

Spis treści

1. Wprowadzenie	5
Krok 1 - Informacje ogólne	6
Krok 2 - Co Cię czeka podczas rozpakowywania	6
Krok 3 - Narzędzia dołączone do paczki	7
Krok 4 - Przewodnik po etykietach	7
Krok 5 - Cheatsheet	8
Krok 6 - Silikonowa skarpeta	8
Krok 7 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	9
Krok 8 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	9
Krok 9 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	10
2. Rozpakowanie drukarki	11
Krok 1 - Wprowadzenie	12
Krok 2 - Otwarcie opakowania	12
Krok 3 - Otwarcie opakowania	13
Krok 4 - Wyciągnięcie wkładek	13
Krok 5 - Wyciągnięcie wkładek	14
Krok 6 - Wyciągnięcie wkładek	14
Krok 7 - Rozpakowanie drukarki	15
Krok 8 - Drukarka jest gotowa do konfiguracji	15
3. Ustawienie drukarki	16
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	17
Krok 2 - Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przygotowanie części	17
Krok 3 - Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przewody	18
Krok 4 - Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: montaż xLCD	18
Krok 5 - xLCD: przygotowanie części	19
Krok 6 - Starsze wersje modułu LCD	19
Krok 7 - Wersja A: montaż ekranu xLCD	20
Krok 8 - Wersja B: montaż ekranu xLCD	20
Krok 9 - Montaż ekranu xLCD	21
Krok 10 - Przygotowanie drukarki	21
Krok 11 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	22
Krok 12 - Wersje uszczelki dyszy	22
Krok 13 - Wersja C: Przygotowanie doku Nextrudera	23
Krok 14 - Prowadzenie przewodów Nextrudera	23
Krok 15 - Montaż doków pierwszego i drugiego Nextrudera	24
Krok 16 - Kontrola montażu doków	24
Krok 17 - Kontrola montażu doków: film	25
Krok 18 - Wersja C: Uszczelka dyszy: przygotowanie części	25
Krok 19 - Wersja C: Montaż uszczelki dyszy	26
Krok 20 - Wersja C: Uszczelka dyszy Nextrudera	26
Krok 21 - Prowadzenie rurki PTFE do Nextrudera	27
Krok 22 - Wersje mocowania anteny Wi-Fi	27
Krok 23 - Wersja A: podłączenie przewodów Nextrudera	28
Krok 24 - Wersja A: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	28
Krok 25 - Wersja A: montaż anteny Wi-Fi	29
Krok 26 - Wersja B: podłączenie przewodów Nextrudera	29
Krok 27 - Wersja B: mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części	30
Krok 28 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	30
Krok 29 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	31
Krok 30 - Wersja B: montaż mocowania anteny Wi-Fi	31

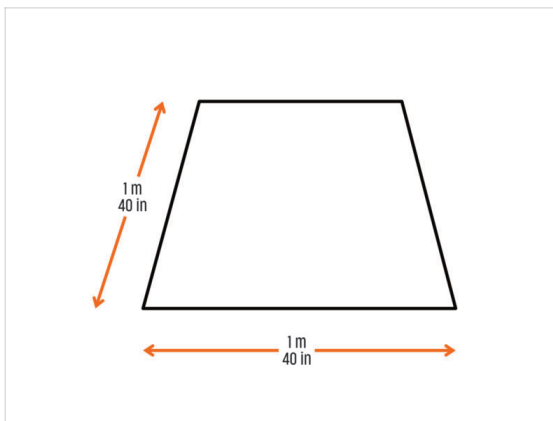
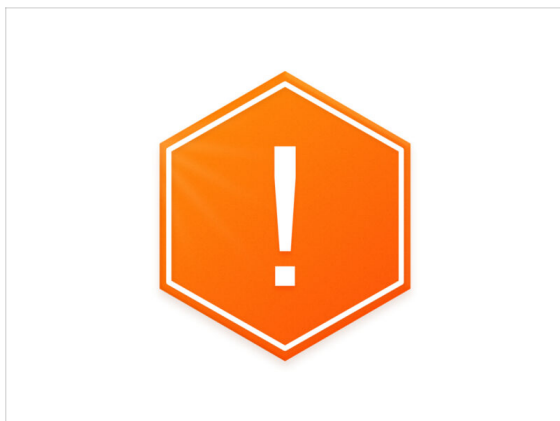
Krok 31 - Wersja B: montaż pokrywy obudowy XL Buddy	32
Krok 32 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	32
Krok 33 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi	32
Krok 34 - Wersje uchwytu szpuli	33
Krok 35 - Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	33
Krok 36 - Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego	34
Krok 37 - Wersja A: montaż uchwytu szpuli	34
Krok 38 - Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli	35
Krok 39 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	35
Krok 40 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego	36
Krok 41 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli	36
Krok 42 - Wersja B: Przygotowanie uchwytu szpuli	37
Krok 43 - Wersja B: montaż zespołu uchwytu szpuli	37
Krok 44 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	38
Krok 45 - Dokowanie Nextrudera	38
Krok 46 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera	39
Krok 47 - Nextruder cable bundle assembly versions	39
Krok 48 - Version A: Nextruder cable bundle assembly	40
Krok 49 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera	40
Krok 50 - To już prawie koniec!	41
4. Pierwsze uruchomienie	42
Krok 1 - Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool	43
Krok 2 - Przygotowanie drukarki	43
Krok 3 - Aktualizacja Firmware	44
Krok 4 - Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)	44
Krok 5 - Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości	45
Krok 6 - Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości	46
Krok 7 - Asystent	46
Krok 8 - Asystent: kalibracja pozycji doku	47
Krok 9 - Asystent: poluzowanie kołka	47
Krok 10 - Asystent: poluzowanie śrub	48
Krok 11 - Asystent: zablokowanie narzędzia	48
Krok 12 - Asystent: dokręcenie górnej śruby	49
Krok 13 - Asystent: dokręcenie dolnej śruby	49
Krok 14 - Asystent: wkręcenie kołków	50
Krok 15 - Asystent: dok skalibrowany pomyślnie	50
Krok 16 - Asystent: test tensometru	51
Krok 17 - Potwierdzenie średnicy dyszy	51
Krok 18 - Asystent: kalibracja czujników filamentu	52
Krok 19 - Asystent: kalibracja czujników filamentu	52
Krok 20 - Trzpień kalibracyjny: przygotowanie części	53
Krok 21 - Trzpień kalibracyjny: montaż części	53
Krok 22 - Asystent: kalibracja przesunięć narzędzi	54
Krok 23 - Asystent: położenie arkusza druku	54
Krok 24 - Asystent: montaż trzpienia kalibracyjnego	55
Krok 25 - Asystent: zakończona kalibracja przesunięć narzędzi	55
Krok 26 - Trzpień kalibracyjny	56
Krok 27 - Tylko wersja częściowo zmontowana - sprawdzenie montażu stołu grzewczego	56
Krok 28 - Gotowe	57
Krok 29 - Regularna konserwacja drukarki	57
Krok 30 - Krótki przewodnik do pierwszych wydruków	58
Krok 31 - Modele 3D do wydrukowania	58

Krok 32 - Baza Wiedzy Prusa	59
Krok 33 - Dołącz do Printables!	59
Lista zmian w instrukcji XL (dwie głowice - zmontowana)	60
Krok 1 - Historia wersji	61
Krok 2 - Zmiany w instrukcji (1)	61
Krok 3 - Zmiany w instrukcji (2)	62
Krok 4 - Zmiany w instrukcji (3)	62
Krok 5 - Zmiany w instrukcji (4)	63
Krok 6 - Zmiany w instrukcji (5)	63
Krok 7 - Zmiany w instrukcji (6)	64
Krok 8 - Zmiany w instrukcji (7)	64

1. Wprowadzenie



KROK 1 Informacje ogólne



Paczka z drukarką jest ciężka! Koniecznie poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.

- Do montażu należy **przygotować czysty stół warsztatowy o powierzchni co najmniej 1 m x 1 m (40 x 40")**.
- Zalecamy **jasne światło nad stołem roboczym**. Niektóre części drukarki są ciemne i nieodpowiednie światło może bardzo utrudnić procedurę.

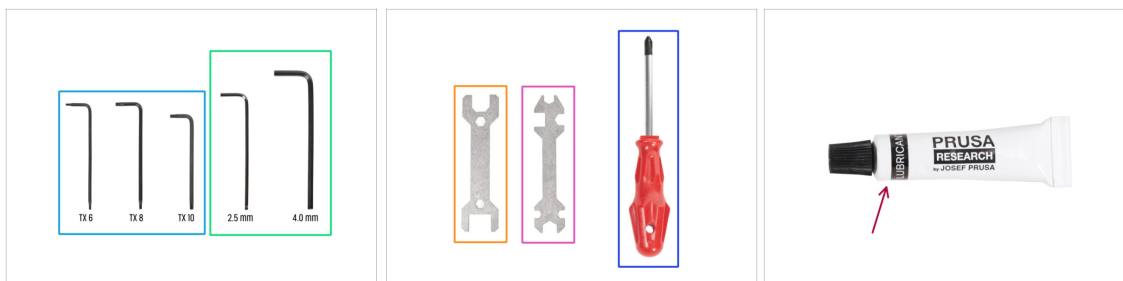
KROK 2 Co Cię czeka podczas rozpakowywania



Ze względu na uwarunkowania transportowe, niektóre delikatne części muszą być bezpiecznie zapakowane osobno wewnątrz opakowania z drukarką. Niniejsza instrukcja przeprowadzi Cię przez montaż tych części w drukarce.

- Te części zostaną zamontowane:**
 -  Zespół xLCD
 -  Kilka wstępnie zmontowanych ekstruderów
 -  Uchwyty na szpulę
 -  Antena Wi-Fi

KROK 3 Narzędzia dołączone do paczki



● Paczka zawiera:

- ❗ Niektóre z narzędzi są przeznaczone przede wszystkim do regularnej konserwacji drukarki. Nie będą one potrzebne podczas podążania za instrukcjami z tego podręcznika. Na początku rozdziału dotyczącego montażu znajduje się lista niezbędnych narzędzi.
- Klucz Torx T6, T8, T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm, 4 mm
- Klucz 13-16
- Klucz wielofunkcyjny
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- **W opakowaniu drukarki znajduje się smar, który jest przeznaczony do konserwacji.** Nie trzeba go stosować podczas montażu. Istnieje dedykowana instrukcja online [Regularna konserwacja drukarki](#).

KROK 4 Przewodnik po etykietach



- Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Woreczek oznaczony "LCD Fasteners" zawiera dodatkowy zapas każdej części znajdującej się w woreczku. Ilość części zamiennych jest zapisana na etykiecie. Liczba ta jest uwzględniona w całkowitej liczbie każdego typu części.

KROK 5 Cheatsheet



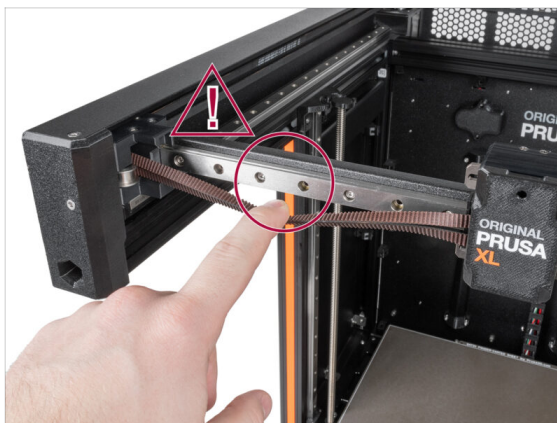
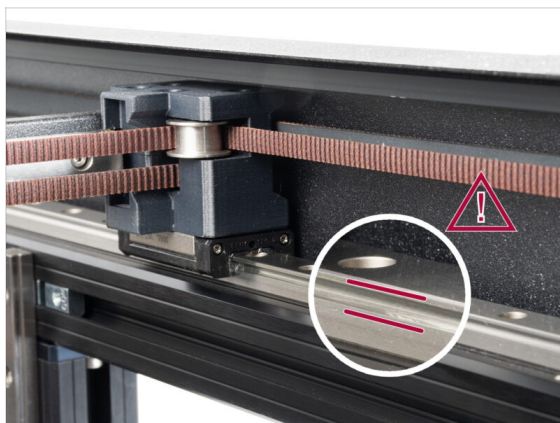
- ◆ Twoja paczka zawiera list, na którego odwrocie znajduje się arkusz Cheatsheet z rysunkami wszystkich niezbędnych elementów złącznych.
- ◆ Rysunki elementów złącznych są przedstawione w skali 1:1, więc możesz porównać rozmiar, umieszczając element złączny na papierze, aby upewnić się, że używasz właściwego elementu.
- i Arkusz **Prusa Cheatsheet-XL** jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100% - nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.

KROK 6 Silikonowa skarpeta



- ◆ Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- ◆ Główną funkcją silikonowej skarpety jest utrzymywanie stabilnej temperatury bloku grzejnego, co poprawia wydajność drukarki.
- i Ponadto utrzymuje ona hotend w czystości od zabrudzeń z filamentu i chroni go na wypadek oderwania się wydruku od stołu.
- ◆ W dalszej części tego przewodnika pojawi się prośba o założenie skarpety.
- i Ja założyć silikonową skarpetę - szczegóły w artykule.

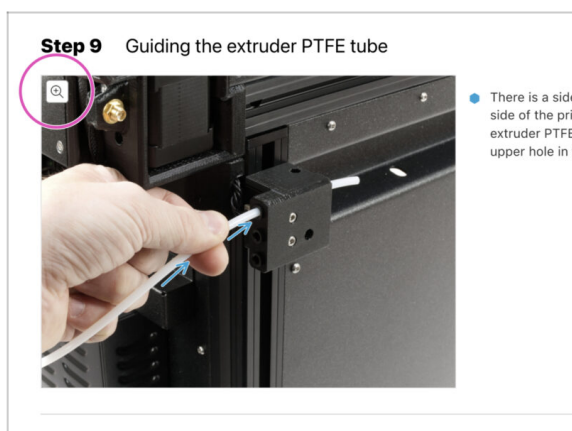
KROK 7 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



⚠ OSTRZEŻENIE: Unikaj bezpośredniego kontaktu skóry ze smarem używanym do prowadnic liniowych. Jeśli dojdzie do kontaktu skóry ze smarem, natychmiast umyj ręce. Szczególnie przed spożywaniem posiłków, napojów lub dotykiem twarzy.

- Smar gromadzi się w łożyskach drukarki, głównie na prowadnicach liniowych.

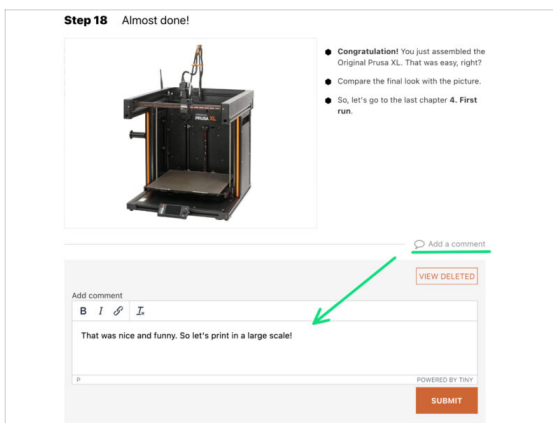
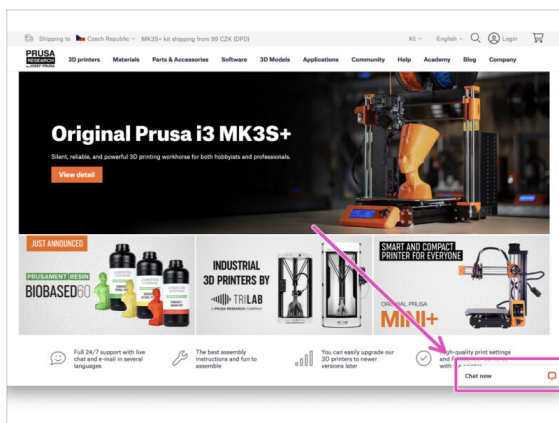
KROK 8 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



i Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.

- Po prostu umieść kursor nad ilustracją i kliknij przycisk Lupa ("View original") w lewym górnym rogu.

KROK 9 Jesteśmy tu dla Ciebie!



- Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - Komentując poszczególne kroki instrukcji.
 - Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na shop.prusa3d.com
 - Przez e-mail info@prusa3d.com
- Możemy już przystąpić do montażu? Przejdźmy do rozdziału **2. Rozpakowanie drukarki.**

2. Rozpakowanie drukarki

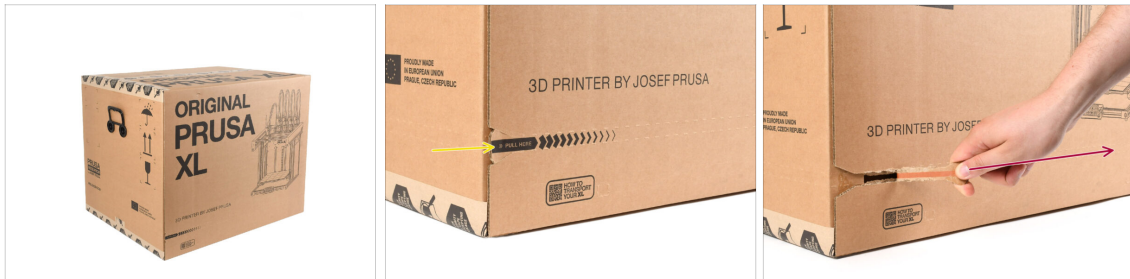


KROK 1 Wprowadzenie



-  **Paczka z drukarką jest ciężka!**
Poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.
-  **Jeśli w montażu biorą udział dzieci, sprawuj nad nimi nadzór przez cały czas, aby uniknąć obrażeń.**
-  **Zalecamy zachowanie wszystkich materiałów opakowaniowych** na wypadek, gdyby konieczne było wysłanie drukarki do serwisu.

KROK 2 Otwarcie opakowania



-  Umieść paczkę w stabilnym miejscu. **Upewnij się, że jest skierowana górną stroną do góry.** Zwróć uwagę na etykietę transportową.
-  Pudełko wyposażone jest w dwie taśmy umożliwiające łatwe rozerwanie kartonu. Dzielą one pudełko na dwie części.
-  Oderwij cały pasek rozdzierający, aby rozdzielić pudełko.

KROK 3 Otwarcie opakowania



🟡 Zdejmij górną część pudełka, podnosząc ją do góry.

⚠️ Wewnątrz znajdują się kartonowe wkładki zawierające części niezbędne do montażu. **Nie wyrzucaj ich!**

KROK 4 Wyciągnięcie wkładek

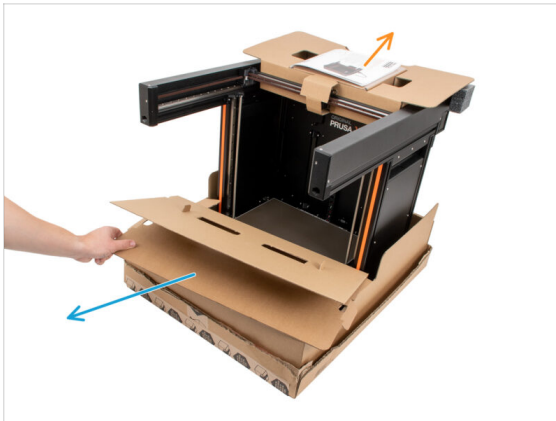


🟠 Zdejmij górną przednią wkładkę kartonową. W środku znajdują się części.

🔴 Wyciągnij pudełka z boku zawierające części Nextrudera.

🟡 Wyjmij kartonową wkładkę z żelkami Haribo w środku.

KROK 5 Wyciągnięcie wkładek



- Wyciągnij przednią wkładkę wewnętrzną.
- Wyciągnij list powitalny.
- Wyciągnij pudełko z Prusamentem z wierzchu.

KROK 6 Wyciągnięcie wkładek



- Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajduje się dźwignia, która blokuje ją na ramie drukarki. Pociągnij dźwignię, aby odzepić wkładkę.
 - Pociągając za dźwignię, podnieś całą wkładkę i wyjmij ją.
- ⚠ Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajdują się części drukarki! Upewnij się, że ich nie zgubisz!**

KROK 7 Rozpakowanie drukarki



✧ Użyj bocznych uchwytów po obu stronach drukarki do podniesienia jej.

⚠ **Nie trzymaj drukarki za górne metalowe profile!!!** Trzymanie jej za profile grozi wypaczeniem drukarki i uszkodzeniem oświetlenia LED znajdującego się wewnątrz profili.

⚠ Przenoś drukarkę z pomocą drugiej osoby, trzymając ją za boczne uchwyty.

✧ Przytrzymaj dolną część pudełka podczas podnoszenia drukarki.

KROK 8 Drukarka jest gotowa do konfiguracji



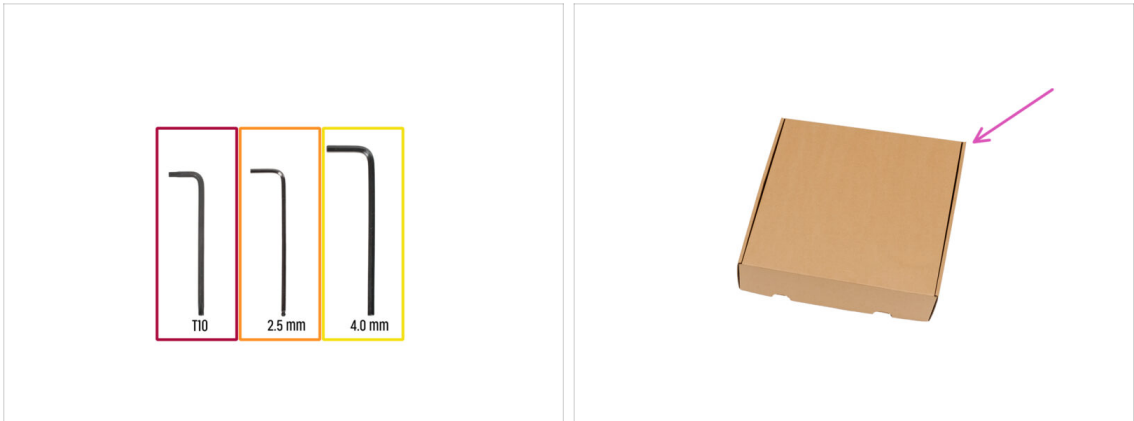
✧ Dobra robota! Drukarka jest gotowa do następnego etapu.

✧ Przejdź do rozdziału **3. Ustawienie drukarki**.

3. Ustawienie drukarki



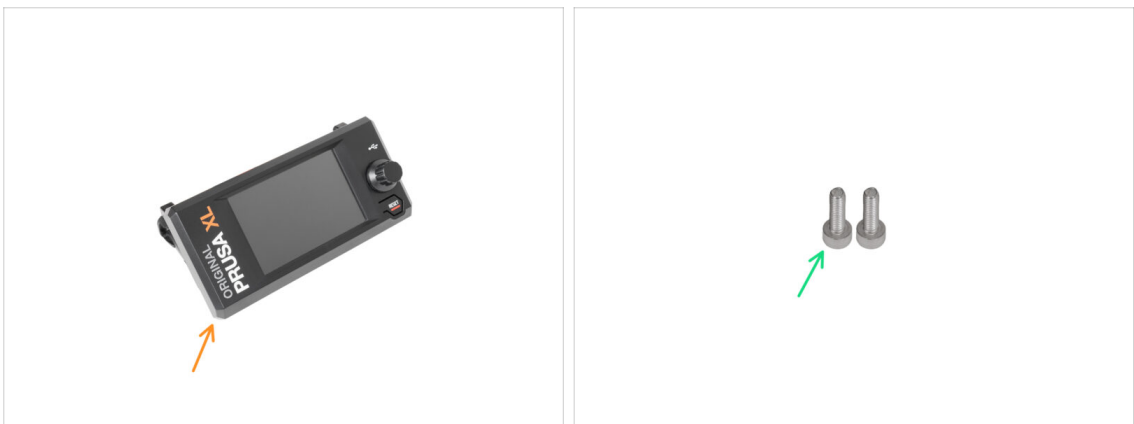
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 4 mm
- Kartonowe pudełko jako ochrona stołu grzewczego podczas montażu. *Podpowiedź: możesz użyć pudełka po Nextruderze dostarczonym z drukarką.*

KROK 2 Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przygotowanie części

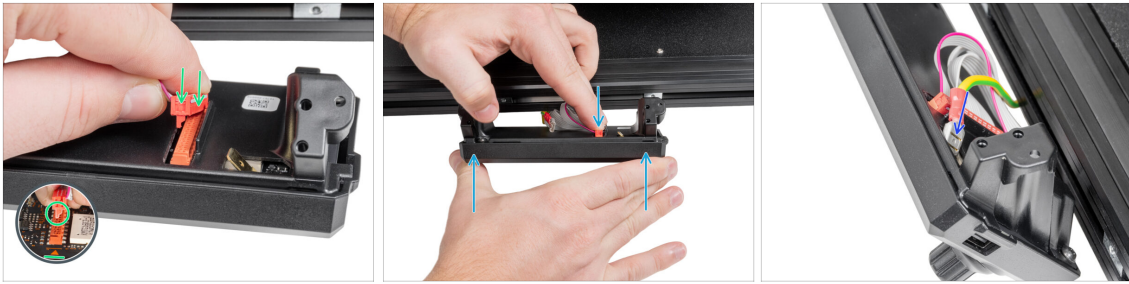


i Od września 2024 r. możesz otrzymać nową, formowaną wtryskowo pokrywę xLCD.

Do kolejnych etapów przygotuj:

- Zespół xLCD (1x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Jeśli posiadasz starszą (drukowaną) wersję pokryw xLCD, przejdź do kroku **xLCD: przygotowanie części**

KROK 3 Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przewody



- Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
- ❗ Na złączu przewodu xLCD jest zatrzask, który musi być skierowany w stronę symbolu trójkąta na płycie. Spójrz na ilustrację.
- Przytrzymaj pokrywę xLCD i dociśnij złącze przewodu xLCD do końca, aby podłączyć je do gniazda na płytce.
- Podłącz złącze uziemiające do złącza PE na xLCD. Wsuń je do końca.

KROK 4 Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: montaż xLCD



- Wyrównaj zespół xLCD z wpustami rowkowymi w przednim profilu aluminiowym.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z lewej strony xLCD.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z lewej strony xLCD.
- Ekran xLCD jest gotowy.

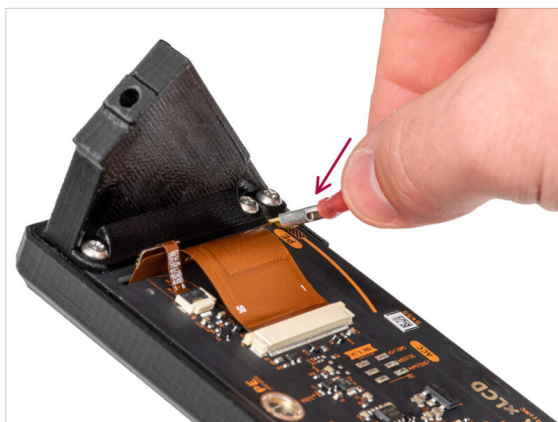
KROK 5 xLCD: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Zespół xLCD (1x)
- Śruba M3x16 (2x)

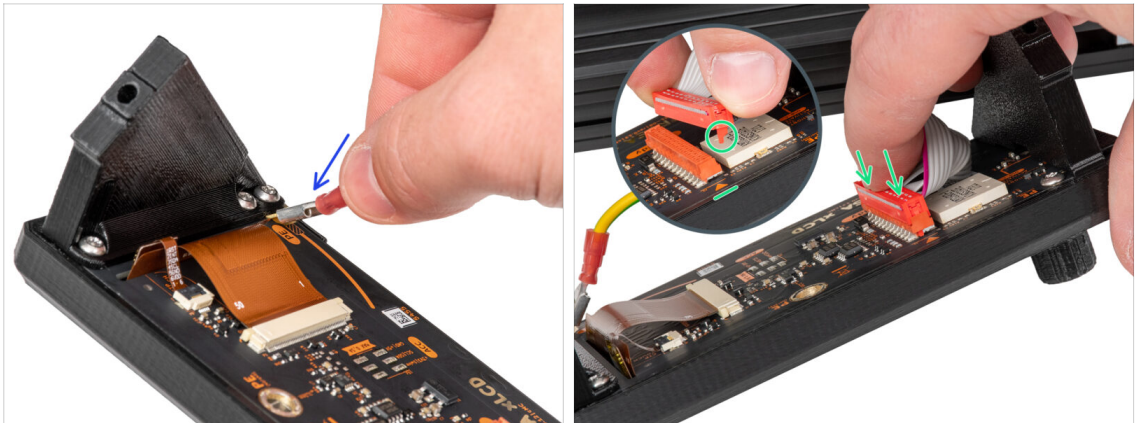
KROK 6 Starsze wersje modułu LCD



⚠ Spójrz na xLCD, są dwa warianty:

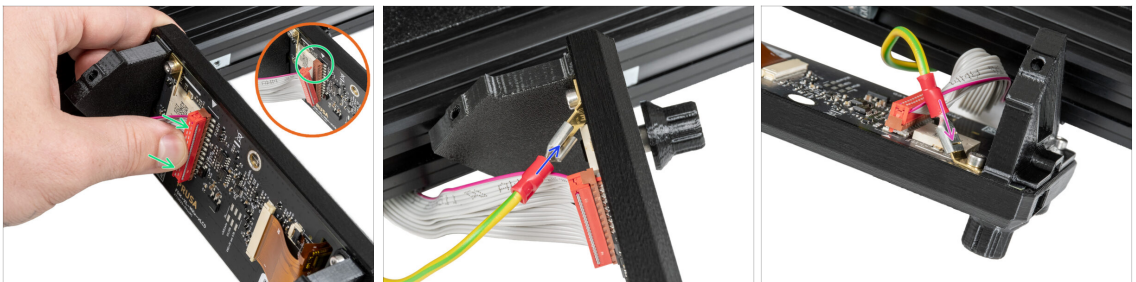
- Wersja A: złącze Faston w prawym dolnym rogu
- Wersja B: złącze Faston z lewej u góry

KROK 7 Wersja A: montaż ekranu xLCD



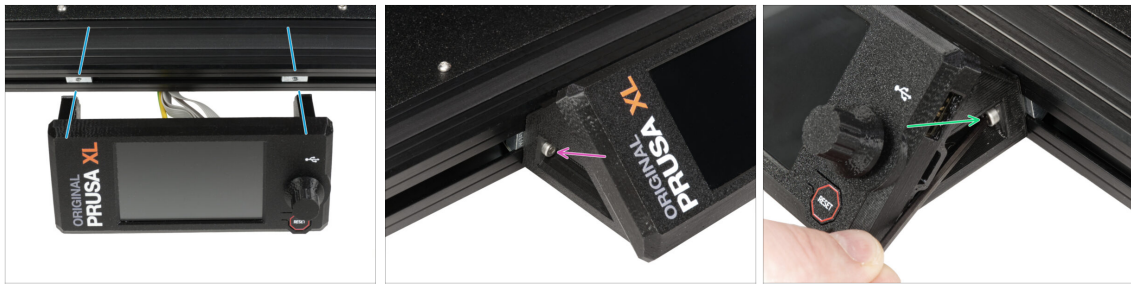
- Ostrożnie obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- Od przodu drukarki umieść zespół xLCD w pobliżu dolnego przedniego aluminiowego profilu, w którym znajdują się przewody xLCD.
- Weź przewód uziemiający i podłącz go do złącza PE na xLCD.
- Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
- ❗ Na złączu przewodu xLCD jest zatrzask, który musi być skierowany w stronę symbolu trójkąta na płycie. Zobacz szczegóły.

KROK 8 Wersja B: montaż ekranu xLCD



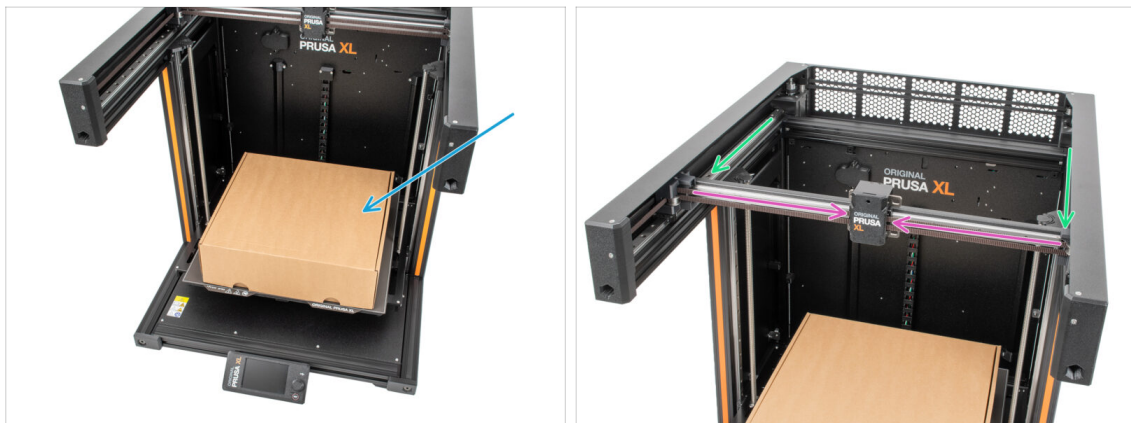
- Ostrożnie obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- Od przodu drukarki umieść zespół xLCD w pobliżu dolnego przedniego aluminiowego profilu, w którym znajdują się przewody xLCD.
- Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
- ❗ Na złączu przewodu xLCD jest zatrzask, który musi być skierowany w stronę symbolu trójkąta na płycie. Zobacz szczegóły.
- Weź przewód uziemiający i podłącz go do złącza PE na xLCD.
- Podłącz złącze uziemiające do złącza PE na xLCD. Wsuń je do końca.

KROK 9 Montaż ekranu xLCD



- Wyrównaj zespół xLCD z wpustami rowkowymi w przednim profilu aluminiowym.
- Włóż i dokręć śrubę M3x16 z lewej strony xLCD.
- Włóż i dokręć śrubę M3x16 z prawej strony xLCD.

KROK 10 Przygotowanie drukarki



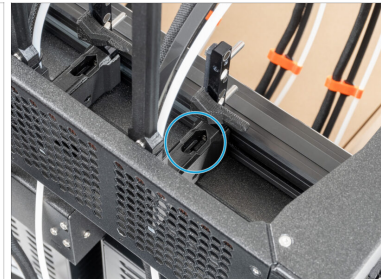
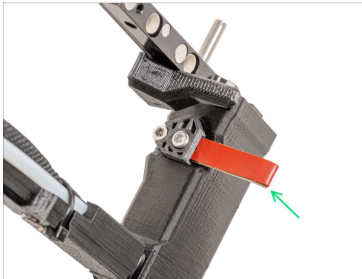
-  **Przypomnienie: aby przenieść drukarkę, zawsze chwytaj za uchwyty po obu stronach drukarki. Nie należy podnosić drukarki za aluminiowe profile, ani za panele z blachy na górze.**
-  W kolejnych krokach będziemy pracować z narzędziami i montować ekstruder nad stołem grzewczym, dlatego zalecamy zabezpieczenie go przed ewentualnymi uszkodzeniami. Do tego celu może posłużyć puste pudełko po Nextruderze.
- Umieść puste pudełko w okolicach przedniej, środkowej części stołu grzewczego.
- Przesuń zespół osi X całkowicie do przodu drukarki.
- Przesuń wózek osi X [X-carriage] w okolice środka osi X.

KROK 11 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



- i** Starting in April 2025, you may receive a new cable bundle. The difference is described before the cable bundle is connected to the Nextruder.
- Do montażu wiązki przewodów Nextrudera przygotuj:
 - Wiązka przewodów (2x)

KROK 12 Wersje uszczelki dyszy



- i** Najnowsze zespoły są dostarczane z uszczelką dyszy wstępnie zamontowaną w doku ekstrudera.
- Aby to potwierdzić, dokładnie przyjrzyj się jednemu z doków ekstrudera i porównaj go z ilustracją, aby sprawdzić, czy uszczelka dyszy jest już na miejscu z kwadratową nakrętką.
- Wersja A: szara uszczelka dyszy - przejdź do etapu **Prowadzenie przewodów Nextrudera**
- Wersja B: czerwona uszczelka dyszy - przejdź do etapu **Prowadzenie przewodów Nextrudera**
- Wersja C: dok bez uszczelki dyszy - przejdź do następnego kroku

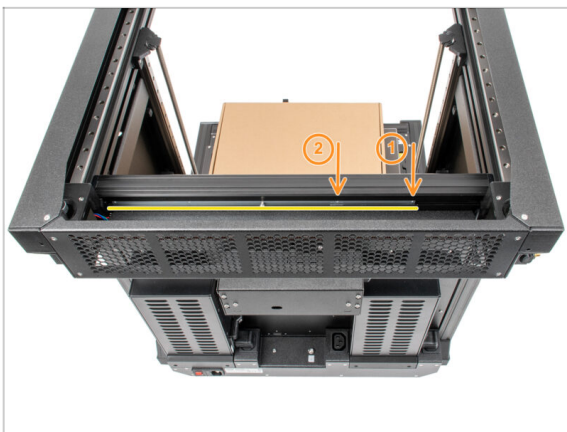
KROK 13 Wersja C: Przygotowanie doku Nextrudera



● **Powtórz ten krok dla obu głowic narzędziowych:**

- Sprawdź, czy nakrętka kwadratowa M3nS znajduje się w gnieździe w doku Nextrudera.
- Upewnij się, że nakrętka jest docisnięta do końca w gnieździe w doku. Jeśli nie, użyj klucza imbusowego, aby docisnąć ją do końca.
- ❗ Jeśli nakrętka wypadła, to może znajdować się w pudełku Nextrudera. Jeśli nie, użyj zapasowej nakrętki z woreczka oznaczonego "Nozzle Seal".

KROK 14 Prowadzenie przewodów Nextrudera



- Ostrożnie obróć drukarkę o 180°, tak aby strona z zasilaczem była skierowana do Ciebie.
- Zlokalizuj wkładkę-mocowanie doków z pięcioma otworami M3 [tch-mounting-insert] wewnątrz tylnego profilu aluminiowego i dosuń ją do końca w lewo.
- Wykorzystamy dwa pierwsze otwory M3 we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].

KROK 15 Montaż doków pierwszego i drugiego Nextrudera



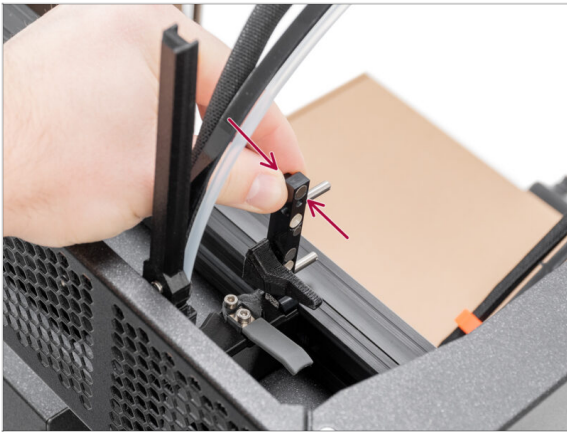
- Umieść mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] na dolnym profilu aluminiowym, pod górnym panelem.
- Z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router] wystaje śruba. Wkręć śrubę w pierwszy otwór na śrubę we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert]. Przez otwór w tylnym panelu sprawdź, czy mocowanie wiązki jest ustawione w jednej linii z otworem.
- Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm na całej długości przez otwór w tylnym panelu, aż do **środkowej** śruby w mocowaniu wiązki doku [xl-dock-cable-router] i dokręć śrubę.
- ⓘ **Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba musi być bardzo mocno dokręcona.**
- **Powtórz ten krok dla drugiej głowicy narzędziowej**

KROK 16 Kontrola montażu doków



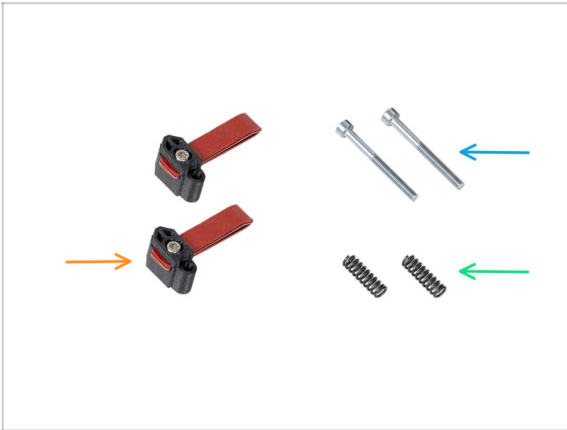
- ⓘ Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
- ⚠ **Sprawdź, czy doki są prawidłowo dokręcone. Nie mogą się poruszać.**
- ⚠ **Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba musi być bardzo mocno dokręcona.**
- Obejrzyj wideo w następnym kroku, aby lepiej zrozumieć procedurę.

KROK 17 Kontrola montażu doków: film



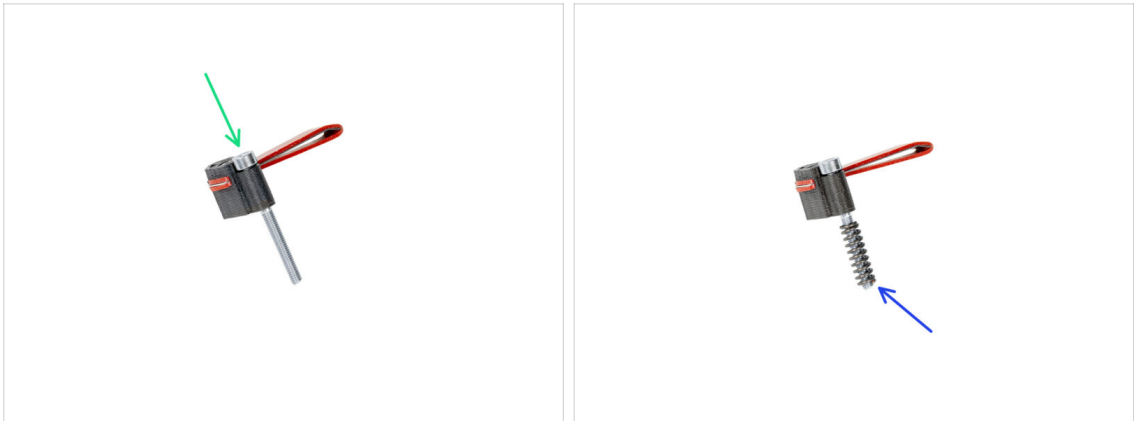
- Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie. Obejrzenie nagrania dołączonego do instrukcji pomoże Ci lepiej zrozumieć proces montażu i osiągnąć właściwy rezultat.

KROK 18 Wersja C: Uszczelka dyszy: przygotowanie części



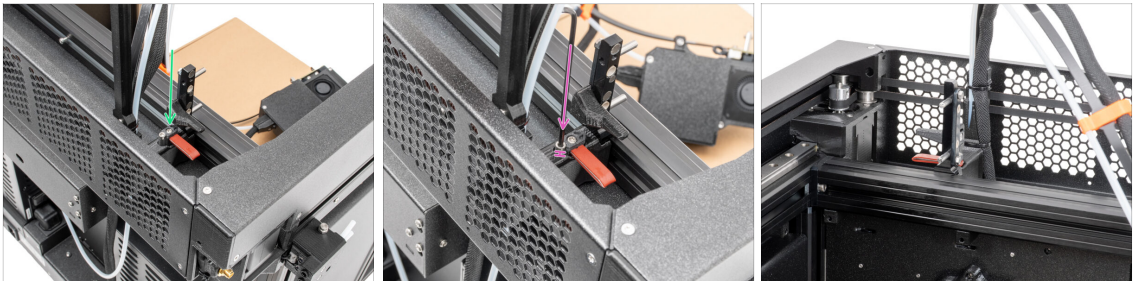
- Poniższe instrukcje są przeznaczone wyłącznie dla drukarek bez wstępnie zamontowanych uszczelek dysz. Jeśli uszczelki dysz zostały już zamontowane w dokach Nextuderów, przejdź do **Prowadzenie rurki PTFE**.
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Nozzle seal [uszczelka dyszy] (2x)
 - Śruba M3x30 (2x)
 - Sprężyna 15x5 (2x)

KROK 19 Wersja C: Montaż uszczelki dyszy



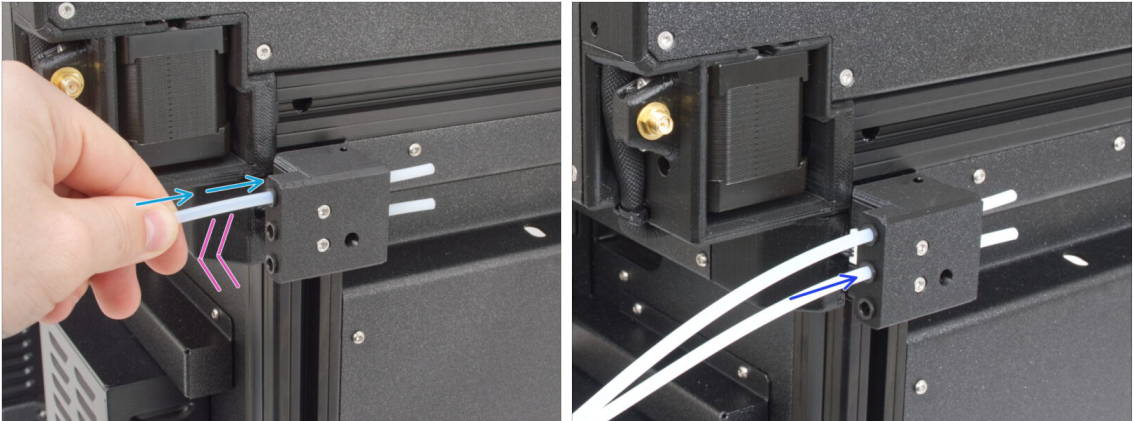
- Wsuń śrubę M3x30 w każdy uchwyt uszczelki dyszy.
- Wsuń sprężynę na każdą śrubę uszczelki dyszy.
- Wykonaj to samo dla obydwóch uszczelek.

KROK 20 Wersja C: Uszczelka dyszy Nextrudera



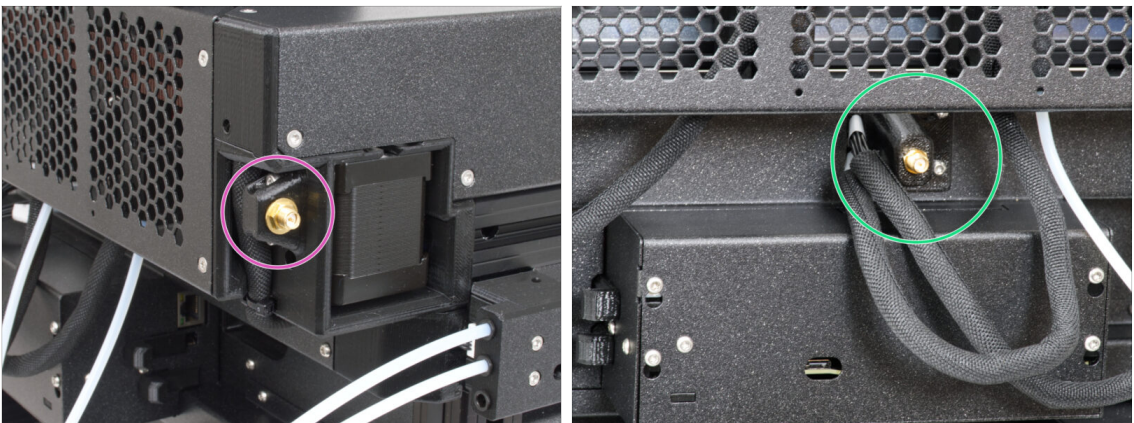
- ① **Bieżąca pozycja uszczelki jest tymczasowa, a dokładną wysokość ustawimy w następnym rozdziale, po zamontowaniu wszystkich części Nextrudera.**
- Umieść uszczelkę dyszy (ze sprężyną) w doku.
- Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm dokręć śrubę tak, aby jej łeb znajdował się 1 mm nad powierzchnią doku.
- Dobrze! Pierwszy dok jest gotowy.

KROK 21 Prowadzenie rurki PTFE do Nextrudera



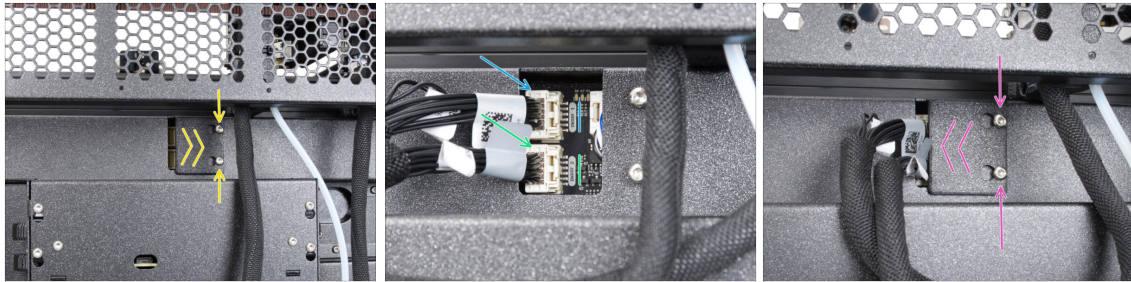
- Z boku drukarki znajduje się boczny czujnik filamentu. Wsuń rurkę PTFE pierwszego Nextrudera do końca w górny otwór w części.
- Delikatnie pociągnij rurkę PTFE do tyłu. Spowoduje to wypchnięcie czarnego kołnierza zaciskowego w bocznym czujniku filamentu i zablokowanie rurki.
- Powtórz powyższą procedurę dla rurki PTFE drugiego Nextrudera.

KROK 22 Wersje mocowania anteny Wi-Fi



- Złącze antenowe jest przygotowane przez producenta:
 - Wersja A: Mocowanie anteny Wi-Fi jest umieszczone z boku. **Przejdź do kolejnego kroku.**
- Złącze antenowe musi zostać zmontowane przez Ciebie:
 - Wersja B: Antena Wi-Fi znajduje się pośrodku. Przejdź do **Wersja B: Podłączenie przewodów Nextrudera.**

KROK 23 Wersja A: podłączenie przewodów Nextrudera



- Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- Lekko poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- Podłącz przewód drugiego Nextrudera do dolnego gniazda oznaczonego DWARF 2.
- Podłącz przewód pierwszego Nextrudera do górnego gniazda oznaczonego DWARF 1.
- Zamocuj pokrywę gniazd na śrubach. Przesuń ją do końca w lewo i dokręć śruby.

KROK 24 Wersja A: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części

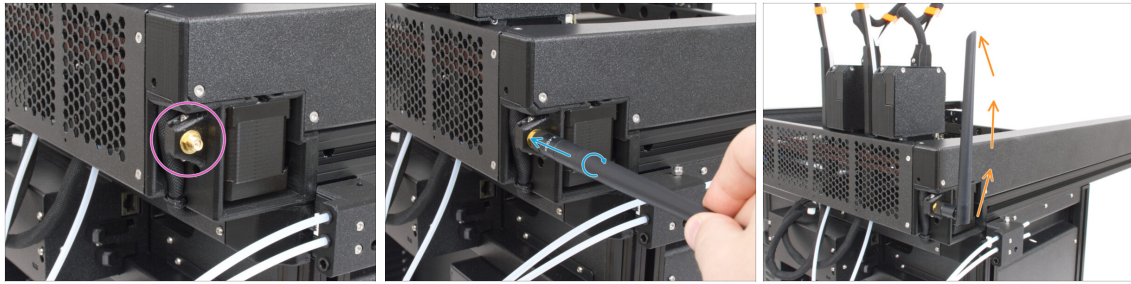


● Do kolejnych etapów przygotuj:

- Antena Wi-Fi (1x)

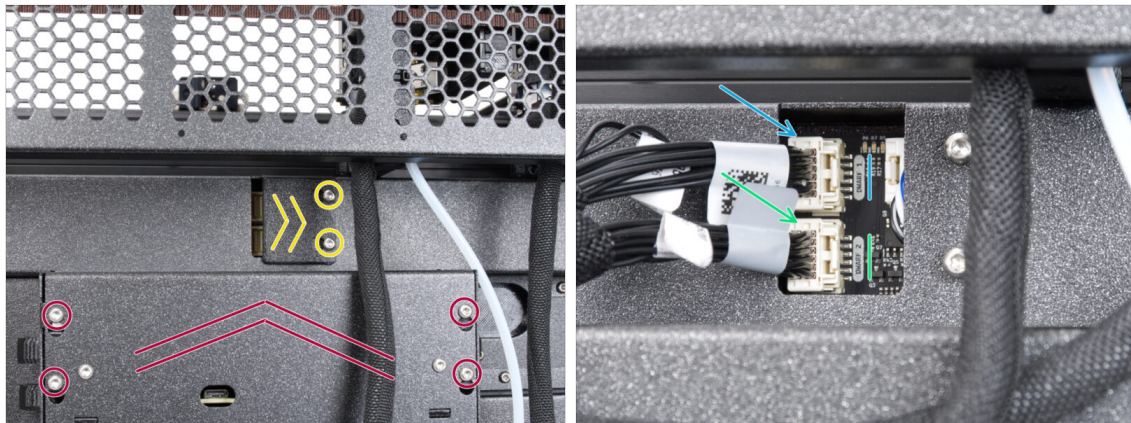
ⓘ Original Prusa XL występuje z dwiema wersjami anteny Wi-Fi o innym kształcie. Funkcjonalność jest taka sama.

KROK 25 Wersja A: montaż anteny Wi-Fi



- ✿ Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi w prawym tylnym rogu drukarki.
- ➡ Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- ➡ Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.

KROK 26 Wersja B: podłączenie przewodów Nextrudera



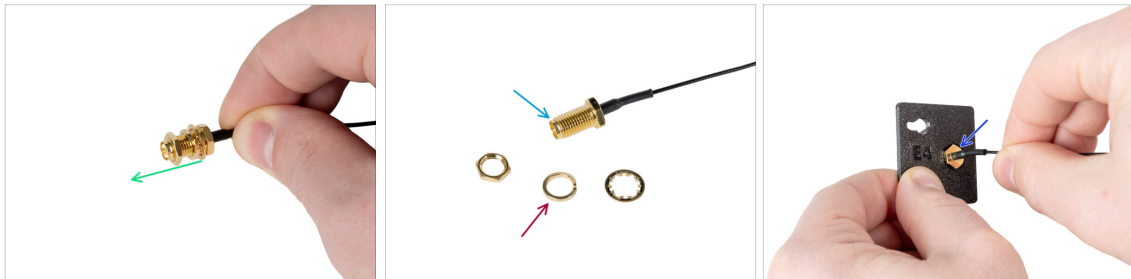
- ⬛ Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- ⬜ Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- ⬛ Poluzuj cztery śruby mocujące pokrywę elektroniki i zdejmij ją.
- ➡ Podłącz przewód drugiego Nextrudera do dolnego gniazda oznaczonego DWARF 2.
- ➡ Podłącz przewód pierwszego Nextrudera do górnego gniazda oznaczonego DWARF 1.

KROK 27 Wersja B: mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części



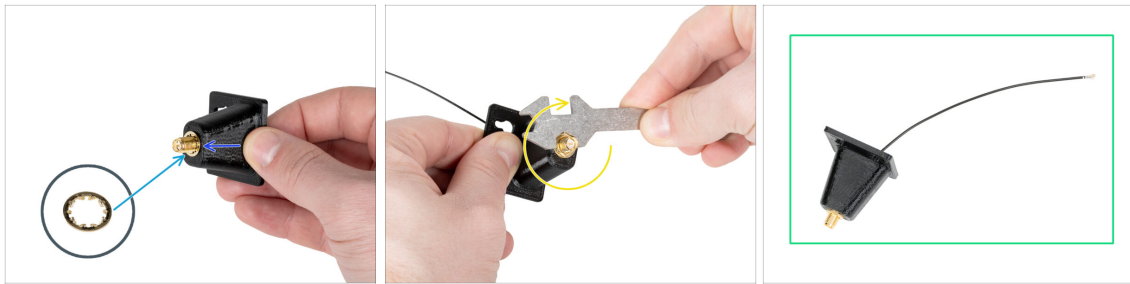
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Wi-Fi-antenna-holder [mocowanie anteny Wi-Fi] wersja E3/E4 (1x)
- Przewód antenowy (1x)

KROK 28 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



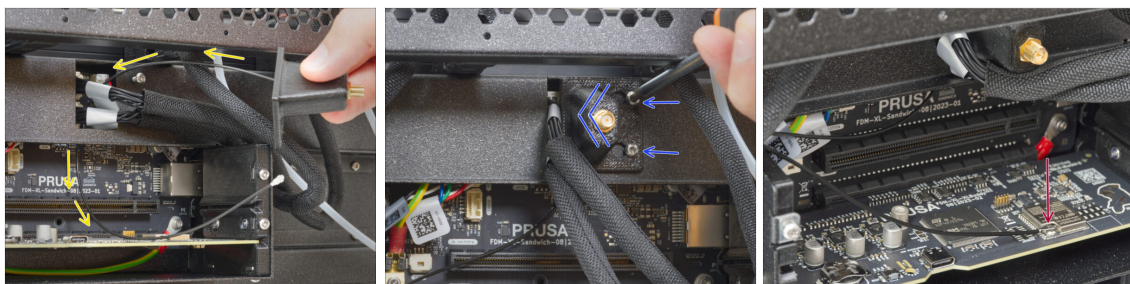
- Zdejmij nakrętkę z podkładkami ze złącza antenowego.
- Złącze antenowe jest gotowe.
- Najnowsza wersja złącza ma grubszą podkładkę. Już jej nie potrzebujemy, więc możesz ją wyrzucić.
- Umieść złącze antenowe w otworze o tym samym kształcie w mocowaniu anteny Wi-Fi [Wi-Fi-antenna-holder].

KROK 29 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



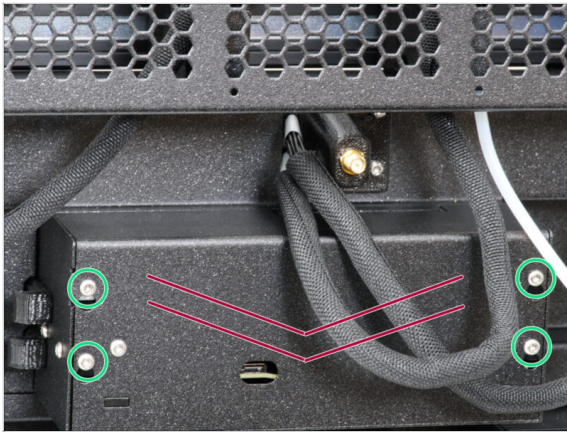
- Przełóż złącze antenowe przez mocowanie [Wi-Fi-antenna-holder].
- Umieść cieńszą podkładkę z powrotem na złączu.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć nakrętkę na złączu antenowym.
- Dobra robota! Antena Wi-Fi jest gotowa.

KROK 30 Wersja B: montaż mocowania anteny Wi-Fi



- Przełóż przewód antenowy przez otwór w blaszanej pokrywie złączy i poprowadź go za blachą do obudowy elektroniki.
- Włóż uchwyt anteny na śruby, przesun w lewo i dokręć śruby.
- Podłącz przewód antenowy do złącza antenowego na płytce XL buddy. Podeprzyj płytkę Wifi palcem podczas podłączania przewodu.

KROK 31 Wersja B: montaż pokrywy obudowy XL Buddy



- ⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!
- 🔴 Załóż pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] z powrotem na drukarkę.
- 🟢 Dokręć cztery śruby używając wkrętaka T10.

KROK 32 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



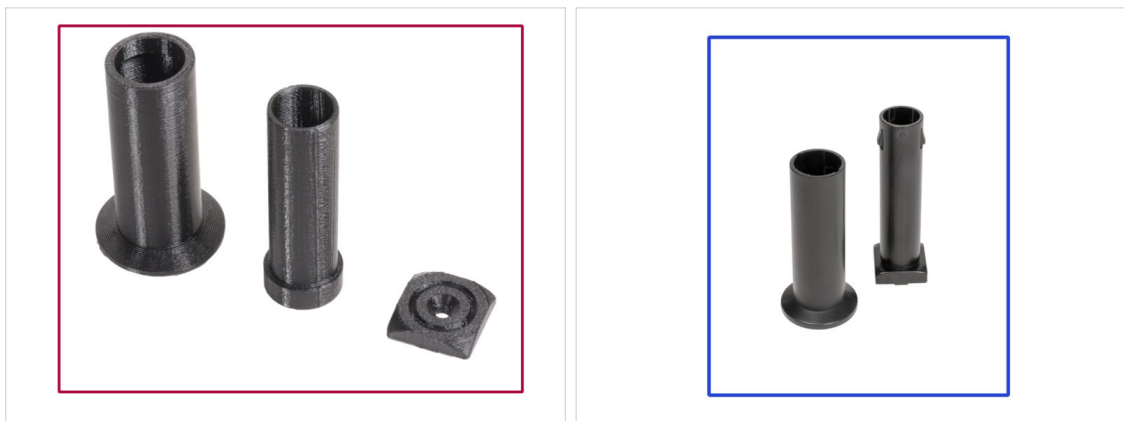
- 🔴 Do kolejnych etapów przygotuj:
- 🔵 Antena Wi-Fi (1x)
- 📄 Original Prusa XL występuje z dwiema wersjami anteny Wi-Fi o innym kształcie. Funkcjonalność jest taka sama.

KROK 33 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi



- 🟣 Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi z tyłu, na środku drukarki.
- 🔵 Wkręć antenę na złącze. Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- 🟠 Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.

KROK 34 Wersje uchwytu szpuli

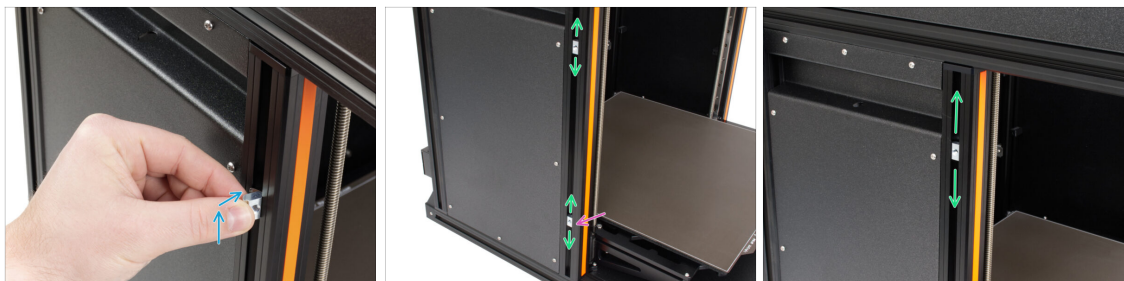


- **Original Prusa XL jest dostarczana z dwiema wersjami uchwytu na szpulę.** Każda wersja ma nieco inne części i inne procedury montażu.
- **Spójrz na ilustracje, aby porównać posiadane części, a następnie wybierz odpowiednie instrukcje:**
 - **Wydrukowany uchwyt na szpulę (wersja A):** zestaw trzech wydrukowanych części. Jeśli masz tę wersję, przejdź do **Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części**
 - **Uchwyt szpuli formowany wtryskowo (wersja B):** zestaw dwóch części formowanych wtryskowo. Jeśli masz tę wersję, przejdź do **Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części**

KROK 35 Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - Spool-holder-slider [ślizg uchwytu na szpulę] (2x)
 - Spool-holder-base [podstawa uchwytu na szpulę] (2x)
 - Spool-holder-mount [mocowanie uchwytu na szpulę] (2x)
 - Śruba M5x85 (2x)
 - Wpust rowkowy M5nEs (2x)

KROK 36 Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego

- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z anteną Wi-Fi i bocznym czujnikiem filamentu była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M5nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Wpust rowkowy M5nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmienić pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.
- Umieść drugi wpust rowkowy M5nEs w profilu mniej więcej w tym samym miejscu, jak na ilustracji.

KROK 37 Wersja A: montaż uchwytu szpuli

- **Powtórz ten krok dla obu uchwytów szpuli:**
- Umieść podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwytu [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.
- Zamocuj złożony uchwyt na szpulę na podstawie uchwytu [spool-holder-base].
- Umieść śrubę M5x85 w zespole uchwytu szpuli.

KROK 38 Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli



- Przymocuj pierwszy zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M5nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na mocowaniu uchwytu szpuli [spool-holder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- Przymocuj o dokręć drugi zespół uchwytu szpuli.
- ⚠ **Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!**
- i Pamiętaj, że jeśli zamontujesz uchwyt szpuli zbyt wysoko lub zbyt nisko, szpula filamentu może się na nim nie zmieścić. Wokół szpuli musi być wystarczająco dużo miejsca.

KROK 39 Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Spool-holder-slider [ślizg uchwytu na szpulę] (2x)
- Spool-holder-base [podstawa uchwytu na szpulę] (2x)
- Śruba M4x12 (2x)
- Wpust rowkowy M4nEs (2x)

KROK 40 Wersja B: Montaż uchwyty spuli: ustawienie wpustu rowkowego

- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z bocznym czujnikiem filamentu była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M4nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Umieść drugi wpust rowkowy M4nEs w profilu.
- Wpust rowkowy M4nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmieniać pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.
- ❗ Pamiętaj, że jeśli zamontujesz uchwyt szpuli zbyt wysoko lub zbyt nisko, szpula filamentu może się na nim nie zmieścić. Wokół szpuli musi być wystarczająco dużo miejsca.

KROK 41 Wersja B: Montaż uchwyty spuli

- Zlokalizuj dwa bolce na podstawie uchwyty spuli [spool-holder-base] i wyrównaj je z rowkami w ślizgu uchwyty spuli [spool-holder-slider].
- Umieść podstawę uchwyty spuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwyty [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.

KROK 42 Wersja B: Przygotowanie uchwytu szpuli



- Nałóż śrubę M4x12 na dłuższy koniec klucza imbusowego 3 mm.
- Wsuń klucz imbusowy 3 mm ze śrubą M4x12 przez zmontowany uchwyt szpuli do przygotowanego otworu w podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base].
- Śruba M4x12 musi wystawać przez podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base].

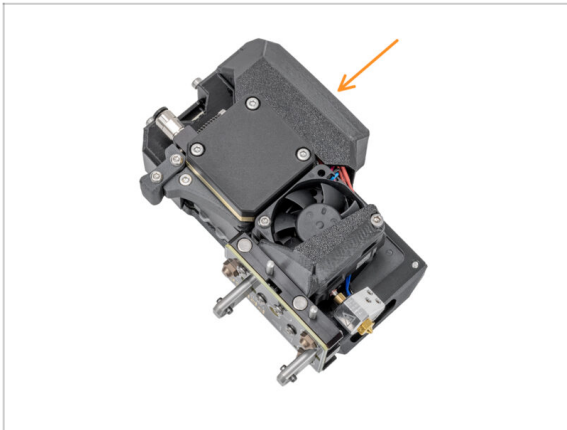
KROK 43 Wersja B: montaż zespołu uchwytu szpuli



- Przymocuj zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M4nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na mocowaniu uchwytu szpuli [spool-holder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- Dokręć zespół uchwytu szpuli.
- Złóż i przykręć drugi zespół uchwytu szpuli do dolnego wpustu rowkowego M4nEs przy pomocy śruby M4x12.

 **Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!**

KROK 44 Montaż Nextrudera: przygotowanie części

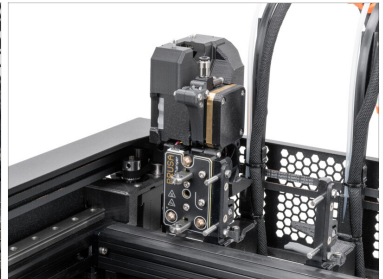
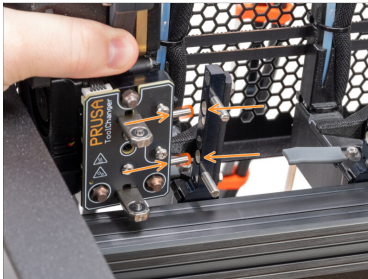
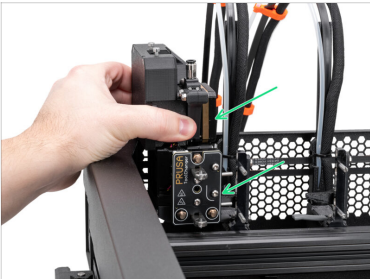


i Starting in April 2025, you may receive a new Nextruder. The difference is described before the cable bundle is connected to the Nextruder.

Do kolejnych etapów przygotuj:

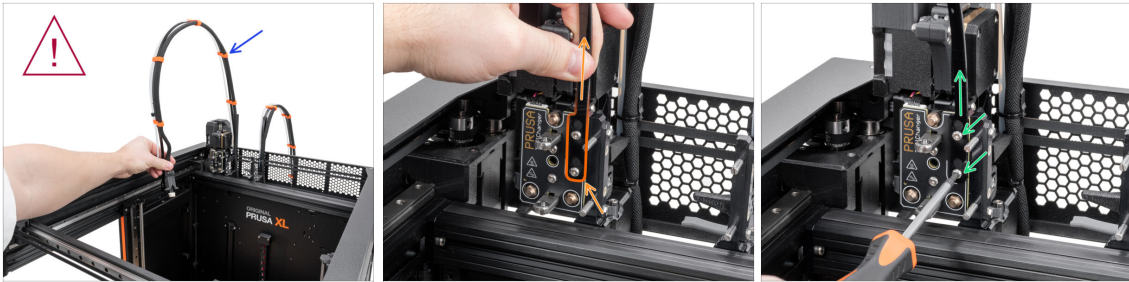
Nextuder (5x)

KROK 45 Dokowanie Nextrudera



- Waż Weź Nextruder i umieść go ostrożnie obok doku.
- Wsuń dwa metalowe kołki przez białe otwory w doku. Magnesy pomogą zadokować Nextruder.
- Dobrze - pierwszy Nextruder jest gotowy!
- Podłącz drugi Nextruder w taki sam sposób jak pierwszy.

KROK 46 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



❖ **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**

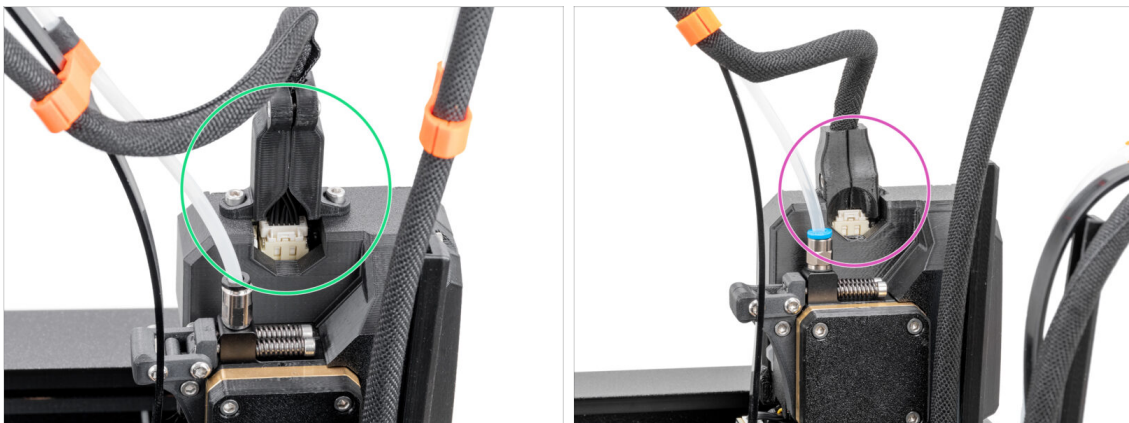
🔵 Weź wiązkę przewodów pierwszego Nextrudera.

⚠️ **Upewnij się, że wiązka przewodów nie jest skręcona!**

🟠 Wsuń na łby śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów i dociśnij do właściwej pozycji.

🟢 Przytrzymaj Nextruder i dokręć dwie wskazane śruby wkrętakiem T10.

KROK 47 Nextruder cable bundle assembly versions



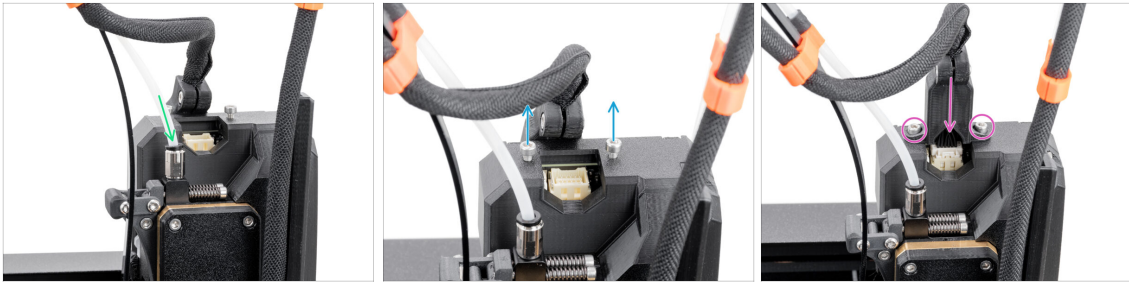
① Starting from April 2025, you may receive a new cable bundle.

🟢 **Version A:** The cable bundle connector is secured with two screws. Continue to the next step.

⚠️ **Older version:**

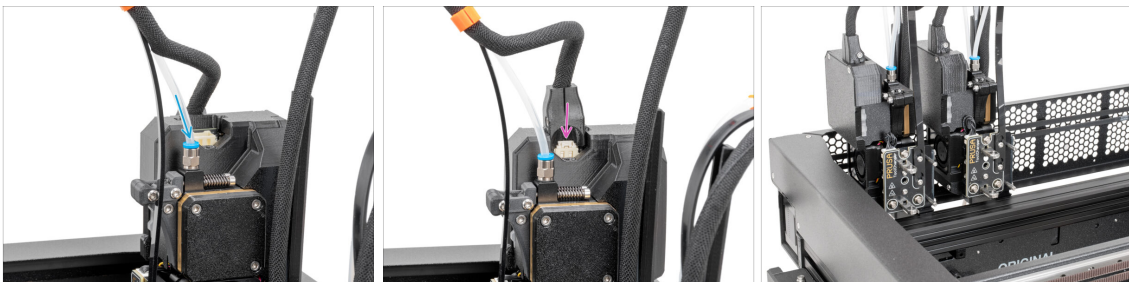
🟠 **Version B:** The cable bundle connector is secured without any screws. Continue to **Version B: Nextruder cable bundle assembly**

KROK 48 Version A: Nextruder cable bundle assembly



- **Repeat this step for all tool heads:**
 - Insert the semi-transparent PTFE tube into the fitting on the Nextruder. Push it all the way in.
 - Remove two M3x10 screws.
 - Attach the cable connector to the top of the Nextruder. Secure the connector with two M3x10 screws.
- Assemble and connect all Nextruders.
- Good job, now proceed to **Almost done!**

KROK 49 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



- **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**
 - Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę ekstrudera. Wciśnij ją do końca.
 - Podłącz złącze przewodu do górnej części Nextrudera.
- ❶ Od września 2024 r. możesz otrzymać nową czarną złączkę M5-4. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne z niebieską.
- Zmontuj i podłącz wszystkie kolejne Nextrudery.
- Dobra robota!

KROK 50 To już prawie koniec!



- **Gratulacje!** Twoja Original Prusa XL jest gotowa do odpalenia!
- Sprawdź poprawność montażu - porównaj z ilustracją.
- Przejdźmy teraz do ostatniego rozdziału: **4. Pierwsze uruchomienie.**

4. Pierwsze uruchomienie



KROK 1 Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool



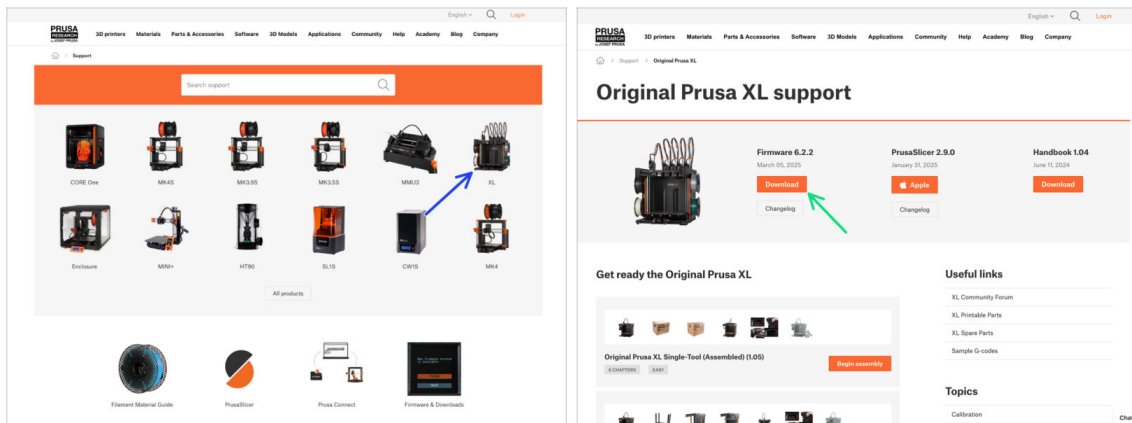
- ❗ Ten rozdział zawiera krótki opis kreatora. Zwracamy uwagę, że zrzuty ekranu są ilustracyjne i mogą różnić się od tych w firmware.
- ❗ Upewnij się, że używasz **Firmware 5.1.2 lub nowszego**.
 - ❗ Aktualizacje firmware możesz pobrać [TUTAJ](#). Przewodnik po aktualizacji firmware jest [TUTAJ](#).
- ❗ Niektóre etapy trzeba przejść z kreatorem kilka razy, w zależności od liczby głowic narzędziowych. Na przykład:
 - ⬢ Kalibracja doku
 - ⬢ Kalibracja tensometru
 - ⬢ Kalibracja czujnika filamentu

KROK 2 Przygotowanie drukarki



- ⚠ Upewnij się, że drukarka jest umieszczona w stabilnym miejscu, do którego nie przenikają drgania otoczenia (na przykład pochodzące z innych drukarek).
- ⬢ Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- ⬢ Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").

KROK 3 Aktualizacja Firmware



- ❶ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania.
- 🛒 Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 🔵 Przejdź do strony Prusa XL.
- 🟢 Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.
- ❶ Pro tip: Aby przejść na stronę główną XL, możesz użyć adresu URL: prusa.io/XL

KROK 4 Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)



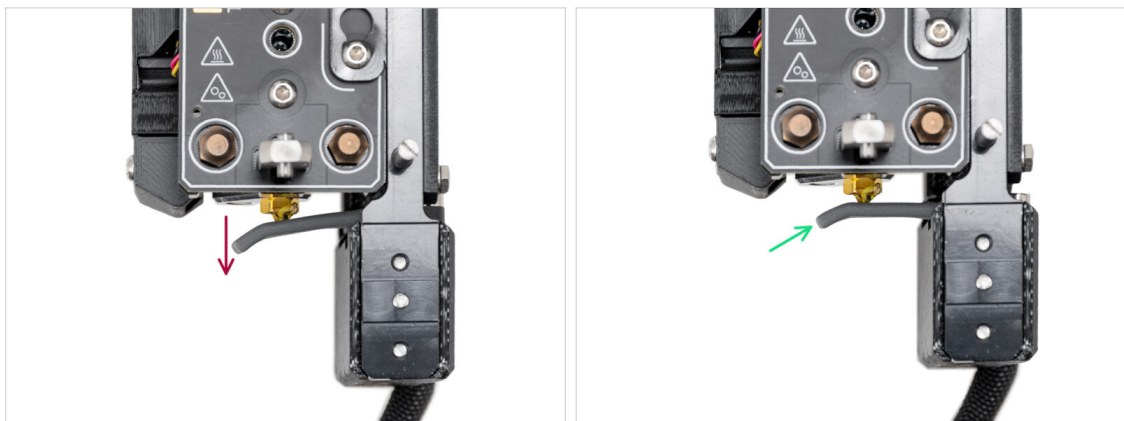
- 🟡 Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- 🛒 Jeśli chcesz używać skarpety, załóż ją przed kalibracją.
- ❶ Ja założyć silikonową skarpetę - szczegóły w artykule.

KROK 5 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



- i** Począwszy od maja 2024 r. możesz otrzymać szarą uszczelkę dyszy. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne jak w przypadku czerwonej uszczelki.
- Ilustracja została wykonana z Nextruderem i dokiem zdjętymi z drukarki w celu lepszego zobrazowania sposobu ich ustawienia. **Nie należy demontować doków z drukarki, a regulacja wysokości uszczelki musi odbywać się z dokami na swoich miejscach.**
- W kolejnym kroku skalibrujemy wysokość uszczelki dyszy.
- Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wkręć lub wykręć śrubę M3x30, aby ustawić wysokość uszczelki dyszy.
- Przejdź do następnego kroku.

KROK 6 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



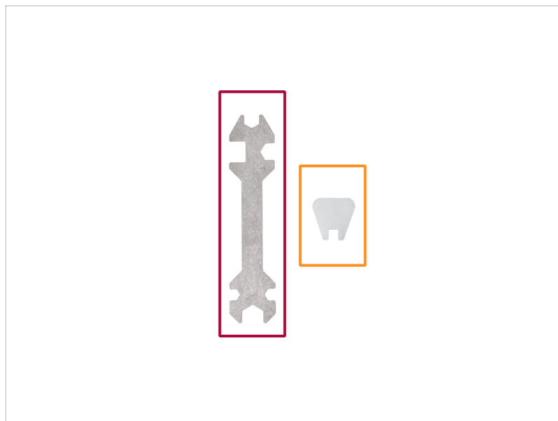
- ⬛ Jeśli uszczelka dyszy znajduje się zbyt nisko lub zbyt wysoko, musimy dopasować jej wysokość.
- ⬛ Przy pomocy klucza imbusowego 2,5 mm:
 - Wkręć śrubę M3x30 (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), aby obniżyć uszczelkę dyszy.
 - Prawidłowa pozycja uszczelki dyszy to taka, w której uszczelka dyszy nie jest wygięta, lecz dotyka dyszy.

KROK 7 Asystent



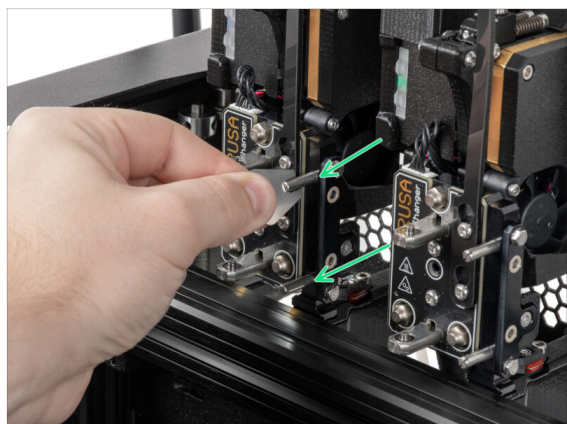
- ⬛ Po uruchomieniu drukarki na ekranie pojawi się monit o uruchomienie kreatora testów i konfiguracji drukarki.
- ⓘ Kreator przetestuje wszystkie ważne komponenty drukarki. Cały proces zajmuje kilka minut. Niektóre części kreatora wymagają bezpośredniej interakcji użytkownika. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ⚠ **UWAGA: podczas testowania osi upewnij się, że w drukarce nie ma niczego, co utrudnia ich ruch.**
- ⚠ **UWAGA: nie dotykaj drukarki w trakcie pracy kreatora, chyba że pojawi się odpowiedni monit! Niektóre części drukarki mogą być GORĄCE i mogą poruszać się z dużą prędkością.**

KROK 8 Asystent: kalibracja pozycji doku



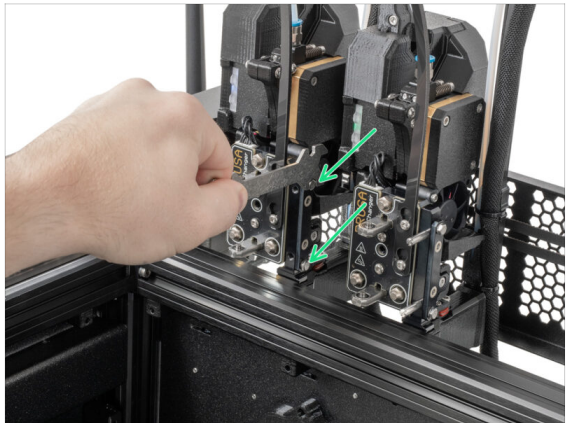
- Będziesz potrzebować:
 - Klucz wielofunkcyjny (1x)
 - Mini klucz (1x)
 - Kalibracja doku przeprowadzi Cię przez proces prawidłowej kalibracji pozycji poszczególnych głowic narzędziowych.
- ⚠ Konieczne jest prawidłowe wykonanie każdego kroku kalibracji doku! **Nie spiesz się, przeczytaj każdy krok dwa razy, a następnie postępuj zgodnie z instrukcją.**

KROK 9 Asystent: poluzowanie kołka



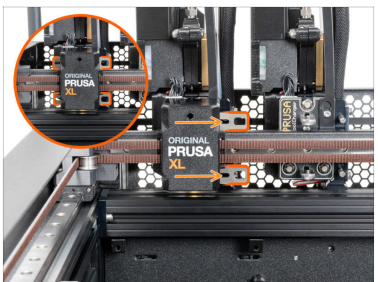
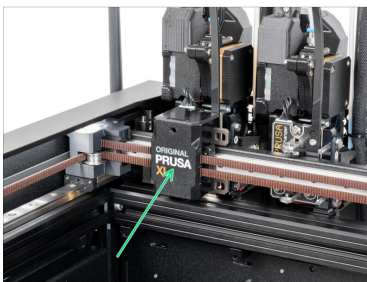
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza Mini poluzuj i wyciągnij oba kołki doku nr 1.

KROK 10 Asystent: poluzowanie śrub



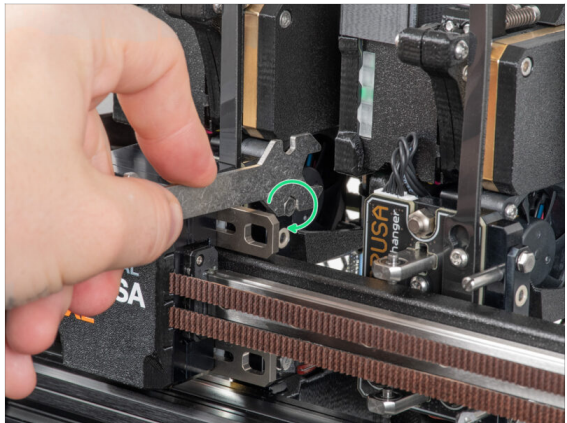
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego poluzuj dwie śruby. **Wystarczy kilka obrotów.**

KROK 11 Asystent: zablokowanie narzędzia



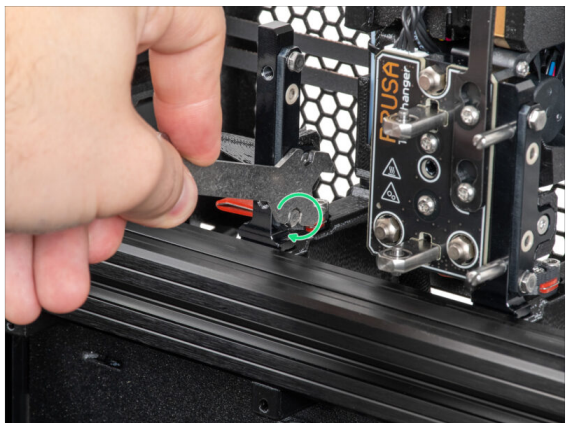
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Ręcznie przesunąć mechanizm zmiany narzędzi do pierwszego narzędzia.
- Ręcznie zablokuj metalowe listwy w sposób opisany na ilustracji.
- ⚠ **Narzędzie musi być zablokowane w zmieniarce narzędzi.**

KROK 12 Asystent: dokręcenie górnej śruby



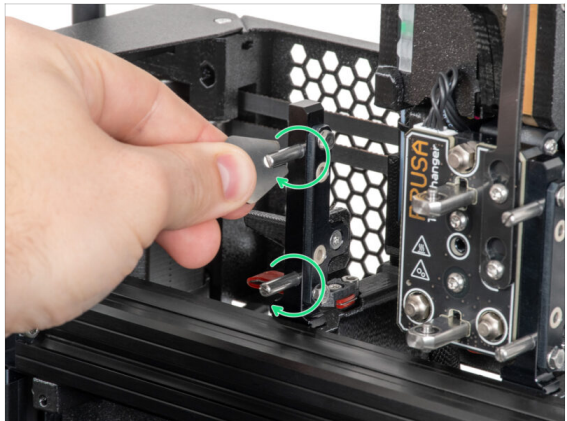
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć górną śrubę z boku doku.
- ⚠ Po potwierdzeniu przyciskiem *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD oś XY wyjdzie z doku wraz z narzędziem. **Zadbaj o to, aby w przestrzeni roboczej drukarki nie było żadnych przeszkód.**

KROK 13 Asystent: dokręcenie dolnej śruby



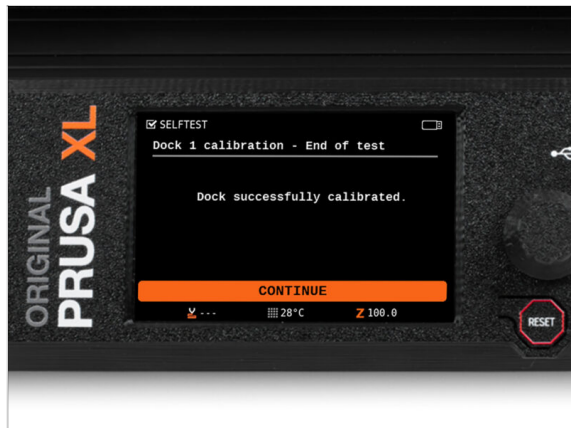
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć dolną śrubę z boku doku.

KROK 14 Asystent: wkręcenie kołków



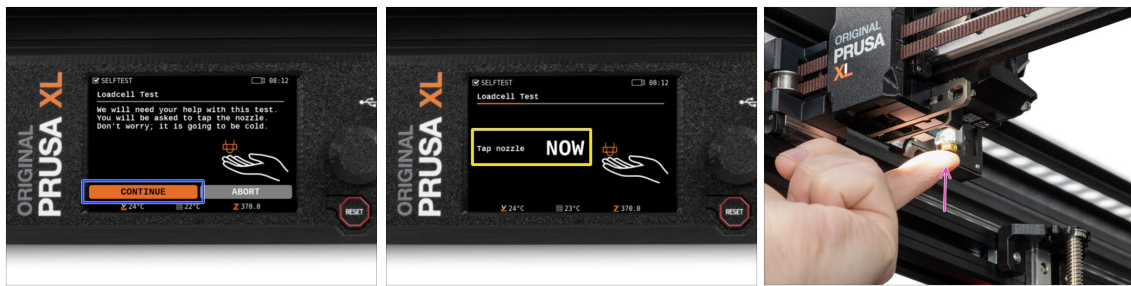
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Włóż dwa metalowe kołki i dokręć je kluczem Mini.
- Po kliknięciu przycisku *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD drukarka zaparkuje narzędzie w doku nr 1 i wykona kilka ruchów kalibracyjnych.
- Po kalibracji doku nr 1 przejdź do kalibracji doku nr 2 i powtórz procedurę.

KROK 15 Asystent: dok skalibrowany pomyślnie



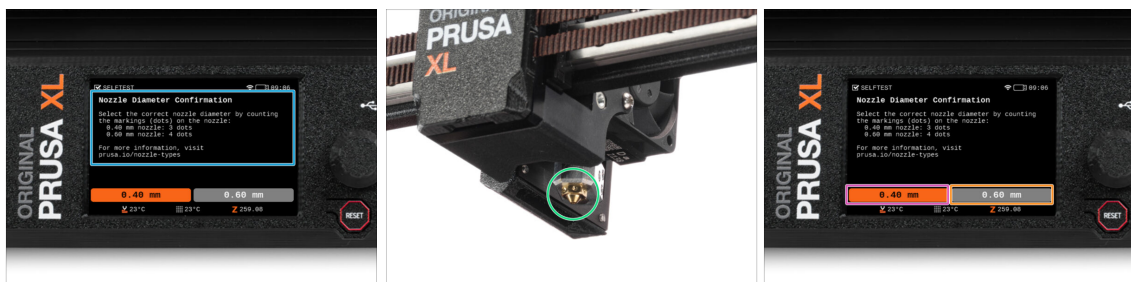
- Dobra robota! Dok nr 1 jest skalibrowany.
- W zależności od liczby głowic narzędziowych, kalibracja doku jest powtarzana odpowiednią ilość razy.

KROK 16 Asystent: test tensometru



- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania **czujnika tensometrycznego**. Podczas tej procedury części drukarki nie są podgrzewane, można je dotykać. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.
- ◆ Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- ◆ Lekko dotknij dyszy z dołu. Nie musisz używać dużej siły. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.

KROK 17 Potwierdzenie średnicy dyszy



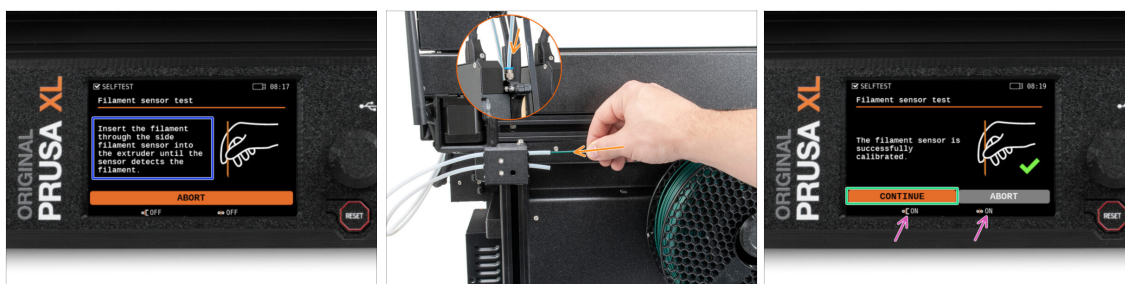
- ◆ W następnym kroku kreatora drukarka zapyta o średnicę dyszy.
- ◆ Policz oznaczenia (kropki) na dyszy w Nextruderze.
- ◆ Wybierz opcję:
 - ◆ 3 kropki - dysza 0,4 mm
 - ◆ 4 kropki - dysza 0,6 mm
- i Uwaga: zmiana średnicy dyszy wymaga zmiany ustawień drukarki.

KROK 18 Asystent: kalibracja czujników filamentu



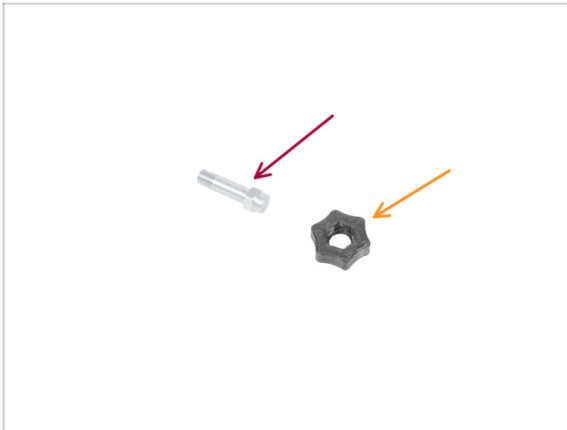
- Podczas kalibracji czujników filamentu zostanie wyświetlony monit o użycie co najmniej 130 cm filamentu. *Podpowiedź: użyj Prusamentu dostarczonego z drukarką i powieś go bezpośrednio na uchwycie szpuli.*
- Po przygotowaniu filamentu naciśnij **Tak**.
- Poczekaj, aż drukarka wyświetli monit o włożeniu filamentu do bocznego czujnika filamentu.

KROK 19 Asystent: kalibracja czujników filamentu



- Teraz wsuń filament do bocznego czujnika filamentu i kontynuuj wsuwanie go, aż dotrze do czujnika filamentu w ekstruderze (poczujesz lekki opór).
- Stan bocznego czujnika filamentu (po lewej) i czujnika filamentu w ekstruderze (po prawej) możesz sprawdzić na ekranie, na dolnym pasku.
- Oba czujniki filamentu zostały pomyślnie skalibrowane i przetestowane. Kliknij **KONTYNUUJ**.
- ❗ W zależności od liczby głowic narzędziowych, kalibracja czujnika filamentu jest powtarzana odpowiednią ilość razy.

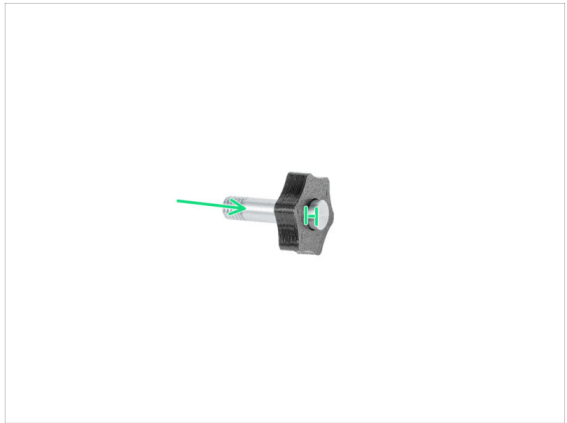
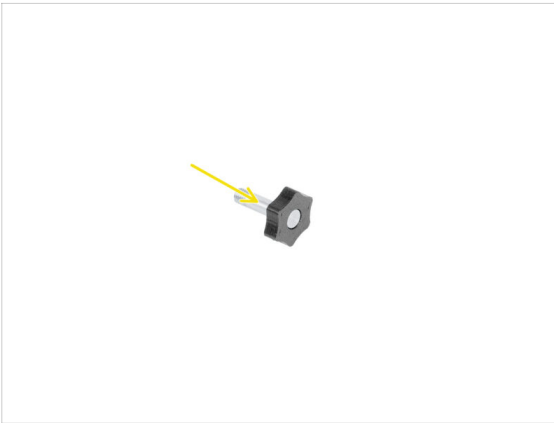
KROK 20 Trzpień kalibracyjny: przygotowanie części



Do kolejnego etapu przygotuj:

- Trzpień kalibracyjny (1x)
- Calibration-pin-key [kluczyk do trzpienia kalibracyjnego] (1x)

KROK 21 Trzpień kalibracyjny: montaż części



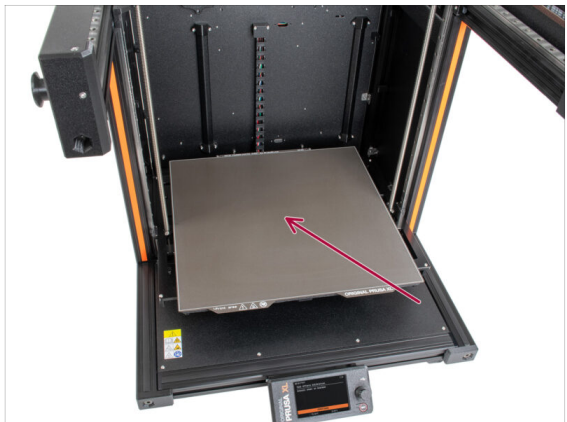
- Umieść trzpień kalibracyjny w części drukowanej.
- Wciśnij trzpień w plastikową część, tak aby wystawał odrobinę ponad powierzchnię.
- Dobra robota, trzpień jest gotowy.

KROK 22 Asystent: kalibracja przesunięć narzędzi



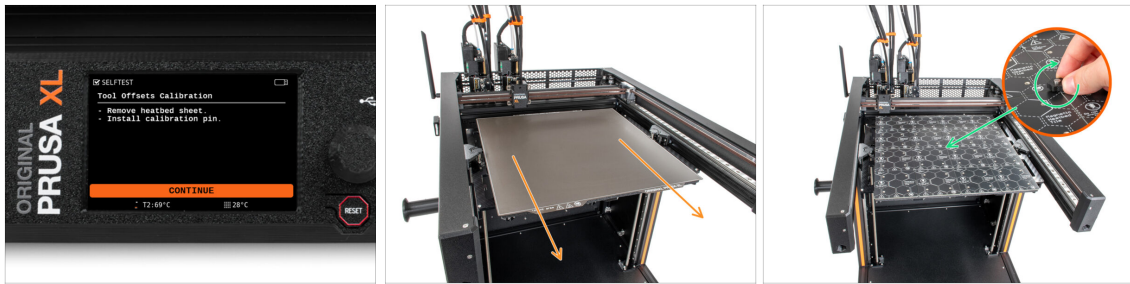
- Do kalibracji przesunięcia należy wkręcić trzpień kalibracyjny w otwór na środku stołu grzewczego.
- Kliknij *Kontynuuj*, aby rozpocząć kalibrację przesunięć narzędzi.
- Trzpień kalibracyjny (1x)

KROK 23 Asystent: położenie arkusza druku



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Połoś arkusz druku na stole grzewczym.
-  Teraz drukarka rozpocznie krótką kalibrację.

KROK 24 Asystent: montaż trzpienia kalibracyjnego



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Zdejmij arkusz ze stołu.
- Wkręć trzpień kalibracyjny w otwór na środku stołu grzewczego. Wkręć trzpień w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (w prawo). **Trzpień nie może się ruszać!**
- ❗ Teraz drukarka skalibruje obie głowice narzędziowe.

KROK 25 Asystent: zakończona kalibracja przesunięć narzędzi



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Wykręć trzpień kalibracyjny ze stołu grzewczego i wyciągnij go. Wykręcaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w lewo).
- Połóż arkusz druku na stole grzewczym.
- ❗ Drukarka zakończy kalibrację.
- Dobra robota! Kalibracja przesunięć została zakończona.

KROK 26 Trzpień kalibracyjny



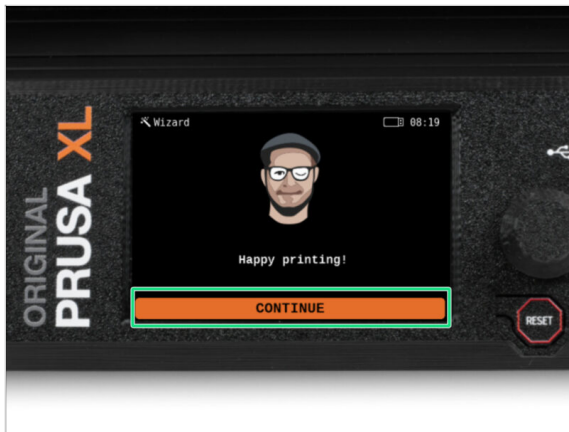
- Umieść trzpień kalibracyjny w bocznym czujniku filamentu.

KROK 27 Tylko wersja częściowo zmontowana - sprawdzenie montażu stołu grzewczego



- i** W tym kroku upewnimy się, że stół grzewczy został prawidłowo zamontowany.
- Używając wkrętaka T10 lekko poluzuj wszystkie śruby po bokach ramy stołu.
Wystarczy kilka obrotów.
- Przejdź do menu ***Sterowanie > Ruch osi*** i ustaw wartość **Ruch Z** na najniższą pozycję.
- Pozostaw stół grzewczy na kilka sekund, aż ustawi się w najniższej pozycji.
- Po ustawieniu stołu w najniższej pozycji dokręć wszystkie śruby używając wkrętaka T10.

KROK 28 Gotowe



- **Drukarka jest teraz gotowa do drukowania, jednak podążaj za tym przewodnikiem do końca.**

KROK 29 Regularna konserwacja drukarki



- ① Aby drukarka działała prawidłowo przez długi czas, zalecamy jej regularną konserwację.
- Informacje i instrukcje dotyczące regularnej konserwacji drukarki można znaleźć w artykule [Regularna konserwacja drukarki \(XL\)](#).
- 📌 W przypadku drukarek wielonarzędziowych należy skupić się na smarowaniu sworzni łączników głowic narzędziowych.
 - ① Smarowanie sworzni łączników może być wykonywane wraz z pozostałymi czynnościami konserwacyjnymi lub może być również wykonane, jeśli zauważysz, że wydruki mają problemy z bandingiem lub ghostingiem.
 - Aby nasmarować sworznie łączników, skorzystaj z naszego dedykowanego przewodnika online [Jak nasmarować sworznie łączników w Original Prusa XL](#).
 - ① Do nasmarowania sworzni konieczne będzie wydrukowanie aplikatora. Więcej informacji znajdziesz w dedykowanym przewodniku.

KROK 30 Krótki przewodnik do pierwszych wydruków

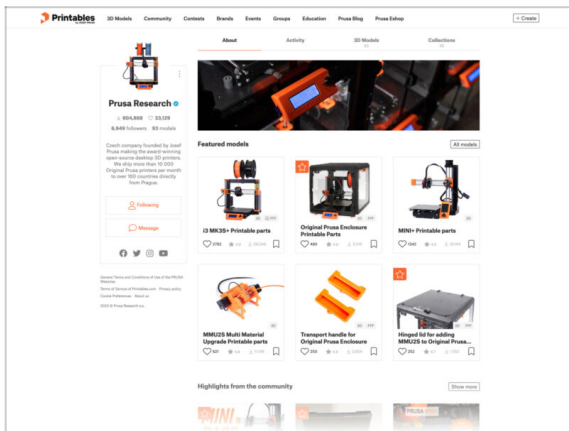


Teraz zapoznaj się z **Podręcznikiem Druku 3D**, który jest dostosowany do Twojej drukarki i **przestrzegaj instrukcji, aby prawidłowo skonfigurować drukarkę**. Najnowsza wersja jest zawsze dostępna pod **tym linkiem**.



Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności oraz Instrukcje bezpieczeństwa

KROK 31 Modele 3D do wydrukowania

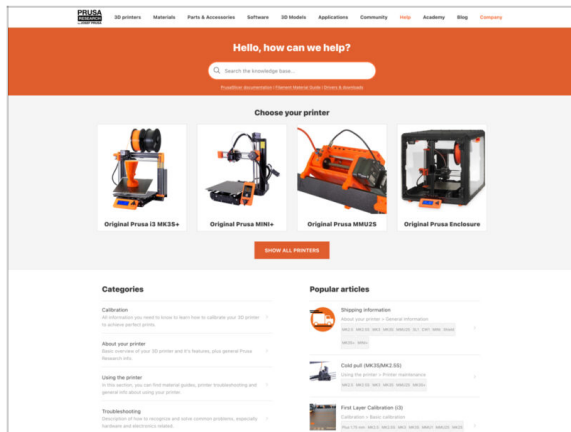


Gratulacje! Wszystko powinno już być gotowe do drukowania ;-)



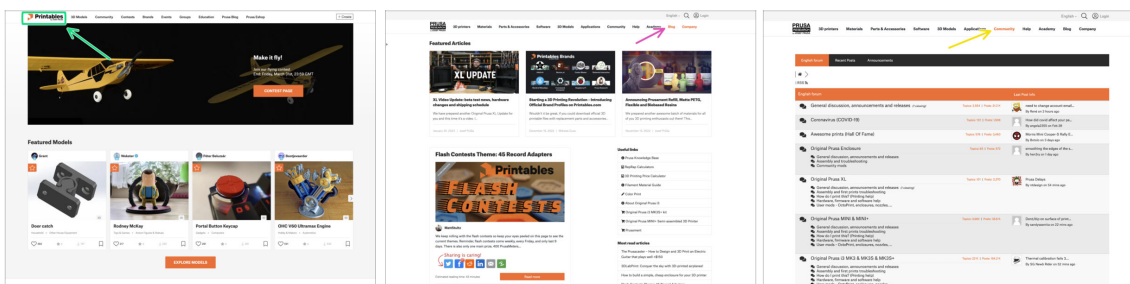
Możesz zacząć od wydrukowania kilku naszych obiektów testowych umieszczonych na dołączonej pamięci USB - możesz je znaleźć na **Printables**.

KROK 32 Baza Wiedzy Prusa



- Jeśli masz jakiegokolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com/pl/
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 33 Dołącz do Printables!

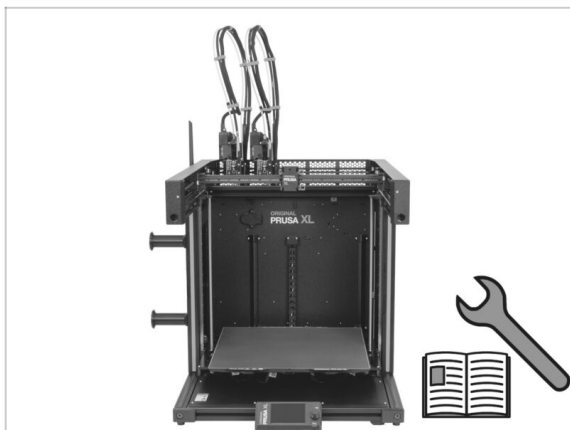


- Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.printables.com)
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)
- Do wszystkich usług wystarczy jedno konto.

Lista zmian w instrukcji XL (dwie głowice - zmontowana)

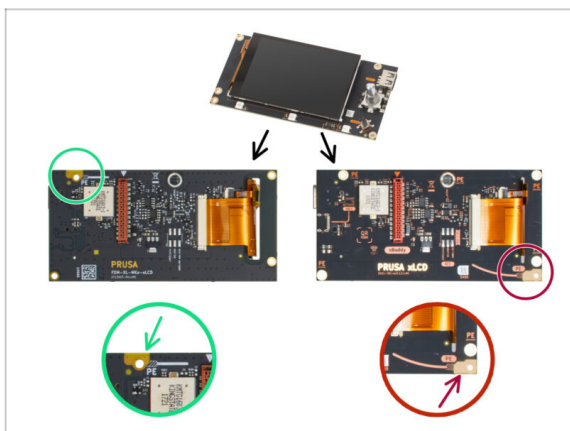


KROK 1 Historia wersji



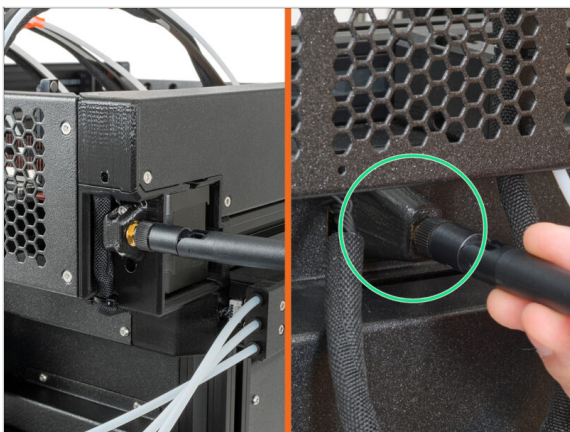
- **Wersje instrukcji do Original Prusa XL w wersji częściowo zmontowanej (single tool):**
- 06/2023 - Wersja początkowa 1.00
- 07/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.02
- 08/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.03
- 11/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.04
- 05/2024 - Zaktualizowano do wersji 1.05
- 09/2024 - Zaktualizowano do wersji 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07

KROK 2 Zmiany w instrukcji (1)



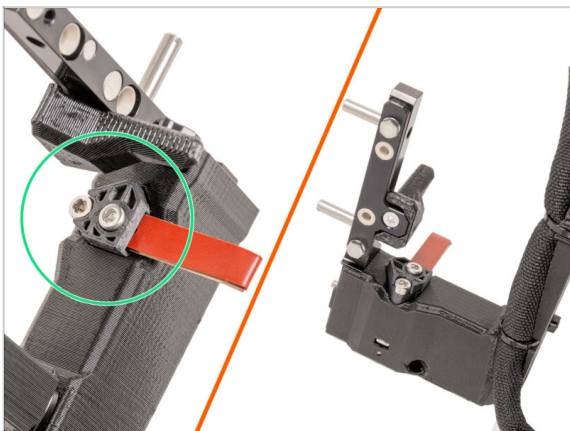
- 07/2023 - Montaż xLCD
 - Dodano instrukcje dla nowego xLCD.
- ⓘ Instrukcja w wersji 1.01

KROK 3 Zmiany w instrukcji (2)



- 08/2023 - Adapter anteny
- Dodano instrukcje dla nowego adaptera anteny.
- ⓘ Instrukcja w wersji 1.02

KROK 4 Zmiany w instrukcji (3)



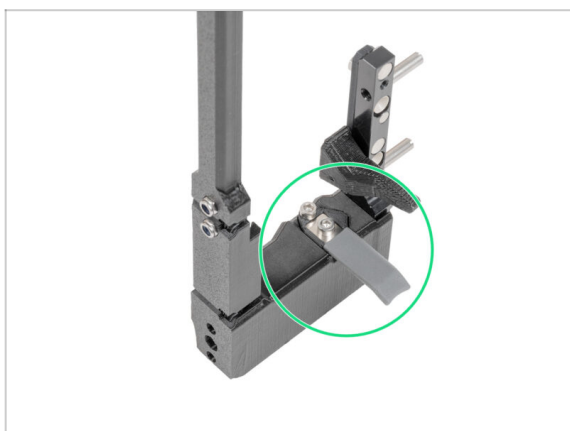
- 08/2023 - Dok Nextrudera
- Dodano instrukcje dla nowego doku.
- ⓘ Instrukcja w wersji 1.03

KROK 5 Zmiany w instrukcji (4)



- 11/2023 - Uchwyt na szpulę
- Dodano instrukcje dla nowego uchwytu na szpulę wytwarzanego przez formowanie wtryskowe.
- Instrukcja w wersji 1.04

KROK 6 Zmiany w instrukcji (5)



- 05/2024
- Dodano informacje o nowej szarej uszczelce dyszy.
- Instrukcja w wersji 1.05

KROK 7 Zmiany w instrukcji (6)



- 09/2024 - xLCD
 - Dodano instrukcje dla nowej pokrywy xLCD wytwarzanej przez formowanie wtryskowe.
- Instrukcja w wersji 1.06

KROK 8 Zmiany w instrukcji (7)



- 04/2025 - Main cable connector cover
 - Added instructions for the new main cable connector cover.
- Manual version 1.07

[illegible]

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

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

