

⚠ Díly, které nejsou uvedeny v seznamu pro upgrade, již nebudete potřebovat. Ponechte si je stranou, aby nedošlo k jejich smíchání s novými díly.

KROK 26 Pořád žádná sladkosti?



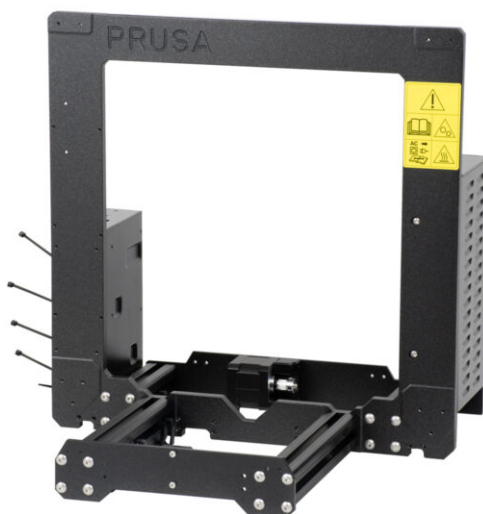
- Zatím prosím sáček neotvírejte.
- Ale už se blížíte k první ochutnávce ;-).

KROK 27 A je to

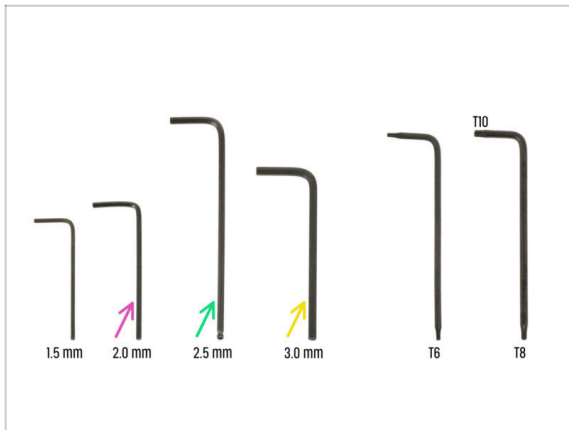


- Jakmile budete mít všechny uvedené díly, pokračujte v upgradu tiskárny.
- Užijte si montáž.

2. Montáž rámu

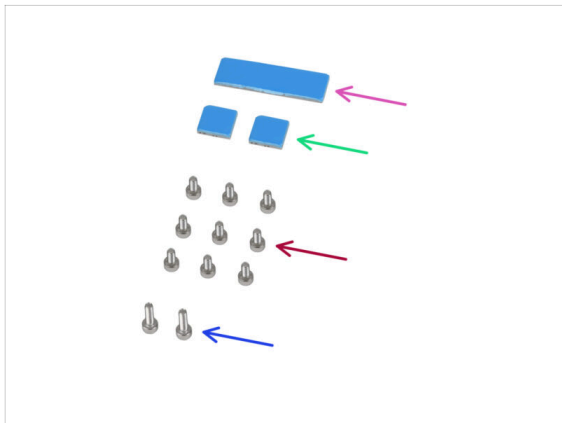


KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



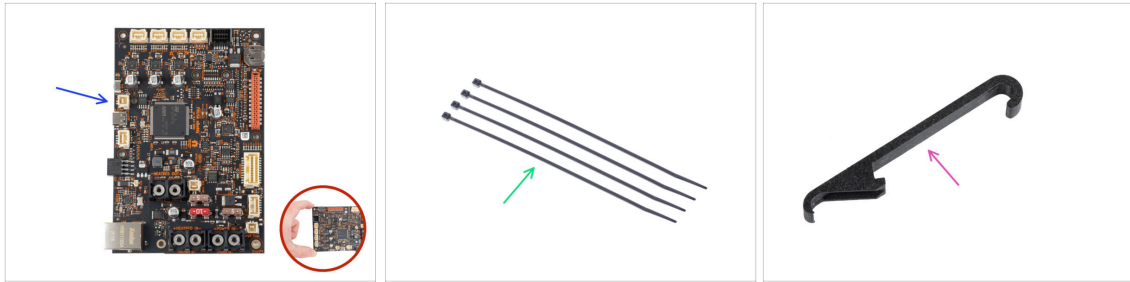
- Pro tuto kapitolu si prosím připravte:
- ◆ 2,0mm inbusový klíč *pro utažení stavěcího šroubu*
- ◆ 2,5mm inbusový klíč *pro většinu šroubů M3 v sestavě*
- ◆ 3mm inbusový klíč *pro šrouby M5 používané na rámu*

KROK 2 krabička xBuddy: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Krabička xBuddy (1x)
- ⓘ Krabička xBuddy je umístěna v krabici s plastovými díly.
- ◆ Termální podložka 40 x 12 x 2,2 mm (1x)
- ◆ Termální podložka 12 x 12 x 2,2 mm (2x)
- ◆ Šroub M3x6 (9x)
- ◆ Šroub M3x10 (2x)
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 3 Montáž krabičky xBuddy: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Deska xBuddy (1x)

⚠ Vždy se při manipulaci **dotýkejte pouze stran desky**. Nedotýkejte se čipů, kondenzátorů a dalších částí elektroniky.

- Stahovací páska (4x)
- X-holder (1x)

KROK 4 Montáž krabičky xBuddy



- Otočte tiskárnu tak, aby **profily extruzí s kratšími délkami směřovaly k vám**.

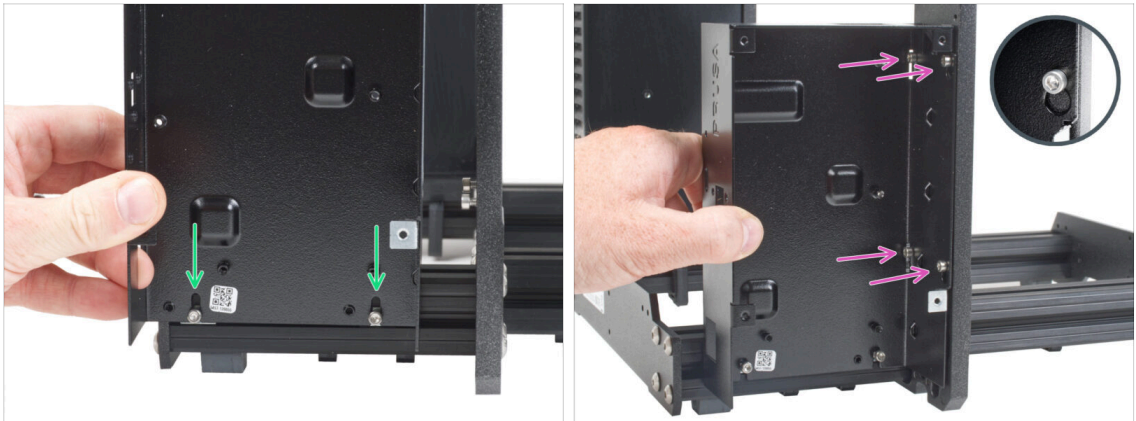
ⓘ Většina následujících snímků je pořízena na nejnovější verzi rámu tiskárny. Rám má na zadní straně šestihorné prohlubně. Jedná se pouze o designový prvek. Nejnovější provedení rámu je funkčně shodné s předchozími.

- Vložte čtyři šrouby M3x6 do zadní části rámu (strana s kratšími profily) tak, aby připomínaly obdélníkový vzor. Šrouby zcela utáhněte do rámu, aby se vyčistily závity. Poté šrouby povolte a **mezi hlavou šroubu a rámem nechte mezeru alespoň 3 mm**.

⚠ **Ujistěte se, že používáte správné otvory.**

- Do matic M3nE ve druhé krátké extruzi vložte dva šrouby M3x10. Pomocí 2,5mm inbusového klíče jimi otočte pouze 3-4krát, aby šrouby zůstaly na svém místě.

KROK 5 Montáž krabičky xBuddy



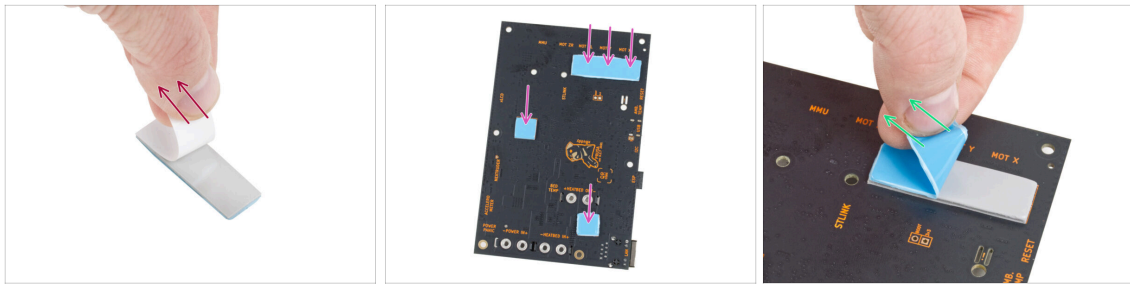
- Připevněte díl xBuddy box na v profilu připravené M3x10 šroubky. **Zatím šroubky neutahujte!**
- Posuňte xBuddy box k rámu a upevněte ho pomocí všech čtyř šroubků. Šroubky musí zapadnout do horní části výřezu. Viz detail obrázku.

KROK 6 Montáž krabičky xBuddy



- Plně utáhněte všechny čtyři šrouby M3x6, abyste krabičku xBuddy zajistili.
- ⓘ Při dotahování "zadního" vrchního šroubku buďte opatrní. Pro finální dotažení použijte kratší stranu inbusového klíče.
- Plně utáhněte oba šrouby M3x10 v maticích M3nE.

KROK 7 Nasazení termálních podložek



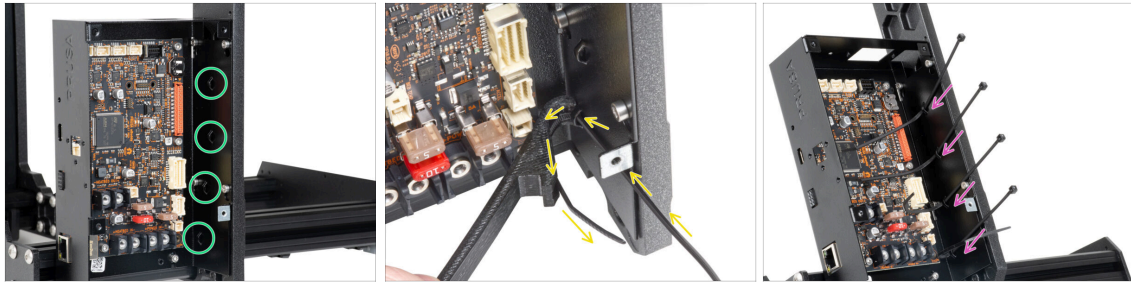
- ◆ Odlepte bílou ochrannou vrstvu ze všech termálních podložek.
 - ⚠ Vždy se při manipulaci **dotýkejte pouze stran desky**. Nedotýkejte se čipů, kondenzátorů a dalších částí elektroniky.
- ◆ Připevněte podložky na zadní stranu desky xBuddy. Jsou zde vyznačeny správné velikosti a polohy.
- i Povrch, na kterém jsou podložky přilepeny, musí být očištěn od mastnoty. Tím se zajistí lepší přilnavost.
- ⚠ Z důvodu ochrany elektronických součástí desky důrazně doporučujeme umístit desku xBuddy na měkkou podložku. Můžete použít originální balení s bublinkovou fólií xBuddy.
- ◆ Odlepte modrou ochrannou vrstvu ze všech termálních podložek.

KROK 8 Montáž desky xBuddy



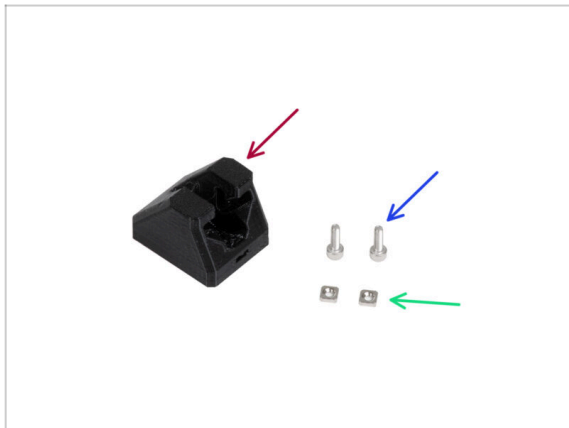
- ◆ Pro lepší přístup k boxu na desku xBuddy, opatrně umístěte rám na stranu se zdrojem napájení.
- ◆ Vložte desku xBuddy do boxu. **Než ji připevníte, ujistěte se, že otvory desky líčují s otvory v sloupcích na boxu.**
- ◆ Zafixujte pozici xBuddy desky **pěti M3x6 šroubky**. **Zatím je nedotahujte**. Prozatím stačí pouze několik otoček.
- ⚠ **Ponechte svůj instinkt stranou a nechte otvor vpravo dole prázdný.**
- ◆ Plně dotáhněte všech pět šroubů. **Budte velmi opatrní**, jinak můžete poškodit desku s elektronikou.

KROK 9 Připevnění stahovacích pásek



- ◆ Podívejte se blíže na krabičku xBuddy. Na kovovém pouzdře jsou čtyři perforace.
- ⓘ Pro lepší přístup k boxu na desce xBuddy, opatrně umístěte rám na stranu se zdrojem napájení.
- ⚠ **Postupujte velmi opatrně. Dávejte pozor, abyste nepoškodili konektory nebo kondenzátory na desce xBuddy.**
- Použijte X-holder jako navádění pro stahovací pásku. Umístěte X-holder za nejnižší perforaci jako na obrázku. Stahovací pásku prostrčte protruzí k dílu X-holder. Stahovací páska musí vyčnívat 3 až 5 cm od perforace.
 - ⚠ Věnujte pozornost správné orientaci stahovacího pásku. Zuby na stahovacím pásku musí být na viditelné straně.
- ◆ Tento postup použijte pro všechny čtyři výstupky.
- ⚠ **Díl X-holder nevyhazujte. Budete jej potřebovat později.**
- ◆ Umístěte tiskárnu zpět na "nohy".

KROK 10 Příprava Y-belt-idler (1. část)



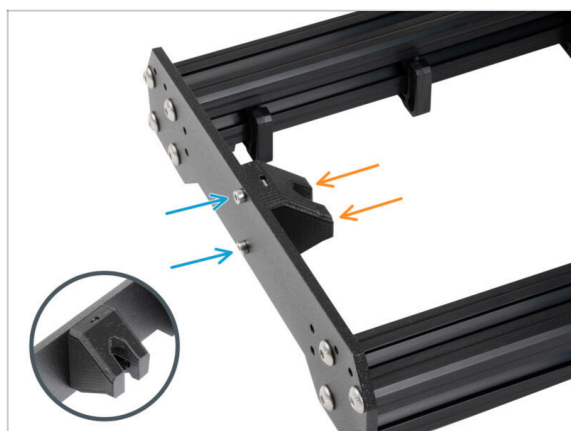
- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Y-belt-idler (1x)
- ◆ Šroub M3x10 (2x)
- ◆ Matka M3nS (2x)

KROK 11 Příprava Y-belt-idler (2. část)



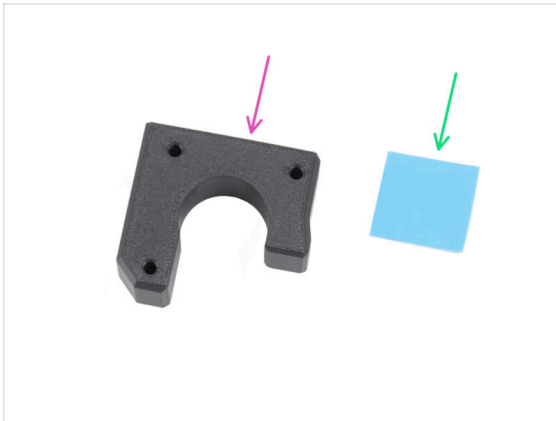
- Vložte dvě matky M3nS do dílu Y-belt-idler.
- ⓘ V otvoru je drážka pro zatlačení matice až na doraz pomocí inbusového klíče.

KROK 12 Montáž dílu Y-belt-idler




- Otočte rám tak, aby delší profily byly čelem k vám.
- Připevněte díl Y-belt-idler "zevnitř" k přední desce. **Všimněte si správné orientace dílu.**
- Zajistěte Y-belt-idler pomocí dvou šroubů M3x10.

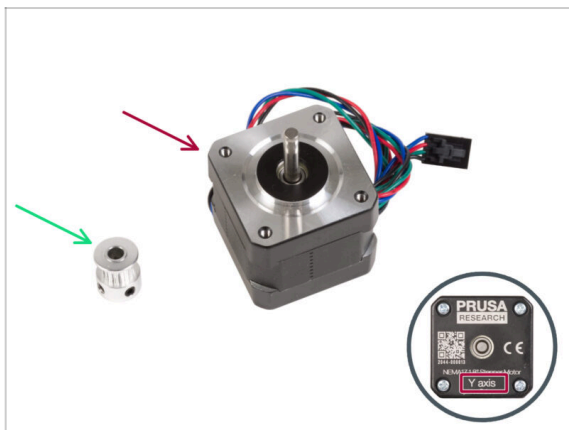
KROK 13 Sestavení Y motoru: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:


- Y-motor-holder (1x)
- Termální podložka 25 x 25 x 1,2 mm (1x)
- Šroub M3x18 (3x)
- Šroub M3x10 (2x)
- Matka M3nS (2x)
-  Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 14 Sestavení dílu Y motor



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Motor osy Y (1x) použijte ten, který jste předtím vyndali z tiskárny

 **Ujistěte se, že používáte správný motor!** Na spodní části motoru je umístěno označení. Důvodem je rozdílná délka kabelů každého z motorů.

- Řemenička GT2-16 (1x)

KROK 15 Sestavení dílu Y-motor-holder



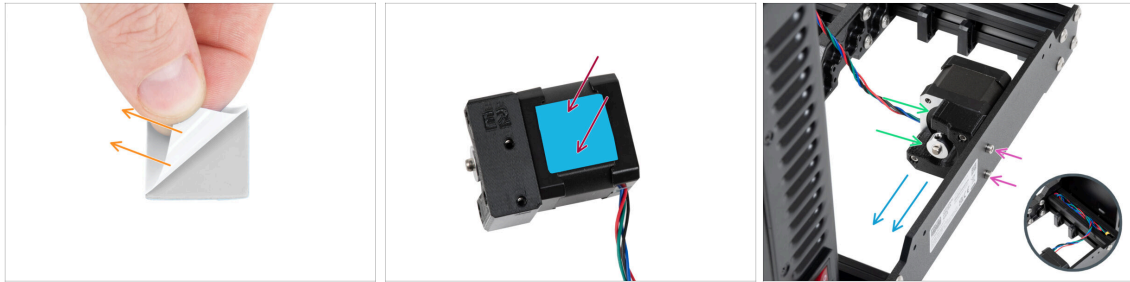
- Vložte matku M3nS do odpovídajícího otvoru na vrchní straně dílu Y-motor-holder. Pomocí inbusového klíče zatlačte matku až na doraz.
- Zasuňte matku M3nS až na doraz do dílu z boku.
- Umístěte motor Y jako na obrázku. Jako pomůcku použijte kabel motoru.
- Upevněte díl Y-motor-holder na motor Y a spojte oba díly třemi šrouby M3x18.

KROK 16 Sestavení dílu Y-motor-holder



- Na hřídeli motoru je plochá strana. Otočte hřídel tak, aby byla plochá strana proti vám skrz otvor v dílu Y-motor-holder.
- Připevněte řemeničku na hřídel a ujistěte se, že jeden z červíků směřuje k ploché části hřídele. **Červík zatím nedotahujte.**
- ⚠ **Věnujte pozornost SPRÁVNÉ ORIENTACE řemeničky.**
- Přiložte jakýkoliv inbusový klíč na **NEJVYŠŠÍ plochu** tištěného dílu, tak jako na obrázku. Následně řemeničku zarovnejte s inbusovým klíčem.
- Když je řemenička zarovnaná, utáhněte červík v řemeničce proti ploché části hřídele. **Poté řemeničku otočte a utáhněte druhý červík.**

KROK 17 Připevnění dílu Y-motor-holder



- Odlepte bílou ochrannou fólii z teplovodivé podložky 25x25x2,2 mm na motoru Y.
 - ⓘ Strana s bílou fólií lepí více. Pokud máte teplovodivou podložku s modrou ochrannou fólií na obou stranách, na orientaci nezáleží.
- Nalepte teplovodivou podložku na motor osy Y a **odlepte druhou ochrannou fólii**.
 - ⓘ Povrch, na kterém jsou podložky přilepeny, musí být očištěn od mastnoty. Tím se zajistí lepší přilnavost.
- Umístěte díl Y-motor-holder na vnitřní stranu zadní desky rámu.
- Zajistěte správnou orientaci. Řemenička musí směřovat ke zdroji napájení.
- Připevněte díl Y-motor-holder pomocí dvou šroubů M3x10.
- Aby byl kabel motoru Y během montáže v bezpečí, dočasně jej schovejte do extruze na straně krabičky xBuddy.

KROK 18 Haribo



⚠ Velmi opatrně a především potichu otevřete sáček s Haribo medvídky. Hluk spojený s otevřením může přilákat predátory v okolí!

- Celý obsah sáčku rozprostřete na čistý talíř a naaranžujte ho podle obrázku. Na barvě tolik nezáleží.
- ⓘ Celkový počet ve vašem balíčku se může mírně lišit. Důležitý je však přesný počet. Pokud některý z gumových medvídků chybí, neprodleně zajděte do nejbližší prodejny se sladkostmi.
- Snězte pět medvídků.
- ⓘ **Věděli jste, že gumové medvídky poprvé vytvořil německý výrobce sladkostí Hans Riegel ve 20. letech 20. století.**

KROK 19 Hotovo!

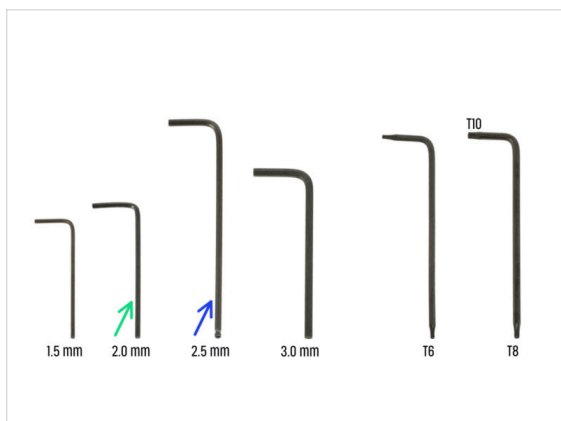


- Porovnejte vámi složený díl s obrázkem.
- Tak to by pro začátek bylo celkem jednoduché, ne? I tak, skvělá práce!
- Nyní si pojdme zahrát s další kapitolou: **3. Osa X & sestavení X-carriage**

3. Osa X & Montáž dílu X-carriage

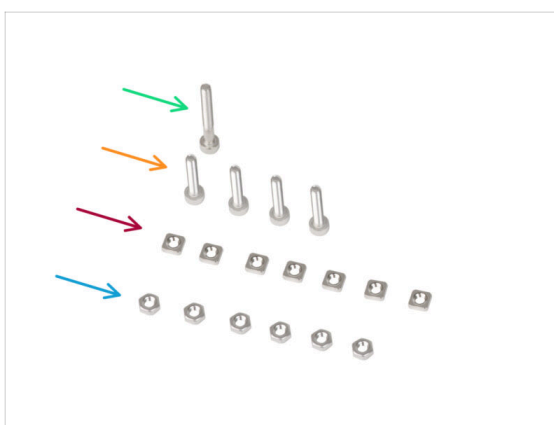
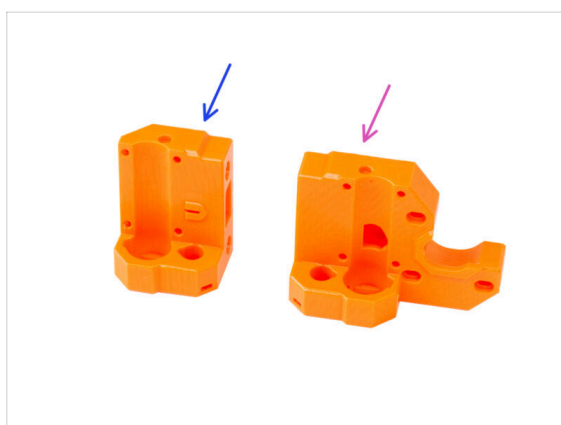


KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole

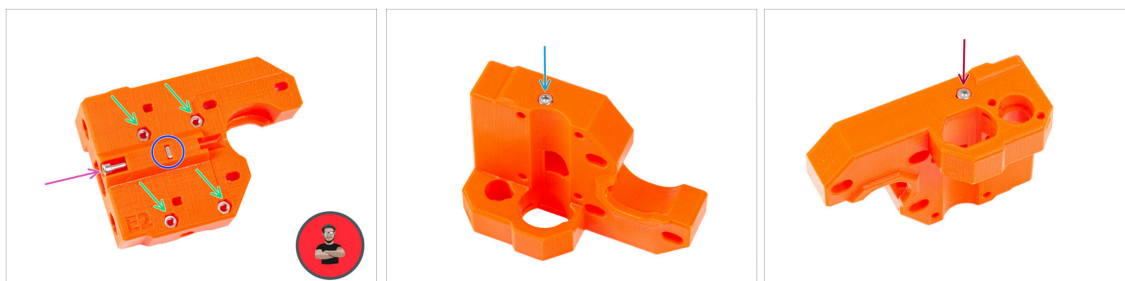


- Pro tuto kapitolu si prosím připravte:
- 2,0mm inbusový klíč
- 2,5mm inbusový klíč
- Permanentní fix (není součástí stavebnice)

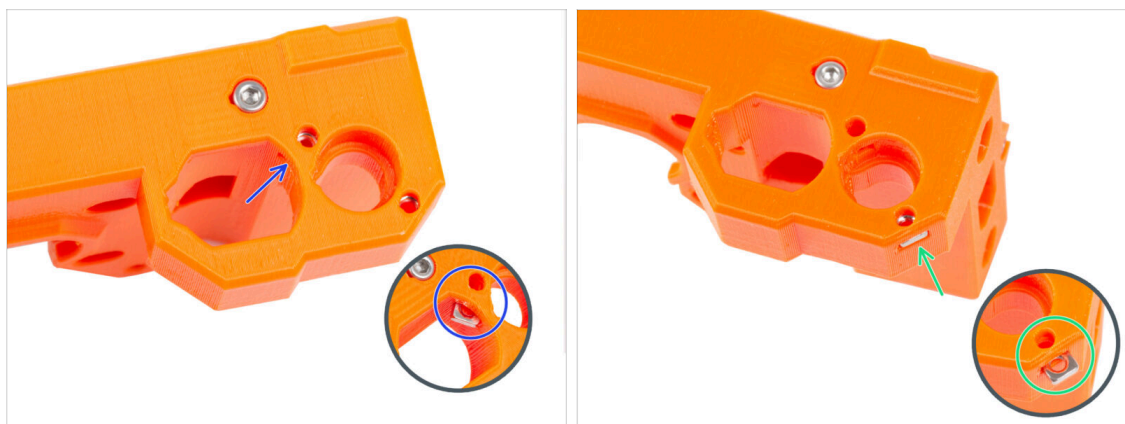
KROK 2 Sestava osy X: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- X-end-idler (1x)
- X-end-motor (1x)
- Šroub M3x25 (1x)
- Šroub M3x16 (4x)
- Matka M3nS (7x)
- Matka M3n (6x)

KROK 3 Montáž dílu X-end-motor

- Do otvorů na zadní straně dílu X-end-motor vložte čtyři matky M3n.
- ⓘ Použijte techniku vtahování matic pomocí šroubu.
- Vložte matici M3nS do plastového dílu a utáhněte ji.
- Našroubujte šroub M3x25 do plastové části. Šroub nedotahujte úplně. Hlavu šroubu udržujte zarovnanou s horním povrchem dílu.
- Ze "spodní" části vložte a utáhněte šroub M3x16.
- ⚠ V plastové části není žádný závit, žádná matice. Šroub při utahování vyřízne závit do plastu.
- ⚠ **Zkontrolujte, že používáte správnou délku šroubu M3x16, ne M3x18. Pokud si nejste jisti, vždy porovnejte rozměry šroubů s kontrolním listem (cheatsheet).**
- Z "horní" části dílu vložte a utáhněte šroub M3x16.

KROK 4 Montáž dílu X-end-motor

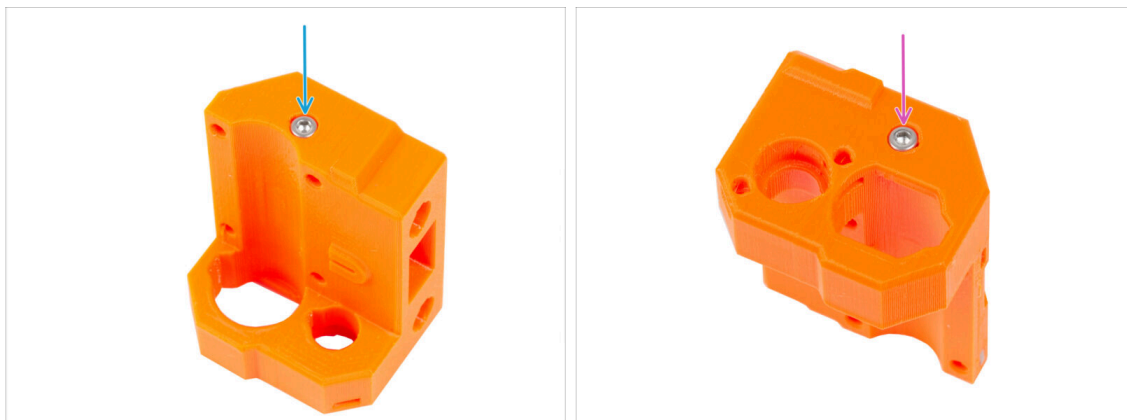
- Matku M3nS zasuněte do dílu X-end-motor skrze oválný otvor.
- Z boku zasuněte do dílu druhou matici M3nS.
- ⚠ **Na matku příliš netlačte, abyste nepoškodili protější tištěnou stěnu dílu.**

KROK 5 Sestavení dílu X-end-idler



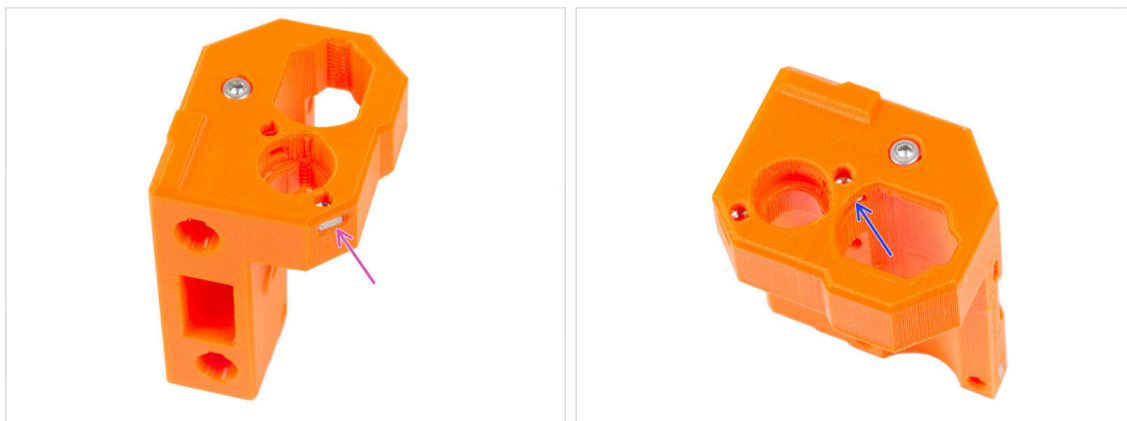
- Do otvorů na zadní straně dílu X-end-idler vložte dvě matky M3n.
- i** Použijte techniku vtahování matek pomocí šroubu.
- Vložte dvě matky M3nS ze strany do plastového dílu.

KROK 6 Sestavení dílu X-end-idler



- !** Zkontrolujte, že používáte správnou délku šroubu **M3x16**, ne M3x18. Pokud si nejste jisti, vždy porovnejte rozměry šroubů s kontrolním listem (cheatsheet).
- Ze "spodní" části vložte a utáhněte šroub M3x16.
- !** V plastové části není žádný závit, žádná matice. Šroub při utahování vyřízne závit do plastu.
- Z "horní" části vložte a utáhněte šroub M3x16.

KROK 7 Sestavení dílu X-end-idler

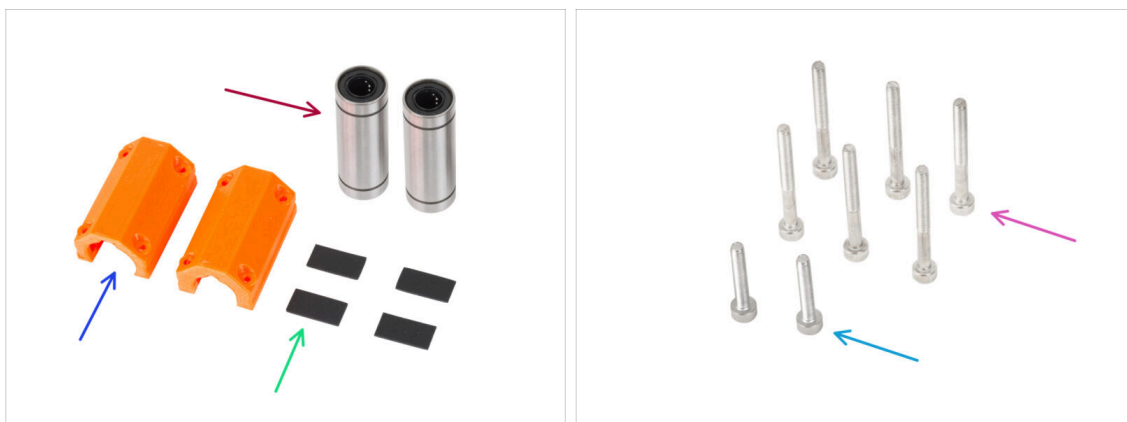


🟪 Vložte matku M3nS do dílu X-end-idler ze strany.

⚠️ Na matku příliš netlačte, abyste nepoškodili protější tištěnou stěnu dílu.

🟩 Matku M3nS zasuněte do dílu X-end-idler skrze oválný otvor.

KROK 8 Montáž ložisek: příprava dílů



⬛ Pro následující kroky si prosím připravte:

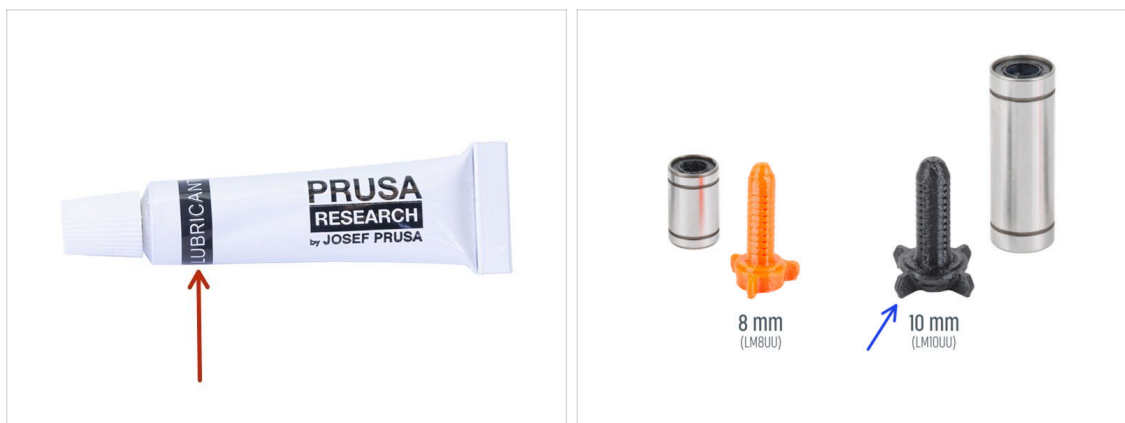
- 🟩 Lineární ložisko LM10LUU (2x)
- 🟩 X-end-clip (2x)
- 🟩 Gumová podložka 20x10x1 mm (4x)
- 🟪 Šroub M3x30 (6x)
- 🟩 Šroub M3x18 (2x)

KROK 9 Mazání ložisek INFO



- **Pro zjištění, zda ložiska vyžadují mazání, se podívejte na obal:**
 - Ložiska namazaná společností Prusa jsou dodávána v **modrém sáčku**. Pokud máte namazaná ložiska, přejděte na **Upevnění ložisek: podložky ložisek**.
 - Pokud **ložiska nebyla dodána v tomto specifickém balení, je třeba je namazat**. Postupujte podle následujících kroků s pokyny pro správné mazání ložisek.

KROK 10 Mazání ložisek: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

- Prusa lubrikant (1x)
- Aplikátor maziva Prusa 10mm (1x) *pro ložiska LM10LUU*
- ⓘ V sadě jsou dvě verze aplikátoru maziva Prusa. Každá má jinou velikost.
- Několik papírových utěrek k otření maziva a mastnoty z povrchu ložiska.
- ⚠ **Každé ložisko musí být před montáží do tiskárny namazáno. Postupujte pečlivě podle těchto pokynů.**
- ⚠ **Mazivo používejte s rozmyslem, méně je lépe!** Mazivo se použije pro všechny ložiska a převodovku. V dodané tubě je ho dostatek pro všechny komponenty. Dodržujte pokyny týkající se správného množství pro každé ložisko. Použití příliš velkého množství maziva může způsobit problémy.

KROK 11 Mazání ložiska



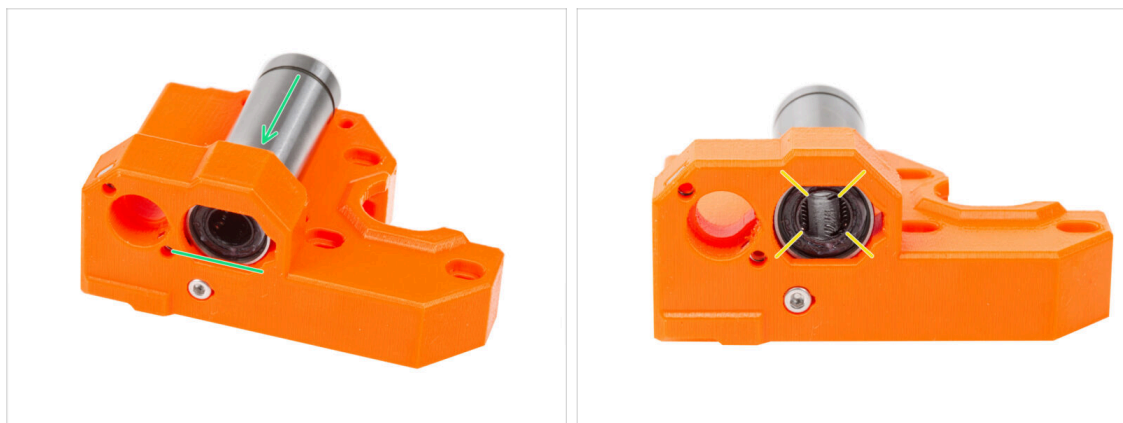
- ⓘ Použijte jakýkoliv kus látky k ochraně pracovní plochy před mazivem.
- ⚠ **Ujistěte se, že je ložisko uvnitř čisté.**
- Setřete ochranný olej z ložiska papírovým ubrouskem.
- Je nutné namazat všechny 4 řady kuliček uvnitř ložiska.
- Otevřete mazivo a propíchněte otvor v tubě špičkou v uzávěru.
- Našroubujte tubu do aplikátoru.
- Opatrně nasuňte celé ložisko na aplikátor.

KROK 12 Mazání ložiska



- Otáčejte tubou a aplikátorem proti směru hodinových ručiček, dokud neucítíte mírný odpor. To znamená, že otvory v aplikátoru jsou zarovnané s řadami kuliček.
- Jemně zmáčknete tubu, aby se mazivo dostalo k řadám kuliček na ložisku.
- Vyměňte ložisko z aplikátoru a podívejte se na množství nanesené uvnitř. Podívejte se na třetí obrázek, který zobrazuje dostatečné množství maziva uvnitř ložiska.
- ⚠ **Mazivo musí být rovnoměrně rozetřeno po všech čtyřech řadách kuliček uvnitř ložiska. Maziva nesmí být příliš mnoho, stačí tenká vrstva. Podívejte se podrobněji na poslední obrázek.**
- Stejně postupujte z opačné strany ložiska. Mazivo v ložisku LM10LUU musí být konzistentně nanášeno po celé jeho délce.
- Otřete přebytečný lubrikant z vnější části ložiska papírovým ubrouskem.
- Tento postup použijte pro obě LM10LUU ložiska.

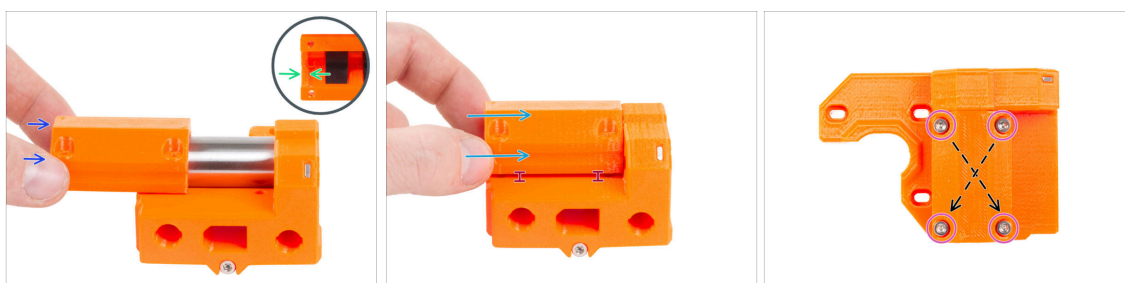
KROK 13 Vložení ložisek: X-end-motor



- Vložte a zatlačte druhé ložisko LM10LUU až na doraz do dílu X-end-motor.
- Umístěte ložisko jako na obrázku. Řady kuliček musí být orientovány do "X".

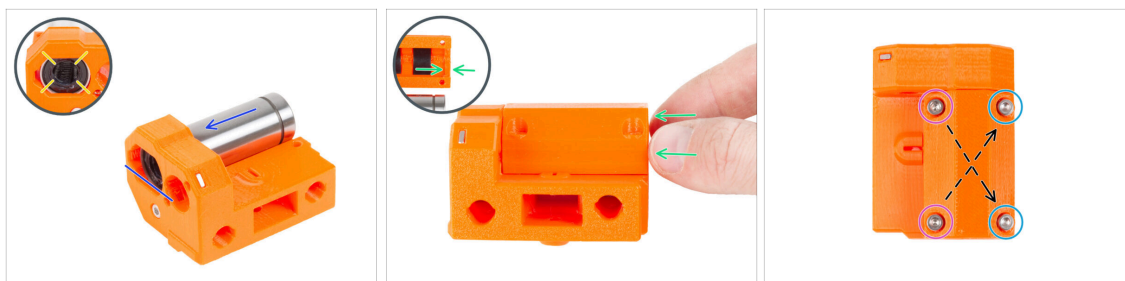
KROK 14 Upevnění ložisek: podložky ložisek

- Vezměte jeden díl X-end-clip. Všimněte si, že uvnitř plastového dílu jsou dvě obdélníkové kapsy.
- Vložte gumové podložky do obou kapes tak, že na ně zatlačíte prstem.
- Stejným způsobem postupujte u obou dílů X-end-clip.

KROK 15 Zakrytí ložisek: X-end-motor

- Umístěte X-end-motor s ložiskem podle obrázku.
- Vezměte X-end-clip a povšimněte si výstupku na vnitřní straně dílu. Výstupek musí být za okrajem ložiska (na obrázku na levé straně ložiska).
- V této poloze nasadte X-end-clip na okraj ložiska.
- Velmi opatrně nasadte X-end-clip na celou délku ložiska.
- ⚠ Podržte díl X-end-clip mírně zvednutý od spodní plochy X-end-motoru. Tlačení na X-end-clip z horní strany může deformovat gumové podložky uvnitř dílu.
- Vložte čtyři šrouby M3x30 do dílu X-end-clip. Šrouby utáhněte úhlopříčně.
- Šrouby utáhněte úplně, **úhlopříčně**.

KROK 16 Vložení ložisek: X-end-idler



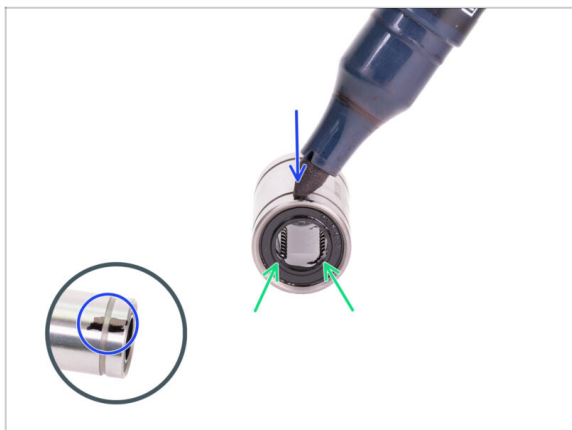
- Vložte a zatlačte druhé ložisko LM10LUU až na doraz do dílu X-end-idler.
- Umístěte ložisko jako na obrázku. Řady kuliček musí být orientovány do "X".
- Stejným způsobem jako v předchozím kroku nasuňte na ložisko zbývající X-end-clip. Nezapomeňte díl správně orientovat.
- **Existují dva typy šroubů pro koncovou svorku X-end-clip na dílu X-end-idler:**
 - Do otvorů na **levé straně** vložte dva šrouby M3x30.
 - Do otvorů na **pravé straně** vložte dva šrouby M3x18.
 - Šrouby utáhněte úplně, **úhlopříčně**.

KROK 17 Sestavení osy X: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
 - ⚠ **Všimněte si, že jste obdrželi tři různé délky hladkých tyčí. Doporučujeme je uspořádat všechny vedle sebe, abyste mohli snáze porovnat jejich velikosti.**
 - Hlazená tyč 8 x 370 mm (2x) *nejdelší pár*
 - ⓘ Z hladkých tyčí setřete ochranný olej papírovou utěrkou nebo kusem látky.
 - Ložisko LM8UU (3x)

KROK 18 Sestavení osy X: Označení ložisek



- Otřete přebytečný lubrikant z vnější části ložiska papírovým ubrouskem.
- Nastavte si ložisko tak, abyste viděli dvě řady kuliček. Tak jako je na obrázku.
- Na vnější straně ložiska, uprostřed nad dvěma řadami kuliček, udělejte značku permanentním fixem.
- Tento postup opakujte pro zbývající dvě ložiska.
- ⓘ Toto označení použijeme v následujících kapitolách, abychom dosáhli správné orientace ložiska.

KROK 19 Sestavení osy X: příprava dílů (mazání)



- Pro následující kroky si prosím připravte:
 - Aplikátor maziva Prusa 8mm (1x)
 - Mazivo Prusa lubricant (1x) *pro ložiska LM8UU*
 - Několik papírových utěrek k otření maziva a mastnoty z povrchu ložiska.
- ⚠ **Každé ložisko musí být před montáží do tiskárny namazáno. Postupujte pečlivě podle těchto pokynů.**

KROK 20 Mazání ložiska



i Použijte jakýkoliv kus látky k ochraně pracovní plochy před mazivem.

! **Ujistěte se, že je ložisko uvnitř čisté.**

- Setřete ochranný olej z ložiska papírovým ubrouskem.
- Je nutné namazat všechny 4 řady kuliček uvnitř ložiska.
- Našroubujte tubu do aplikátoru.
- Opatrně nasuňte celé ložisko na aplikátor.

KROK 21 Mazání ložiska



- Otáčejte tubou a aplikátorem proti směru hodinových ručiček, dokud neucítíte mírný odpor. To znamená, že otvory v aplikátoru jsou zarovnány s řadami kuliček.
- Jemně zmáčkněte tubu, aby se mazivo dostalo k řadám kuliček na ložisku.
- Podívejte se na přední část ložiska. Jakmile aplikátor vytlačí lubrikant ven (okolo těsnění) přestaňte ho vytlačovat. Ložisko si při aplikaci lubrikantu přidržíte druhou rukou.

! **Mazivo musí být rovnoměrně rozloženo na všechny čtyři řady kuliček uvnitř ložiska. Nesmí se použít příliš mnoho ani příliš málo maziva. Podívejte se blíže na poslední obrázek.**

- Otřete přebytečný lubrikant z vnější části ložiska papírovým ubrouskem.
- Tento postup použijte pro všechna tři ložiska.

i Ložiska mohou po instalaci zanechat na hlazených tyčích přebytečné mazivo. Veškeré zbytky otřete papírovou utěrkou.

KROK 22 Sestavení osy X: Vložení hlazených tyčí



- ◆ Vložte hladké tyče až na doraz do dílu X-end-idler.
- ⚠ **Buďte opatrní! Tyče zasunujte do otvorů rovně, neviklejte s nimi!**
- ◆ **Opatrně a jemně** nasadte tři ložiska na hlazené tyče. Jedno ložisko na horní tyč a dvě ložiska na spodní tyč. Viz obrázek. Na orientaci značek v tuto chvíli nezáleží.
- ⓘ V případě, že se vám podaří vytlačit kuličky z pouzdra ložiska, spočítejte je. Pokud vypadla jedna či dvě, bude mechanismus fungovat. Pokud jich však vytlačíte více, zvažte prosím objednání nových ložisek.
- ◆ Inspekčním otvorem zkontrolujte, zda se hladké tyče dotýkají šroubu uvnitř dílu.

KROK 23 Sestavení osy X: montáž X-end-motoru



- ◆ Opatrně nasuňte X-end-motor plně na obě hladké tyče.
- ◆ Inspekčním otvorem zkontrolujte, zda se hladké tyče dotýkají šroubu.

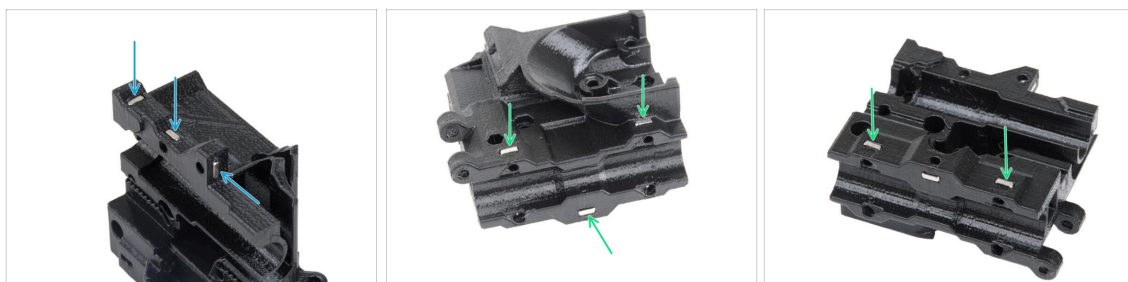
KROK 24 Montáž dílu X-carriage: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- X-carriage (1x)
- Šestihranný sloupek M3x10 (3x)
- Matka M3n (2x)
- Šroub M3x10 (3x)
- Matka M3nS (8x)

KROK 25 Montáž dílu X-carriage



- Najděte výstupky na dílu X-carriage a do čtvercových otvorů vložte tři matice M3nS.
- Ze spodní strany dílu vložte pět matic M3nS.

KROK 26 Nasazení distančních sloupků



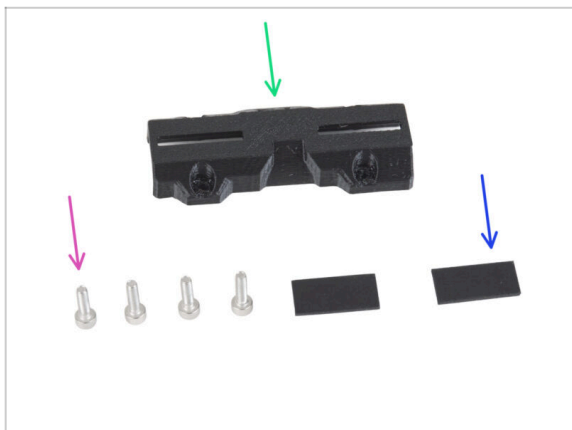
- Vložte dvě matky M3n do dílu X-carriage-back.
- ⓘ Použijte techniku vtahování matek pomocí šroubu.
- Z opačné strany zasuňte šroub M3x10 do X-carriage-back. Šroub musí vyčnívat z "přední" strany dílu.
- Na šroub M3x10 nasadte šestihranný sloupek a utáhněte jej. **Všimněte si výřezu stejného tvaru jako má sloupek. Musí dokonale přiléhat a nesmí se otáčet.**

KROK 27 Nasazení distančních sloupků



- Prostrčte dva šrouby M3x10 skrz X-carriage.
- Z "přední" strany X-carriage připevněte dva šestihranné distanční sloupky na vyčnívající šrouby M3x10 stejným způsobem, jaký byl popsán v předchozím kroku. Šrouby utáhněte.

KROK 28 Montáž dílu X-carriage-clip: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

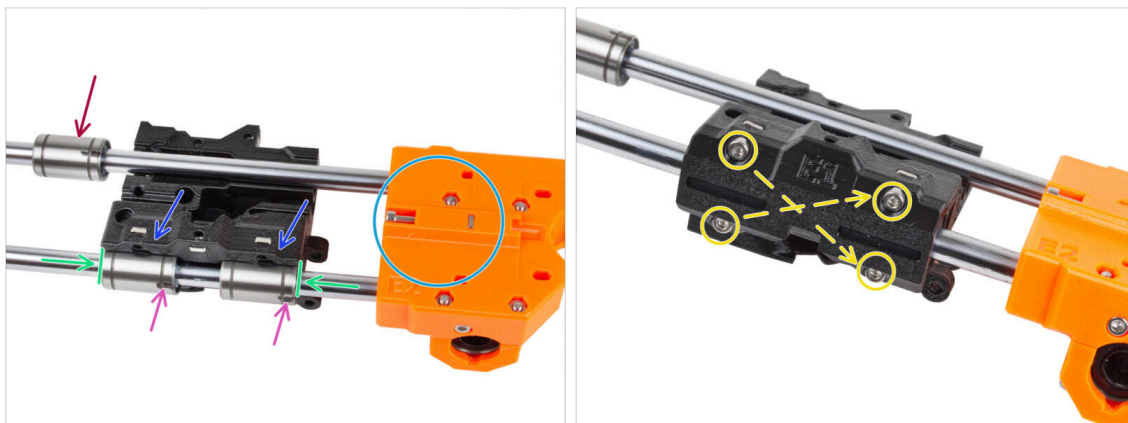
- X-carriage-clip (1x)
- Šroub M3x10 (4x)
- Gumová podložka 20x10x1 mm (2x)

KROK 29 Montáž dílu X-carriage-clip



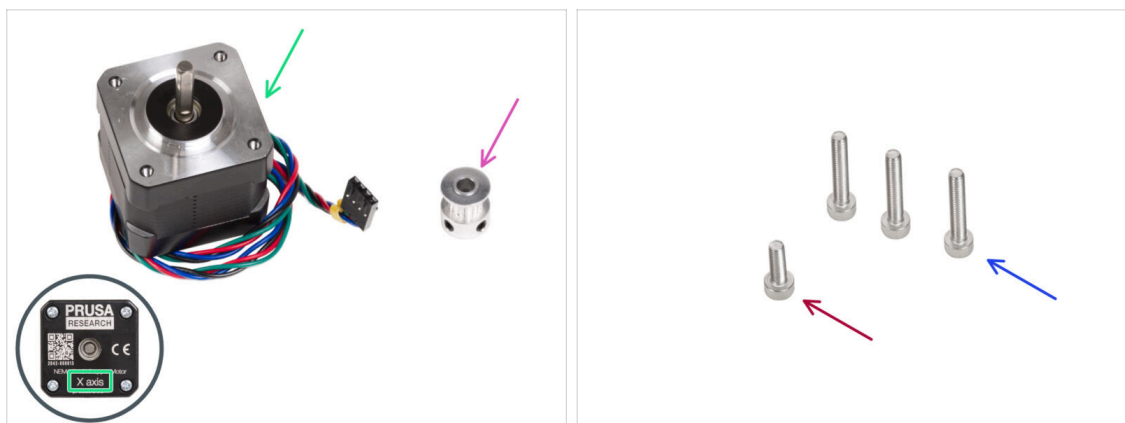
- Vložte dvě gumové podložky do obdélníkových kapes uvnitř X-carriage-clip.

KROK 30 Připojení dílu X-carriage-clip



- **Umístěte sestavu osy X s orientací dle obrázku.** Ujistěte se, že zadní část dílu X-end-motor směřuje nahoru.
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ: Ujistěte se, že jsou díly správně orientovány.**
- Na obě ložiska na spodní tyči nasadte X-carriage. Orientace X-carriage-motor je znázorněna na obrázku.
- Horní ložisko prozatím z X-carriage vyjměte.
- Zasuňte obě spodní ložiska až do kapes v X-carriage a zarovnejte je s vnějším povrchem dílu X-carriage.
- Otočte obě ložiska tak, aby značení směřovalo k vám (dolů).
- Zakryjte ložiska dílem X-carriage-clip a zajistěte je čtyřmi šrouby M3x10. **Šrouby zatím nedotahujte zcela.**

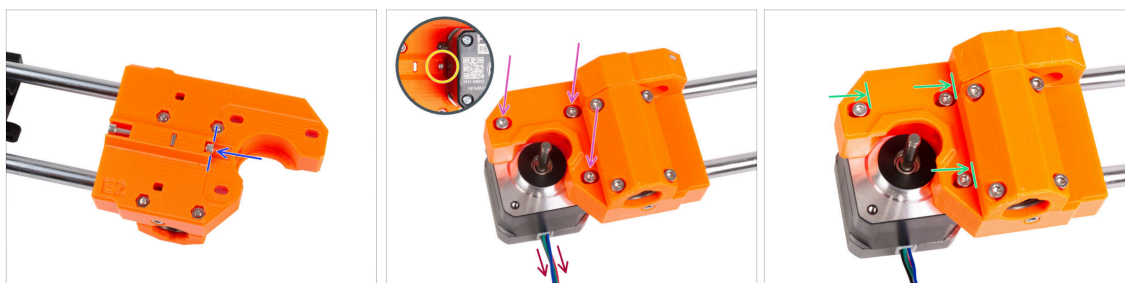
KROK 31 Uchycení motoru X: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

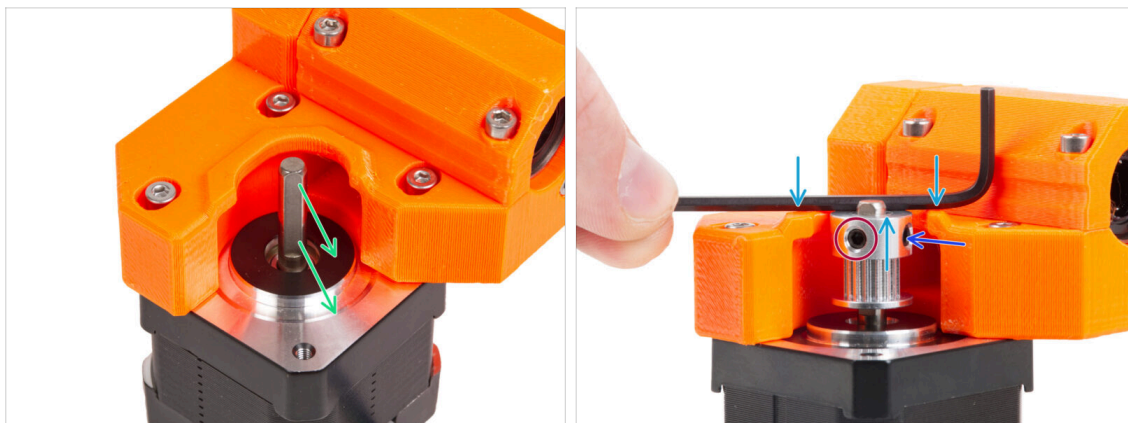
- Motor osy X (1)x použijte ten, který jste předtím vyndali z tiskárny
 - ⚠ **Ujistěte se, že používáte správný motor!** Na spodní části motoru je umístěno označení. Důvodem je rozdílná délka kabelů každého z motorů.
- Řemenička GT2-16 (1x)
- Šroub M3x18 (3x)
- Šroub M3x10 (1x)

KROK 32 Připojení motoru osy X



- Vložte šroub M3x10 do dílu X-end-motor. Zarovnejte jej s okrajem plastového výstupku. Šroub nedotahujte, uvnitř není žádný závit, jen ho volně zasuňte.
- Umístěte díl X-end-motor na motor osy X. Zajistěte jej třemi šrouby M3x18. **Šrouby utáhněte jen lehce.** Později je upravíte.
 - ⚠ **Dbejte na správnou orientaci motoru osy X** Kabel musí směřovat směrem k vám.
- Dbejte na to, aby "napínací" šroub na straně motoru osy X při manipulaci nevypadl.
- Umístěte motor tak, aby šrouby byly na vnitřním konci oválných otvorů.

KROK 33 Připojení motoru X: montáž řemeničky



- Na hřídeli motoru je plochá strana. Otočte hřídel tak, aby byla plochá strana proti vám skrz otvor v dílu X-end-motor.
- ⚠ Nasadte řemeničku, dbejte na **SPRÁVNOU** orientaci. Porovnejte ji s druhým obrázkem!
- Umístěte některý z inbusových klíčů na horní plochu jako na obrázku, a zarovnejte kladku s inbusovým klíčem.
- Jeden z červíků musí směřovat přímo proti plošce na hřídeli. Lehce červík dotáhněte.
- Otočte řemeničku a utáhněte druhý stavěcí šroub.

KROK 34 Vedení řemenu osy X: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Řemen osy X (1x)
- Kolíček H8 2,9x20 (1x)
- Řemenička idleru GT2-20 (1x)

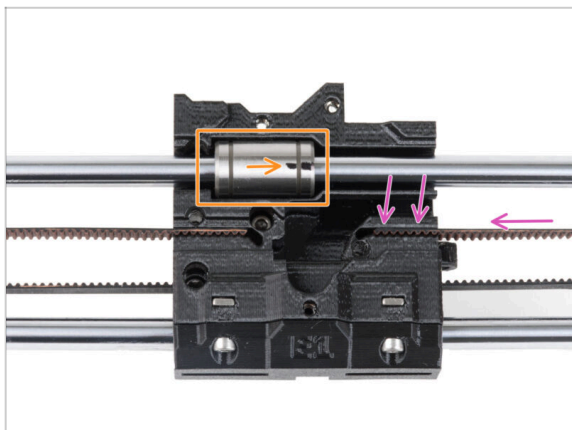
KROK 35 Vedení řemenu osy X: X-end-idler

- 🟠 Vedte řemen osy X kolem řemeničky idleru.
- 🟡 Vložte "upnutou" řemeničku s řemenem do dílu X-end-idler.
- 🟢 Vyrovnajte otvor v řemeničce s levým otvorem v plastovém dílu.
- 🟣 Po zarovnání řemeničky prostrčte kolík plastovou částí a řemeničkou. Pomocí inbusového klíče zatlačte kolík až na doraz.
- 🟡 Lehce zatáhněte za řemen, abyste zajistili polohu řemenice. Uvidíte, jak se kolík v otvoru zasune dovnitř dílu. Jakmile je řemenička zajištěna, kolík není vůbec vidět.

KROK 36 Vedení řemenu osy X: X-end-motor

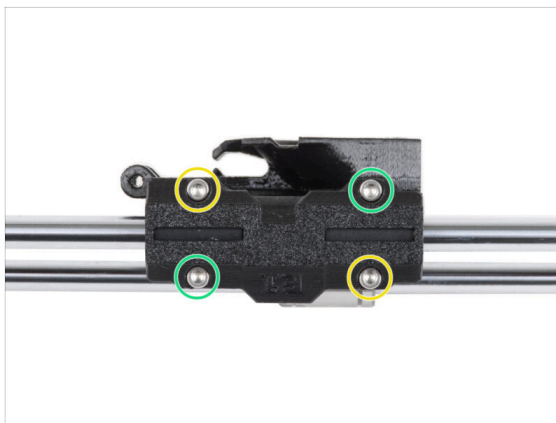
- 📄 Nechte prozatím horní ložisko volné.
- 🟠 Zasuňte "horní" konec řemenu do drážky v X-carriage. Pomocí inbusového klíče jej zatlačte až na doraz.
- 🟢 Prostrčte "spodní" konec řemene drážkou řemene v X-carriage.
- 🟣 Vedte řemen skrze díl X-end-motor, kolem řemenice a zpět do X-carriage.

KROK 37 Vedení řemene osy X: X-carriage



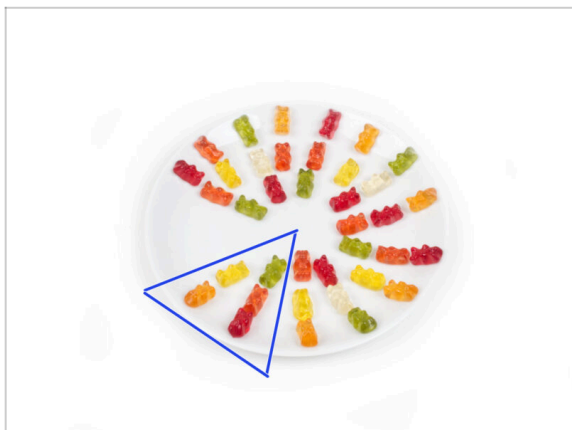
- ◆ Vedte řemen osy X k X-carriage a zatlačte jej co nejvíce do drážky v plastovém dílu. Pomocí inbusového klíče jej zatlačte až na doraz.
- ⓘ Řemen nesmí být příliš volný (prověšený). Jeho napnutí upravíme později.
- ◆ Vložte horní ložisko do drážky v X-carriage. Značení musí směřovat k vám, jako na obrázku.

KROK 38 Montáž dílu X-carriage: závěrečná kontrola



- ◆ Několikrát pohněte s dílem X-carriage na obě strany a zkontrolujte, zda je pohyb stále plynulý.
- ◆ Poté, co se ujistíte, že je pohyb plynulý, dotáhněte šrouby na dílu X-carriage-clip v tomto pořadí:
 - ◆ Levý horní šroub
 - ◆ Spodní pravý šroubek
 - ◆ Pravý horní šroubek
 - ◆ Levý dolní šroub
- ◆ Několikrát pohněte s dílem X-carriage na obě strany a zkontrolujte, zda je pohyb stále plynulý.

KROK 39 Haribo



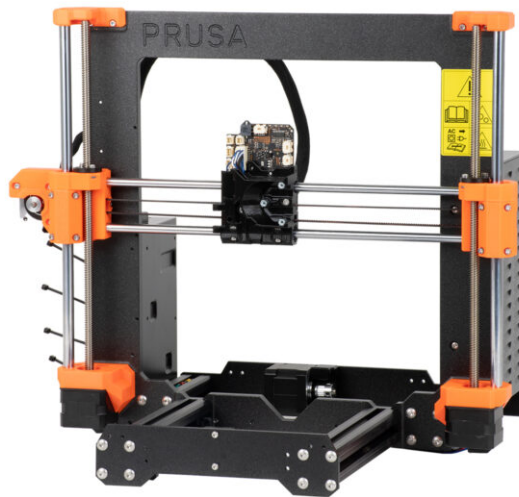
- ◆ Snězte pět medvídků.
- ⓘ **Věděli jste, že** původní gumoví medvídci byli inspirováni evropskými tančícími medvídky a Riegel je pojmenoval "Gummibärchen", což v němčině znamená "malí gumoví medvídci"?

KROK 40 Hotovo!

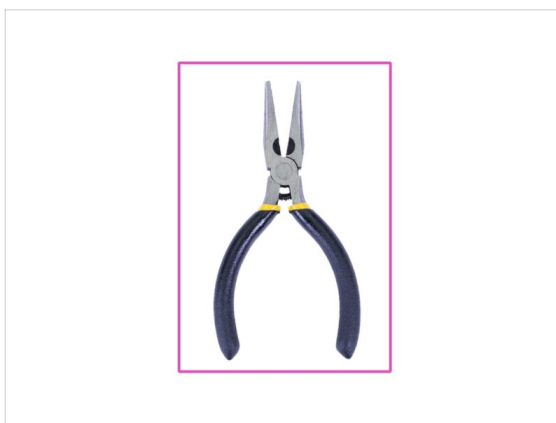
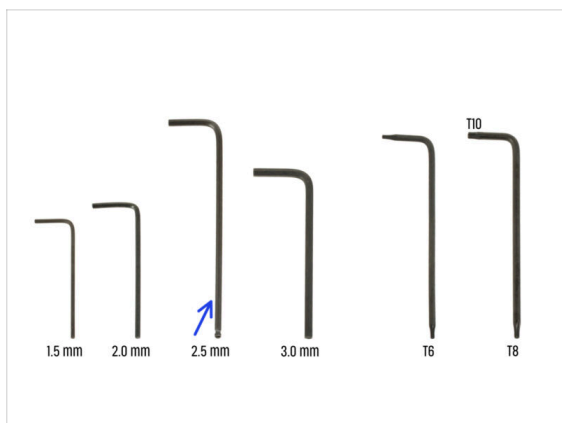


- ◆ Porovnejte vámi složený díl s obrázkem.
- ◆ Je vše v pořádku? **Dobrá práce,** právě jste úspěšně složili sestavu osy X.
- ◆ Pojdme na další kapitolu: **4. Sestavení osy Z**

4. Osa Z



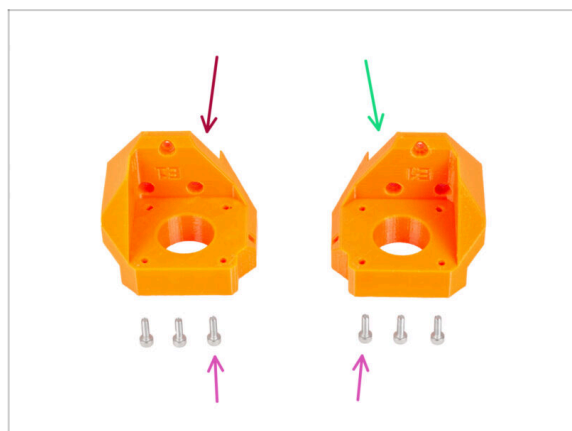
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

- 2,5mm inbusový klíč
- Čelistové kleště

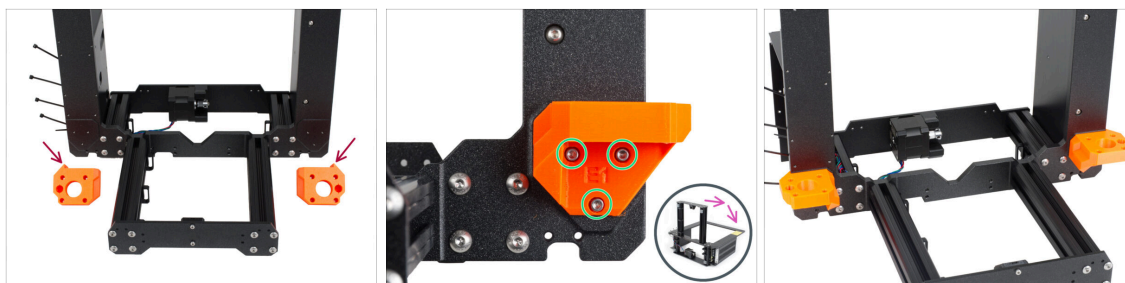
KROK 2 Montáž dílů Z-bottom: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Z-bottom left (1x)
- Z-bottom right (1x)
- Šroub M3x10 (6x)

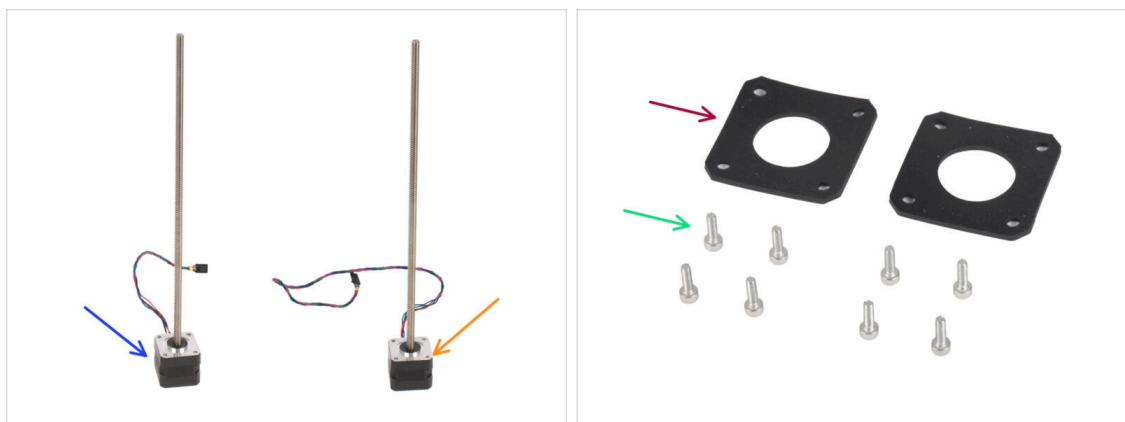
KROK 3 Montáž Z-bottom



⚠ POZOR: Tištěné díly nejsou stejné! Rozlišujte mezi levou (left) a pravou (right) orientací. Všimněte si výstupku (zubu) na každém dílu. U pravé strany rámu je výstupek na pravé straně plastového dílu a naopak.

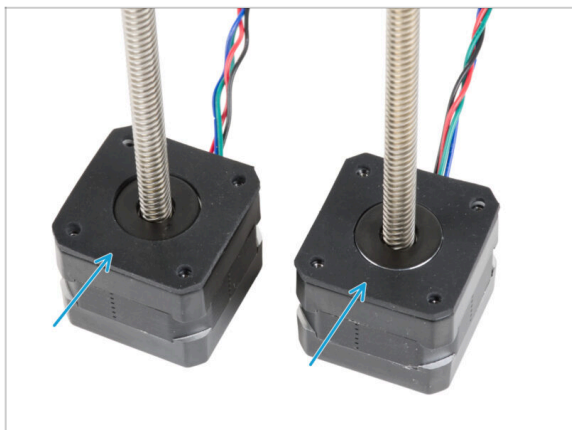
- Připevněte obě díly Z-bottoms k rámu a každou část zajistěte třemi šrouby M3x10.
- Tip: tiskárnu můžete otočit na zadní stranu, abyste měli lepší přístup k montáži dílu Z-bottom. Doporučujeme umístit pod tiskárnu kartonovou podložku, která ochrání pracovní stůl a tiskárnu před poškrábáním.
- ⓘ V případě zvýšeného odporu při utahování se pokuste šrouby nejprve protáhnout otvorem se závitem bez tištěného dílu. Poté šrouby vyjměte a připevněte tištěný díl.

KROK 4 Montáž motoru osy Z: příprava dílů



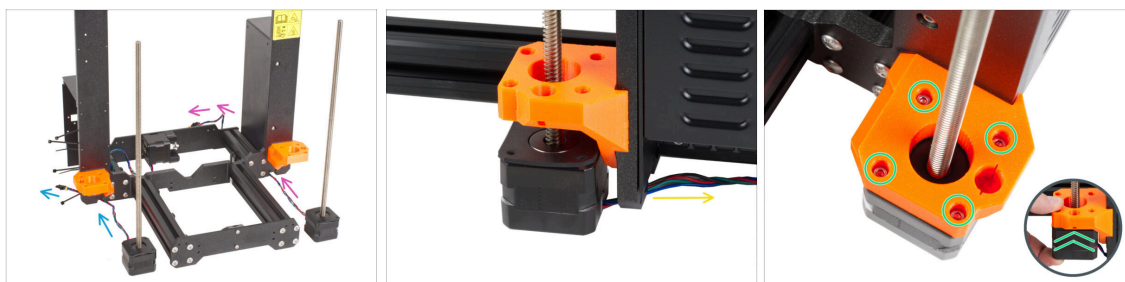
- ◆ **Pro následující krok si prosím připravte:**
- Levý motor osy Z (kratší kabel) *použijte ten, který jste předtím vyndali z tiskárny*
- Pravý motor osy Z (delší kabel) *použijte ten, který jste předtím vyndali z tiskárny*
- Šroub M3x10 (8x)
- Gumová podložka 42x42x2 mm (2x)

KROK 5 Nasazení gumových podložek



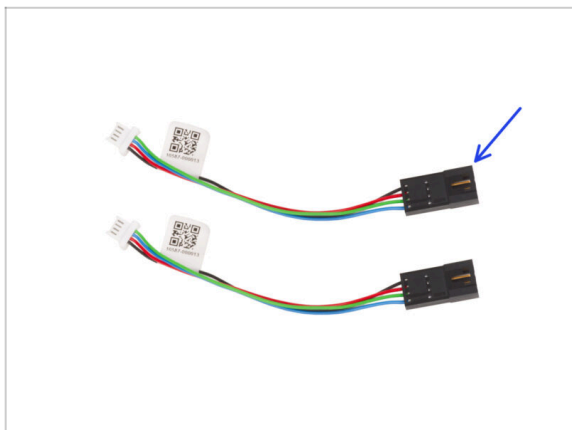
- ◆ Položte obě gumové podložky na povrch motoru. **Ujistěte se, že otvory v podložkách jsou zarovnány s otvory v motorech.**

KROK 6 Instalace motorů Z



- ◆ Umístěte motor osy Z vlevo (krátký kabel) vedle levého dílu Z-bottom.
- ◆ Umístěte motor osy Z vpravo (dlouhý kabel) vedle pravého dílu Z-bottom.
- ◆ Kabely motoru musí vést pod rámem ke zdroji napájení (vpravo) a k xBuddy Box (vlevo).
- ◆ Každý motor prostrčte dílem Z-bottom a zajistěte jej čtyřmi šrouby M3x10. **Zatím je nedotahujte úplně.**

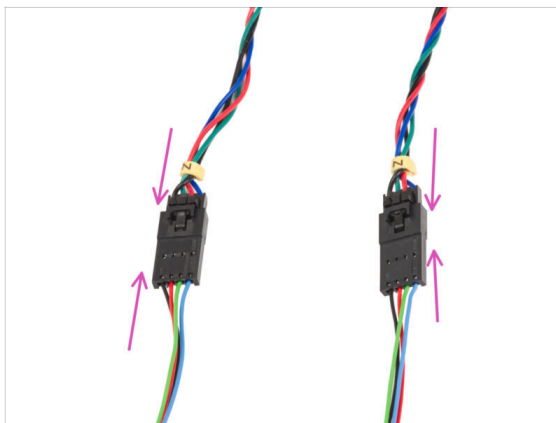
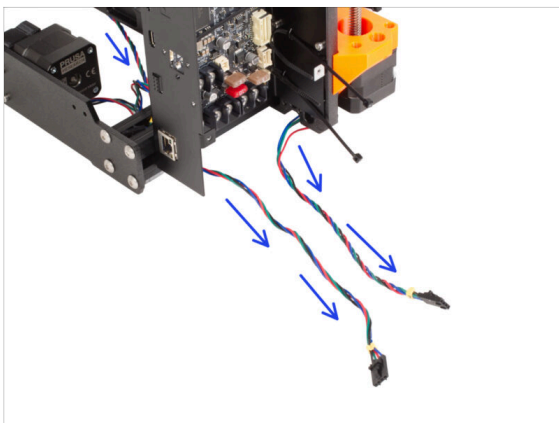
KROK 7 Adaptér kabelu motoru osy Z: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

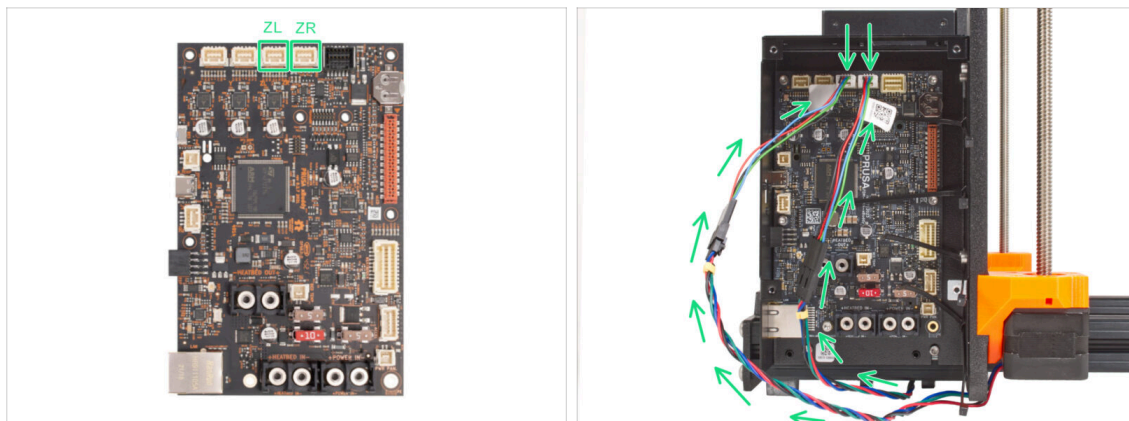
- Kabel motoru osy Z (2x)

KROK 8 Připojení adaptérů kabelu motoru osy Z



- Oba kabely motoru osy Z vedte pod rámem směrem ke krabičce desky xBuddy.
- Připojte oba konektory motoru osy Z ke kabelovým adaptérům motoru.

KROK 9 Připojení motorů osy Z



- ◆ Připojte kabely do třetího a čtvrtého slotu na horní straně desky xBuddy. Kabel levého motoru osy Z připojte do levého slotu na desce xBuddy a kabel pravého motoru do pravého slotu.

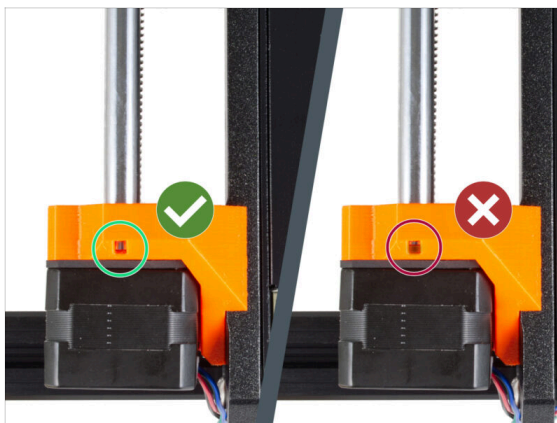
KROK 10 Montáž sestavy osy X: příprava dílů



◆ Pro následující kroky si prosím připravte:

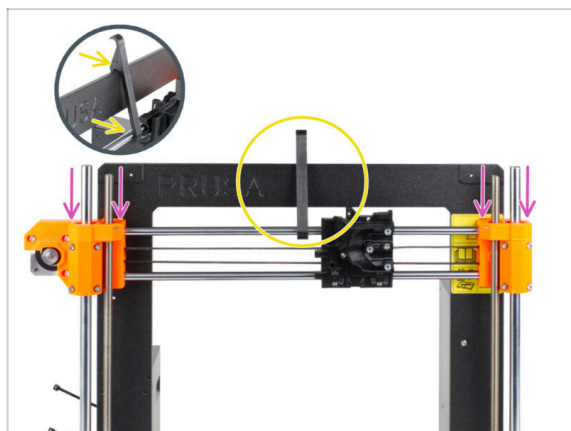
- ◆ Trapézová matka (2x)
- ◆ Šroub M3x10 (4x)
- ◆ Hlazená tyč 10 x 325 mm (2x)
- ◆ X-holder (1x)

KROK 11 Montáž osy X a hlazených tyčí



- ◆ Zlehka zasuněte obě hlazené tyče do dílů Z-bottom. **Nepoužívejte příliš velkou sílu a tyč nenaklánějte!**
- ⓘ Pokud jsou hladké tyče špinavé nebo je na nich příliš mnoho ochranného oleje, otřete je papírovou utěrkou.
- ⚠ Podívejte se skrz inspekční otvor v obou Z-bottom a ujistěte se, že jsou hladké tyče zasunuté až na doraz. **Mezi hladkou tyčí a koncem otvoru nesmí být mezera.**

KROK 12 Nasazení osy X a hlazených tyčí



- ◆ Opatrně nasuňte sestavu osy X na hladké tyče osy Z.
- ◆ **Zajistěte osu X o rám.** X-holder součástíku nejdříve **UPROSTŘED** podepřete vrchní hladkou tyčí osy X a poté opřete o rám tiskárny.
- ⚠ Je důležité umístit díl X-holder do středu rámu a osy X. V opačném případě by výsledky centrování mohly být nepřesné.

KROK 13 Instalace sestavy osy X



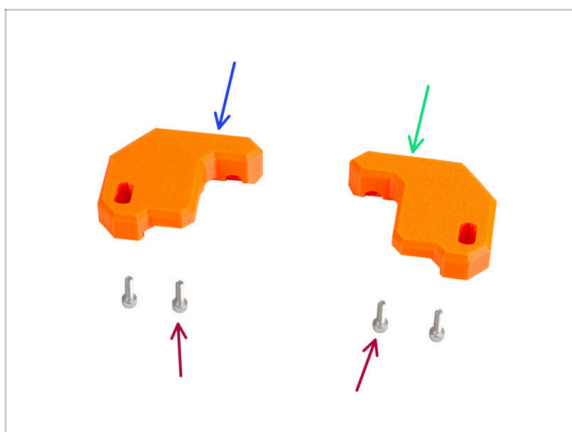
- i Důležité je vycentrování závitových tyčí motorů osy Z. Nemusí však být dokonalé. Více informací naleznete v následujících instrukcích:
 - ◆ Začněte s **pravým motorem osy Z**.
 - ◆ Opatrným a postupným utahováním jednotlivých šroubů držících motor Z vyrovnejte závitovou tyč s dílem X-end-idler. **Při utahování kontrolujte pohyb závitové tyče.** Utažením pravého předního šroubu se horní část tyče nakloní doleva dozadu - a naopak. **Pevně utáhněte všechny šrouby.**
 - ⚠ Podívejte se na závitovou tyč shora. **Závitové tyče by měly být co nejbližší středu otvoru X-end-idleru.** Závitová tyč by se neměla dotýkat povrchu tištěného dílu. Viz třetí obrázek.
 - ◆ **STEJNĚ POSTUPOUJTE U LEVÉHO MOTORU OSY Z.**

KROK 14 Sestavení trapézových matic



- ◆ Na pravou závitovou tyč našroubujte trapézovou matici. **Všimněte si správné orientace matice.** Menší průměr matice musí zapadnout do otvoru v dílu X-end. Pokud tomu tak není, je závitová tyč špatně vycentrovaná.
- ◆ Připevněte trapézovou matici pomocí dvou M3x10 šroubků. Nezáleží na tom, které otvory v matici použijete.
- i Mezi trapézovou maticí a tištěným dílem může být malá mezera. Utažením obou šroubů matice zcela přilne k dílu.
- ◆ Stejným způsobem namontujte druhou trapézovou matici na motor osy X (levá závitová tyč).

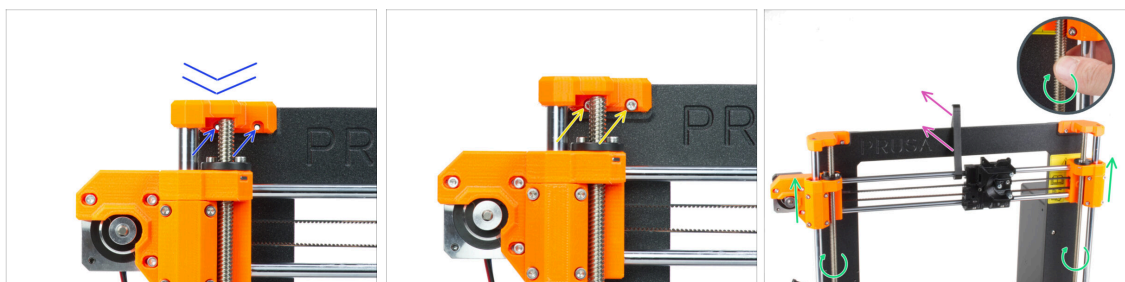
KROK 15 Instalace dílů Z-top: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

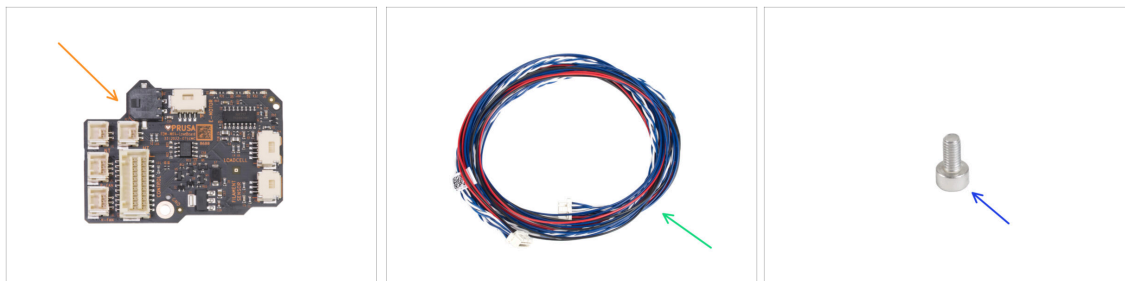
- Z-top-left (1x)
- Z-top-right (1x)
- Šroub M3x10 (4x)

KROK 16 Montáž dílů Z-top



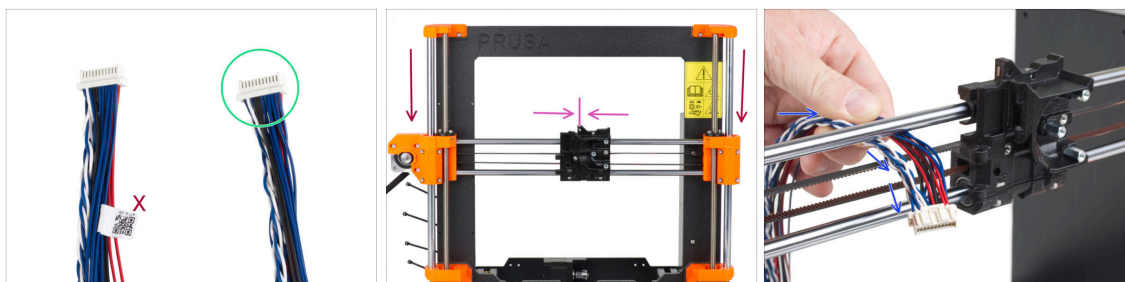
- Umístěte díl Z-axis-top-left na obě tyče a zarovnejte jej s rámem tak, aby byly díry v součástce souběžně s otvory v rámu.
- Pomocí dvou šroubů M3x10 připevněte díl Z-top-left.
 - ⚠ **Při utahování nepoužívejte nadměrnou sílu. V případě zvýšeného odporu zkuste šrouby nejprve zavést z druhé strany rámu, abyste "vyčistili" otvor se závitem. Poté se vraťte na přední stranu.**
 - ⓘ Tip: pokud se nemůžete dostat ke šroubu za tyčí, posuňte osu X o několik centimetrů dolů, abyste si udělali místo.
- Opakujte postup na druhé straně rámu pro tištěný díl Z-top-right.
- Otáčením obou souběžných závitových tyčí posuňte sestavu osy X o několik centimetrů výš, abyste uvolnili X-holder.
- Odstraňte X-holder z tiskárny.

KROK 17 Loveboard: příprava dílů



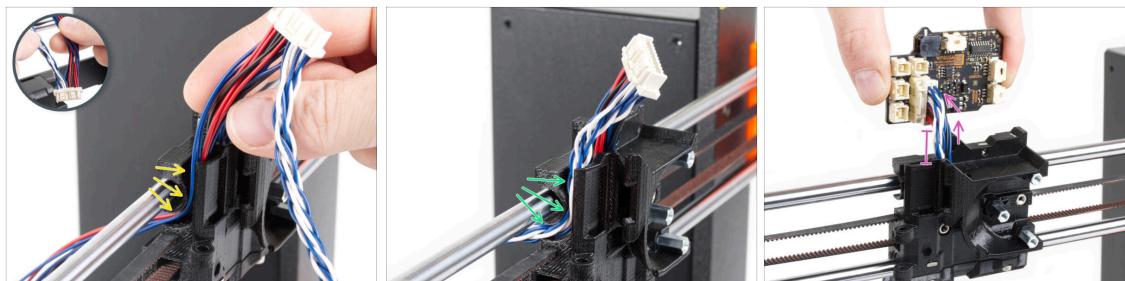
- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ LoveBoard (1x) součástí *ELECTRONICS BOXU*.
- ◆ Hlavní kabel extruderu (1x)
- ◆ Šroub M3x6 (1x)

KROK 18 Sestavení desky LoveBoard



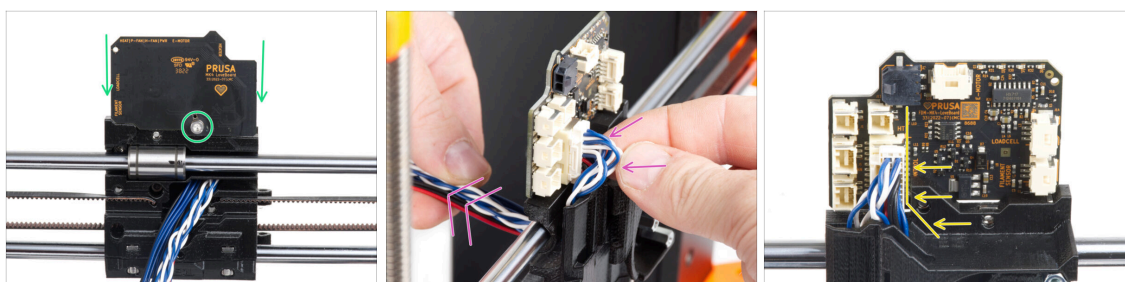
- ◆ Vezměte konec hlavního kabelu extruderu bez bílého štítku.
- ◆ Přesuňte sestavu osy X do středu osy Z.
- ◆ Posuňte X-carriage přibližně na střed osy X.
- ◆ Ze zadní části tiskárny vedte hlavní kabel extruderu do přední části tiskárny mezerou mezi řemenem a horní tyčí.

KROK 19 Zapojení hlavního kabelu extruderu



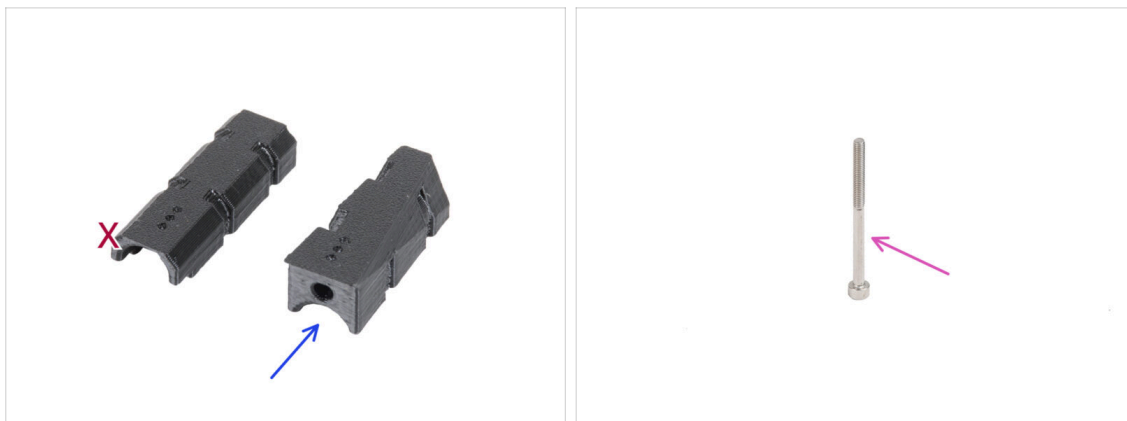
- Oddělte od sebe kroucené kabely a rovné kabely.
- **Nejprve vedte rovné kabely** kanálkem v X-carriage.
- **Poté vedte kroucený kabel** kanálem.
- Připojte hlavní kabel extruderu k desce LoveBoard. Hlavní kabel extruderu nechte prodloužený přibližně o 2 cm.

KROK 20 Montáž hlavního kabelu extruderu



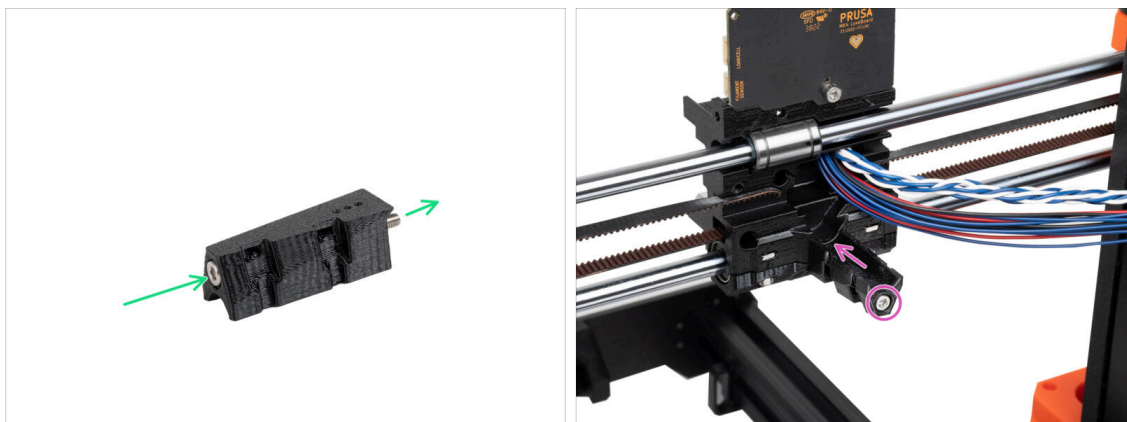
- Připevněte desku LoveBoard k zadní části X-carriage a zajistěte ji šroubem M3x6.
- Velmi jemně zatáhněte za svazek hlavních kabelů extruderu, aby se svazek na straně konektoru zmenšil. Smyčka musí být co nejmenší. V opačném případě bude kabel překážet dalším dílům v následující kapitole.
- Kabely nesmí zasahovat do prostoru motoru extruderu.

KROK 21 Zapojení hlavního kabelu extruderu: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- X-carriage-cable-holder (1x) s otvorem na šroub
- Šroub M3x40 (1x)

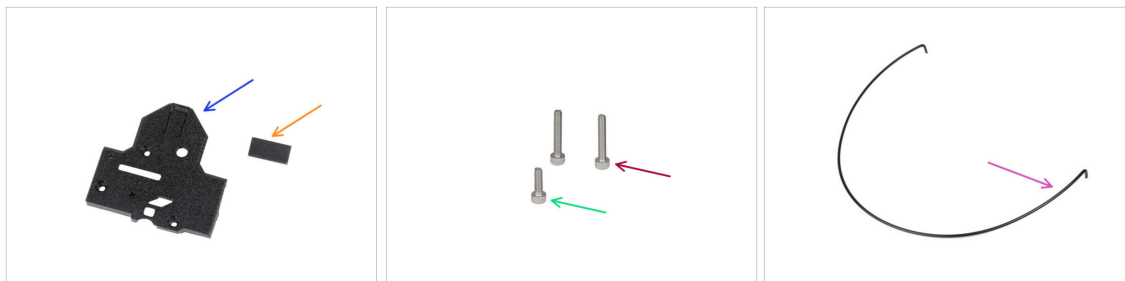
KROK 22 Zapojení hlavního kabelu extruderu



- Prostrčte šroub M3x40 skrz X-carriage-cable-holder.
- Připevněte díl X-carriage-cable-holder na X-carriage pod hlavní kabel extruderu a utáhněte šroub M3x40.

⚠ Neskrípněte žádný kabel hlavního kabelu extruderu!

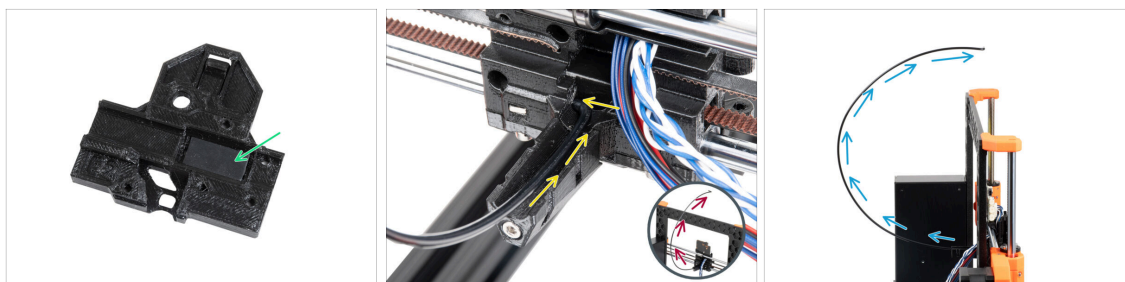
KROK 23 Zakrytí X-carriage: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

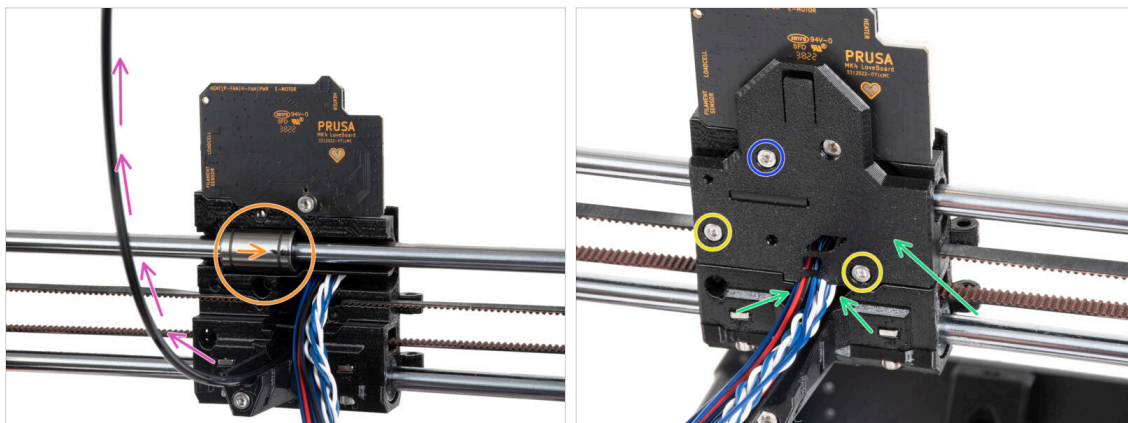
- X-carriage-back (1x)
- Gumová podložka 20x10x1 (1x)
- i Gumovou podložku 20x10x1 najdete v balíčku Osa Z.
- Šroub M3x18 (2x)
- Šroub M3x10 (1x)
- Nylonová struna 3x555 mm (1x)

KROK 24 Zakrytí X-carriage: Vložení nylonového filamentu



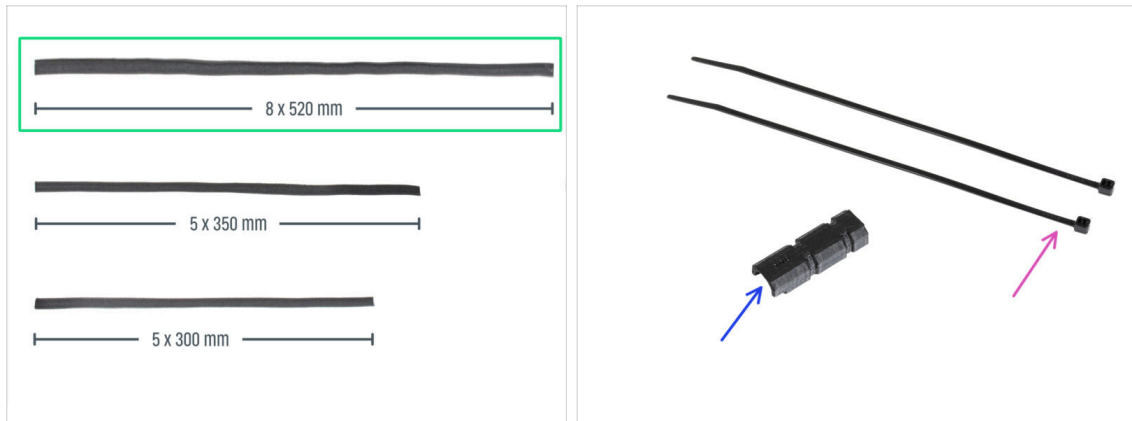
- Vložte gumovou podložku do obdélníkové kapsy uvnitř X-carriage-back.
- Jeden z ohnutých konců nylonové struny zasaňte do otvoru v X-carriage. Nachází se na levé straně drážky pro hlavní kabel extruderu.
- ⚠ **Nylonové vlákno musí být zakřivené SMĚREM NAHORU. Ne dolů, ne do stran. Porovnejte s obrázkem.**
- Poté, co nylonové vlákno drží v pojezdu X-carriage, zkontrolujte, zda míří směrem nahoru, tak jako na obrázku. Pokud místo toho směřuje dolů, nylonové vlákno do X-carriage upevněte za druhý ohnutý konec a znovu ověřte, že tentokrát míří směrem nahoru.

KROK 25 Připojení dílu X-cover-back



- **Než zakryjete zadní část X-carriage, ujistěte se, že:**
 - horní ložisko je v kapse uvnitř X-carriage a značení směřuje k vám.
 - nylonový filament směřuje nahoru
- Umístěte díl X-carriage-back na X-carriage a uspořádejte hlavní kabelové vodiče podle obrázku.
- ⚠ **Budte opatrní, žádný kabel nesmí být přiskřípnutý!**
- Zajistěte díl X-carriage-back pomocí dvou šroubků M3x18.
- Vložte šroub M3x10 do horního otvoru dílu X-carriage-back a utáhněte jej.

KROK 26 Vedení hlavního kabelu: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Textilní rukáv 8x520 (1x)

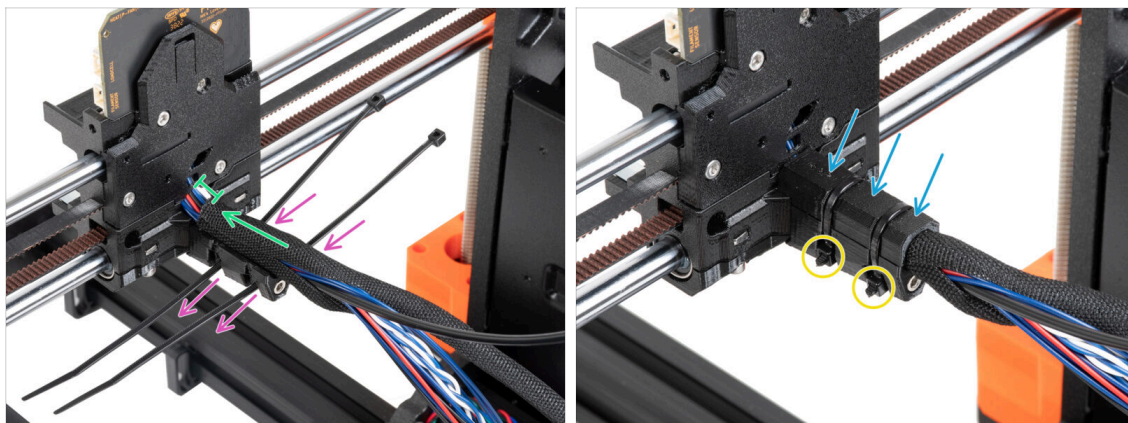
ⓘ V kitu jsou tři různé velikosti textilních rukávů. Vždy se můžete ujistit porovnáním jejich délek.

ⓘ Konce textilního rukávu jsou z výroby tepelně zataveny, aby se zabránilo jejich roztržení. Pro jejich otevření je nutné zatavené koncové spoje rozříznout nebo roztrhnout.

- Stahovací páska (2x)

- X-carriage-cable-holder-cover (1x)

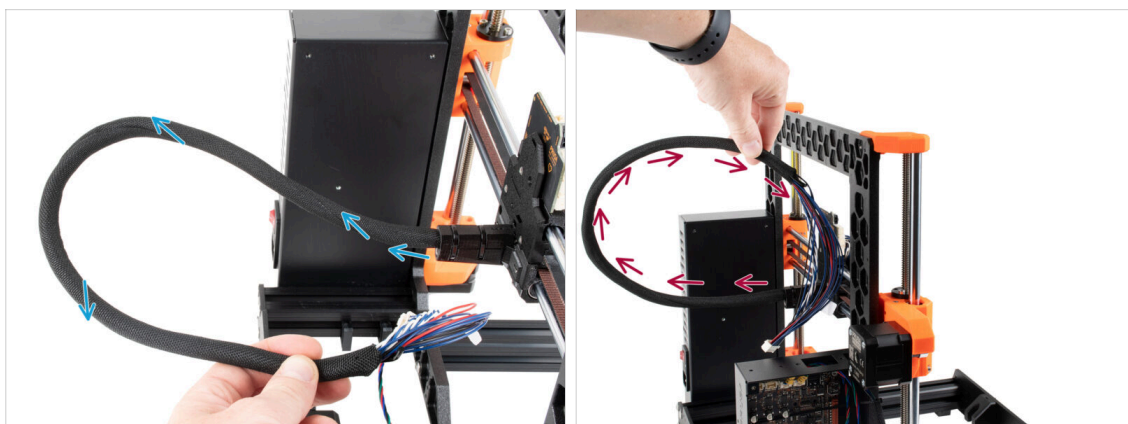
KROK 27 Ovinutí hlavního kabelu extruderu



- ◆ Prostrčte dvě stahovací pásky skrz díl X-carriage-cable-holder. Podívejte se na správnou orientaci stahovacích pásků.
- ◆ Textilní rukáv obmotejte okolo hlavního kabelu s nylonovým filamentem v blízkosti X-carriage. Mezi X-carriage a koncem textilního rukávu ponechte přibližně 1 cm mezeru. Prozatím obmotejte pouze část poblíž spoje, zbytek svazku obmotáme v dalším kroku.
- ◆ Zakryjte to pomocí X-carriage-cable-holder-cover.
- ◆ Utáhněte obě stahovací pásky tak, aby "hlavičky" zapadly do kapes v plastovém dílu. Odřízněte přebytečnou stahovací pásku.

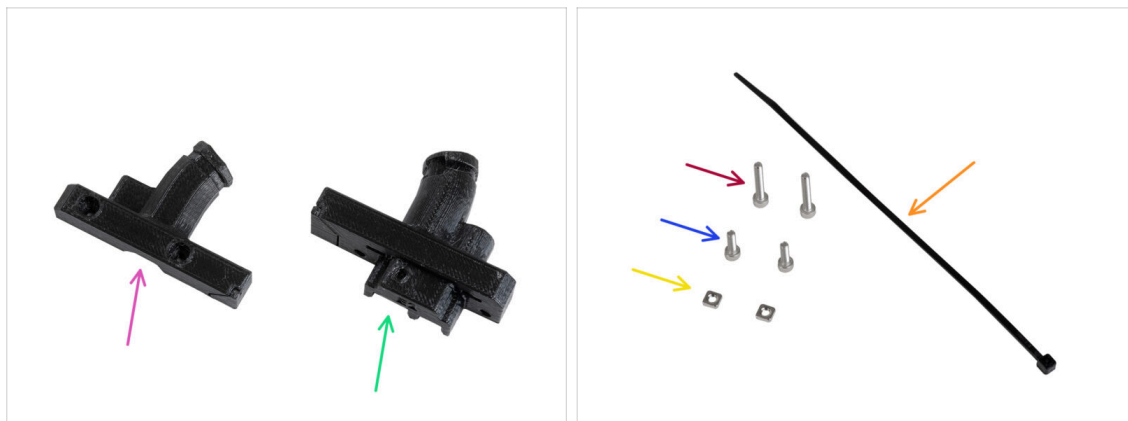
⚠ **Je důležité, aby hlavy stahovacích pásků seděly v otvorech.** Jinak by mohlo dojít ke kolizi s rámem tiskárny během kalibrace osy X a kalibrace by mohla selhat.

KROK 28 Omotání textilního rukávu



- ◆ Omotejte textilní rukáv kolem hlavního kabelu extruderu a nylonové struny.
 - ◆ Postupujte spirálovitým pohybem kolem svazku tak, aby byl pevně spojen.
 - ◆ Při ovíjení držte svazek kabelů směrem nahoru a pokračujte, dokud nebude zcela ovinutý.

KROK 29 Ext-cable-holder: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Ext-cable-holder-b (1x)

● Ext-cable-holder-a (1x)

● Stahovací páska (1x)

● Šroub M3x18 (2x)

● Šroub M3x10 (2x)

● Matka M3nS (2x)

● Seznam pokračuje v dalším kroku...

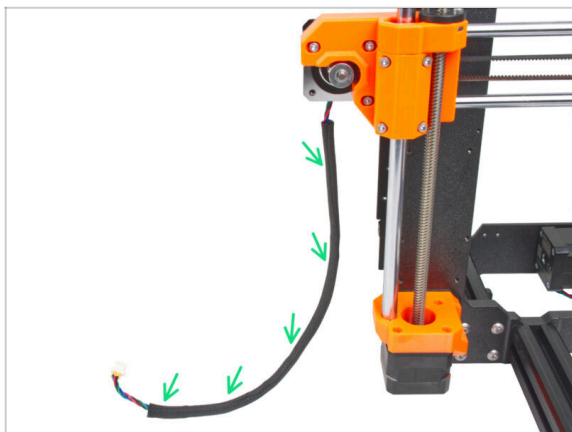
KROK 30 Ext-cable-holder: příprava dílů



● Textilní rukáv 5x300 mm (1x)

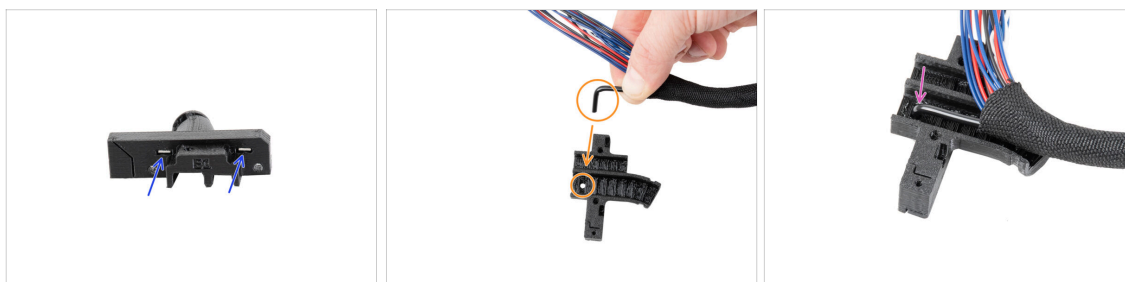
● Kabel motoru osy Z (1x)

KROK 31 Ovinutí kabelu motoru osy X



- ◆ Obalte kabel motoru osy X textilním rukávem.
- ⓘ Nevadí, že textilní rukáv nepokrývá celou délku kabelu motoru.

KROK 32 Připojení dílu Ext-cable-holder



- ◆ Vložte dvě matky M3nS zcela do dílu Ext-cable-holder-a.
- ◆ Vezměte zahnutý konec nylonové struny a najděte otvor v dílu Ext-cable-holder-a.
- ◆ Zasuňte a ohněte nylonový filament do otvoru v Ext-cable-holder-a.

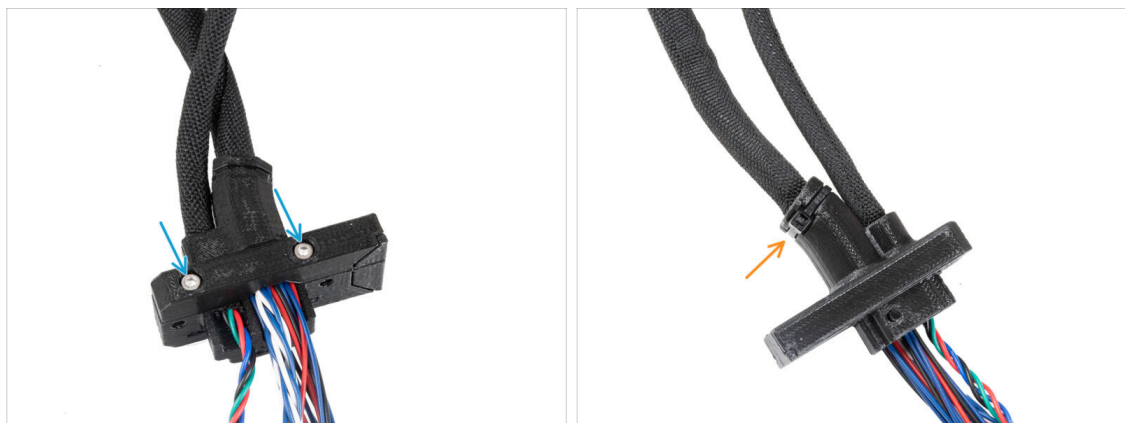
KROK 33 Sestavení dílu Ext-cable-holder



- ◆ Vedte hlavní kabel extruderu volně od tiskárny. Nekruťte jím ani jím neotáčejte.
- ◆ Volně vyvedte kabel motoru X z tiskárny.
- ◆ Vložte hlavní kabel extruderu do drážky na kabely v dílu Extr-cable-holder-a.
- ◆ Vezměte kabel motoru osy X a vedte jej **přes hlavní kabel extruderu** levou drážkou v Ext-cable-holder-a.

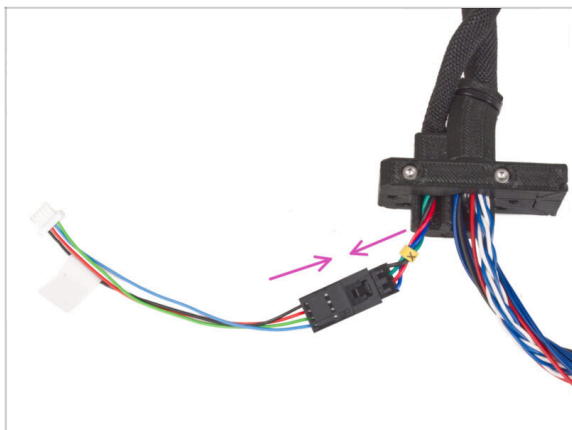
⚠ Vedení kabelu motoru X za hlavním kabelem by mohlo způsobit problémy s pohybem osy při tisku.

KROK 34 Sestavení dílu Ext-cable-holder



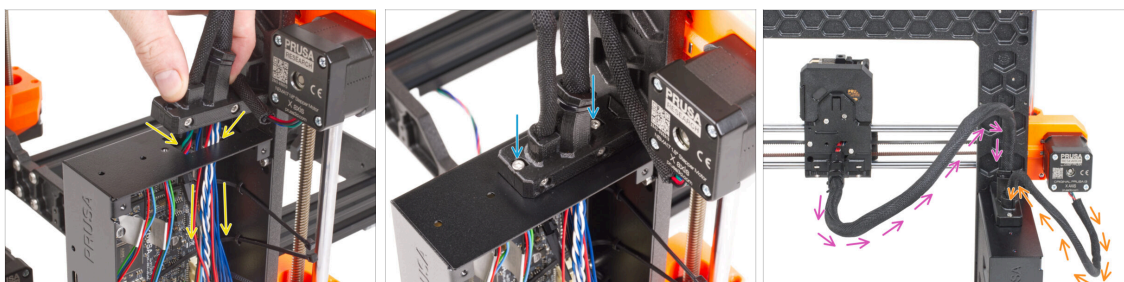
- ◆ Zakryjte kabely pomocí dílu Ext-cable-holder-b a zajistěte je dvěma šrouby M3x18.
- ◆ Ve vyznačeném místě zajistěte Ext-cable-holder pomocí stahovací pásky. Pásku utáhněte a odstříhnete konec.

KROK 35 Připojení adaptéru kabelu motoru osy X



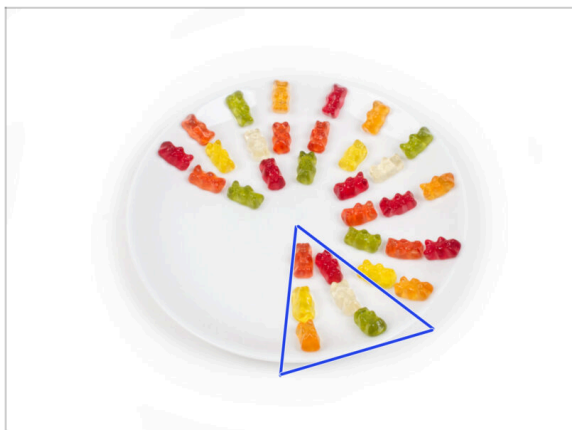
- ◆ Zapojte kabel motoru osy X vedoucí z Ext-cable-holder do adaptéru kabelu motoru.

KROK 36 Připojení dílu Ext-cable-holder



- ◆ Protáhněte kabel motoru osy X a hlavní kabel extruderu otvorem v boxu xBuddy k elektronice.
- ⚠ **Překontrolujte, že kabel motoru X nevede za hlavním kabelem extruderu. Porovnejte s obrázkem.**
- ◆ Pomocí dvou šroubů M3x10 připevněte díl Ext-cable-holder ke krabičce desky xBuddy.
- ◆ Kabely prozatím nechte volně v krabičce xBuddy. Připojíte je později.
- ◆ Podle třetího obrázku porovnejte vedení hlavního kabelu extruderu. Všimněte si zakřivení vedení kabelu.
- ◆ Porovnejte vedení kabelu motoru osy X.

KROK 37 Odměňte se!



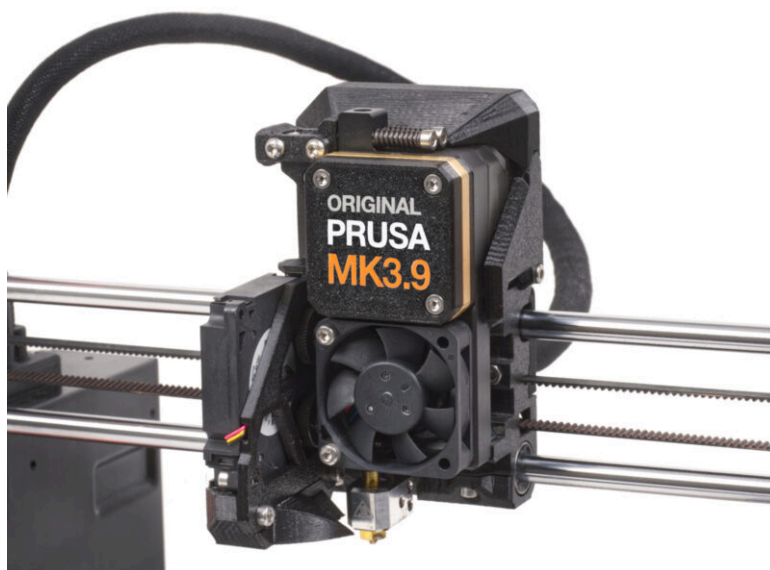
- ◆ Snězte šest medvídků.
- ⓘ **Věděli jste, že** v roce 2014 byl do standardu Unicode přidán emoji inspirovaný gumovými medvídky, který umožňuje milovníkům gumových medvídků vyjádřit svou lásku k těmto sladkostem v digitální konverzaci.

KROK 38 Tady to je!



- ◆ Porovnejte vámi složený díl s obrázkem.
- ◆ Je všechno v pořádku? Gratulujeme! Úspěšně jste sestavili osu Z s několika dalšími drobnostmi.
- ◆ Nyní pojďme pokračovat na další kapitolu: **5. Sestavení Nextruderu**







5. Montáž Nextruderu



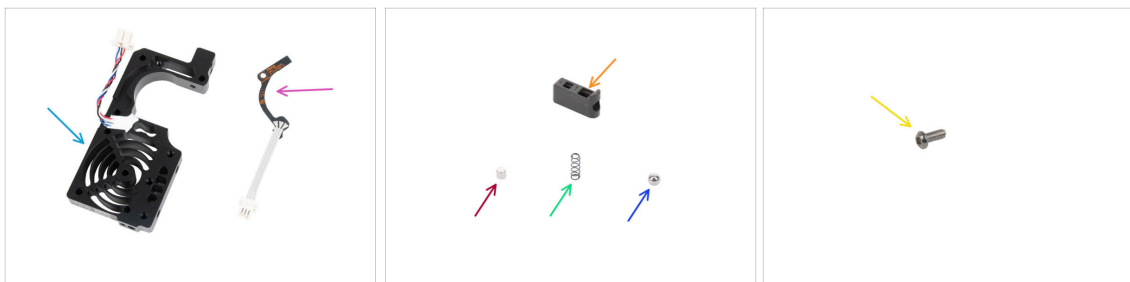
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole










Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

-  1,5mm inbusový klíč
-  2,5mm inbusový klíč
-  Torx klíč TX6
-  Torx klíč TX10/8
-  Čelistové kleště
-  Permanentní fix

KROK 2 Sensor filamentu: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

-  Chladič Nextruderu (1x)
-  Hallův senzor filamentu (1x)
-  Prusa držák kuličky (1x)
-  Magnet 3x3x3 mm (1x)
-  Pružinka 3x9 mm (1x)
Poznámka: malá pružinka může někdy uvíznout ve velké pružince v balení. Pečlivě zkontrolujte obsah sáčku.
-  Ocelová kulička 4 mm (1x)
-  Šroub M2.5x6rT (1x)

KROK 3 Sestavení senzoru filamentu



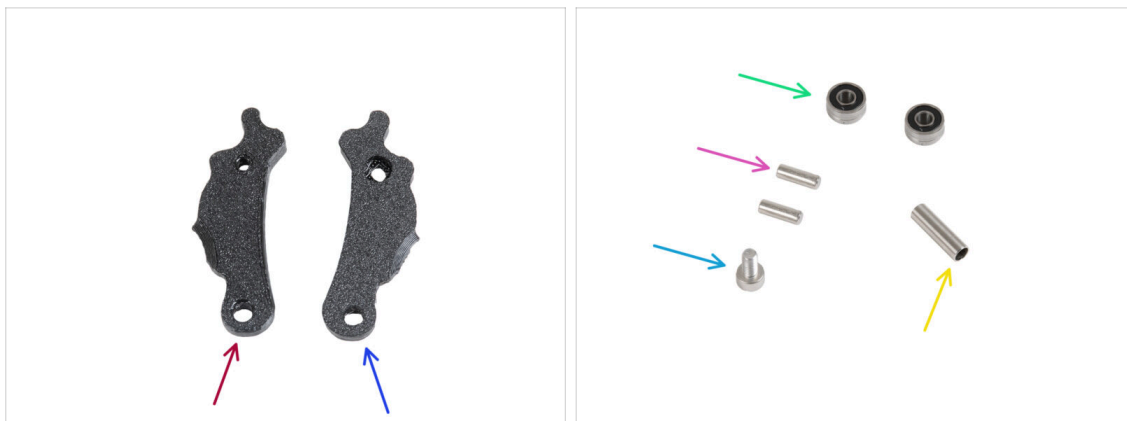
- ◆ Umístěte Hallův senzor filamentu do podobně tvarovaného výřezu v chladiči.
- ◆ Připevněte jej pomocí šroubu M2,5x6rT. Utahujte jej velmi opatrně, hrozí prasknutí desky elektroniky.
- ◆ Držák ocelové kuličky sestavte v následujícím pořadí:
 - ◆ Kovová kulička
 - ◆ Magnet
 - ◆ Pružinka
- ⚠ Dbejte na to, abyste **vložili pouze jeden magnet**. Jeden náhradní magnet je součástí balení. Magnety se mohou secvaknout a vytvořit jeden. Pečlivě je zkontrolujte.
- ◆ Vložte tyto díly do držáku ocelovou kuličkou směrem nahoru.

KROK 4 Sestavení senzoru filamentu



- ◆ Vložte ocelovou kuličku Prusa do chladiče. Ujistěte se, že je ocelová kulička blíže ke straně chladiče.
- ⚠ Dbejte na **správnou orientaci sestavy ocelové kuličky Prusa**. Na plastovém dílu je výstupek. Výstupek musí směřovat dolů.
- ◆ Zasuňte sestavu do heatsinku (chladiče).

KROK 5 Příprava dílů pro sestavení Nextruder idleru



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Idler-lever-b (1x)
- Idler-lever-a (1x)
- Ložisko 693 2RS (2x)
- Količek (pin) 2,9x8,5 (2x)
- Šroub M3x6 (1x)
- Tubulární sloupek 13.2x3.8x0.35 (1x)

KROK 6 Sestavení Extruder-idleru



- Do každého ložiska 693 2RS vložte količek 2,9x8,5, jak je uvedeno na obrázku.
- Obě ložiska s koly vložte do Idler-lever-b.
- Uzavřete jej pomocí Idler-lever-a a zajistěte jej šroubem M3x6. **Šroub příliš neutahujte.** Obě ložiska se musí otáčet bez výrazného odporu.
- Ze stejné strany zatlačte trubkovou distanční vložku do sestavy. Její "spodní" část musí být v jedné rovině se spodní částí sestavy idleru.

KROK 7 Instalace extruderu: příprava dílů 1.



● Pro následující kroky si prosím připravte:

◆ PG-case (1x) *použijete jej později*

ⓘ Pokud vaše balení obsahuje vstříkovaný díl PG-case, jsou tyto instrukce určeny pro jiný model. Tyto díly jsou určeny pro tiskárny MK4S a MK3.9S. Správný návod najdete na help.prusa3d.com.

◆ Main-plate (1x)

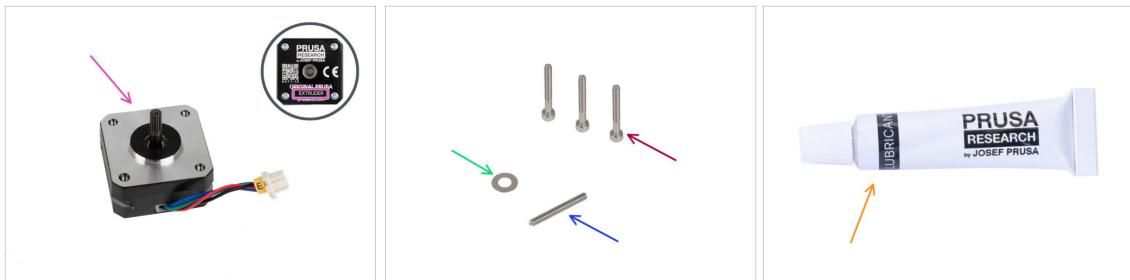
◆ PG-assembly-adapter (1x)

◆ PG-assembly (1x)

◆ PG-ring (1x)

ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 8 Instalace extruderu: příprava dílů 2.



◆ Motor extruderu (1x)

◆ Šroub M3x25 (3x)

◆ Podložka 5x10x0,1 mm (1x)

◆ Stavěcí šroub M3x25 (1x)

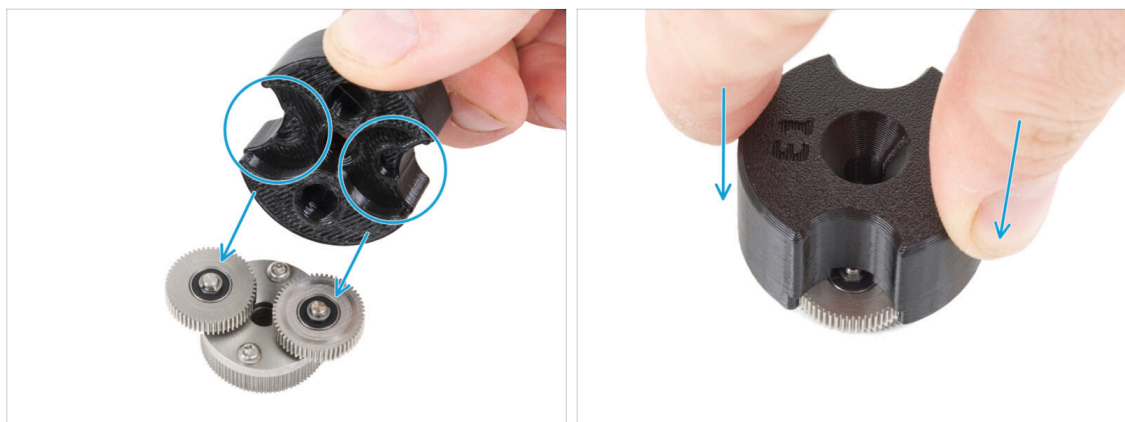
◆ Mazivo (1x)

KROK 9 Sestavení extruderu



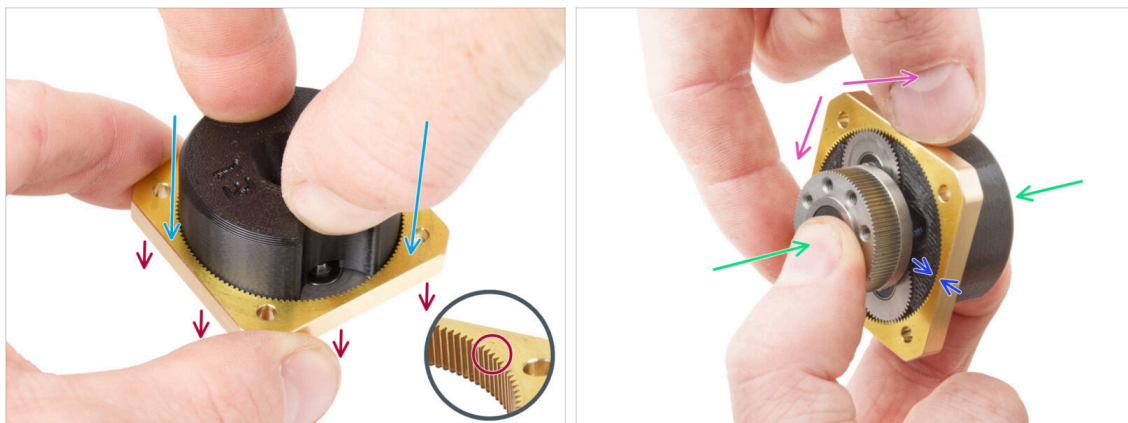
- Upevněte podložku 5x10x0,1 na hřídel motoru extruderu.
 - Nasadte chladič na motor extruderu. Dejte pozor na orientaci obou dílů.
 - Kabel motoru musí směřovat "nahoru".
 - Kabely chladiče (heatsinku) musí být na pravé straně.
 - Umístěte main-plate na chladič (heatsink). Všimněte si orientace dílu. Jako vodítko použijte výřez.
- ⚠ Než přejdete k dalšímu kroku, **ujistěte se, že je na motoru extruderu umístěna distanční podložka 5x10x0,1.**

KROK 10 Sestavení převodovky



- ⓘ **Následující kroky je třeba provést správně a pečlivě.** Pro lepší pochopení a zajištění úspěšnosti montáže, si můžete ke krokům v návodu pustit následující video: prusa.io/PG-assembly
- Po zhlédnutí videa postupujte podle pokynů v tomto manuálu.
 - Nasadte plastový díl PG-assembly-adaptér (adaptér pro montáž převodovky) na PG-assembly (sestava převodovky). Všimněte si výřezů pro ozubená kola v adaptéru.

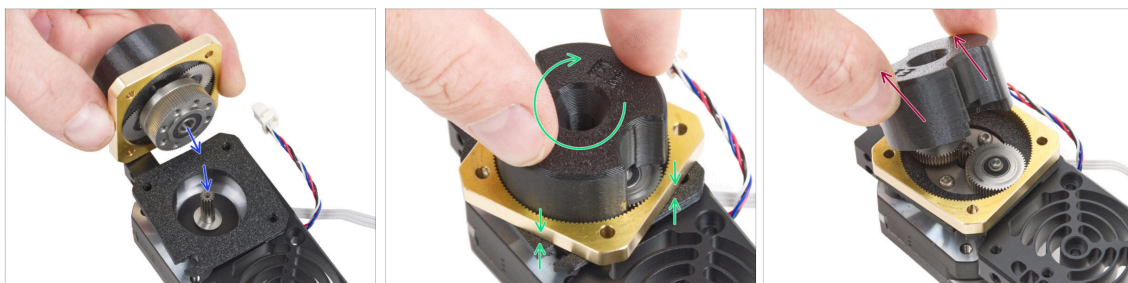
KROK 11 Sestavení dílu PG-ring



⚠ Převodovku nemontujte bez PG-assembly-adapteru. Tento nástroj slouží k zajištění správného spojení ozubených koleček.

- Nasadte PG-ring na adaptér.
- Všimněte si, že na jedné straně zubů dílu PG-ring je zkosení. Tato strana musí směřovat dolů (k dílu PG-assembly).
- Uchopte celou sestavu do jedné ruky tak, aby bylo možné s dílem PG-ring pootáčet.
- Druhou rukou nasadte PG-ring na sestavu PG kývavým pohybem (opakovaně pohybujte kroužkem PG doleva a doprava) - stačí čtvrt otáčky.
- Zastavte, když jsou povrchy ozubených kol v jedné rovině s povrchem dílu PG-ring.

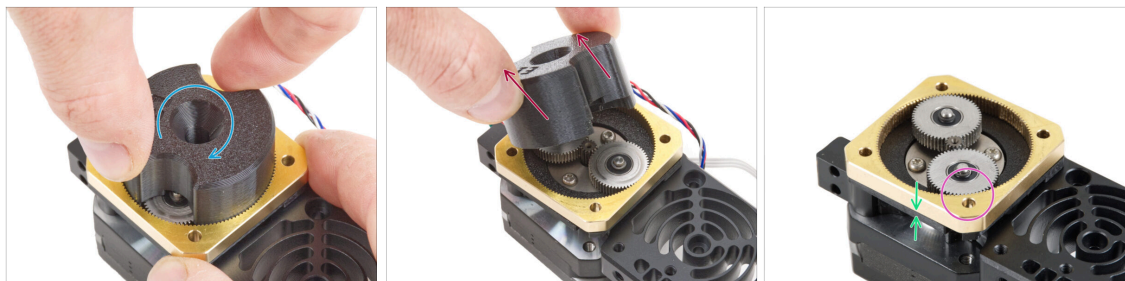
KROK 12 Montáž PG-assembly



⚠ V tomto kroku postupujte velmi opatrně.

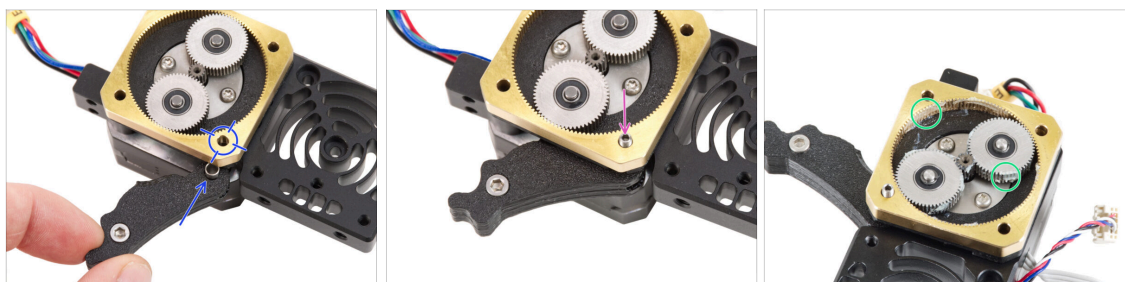
- Udržte polohu dílu PG-assembly a připevněte ji na hřídel motoru extruderu.
- Velmi jemně a volně otáčejte s celou sestavou PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly and PG-ring), dokud nesesedne směrem dolů tak, aby mezi sestavou a dílem main-plate nebyla žádná mezera. **Na sestavu netlačte**
- Odstraňte PG-assembly-adapter.

KROK 13 Kontrola PG-assembly



- Připevněte PG-assembly-adapter zpět k PG-assembly abyste ověřili, že všechny díly správně pasují.
- Pootočte dílem PG-assembly-adapter. **Sestavou PG musí být jednoduché otočit bez vynaložení velké síly.**
- Vyměňte díl PG-adapter. Při montáži jej již nebudete potřebovat. Doporučujeme si ho ponechat pro účely údržby.
- Ujistěte se, že díl PG-ring a díl PG-assembly jsou zarovnané v jedné rovině.
- Mezi díly PG-ring a Main-plate nesmí být žádná mezera. Pokud se mezera objeví, vyměňte sestavu planetové převodovky a znovu ji nasadte.

KROK 14 Sestavení Nextruder idleru



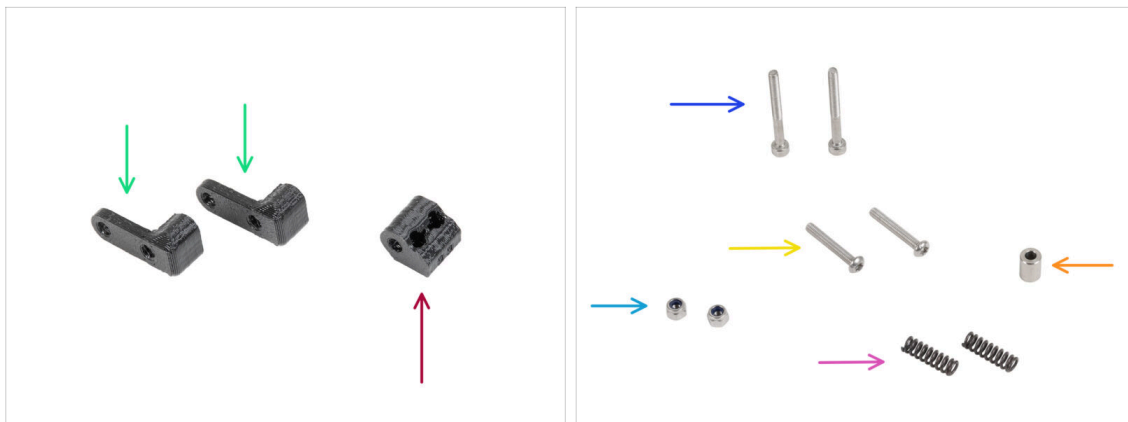
- Mezi PG-ring a motor extruderu vložte sestavu idleru. V hlavní desce je výřez pro distanční sloupek. Zarovnejte idler sloupek s otvorem v dílu PG-ring.
- Oba díly zajistěte stavěcím šroubem 3x25. **Šroub příliš neutahujte! Po utažení šroubek přechází z dílu PG-ring.**
- Naneste malé množství maziva Prusa Lubricant kolem zubů dílů PG-ring a PG-assembly.
- ⓘ Tip: naneste malé množství maziva na špičku stahovací pásky a poté jej rozetřete po ozubených kolech.
- Papírovým ubrouskem otřete přebytečný lubrikant z předních ploch.

KROK 15 Zakrytí planetové převodovky



- Vezměte díl PG-cover a **ujistěte se, že je plastový kroužek již vložen** do dílu.
- Barva plastového kroužku se může lišit. Vlastnosti jsou stejné.
- Zakryjte planetovou převodovku a zajistěte PG-case třemi šrouby M3x25. **Šrouby příliš neutahujte!**

KROK 16 Montáž dílu Idler-swivel: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Idler-nut (1x)
- Idler-swivel (2x)
- Šroub M3x30 (2x)
- Šroub M3x20rT (2x)
- Matka M3nN (2x)
- Pružinka 15x5 (2x)
- Podložka 6x3.1x8 (1x)

● Pokud máte starší balení, tato část se jmenuje "Spacer 5.5 mm"

KROK 17 Sestavení přítlačné záklopky Idleru (Idler-swivel)

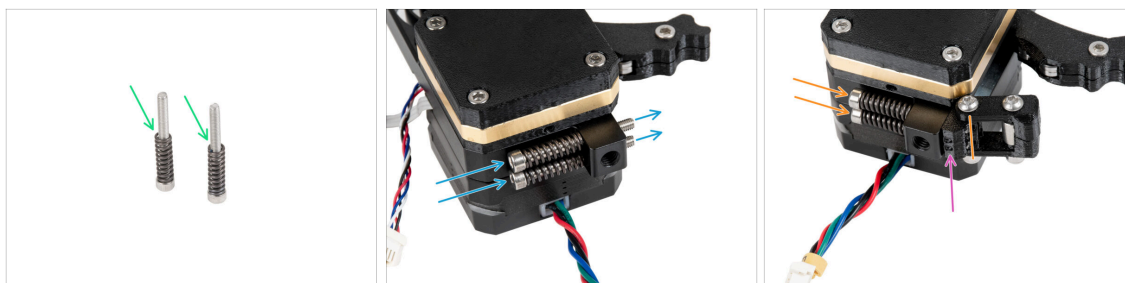


- Zatlačte šroub M3x20rT do jednoho z dílů idler-swivel.
- Nasuňte podložku na šroub.
- Na šroub nasadte druhý díl idler-swivel z opačné strany.
- Z druhé strany připevněte na šroub matici M3nN. Matici přidržte univerzálním klíčem a šroub utáhněte. **Utahujte jen lehce!** Distanční vložka se musí volně otáčet.

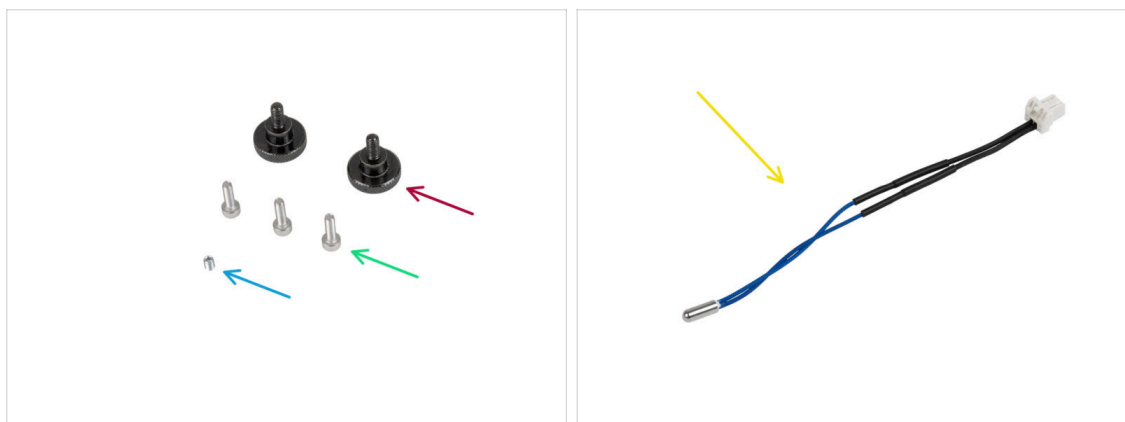
KROK 18 Montáž dílu Idler-nut



- Vložte díl Idler-nut do sestavy Idler-swivel. Ujistěte se, že jsou oba díly správně orientovány podle obrázku.
- Zajistěte oba díly k sobě šroubem M3x20rT ze stejné strany jako první šroub.
- Šroub zajistěte maticí M3nN. **Matici příliš neutahujte.** S dílem Idler-swivel musí být možné na Idler-nut pohybovat.

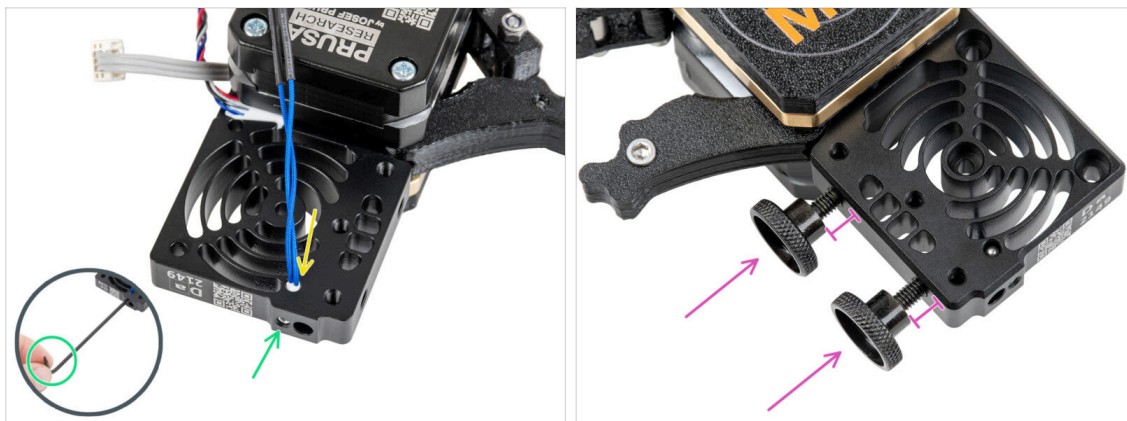
KROK 19 Montáž sestavy Idler-swivel (přítlačné záklopy Idleru)

- Na oba šrouby M3x30 navlékněte pružinu 15x5.
- Oba šrouby s pružinkami prostrčte otvory ve výstupku na chladiči. Uvnitř nejsou žádné závity.
- Na šrouby připevněte sestavu Idler-swivel. Podívejte se na správnou orientaci dílu Idler-nut. Strana se dvěma tečkami musí být viditelná. Viz obrázek.
- Utáhněte oba šrouby. **Utahování ukončete, jakmile hroty šroubů dosáhnou přední strany matice volnoběžky.**

KROK 20 Připojení extruderu: příprava dílů

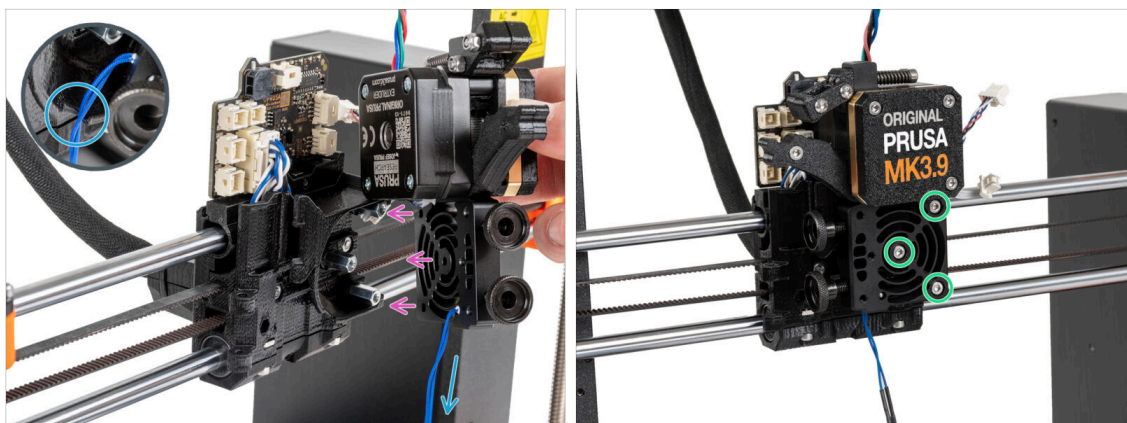
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Stavěcí šroub (2x)
- Šroub M3x10 (3x)
- Stavěcí šroub (červík) M3x4T (1x)
- NTC termistor 90 mm (1x)
- ⓘ Varianta barvy kabelu se může lišit.

KROK 21 Sestavení chladiče



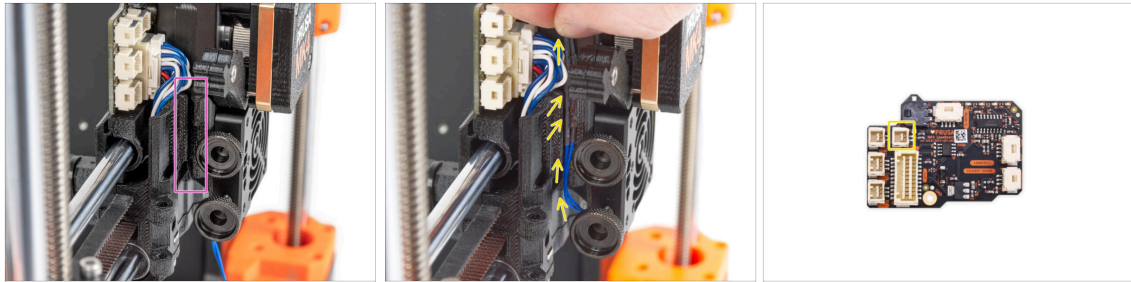
- Na straně motoru extruderu vložte NTC termistor do otvoru v chladiči.
- Zajistěte jej pomocí červíku M3x4T. Zašroubujte jej až na doraz. **Utahujte jemně, ale pevně** pomocí dvou prstů a krátké strany inbusu T6 Torx. Použití větší síly může způsobit trvalé poškození závitu.
- Do chladiče (heatsink) vložte dva červíky (stavěcí šrouby). Nedotahujte je úplně. Pro teď budou stačit dvě otáčky.

KROK 22 Připevnění extruderu



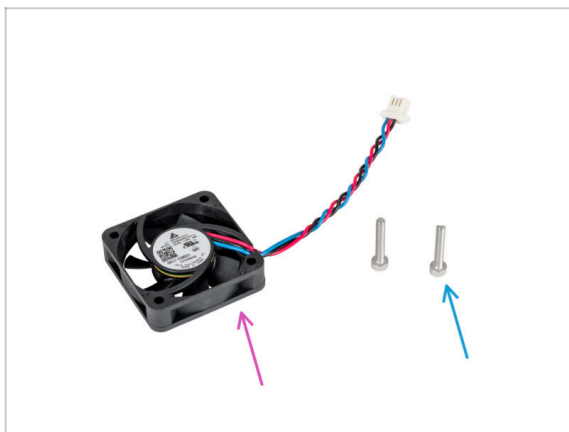
- Umístěte Nextruder zpět na sloupek na x-carriage.
- V plastové části je výřez. Tímto výřezem vedte kabel termistoru.
- ⚠ **NEPŘISKŘÍPNĚTE ŽÁDNÝ Z KABELŮ!**
- Zarovnejte otvory chladiče s distančními podložkami na dílu X-carriage a spojte oba díly třemi šrouby M3x10. Začněte prostředním z nich.

KROK 23 Zapojení NTC termistoru



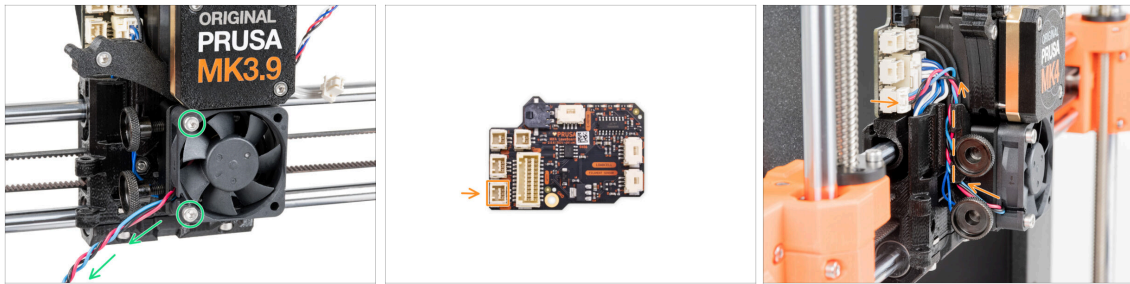
- ◆ Nyní najdete výřez pro vedení kabelu na levé straně dílu X-carriage. V následujících krocích se do něj umístí kabely.
- ◆ NTC termistor vedte kabelovým kanálem v dílu X-carriage až do slotu konektoru desky LoveBoard a zapojte jej.

KROK 24 Montáž ventilátoru hotendu: příprava dílů



- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Ventilátor hotendu (1x)
- ◆ Šroub M3x18 (2x)

KROK 25 Sestavení ventilátoru hotendu



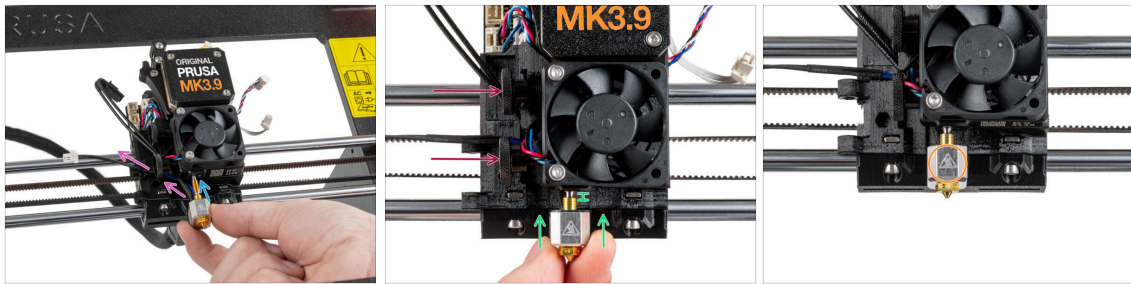
- ◆ Na levé straně připevněte ventilátor hotendu k chladiči pomocí dvou šroubů M3x18. **Šroub utáhněte opatrně**, jinak by mohlo dojít k prasknutí plastového krytu. Kabel musí směřovat do levého dolního rohu.
- ⚠ Na ventilátoru hotendu je nálepka, která musí být na jeho zadní straně - není vidět.
- ◆ Vedte kabel ventilátoru mezi stavěcími šrouby nahoru a připojte jej do **spodního slotu** na desce LoveBoard.

KROK 26 Vložení sestavy hotendu: příprava dílů



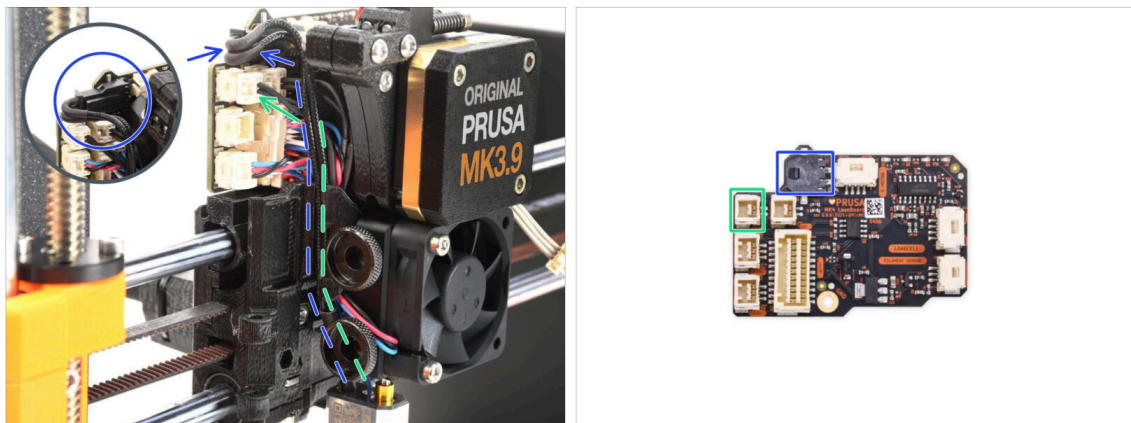
- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Montáž hotendu (1x)

KROK 27 Vložení sestavy hotendu



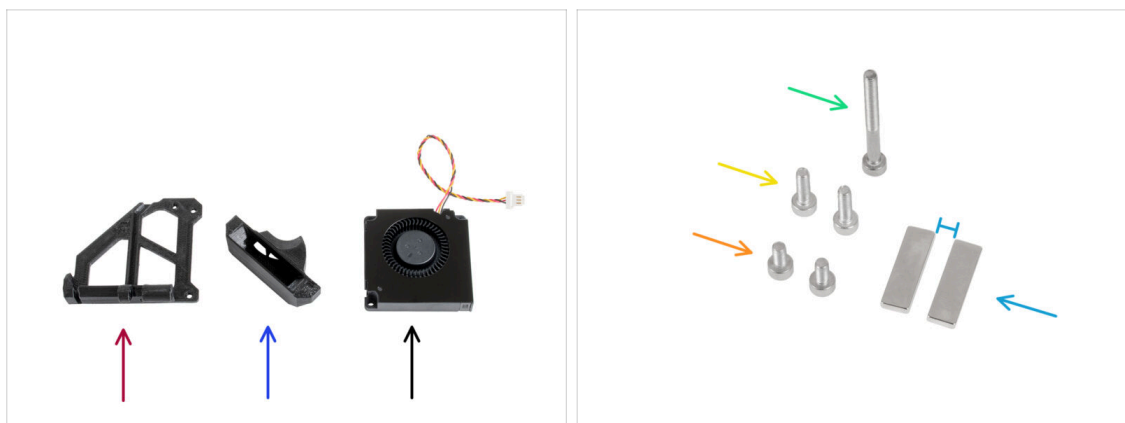
- Najděte otvor v chladiči zespodu extruderu a zasuňte do něj hotend.
- Kabely hotendu vedte volně doleva.
- Zasuňte sestavu hotendu až na doraz do chladiče. Mezi chladičem a mosaznou částí trysky by měla být přibližně 2mm mezera.
- Zatlačte sestavu hotendu dovnitř a **pevně utáhněte spodní stavěcí šroub a horní stavěcí šroub.**
- ⚠ **Vyvarujte se přiskřípnutí jakéhokoli kabelu mezi šrouby a chladičem!**
- Orientujte sestavu hotendu tak, aby symbol HOT na topném bloku směřoval dopředu.

KROK 28 Připojení kabelů hotendu



- Vedte kabel termistor hotendu skrze drážku na kabely v X-carriage a připojte jej do desky LoveBoard.
- Vedte kabel topení hotendu skrze drážku na kabely v X-carriage a připojte jej do desky LoveBoard.

KROK 29 Fan-door: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

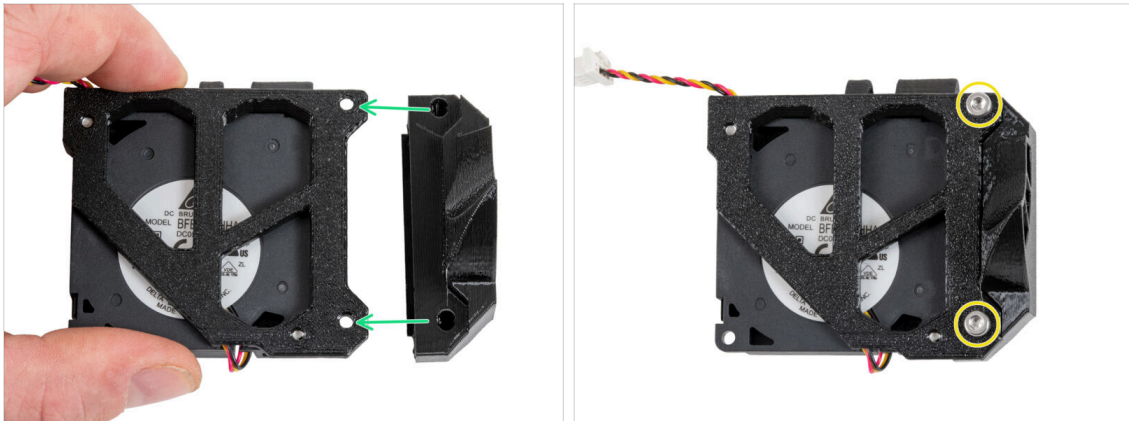
- Fan-door (1x)
- Fan-shroud (1x)
- Tiskový ventilátor (1x)
- Šroub M3x30 (1x)
- Šroub M3x10 (2x)
- Šroub M3x6 (2x)
- Magnet 20x2x6x2 mm (2x) **Magnety udržujte v dostatečné vzdálenosti od sebe! Mohou se navzájem zlomit!**

KROK 30 Montáž dvířek ventilátoru



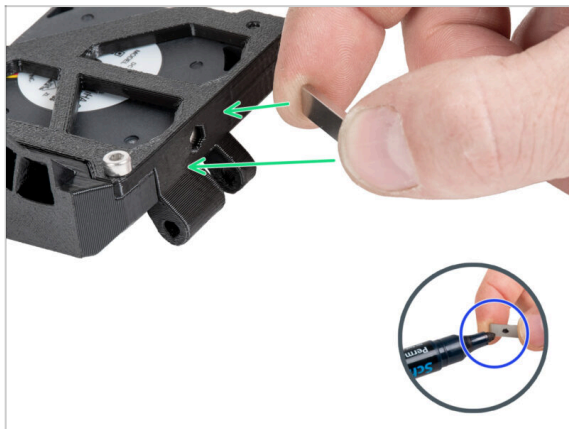
- Vložte magnet do kapsy na vnitřní straně dílu fan-door.
- Uspořádejte tiskový ventilátor s potiskem dle obrázku. Vedte kabel kanálem v plastovém dílu. Mezi oběma díly ponechte malou mezeru.
- Otočte (zavřete) ventilátor a připevněte jej k dílu fan-door pomocí dvou šroubů M3x6.
- Zatáhněte za kabel ventilátoru **velmi jemně**, abyste co nejvíce snížili jeho vůli.

KROK 31 Montáž dvířek ventilátoru



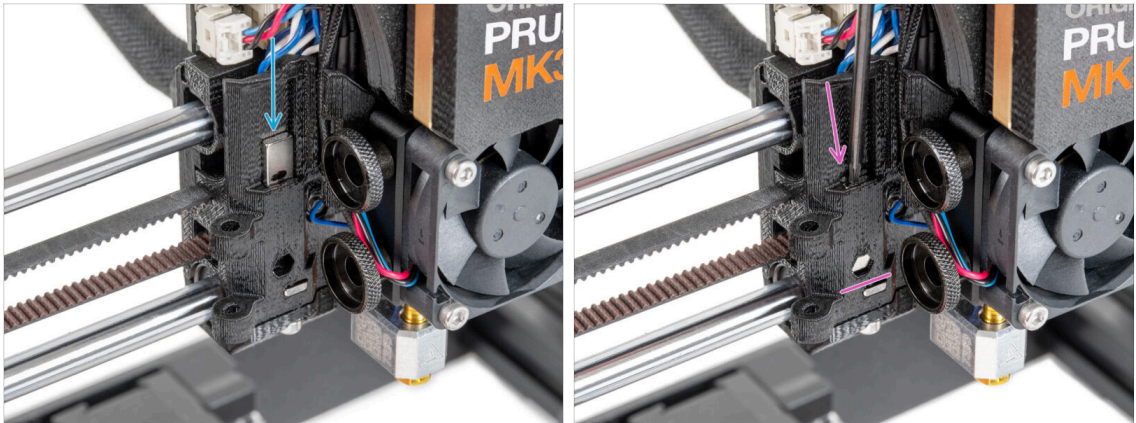
- Otočte sestavu dvířek ventilátoru (fan-door) podle obrázku.
- ◆ Připevněte díl fan-shroud k fan-door a zarovnejte otvory v obou dílech.
- Oba díly spojte dvěma šrouby M3x10.

KROK 32 Montáž dvířek ventilátoru



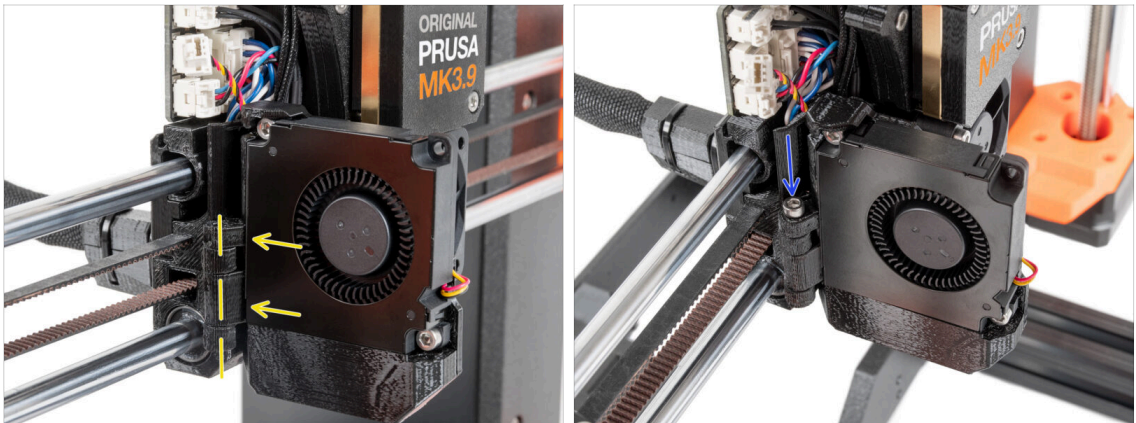
- ⓘ Doporučujeme si na tento krok připravit permanentní fix nebo mít velmi dobrou eidetickou paměť :).
- ◆ Pomalu přiblížte volný magnet k magnetu v dílu fan-door a zjistěte, které dvě strany se vzájemně přitahují.
- ⚠ **Dávejte pozor, aby se magnety neslepily, bylo by obtížné je od sebe oddělit.**
- ◆ Strany, které se vzájemně přitahují, označte permanentním fixem.

KROK 33 Montáž dvířek ventilátoru



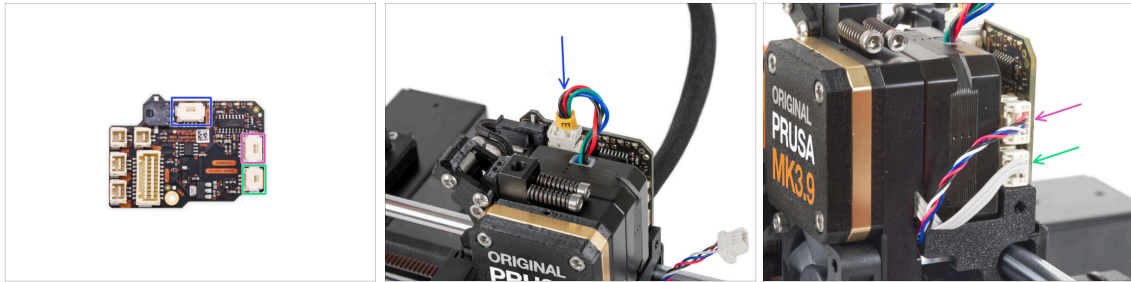
- Najděte otvor pro magnet na levé straně X-carriage.
- ⚠ Před vložením magnetu do dílu **dvakrát zkontrolujte, zda je označená část magnetu OBRÁCENÁ K VÁM**. Magnet nelze následně z dílu vyjmout.
- Vložte magnet do otvoru tak, aby označená strana směřovala ven z X-carriage (k vám).
- Zasuňte magnet dolů až na doraz.

KROK 34 Montáž dvířek ventilátoru



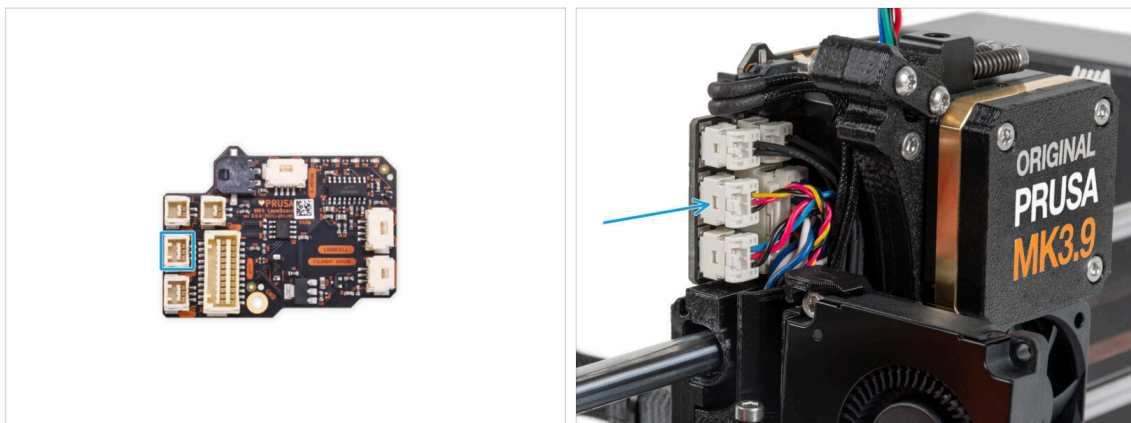
- Připevněte závěs dvířek ventilátoru (fan-door-hinge) k jeho protějšku v X-carriage. Otvory v obou částech musí být zarovnané.
- Vložte šroub M3x30 do závěsu na dílu fan-door. Šroub zcela utáhněte a poté jej povolte o čtvrt otáčky. **Dvířka ventilátoru se musí volně pohybovat!**

KROK 35 Zapojení kabelů extruderu



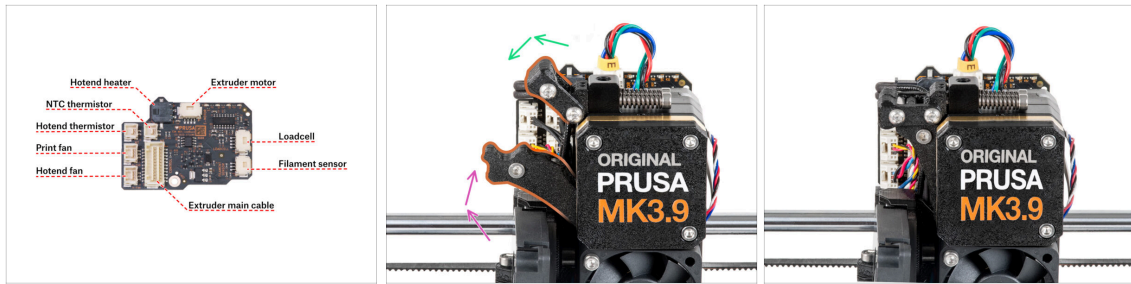
- Připojte kabel motoru extruderu ke konektoru na horní straně desky LoveBoard.
- Připojte kabel Loadcell vycházející z pravé strany chladiče do horního slotu na pravé straně desky LoveBoard.
- Připojte kabel senzoru filamentu do spodního slotu z pravé strany desky LoveBoard.

KROK 36 Připojení tiskového ventilátoru



- Připojte kabel tiskového ventilátoru do **slotu ve středu** na levé straně desky Loveboard.

KROK 37 LoveBoard: kontrola zapojení

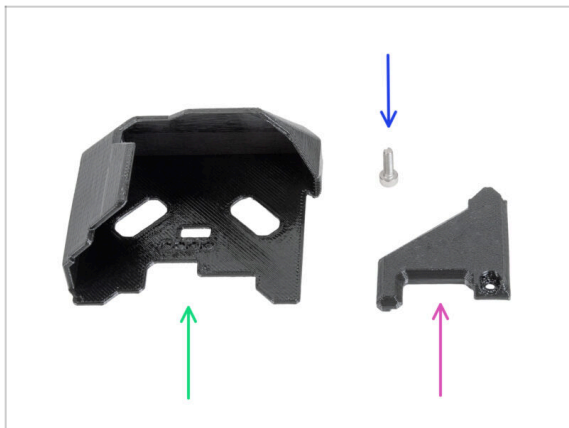


⚠ Před zakrytím elektroniky zkontrolujte zapojení všech kabelů. Klikněte na náhled ve vysokém rozlišení v levém horním rohu.

● **Před dalším krokem zavřete napínací mechanismus, pokud jste tak již neučinili. Použijte následující pořadí:**

- Uzavřete přítlačnou kladku (extruder idler) směrem k extruderu.
- Uzavřete díl idler-swivel and uzamkněte ho vrchním zámkem.

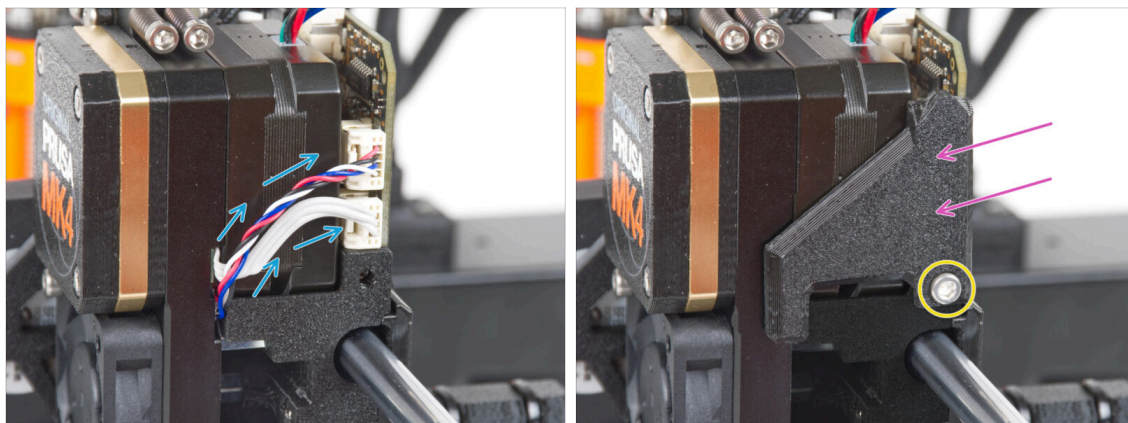
KROK 38 Zakrytí desky LoveBoard: příprava dílů



● **Pro následující kroky si prosím připravte:**

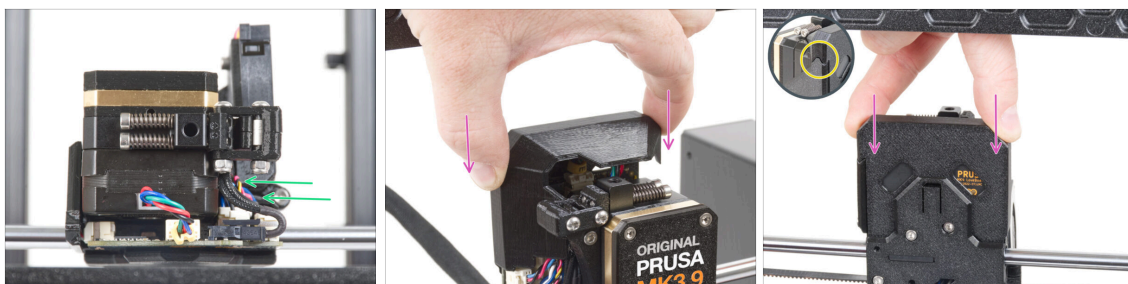
- LoveBoard cover (1x)
- LoveBoard-cover-right (1x)
- Šroub M3x10 (1x)

KROK 39 Zakrytí desky LoveBoard



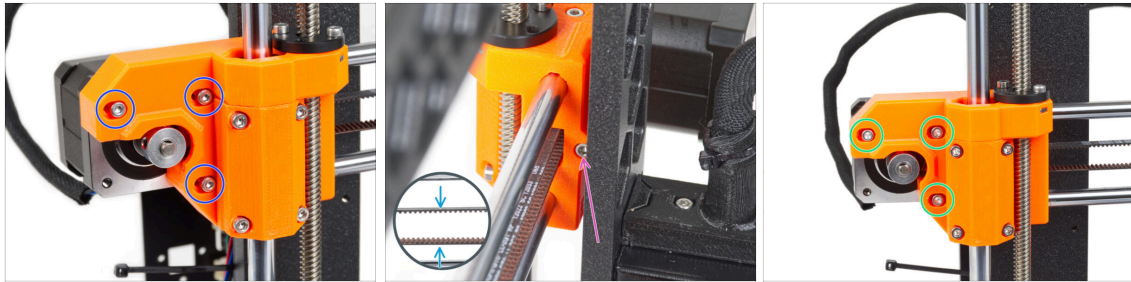
- Zahněte a uspořádejte kabely na pravé straně extruderu, jak vidíte na obrázku.
- Zakryjte kabely pomocí LoveBoard-cover-right.
 - ⚠ **Neskřípněte kabely!**
- Zajistěte jej šroubem M3x10.
 - ⚠ **Ujistěte se, že díl LoveBoard-cover-right těsně přiléhá k pravé straně extruderu..** Pokud by tomu tak nebylo, test osy X by při selftestu mohl selhat jelikož by nedoléhající díly bránily úplnému posunu do pravé strany.

KROK 40 Zakrytí desky LoveBoard



- Zatlačte všechny kabely k extruderu, abyste kolem nich vytvořili více prostoru. Viz obrázek.
- Nasuňte Loveboard-cover (kryt) na extruder. Zatlačte ho celý směrem dolů.
 - ⚠ **Dávejte pozor, abyste neskřípli ŽÁDNÉ kabely!**
- Ujistěte se, že oba plastové kryty do sebe perfektně zapadnou.

KROK 41 Napnutí řemenu osy X



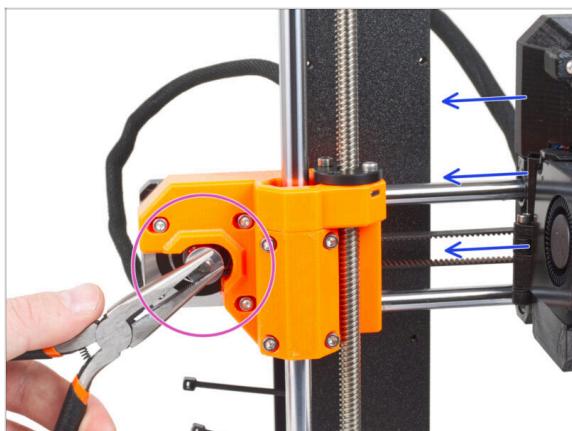
- i** V tomto kroku provedeme finální napnutí řemene. Prosím přečtěte si nejprve všechny instrukce. Řemen již může být dostatečně napnutý, pak už není potřeba upravovat polohu napínacího šroubu.
- Nejprve částečně povolte všechny šrouby, které drží motor, nebo nebude napínání fungovat (motor musí mít možnost se pohnout).
- Pomocí inbusového klíče s kulovým zakončením začněte s dotahováním šroubu umístěného na zadní straně dílu X-end-motor, nicméně po každé jedné až dvou otočkách zkontrolujte napětí řemenu.
- Pro správné fungování tiskárny musí být řemen napnutý tak, že pro jeho stlačení prsty k sobě je nutné vyvinout větší sílu. Posuňte extruder až k dílu X-end-idler a napnutí řemene vyzkoušejte uprostřed osy X.
- Jakmile dosáhnete optimálního napnutí řemene, opět utáhněte šrouby.

KROK 42 Kontrola napnutí řemenů



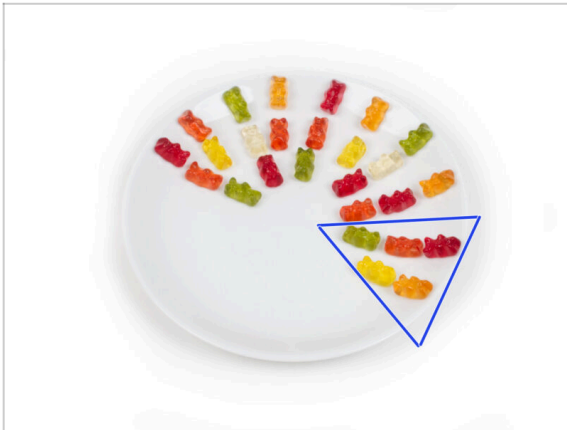
- i Tento krok je doporučený, ale nepovinný. Pokud nemáte telefon k dispozici, pokračujte dalším krokem. Tuto kontrolu můžete provést později.
- ◆ Pro kontrolu nebo menší úpravy napnutí řemene na osách X a Y navštivte prusa.io/belt-tuner a otevřete webovou stránku v mobilním zařízení. Nebo pomocí telefonu naskenujte QR kód na obrázku.
- ◆ Podívejte se na instruktážní video prusa.io/belt-tuner-video a v případě potřeby doladte napnutí řemenu osy X.
- i Aplikace pro správné napnutí řemene byla testována na různých zařízeních a měla by tedy fungovat u všech běžných výrobců telefonů. V některých výjimečných případech však nemusí fungovat dle očekávání. V tomto případě prosím uveďte svou značku a model v komentářích pod tímto krokem.

KROK 43 Kontrola napnutí řemenu osy X



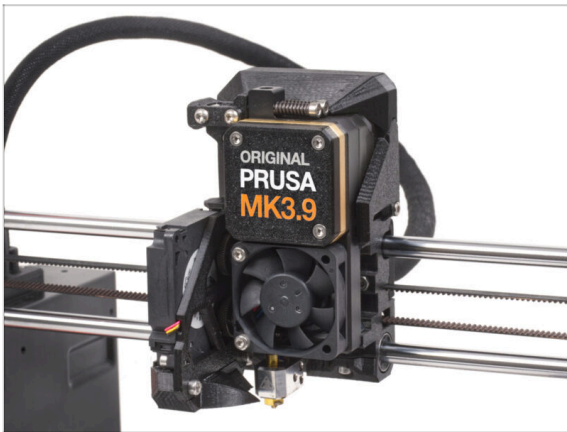
- ◆ Níže popsanou techniku použijte pro kontrolu správnosti napnutí řemene:
- ◆ Uchopte a přidržte plochou část hřídele motoru X kleštěmi. Tím zabráníte jeho otáčení v kleštích.
- ◆ Pohněte s extruderem směrem k motoru X. Nepoužívejte nepřiměřenou sílu.
- ◆ Pokud je řemen správně napnutý, ucítíte odpor a extruder se prakticky nepohne. Pokud je řemen příliš volný, dojde k jeho deformaci (vytvoří se "vlnka") a přeskočí o zub na řemeničce.

KROK 44 Je čas na Haribo!



- ◆ Snězte pět medvídků.
- ⓘ **Věděli jste, že** gumoví medvídci mají dlouhou trvanlivost, která při správném skladování na chladném a suchém místě obvykle dosahuje až dvou let. To však nyní nedělejte.

KROK 45 Extruder je sestavený

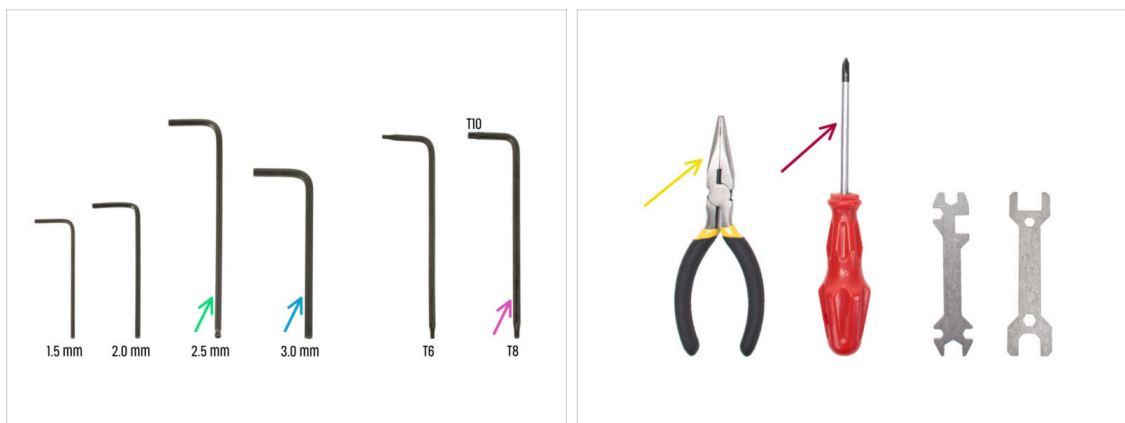


- ◆ Bylo to náročné. Ale zvládli jste to!
- ◆ Pojdme na další kapitolu: **6. Sestavení xLCD**

6. Sestavení xLCD



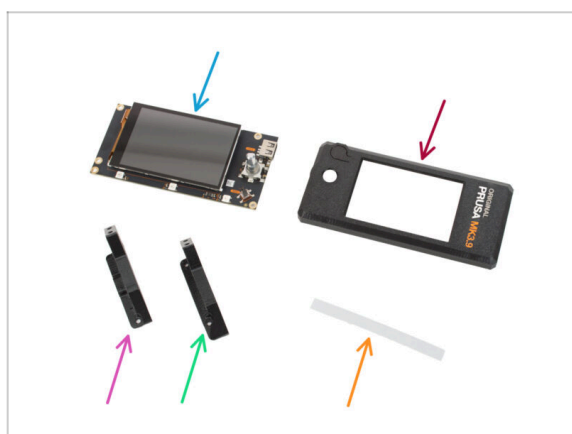
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro následující kroky si prosím připravte:

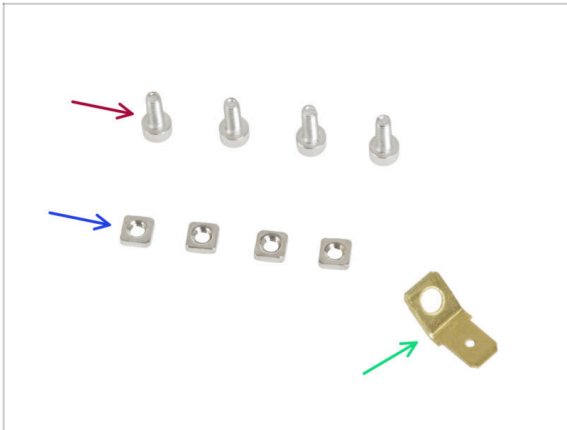
- 2,5mm inbusový klíč
- 3,0mm inbusový klíč *pro stříbrný zdroj napájení*
- Čelistové kleště na ustříhnutí stahovacích pásek
- Torx klíč T8/10
- Křížový šroubovák

KROK 2 Montáž xLCD: příprava dílů



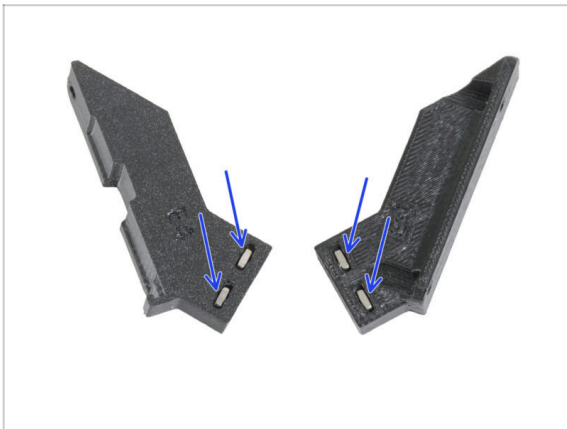
● Pro následující kroky si prosím připravte:

- xLCD (1x)
- ⚠ Odstraňte ochrannou fólii z displeje xLCD.
- xLCD-cover (1x)
- xLCD-support-right (1x)
- xLCD-support-left (1x)
- Set nálepek xReflector (1x)
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 3 Montáž xLCD: příprava dílů (část 2)

- Šroub M3x8 (4x)
- Matka M3nS (4x)
- PE Faston 6,3x0,8 (1x)

i V některých následujících krocích si možná všimnete fotek dílu xLCD-cover, kde je různá grafika (loga MK4, tlačítko reset). Je to proto, že tyto kroky jsou stejné jako kroky v návodu k montáži MK4, který jsme znovu použili.

KROK 4 Sestava xLCD: vkládání hranatých matic

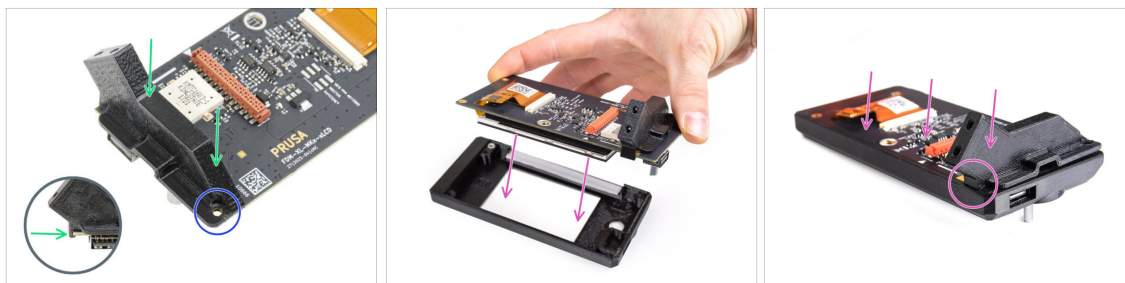
- Vložte dvě matice M3nS do levého a pravého držáku xLCD.

KROK 5 Instalace nálepek xReflector



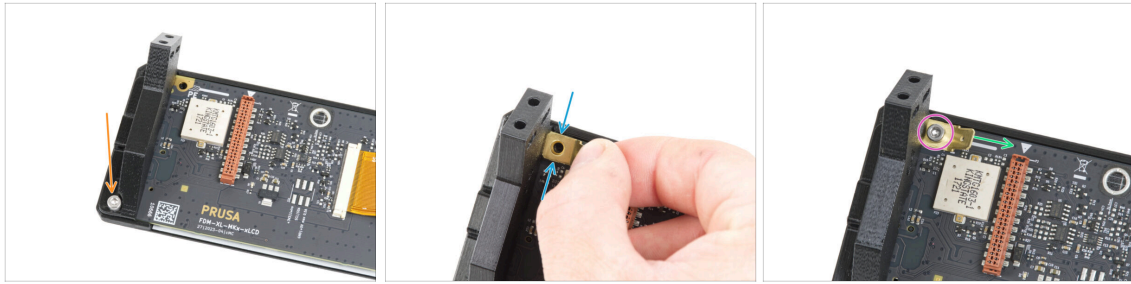
- ◆ Odlepte jednu z xReflector nálepek.
 - ⓘ Pokud se nálepka při odlepování poškodí, v náhradním balení najdete náhradní.
- ◆ Umístěte pásek s nálepkou xReflector tak, aby lícoval s jednou stranou a oběma okraji "žlábků" v krytu xLCD. Pokračujte v pokládání pásku směrem k druhé straně žlábků.
- ◆ Zamáčkněte pásek s nálepkou xReflector plně do mezery tak, aby přilnul ke krytu xLCD-cover.

KROK 6 Sestavení dílu xLCD-support-right



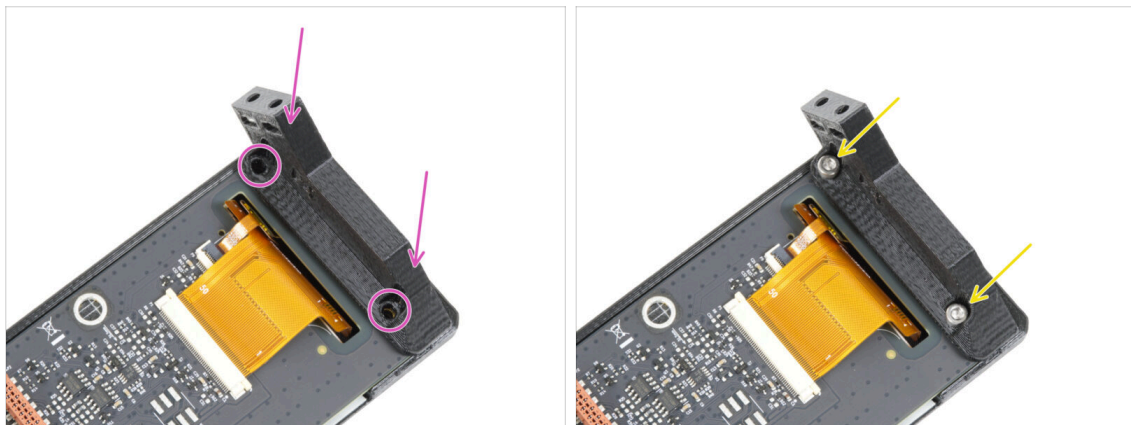
- ◆ Umístěte úchyt xLCD-support-right na USB-connector-side (stranu s konektorem USB) na desce xLCD. Všimněte si malého háčku, který desku obepíná.
- ◆ Zarovnejte otvor v plastovém dílu s otvorem v desce xLCD.
- ◆ Vložte xLCD s pravým podpůrným konektorem xLCD, který je stále připojen, do krytu xLCD. Všimněte si vybrání pro pravý držák xLCD v krytu xLCD. Podpěra musí do vybrání dokonale zapadnout.
 - ⓘ Ujistěte se, že háček na xLCD-support-right nyní drží na xLCD. Jinak jej později nebudete moci připevnit.

KROK 7 Instalace PE Faston

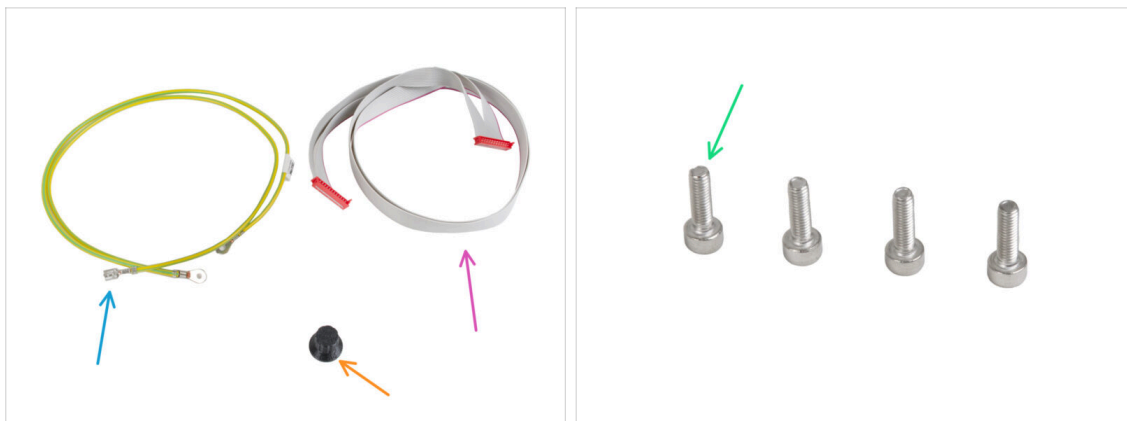


- ✦ Úchyt xLCD-support-right a desku xLCD zajistěte šroubem M3x8.
- ✦ Připevněte PE Faston na levý horní otvor v xLCD.
- ✦ Orientujte PE Faston podle obrázku. Ohnutá část musí směřovat doprava - k symbolu trojúhelníku.
- ✦ Udržte polohu a zajistěte PE Faston šroubem M3x8.

KROK 8 Sestavení dílu xLCD-support-left



- ✦ Připevněte levý držák (xLCD-support-left) na desku xLCD a zarovnejte jej se dvěma otvory v desce.
- ✦ Spojte obě části dohromady dvěma šrouby M3x8.

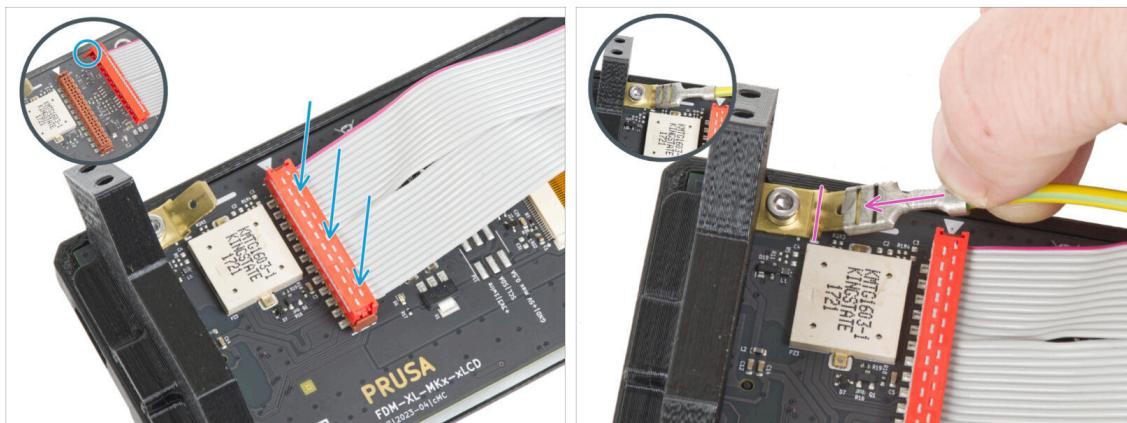
KROK 9 xLCD kabely: příprava dílů

● Pro následující kroky si prosím připravte:

- PE kabel 460/420 mm (1x)

ⓘ Na obalu xLCD může být obrázek PE kabelu, který má na obou koncích kulaté konektory místo kabelu s konektorem faston na jednom konci. Toto bude na nových štítcích brzy opraveno.

- xLCD kabel (1x)
- xLCD-knob (1x)
- Šroub M3x10 (4x)

KROK 10 Zapojení PE kabelu

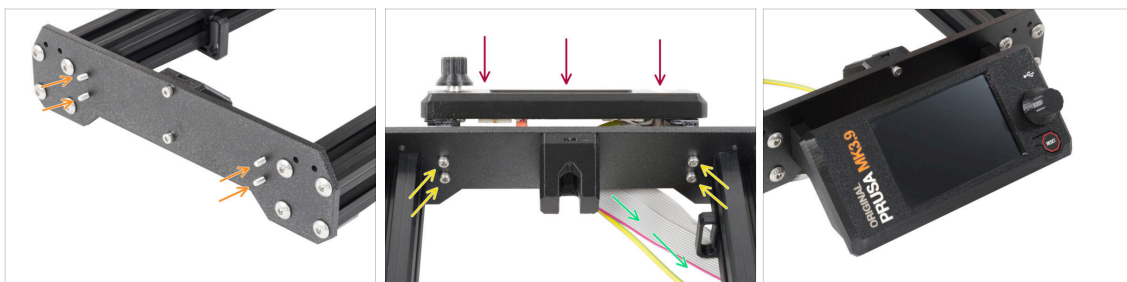
- Připojte kabel xLCD k desce xLCD. Všimněte si bezpečnostní západky na konektoru kabelu xLCD. Musí být zasunuta na straně slotu xLCD označeného symbolem trojúhelníku na desce.

⚠ Ujistěte se, že kabel xLCD je orientován stejným způsobem jako na obrázku. Jinak displej nebude fungovat.

- Vezměte konec PE kabelu se čtvercovým konektorem. Zasuňte konektor na PE Faston až dolů.

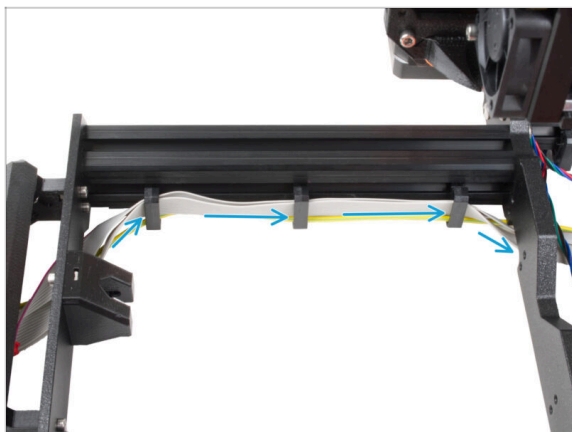
KROK 11 Nasazení otočného knoflíku

- ◆ Nasadte a zatlačte otočný čudlík xLCD-knob na hřídelku enkodéru xLCD.
 - ⓘ Všimněte si, že na hřídeli encoderu je plochá část. Na vnitřní straně knoflíku je geometrie, která by měla být zarovnána s plochou částí, aby knoflík správně dosedl.

KROK 12 Montáž sestavy xLCD

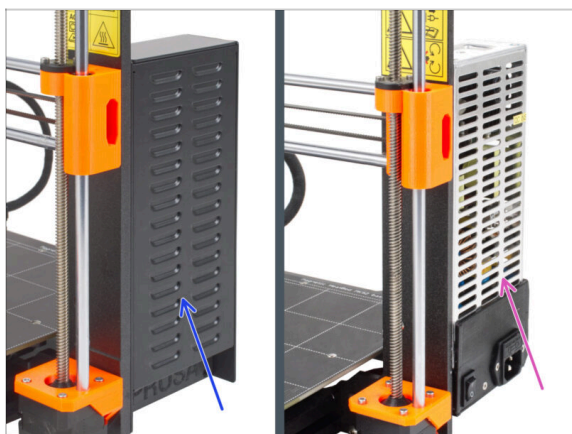
- ◆ V přední desce rámu tiskárny jsou čtyři otvory. Do každého otvoru vložte z vnitřní strany šroub M3x10.
- ◆ Připevněte sestavu xLCD na přední desku. Šrouby by měly zapadnout do příslušných otvorů v sestavě xLCD.
- ◆ Vedte kabely xLCD a PE pod přední deskou k rámu.
- ◆ Utáhněte všechny čtyři šrouby.

KROK 13 Vedení kabelu xLCD



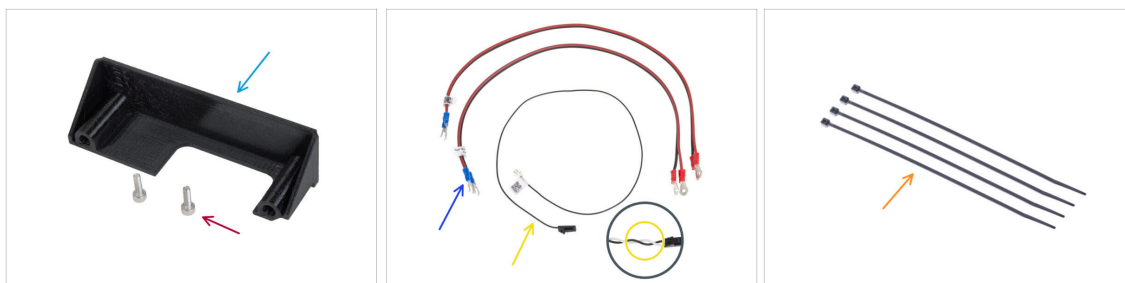
- Oba kabely protáhněte úchyty na kabel na vnitřní straně rámu.

KROK 14 Černý vs Stříbrný zdroj



⚠ Následující pokyny se liší v závislosti na typu vašeho zdroje napájení (PSU)!

- **Před pokračováním vyberte příslušné pokyny pro váš zdroj napájení:**
 - **Černý zdroj** - přejděte na **Zapojení zdroje napájení (černý zdroj)**: příprava dílů a postupujte podle instrukcí.
 - **Stříbrný zdroj napájení** - přejděte na **PE kabel (stříbrný zdroj)**: příprava dílů a postupujte podle instrukcí.

KROK 15 Zapojení zdroje napájení (černý): příprava dílů

i Následující kroky platí pouze pro **černý napájecí zdroj (black PSU)**.

Pro následující kroky si prosím připravte:

■ Kryt zdroje (PSU-cover) (1x) *znovu použijte starý díl*

■ Šroub M3x10 (2x)

■ Napájecí kabel desky xBuddy (2x)

■ Kabel pro Power panic (1x)

i **Nejnovější verze kabelu Power panic mají dva vodiče - černý a bílý.** Postup je však u obou verzí stejný.

■ Stahovací páska (4x)

KROK 16 Zapojení zdroje napájení (černý zdroj): PE kabel

■ Umístěte tiskárnu tak, abyste měli snadný přístup ke spodní straně zdroje napájení.

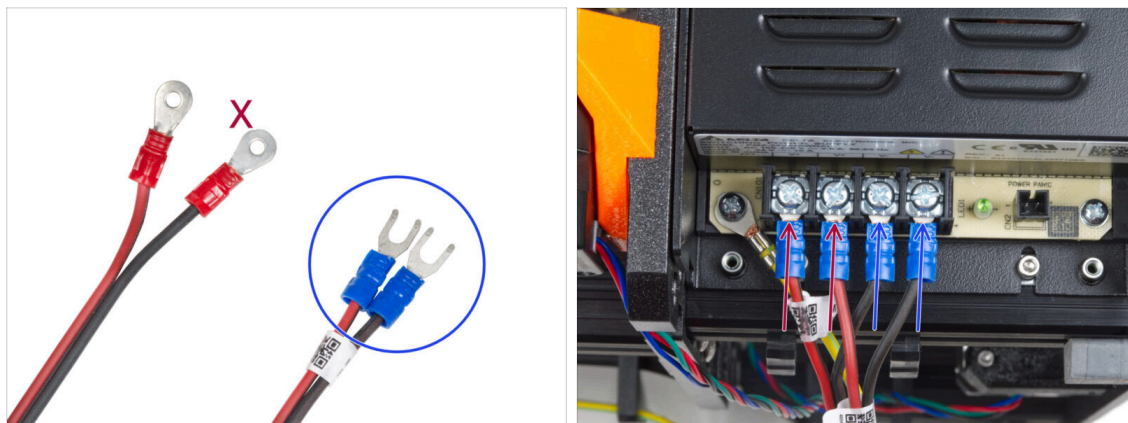
■ Vyšroubujte levý šroub na desce PSU. Všimněte si, že na šroubu je podložka. Šroubek nevyhazujte, budete ho potřebovat později.

■ Umístěte konec PE kabelu (ne ten vidličkový) na stejné místo, ze kterého jste odstranili šroub. Zajistěte kabel opětovným použitím šroubu spolu s podložkou.

⚠ Dbejte na správnou orientaci konektoru PE kabelu.

■ Protáhněte kabel PE tak, aby nezasahoval do sloupku se závitem pod PE konektorem.

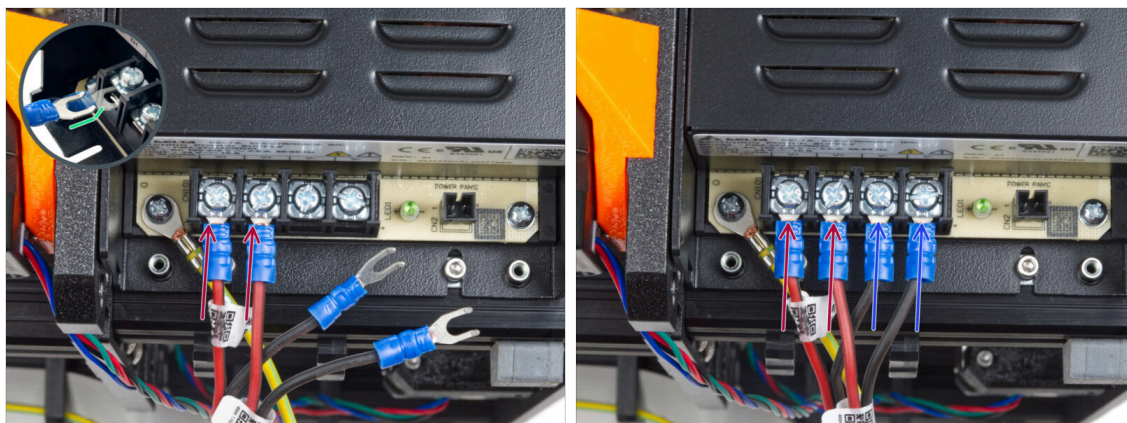
KROK 17 Informace o napájecích kabelech (černý zdroj napájení)



- i** V následujících krocích budeme postupně připojovat napájecí kabely. Šrouby svorkovnice na straně zdroje jsou již připraveny. Povolte je, ale **neodstraňujte je úplně**. Zamezí se tak záměně s jiným typem šroubů, které se používají na straně kabelu na desce xBuddy. Každý ze dvou napájecích kabelů má dva vodiče. Jeden z nich má převažující **červenou barvu = kladný / +**
Druhý má převažující **černou barvu = záporný / -**
- Všimněte si, že napájecí kabely mají na každém konci jiný konektor. Prozatím si připravte modré konektory.
- **Dejte pozor, aby polarita svorek na zdroji napájení byla následující:**

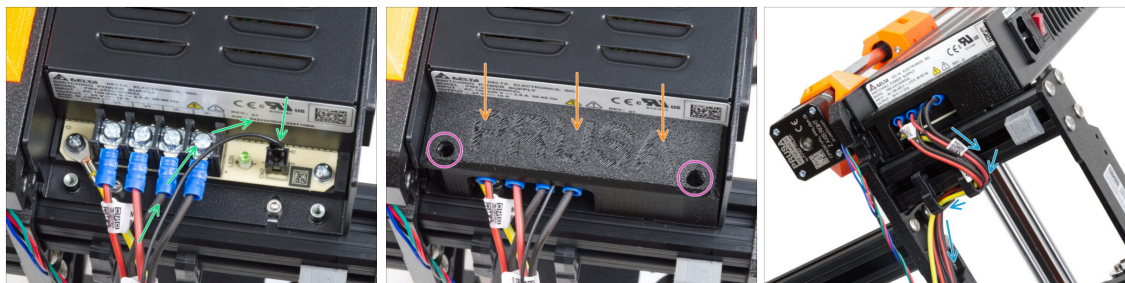
 - Kladný (V+)
 - Kladný (V+)
 - Záporný (V-)
 - Záporný (V-)
- i** Červený kabel (kladný) může mít tenký černý proužek. Stejně tak i černý kabel na sobě může mít červený proužek.
- ⚠** **Zatím nepřipojujte žádné kabely, počkejte na pokyn v instrukcích.**

KROK 18 Připojení napájecího zdroje (černý zdroj)



- ◆ Vezměte dva **ČERVENÉ** vodiče a zasuňte vidlicové konektory do prvních dvou (kladných) svorek zleva na spodní straně zdroje. Ujistěte se, že ocelová podložka je nad vidlicovými konektory.
 - Zahnutou část vidlice nasměrujte nahoru.
- ◆ Oba šrouby na svorkovnici pevně dotáhněte.
- i Mějte na paměti, že některé díly jsou vyrobeny z plastu. Při utahování jednotlivých šroubů svorek postupujte opatrně.
- ◆ Vezměte **ČERNÉ** dráty a zasuňte je až do posledních dvou (záporných) svorek. Ujistěte se, že ocelová podložka je nad konektorem "vidlice".
- ◆ Oba šrouby na svorkovnici pevně dotáhněte.
- ⚠ **Znovu zkontrolujte všechny spoje! Červený vodič je v prvním slotu a černý ve třetím. Ujistěte se, že jsou všechny kabely řádně utaženy. V opačném případě hrozí poškození tiskárny a jejího okolí!**

KROK 19 Zapojování kabelu power panic (černý zdroj)



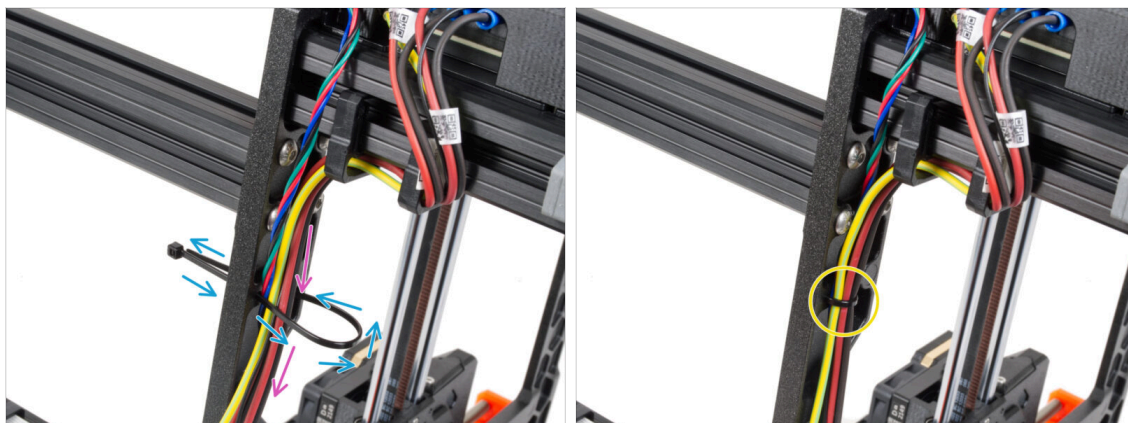
- ◆ Připojte kabel power panic ke zdroji napájení (PSU). Použijte stranu s černým konektorem na konci.
- ⚠ **Znovu zkontrolujte všechny spoje!** Červený vodič v druhém slotu a černý ve čtvrtém. Ujistěte se, že jsou všechny kabely řádně utaženy. V opačném případě hrozí poškození tiskárny a jejího okolí!
- ◆ Umístěte kryt zdroje na napájecí svorky. Ujistěte se, že logo "PRUSA" směřuje nahoru.
- ◆ Připevněte kryt pomocí dvou šroubů M3x10 skrz vyznačené otvory. Všimněte si, že otvory jsou poměrně hluboké.
- ⚠ **Zkontrolujte, zda je kryt správně usazen a zda pod ním není přiskřípnutý žádný kabel.**
- ◆ Podívejte se na napájecí zdroj zespodu a vedte všechny kabely zdroje skrz kabelové svorky podle obrázku.

KROK 20 Vedení kabelu pravého motoru osy Z (černý zdroj)



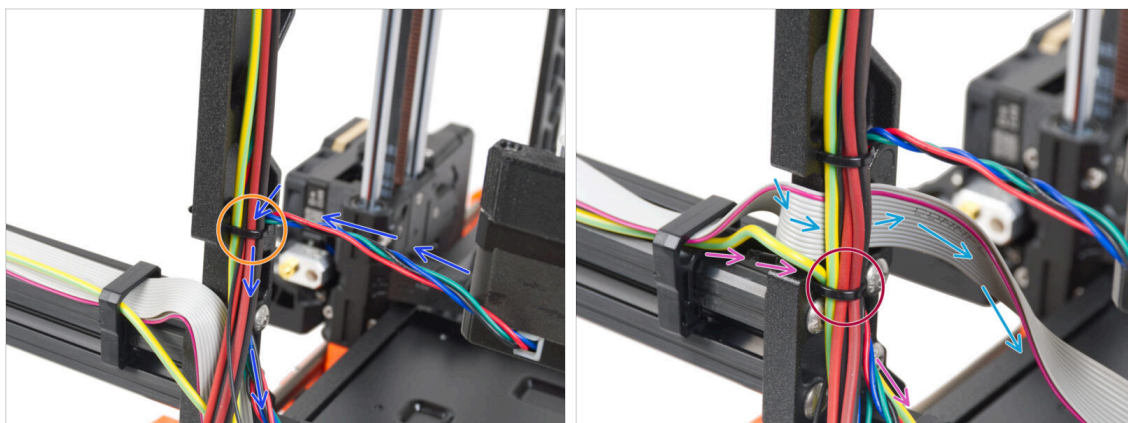
- ◆ Stahovací pásku prostrčte kruhovými otvory v rámu a vytvořte smyčku na obou stranách rámu tak, aby kabel procházel oběma smyčkami.
- ◆ Začněte utahovat stahovací pásku tak, aby pevně držela dráty na obou stranách. Dávejte pozor, abyste stahovací pásku neutáhli příliš, protože by mohlo dojít k poškození vodičů. Velmi opatrně odstříhnete zbývající část zipové pásky.

KROK 21 Vedení svazku napájecích kabelů (černý zdroj)



- Pokračujte směrem dolů a vytvořte další smyčku pomocí stahovací pásky.
- Vedte kabel osy Z a všechny kabely od zdroje napájení skrz stahovací pásku.
- Kabely PE a napájecí kabely umístěte na spodek svazku.
- Opatrně vsuňte kabel do stahovací pásky a utáhněte ji. Dejte pozor, ať pásku neutáhněte zbytečně silně. Ustříhnete zbývající část pásky.

KROK 22 Vedení napájecích kabelů (černý zdroj)



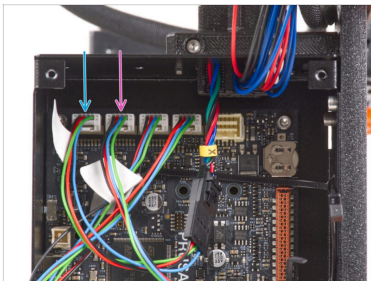
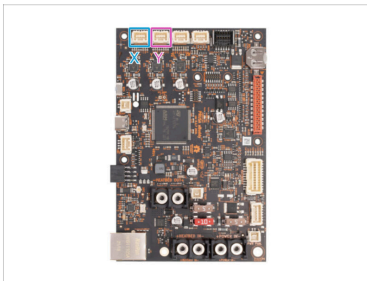
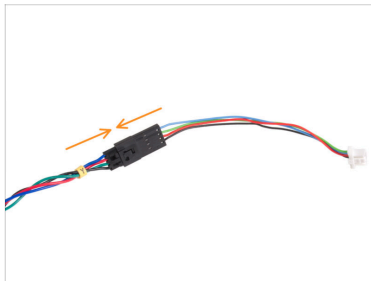
- Pokračujte ve vedení kabelů směrem k xBuddy. Do svazku zahrňte kabel motoru osy Y.
- Připevněte ji k rámu dalším stahovacím páskem.
- Opatrně složte a vedte kabel xLCD pod svazkem kabelů. **Kabel xLCD do svazku kabelů nekládejte.** Prozatím jej nechte volně.
- Vedte PE kabel od xLCD až k výřezu v rámu a přidejte ho k ostatním kabelům ve svazku.
- Zajistěte svazek kabelů pomocí stahovací pásky.

KROK 23 Adaptér kabelu motoru osy Y (černý zdroj): příprava dílů

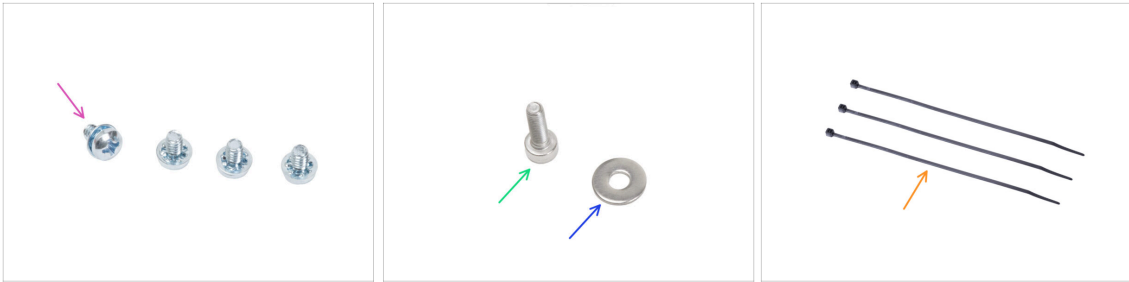


- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Adaptér kabelu motoru (1x)

KROK 24 Připojení kabelů motorů osy X a Y (černý zdroj napájení)

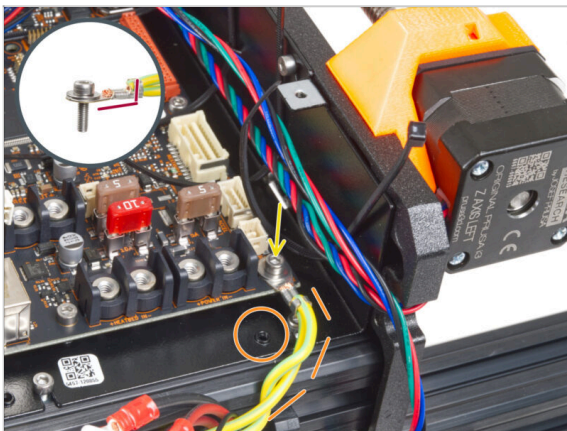


- Připojte kabel motoru osy Y do adaptéru motoru.
- Připojte kabel motoru osy X k ovládací desce Buddy - první konektor zleva v horní části desky.
- Kabel motoru osy Y zapojte do druhého konektoru zleva, v horní části desky xBuddy.

KROK 25 Zapojení zdroje napájení (černý zdroj): příprava dílů

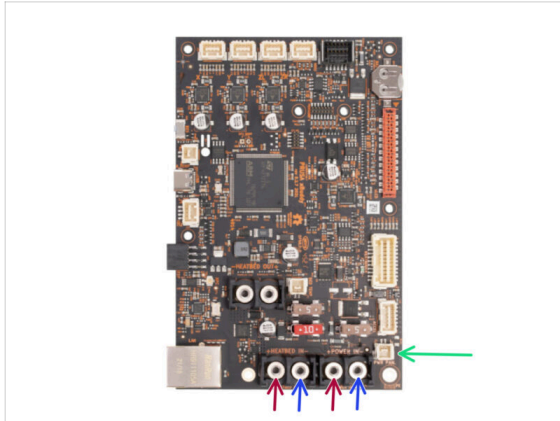
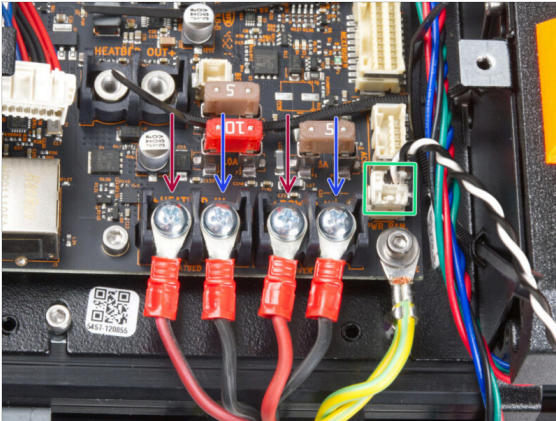
◆ Pro následující kroky si prosím připravte:

- ◆ Šroub svorkovnice 6-32 (4x)
- ◆ Šroub M3x6 (1x)
- ◆ Podložka M3w (1x)
- ◆ Stahovací páska (3x)

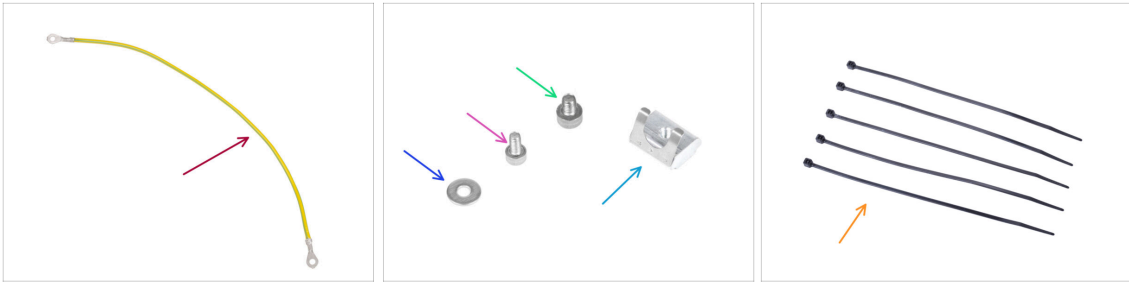
KROK 26 Zapojení zdroje napájení (černý zdroj): PE kabel

- ◆ Připojte konektor PE kabelu k pravému spodnímu otvoru pro šroub v boxu xBuddy. Kabel zajistěte podložkou M3w a šroubkem M3x6. Šroub pevně utáhněte.
- ⚠ Dbejte na správnou orientaci konektoru PE.
- ◆ Protáhněte kabel PE tak, aby nezasahoval do díry se závitem pod deskou xBuddy.

KROK 27 Připojení kabelů napájecího zdroje (černý zdroj)



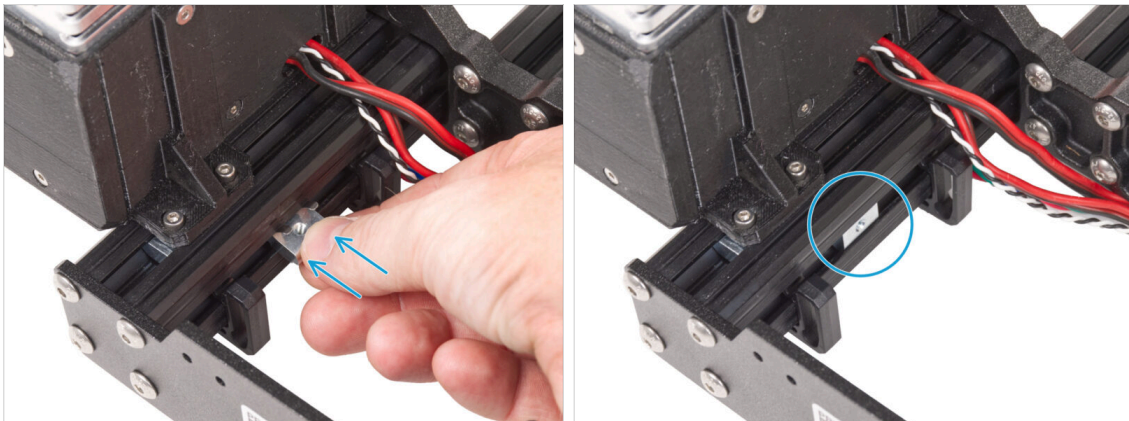
- ◆ Připojte kabely zdroje napájení k desce xBuddy v tomto pořadí (zleva):
 - ◆ Červený napájecí kabel (kladný)
 - ◆ Černý napájecí kabel (záporný)
 - ◆ Červený napájecí kabel (kladný)
 - ◆ Černý napájecí kabel (záporný)
- ◆ Zajistěte všechny konektory napájecích kabelů pomocí **šroubů na svorkovnici. Šrouby pevně utáhněte.**
- ◆ Připojte kabel power panic k bílému konektoru na spodní straně desky xBuddy.
- ⚠ **Zkontrolujte správné umístění kabelů a porovnejte ho s obrázkem. Tento krok je kritický! Nesprávné zapojení může způsobit poškození tiskárny!**
- ◆ Následující pokyny platí pro stříbrný zdroj napájení. Přejděte na **zajištění kabelů zdroje napájení**

KROK 28 Zdroj napájení - PE kabel (stříbrný zdroj): příprava dílů

i Následující kroky platí pouze pro **stříbrný napájecí zdroj (Silver PSU)**.

Pro následující kroky si prosím připravte:

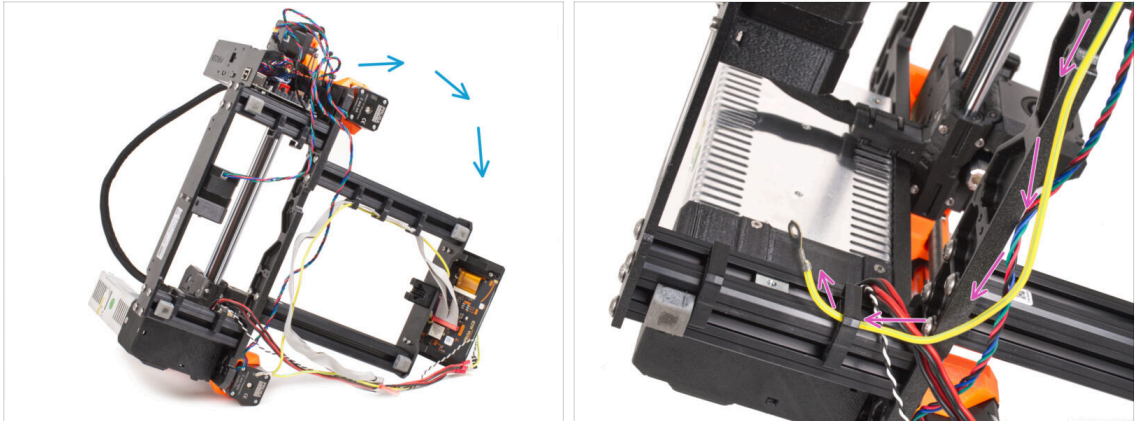
- Prodloužený PE kabel (1x)
- Podložka M3w (1x)
- Šroub M3x6 (1x)
- Šroub M4x5 (1x)
- Matka M3nEs (1x)
- Stahovací páska (5x)

KROK 29 Vložení matky M3nEs (Stříbrný zdroj)

- Z vnitřní strany zdroje napájení krátké extruze vložte matici M3nEs mezi dvě kabelové svorky.

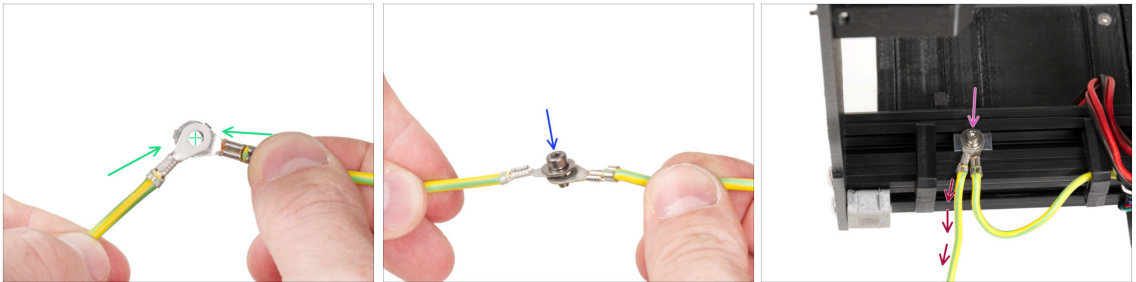
i Na přesné poloze matek nezáleží.

KROK 30 Vedení PE kabelu (stříbrný zdroj)



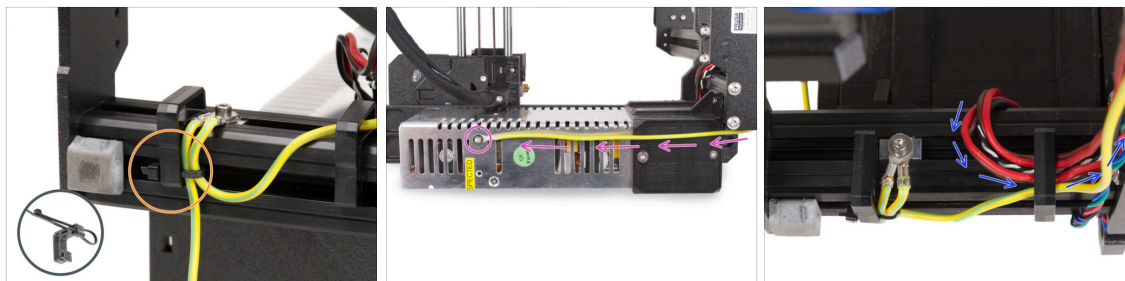
- Opatrně otočte tiskárnu na stranu napájecího zdroje.
- Vezměte jeden konec kabelu PE (ne rozvětvený konec), který je již nainstalován na tiskárně. Vedte kabel pravým kabelových úchytem.

KROK 31 Zapojení PE kabelů (stříbrný zdroj)



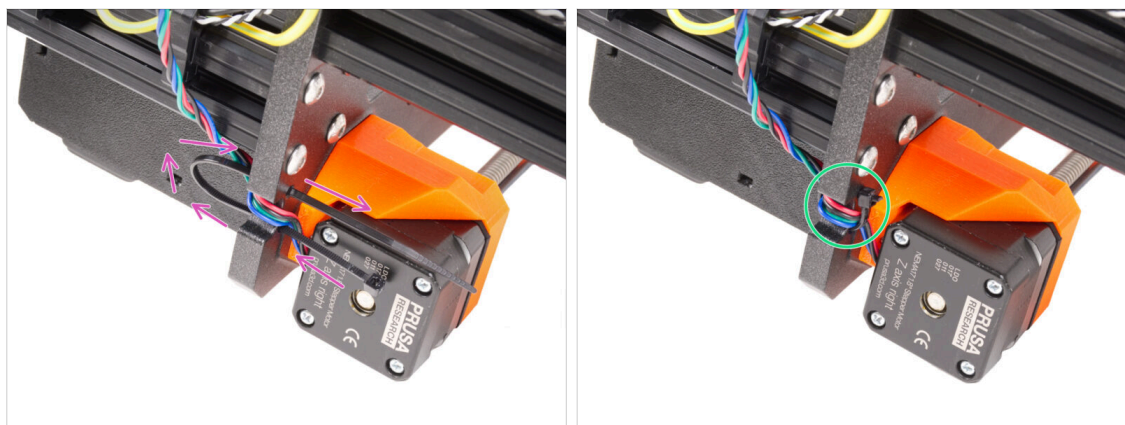
- Vyjměte volný konec kabelu PE vedoucího z tiskárny a zarovnejte konektor s konektorem prodlouženého kabelu PE.
- Prostrčte šroub M3x6 a **podložku M3w** skrz oba konektory.
- Připevněte spoj kabelů k matici M3nEs v profilu extruze a zajistěte jej úplným dotažením šroubu M3x6.
- Volný prodloužený PE kabel musí být v levé poloze a vést volně mimo tiskárnu.

KROK 32 Připojení prodlouženého PE kabelu (stříbrný zdroj napájení)

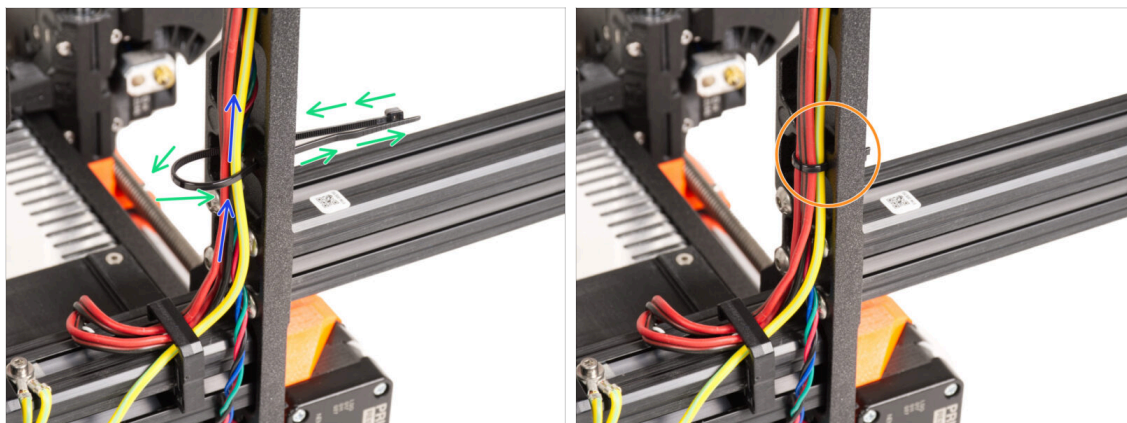


- ◆ Spojte oba kabely PE a připevněte je pomocí stahovací pásky k levé kabelové svorce.
- ◆ Všimněte si dvou závitových otvorů pro šrouby ve stříbrném zdroji napájení (PSU). Připevněte prodloužený zemnicí konektor k **"hornímu" otvoru** pomocí šroubu M4x5.
- ◆ Veškeré kabely napájecího zdroje vedte pravou kabelovou úchytkou.

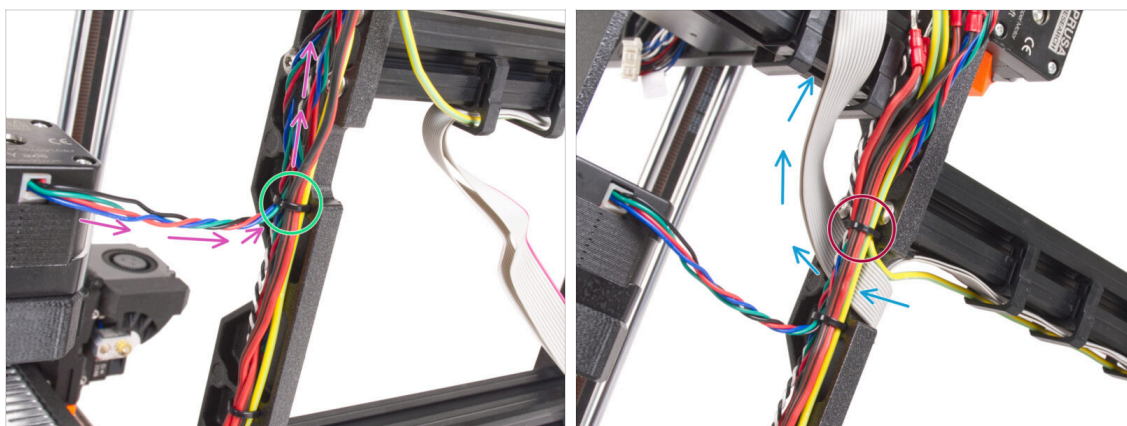
KROK 33 Vedení kabelu pravého motoru osy Z (stříbrný zdroj)



- ◆ Stahovací pásku prostrčte kruhovými otvory v rámu a vytvořte smyčku na obou stranách rámu tak, aby kabel procházel oběma smyčkami.
- ◆ Začněte utahovat stahovací pásku tak, aby pevně držela dráty na obou stranách. Dávejte pozor, abyste stahovací pásku neutáhli příliš, protože by mohlo dojít k poškození vodičů. Velmi opatrně odstříhnete zbývající část zipové pásky.

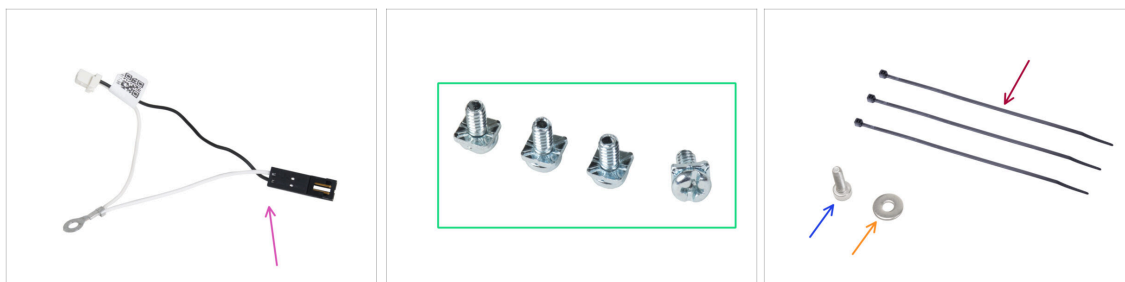
KROK 34 Vedení svazku kabelů zdroje napájení (stříbrný zdroj)

- Pokračujte směrem nahoru a vytvořte další smyčku pomocí stahovací pásky.
- Vedte kabel osy Z a všechny kabely od zdroje napájení skrz stahovací pásku.
- Kabely PE a napájecí kabely umístěte na spodek svazku.
- Opatrně vsuňte kabel do stahovací pásky a utáhněte ji, aby kabely pevně přidržovala, ale nezařezávala se do nich. Dejte pozor, ať pásku neutáhnete zbytečně silně. Ustříhnete zbývající část pásky.

KROK 35 Vedení kabelů zdroje napájení (stříbrný zdroj)

- Pokračujte ve vedení kabelů směrem k xBuddy. Do svazku zahrňte kabel motoru osy Y.
- Připevněte ji k rámu dalším stahovací páskou.
- Opatrně složte a vedte kabel xLCD pod svazkem kabelů. **Kabel xLCD do svazku kabelů nekládejte.** Prozatím jej nechte volně.
- Vedte PE kabel od xLCD až k výřezu v rámu a přidejte ho k ostatním kabelům ve svazku.
- Zajistěte svazek kabelů pomocí stahovací pásky.

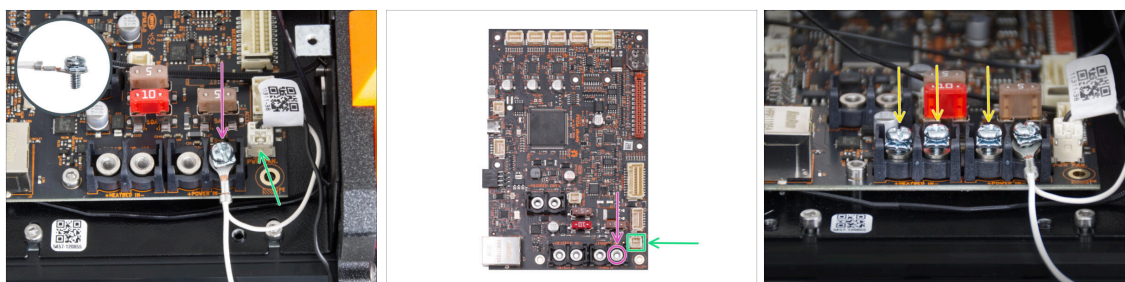
KROK 36 Prodloužený kabel power panic (stříbrný zdroj napájení): příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

- Prodloužený kabel pro Power panic (1x)
- 3/32 PT šroub (4x)
- Stahovací páska (3x)
- Šroub M3x6 (1x)
- Podložka M3w (1x)

KROK 37 Prodloužení kabelu power panic (stříbrný zdroj napájení)



- Pomocí šroubu 3/32 PT připojte prodloužený konektor power panic k poslednímu (pravému) slotu napájecí svorky. **Svorkový šroub nedotahujte úplně!** Prozatím stačí několik otáček, plně šroub dotáhneme později.

i Kabel se musí volně pohybovat.

- Připojte bílý konektor prodlouženého kabelu power panic do slotu označeného PWR PAN. na desce xBuddy.

● Černý konektor prodlouženého kabelu power panic nechte prozatím volný.



Všimněte si, že většina následujících kroků se provádí s černým zdrojem napájení a bez prodloužovacího power panic kabelu. V případě odlišností pro stříbrný zdroj však budou uvedeny konkrétní pokyny.

- Předšroubujte tři 3/32 PT šrouby do svorek na desce xBuddy. **Neodtahujte je úplně,** stačí 3-5 otáček.

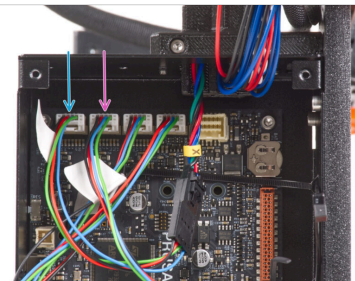
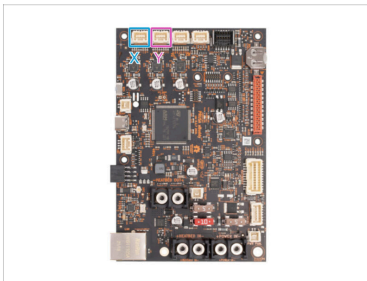
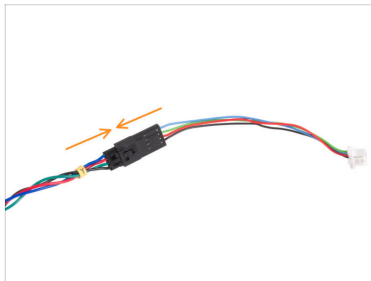
KROK 38 Adaptér kabelu motoru osy Y (stříbrný zdroj): příprava dílů



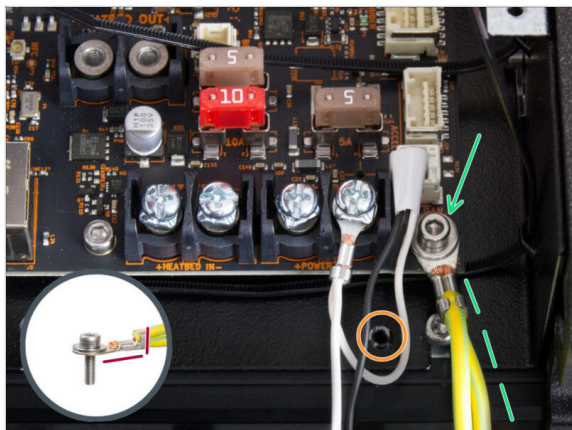
● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Kabel motoru osy Z (1x)

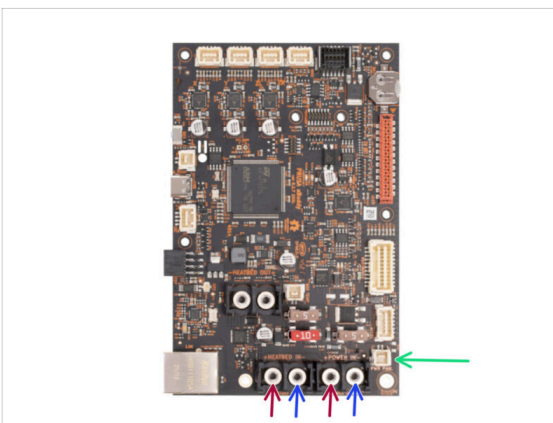
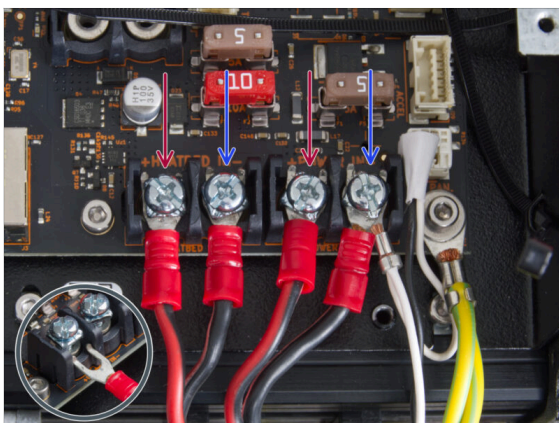
KROK 39 Připojení kabelů motorů osy X a Y (stříbrný zdroj)



- Připojte kabel motoru osy Y do adaptéru motoru.
- Připojte kabel motoru osy X k ovládací desce Buddy - první konektor zleva v horní části desky.
- Kabel motoru osy Y zapojte do druhého konektoru zleva, v horní části desky xBuddy.

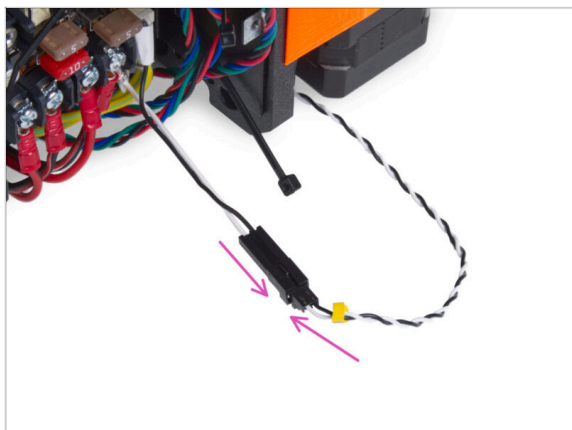
KROK 40 Zapojení PE kabelu (stříbrný zdroj napájení)

- ◆ Připojte konektor PE kabelu k pravému spodnímu otvoru pro šroub v boxu xBuddy. Kabel zajistěte podložkou M3w a šroubkem M3x6. Šroub pevně utáhněte.
- ⚠ Dbejte na správnou orientaci konektoru PE.
- ◆ Protáhněte kabel PE tak, aby nezasahoval do díry se závitem pod deskou xBuddy.

KROK 41 Zapojení kabelů zdroje napájení (stříbrný zdroj)

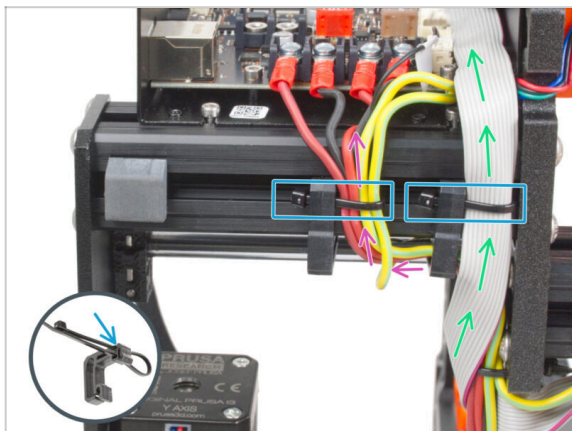
- ◆ Zapojte kabely zdroje napájení pod šrouby s předšroubovanými svorkami k desce xBuddy v tomto pořadí (zleva):
 - ◆ Červený napájecí kabel (kladný)
 - ◆ Černý napájecí kabel (záporný)
 - ◆ Červený napájecí kabel (kladný)
 - ◆ Černý napájecí kabel (záporný) - připojte společně s prodlouženým kabelem power panic. Prodloužený kabel power panic musí být pod ním.
- ◆ Zajistěte všechny konektory napájecích kabelů pomocí **šroubů na svorkovnici. Šrouby pevně utáhněte.**
- ⚠ **Zkontrolujte správné umístění kabelů a porovnejte je s obrázkem. Tento krok je kritický! Nesprávné zapojení může způsobit poškození tiskárny!**

KROK 42 Zapojení power panic kabelu (stříbrný zdroj napájení)



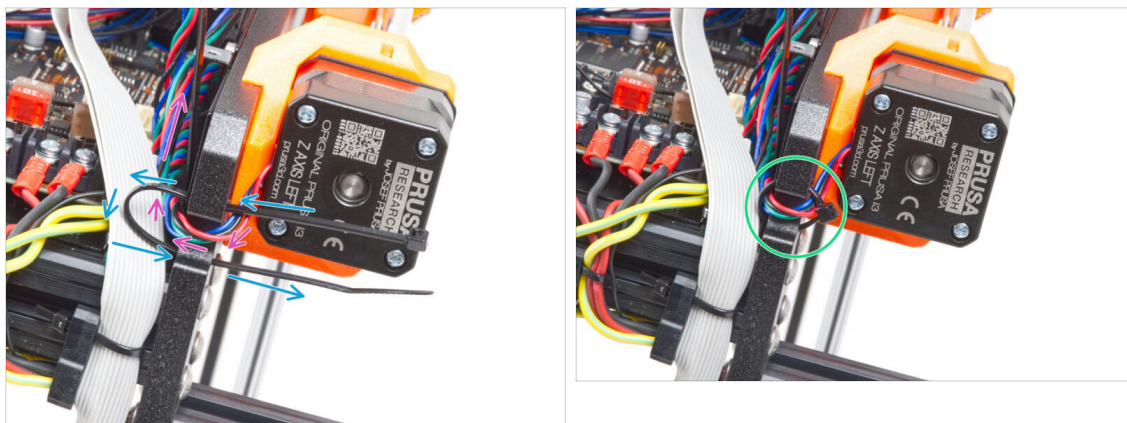
- ◆ Zapojte kabel power panic vedoucí ze zdroje napájení do prodlouženého kabelu power panic.

KROK 43 Zajištění kabelů zdroje



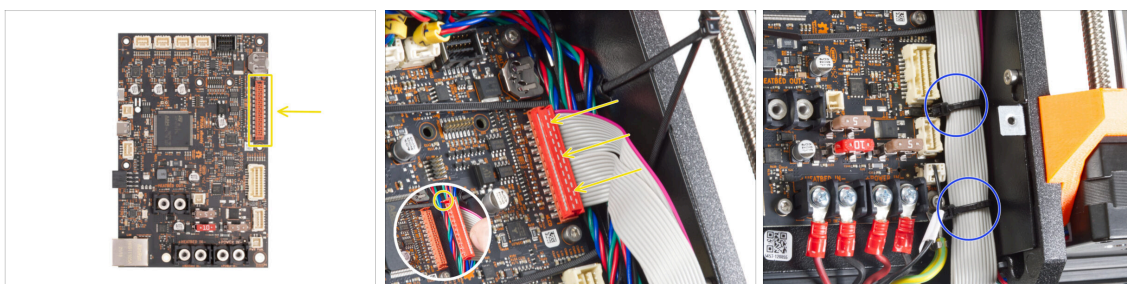
- ◆ **Rozdělte svazek kabelů na dvě části:**
 - ◆ Vedte kabely PE, kabely PSU a kabel Power Panic kolem levého úchyty na kabel z pravé strany.
 - ◆ Vedte kabel xLCD a kabely motoru mezi pravým úchytem na kabel a rámem.
- ◆ Zajistěte všechny kabelové trasy ke kabelové svorce pomocí stahovacích pásků. Podívejte se na detail, který ukazuje, jak protlačit stahovací pásku skrz kabelovou sponu.

KROK 44 Vedení kabelu levého motoru osy Z



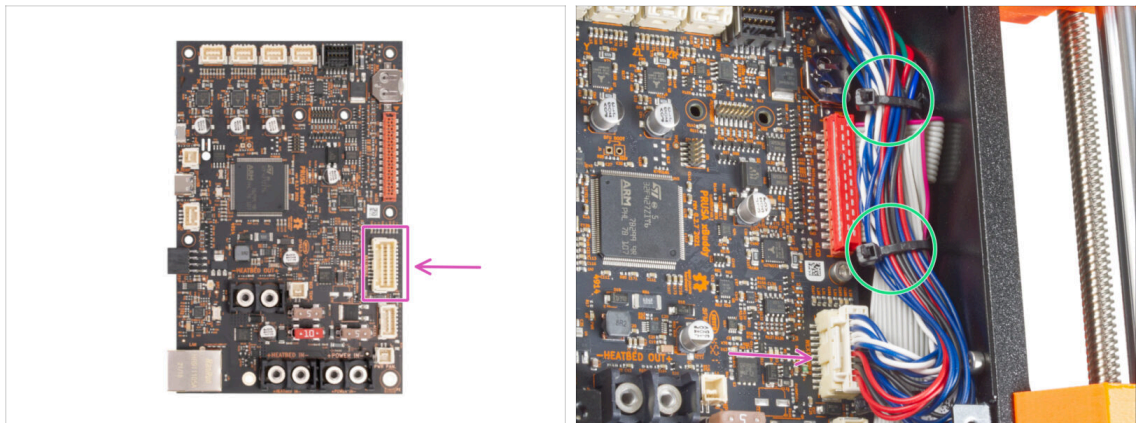
- Stahovací pásku protáhněte rámem pod motorem Z vlevo.
 - Levý kabel motoru Z vedte výřezem v rámu do skříňky xBuddy.
 - Stahovací pásku pečlivě utáhněte. Odřízněte přebytečné části.
- ⚠ **Stahovací pásku příliš neutahujte, mohlo by dojít k fatálnímu poškození kabelu.**

KROK 45 Zapojení xLCD kabelů



- Připojte xLCD do slotu na pravé straně xBuddy. Všimněte si bezpečnostní západky na konektoru kabelu xLCD. Západka musí zapadnout do horní části konektoru.
- ⚠ **Ujistěte se, že všechny kabely vedou přes stahovací pásky v boxu xBuddy, nikoli pod nimi.**
- Uspořádejte xLCD kabel jako na obrázku. Displej xLCD musí svazek kabelů zakrývat. Upevněte svazek kabelů pomocí prvních dvou stahovacích pásek ve spodní části krabičky s xBuddy. **Stahovací pásky neutahujte příliš silně!**

KROK 46 Zapojení hlavního kabelu extruderu



- Připojte hlavní kabel extruderu do slotu na pravé straně desky xBuddy.
- Uspořádejte kabel podle obrázku. Utáhněte svazek kabelů (hlavní kabel extruderu a kabely motoru) pomocí dvou horních stahovacích pásků. **Stahovací pásky neutahujte příliš silně!**

KROK 47 Je čas na dodávku energie!



- Bylo to skoro jako raketová věda, ale zvládli jste to! Vezměte si šest gumových medvídků.
- ⓘ **Věděli jste, že** někteří výrobci gumových medvídků nabízejí verze bez cukru, které jsou slazeny umělými sladidly, jako je maltitol nebo stévie.

KROK 48 Už to skoro bude!

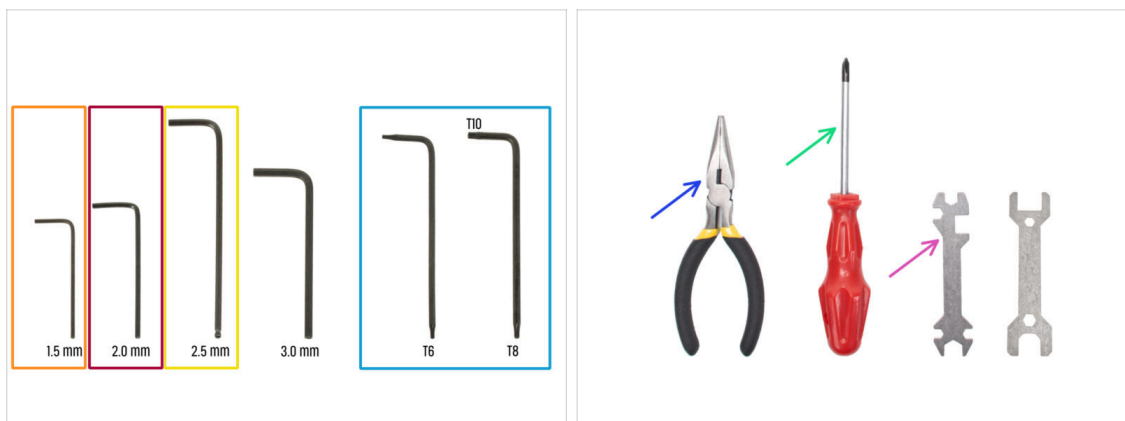


- ◆ Nebylo to tak těžké, že? Už to skoro bude!
- ◆ Porovnejte sestavu xLCD a vedení kabelů s obrázkem.
- ◆ Pojďme na další kapitolu: **7. Y-carriage & Sestava vyhřívané podložky**

7. Pojezd osy Y & Sestava heatbedu



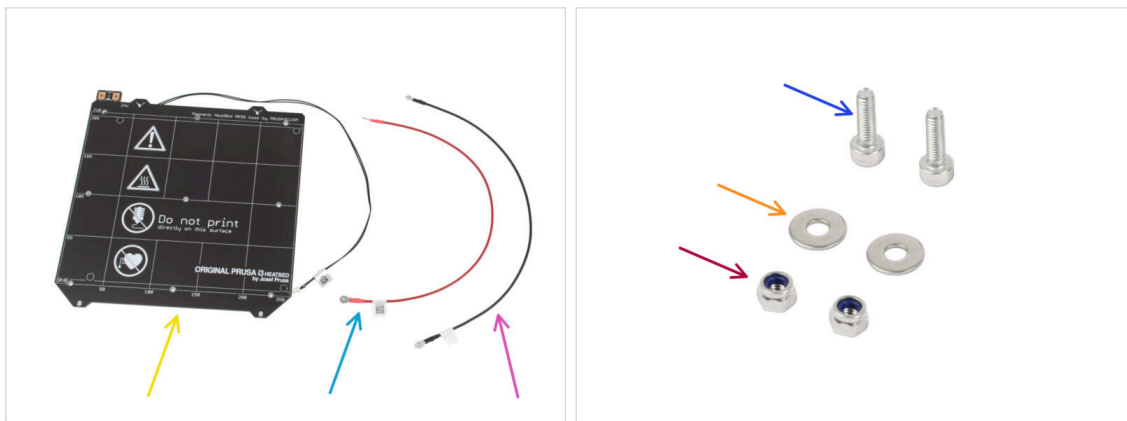
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**

- 1,5mm inbusový klíč
- 2,0mm inbusový klíč
- 2,5mm inbusový klíč
- Torx klíč T8/10
- Čelistové kleště
- Křížový šroubovák Phillips PH2
- Univerzální klíč

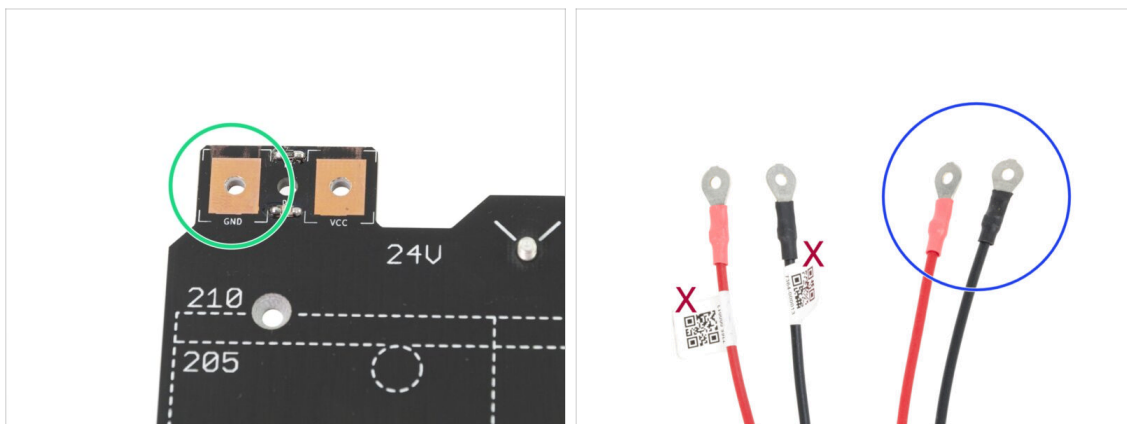
KROK 2 Napojení kabelu vyhříváné podložky: příprava dílů



Pro následující krok si prosím připravte:

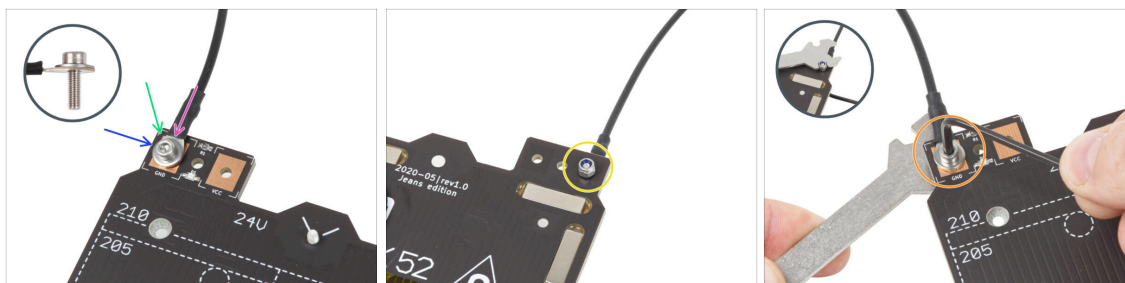
- Vyhříváná podložka MK52 24V (1x)
- Kabel vyhříváné podložky červený (1x)
- Kabel vyhříváné podložky - černý (1x)
- Šroub M3x10 (2x)
- Podložka M3w (2x)
- Matka M3nN (2x)

KROK 3 Napojení kabelu vyhříváné podložky (1. část)



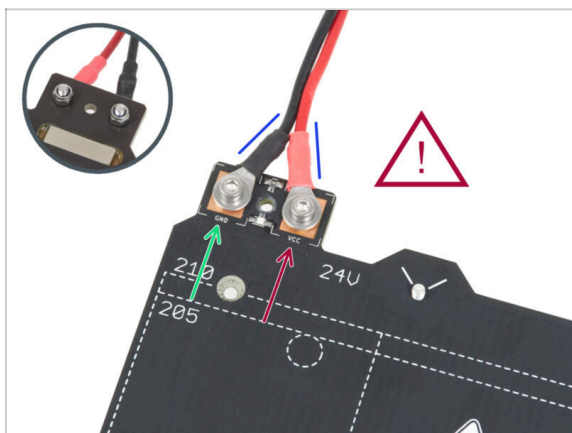
- **POZOR, JE DŮLEŽITÉ** správně zapojit napájecí kabel. Než začnete se skládáním, podívejte se na piny. Pin vlevo s označením "GND" musí být připojen k **ČERNÉMU DRÁTU**
- Vezměte oba kabely vyhříváné podložky. Všimněte si jak jsou kabely označeny. Pro následující kroky si připravte stranu kabelu **bez štítku**.

KROK 4 Napojení kabelu vyhřívané podložky (2. část)



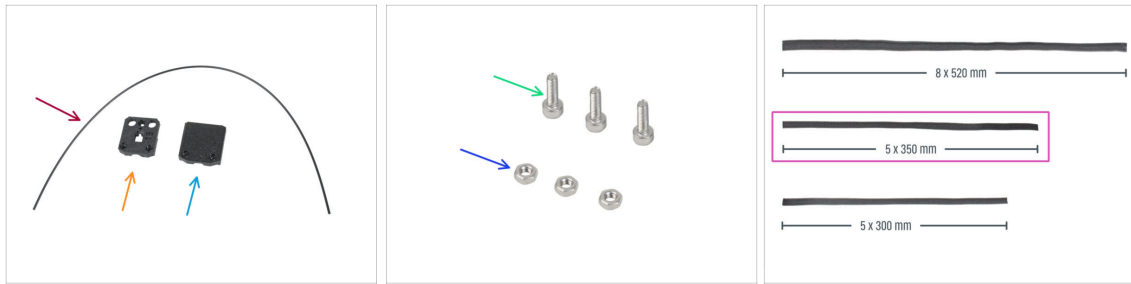
- Umístěte černý vodič nad kolíček se značkou "GND". **Použijte konec kabelu, který není označen QR kódem.** QR kód musí být na druhém konci.
- Na kulatý konektor kabelu umístěte podložku M3w.
- Prostrčte šroub M3x10 skrz všechny díly.
- Podržte šroub a opatrně otočte vyhřívanou podložku vzhůru nohama.
- Umístěte samojistnou matku M3n na šroub M3x10 a částečně ji utáhněte.
- Nyní obraťte vyhřívanou podložku. S pomocí univerzálního klíče a inbusu šroubek dotáhněte. Pozice kabeláže se upraví v následujících krocích, **zatím je tedy neutahujte příliš silně.**

KROK 5 Napojení kabelu vyhřívané podložky (3. část)



- Tento krok opakujte pro zapojení druhého (Červeného / + / VCC) kabelu. **Použijte konec kabelu, který není označen QR kódem.** QR kód musí být na druhém konci.
- ⚠ **Než budete pokračovat, prosím znovu zkontrolujte, že:**
 - ČERNÝ drát musí být připojen k "GND"
 - ČERVENÝ drát musí být připojen k "VCC"
- Krytka kabeláže (cable cover), která bude nasazena později vyžaduje, aby byly konektory mírně nakloněny k sobě. Opatrně na ně zatlačte, avšak nechte mezi nimi mezeru.
- ⚠ Nyní **pevně utáhněte oba šroubky** pomocí kleští a inbusového klíče. Ujistěte se, že se pozice koncovek kabelů při dotahování nezměnila.

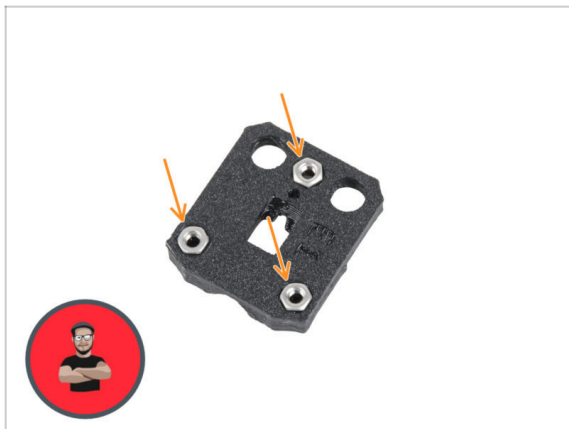
KROK 6 Zakrytí kabelů vyhřívané podložky: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

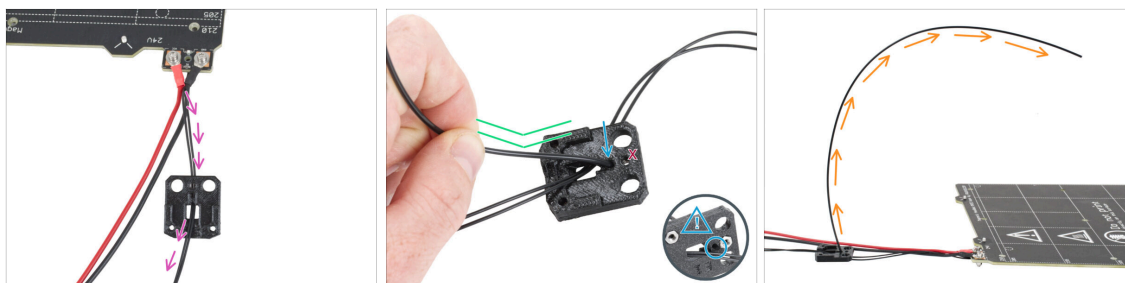
- ◆ Nylonová struna 2x380 mm (1x)
- ◆ heatbed-cable-cover-bottom
- ◆ heatbed-cable-cover-top
- ◆ Šroub M3x10 (3x)
- ◆ Matka M3n (3x)
- ◆ Textilní rukáv 5x350 (1x)

KROK 7 Sestavení dílu heatbed-cable-cover-bottom (spodní krytka heatbedu)



- ◆ Vložte tři matky M3n do tvarovaných otvorů v plastovém dílu heatbed-cable-cover-bottom.
- i Použijte techniku vtahování matek pomocí šroubu.

KROK 8 Sestavení dílu heatbed-cable-cover: nylonový filament



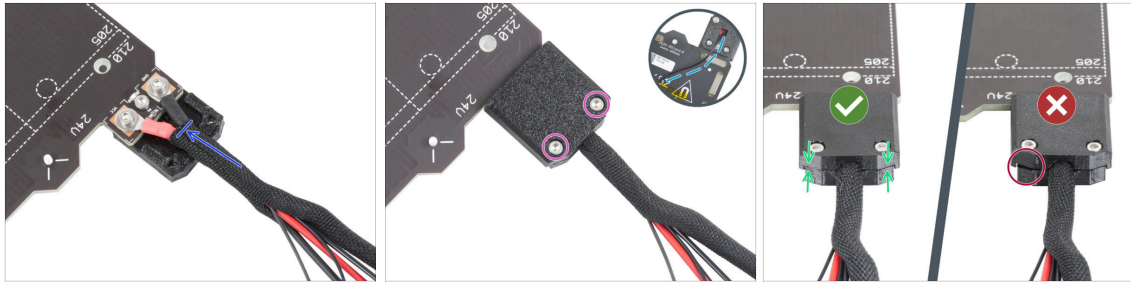
- ◆ Umístěte plastový díl heatbed-cable-cover-bottom tak, jak vidíte na obrázku. Prostrčte kabel termistoru vyhřívané podložky skrz spodní část dílu heatbed-cable-cover-bottom.
- ◆ Zasuňte nylonovou strunu do otvoru v dílu heatbed-cable-cover-bottom. Ujistěte se, že struna na druhé straně příliš nevyčuhuje. Při zasunutí nylonové struny, **si dejte pozor aby nedošlo k poškození kabelů od termistoru, který je veden pod plastovým dílem.**
 - ⚠ **Př vkládání nylonového filamentu dbejte na to, aby filament nepoškodil termistorové kabely pod tištěným dílem.**
- ◆ After inserting the nylon, bend the filament slightly in the same direction as shown.
- ◆ Orientujte zakřivení struny filamentu podle třetího obrázku.

KROK 9 Sestavení dílu heatbed-cable-cover-bottom (spodní krytka kabelů vyhřívané podložky)



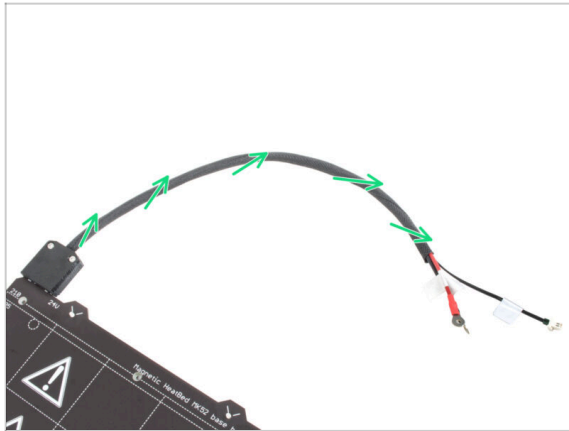
- ◆ Zasuňte spodní část krytu kabelu (cable-cover-bottom) pod konektory kabelu vyhřívané podložky (matice M3nN). Správnou orientaci vidíte na obrázku.
- ◆ Zajistěte krytku šroubem M3x10 z vrchní strany. Šroubek pevně utáhněte.
- ⚠ **Ujistěte se, že je nylonový filament stále ohnutý nahoru jako v předchozím kroku.**

KROK 10 Sestavení dílu heatbed-cable-cover-top (vrchní krytka heatbedu)



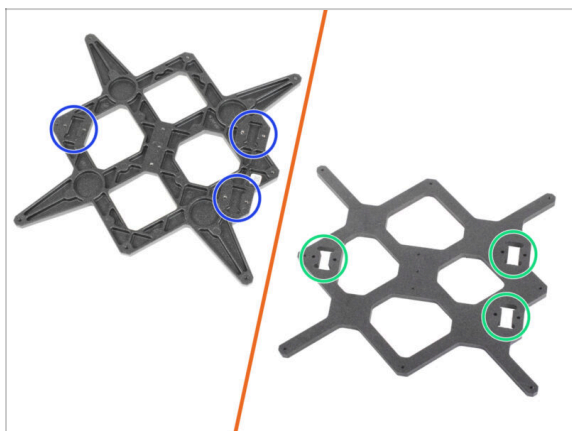
- Konec kabelového svazku zabalte společně s nylonovým filamentem do opletu. Posuňte objímku co nejvíce směrem k vyhřívané podložce.
- Připevněte díl heatbed-cable-cover-top na spoj a zajistěte jej dvěma šrouby M3x10.
- Na spodní straně nechte na kabelu termistoru volnost pro prostrčení jednoho prstu.
- Ujistěte se, že mezi krytkami není velká mezera.

KROK 11 Omotání textilního rukávu



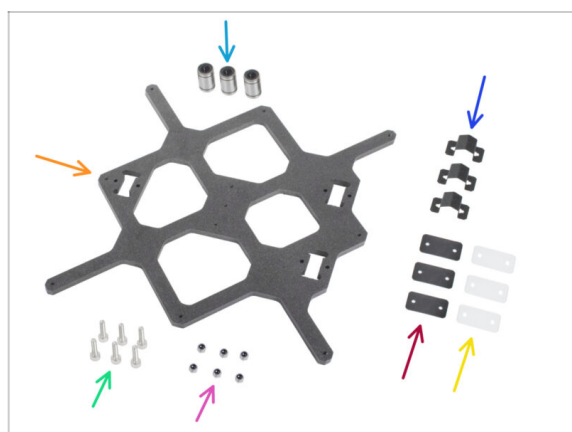
- Dokončete ovinutí svazku kabelů textilním rukávem. Stočte textilní rukáv, **nikoli kabely**.

KROK 12 Varianty Y-carriage



- ◆ Y-carriage má dvě varianty, podle toho, jaký model tiskárny MK3 máte. Každá varianta má jiný postup montáže. **Podle obrázku určete svou variantu a postupujte podle příslušných pokynů:**
 - ◆ **NOVÁ verze:** v Y-carriage jsou **tři kapsy (vybrání)** pro ložiska. Pokud máte tuto variantu součástky, přejděte na krok **Y-carriage: příprava dílů (nové)**.
 - ◆ **STARÁ verze:** v Y-carriage jsou **tři výřezy** pro ložiska. Pokud máte tuto variantu součástky, přejděte na krok **Y-carriage: příprava dílů (staré)**.

KROK 13 Y-carriage (staré): příprava dílů



- ◆ Ložisko LM8UU (3x)
- ◆ Y-carriage (1x)
- ◆ Úchyt ložiska (3x)
- ◆ Gumová podložka ložiska 31x16x0.5 mm (3x)
- ◆ Šroub M3x12 (6x)
- ◆ Plastová podložka ložiska 31x16x1 mm (3x)
- ◆ Matka M3nN (6x)

KROK 14 Y-carriage (staré): příprava dílů (mazání)



Pro následující kroky si prosím připravte:

- Aplikátor maziva Prusa (1x)
- Mazivo Prusa lubricant (1x) *pro ložiska LM8UU*
- Několik papírových utěrek k otření maziva a mastnoty z povrchu ložiska.

⚠ **Každé ložisko musí být před montáží do tiskárny namazáno. Postupujte pečlivě podle těchto pokynů.**

KROK 15 Mazání ložiska (staré)



i Použijte jakýkoliv kus látky k ochraně pracovní plochy před mazivem.

⚠ **Ujistěte se, že je ložisko uvnitř čisté.**

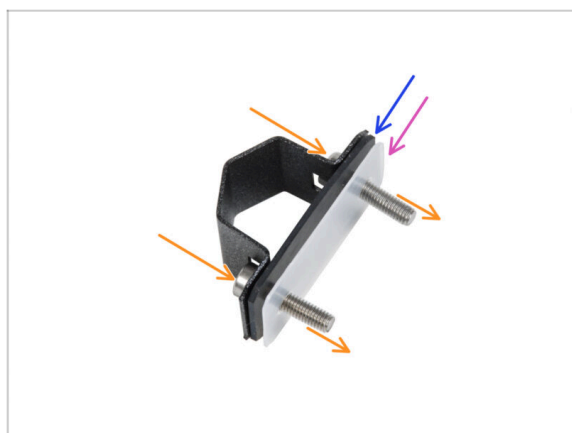
- Setřete ochranný olej z ložiska papírovým ubrouskem.
- Je nutné namazat všechny 4 řady kuliček uvnitř ložiska.
- Otevřete mazivo a propíchněte otvor v tubě špičkou v uzávěru.
- Našroubujte tubu do aplikátoru.
- Opatrně nasuňte celé ložisko na aplikátor.

KROK 16 Mazání ložiska (staré)



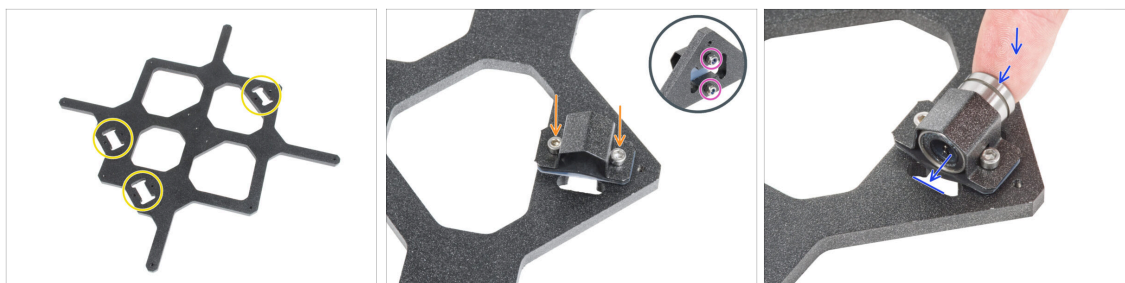
- Otáčejte tubou a aplikátorem proti směru hodinových ručiček, dokud neucítíte mírný odpor. To znamená, že otvory v aplikátoru jsou zarovnané s řadami kuliček.
 - Jemně zmáčkněte tubu, aby se mazivo dostalo k řadám kuliček na ložisku.
 - Podívejte se na přední část ložiska. Jakmile aplikátor vytlačí lubrikant ven (okolo těsnění) přestaňte ho vytlačovat. Ložisko si při aplikaci lubrikantu přidržíte druhou rukou.
- ⚠ **Mazivo musí být rovnoměrně rozloženo na všechny čtyři řady kuliček uvnitř ložiska. Nesmí se použít příliš mnoho ani příliš málo maziva. Podívejte se blíže na poslední obrázek.**
- Otřete přebytečný lubrikant z vnější části ložiska papírovým ubrouskem.
 - Tento postup použijte pro všechna tři ložiska.
 - Ložiska mohou po instalaci zanechat na hlazených tyčích přebytečné mazivo. Veškeré zbytky otřete papírovou utěrkou.

KROK 17 Sestavení úchytů ložisek (staré)



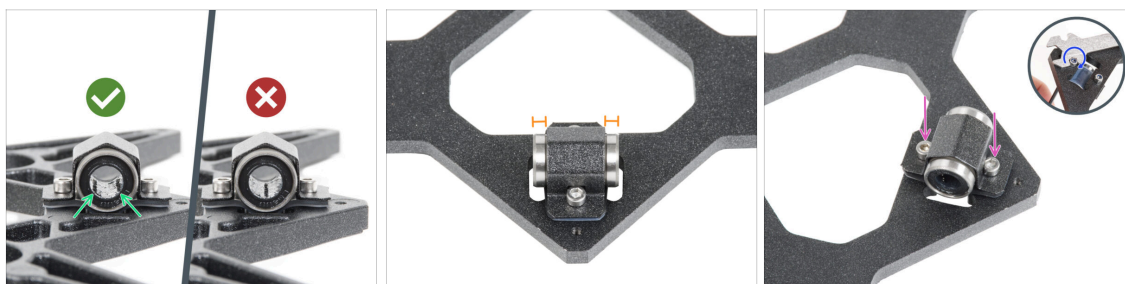
- Prostrčte dva šrouby M3x12 skrz úchyt na ložisko.
 - Na šroubky nasadte gumovou podložku ložiska.
 - Na šroubky nasadte plastovou podložku ložiska.
 - Tento postup opakujte pro zbývající dva úchyty ložiska.
- ⚠ **Na pořadí jednotlivých podložek záleží. Zkontrolujte si, že jsou správně na všech třech držácích ložiska.**

KROK 18 Instalace ložisek na Y-carriage (staré)



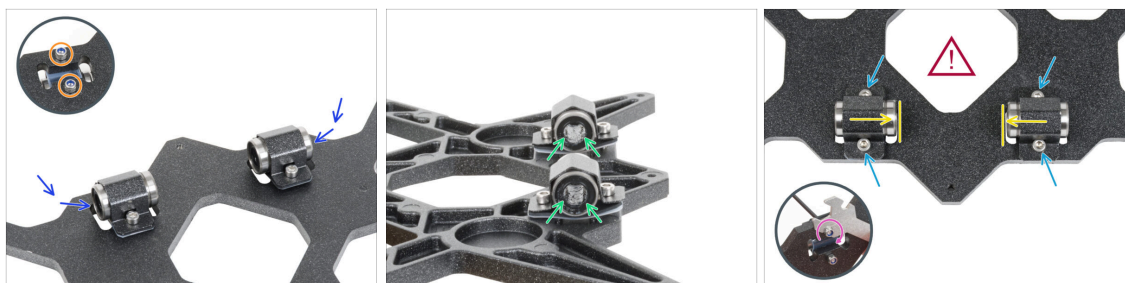
- Všimněte si tří výřezů pro ložiska v Y-carriage.
- Začněte stranou s jedním výřezem. Připevněte úchyt ložiska do výřezu.
- Z opačné strany zajistěte každý šroub maticí M3nN. Matice nedotahujte, prozatím stačí 1-2 otáčky.
- Vložte ložisko do úchyty ložiska.
- ⓘ Pokud ložisko nelze snadno zasunout, pravděpodobně jste matice M3nN příliš utáhli, povolte je.

KROK 19 Zarovnání ložiska (staré)



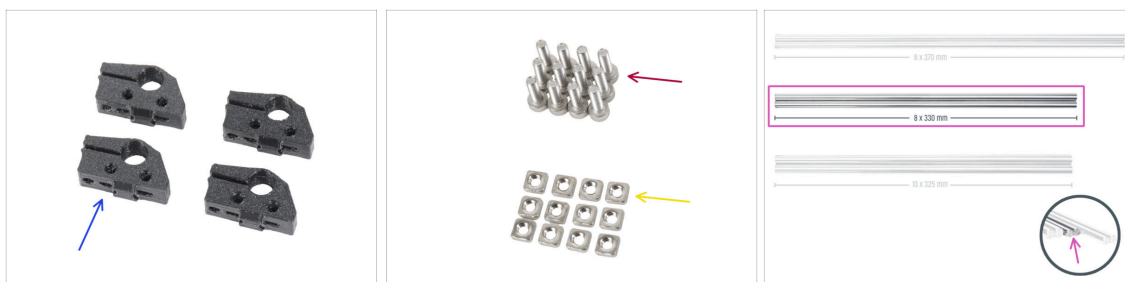
- **Správná orientace ložisek:** Během umístění ložisek do pojezdu Y-carriage, se ujistěte, že jsou ložiska orientována jako na obrázku. Drážky (řady kuliček) musí být po stranách.
- Vyrovnajte ložisko tak, aby bylo na středu v úchyty ložiska. Z každé strany úchyty musí být vidět přibližně stejný kus ložiska.
- Udržujte pozici ložiska a mírně utáhněte oba šrouby. Jen lehce, abyste udrželi jeho pozici a orientaci. Šrouby utáhneme plně později.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče a univerzálního klíče mírně utáhněte matice M3nN. **Nedotahujte je úplně**, pouze zajistěte orientaci a polohu ložiska. Zcela je dotáhneme později.

KROK 20 Instalace ložisek na Y-carriage (staré)



- ◆ Do zbývajících dvou výřezů připevněte dvě ložiskové příchytky a zasuňte do nich dvě ložiska.
- ◆ Z opačné strany zajistěte každý šroub maticí M3nN. **Matice nedotahujte**, prozatím stačí 1-2 otáčky.
- ◆ Orientujte obě ložiska tak, aby obě řady ložiskových kuliček byly po stranách.
- ◆ Na rozdíl od předchozího ložiska umístěte ložiska co nejbližší středu pojezdu Y-carriage. **Pozor, ložiska se nesmí dotýkat okraje výřezu!**
- ⚠ **Správné zarovnání ložisek je KLÍČOVÉ.** Postupujte opatrně a ujistěte se, že jsou obě ložiska co nejbližší středu Y-carriage (pojezd osy Y) a nedotýkají se výřezu ani na jedné straně
- ◆ **Zajistěte polohu ložiska** a šrouby jemně dootáhněte pouze tak, aby držely na místě a ve správné orientaci. Šrouby se dotáhnou plně později, v dalším kroku.
- ◆ Pomocí 2,5mm inbusového klíče a univerzálního klíče mírně utáhněte matice M3nN. **Nedotahujte je úplně**, pouze zajistěte orientaci a polohu ložiska. Zcela je dotáhneme později.

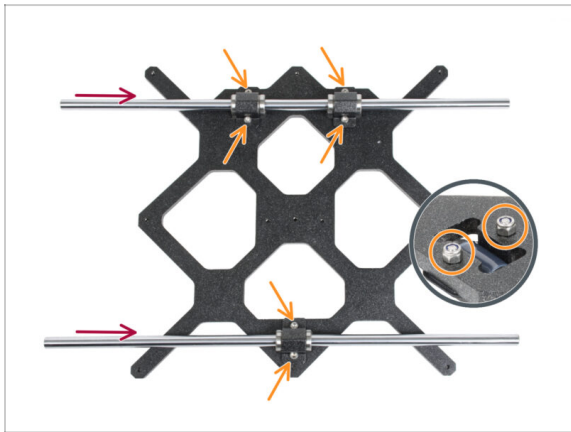
KROK 21 Osa Y: držáky hlazených tyčí (staré)



◆ Pro následující kroky si prosím připravte:

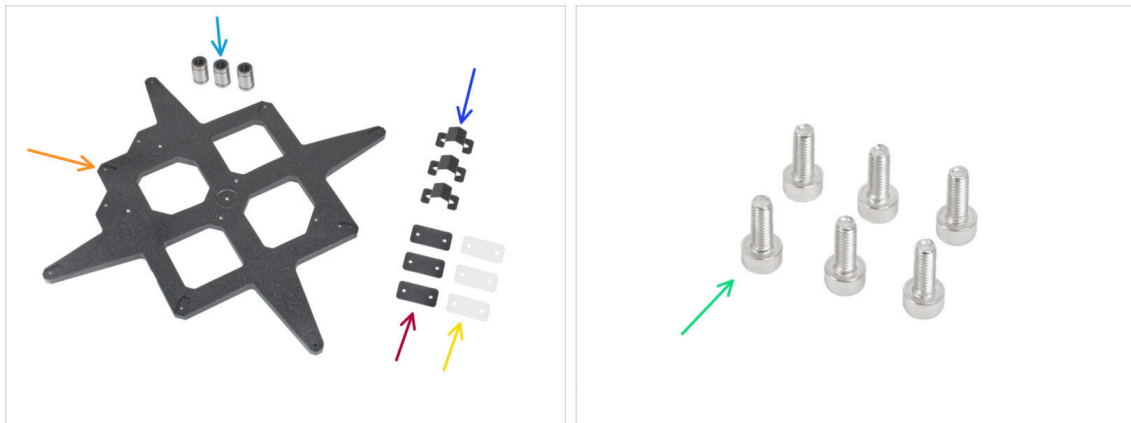
- ◆ Y-rod-holder (4x)
- ◆ Šroub M3x10 (12x)
- ◆ Matka M3nS (12x)
- ◆ Hlazená tyč 8x330 (2x)

KROK 22 Vložení hlazených tyčí do Y-carriage (staré)



- ⚠ **POZOR, PROSÍM POSTUPUJTE OPATRNĚ!** Zlehka nasuňte tyče napřímo do ložisek. Netlačte velkou silou a tyče nenaklánějte!
- ⓘ V případě, že by došlo k vytlačení několika kuliček z pouzdra ložiska, spočítejte si kolik. Pokud by vypadla jedna či dvě, bude mechanismus fungovat. Pokud jich však bude chybět více, zvažte prosím objednání náhradního ložiska.
- 🔧 Šrouby na spodní straně pečlivě dotáhněte do matic. Ujistěte se, že jste šrouby utáhli **ROVNOMĚRNĚ** a **PEVNĚ**. Každý šroub musí projít celou plochou matice nebo alespoň jeho špička musí být zarovnána s horní plochou matice.
- ⚠ Po finálním dotažení zkontrolujte, **zda se hlazené tyče pohybují plynule**. Pokud se hlazená tyč pohybuje ztuhla, povolte šrouby a kroky opakujte.
- 🔧 Nyní přejděte na krok **Příprava Y-rod-holderu**.

KROK 23 Y-carriage: příprava dílů (nové)



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Ložisko LM8UU (3x)
- Y-carriage (1x)
- Úchyt ložiska (3x)
- Gumová podložka ložiska 31x16x0,5 mm (3x)
- Plastová podložka ložiska 31x16x1 mm (3x)
- Šroub M3x8 (6x)

KROK 24 Y-carriage (nové): příprava dílů (mazání)



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Aplikátor maziva Prusa (1x)
- Mazivo Prusa lubricant (1x) *pro ložiska LM8UU*
- Několik papírových utěrek k otření maziva a mastnoty z povrchu ložiska.

⚠ **Každé ložisko musí být před montáží do tiskárny namazáno. Postupujte pečlivě podle těchto pokynů.**

KROK 25 Mazání ložiska (nové)



i Použijte jakýkoliv kus látky k ochraně pracovní plochy před mazivem.

! **Ujistěte se, že je ložisko uvnitř čisté.**

- Setřete ochranný olej z ložiska papírovým ubrouskem.
- Je nutné namazat všechny 4 řady kuliček uvnitř ložiska.
- Otevřete mazivo a propíchněte otvor v tubě špičkou v uzávěru.
- Našroubujte tubu do aplikátoru.
- Opatrně nasuňte celé ložisko na aplikátor.

KROK 26 Mazání ložiska (nové)

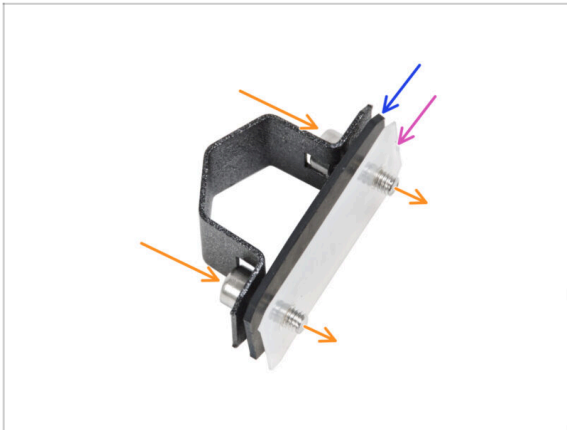


- Otáčejte tubou a aplikátorem proti směru hodinových ručiček, dokud neucítíte mírný odpor. To znamená, že otvory v aplikátoru jsou zarovnané s řadami kuliček.
- Jemně zmáčkněte tubu, aby se mazivo dostalo k řadám kuliček na ložisku.
- Podívejte se na přední část ložiska. Jakmile aplikátor vytlačí lubrikant ven (okolo těsnění) přestaňte ho vytlačovat. Ložisko si při aplikaci lubrikantu přidržíte druhou rukou.

! **Mazivo musí být rovnoměrně rozloženo na všechny čtyři řady kuliček uvnitř ložiska. Nesmí se použít příliš mnoho ani příliš málo maziva. Podívejte se blíže na poslední obrázek.**

- Otřete přebytečný lubrikant z vnější části ložiska papírovým ubrouskem.
- Tento postup použijte pro všechna tři ložiska.
- i** Ložiska mohou po instalaci zanechat na hlazených tyčích přebytečné mazivo. Veškeré zbytky otřete papírovou utěrkou.

KROK 27 Sestavení úchytů ložisek (nové)



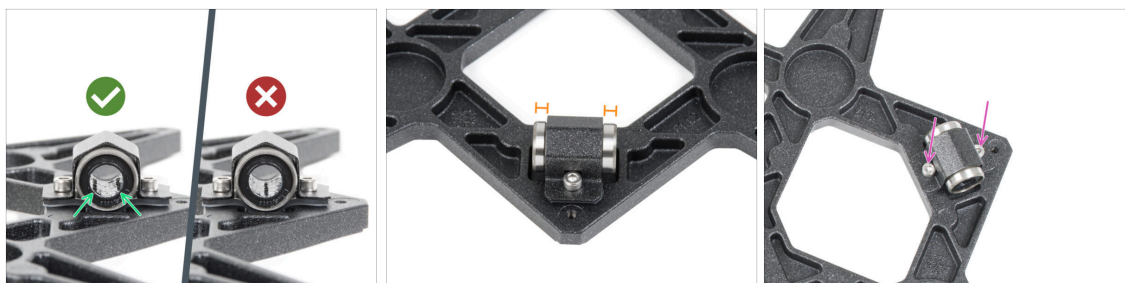
- ✦ Prostrčte dva šrouby M3x8 skrz ložiskový úchyt.
- ✦ Na šroubky nasadte gumovou podložku ložiska.
- ✦ Na šroubky nasadte plastovou podložku ložiska.
- ✦ Tento postup opakujte pro zbývající dva úchyty ložiska.

⚠ **Na pořadí jednotlivých podložek záleží.** Zkontrolujte si, že jsou správně na všech třech držácích ložiska.

KROK 28 Instalace ložisek na Y-carriage (nové)



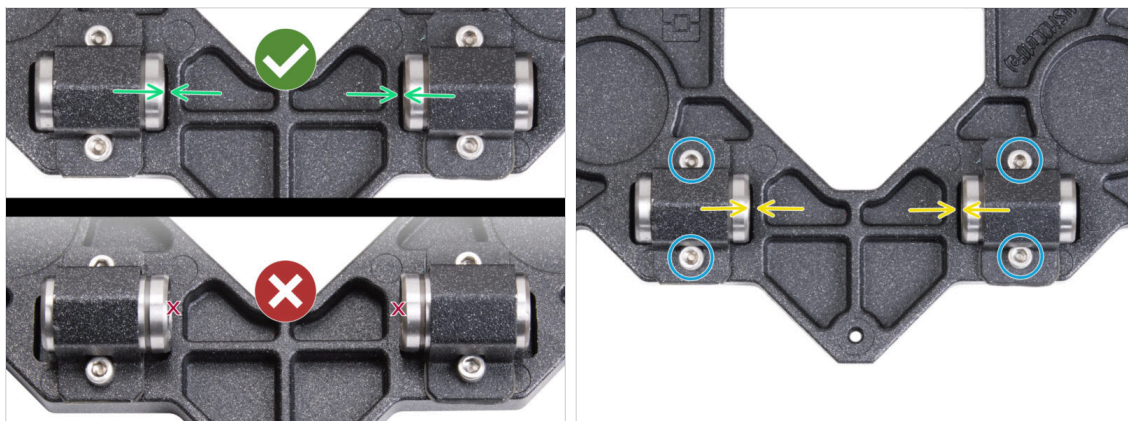
- ✦ Všimněte si tří výřezů pro ložiska v Y-carriage.
- ✦ Začněte stranou s jedním výřezem. Připevněte úchyt ložiska do výřezu.
- ✦ Vložte ložisko do úchytu ložiska.

KROK 29 Zarovnání ložiska (nové)

- **Správná orientace ložisek:** Během umístění ložisek do pojezdu Y-carriage, **se ujistěte, že jsou ložiska orientována jako na obrázku.** Drážky (řady kuliček) musí být po stranách.
- Vyrovnajte ložisko tak, aby bylo na středu v úchytu ložiska. Z každé strany úchytu musí být vidět přibližně stejný kus ložiska.
- Udržujte pozici ložiska a mírně utáhněte oba šrouby. Jen lehce, abyste udrželi jeho pozici a orientaci. Šrouby utáhneme plně později.

KROK 30 Instalace ložisek na Y-carriage (nové)

- Do zbývajících dvou ložiskových výřezů připevněte dvě ložiskové příchytky a zasuňte do nich dvě ložiska.
- Orientujte obě ložiska tak, aby obě řady ložiskových kuliček byly po stranách.

KROK 31 Orientace ložisek (nové)

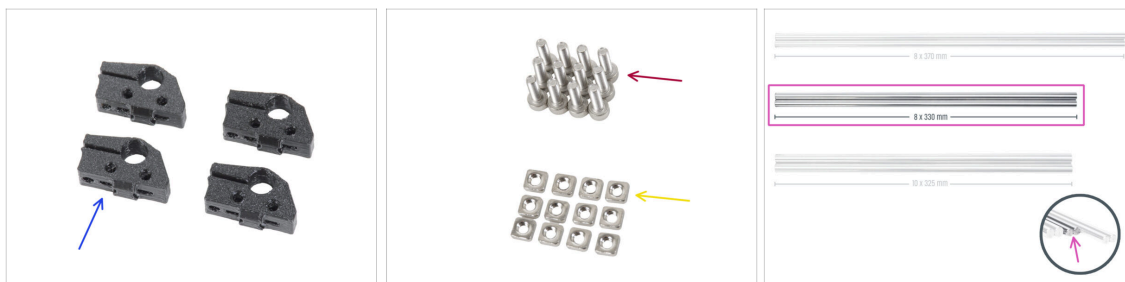
⚠ Správné umístění ložisek je KLÍČOVÉ. Postupujte opatrně a ujistěte se, že **jsou obě ložiska co neblíže středu Y-carriage (pojezd osy Y) a nedotýkají se výřezu ani na jedné straně**

● Na rozdíl od předchozího single-ložiska umístěte ložiska co neblíže středu pojezdu Y-carriage. **Pozor, ložiska se nesmí dotýkat okraje výřezu!**

⚠ Nesprávná pozice: Ložiska se nesmí dotýkat ani překrývat okraje výřezu, jak je znázorněno ve spodní části prvního obrázku.

● **Zajistěte polohu ložiska** a šrouby jemně dootáhněte pouze tak, aby držely na místě a ve správné orientaci. Šrouby se dotáhnou plně později, v dalším kroku.

● Po upevnění úchytek překontrolujte správnou polohu ložisek, aby se nedotýkala okrajů výřezů.

KROK 32 Osa Y (nová): držáky hlazených tyčí

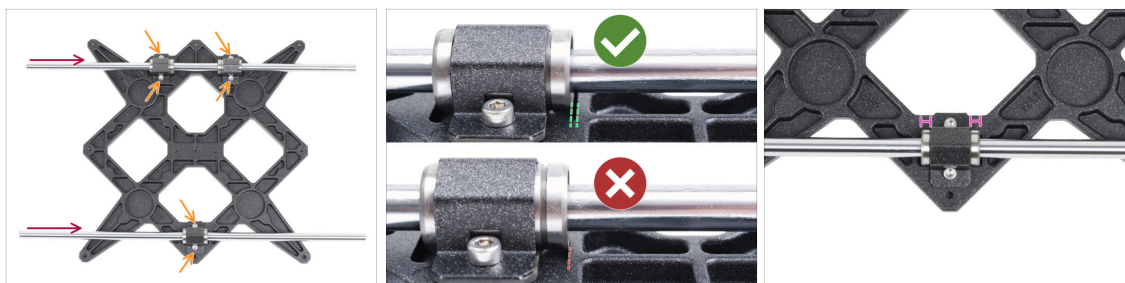
● **Pro následující kroky si prosím připravte:**

● Y-rod-holder (4x)

● Šroub M3x10 (12x)

● Matka M3nS (12x)

● Hlazené tyče 8x330 (2x)

KROK 33 Vložení hlazených tyčí do Y-carriage (nový)

- Pomocí papírového ubrousku setřete z povrchu hlazených tyčí přepravní olej.
- ⚠ **POZOR, NYNÍ PROSÍM POSTUPUJTE OPATRNĚ!** Zlehka nasuňte tyče napřímo do ložisek. Netlačte velkou silou a tyče nenaklánějte!
- ⓘ V případě, že by došlo k vytlačení několika kuliček z pouzdra ložiska, spočítejte si kolik. Pokud by vypadla jedna či dvě, bude mechanismus fungovat. Pokud jich však bude chybět více, zvažte prosím objednání náhradního ložiska.
- Utáhněte šrouby na každé ložiskové svorce.
- ⚠ Po finálním dotažení zkontrolujte, **zda se hlazené tyče pohybují plynule.** Pokud se hlazená tyč pohybuje ztuhle, povolte šrouby a kroky opakujte.
- Po dotažení všech šroubů zajišťujících úchyty ložisek proveďte **konečnou kontrolu správné polohy ložisek:**
 - ⚠ **Strana se dvěma ložisky:** ložisko musí být umístěno blíže ke středu Y-carriage. **Nesmí se dotýkat ani přesahovat okraj výřezu.**
 - **Strana s jedním ložiskem:** ložisko musí být uprostřed výřezu.

KROK 34 Příprava dílů Y-rod-holder

- Vezměte jeden díl Y-rod-holder a vložte do něj dvě matky M3nS.
- Ujistěte se, že jste matky zatlačili zcela dovnitř. Můžete k tomu použít kleště, **ALE** buďte opatrní, tištěný díl můžete zničit.
- ⓘ Pokud matky nemůžete zatlačit, nepoužívejte nepřiměřenou sílu. Nejprve se ujistěte, že ve slotu na matku není překážka.
- Vložte jednu matku M3nS ze strany Y-rod-holder.
- Zkontrolujte správné zarovnání matky pomocí 2 mm inbusového klíče.
- Opakujte postup pro zbývající díly Y-rod-holder.

KROK 35 Montáž dílu Y-rod-holder

- Nasuňte jeden z Y-rod-holderů na tyč. Zarovnejte přední povrch plastové části s čelní plochou tyče.
- Zkontrolujte správnou polohu dílů Y-rod-holder. Otvor pro šroub musí směřovat nahoru a směrem k prostředku dílu Y-carriage, viz obrázek.
- Opakujte postup pro zbývající díly Y-rod-holder.

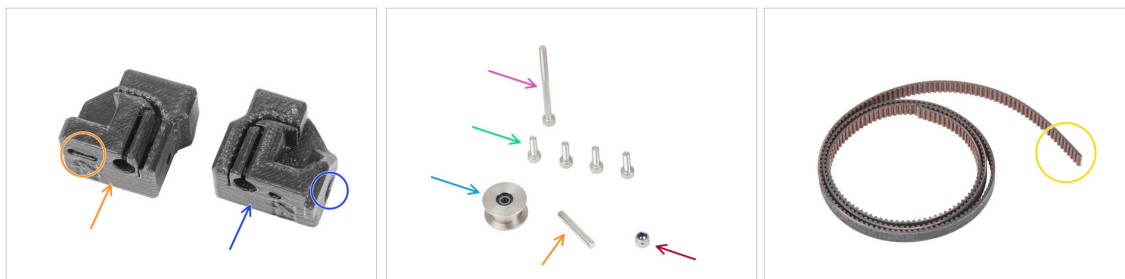
KROK 36 Nasazení Y-carriage

- Vezměte Y-carriage (pojezd osy Y) včetně hlazených tyčí a vložte jej do rámu YZ. **Dvojice ložisek musí být na levé straně**, (viz obrázek, dva páry otvorů pro šrouby vlevo a jeden pár vpravo)
- Umístěte jednotlivé držáky tyčí osy Y (Y-rod-holders) a zajistěte je pomocí šroubů M3x10 na přední desku (s delšími profily). Oba šrouby utáhněte stejně, ale ne úplně. Plně je utáhneme později.
- Vložte šroub M3x10 do otvoru v každém držáku v přední části rámu a utáhněte je.
- Druhý pár dílu Y-rod-holder (držák hladké tyče Y) zajistěte dvěma šrouby M3x10. Oba šrouby utáhněte stejně, ale ne úplně. Úplné dotažení provedeme později.
- Vložte šroub M3x10 do otvoru v každém držáku v zadní části rámu a utáhněte jej.
- ⓘ V případě, že matice M3nS budou stále vypadávat, prosím, otočte rám vzhůru nohama. Utáhněte tištěné části a pak rám vraťte do původní polohy.

KROK 37 Zarovnání hlazených tyčí

⚠ POZOR: správné zarovnání hlazených tyčí je naprosto zásadní pro tichý chod a snížení tření.

- Posuňte několikrát s Y-carriage (pojezd osy Y) tam a zpět přes celou délku osy Y, zarovnáte tím hlazené tyče.
- Poté posuňte Y-carriage k přední desce a utáhněte všechny šrouby na dílech Y-holders.
- Posuňte Y-carriage k zadní desce a utáhněte všechny šrouby na dílech back-Y-holders.

KROK 38 Sestavení řemenu osy Y: příprava dílů

⬛ Pro následující kroky si prosím připravte:

⚠ Tištěné díly nejsou stejné, podívejte se blíže a obě části mezi sebou porovnejte.

- Y-belt-tensioner (1x) s oválným otvorem
- Y-belt-holder (1x) s šestihranným otvorem
- Šroub M3x40 (1x)
- Šroub M3x10 (4x)
- Matka M3nN (1x)
- Řemenička GT2-20 (1x)
- Količek H8 2,9x20 (1x)
- Řemen osy Y (1x)

KROK 39 Nasazení řemenu osy Y



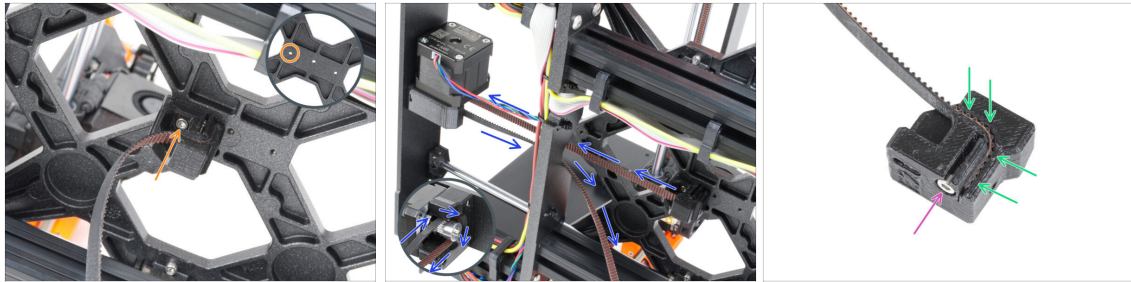
- ◆ Vložte matku M3nN až na doraz do dílu Y-belt-holder.
 - ⓘ Použijte techniku vtahování matky pomocí šroubku. Na hrot šroubu M3x40 nasadte matici M3nN (stačí pár otáček). **Šroubek nedotahujte.** Zatáhněte matici až na doraz do Y-belt-holderu (držáku Y řemene). Šroub M3x40 nezapoměňte z dílu vyjmout a uschovat jej pro pozdější použití.

KROK 40 Nasazení řemenu osy Y



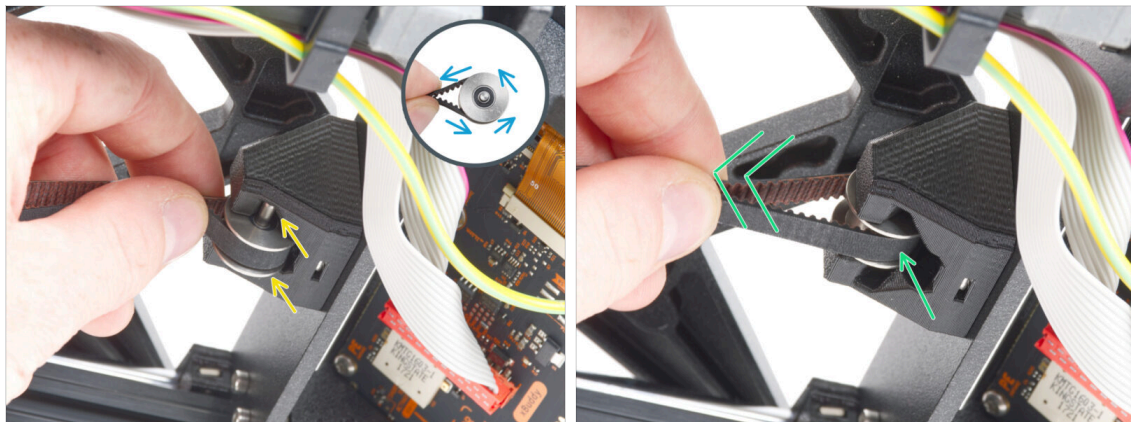
- ◆ Nakloňte tiskárnu na pravou stranu (tu se zdroj napájení), abyste získali přístup ke spodní části.
- ◆ Zatlačte kolík do řemeničky a vycentrujte jej.
- ◆ Vezměte jeden z konců Y řemene a zasuňte jej do držáku řemene Y-belt-holder. Soustředte se na orientaci řemene (zubů).
- ◆ Zajistěte jej vložním a utažením šroubu M3x10.

KROK 41 Sestavení Y-belt-holder

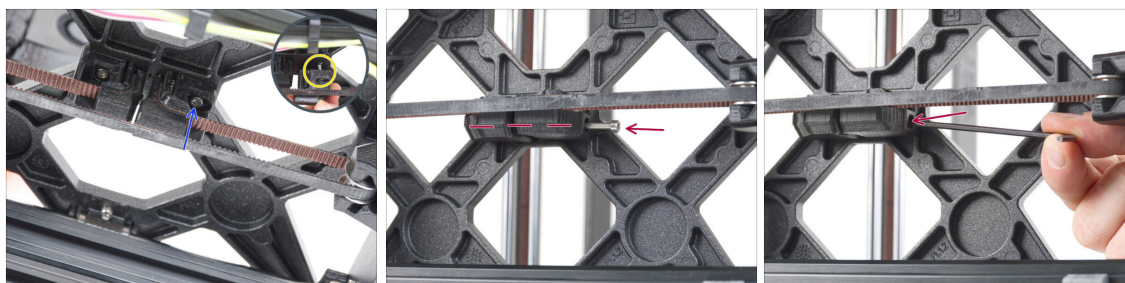


- Pomocí šroubu M3x10 upevněte díl Y-belt-holder k dílu Y-carriage. Použijte levý (zadní) otvor ve prostřední části.
- Řemen osy Y vedte kolem řemenice motoru osy Y. Dbejte na to, aby byl řemen uvnitř rámu, nikoli pod ním!
- Vezměte volný konec řemene osy Y, provedte jej od řemeničky a zatlačte do výřezu v dílu Y-belt-tensioner.
- Zajistěte jej šroubem M3x10.

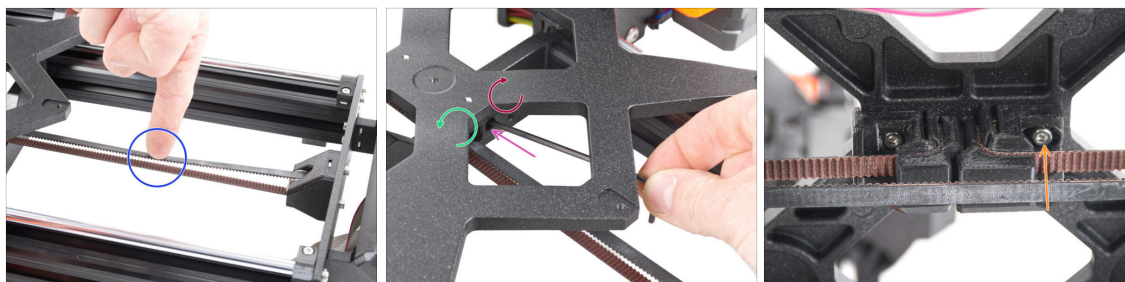
KROK 42 Sestavení napínáku řemenu osy Y



- Vezměte volný konec řemene a vedte jej kolem řemenice GT2-20.
- Vložte řemen s řemeničkou do držáku Y-belt-idler na předním čele rámu.
- Zatlačte řemeničku na doraz do tištěného dílu a lehce zatáhněte za řemen - řemenička se tím zacvakne.

KROK 43 Sestavení napínáku řemenu osy Y

- ◆ Vložte šroubek M3x10 do dílu Y-belt-tensioner a zkontrolujte, že při dotahování řemene dosahuje k otvoru se závitem v dílu Y-carriage.
 - ⓘ Pokud šroub nedosáhne do otvoru, je nutné vyjmout držák řemene Y (již namontovaný) a uravit polohu řemene o jeden zub v obou tištěných dílech - jeden zub v každém tištěném dílu bude prázdný.
- ◆ Nasadte díl Y-belt-tensioner k pravému otvoru na dílu Y-carriage a upevněte jej šroubkem M3x10. **Šroubek nijak zvlášť nedotahujte.** Správná pozice dílů se ještě v následujících krocích upraví.
- ◆ Vložte M3x40 šroubek do plastového dílu Y-belt-tensioner (utahovák řemenu osy Y) a dotáhněte ho tak aby se zachytil za matku na opačné straně.

KROK 44 Napnutí řemene osy Y

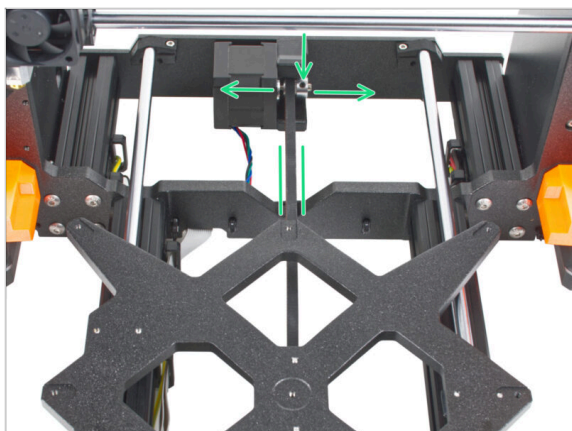
- ◆ Posuňte díl Y-carriage zcela dozadu. Prstem levé ruky zatlačte pás dolů. Stačí použít střední sílu, aby se pás stlačil, dokud se obě části nedotknou. Nesnažte se pás příliš napínat, protože byste mohli tiskárnu poškodit.
- ◆ Napnutí řemene můžete upravit povolením/dotažením dlouhého šroubu M3x40 na spodní straně pojezdu osy Y (Y-carriage).
 - ◆ **Utažením šroubku díly přiblížíte k sobě a tím zvýšíte napnutí řemenu.**
 - ◆ **Povolením šroubu se plastové díly oddálí od sebe a tím se sníží celkové napnutí.**
- ◆ Jakmile je řemen správně dotažen, na spodu utáhněte šroubek M3x10 pro zajištění plastového dílu Y-belt-tensioner.

KROK 45 Kontrola napnutí řemenů



- i Tento krok je doporučený, ale nepovinný. Pokud nemáte telefon k dispozici, pokračujte dalším krokem. Tuto kontrolu můžete provést později.
- ◆ Pro kontrolu nebo menší úpravy napnutí řemene na osách X a Y navštivte prusa.io/belt-tuner a otevřete webovou stránku v mobilním zařízení. Nebo pomocí telefonu naskenujte QR kód na obrázku.
- ◆ Podívejte se na instruktážní video prusa.io/belt-tuner-video a v případě potřeby doladte napnutí řemenu osy Y.
- i Aplikace pro správné napnutí řemene byla testována na různých zařízeních a měla by tedy fungovat u všech běžných výrobců telefonů. V některých výjimečných případech však nemusí fungovat dle očekávání. V tomto případě prosím uveďte svou značku a model v komentářích pod tímto krokem.

KROK 46 Zarovnání řemene osy Y



- ◆ Ujistěte se, že horní i spodní část řemenu jsou rovnoběžné (přímo nad sebou).
- ◆ Pokud tomu tak není, upravte pozici řemenu. Povolte oba šroubky na řemeničce a lehce s ní posunujte, dokud nedosáhnete ideální pozice řemenu.
- ◆ Dotáhněte oba červíky na řemeničce (pulley).
- i Poznámka: Pokud potřebujete přenastavit polohu řemene, nezapomeňte ještě jednou zkontrolovat jeho napnutí.

KROK 47 Instalace dilatačních podložek: příprava dílů

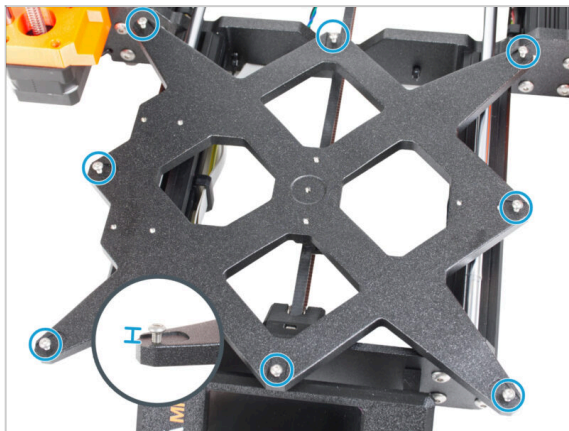


● Pro následující kroky si prosím připravte:

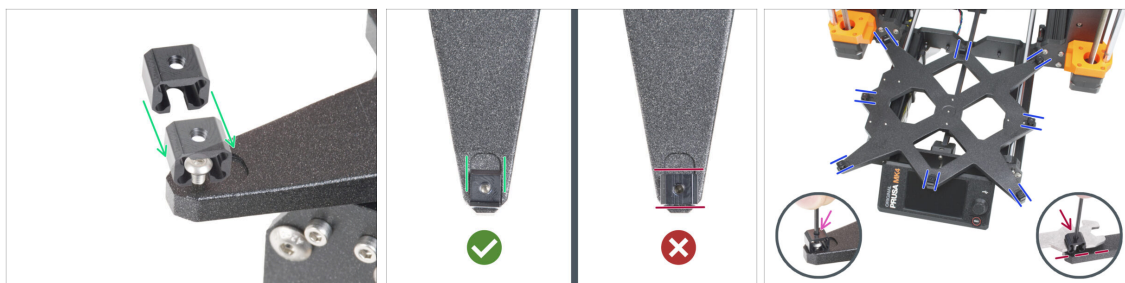
● Dilatační podložka (8x)

● Šroub M3x6r (8x)

KROK 48 Příprava dilatačních podložek



● Do vnějších otvorů na pojezdu Y-carriage našroubujte osm šroubků M3x6r. **Zatím je nedotahujte.** Pár otoček bude prozatím stačit.

KROK 49 Instalace dilatační podložky

⚠ Instalace dilatačních podložek musí být provedena pečlivě. Následující kroky jsou kritické pro správnou funkci tiskárny. Pečlivě si přečtete pokyny:

🟢 Nasuňte dilatační podložku ze strany, na které se nachází šroubek M3x6r.

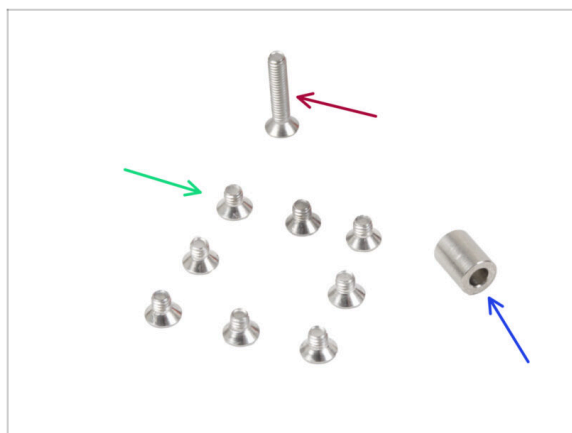
⚠ Ujistěte se, že jsou dilatační podložky správně orientovány. Je zde výřez přibližně stejného tvaru jako dilatační podložka. Podložka do výřezu musí zapadnout. Viz druhý obrázek.

ⓘ Některé Y-carriage nemají výřezy, závisí to na verzi modelu tiskárny. **Umístěte dilatační podložky podle obrázku.**

🟡 Zajistěte polohu a orientaci a utáhněte šroubek M3x6r pomocí 2mm inbusového klíče.

🟠 Stejně pokračujte i pro zbytek dilatačních podložek.

⚠ STARÝ Y-CARRIAGE: U starého Y-carriage (pojezd osy Y) bez vybrání udržujte při utahování správnou polohu a orientaci dilatační podložky pomocí univerzálního klíče.

KROK 50 Uchycení vyhřívané podložky: příprava dílů

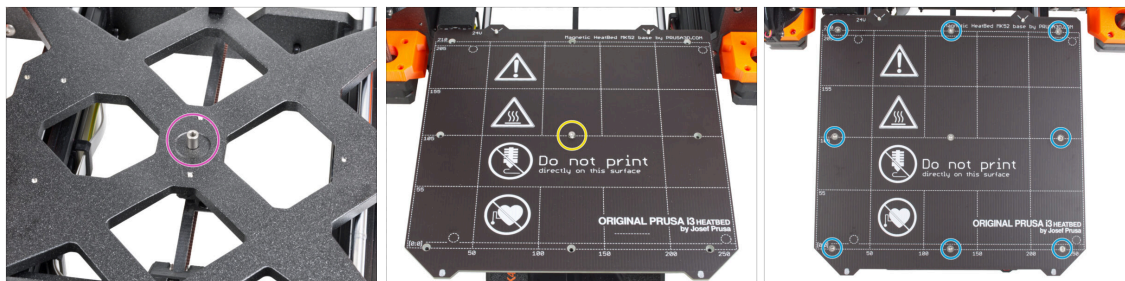
🟡 **Pro následující kroky si prosím připravte:**

🟢 Šroub M3x4bT (8x)

🟠 Šroub M3x14bT (1x)

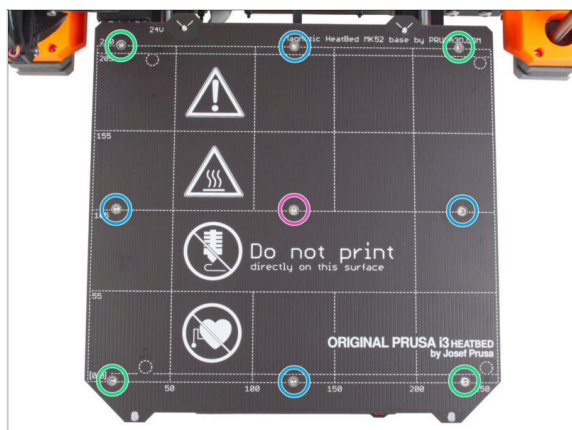
🟠 Podložka 3,1x6x8 mm (1x)

KROK 51 Uchycení vyhřívané podložky



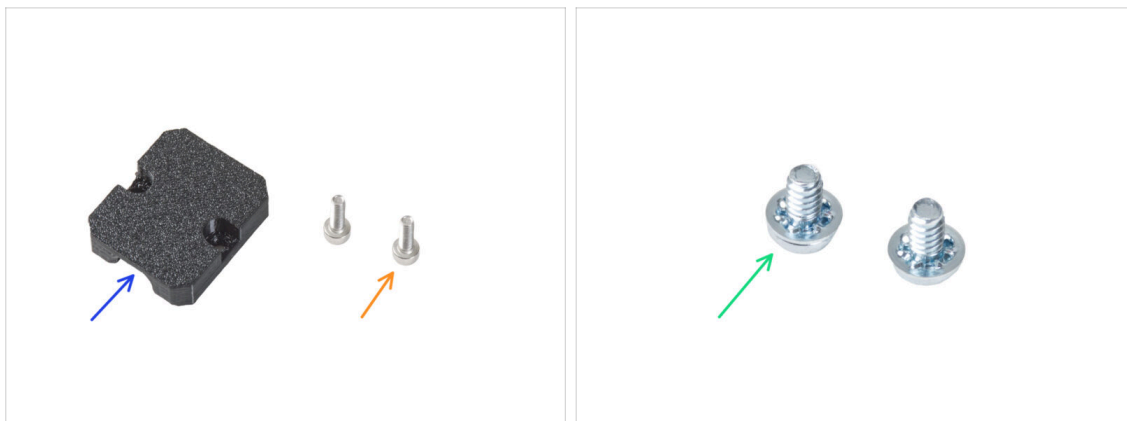
- Položte podložku na díl Y-carriage a zarovnejte ji s otvorem uprostřed.
- Nasadte vyhřívanou podložku na díl Y-carriage (pojezd osy Y) a zajistěte ji pomocí šroubu M3x14bT. **Šroub zatím nedotahujte úplně.**
- Vložte šroubky M3x4bT do zbývajících otvorů. **Zatím neutahujte šroubky úplně.**

KROK 52 Utažení vyhřívané podložky



- Až budete mít osazené všechny šrouby, utáhněte je v následujícím pořadí:
 - Středový šroub
 - První čtyři šrouby (na stranách)
 - Poslední čtyři šrouby (v rozích)
- ⚠ **Šrouby utáhněte pevně, ale opatrně.**

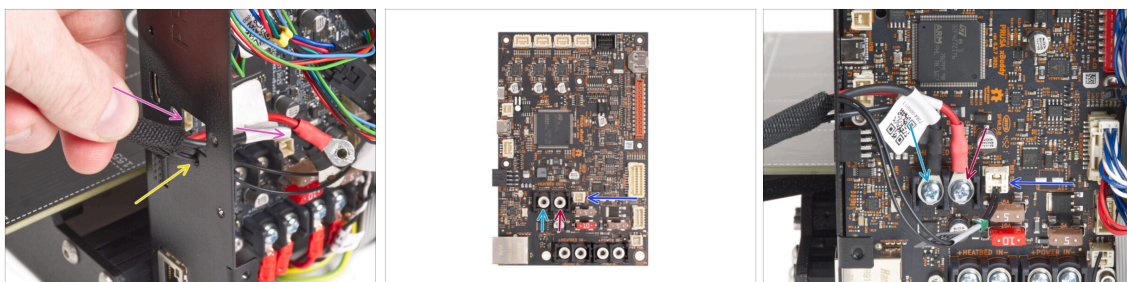
KROK 53 Vedení kabelů vyhřívané podložky: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

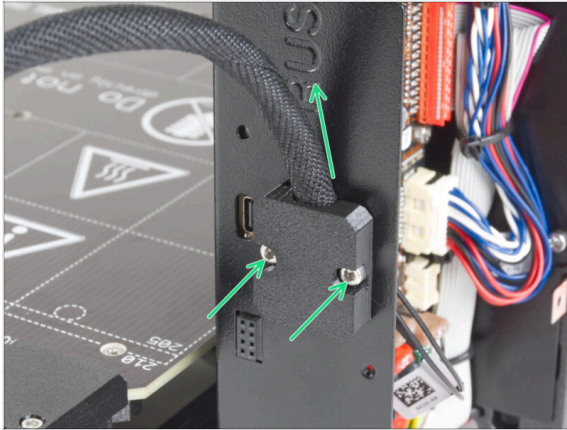
- Heatbed-cable-holder (1x)
- Šroub M3x6 (2x)
- 6/32" šroub svorkovnice (2x)

KROK 54 Vedení kabelů vyhřívané podložky



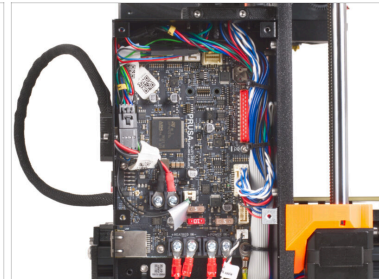
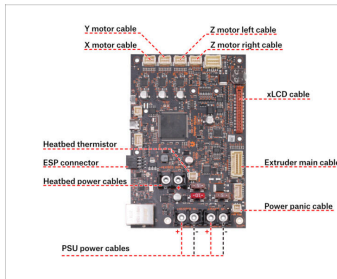
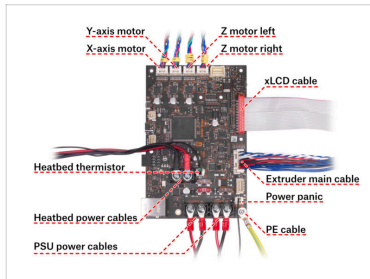
- Prostrčte kabely vyhřívané podložky a termistoru skrz čtvercový otvor na zadní straně krabičky xBuddy.
- Filament prostrčte kruhovým otvorem přímo pod čtvercovým otvorem.
- Umístěte **černý** kabel vyhřívané podložky **na levou** svorku a utáhněte pojistný šroub.
- Umístěte **červený** kabel vyhřívané podložky **na pravou** svorku a utáhněte pojistný šroub.
- Připojte kabel termistoru vyhřívané podložky k desce xBuddy.

KROK 55 Zakrytí kabelů vyhřívané podložky

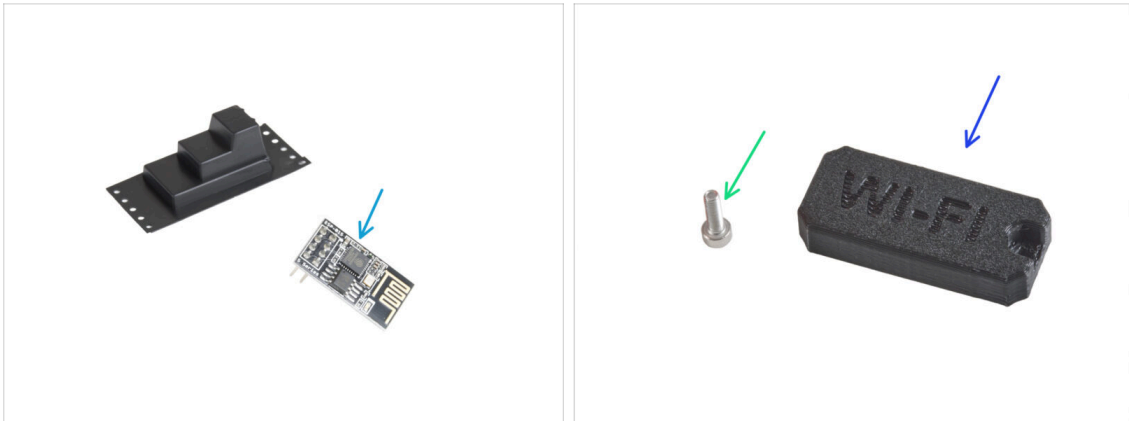


- Připevněte díl heatbed-cable-holder ke krabičce xBuddy. Svazek s kabely musí mířit směrem nahoru. Svazek zajistěte pevným utažením obou šroubků M3x6.

KROK 56 Zkontrolujte znovu zapojení elektroniky!

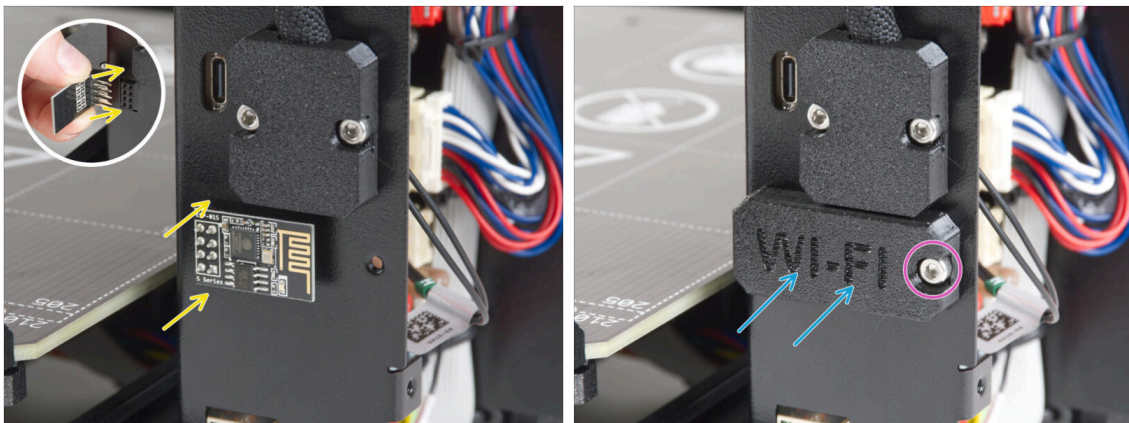


- Zkontrolujte zapojení elektroniky podle obrázku.
- ⚠ Před zakrytím elektroniky zkontrolujte a porovnejte zapojení.
- Porovnejte své vedení kabelů s třetím obrázkem. Kabely vedte podél vnitřní strany skříně a zachovejte volný prostor nad deskou elektroniky pro lepší chlazení.
- ⚠ Ujistěte se, že jsou všechny konektory zcela zasunuty a kabely zdroje správně utažené. **V opačném případě může dojít k poškození tiskárny!**

KROK 57 Instalace ESP modulu: příprava dílů

● Pro následující kroky si prosím připravte:

- ESP-01S Wi-Fi modul (1x) zabalený ve tmavé antistatické krabičce
- Šroub M3x6 (1x)
- Wifi-cover (1x)

KROK 58 Instalace ESP modulu

⚠ Při manipulaci a připojování ESP modulu **buďte velmi opatrní, aby nedošlo k ohnutí a poškození kolíků.**

- Uchopte desku ESP Wi-Fi modulu za její hrany a zapojte její piny do slotu dílu xBuddyBox. Ujistěte se, že je modul správně orientován. Viz druhý obrázek.
- Zakryjte modul ESP krytem WiFi-cover.
- Zajistěte jej šroubem M3x6.

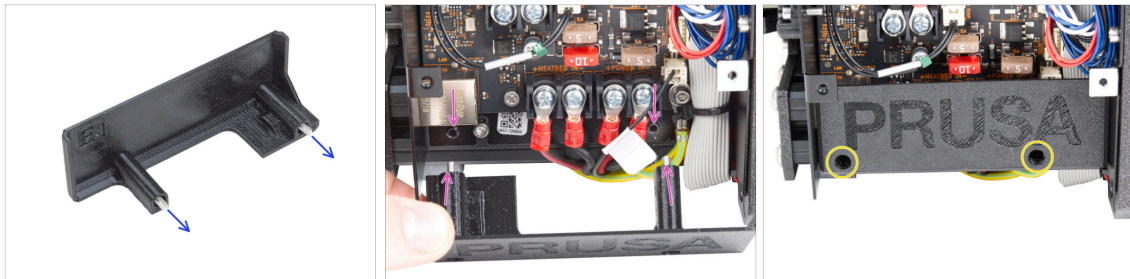
KROK 59 Zakrytí krabičky xBuddy: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- xBuddybox-cover (1x)
- Šroub M3x6 (4x)
- EI-box-cover (1x)
- Šroub M3x10 (2x)

KROK 60 Zakrytí krabičky xBuddy



- Prostrčte dva šrouby M3x10 skrz díl el-box-cover.
- Připevněte kryt ke krabičce xBuddy (xBuddy Box). V krabičce jsou dva otvory se závitem. Ujistěte se, že šroubům ani krytu nepřekáží žádné kabely.
- Připevněte díl el-box-cover utažením obou šroubů M3x10 ke skříňce xBuddy.

KROK 61 Zakrytí krabičky xBuddy



- ✦ Zarovnejte kryt boxu xBuddy s boxem samotným a zajistěte jej čtyřmi šrouby M3x6.

KROK 62 Složení držáku dvou cívek (1. část)



- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ✦ Středový díl (1x)
- ✦ Rameno držáku cívky (2x)

KROK 63 Složení držáku dvou cívek (2. část)

⚠ Nepoužívejte nepřiměřenou sílu během skládání, nebo může dojít k poškození zamykacího systému držáku cívek.

- 🟡 Položte všechny tři části před sebe. Obě "ramena" jsou identická. Ujistěte se, že část držáku ve tvaru C, která se přichytí na rám tiskárny míří směrem k vám.
- 🟢 Vezměte "rameno" na pravé straně, vložte jej opatrně do hlavního dílu a pozvolna otočte po směru hodinových ručiček (směrem od sebe). K zamknutí dílu stačí přibližně polovina otáčky.
- 🟠 Vezměte "rameno" na levé straně, vložte jej opatrně do hlavního dílu a pozvolna otočte proti směru hodinových ručiček (směrem k sobě). K zamknutí dílu stačí přibližně polovina otáčky.
- 📄 Montáž vyžaduje velmi malou sílu (točivý moment). Pokud se vyskytnou problémy, zkontrolujte nejprve, zda se v zamykacím mechanismu nenachází nějaké překážky.

KROK 64 Sestavení vodiče filamentu: příprava dílů

🔹 Pro následující kroky si prosím připravte:

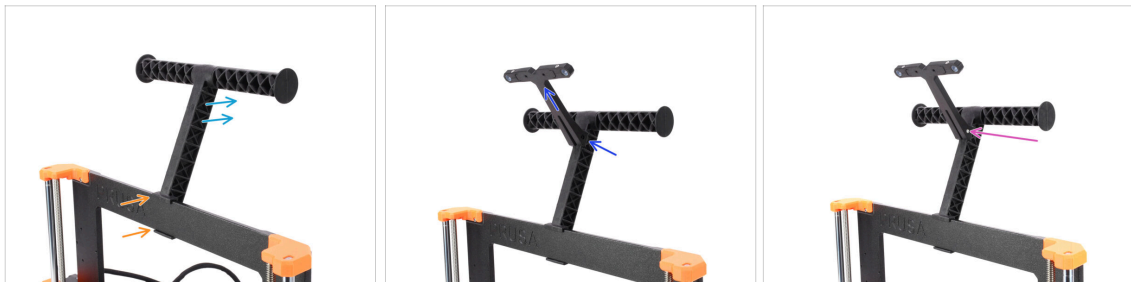
- 🟠 Vodič filamentu (1x)
- 🟡 PTFE trubička vodiče filamentu (2x)
- 🟢 Matka M3n (3x)
- 🟡 Šroub M3x18 (1x)
- 🟠 Šroub M3x10 (2x)

KROK 65 Sestava vodiče filamentu (část 1.)



- Do označených otvorů vložte dvě matky M3n.
- Delší šroub M3x18 použijte jako rukojeť pro nasazení matky.
- Do označených otvorů vložte dvě PTFE trubičky.
- Upevněte trubičky na místo dvěma šrouby M3x10 z druhé strany.
- Vložte třetí matku M3n do otvoru na straně.

KROK 66 Sestava vodiče filamentu (část 2.)



- Připevněte držák cívky na **střed** rámu tiskárny.
- Ujistěte se, že je držák cívky nakloněn směrem k zadní části tiskárny.
- Nasadte vodič filamentu na držák filamentu.

Měl by se zacvaknout mezi vrchní dvě drážky, viz obrázek. Ujistěte se, že míří směrem nahoru.

- Zajistěte vodič na místě pomocí šroubku M3x18.

KROK 67 Je čas na Haribo!



- ◆ Snězte dalších pět medvídků.
- ⓘ **Věděli jste, že** zářivých barev gumových medvídků se dosahuje pomocí potravinářských barviv, která jim dodávají na vizuální přitažlivosti.

KROK 68 To je ono

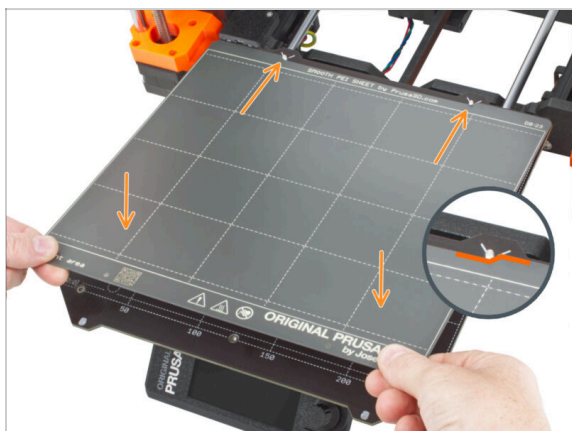


- ◆ Bylo to náročné. Ale zvládli jste to!
- ◆ Nyní se přesuneme k poslední kapitole: **8. Finále**

8. Finále



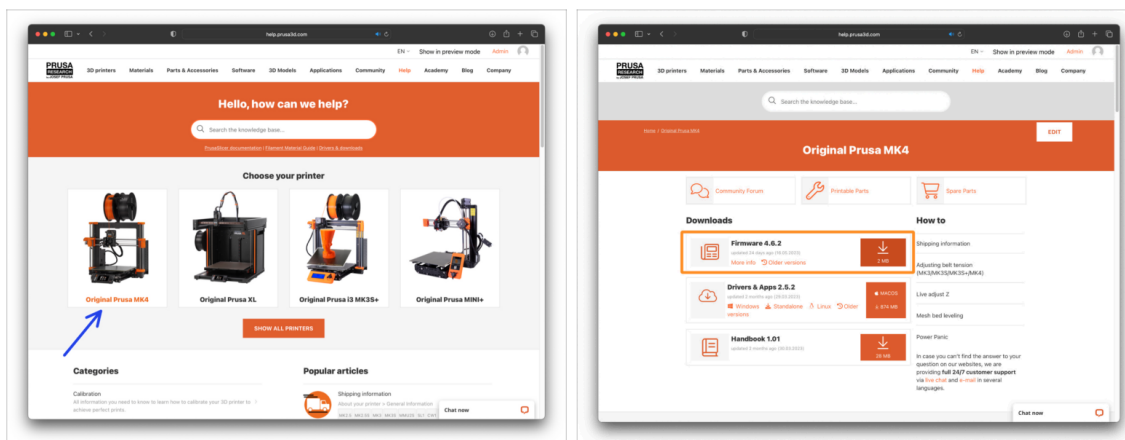
KROK 1 Umístění tiskového plátu



- i** Poznámka: V následujících krocích se na displeji zobrazí loga MK4. Je to proto, že tyto kroky jsou stejné jako kroky v návodu k montáži MK4, který jsme znovu použili. Nemusíte se obávat nesrovnalostí.
- !** **Ujistěte se, že na vyhřívané podložce nic není.** Podložka musí být čistá. Jakékoli nečistoty mohou poškodit povrch vyhřívané podložky i tiskového plátu.
- 🟡** **Tiskový plát umístěte na podložku tak, že nejprve zarovnáte zadní výřez s aretačními kolíky na zadní straně vyhřívané podložky** (na obrázku výše jsou označeny oranžově). Přidržte plát za přední dva rohy a pomalu jej položte na vyhřívanou podložku - **pozor na prsty!**

 - 🟠** Pro optimální funkčnost udržujte **tiskový plát čistý**.
 - 🟠** Nejčastějším důvodem odlepení výtisku od podložky je mastný nebo jinak špinavý tiskový plát. **Použijte IPA (Isopropylalkohol) pro její odmaštění**, pokud jste byt jen dotkli jejího povrchu.
- i** Používáme tiskový plát s hladkým povrchem. Stejný postup však platí i pro jiné varianty.

KROK 2 Firmware update (část 1)



- i Všechny dodané stavebnice vždy mají nejnovější verzi firmwaru. Doporučujeme však zkontrolovat a případně zaktualizovat, v případě, že by před doručením vyšla nová.
- ◆ Navštivte stránku [help.prusa3D.com](https://help.prusa3d.com)
- ◆ Přejděte na stránku tiskárny Original Prusa MK3.9.
- ◆ Uložte firmware soubor (.bbf) na přiložený USB disk.
- i MK3.9 je kompatibilní s firmwarem verze 5.0.0 nebo vyšší.

KROK 3 Firmware update (část 2)



- ◆ Vložte USB disk s nejnovější verzí firmwaru do tiskárny
- ◆ Připojte napájecí kabel a zapojte tiskárnu do zásuvky.
- ◆ Zapněte tiskárnu pomocí tlačítka na zadní straně.
- ◆ Pokud se Vám objeví hláška "Je dostupná nová verze firmwaru", potvrďte ji výběrem "NAHRÁT". Nová verze se automaticky nahraje.
- ◆ Pokud se žádná taková zpráva nezobrazí, na tiskárně již máte nejnovější firmware. Přejděte k dalšímu kroku.

KROK 4 Průvodce - Spuštění Selftestu



- ◆ Po spuštění tiskárny se zobrazí výzva průvodce nastavením a samotestování (self-test) funkcí. Zvolte **POKRAČOVAT** pro spuštění.
- ❗ Průvodce otestuje všechny důležité součásti tiskárny. Celý proces zabere pár minut. Některé části vyžadují přímou interakci uživatele. Postupujte podle pokynů na obrazovce.
- ⚠ **POZNÁMKA:** Při testování os se ujistěte, že na tiskárně není nic, co by bránilo pohybu os.
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ:** Nedotýkejte se tiskárny, dokud k tomu nebudete průvodcem vyzváni! Některé části tiskárny mohou být **HORKÉ** a mohou se pohybovat vysokou rychlostí.
- ◆ Průvodce začíná kontrolou ventilátoru, vyrovnáním osy Z a testem os X a Y, který je plně automatický.

KROK 5 Průvodce - Test Load cell senzoru



- ◆ V následujícím kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali Loadcell. Během tohoto procesu se části hotendu nezahřívají. Budou tedy studené a vy se jich můžete dotknout. Dále zvolte **Pokračovat**.
- ◆ Prozatím se trysky nedotýkejte, počkejte, až budete vyzváni zprávou: **NYNÍ se dotkněte trysky**.
- ◆ Klepněte zespoda do trysky. Pokud Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzváni k opakování kroku. V opačném případě se při úspěšném provedení testu zobrazí **Test loadcell proběhl v pořádku**.

KROK 6 Průvodce - zarovnání převodovky



- 🟡 Jakmile se dostanete k části Seřízení převodovky, zvolte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce tiskárny.
- 🔴 Uvolněte sponu idleru a otevřete dvířka idleru.
- 🟢 Povolte tři šrouby na přední straně převodovky o 1,5 otáčky.
- 📄 Tiskárna projde automatickým zarovnáním převodovky. Tento proces není zvenčí vidět.
- 🟢 Jakmile budete vyzváni, utáhněte tři šrouby podle vzoru na obrazovce.

KROK 7 Průvodce - Kalibrace senzoru filamentu



- 🟡 Pro kalibraci senzoru filamentu je nutný kousek filamentu. Připravte si ho a následně zvolte **Pokračovat**. Před zahájením tohoto procesu zkontrolujte, že se v extruderu nenachází žádný jiný filament.
- 📄 Před spuštěním kalibračního procesu se ujistěte, že se v extruderu nenachází žádný filament.
- 🔴 Po výzvě zasuněte konec filamentu do otvoru v horní části extruderu.
- ⬛ Po dokončení kalibrace vyjměte filament.

KROK 8 Průvodce dokončen



- ◆ **Tiskárna je nyní plně zkalibrována.** Postupujte dle tohoto návodu až do konce, vložte filament a spusťte zkušební tisk.
- ◆ Po dokončení Průvodce se zobrazí obrazovka s podrobnostmi. **Klepnutím na knoflík** pokračujte.

KROK 9 Odměňte se!



- ◆ Vypadá to, že jste všechno úspěšně sestavili a zapojili! Bezpochyby ;). **Gratulujeme!** Za to si zasloužíte velkou odměnu. Můžete sníst všechny zbývající gumové medvídky... a nezapomeňte se podělit s těmi, kteří vás během stavby podporovali.
- i **Věděli jste, že** gumoví medvídky Haribo jsou jednou z nejdůležitějších součástí návodu k sestavení Original Prusa tiskáren.

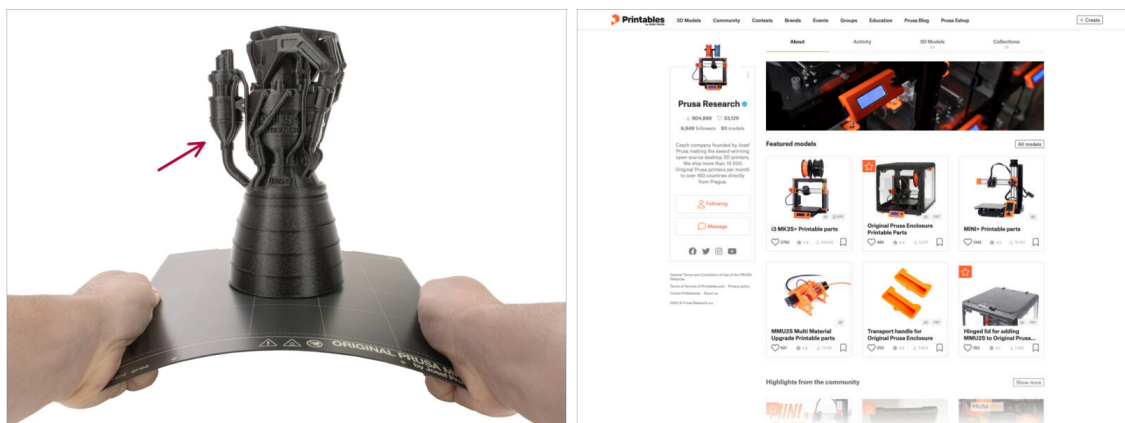
KROK 10 Zavádění filamentu



- 🟡 Přidejte cívku nebo vzorek svého oblíbeného filamentu na obě strany držáku cívky.
- 🔴 Pro zavedení protáhněte filament skrz vodítko do extruderu. Použití vodítka pomůže proti zamotání filamentu.
- 🟢 Jakmile je detekován filament, tiskárna jej automaticky zavede. Je důležité, abyste na obrazovce vybrali správný typ filamentu, který používáte. Pro první zkušební tisk doporučujeme použít materiál **PLA**.
- 🟠 Tiskárna tryskou protlačí menší množství materiálu. Ověřte, že je vytlačena barva správná výběrem **ANO** na displeji tiskárny a odstraňte zbytky vytlačeného plastu pod tryskou.

⚠️ Postupujte opatrně, tryska je nyní velmi **HORKÁ!** Nedotýkejte se jí holýma rukama!

KROK 11 Ukázkové 3D modely



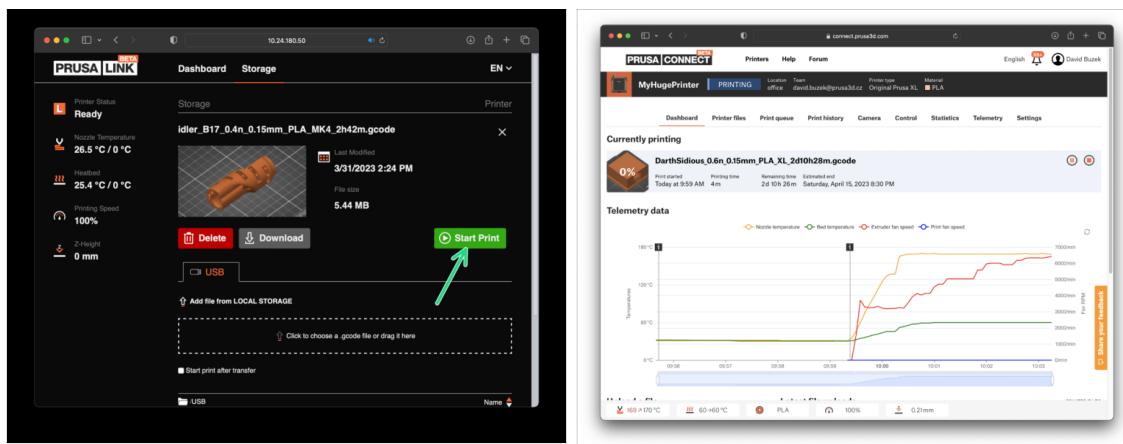
- 🟠 Tiskárna je nyní připravena k tisku!
- 🔴 Můžete začít tiskem některých našich testovacích objektů z přiloženého USB disku.
- 🟠 Ukázkové objekty jsou k dispozici také na oficiálních stránkách [Prusa Research Printables](#)

KROK 12 PrusaSlicer pro MK3.9



- 🛡️ Jste připraveni tisknout vlastní modely?
- 📦 Navštivte znovu help.prusa3d.com. Stáhněte a nainstalujte poslední **Drivers & Apps** softwarový balíček na Vaše zařízení. Tento balíček obsahuje aplikaci **PrusaSlicer**.
- 🟡 Otevřete program **PrusaSlicer**. Pokud jej spouštíte poprvé, zobrazí se Průvodce konfigurací. V Průvodci navštivte záložku Prusa FFF, vyberte tiskárnu **Original Prusa MK3.9** ve verzi s **tryskou 0,4 mm** (výchozí velikost trysky) a stiskněte tlačítko **Dokončit**, abyste začali používat profil tiskárny MK3.9.
- 🟢 Před slicováním pro MK3.9 se ujistěte, že jste v pravém menu tiskárny vybrali tiskárnu Original Prusa MK3.9.
- 🔵 **Importujte model** vašeho výběru do PrusaSliceru, v případě potřeby upravte nastavení, stiskněte **Slice** a exportujte soubor G-codu na USB pro tisk na MK3.9.

KROK 13 PrusaLink a PrusaConnect



- 🛡️ Věděli jste, že můžete tisknout a ovládat tiskárnu přes **PrusaLink** nebo odkukoliv ve světě přes službu **Prusa Connect**?
- ⚠️ Nejprve si přečtěte článek o PrusaLinku a Prusa Connectu a získejte obecné informace o těchto službách.
- 🛡️ Abyste mohli začít používat následující funkce navštivte prusa.io/wifimk4 nastavit **Wi-Fi** nebo připojit tiskárnu k síti pomocí kabelového ethernetového připojení.

KROK 14 Rychlý průvodce před prvním tiskem

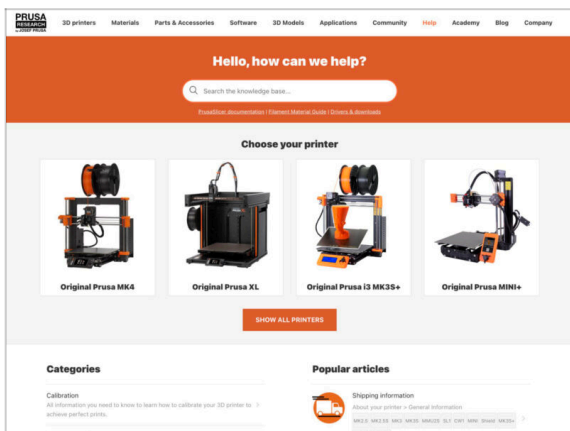


Nyní si prosím přečtěte **Příručku 3D tisku**, která je šitá na míru této tiskárně dle pokynů proveďte správné nastavení tiskárny. Poslední verze je dostupná na help.prusa3d.com



Přečtěte si kapitoly Odpovědnost a Bezpečnost.

KROK 15 Centrum Nápořvědy

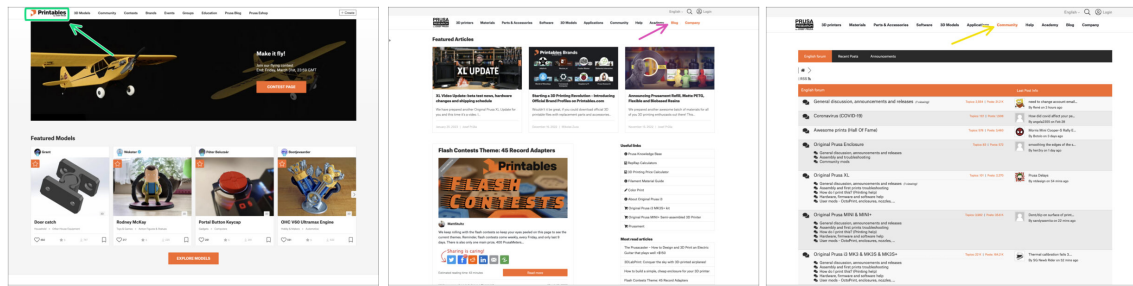


Pokud narazíte na jakýkoliv problém, podívejte se nejprve do naší databáze znalostí na help.prusa3d.com



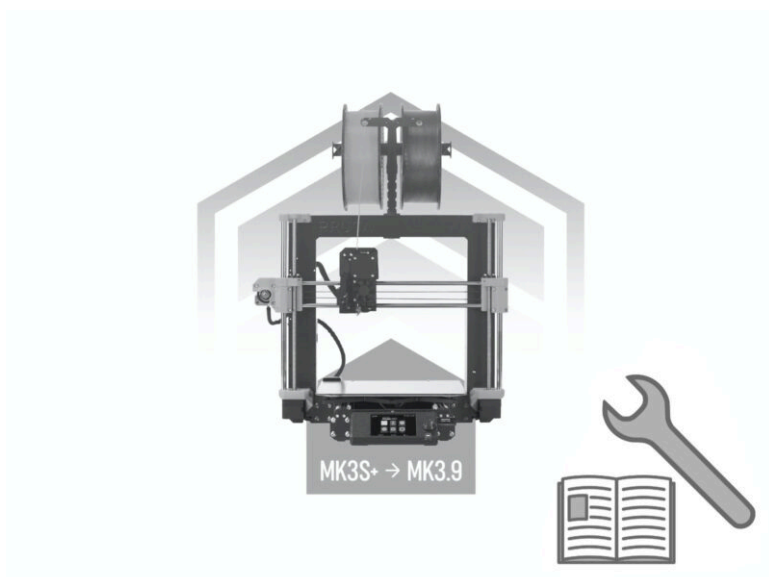
Odpovědi na různé problémy přidáváme každý den!

KROK 16 Přidejte se na Printables!

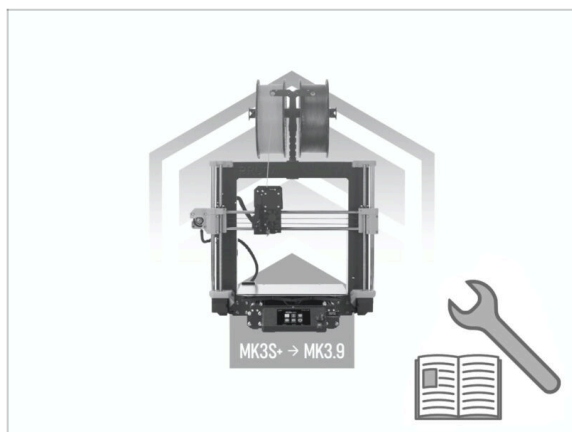


- ◆ Nezapomeňte se přidat k největší Průša komunitě! Stahujte nejnovější modely jako STL, nebo G-cody odladěné pro vaši tiskárnu. Registrujte se na [Printables.com](https://www.printables.com)
- ◆ Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na našem blogu vychází článek každý týden.
- ◆ Pokud potřebujete s čímkoliv pomoci, nejprve se podívejte se na naše fórum, komunita je zde velice aktivní a určitě vám poradí.
- i Všechny služby od Prusa sdílí jeden uživatelský účet.

Aktualizace seznamu změn v manuálu MK3.9



KROK 1 Historie verzí



◆ Verze manuálu MK3.9:

- ◆ 09/2023 - Úvodní verze 1.0

