Table des matières

1. Introduction 7
Étape 1 - Informations générales 8
Étape 2 - How to navigate through the manual 8
Étape 3 - Outils dans l'emballage 9
Étape 4 - Guide des étiquettes 9
Étape 5 - Aide-mémoire 10
Étape 6 - Front, left, right and rear side 10
Étape 7 - Coussinets en mousse de transport 11
Étape 8 - Handling the printer 11
Étape 9 - Silicone sock 12
Étape 10 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant 12
Étape 11 - Voir les images en haute résolution 13
Étape 12 - Reward yourself 13
Étape 13 - Nous sommes là pour vous ! 14
2. Assemblage de la Base & du Cadre latéral 15
Étape 1 - Outils nécessaires aux prochaines étapes 16
Étape 2 - Préparation des pièces du cadre de base 16
Étape 3 - Alignement des profilés 17
Étape 4 - Assemblage du profilé arrière droit 17
Étape 5 - Fixation du profilé arrière droit 18
Étape 6 - Assemblage du profilé arrière gauche 18
Étape 7 - Clarification de l'assemblage de l'axe Z 19
Étape 8 - Assemblage de l'axe Z fixe 19
Étape 9 - Fixation de l'axe Z fixe 20
Étape 10 - Assemblage du rotatif de l'axe Z 20
Étape 11 - Sécurisation du rotatif de l'axe Z 21
Étape 12 - Indicateur de couple : préparation des pièces 21
Étape 13 - Assemblage de l'indicateur de couple 22
Étape 14 - Serrage final avec l'indicateur de couple 22
Étape 15 - C'est l'heure des Haribo ! 23
Étape 16 - xLCD : préparation des pièces 24
Étape 17 - Cache-câbles du xLCD : préparation des pièces 25
Étape 18 - Caches de profilé : préparation des pièces 25
Étape 19 - Versions de position du faston du xLCD 26
Étape 20 - Montage du xLCD 26
Étape 21 - Alignement du xLCD 27
Étape 22 - Version A : Installation du câble PE du xLCD 27
Étape 23 - Version B : Installation du câble PE du xLCD 28
Étape 24 - Disposition du câble PE du xLCD 28
Étape 25 - Acheminement du câble du xLCD 29
Étape 26 - Passage des câbles 29
Étape 27 - Passage des câbles 30
Étape 28 - Passage des câbles 30
Étape 29 - Insertion horizontale du câble 31
Étape 30 - Cache cadre de coin 31
Étape 31 - Insertion du Z-motor-cable-bottom-cover 32
Étape 32 - Préparation des câbles pour le capot arrière 32
Étape 33 - Insertion du deuxième câble moteur 33
Étape 34 - Insertion du Z-motor-cable-bottom-cover 33
Étape 35 - C'est l'heure des Haribo ! 34

Étape 36 - Bien joué ! 34
3. Assemblage du CoreXY & de l'Arrière 35
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 36
Étape 2 - Démontage de l'indicateur de couple 36
Étape 3 - Installation de l'assemblage du CoreXY : préparation des pièces 37
Étape 4 - Comment insérer les écrous M3nEs 37
Étape 5 - Assemblage du CoreXY 38
Étape 6 - Installation de l'assemblage du CoreXY 38
Étape 7 - Installation de l'assemblage du CoreXY 39
Étape 8 - Fixation du CoreXY 39
Étape 9 - Manipulation de l'imprimante 40
Étape 10 - Indicateur de couple : préparation des pièces 40
Étape 11 - Assemblage de l'indicateur de couple 40
Étape 12 - Fixation du CoreXY 41
Étape 13 - Fixation du rail linéaire gauche 41
Étape 14 - Fixation du rail linéaire droit 42
Étape 15 - Haribo time! 42
Étape 16 - Connecteurs de terre : préparation des pièces 43
Étape 17 - Insertion des écrous M3nEs dans les profilés 43
Étape 18 - Mise à la terre du cadre 44
Étape 19 - Mise à la terre des côtés 45
Étape 20 - Mise à la terre de la face arrière 46
Étape 21 - Cover-clips : préparation des pièces 46
Étape 22 - Fixation des cover-clips 47
Étape 23 - Fixation des cover-clips 47
Étape 24 - Panneau arrière de la XL : préparation des pièces 48
Étape 25 - Retrait du boîtier de l'électronique 48
Étape 26 - Fixation du panneau arrière de la XL 49
Étape 27 - Fixation du panneau arrière de la XL 49
Étape 28 - Installation du panneau arrière de la XL 50
Étape 29 - Installation du panneau arrière de la XL 50
Étape 30 - Haribo time! 51
Étape 31 - Arrière gauche : disposition des câbles 51
Étape 32 - Arrière gauche : câble PE 52
Étape 33 - Arrière gauche : connexion des câbles 52
Étape 34 - Arrière gauche : fixation des câbles 53
Étape 35 - Arrière droit : disposition des câbles 53
Étape 36 - Arrière droit : connexion des câbles 54
Étape 37 - Les versions d'antenne Wi-fi 54
Étape 38 - Version A : Arrière droit : connexion de l'antenne Wi-Fi 55
Étape 39 - Installation de la mise à la terre du cadre 55
Étape 40 - Arrière droit : fixation des câbles 56
Étape 41 - Aperçu du câblage de l'électronique 56
Étape 42 - Préparation des capot s de l'électronique arrière 57
Étape 43 - Cache de l'électronique arrière 57
Étape 44 - Installation du XL-buddy-box-cover 58
Étape 45 - Pose des caches des profilés : préparation des pièces 58
Étape 46 - Installation des caches de profilé avant 59
Étape 47 - Installation des caches de profilé arrière 59
Étape 48 - Haribo time! 60
Étape 49 - Bon travail ! 60
4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux 61
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 62

Étape 2 - Préparation des panneaux latéraux 62
Étape 3 - Assemblage du panneau latéral gauche (partie 1) 63
Étape 4 - Assemblage du panneau latéral gauche (partie 2) 63
Étape 5 - Assemblage du panneau latéral droit 64
Étape 6 - C'est l'heure des Haribo ! 64
Étape 7 - Versions d'assemblage du plateau chauffant 65
Étape 8 - Préparation de l'assemblage du lit plateau chauffant 65
Étape 9 - Préparation des bornes du plateau chauffant 66
Étape 10 - Connexion des câbles du plateau chauffant 66
Étape 11 - Assemblage du plateau chauffant 67
Étape 12 - Préparation des vis du câble du plateau chauffant 67
Étape 13 - Fixation des câbles du plateau chauffant 68
Étape 14 - Retrait des butées de rail linéaire 68
Étape 15 - Installation du plateau chauffant 69
Étape 16 - Fixation du plateau chauffant 69
Étape 17 - Préparation du boîtier de roulement de l'axe Z 70
Étape 18 - Installation du boîtier de roulement de l'axe Z 70
Étape 19 - Préparation des vis du plateau chauffant 71
Étape 20 - Fixation en place des pièces latérales de l'axe Z 71
Étape 21 - C'est l'heure des Haribo ! 72
Étape 22 - Bon travail ! 72
5. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires 73
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 74
Étape 2 - Préparation du X-carriage 75
Étape 3 - Installation du ToolChanger : préparation des pièces 75
Étape 4 - Préparation du Changeur d'outil 76
Étape 5 - Installation du Changeur d'outil 76
Étape 6 - Recouvrement du X-carriage 77
Étape 7 - Préparation du capteur de filament 77
Étape 8 - Fixation du capteur de filament 78
Étape 9 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces 78
Étape 10 - Versions d'obturateur de buse 79
Étape 11 - Obturateur de buse non préinstallé : préparation du dock du Nextruder 80
Étape 12 - Guidage du câble du nextruder 80
Étape 13 - Fixation du dock du premier et du second Nextruder 81
Étape 14 - Inspection du dock 81
Étape 15 - Inspection du dock : vidéo 81
Étape 16 - Obturateur de buse non préinstallé : préparation des pièces 82
Étape 17 - Obturateur de buse non préinstallé : assemblage 82
Étape 18 - Obturateur de buse non préinstallé : Installation 83
Étape 19 - Guidage du tube PTFE de l'extrudeur 83
Étape 20 - Versions de support de l'antenne Wi-Fi 84
Étape 21 - Version latérale : connexion des câbles du Nextruder 84
Étape 22 - Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 85
Étape 23 - Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi 85
Étape 24 - Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder 86
Étape 25 - Version arrière : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 86
Étape 26 - Version arrière : Préparation de l'antenne 87
Étape 27 - Version arrière : Assemblage de l'antenne 87
Étape 28 - Version arrière : Installation du support d'antenne Wi-Fi 88
Étape 29 - Version arrière : recouvrement du XL-buddy-box 88
Étape 30 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des

pièces 89
Étape 31 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi 89
Étape 32 - C'est l'heure des Haribo ! 90
Étape 33 - Versions d'assemblage de support de bobine 90
Étape 34 - Support de bobine imprimé : préparation des pièces 91
Étape 35 - Support de bobine imprimé : réglage de l'écrou 91
Étape 36 - Support de bobine imprimé : Assemblage du support de bobine 92
Étape 37 - Support de bobine imprimé : Montage de l'assemblage 92
Étape 38 - Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces 93
Étape 39 - Support de bobine moulé par injection : réglage de l'écrou 93
Étape 40 - Support de bobine moulé par injection : Assemblage du support de bobine 94
Étape 41 - Support de bobine moulé par injection : Préparation du support de bobine 94
Étape 42 - Support de bobine moulé par injection : Montage de l'assemblage 95
Étape 43 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces 95
Étape 44 - Stationnement du Nextruder 96
Étape 45 - Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 96
Étape 46 - Versions d'assemblage de faisceaux de câbles du Nextruder 97
Étape 47 - Version à deux vis : assemblage de faisceau de câbles du Nextruder 97
Étape 48 - Version sans vis : assemblage de faisceau de câbles du Nextruder 98
Étape 49 - C'est l'heure des Haribo ! 98
Étape 50 - Presque fini ! 99
6. Première mise en route 100
Étape 1 - Avant de commencer avec la Multi-Outils 101
Étape 2 - Préparation de l'imprimante 101
Étape 3 - Mise à jour du firmware 102
Étape 4 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse 103
Étape 5 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse 104
Étape 6 - Vérification du type de ventilateur d'impression 104
Étape 7 - Configuration du ventilateur d'impression argenté 105
Étape 8 - Assistant : Configuration du réseau et de Prusa Connect 105
Étape 9 - Assistant : Tests de calibration 106
Étape 10 - Assistant : Calibration de la position du dock 107
Étape 11 - Assistant : Desserrer les ergots 107
Étape 12 - Assistant : Desserrer les vis 108
Étape 13 - Assistant : Verrouiller l'outil 108
Étape 14 - Assistant : Serrer la vis supérieure 109
Étape 15 - Assistant : Serrer la vis inférieure 109
Étape 16 - Assistant : installer les broches du dock 110
Étape 17 - Assistant : Dock calibré avec succès 110
Étape 18 - Assistant : Test du capteur de force 111
Étape 19 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament 111
Étape 20 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament 112
Étape 21 - Ergot de calibration : préparation des pièces 112
Étape 22 - Ergot de calibration : assemblage des pièces 113
Étape 23 - Assistant : Calibration du Décalage des Outils 113
Étape 24 - Assistant : Installation de la plaque 114
Étape 25 - Assistant : Installation de l'ergot de calibration 114
Étape 26 - Assistant : Calibration du décalage terminé 115
Étape 27 - Ergot de calibration 115

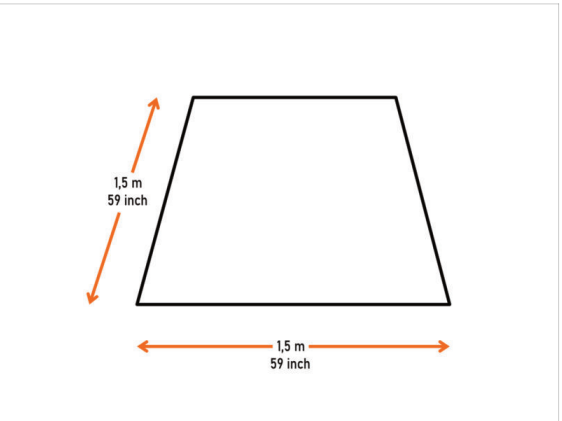
Étape 28 - Assistant : pas à pas en phase 116
Étape 29 - L'Assistant est terminé ! 117
Étape 30 - Chaussette pour Prusa Nextruder (En option) 117
Étape 31 - Vérification de l'installation du plateau chauffant 118
Étape 32 - C'est fini ! 118
Étape 33 - Lubrification des ergots d'accouplement 119
Étape 34 - Maintenance régulière de l'imprimante 119
Étape 35 - Guide rapide pour vos premières impressions 120
Étape 36 - Modèles 3D imprimables 120
Étape 37 - Donnez-nous votre retour 121
Étape 38 - Base de connaissances Prusa 121
Étape 39 - Rejoignez Printables ! 122
Journal des modifications du manuel de la XL Double Tête (Semi-assemblée) 123
Étape 1 - Historique des versions 124
Étape 2 - Modifications du manuel (1) 124
Étape 3 - Modifications du manuel (2) 125
Étape 4 - Modifications du manuel (3) 125
Étape 5 - Modifications du manuel (4) 126
Étape 6 - Modifications du manuel (5) 126
Étape 7 - Modifications du manuel (6) 127
Étape 8 - Modifications du manuel (7) 127
Étape 9 - Changes to the manual (8) 128

1. Introduction



ÉTAPE 1 Informations générales

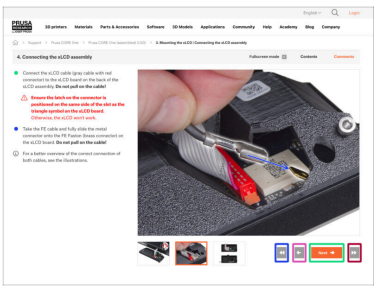


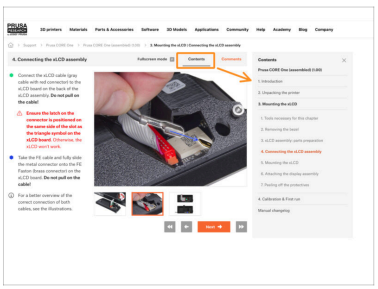


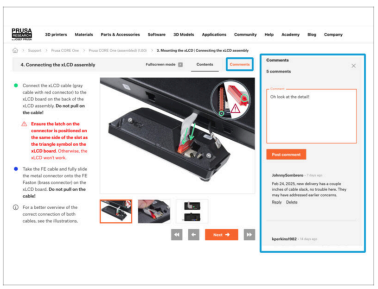
⚠ **REMARQUE : Le colis est lourd !** Demandez toujours de l'aide à une autre personne pour la manipulation.

- Nous recommandons une **lumière vive au-dessus de votre établi.** Certaines pièces de l'imprimante sont sombres et une lumière inadéquate pourrait rendre le processus d'assemblage plus difficile.

ÉTAPE 2 How to navigate through the manual

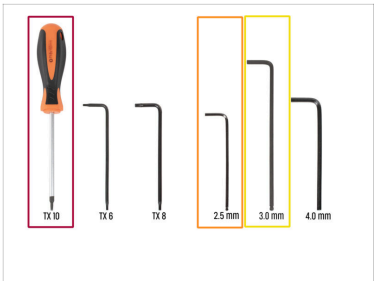






- Use the graphical navigation buttons in the bottom right corner or the arrow keys on your keyboard:
  - **Next button / Right arrow key** - Moves to the next image, or to the next step if it's the last image in the step.
  - **Left arrow button / Left arrow key** - Moves to the previous image, or to the previous step if it's the first image in the step.
  - **Play backward button / Up arrow key** - Moves to the previous step.
  - **Play forward (Next) button / Down arrow key** - Moves to the next step.
- Click on **Contents** to expand the full list of steps in this guide. This allows you to jump to any step regardless of the sequence.
- Click on **Comments** to open the discussion for a specific step and leave your feedback.

ÉTAPE 3 Outils dans l'emballage







- **L'emballage contient :**

(i) Certains outils sont principalement destinés à la maintenance régulière de l'imprimante. Vous n'en aurez pas besoin pour ce manuel. Au début de chaque chapitre d'assemblage se trouve une liste des outils nécessaires.

- Tournevis Torx T10
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3,0 mm
- Tournevis Philips PH2
- **L'emballage de l'imprimante contient un lubrifiant destiné à la maintenance**. Pas besoin de l'appliquer lors du montage. Il existe un manuel en ligne dédié à la Maintenance régulière de l'imprimante.

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes



- Toutes les boîtes et sachets contenant les pièces pour la construction sont étiquetés.
- La quantité de pièces est inscrite sur l'étiquette. Ce nombre est inclus dans le nombre total de chaque type de pièce.

ÉTAPE 5 Aide-mémoire

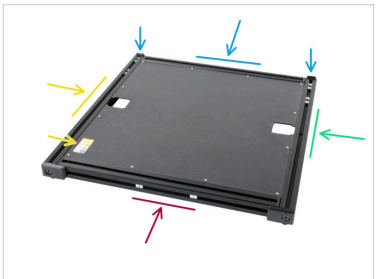




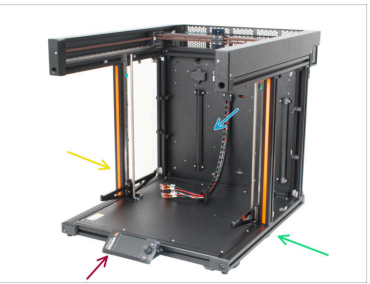
- Votre colis contient une lettre, au dos de laquelle se trouve un Aide-mémoire avec des dessins de toute la visserie nécessaire.
- Les cache du cadre sont à l'échelle 1:1, vous pouvez donc comparer la taille en plaçant le cache du cadre sur le papier pour vous assurer que vous utilisez le bon type.

ⓘ Vous pouvez le télécharger depuis notre site prusa.io/cheatsheet-xl. Imprimez-le à 100 %, ne le redimensionnez pas, sinon cela ne fonctionnera pas.

ÉTAPE 6 Front, left, right and rear side







⚠ **IMPORTANT:** The XL printer is large, and it is almost impossible to have the entire body in every single picture. Throughout the manual, these terms will be used to **describe the side you will be working on:**

- **Front side** - with two M3nE nuts inside the extrusion and a place for future **xLCD screen assembly**.
- **Left side** - can be recognized by the **safety sticker** near its edge.
- **Right side** - opposite to the left side, there is **no safety sticker** on this side.
- **Rear side** - the remaining side, which will be used for the future **PSU assembly**, has a trapezoidal printed part on each edge.

ÉTAPE 7 Coussinets en mousse de transport



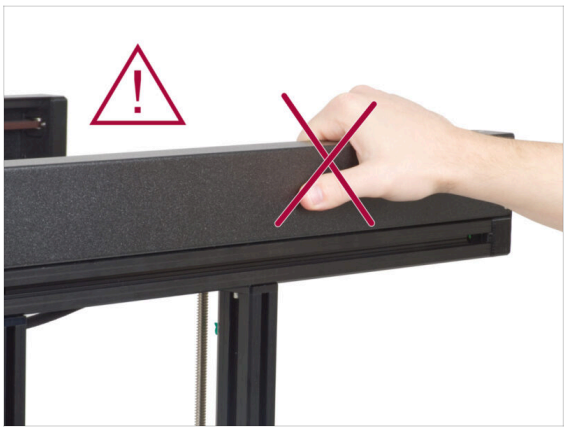
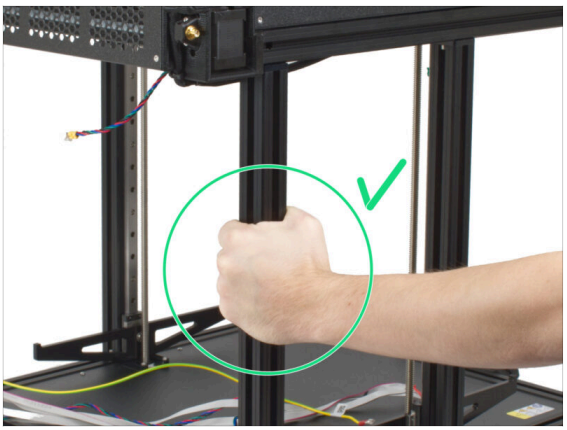


⚠ Ne faites jamais glisser le roulement hors du rail, vous risqueriez de perdre les billes du roulement !

- Chaque axe moteur est doté de coussinets de protection en mousse pour le transport.
- Retirez le coussin en mousse des deux moteurs.
- Retirez la butée linéaire verte inférieure du rail.
- Gardez les butées linéaires vertes supérieures dans le rail.

ⓘ Le bouchon linéaire vert sera utilisé uniquement pendant le processus d'assemblage. Une fois l'imprimante assemblée, nous le retirerons (il y a une étape dans le manuel).

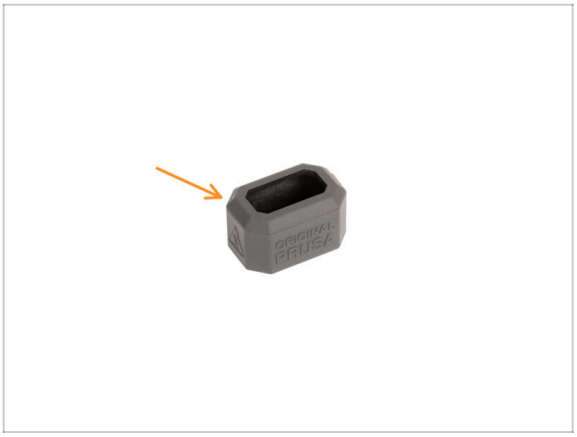
ÉTAPE 8 Handling the printer

⚠ **Never lift or move the printer by using the upper metal flanges. You can damage the LED lights hidden inside.**

- During the assembly, move the printer by using the extrusions on the base.

ÉTAPE 9 Silicone sock

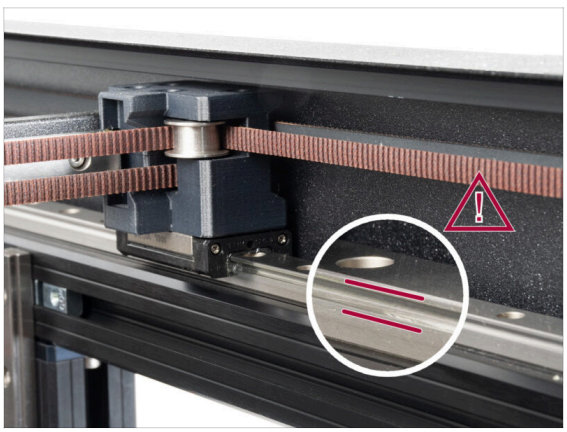


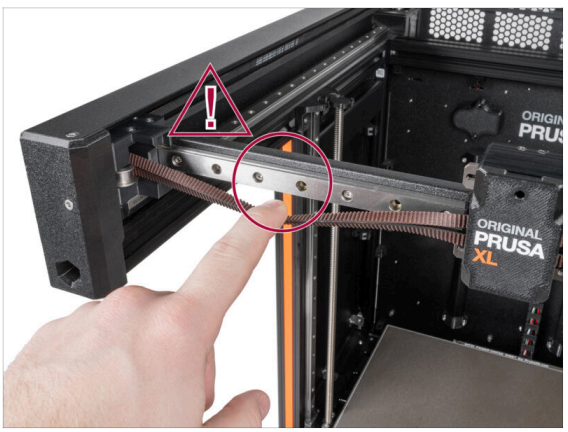
- A silicone sock is supplied with each Nextruder package.
- Installing the Prusa nextruder sock is recommended, but optional. We will provide details on how to install it later on in the guide.

ⓘ Also, it keeps your hotend clean from filament debris and protects it in case the print detaches from the print surface.

ⓘ The main function of a silicone sock is to keep the temperature in the heater block stable, which improves the printer's performance.

ÉTAPE 10 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant

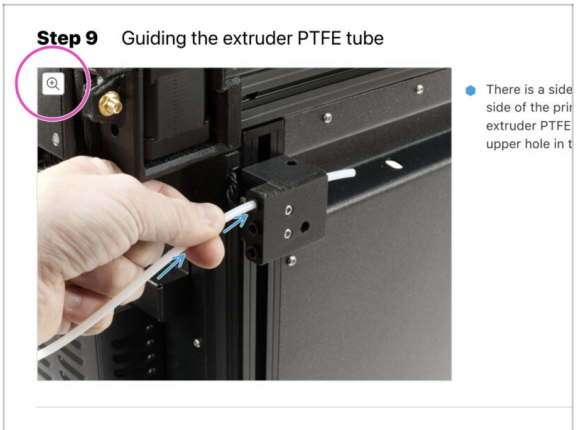




⚠ **ATTENTION : Évitez tout contact direct de la peau avec le lubrifiant utilisé pour les rails linéaires** dans cette imprimante. Si un contact se produit, **lavez-vous les mains immédiatement. Surtout avant de manger, de boire ou de toucher votre visage.**

- Le lubrifiant s'accumule dans les roulements de l'imprimante, principalement dans les canaux du rail linéaire.

ÉTAPE 11 Voir les images en haute résolution



ⓘ Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.

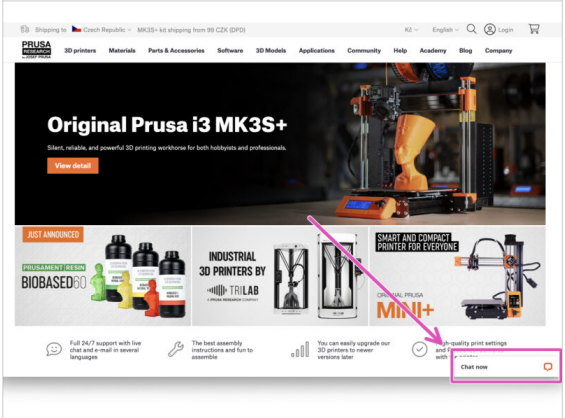
- Passez simplement votre curseur au-dessus de l'image et cliquez sur le bouton Loupe ("Voir l'originale") dans le coin supérieur gauche.

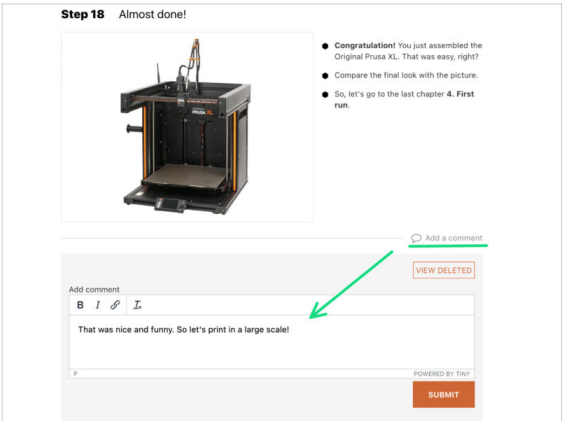
ÉTAPE 12 Reward yourself



- Motivation and rewards are important. Look behind the printer in the box to find a bag of Haribo Bears.
- Don't eat all the bears before you start or at once! Not following instructions will have serious consequences. We are currently assembling the Prusa Haribo tactical squad for this matter.
- After years of scientific research, we came up with a solution Throughout the guide, we will tell you a specific number of bears to consume.→ Throughout the guide, we will tell you a specific number of bears to consume.
- Hide the Haribo for now! From our experience, an unattended bag with sweets might suddenly disappear. This phenomenon is confirmed by multiple cases all around the world.

ÉTAPE 13 Nous sommes là pour vous !



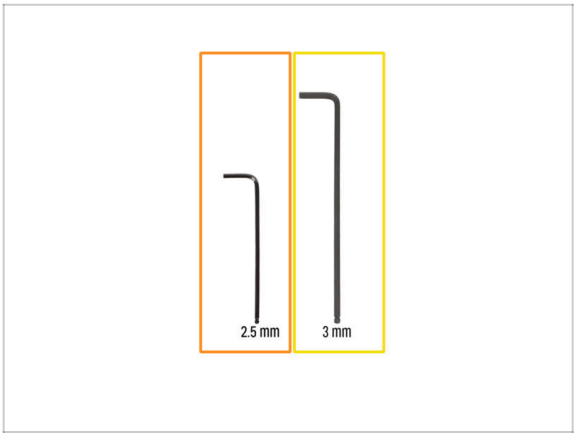


- Perdu dans les instructions ? Une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ? **Dites-le nous !**
- Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
  - En utilisant les commentaires sous chaque étape.
  - En utilisant notre chat en direct 24/7 sur shop.prusa3d.com
  - En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com

2. Assemblage de la Base & du Cadre latéral



ÉTAPE 1 Outils nécessaires aux prochaines étapes

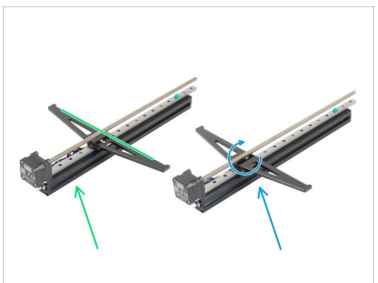


- **Pour ce guide, veuillez préparer :**
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3 mm

ÉTAPE 2 Préparation des pièces du cadre de base



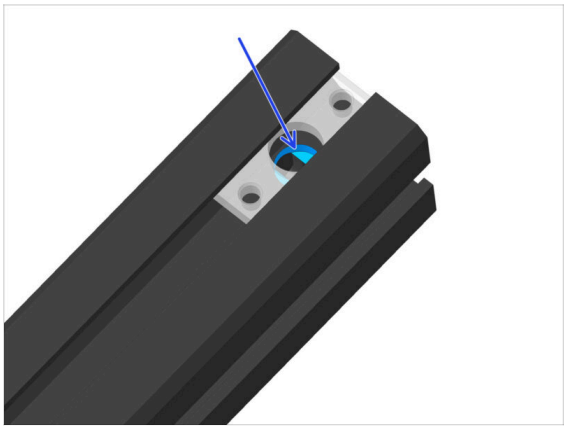


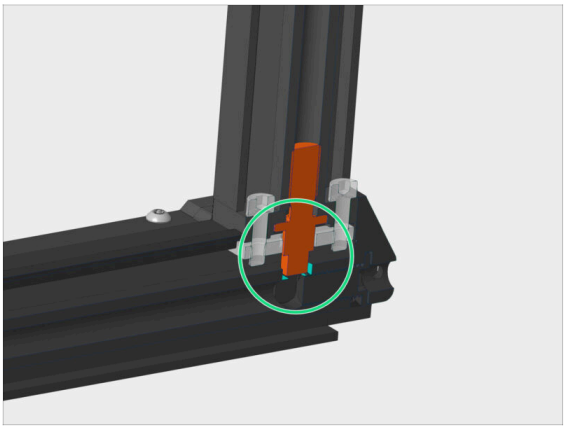


- **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**
  - Base de la XL (1x)
  - Vis M4x12 (8x)
  - Profilé arrière de la XL (2x)
  - Axe Z gauche fixe (1x)
  - Rotatif sur l'axe Z droit (1x)

⚠ **Il est important d'assembler les pièces de l'axe Z dans le bon ordre.** Ce guide vous le rappellera, mais gardez-le à l'esprit.

ÉTAPE 3 Alignement des profilés





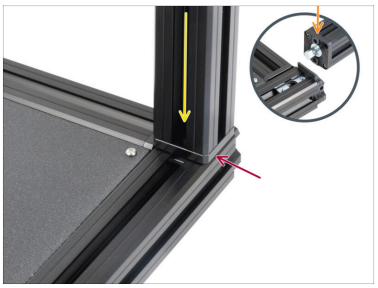
- Il y a un trou dans le profilé de la base dans lequel l'ergot du profilé arrière doit s'insérer.
- Vérifiez que la goupille s'insère dans le trou du profilé

ⓘ Répétez toujours cette vérification d'alignement lorsque vous assemblerez les profilés ensemble tout au long de ce manuel. Un alignement incorrect entraînera des espaces visibles entre les profilés.

ÉTAPE 4 Assemblage du profilé arrière droit





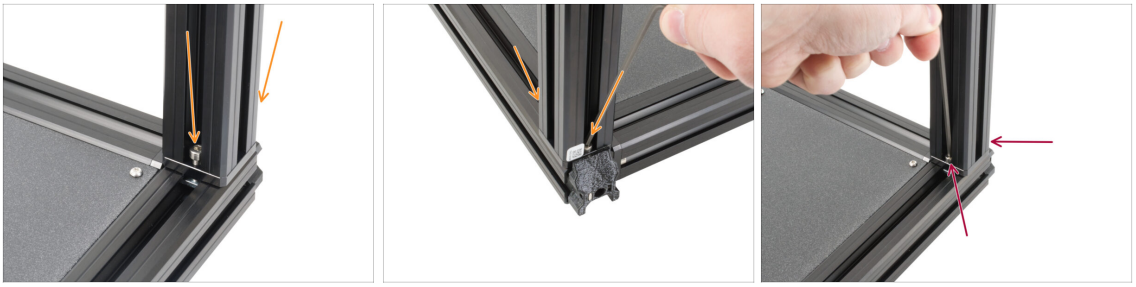


- Tournez le côté droit (sans autocollant) de la base vers vous. Utilisez le capuchon en plastique du profilé comme guide.
- Assurez-vous qu'un insert de profil est glissé complètement vers l'arrière.

⚠ **Soyez prudent lorsque vous connectez les profilés ensemble, évitez de les rayer.** L'orientation de l'ergot argenté n'a pas d'importance.

- Avant de connecter les profilés ensemble, observez la saillie dans le profilé "seul". Cette pièce doit être alignée avec la "rainure" du profilé de la base. Voir la bulle sur la troisième photo.
- Prenez un profilé arrière préparé précédemment et glissez sa goupille dans l'insert profilé. Faites attention à la bonne orientation du profilé (saillie vs rainure).
- Il peut y avoir un léger écart entre les pièces, nous y reviendrons à l'étape suivante.

ÉTAPE 5 Fixation du profilé arrière droit



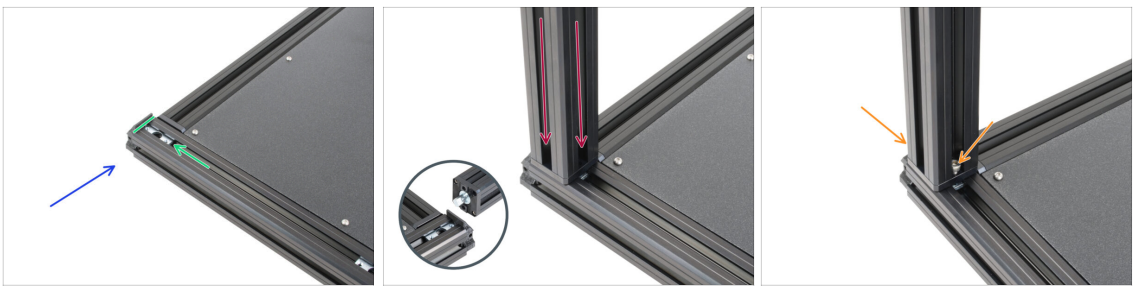
- Insérez deux vis M4x12, des côtés opposés du profilé.

Procédez avec précaution avec la clé Allen de 3 mm, évitez de rayer le cadre.

Serrez les vis jusqu'à atteindre l'insert métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.

- Utilisez le côté le plus long de la clé Allen de 3 mm et serrez les vis M4x12 des deux côtés.

ÉTAPE 6 Assemblage du profilé arrière gauche

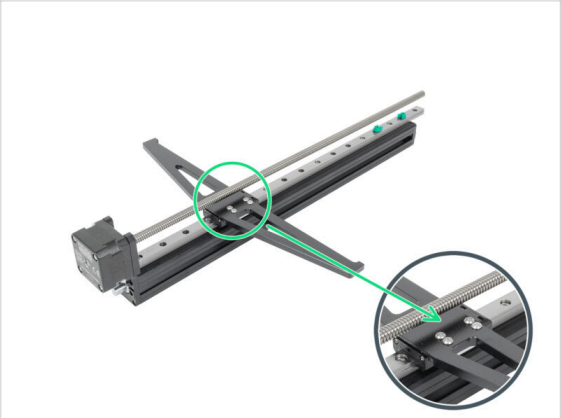


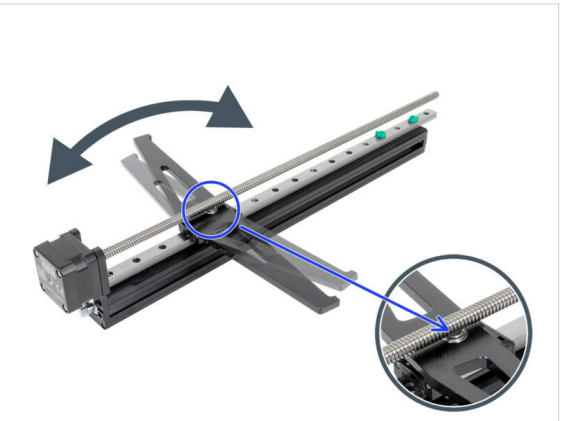
- Assemblons le deuxième profilé arrière. Tournez le côté gauche (avec l'autocollant de sécurité) de la base vers vous et concentrez-vous sur la face arrière. Utilisez le capuchon en plastique du profilé comme guide.
- Assurez-vous qu'un insert de profil est glissé complètement vers l'arrière.
- Insérez le Z-Axis-back dans l'insert profilé à l'arrière d'une base.
- Insérez deux vis M4x12 des côtés opposés du profilé.

Procédez avec précaution avec la clé Allen de 3 mm, évitez de rayer le cadre.

Serrez les vis jusqu'à atteindre la surface de la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.

ÉTAPE 7 Clarification de l'assemblage de l'axe Z





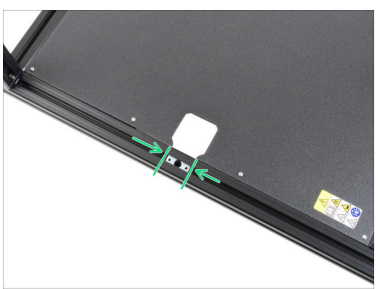
ⓘ Vous avez reçu deux assemblages de l'axe Z, portez une attention particulière à chaque assemblage :

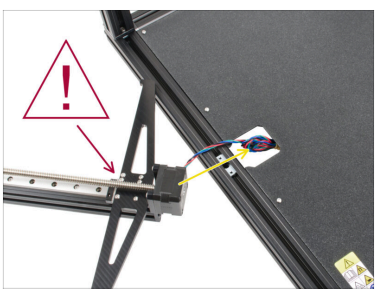
- **Axe Z fixé :** Cet assemblage ne tourne pas. Au lieu de cela, il est maintenu en place avec **SIX VIS.** Vous remarquerez ces vis qui le maintiennent en place. **Cet assemblage de l'axe Z sera installé en premier sur le côté gauche de l'imprimante.**
- **Axe Z rotatif :** Cet assemblage tourne et possède un seul **ROULEMENT AU MILIEU**, qui est visible et permet à l'axe de tourner de façon fluide. **Cet assemblage de l'axe Z sera installé en deuxième position sur le côté droit de l'imprimante.**

⚠ **ATTENTION** : Portez une attention particulière à l'emplacement approprié de l'assemblage de l'axe Z.

ÉTAPE 8 Assemblage de l'axe Z fixe





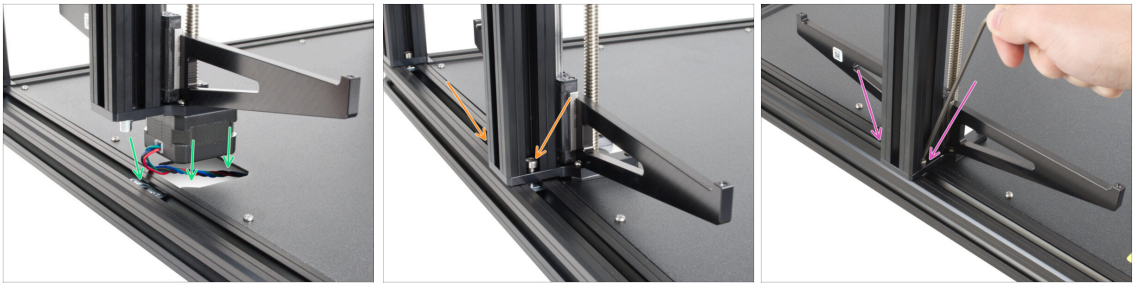


- Restez sur le côté gauche de la base. Utilisez l'autocollant de sécurité comme guide.
- Maintenant, installons l'**axe Z fixé (avec six vis)** dans la découpe sur le côté gauche.
- Alignez le deuxième insert de profilé avec l'ouverture.

⚠ **ATTENTION** : Portez une attention particulière au bon emplacement de l'axe Z. **L'axe Z fixe doit être utilisé sur le côté gauche (le support du plateau chauffant ne doit pas tourner et doit avoir plusieurs vis).**

- Guidez le câble du moteur fixé de l'axe Z à travers l'ouverture de la base.

ÉTAPE 9 Fixation de l'axe Z fixe



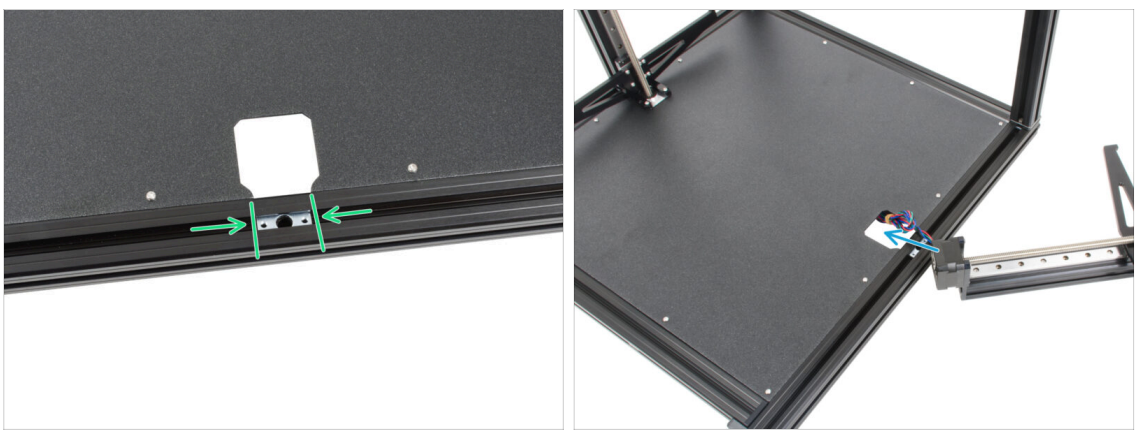
⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Insérez prudemment l'axe Z fixé dans le cadre de base. Le moteur doit s'insérer parfaitement dans l'ouverture et la tige du profilé doit s'insérer dans l'insert profilé.
- Insérez deux vis M4x12, des côtés opposés du profilé.
- Utilisez le côté le plus long de la clé Allen de 3 mm et serrez les vis M4x12 des deux côtés.

ⓘ Serrez les vis jusqu'à atteindre la surface de la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.

⚠ **Attention avec la clé Allen de 3 mm, vous risquez de rayer le cadre.**

ÉTAPE 10 Assemblage du rotatif de l'axe Z



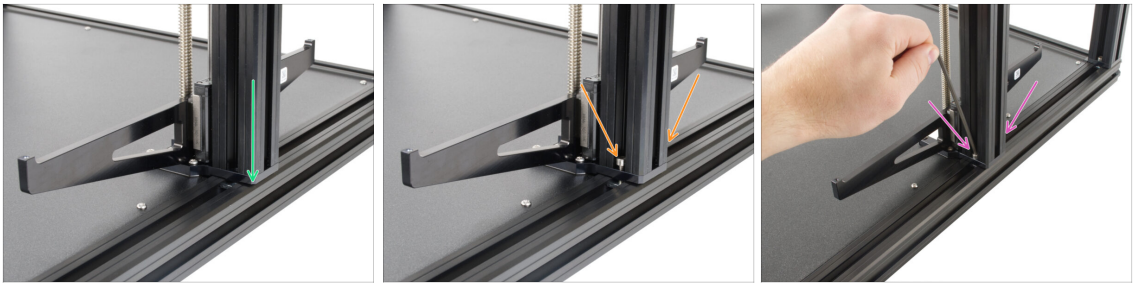
⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Tournez la base de manière à ce que le côté droit (sans autocollant de sécurité) soit tourné vers vous.
- Maintenant, installons le **rotatif de l'axe Z** dans l'ouverture sur le côté droit.
- Alignez le deuxième insert de profilé avec l'ouverture.

⚠ **ATTENTION** : Portez une attention particulière au bon emplacement de l'axe Z. Le rotatif de l'axe Z doit être utilisé sur le côté droit (le support du plateau chauffant doit tourner et ne doit avoir qu'une seule vis).

- Guidez le câble du moteur rotatif de l'axe Z à travers l'ouverture de la base.

ÉTAPE 11 Sécurisation du rotatif de l'axe Z



⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Insérez soigneusement le rotatif de l'axe Z dans le cadre de base. Le moteur doit s'insérer parfaitement dans l'ouverture et la tige du profilé doit s'insérer dans l'insert profilé.

⚠ Vérifiez à nouveau que le rotatif de l'axe Z se trouve sur le côté droit du cadre de base.

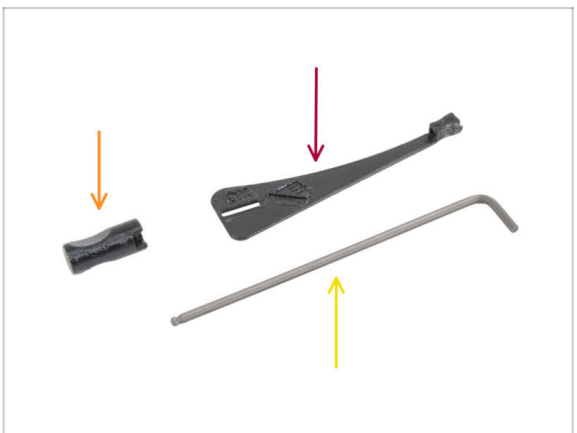
- Insérez deux vis M4x12, une sur les côtés opposés du profilé.

⚠ **Attention avec la clé Allen de 3 mm, vous risquez de rayer le cadre.**

ⓘ Serrez les vis jusqu'à atteindre la surface de la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.

- Utilisez le côté le plus long de la clé Allen de 3 mm et serrez les vis M4x12 des deux côtés.

ÉTAPE 12 Indicateur de couple : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Indicateur de couple (1x)
  - Poignée de clé Allen (1x)
  - Clé Allen de 3mm *utilisez celle déjà préparée*

ÉTAPE 13 Assemblage de l'indicateur de couple





- Insérez la clé Allen de 3 mm dans l'indicateur de couple jusqu'au bout.
- Mettez la poignée de clé Allen de l'autre côté.
- L'indicateur de couple assemblé ressemble à ceci.

ÉTAPE 14 Serrage final avec l'indicateur de couple

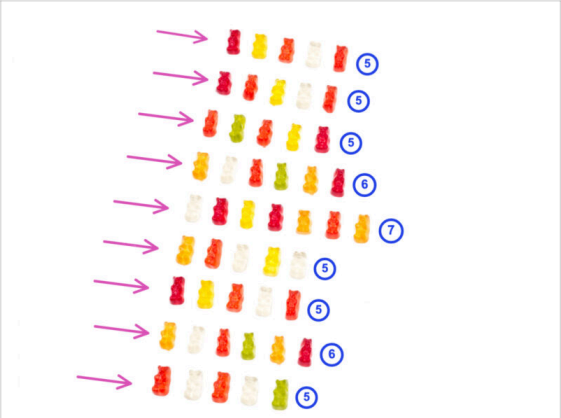


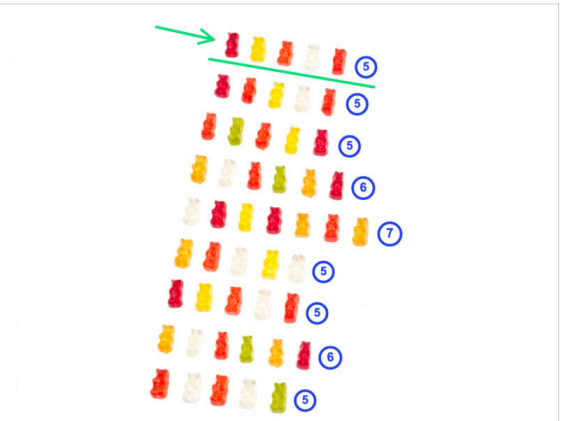

⚠ **Attention : assurez-vous que la clé Allen est insérée COMPLÈTEMENT dans la vis. Ne serrez pas trop les vis au-dessus de l'échelle de l'indicateur de couple !**

- Serrez la vis jusqu'à ce que vous atteigniez la ligne "OK" et que la clé Allen de 3 mm soit légèrement tordue.
- Procédez de la même manière sur les huit vis M4x12 insérées dans les profilés.

ⓘ Ne jetez pas l'indicateur de couple, vous en aurez besoin dans le chapitre suivant.

ÉTAPE 15 C'est l'heure des Haribo !





- Ouvrez soigneusement et discrètement le sachet avec les bonbons Haribo. Un haut niveau de bruit pourrait attirer les prédateurs à proximité !
- Divisez les oursons en gomme en neuf rangées comme indiqué sur la photo. Utilisez un plateau, une assiette ou toute autre surface propre qui peut être mise de côté pendant l'assemblage. Laissez le reste dans le sac pour le moment.
- Mangez la première rangée de cinq oursons en gomme et mettez le reste de côté jusqu'à ce que vous receviez d'autres instructions.

ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme ont été créés pour la première fois par un fabricant de bonbons allemand nommé Hans Riegel dans les années 1920 ?

ÉTAPE 16 xLCD : préparation des pièces : préparation des pièces

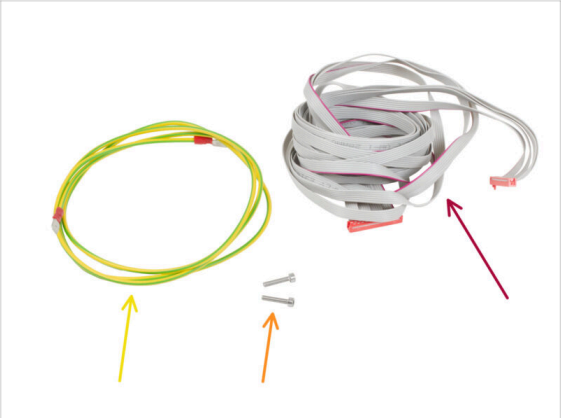


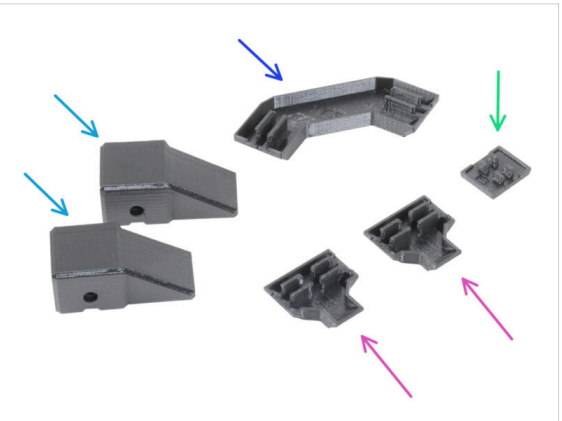


ⓘ À partir de septembre 2024, vous pourrez recevoir un nouvel écran xLCD moulé par injection.

- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du xLCD moulé par injection (1x)
- Vis M3x10 (2x)
- Anciennes versions :
- Assemblage du xLCD imprimé (1x)
- Vis M3x16 (2x)

ÉTAPE 17 Cache-câbles du xLCD : préparation des pièces





Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Câble xLCD PE (1x)
- Câble xLCD (1x)
- Vis M3x10 (2x)
- Frame-rear-cover (2x)
- Frame-corner-cable-cover (1x)
- Z-motor-cable-bottom-cover (2x)
- xLCD-cable-bottom-holder (1x)

La liste continue à l'étape suivante...

ÉTAPE 18 Caches de profilé : préparation des pièces



- Empilez tous les caches de profilé en plastique sur une zone propre et vide. Triez-les par longueur, comme sur la photo. Pour les étapes suivantes, préparez :
  - Cache de profilé de 172 mm (1x)
  - Cache de profilé de 182 mm (1x)
  - Cache de profilé de 243 mm (2x)

Astuce : Pour mesurer les caches de profilé, utilisez l'aide-mémoire en papier fourni.

ÉTAPE 19 Versions de position du faston du xLCD





⚠ Jetez un oeil au xLCD, il existe deux variantes :

- Version A : faston en bas à droite
- Version B : faston en haut à gauche

ⓘ Si vous possédez le xLCD moulé par injection (version B), l'arrière est recouvert.

ÉTAPE 20 Montage du xLCD





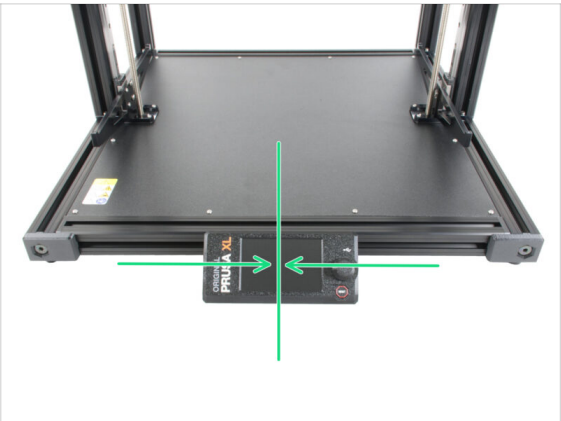


- Localisez les écrous M3nEs dans le profilé avant de la base et placez l'assemblage du xLCD devant celui-ci.
- Insérez la vis M3x10 (ancienne : M3x16) dans le support droit du xLCD.

⚠ **Ne serrez pas complètement les vis**, quelques tours suffisent pour l'instant.

- Utilisez la clé Allen de 2,5 mm pour serrer la vis M3x16 dans l'écrou M3nEs dans le cadre.
- Insérez la deuxième vis M3x10 (ancienne : M3x16) par la gauche et serrez-la, mais pas trop. Nous ajusterons la bonne position de l'assemblage du xLCD plus tard.

ÉTAPE 21 Alignement du xLCD

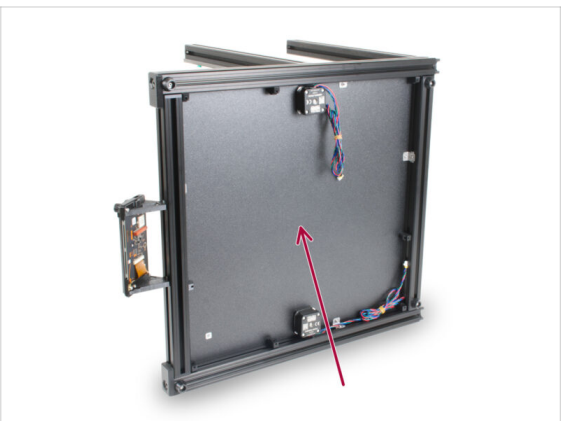




⚠ Aligner le **xLCD au centre est recommandé** ou vous pouvez le décaler légèrement vers la droite. Il n'est pas recommandé de déplacer le xLCD vers la gauche car les câbles ne seront pas assez longs.

- Alignez le xLCD approximativement au centre de la base.
- Serrez la vis gauche M3x10 (ancienne : M3x16) avec la clé Allen de 2,5 mm.
- Serrez la vis droite M3x10 (ancienne : M3x16) avec la clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 22 Version A : Installation du câble PE du xLCD





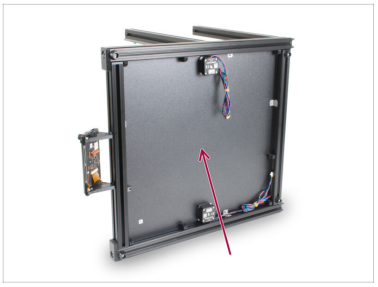
- Tournez l'imprimante vers la gauche afin que le bas de la base soit face à vous.

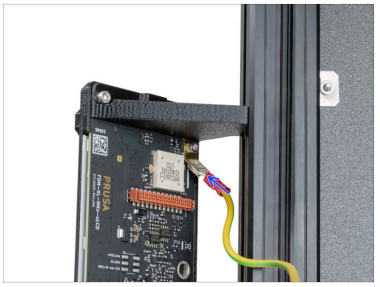
  ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.

- Examinez de plus près l'arrière de l'assemblage du xLCD et localisez le Faston PE sur la carte xLCD. Faites glisser le connecteur du câble PE jusqu'au bout sur le Faston PE.

  ⓘ Votre version du faston PE se trouve peut-être sur la face supérieure du xLCD. Faites glisser le connecteur du câble PE jusqu'au bout sur le faston PE. La fonction est la même. Vous pouvez continuer à suivre le manuel.

ÉTAPE 23 Version B : Installation du câble PE du xLCD





- Tournez l'imprimante vers la gauche afin que le bas de la base soit face à vous.

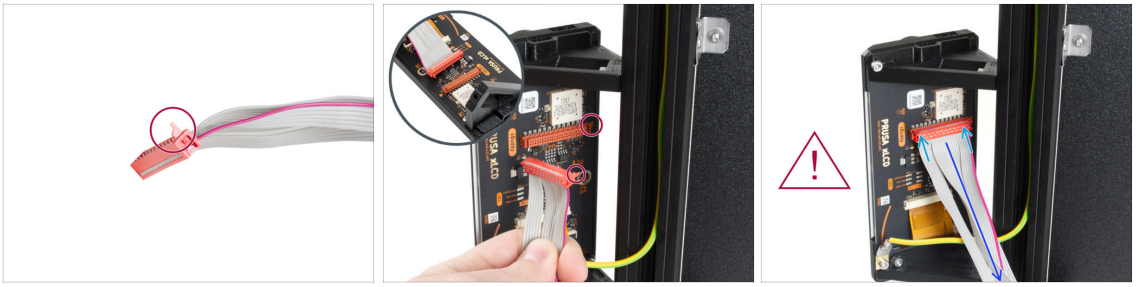
  ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.
- Examinez de plus près l'arrière de l'assemblage du xLCD et localisez le Faston PE sur la carte xLCD.
- Faites glisser le connecteur du câble PE jusqu'au bout sur le faston PE.

ÉTAPE 24 Disposition du câble PE du xLCD




- Poussez le câble PE dans le cadre.
- Guidez le câble PE à travers le profilé. Le câble PE ne doit pas être étiré, cela est important pour les étapes suivantes.

ÉTAPE 25 Acheminement du câble du xLCD

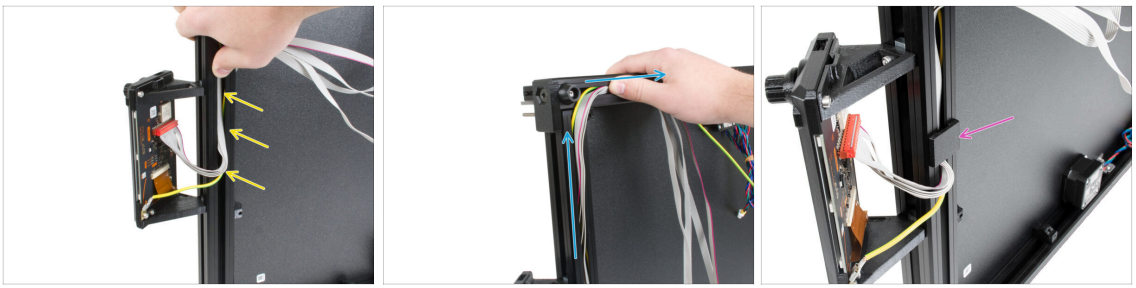


⚠ Le connecteur du câble xLCD est doté d'un loquet de verrouillage qui doit faire face au triangle rouge près du connecteur xLCD.

- Connectez le câble xLCD à l'emplacement xLCD de la carte.
- Assurez-vous que ce câble n'est pas tordu.

⚠ Assurez-vous que le câble du xLCD est connecté dans la même orientation que celle indiquée sur l'image. Sinon, votre écran ne fonctionnera pas !

ÉTAPE 26 Passage des câbles



⚠ **Assurez-vous que le câble xLCD n'est pas tordu.**

- Insérez le câble xLCD dans le cadre, copiez la ligne du câble PE et recouvrez le câble PE.
- Guidez tous les câbles xLCD aussi près que possible du coin.

ⓘ Une fois dans le coin, retournez les câbles le long du bord supérieur. Voir la photo.

- Insérez le xLCD-cable-bottom-holder dans le cadre.

ÉTAPE 27 Passage des câbles



- Insérez le câble xLCD loin dans le cadre pour créer un espace pour le frame-corner-cover.

⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Insérez délicatement le xLCD-cable-bottom-cover **dans le cadre vertical.**

⚠ Le xLCD-cable-bottom-cover doit être aligné avec le cadre horizontal. **N'insérez pas le cache en plastique dans le cadre horizontal.**

- Insérez le cache de profilé de 172 mm dans le cadre et poussez-le jusqu'au xLCD-cable-bottom-cover.
- Insérez entièrement le cache de profilé 172 mm dans le cadre.

ÉTAPE 28 Passage des câbles

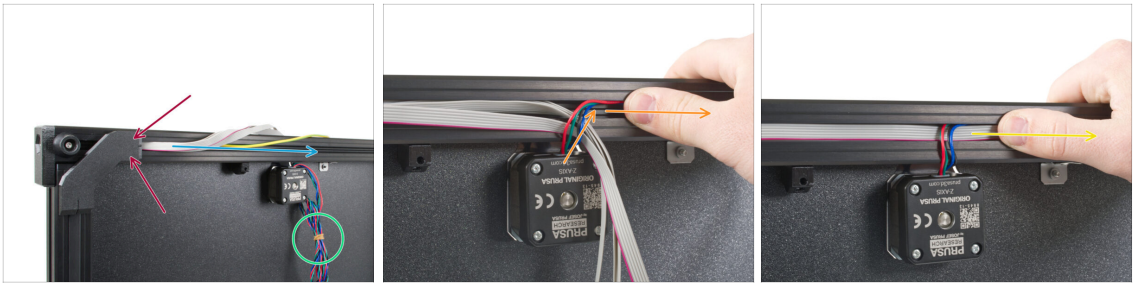


⚠ **Attention au pincement des câbles !**

- Poussez le xLCD-cable-bottom-holder jusqu'au LCD-cable-bottom-cover.
- Prenez les câbles xLCD et PE et poussez-les doucement vers le haut.

ⓘ Assurez-vous que la boucle du câble n'est pas trop grande.

ÉTAPE 29 Insertion horizontale du câble



Attention, ne pincez aucun câble !

- Insérez le xLCD-cable-bottom-cover dans le profilé.
- Guidez les câbles xLCD et PE à travers le profilé.
- Retirez l'élastique du câble.
- Insérez le câble du moteur Z dans le profilé.
- Guidez les câbles ensemble à travers le profilé, comme sur l'image.

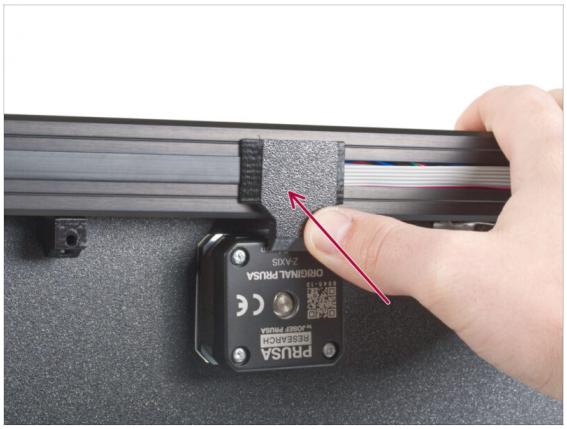
ÉTAPE 30 Cache cadre de coin



Attention, ne pincez aucun câble !

- Insérez le cache de profilé de 182 mm dans le profilé.
- Poussez le cache de profilé vers la gauche.
- Insérez complètement le cache de profilé de 182 mm juste à côté du corner-frame-cover.

ÉTAPE 31 Insertion du Z-motor-cable-bottom-cover

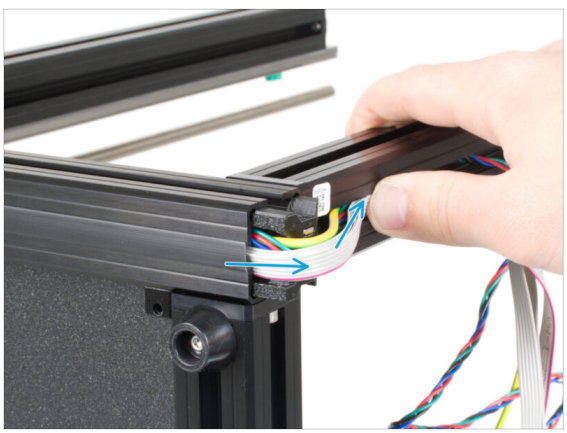


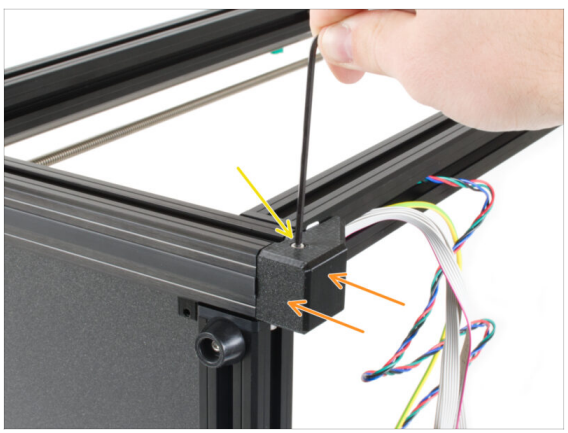


⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Poussez le Z-motor-cable-bottom-cover dans le cadre.
- Insérez le cache de profilé de 243 mm. Poussez-le et faites-le glisser vers la gauche.
- Le cache de profilé doit être aligné avec l'extrémité du profilé.

ÉTAPE 32 Préparation des câbles pour le capot arrière



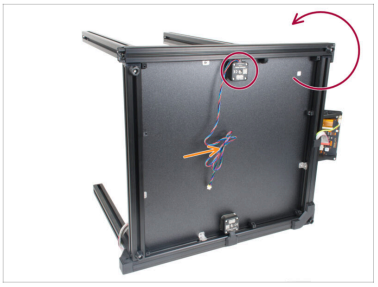
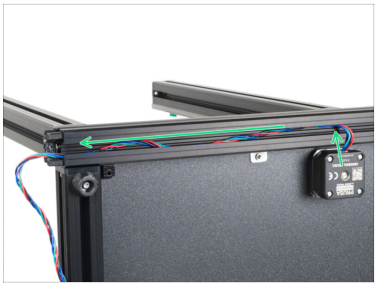
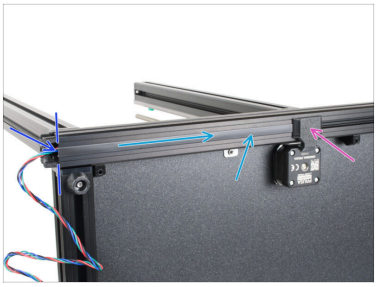


- Pliez doucement les câbles au-dessus du coin et insérez-les dans le profilé. Commencez par le câble du moteur Z, puis continuez avec les câbles du xLCD et PE. Pliez doucement le câble du xLCD au-dessus du coin et insérez-le dans le profilé.

⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Fixez le frame-rear-cover sur l'imprimante. Assurez-vous qu'il s'adapte parfaitement aux profilés.
- Fixez-le avec la vis M3x10.

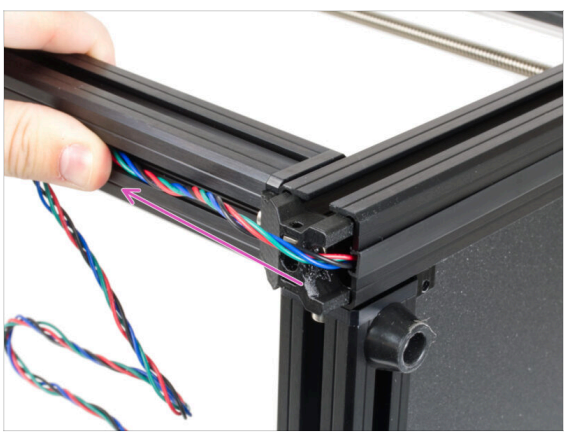
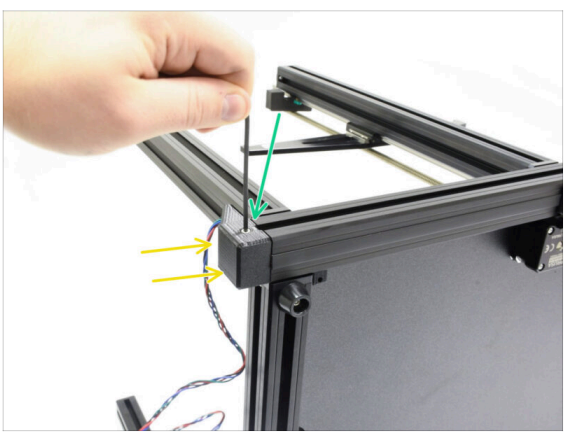
ÉTAPE 33 Insertion du deuxième câble moteur

- Tournez l'imprimante de manière à avoir le deuxième moteur sur la face supérieure.
  - ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.
- Retirez l'élastique du câble.
- Insérez le câble du moteur dans le profilé. Assurez-vous d'abord qu'il est perpendiculaire au moteur et au profilé.
- Insérez le cache de profilé de 243 mm. Poussez-le et faites-le glisser vers la droite.
- Poussez le Z-motor-cable-bottom-cover dans le cadre.

⚠ Faites attention à la bonne direction. **Guidez le câble du moteur vers l'arrière de l'imprimante (pas vers l'écran xLCD).**

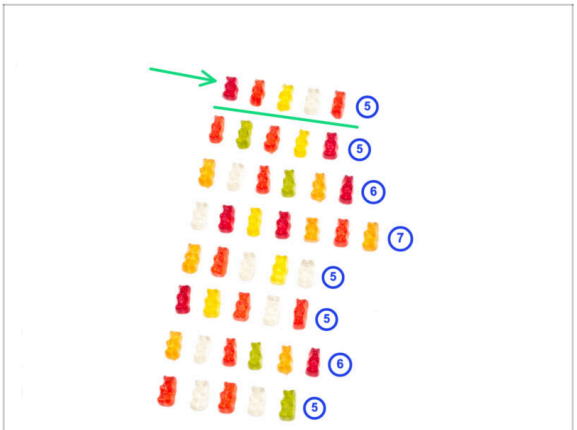
ÉTAPE 34 Insertion du Z-motor-cable-bottom-cover

⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Pliez doucement le câble sur le coin et guidez-le à travers le profilé.
- Fixez le frame-rear-cover au cadre. Assurez-vous qu'il s'adapte parfaitement aux profilés.
- Fixez-le avec la vis M3x10.
- Gardez l'imprimante sur le côté, avec la face arrière tournée vers vous. Nous continuerons à travailler sur cette partie de l'imprimante dans le prochain chapitre.

ÉTAPE 35 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la deuxième rangée : cinq oursons en gomme.

ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme originaux ont été inspirés par les ours dansants d'Europe, et Riegel les a nommés « Gummibärchen », ce qui signifie "petits ours en gomme" en allemand ?

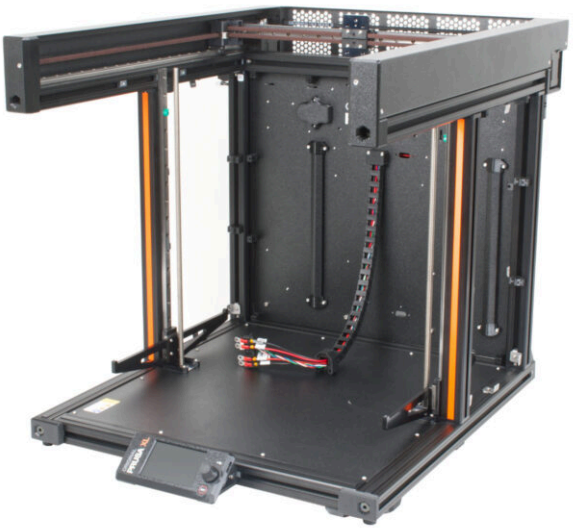
ÉTAPE 36 Bien joué !



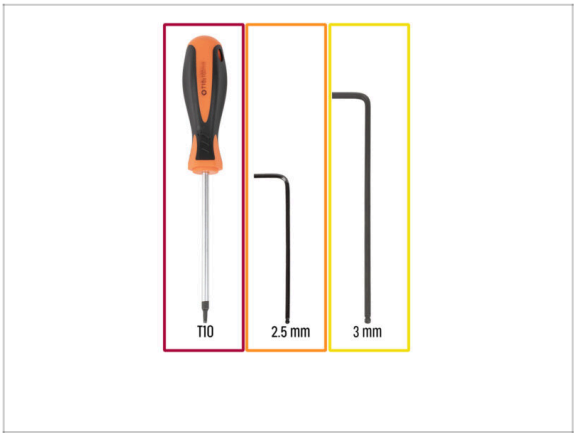
ⓘ La photo est à titre informatif uniquement, gardez l'imprimante sur le côté pour le prochain chapitre.

- **Bon travail !** Vous avez terminé avec succès la base de votre XL !
- Passez au chapitre suivant **3. Assemblage du Core XY & de l'Arrière**.

3. Assemblage du CoreXY & de l'Arrière



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Tournevis T10
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3 mm

ÉTAPE 2 Démontage de l'indicateur de couple







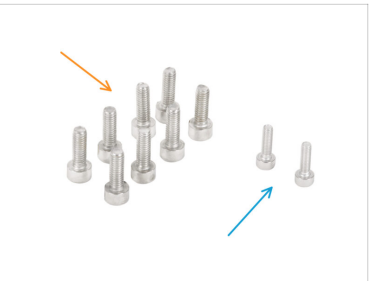
ⓘ Pour les étapes suivantes, nous avons besoin d'une clé Allen de 3 mm sans l'indicateur de couple.

- Prenez l'indicateur de couple assemblé.
- Retirez la poignée en plastique.
- Retirez la clé Allen de 3 mm de l'indicateur de couple.

ⓘ Conservez l'indicateur imprimé en 3D pour une utilisation ultérieure.

ÉTAPE 3 Installation de l'assemblage du CoreXY : préparation des pièces

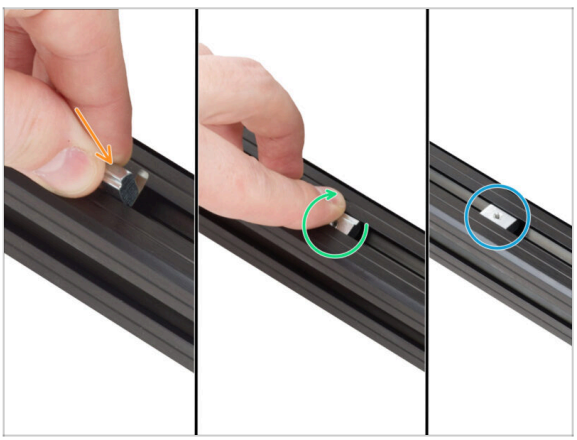






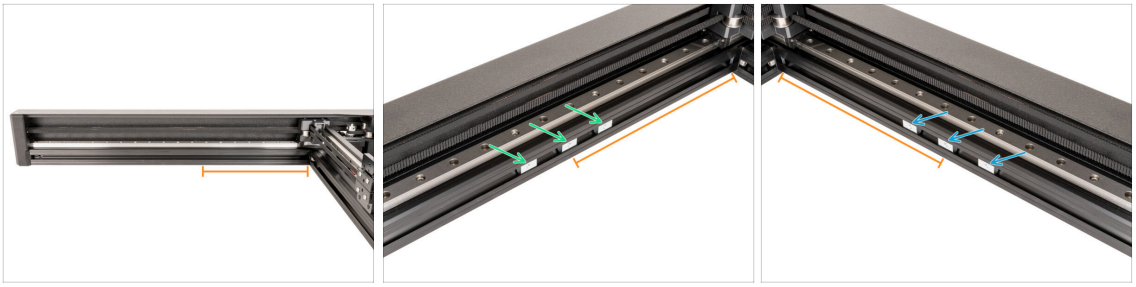
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du CoreXY (1x)
- Vis M4x12 (8x)
- Vis M3x10 (2x)
- Écrou M3nEs (6x)

ÉTAPE 4 Comment insérer les écrous M3nEs



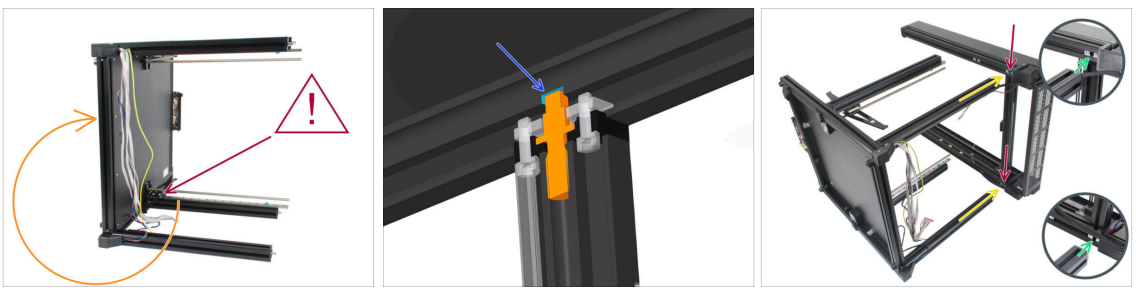
- Insérez l'écrou jusqu'au bout dans le profilé par le haut. Voir l'orientation du ressort (la tôle sur l'écrou).
- Avec votre doigt, tournez l'écrou et alignez-le avec le profilé. Les ressorts de l'écrou doivent être orientés vers le bas.
- L'écrou M3nEs est installé.
- The information above will be useful during the assembly process and in the next step →

ÉTAPE 5 Assemblage du CoreXY



- Mesurez environ 23 cm (9") à partir du profilé droit.
- Insérez trois écrous M3nEs dans le profilé gauche.
- Insérez trois écrous M3nEs dans le profilé de droite.

ÉTAPE 6 Installation de l'assemblage du CoreXY



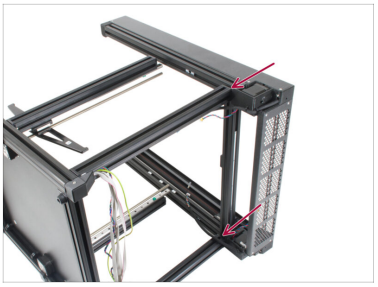
⚠ Vérifiez que les assemblages fixes et rotatifs de l'axe Z sont dans aux bonnes positions. Sur la photo, **l'axe Z fixe est en bas, ce qui est correct. Vérifiez votre imprimante !**

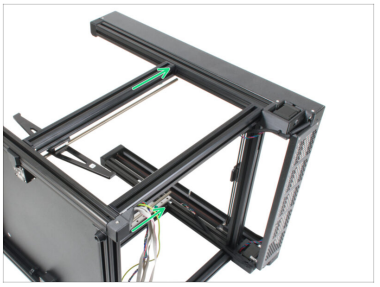
- **Êtes-vous gaucher ou droitier ?** L'imprimante devrait déjà être posée sur son côté gauche comme dans le chapitre précédent. Si vous êtes gaucher, faites-le pivoter avec précaution du côté opposé droit (voir photo). Nous allons fixer la partie supérieure du CoreXY et serrer les vis pour relier les deux parties ensemble. Les instructions sont les mêmes, **choisissez le côté qui vous convient le mieux pour serrer les vis**.

  ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.

- Il y a un trou dans le profilé dans lequel la goupille doit s'insérer.
- Déplacez l'insert de profilé arrière à l'intérieur de chaque profilé du CoreXY vers l'arrière de l'assemblage.
- Faites glisser les inserts restants approximativement vers le milieu. La position précise sera abordée plus tard.
- Faites pivoter le CoreXY sur son côté le plus long et placez-le près du haut des quatre profilés de la base.
- Les inserts du profilé arrière doivent être orientés contre les profilés arrière. N'enfoncez pas le CoreXY à fond jusqu'à ce que vous y soyez invité.

ÉTAPE 7 Installation de l'assemblage du CoreXY

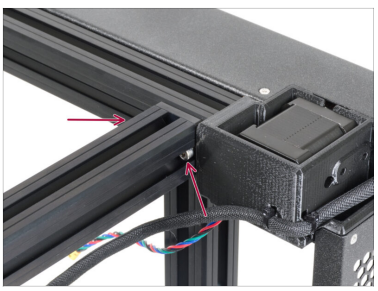


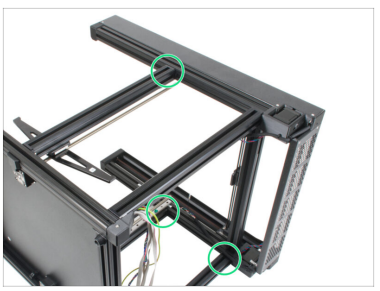


⚠ **Soyez prudent lors de la fixation des profilés et du CoreXY, évitez de les rayer.**

- Tout d'abord, faites glisser l'assemblage du CoreXY sur les deux profilés arrière.
- Alignez les inserts de profilés restants avec les deux profilés de l'axe Z.
- Faites glisser le CoreXY sur les deux profilés de l'axe Z.

ÉTAPE 8 Fixation du CoreXY





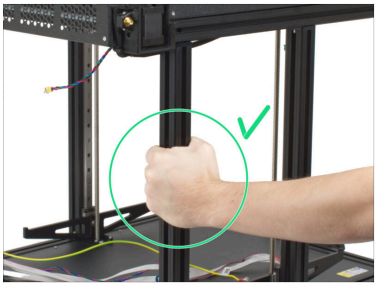
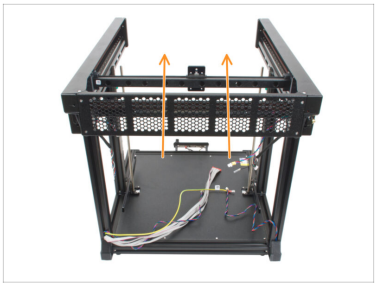
- Insérez les vis M4x12 dans les deux trous. De la même manière que vous l'avez fait avec la base.

⚠ **Procédez avec précaution avec la clé Allen de 3 mm, évitez de rayer le cadre.**

ⓘ Il peut y avoir un léger écart entre les pièces, nous y reviendrons à l'étape suivante.

- Serrez les vis jusqu'à atteindre la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.
- Répétez cette procédure sur les trois profilés restants.

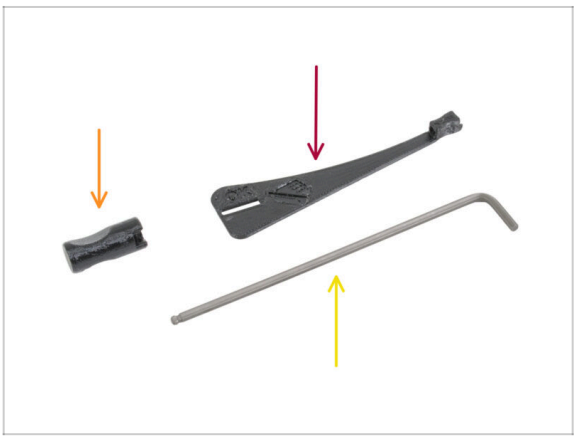
ÉTAPE 9 Manipulation de l'imprimante

⚠ **Ne manipulez jamais l'imprimante en utilisant les capots métalliques supérieurs. Vous pouvez endommager les lumières LED cachées à l'intérieur.**

- Manipulez la base à l'aide des profilés.
- Faites pivoter la base sur ses pieds (le Core XY est orienté vers le haut).

ÉTAPE 10 Indicateur de couple : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Indicateur de couple (1x)
  - Poignée de clé Allen (1x)
  - Clé Allen de 3mm *utilisez celle déjà préparée*

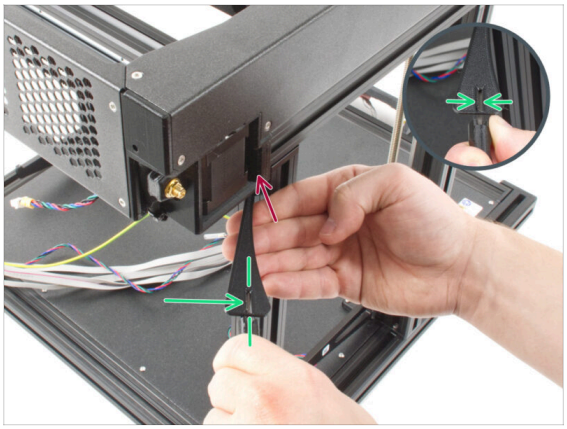
ÉTAPE 11 Assemblage de l'indicateur de couple





- Insérez la clé Allen de 3 mm dans l'indicateur de couple.
- Mettez la poignée de clé Allen de l'autre côté.
- L'indicateur de couple assemblé ressemble à ceci.

ÉTAPE 12 Fixation du CoreXY



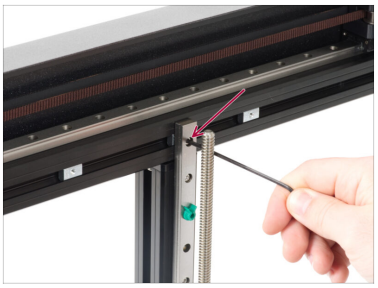


- Préparez la clé Allen de 3 mm avec l'indicateur de couple.
- Insérez le côté le plus court de la clé Allen de 3 mm dans la vis pour fixer l'assemblage du CoreXY.
- Serrez la vis jusqu'à ce que vous atteigniez la ligne "OK" et que la clé Allen de 3 mm soit légèrement tordue.
- Répétez cette procédure sur toutes les vis M4x12 insérées dans les profilés de l'axe Z.

ÉTAPE 13 Fixation du rail linéaire gauche







- Sur le côté gauche du CoreXY, il y a trois écrous M3nEs dans le profilé. Faites glisser l'écrou central M3nEs derrière le rail linéaire. Alignez son trou avec le trou du rail linéaire.

⚠ **Vérifiez à nouveau que vous avez utilisé l'écrou du milieu.**

- Insérez la vis M3x10 dans le trou supérieur.
- Serrez la vis M3x10 avec une clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 14 Fixation du rail linéaire droit

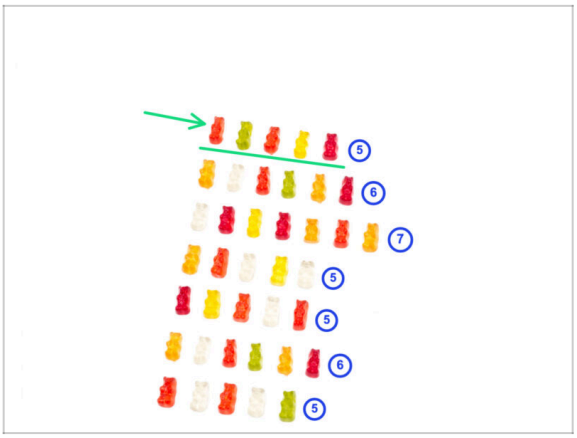


- Sur le côté droit du CoreXY se trouvent trois écrous M3nEs dans le profilé. Faites glisser l'écrou du milieu derrière le rail linéaire. Alignez son trou avec le trou du rail linéaire.

⚠ **Vérifiez à nouveau que vous avez utilisé l'écrou du milieu.**

- Insérez la vis M3x10 dans le trou supérieur.
- Serrez la vis M3x10 avec une clé Allen de 2,5 mm.

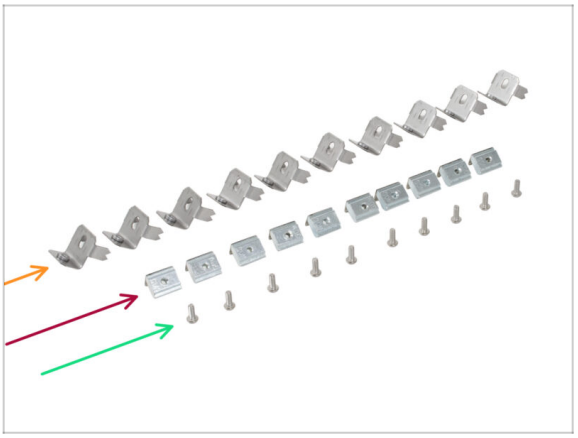
ÉTAPE 15 Haribo time!



- Eat the third row: five gummy bears.

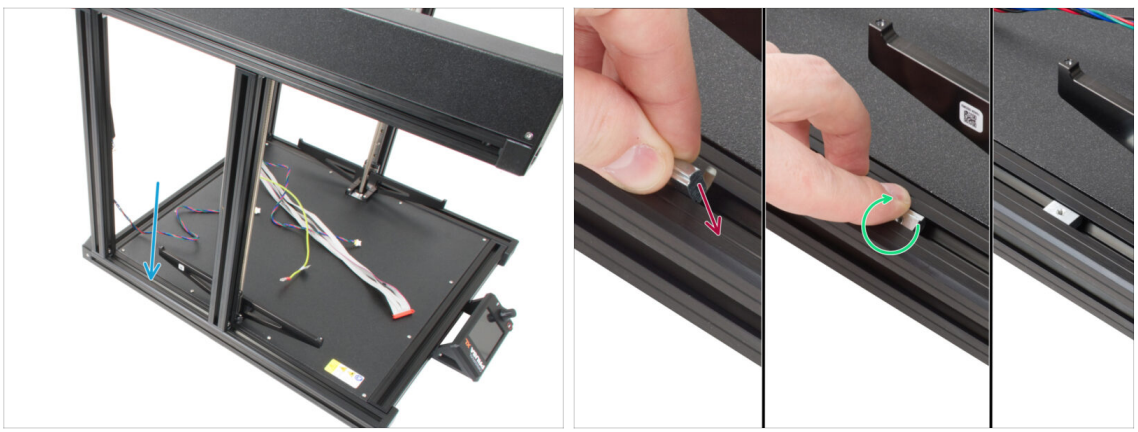
ⓘ **Did you know that** Gummy bears were initially sold as a novelty item and gained popularity in Germany before spreading to other countries?

ÉTAPE 16 Connecteurs de terre : préparation des pièces : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Connecteur de terre (10x)
- Écrou M3nEs (10x)
- Vis M3x8rT (10x)

ÉTAPE 17 Insertion des écrous M3nEs dans les profilés

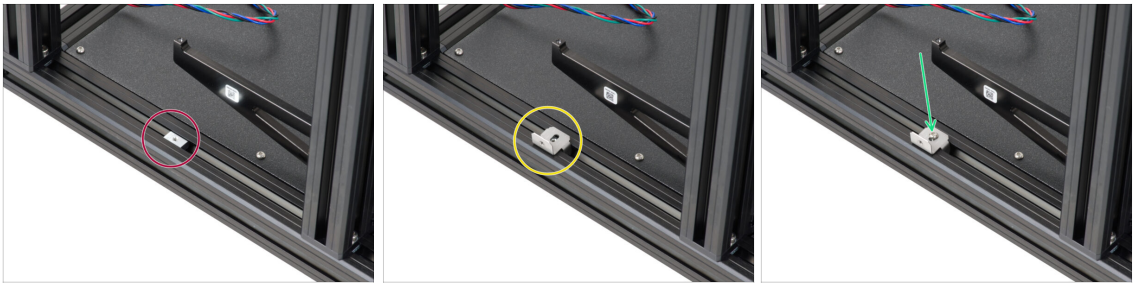


ⓘ Tournez l'imprimante de manière à ce que le côté gauche soit face à vous. Utilisez l'autocollant de sécurité comme guide.

- Concentrez-vous sur la moitié gauche du profilé de la base, où nous installerons l'écrou M3nEs :
  - Insérez l'écrou à fond **dans le profilé par le haut**. Voir l'orientation du ressort (la tôle sur l'écrou).
  - Avec votre doigt, tournez l'écrou et alignez-le avec le profilé. Les ressorts de l'écrou doivent être orientés vers le bas.

ⓘ La position exacte de l'écrou sera ajustée ultérieurement. Pour l'instant, faites-le glisser approximativement jusqu'au centre du profilé.

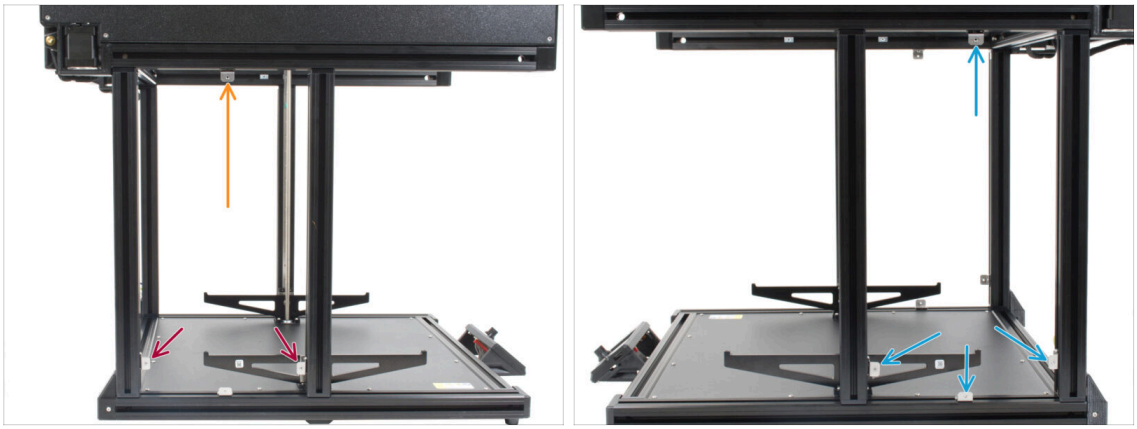
ÉTAPE 18 Mise à la terre du cadre



- Assurez-vous que l'écrou M3nEs est orienté vers le haut, comme sur la photo.
- Placez le connecteur de terre sur l'écrou M3nEs. La partie verticale doit être tournée vers l'extérieur de l'imprimante.
- Insérez la vis M3x8rT et fixez les deux pièces ensemble à l'aide d'un tournevis T10.

⚠ **Ne serrez pas complètement la vis**, nous devrons peut-être ajuster la position du connecteur de mise à la terre dans le profilé ultérieurement. 4 à 5 tours suffisent.

ÉTAPE 19 Mise à la terre des côtés



Répétez la même procédure pour installer les connecteurs de mise à la terre sur les profilés supérieurs et latéraux.

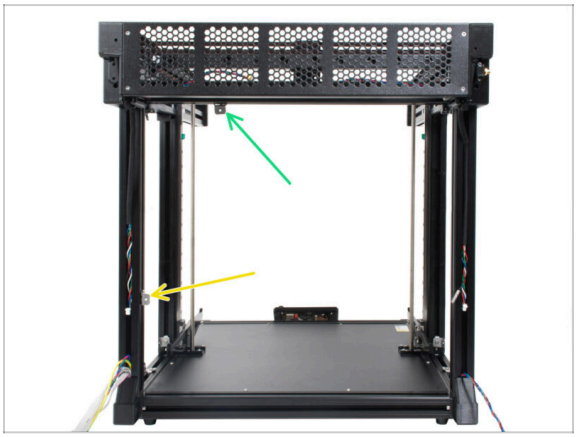
- Commencez par insérer les écrous M3nEs dans les deux profilés verticaux du côté gauche. À environ 2 cm du profilé inférieur.
- Continuez en insérant l'écrou M3nEs dans les profilés sur la face supérieure. Faites-le glisser approximativement jusqu'au centre du profilé.
- Placez maintenant le connecteur de mise à la terre sur l'écrou M3nEs. La partie verticale doit être tournée vers l'extérieur de l'imprimante.
- Procédez de la même manière avec les profilés du côté droit du cadre.

La position exacte de chaque écrou sera ajustée ultérieurement.

Assurez-vous que tous les connecteurs sont orientés vers l'extérieur de l'imprimante, comme sur l'image.

Ne serrez pas fermement la vis, nous devrons peut-être ajuster la position du connecteur de mise à la terre dans le profilé ultérieurement. 4 à 5 tours suffisent.

ÉTAPE 20 Mise à la terre de la face arrière



ⓘ Faites pivoter l'arrière de l'imprimante vers vous. Répétez le processus d'insertion des écrous M3nEs, des connecteurs de terre et des vis M3x8rT décrit dans les étapes précédentes.

⬢ Insérez l'écrou M3nEs dans le profilé vertical sur le côté gauche. À environ 6 cm du profilé inférieur.

⬢ Continuez en insérant l'écrou M3nEs dans le profilé sur la face supérieure. Déplacez-le à peu près au tiers initial en partant de la gauche.

⚠ **Assurez-vous que tous les connecteurs sont orientés vers l'extérieur de l'imprimante, comme sur l'image.**

ⓘ Ne serrez pas fermement la vis, nous devrons peut-être ajuster la position du connecteur de mise à la terre dans le profilé ultérieurement. 4 à 5 tours suffisent.

ÉTAPE 21 Cover-clips : préparation des pièces



⬢ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- ⬢ Cover-clip (20x)

ÉTAPE 22 Fixation des cover-clips



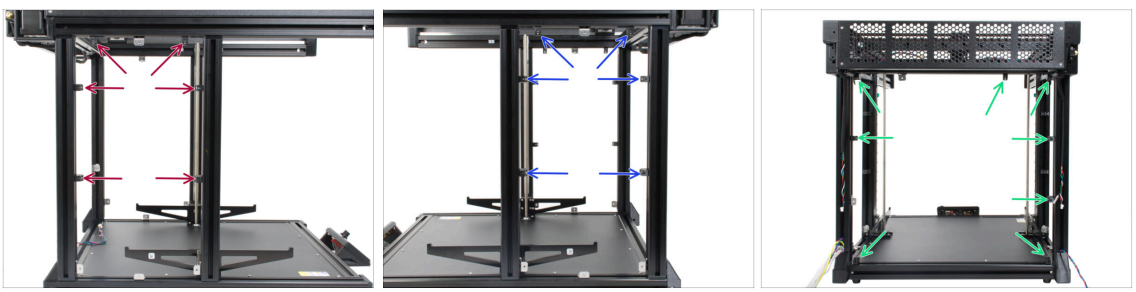
ⓘ Cette étape explique comment insérer et verrouiller le cover-clip. La position exacte de chaque clip sera décrite dans les prochaines étapes.

ⓘ Utilisez n'importe quel profilé le plus proche de vous.

- Tenez le clip de manière à ce que son côté le plus long soit aligné verticalement. Insérez ensuite le cover-clip dans le profilé.
- Une fois le clip dans le profilé, faites-le pivoter de 90 degrés. Les deux sens sont bons, le clip est symétrique
- Maintenant, le cover-clip est fixé.

ⓘ Notez qu'en raison des tolérances, le clip peut ne pas tenir en place. Ce n'est pas grave, son objectif principal est de résister à la traction/poussée et il sera fixé en place à l'aide d'une vis.

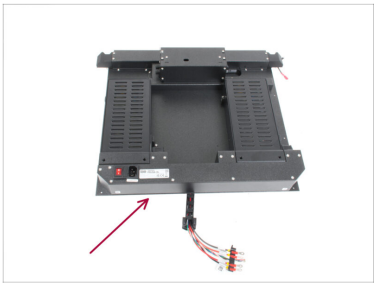
ÉTAPE 23 Fixation des cover-clips

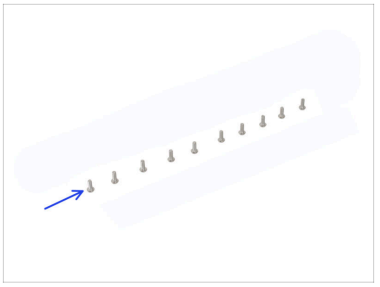


- Insérez les cover-clips à leur place, utilisez les images comme référence :
  - 6x sur le côté gauche
  - 6x sur le côté droit
  - 8x à l'arrière

ⓘ La position finale de chaque cover-clip sera ajustée ultérieurement.

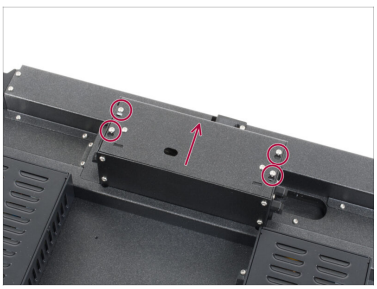
ÉTAPE 24 Panneau arrière de la XL : préparation des pièces

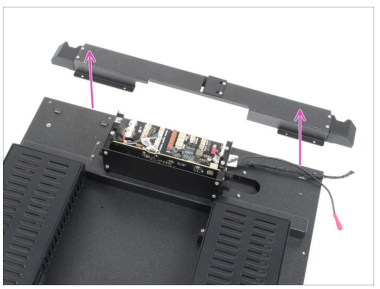




- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Panneau arrière de la XL (1x)
- Cache de profilé de 354 mm (2x)
- Vis M3x8rT (10x)

ÉTAPE 25 Retrait du boîtier de l'électronique



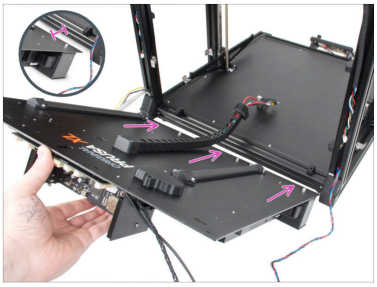
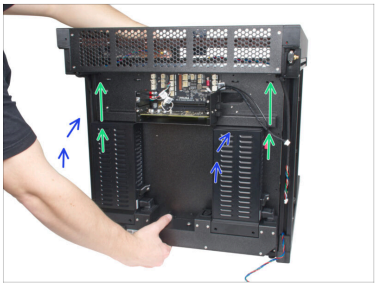


ⓘ Afin de pouvoir brancher les câbles, nous devons ouvrir le boîtier contenant l'électronique. **Ne jetez pas les caches ni la visserie !**

- Desserrez légèrement les quatre vis du capot du boîtier de la XL Buddy. Inutile de les retirer complètement. Faites glisser le capot vers le haut et retirez-le.
- Desserrez et retirez les quatre vis M3x5rT sur le cache-câble supérieur.
- Retirez tout le cache.

ⓘ Placez les deux caches dans un endroit sûr, nous les remettrons bientôt.

ÉTAPE 26 Fixation du panneau arrière de la XL

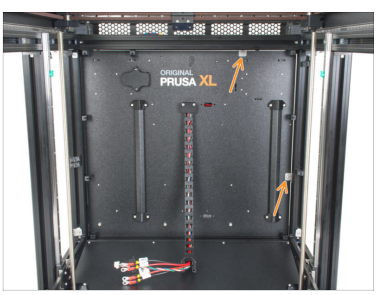



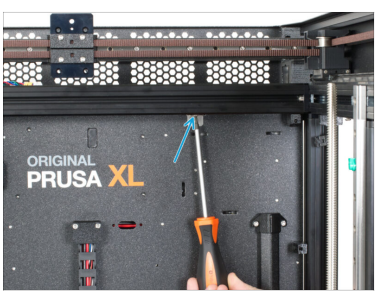

⚠ **Tenez le panneau arrière de la XL avec votre main pendant le montage !** Il n'est fixé avec aucune vis.

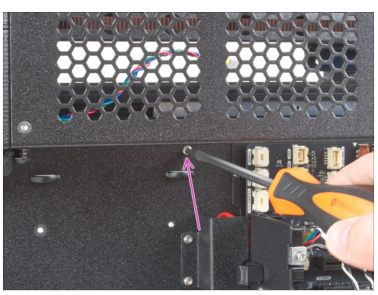
- Pour un assemblage plus facile, placez le bord inférieur du panneau arrière de la XL à environ 2 cm (0,8 pouces) derrière le profilé arrière inférieur de la base de l'imprimante.
- Faites pivoter (fermez) le panneau arrière de la XL vers l'arrière de l'imprimante. **Assurez-vous qu'aucun câble ne gêne.**

  ⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**
- Faites glisser délicatement le panneau arrière de la XL vers le haut jusqu'à ce qu'il s'arrête sur les butées supérieures.
- Continuez en appuyant le panneau arrière inférieur contre le profilé inférieur.
- Continuez à l'étape suivante.

ÉTAPE 27 Fixation du panneau arrière de la XL







⚠ **Tenez le panneau arrière de la XL avec votre main pendant le montage !** Jusqu'à ce qu'il soit fixé avec des vis.

- Depuis l'intérieur de l'imprimante, alignez les connecteurs de mise à la terre avec les trous du panneau arrière.
- Si nécessaire, desserrez légèrement la vis et ajustez le connecteur de terre, puis serrez-le.
- Depuis l'extérieur (côté arrière), insérez la vis M3x8rT et fixez le panneau arrière à l'aide d'un tournevis T10.

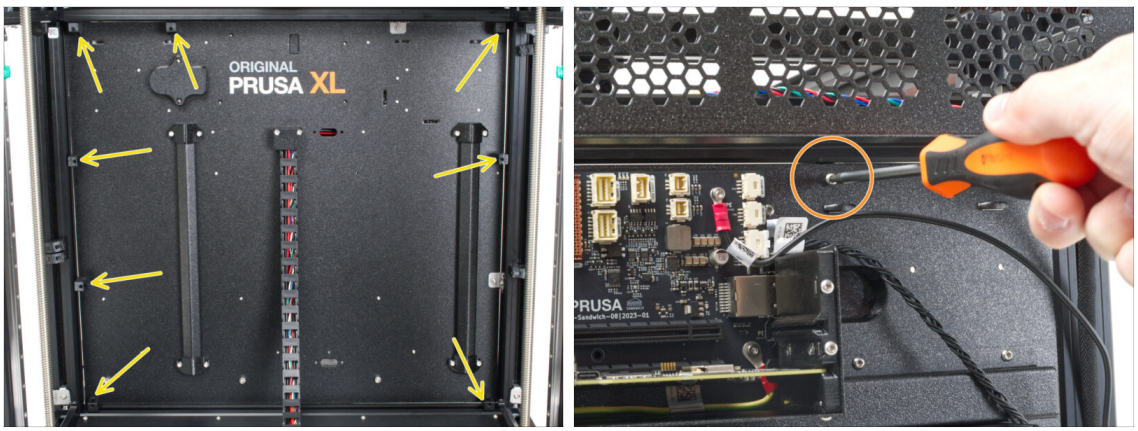
ÉTAPE 28 Installation du panneau arrière de la XL



⚠ **Tenez le panneau arrière de la XL avec votre main pendant le montage !** Jusqu'à ce qu'il soit fixé avec des vis.

- Insérez la vis M3x8rT dans le trou et alignez le connecteur de mise à la terre.
- Serrez complètement la vis avec le tournevis T10.
- Serrez la vis dans l'écrou M3nEs pour sécuriser sa position.

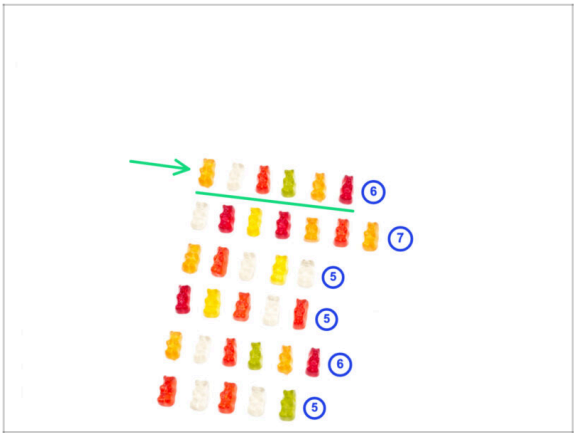
ÉTAPE 29 Installation du panneau arrière de la XL



- À l'intérieur de l'imprimante : alignez tous les cover-clips avec les trous du panneau arrière.
- À l'extérieur de l'imprimante (face arrière) : fixez les cover-clips avec huit vis M3x8rT à l'aide d'un tournevis T10.

ⓘ In the unlikely case that you strip out one of the cover-clips, proceed to flip it around and use the other side.

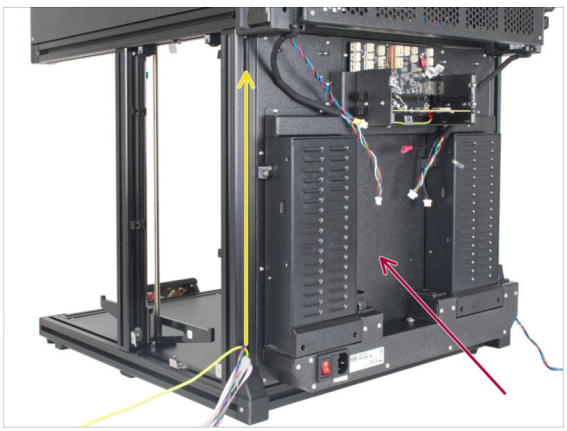
ÉTAPE 30 Haribo time!



- Eat the fourth row: six gummy bears.

ⓘ **Did you know that** gummy bears were one of the first gelatin-based candies to be made in the shape of animals?

ÉTAPE 31 Arrière gauche : disposition des câbles



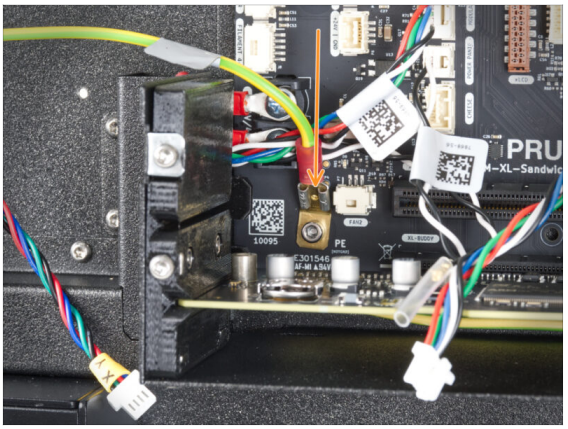


ⓘ Dans les étapes suivantes, nous nous concentrerons sur le routage et la connexion de tous les câbles sur la face arrière.

- Tournez l'arrière de l'imprimante vers vous.
- Sur le bord gauche, commencez par le bas. Saisissez les câbles PE et moteur avec celui du xLCD et poussez-les doucement dans le profilé.
- Fixez les câbles avec le cache de profilé de 354 mm.

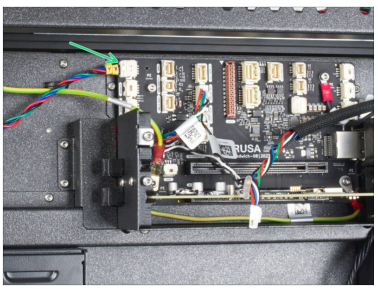
ÉTAPE 32 Arrière gauche : câble PE

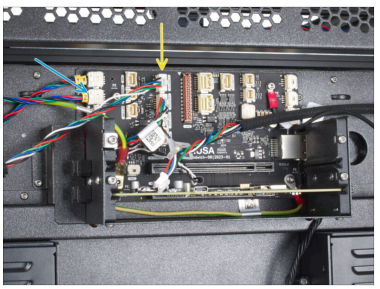


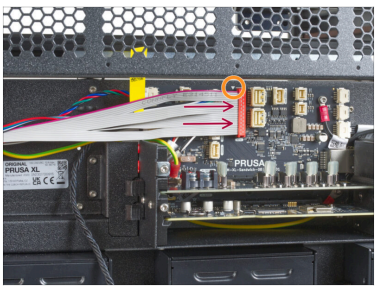


- Prenez le câble PE.
- Faites glisser (connectez) le câble PE sur la connexion PE sur la carte.

ÉTAPE 33 Arrière gauche : connexion des câbles





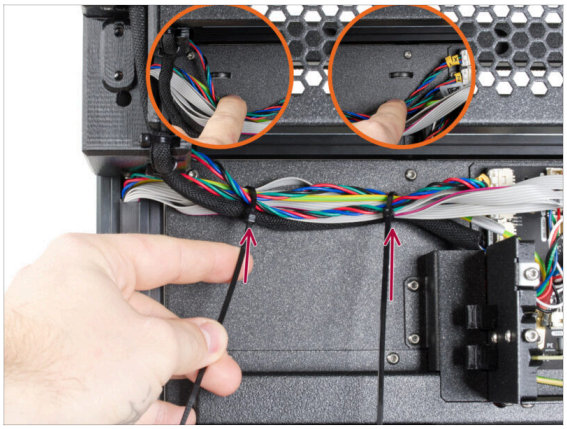


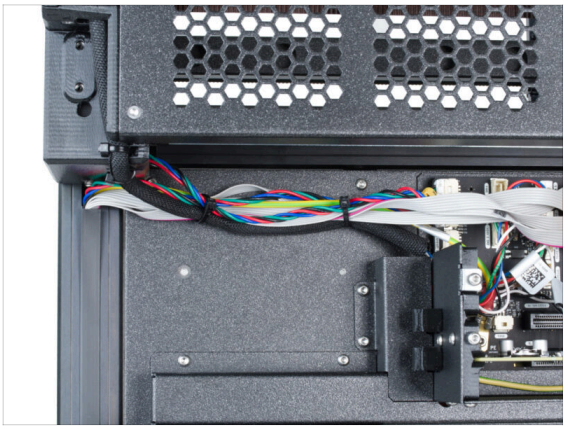
- **Connectez tous les câbles du côté gauche dans l'ordre suivant :**
  - Câble moteur XY (étiquette jaune XY)
  - Câble moteur Z (étiquette jaune Z)
  - Câble d'éclairage LED

⚠ Le connecteur du câble xLCD est doté d'un loquet de verrouillage qui doit faire face au triangle près du connecteur xLCD.

  - Câble xLCD

ÉTAPE 34 Arrière gauche : fixation des câbles



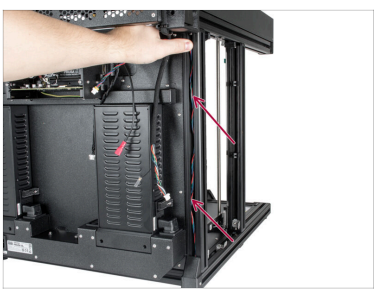


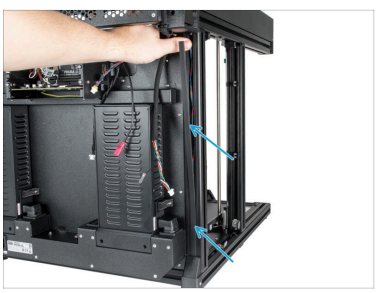
⚠ **ATTENTION : Ne serrez pas trop les colliers de serrage !** Sinon, vous risquez d'endommager les câbles.

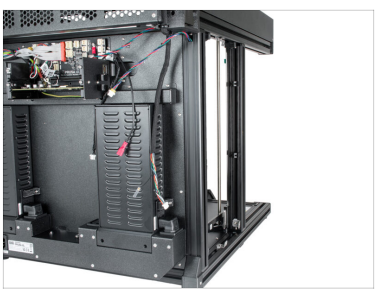
- Sous les câbles se trouvent deux perforations dans la tôle.
- Insérez deux colliers de serrage dans les perforations de la tôle pour fixer les câbles. **Serrez-les doucement**.
- Coupez l'excédent des colliers de serrage.

ⓘ Le côté gauche est prêt pour l'instant, concentrons-nous sur le côté droit.

ÉTAPE 35 Arrière droit : disposition des câbles

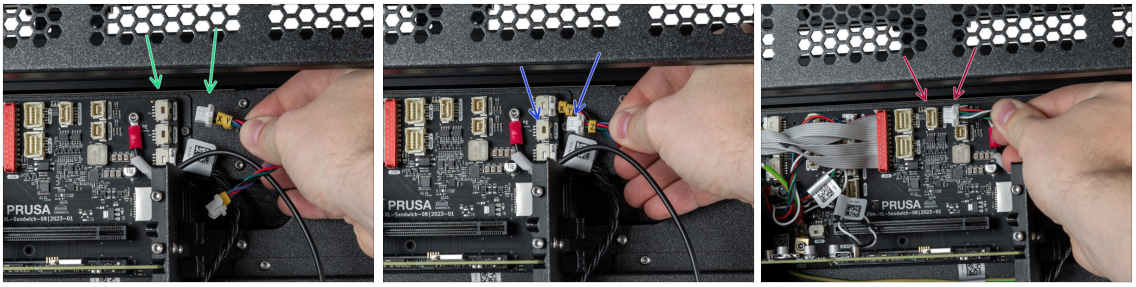






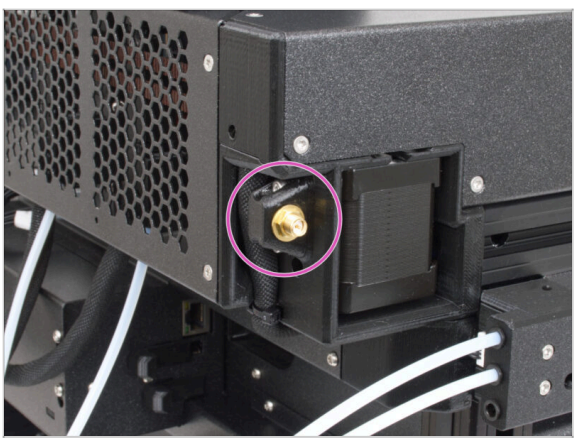
- Sur le bord droit, commencez par le bas. Saisissez le câble du moteur et poussez-le doucement dans le profilé.
- Fixez le câble avec le cache de profilé de 354 mm.

ÉTAPE 36 Arrière droit : connexion des câbles



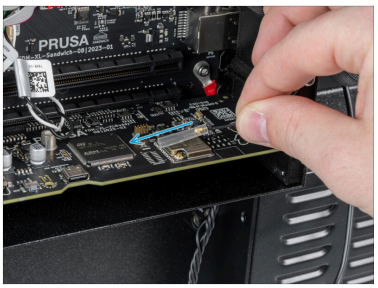
- Connectez tous les câbles du côté droit dans l'ordre suivant :
  - Câble du moteur XY
  - Câble du moteur Z
  - Câble des lumières LED

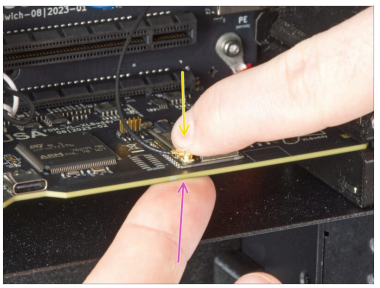
ÉTAPE 37 Les versions d'antenne Wi-fi



- Si votre imprimante dispose du connecteur d'antenne sur le côté droit de l'imprimante (l'arrière de l'imprimante est face à vous) -> l'antenne est connectée. **Veuillez aller à l'étape suivante.**
- Sinon, continuez vers **Installation de la mise à la terre du cadre**

ÉTAPE 38 Version A : Arrière droit : connexion de l'antenne Wi-Fi : connexion de l'antenne Wi-Fi



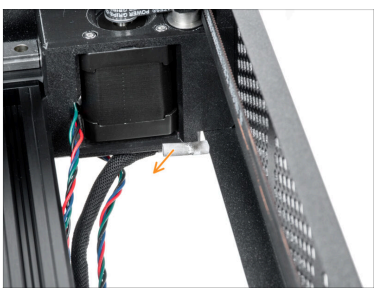
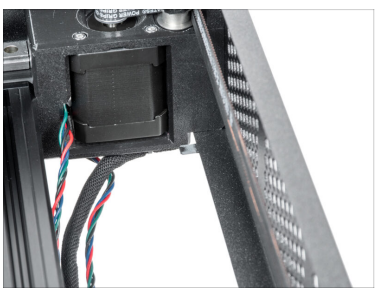
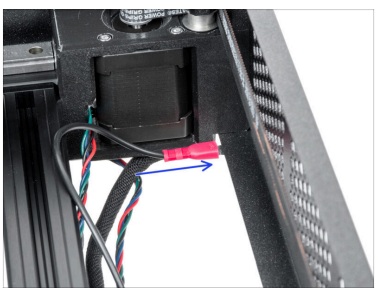


Vous disposez peut-être d'une autre version du support d'antenne Wi-Fi (**le câble de l'antenne ne peut pas être trouvé pour le moment**). Une nouvelle version du support d'antenne se trouve dans 5. Assemblage de l'extrudeur & des accessoires. **N'installez pas encore l'antenne !** Continuez simplement à suivre le manuel.

ATTENTION : Soyez très doux, le câble et le connecteur peuvent être endommagés si vous forcez trop.

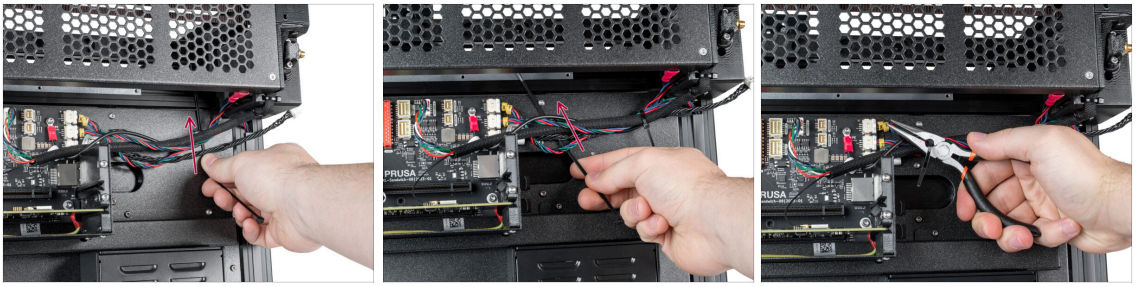
- Retirez le cache du connecteur (tube translucide) du câble d'antenne Wi-Fi.
- Connectez le connecteur du câble d'antenne Wi-Fi à la carte xlBuddy.
- Soutenez la carte avec votre doigt pour éviter qu'elle ne se plie.

ÉTAPE 39 Installation de la mise à la terre du cadre

- Jetez un œil par le haut et sur le bord arrière droit, retirez le cache de mise à la terre de la fiche de mise à la terre de l'assemblage du CoreXY.
- Connectez le câble PE à la fiche de mise à la terre du CoreXY.

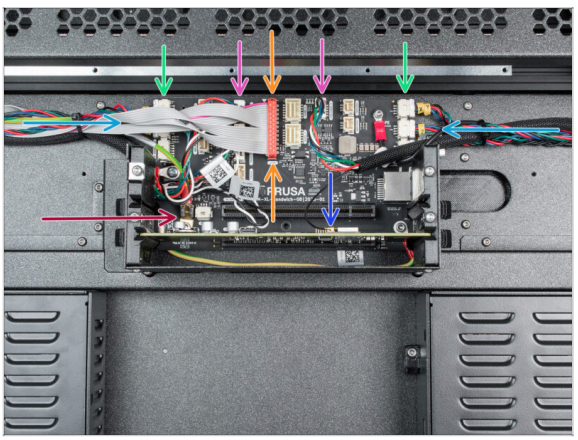
ÉTAPE 40 Arrière droit : fixation des câbles



⚠ **ATTENTION:** Ne serrez pas trop les colliers de serrage ! Sinon, vous risquez d'endommager les câbles.

- Insérez deux colliers de serrage dans les perforations de la tôle pour fixer les câbles. **Serrez-les doucement.**
- Coupez l'excédent des colliers de serrage.

ÉTAPE 41 Aperçu du câblage de l'électronique



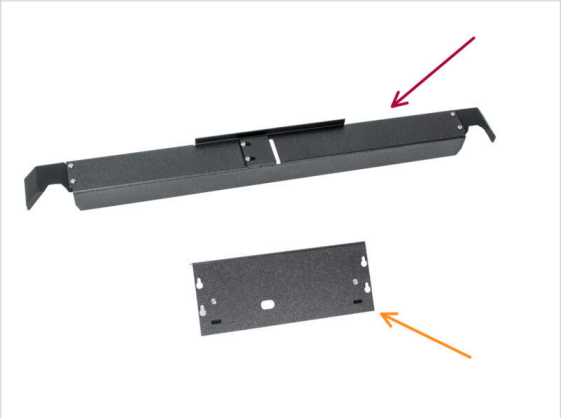
⚠ **Avant de passer à l'étape suivante, vérifiez la connexion du câble conformément à l'image.**

- Câble du moteur XY
- Câble du moteur Z
- Câble LED
- Câble xLCD
- Câble PE
- Câble de l'antenne Wi-Fi

ⓘ Le **câble d'antenne Wi-Fi** le plus récent sera assemblé plus tard dans le **chapitre 5.** de ce guide.

ⓘ Le câble du capteur de filament est déjà connecté à la xBuddy d'un côté. L'autre côté est libre, nous le connecterons plus tard.

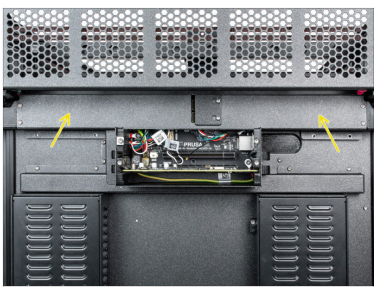
ÉTAPE 42 Préparation des capot s de l'électronique arrière



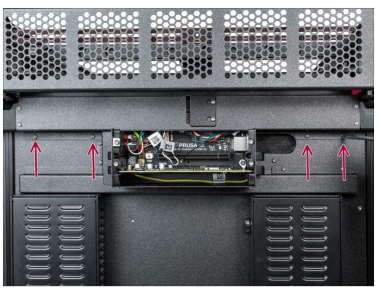


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Rear-cable-management-upper (1x)
- XL-buddy-box-cover (1x)
- Vis M3x5rT (4x)

ÉTAPE 43 Cache de l'électronique arrière



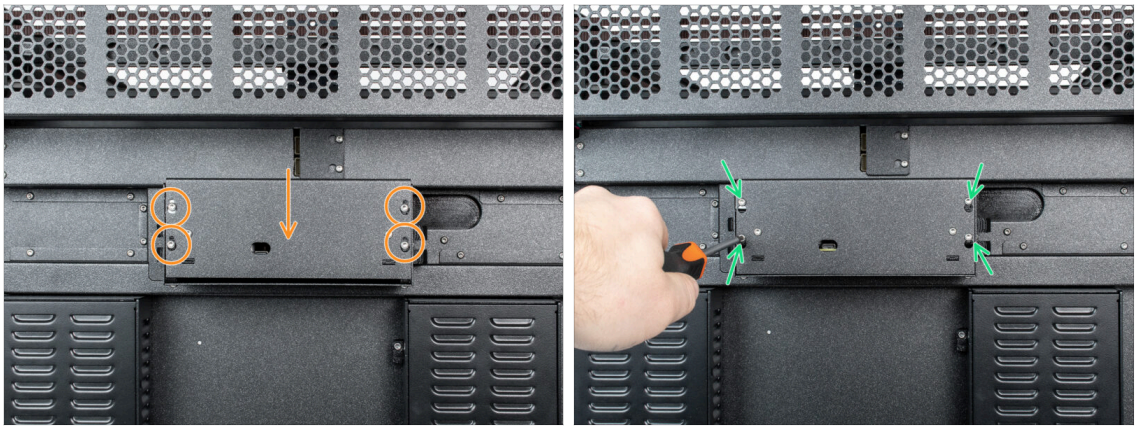




⚠ **Attention, ne pincez aucun câble.**

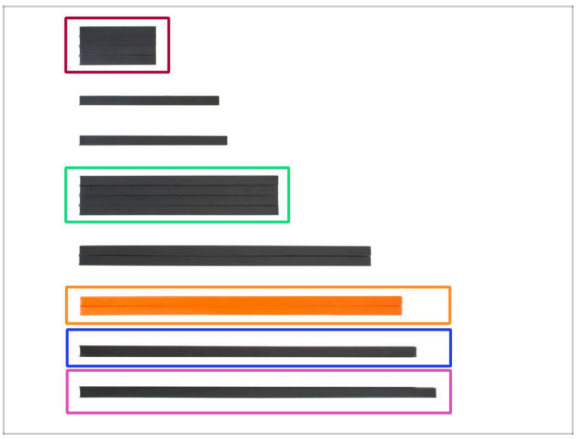
- Fixez délicatement le Rear-cable-management-upper sur un côté arrière.
- Assurez-vous qu'aucun câble n'est coincé.
- Fixez-le avec quatre vis M3x5rT à l'aide d'un tournevis T10.

ÉTAPE 44 Installation du XL-buddy-box-cover



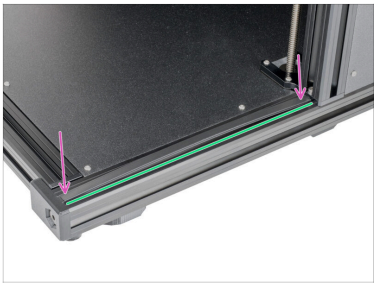
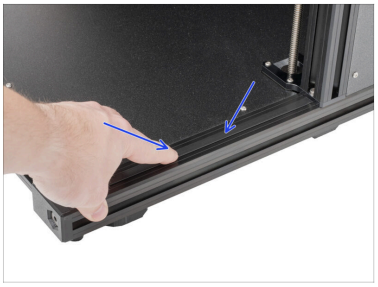
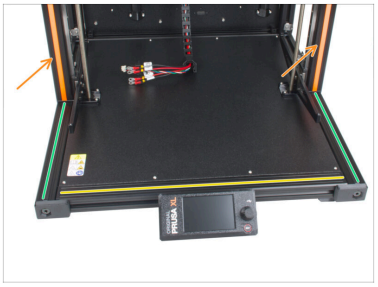
- Fixez le couvercle du boîtier de la Buddy XL aux vis du boîtier de l'électronique. Et faites-le glisser vers le bas pour le verrouiller sur les vis.
- Serrez les vis avec un tournevis T10.

ÉTAPE 45 Pose des caches des profilés : préparation des pièces



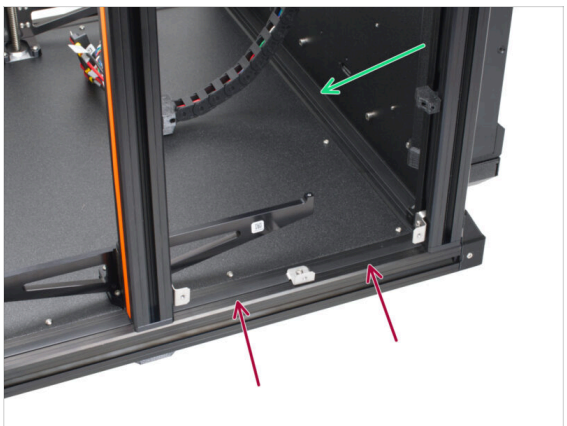
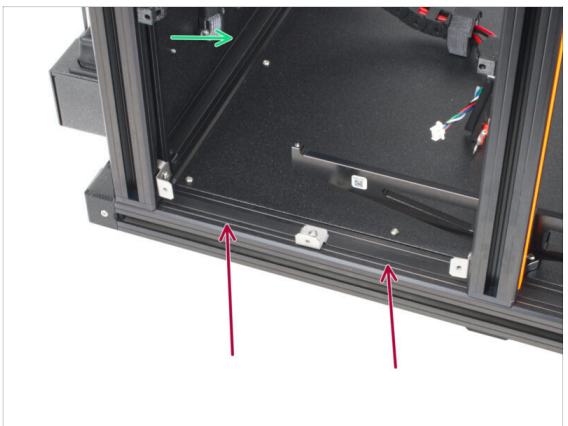
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Cache de profilé de 95 mm (4x)
  - Cache de profilé de 243 mm (2x)
  - Cache de profilé de 390 mm (2x)
  - Cache de profilé de 405 mm (1x)
  - Cache de profilé de 430 mm (1x)

ÉTAPE 46 Installation des caches de profilé avant

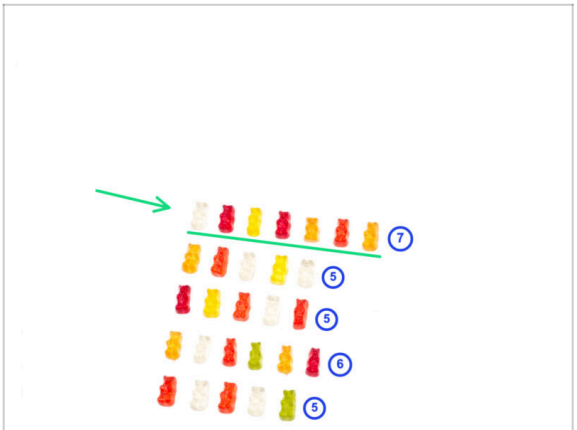
- Tournez le côté avant droit de l'imprimante vers vous.
- Prenez le cache de profilé (243 mm).
- Tout d'abord, insérez les deux extrémités du cache dans le profilé.
- Insérez maintenant le cache de profilé vers le centre du profilé.
- Répétez le processus d'insertion des caches de profilé dans les profilés.
- Insérez le cache de profilé (430 mm) dans le profilé.
- Insérez les caches de profilé (243 mm) dans les profilés sur les côtés gauche et droit.
- Insérez les caches de profilé orange dans les profilés sur les côtés gauche et droit.

ÉTAPE 47 Installation des caches de profilé arrière

- Lors de l'insertion du cache de profilé, insérez d'abord les deux extrémités du cache, puis poussez-le vers le centre du cadre.
- Insérez les caches de profilé (95 mm) dans le profilé sur les côtés gauche et droit.
- Insérez le cache de profilé (405 mm) dans le profilé.

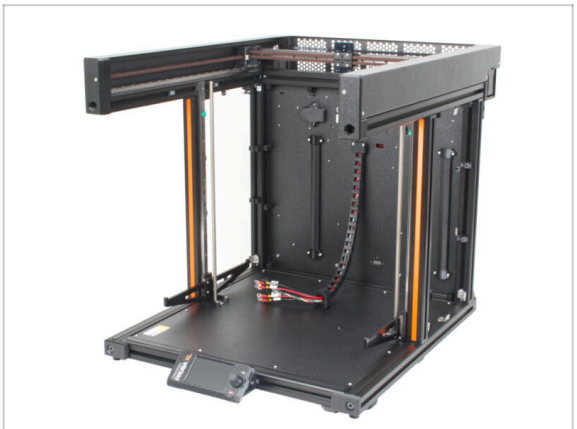
ÉTAPE 48 Haribo time!



- Eat the fifth row: seven gummy bears.

ⓘ **Did you know that** today, gummy bears are available in a wide range of flavors, including sour, tropical, and exotic fruit varieties?

ÉTAPE 49 Bon travail !



- **Bien joué !** Vous venez de terminer l'assemblage des CoreXY & de l'Arrière.
- Maintenant, passez au chapitre suivant **4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux**.

4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux



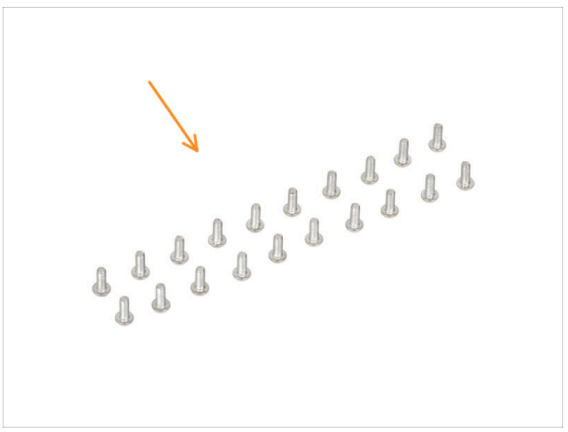
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



- Pour ce chapitre, veuillez préparer :
  - Tournevis T10
  - Clé Allen de 2,5 mm
  - Tournevis cruciforme PH2

ÉTAPE 2 Préparation des panneaux latéraux

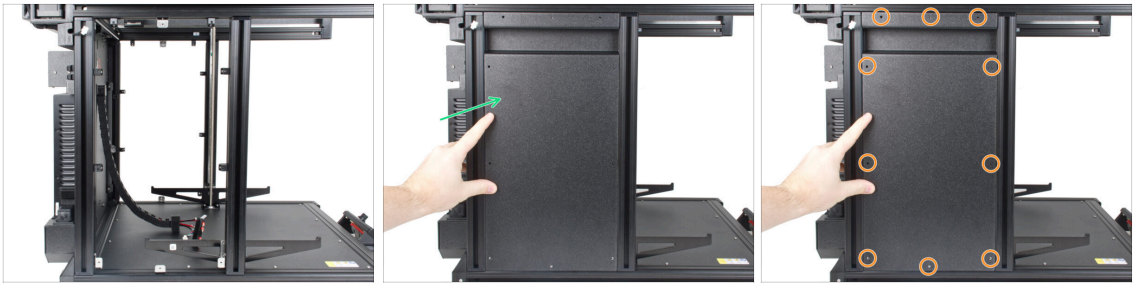




- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Panneau latéral (2x)
  - Vis M3x8rT (20x)

ⓘ Les panneaux latéraux sont symétriques, peu importe celui que vous utilisez en premier.

ÉTAPE 3 Assemblage du panneau latéral gauche (partie 1)



- Tournez le côté gauche de l'imprimante vers vous.
- Ajoutez le panneau latéral sur le cadre de l'imprimante.
- Alignez tous les cover-clips avec les ouvertures du panneau latéral.

ÉTAPE 4 Assemblage du panneau latéral gauche (partie 2)

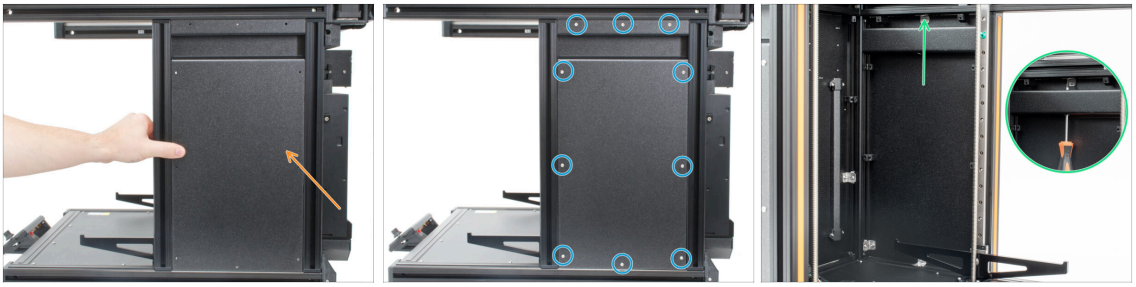


- Insérez des vis M3x8rT dans toutes les ouvertures. Avant de commencer à les serrer complètement, assurez-vous que tous les bords du panneau sont correctement alignés. Ensuite, serrez toutes les vis à l'aide du tournevis T10.

ⓘ Vous pouvez utiliser une clé Allen de 1,5 mm à l'intérieur des ouvertures pour ajuster légèrement l'alignement des cover-clips.

- Serrez le cover-clip métallique supérieur au cadre depuis l'intérieur, à l'aide du tournevis T10.

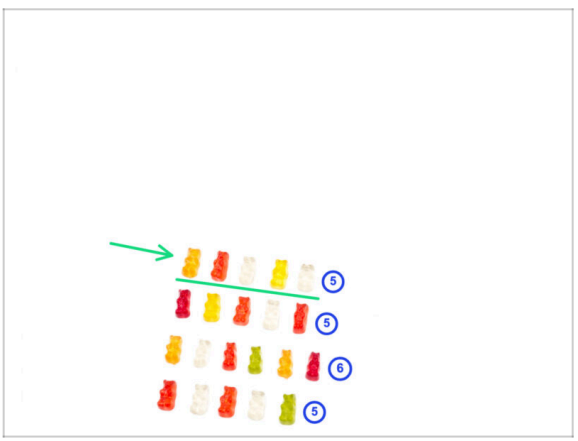
ÉTAPE 5 Assemblage du panneau latéral droit



ⓘ Utilisez exactement la même technique pour fixer le panneau latéral de l'autre côté de l'imprimante.

- Tournez le côté droit de l'imprimante vers vous.
- Ajoutez le panneau latéral sur l'imprimante.
- Insérez des vis M3x8rT dans toutes les ouvertures. Avant de commencer à les serrer complètement, assurez-vous que tous les bords du panneau sont correctement alignés. Ensuite, serrez toutes les vis à l'aide du tournevis T10.
- Serrez le cover-clip métallique supérieur au cadre depuis l'intérieur, à l'aide du tournevis T10.

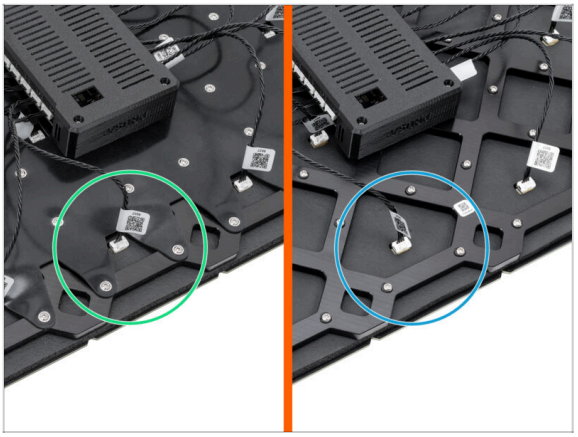
ÉTAPE 6 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la sixième rangée : cinq oursons en gomme.

ⓘ **Saviez-vous qu'**en 1981, la société Haribo, fondée par Hans Riegel, a introduit les ours en gomme aux États-Unis ?

ÉTAPE 7 Versions d'assemblage du plateau chauffant



ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau plateau chauffant. La différence réside dans la bande de caoutchouc noire située à l'arrière du plateau chauffant.

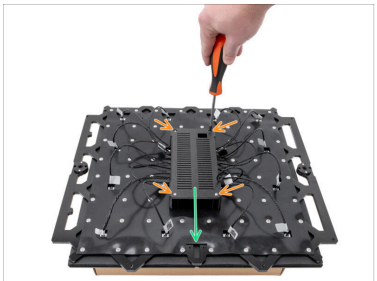
- Nouveau plateau chauffant avec bande de caoutchouc.

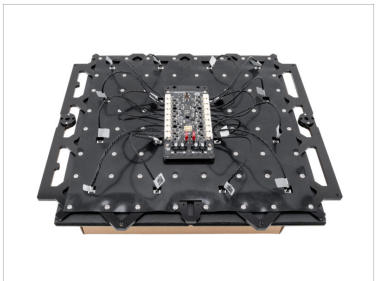
⚠ **Ancienne version :**

- Un plateau chauffant sans bande de caoutchouc. L'assemblage est le même que le nouveau.

ÉTAPE 8 Préparation de l'assemblage du lit plateau chauffant





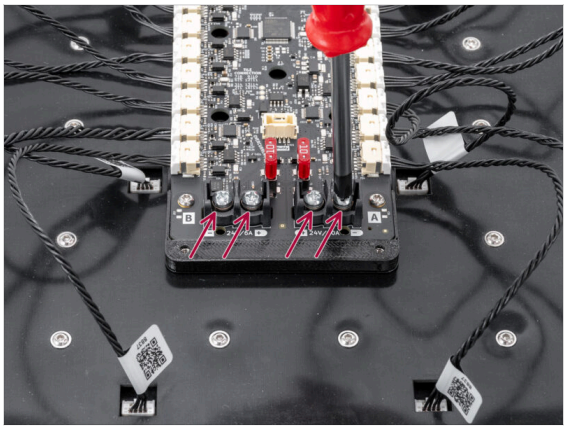
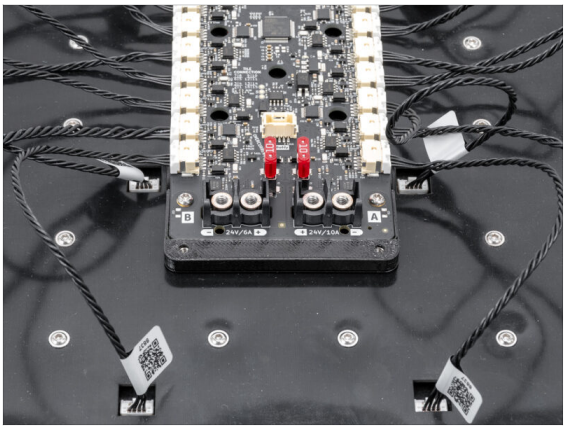


⚠ **ATTENTION :** Assurez-vous que votre espace de travail est propre avant de commencer à travailler avec le plateau chauffant. Utilisez un support doux en dessous (tissu/carton) pour éviter de rayer les composants du plateau chauffant.

- Retournez le plateau chauffant.
- Desserrez les quatre vis marquées qui maintiennent le bed-controller-case.
- Retirez le capot.

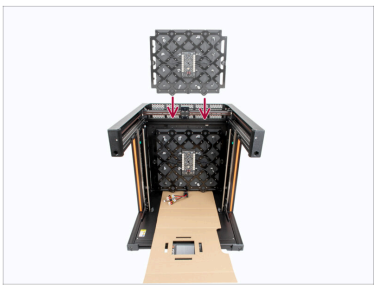
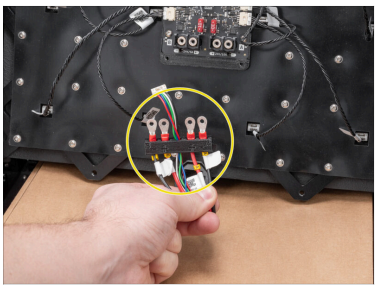
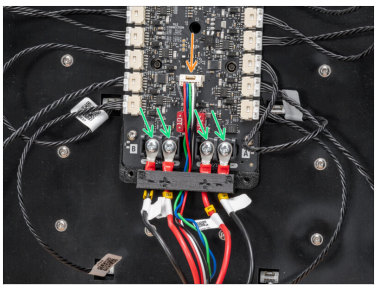
⚠ **Ne jetez pas les pièces.** Vous en aurez besoin plus tard !

ÉTAPE 9 Préparation des bornes du plateau chauffant

- Retirez les quatre vis des bornes d'alimentation à l'aide du tournevis cruciforme. **Gardez-les de côté car nous en aurons besoin à l'étape suivante.**

ÉTAPE 10 Connexion des câbles du plateau chauffant

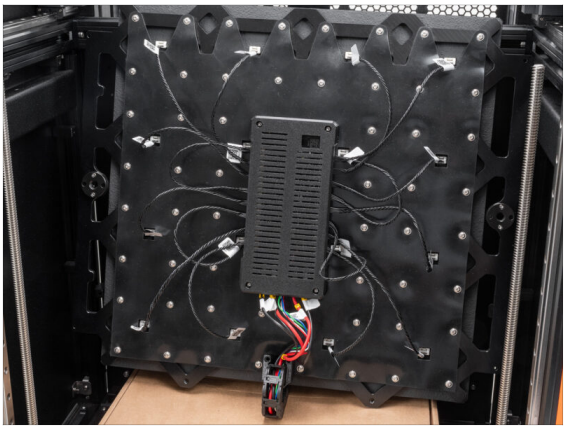




- Insérez le plateau chauffant au centre de l'imprimante comme sur l'image avec les **bornes vers le bas**. Gardez-le en position verticale. Assurez-vous que les câbles du plateau chauffant sont accessibles en dessous.
- Préparez les connecteurs d'alimentation dans la disposition indiquée. **Laissez la pièce imprimée en place.**
  - Les fils **Rouges (+/positif)** sont plus proches du centre.
  - Les fils **Noirs (-/négatif)** sont plus proches des côtés.
- Connectez le câble de données au connecteur central.
- Fixez les connecteurs d'alimentation dans les bornes et fixez-les en place à l'aide des vis précédemment retirées et du tournevis cruciforme.

⚠ **Revérifiez** que les câbles d'alimentation sont correctement connectés !

ÉTAPE 11 Assemblage du plateau chauffant





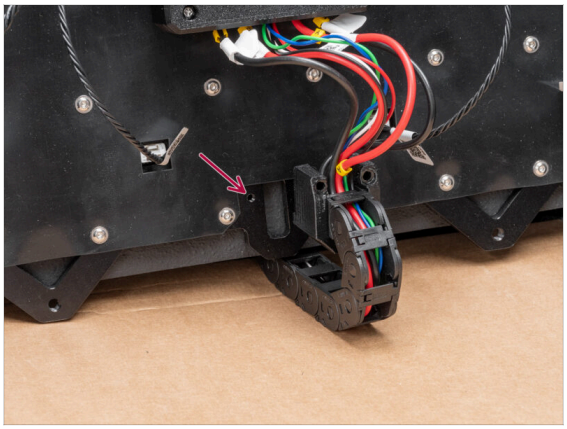
- Réinstallez le bed-controller-case.
- Fixez-le en serrant les quatre vis à l'aide d'un tournevis T10.

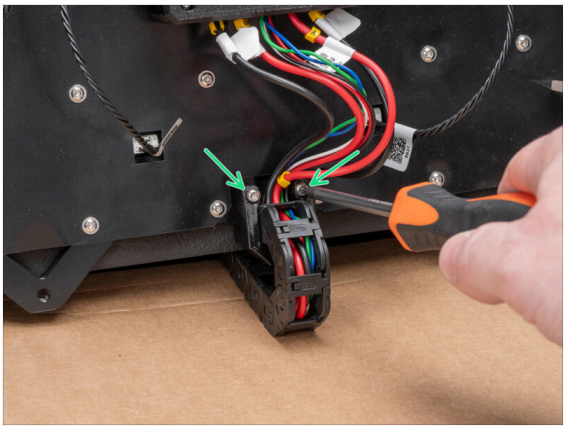
ÉTAPE 12 Préparation des vis du câble du plateau chauffant



- **Pour la prochaine étape, veuillez préparer :**
- Vis M3x20rT (2x)

ÉTAPE 13 Fixation des câbles du plateau chauffant





- Localisez les ouvertures pour la chaîne de câble sur le côté inférieur du cadre du plateau chauffant.
- Positionnez et fixez le support de chaîne de câble aux ouvertures à l'aide de deux vis M3x20rT avec le tournevis Torx T10. Pliez légèrement les câbles si nécessaire.

ÉTAPE 14 Retrait des butées de rail linéaire





- Retirez les butées de rail linéaire sur les deux côtés intérieurs de l'imprimante.

⚠ Vous pourriez avoir plus de deux butées de rail dans les deux roulements. Retirez-les toutes du rail.

ÉTAPE 15 Installation du plateau chauffant



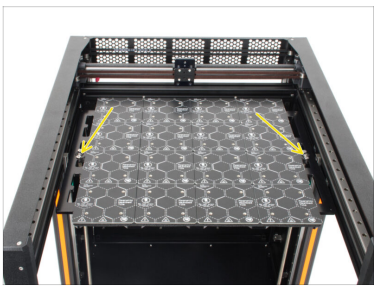
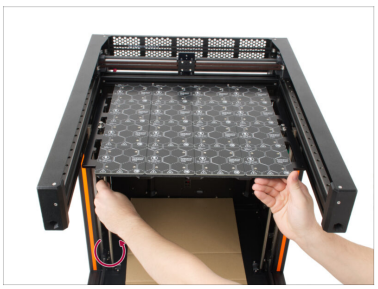


- Prenez le Plateau chauffant et fixez-le au sommet des tiges filetées. Les deux écrous trapézoïdaux latéraux doivent s'engager sur une tige filetée.

⚠ Faites attention aux câbles connectés lorsque vous fixez le plateau chauffant !

- À l'aide de votre main, faites pivoter légèrement les tiges filetées jusqu'à ce que les deux tiges s'engagent dans l'écrou sur le côté du plateau chauffant.

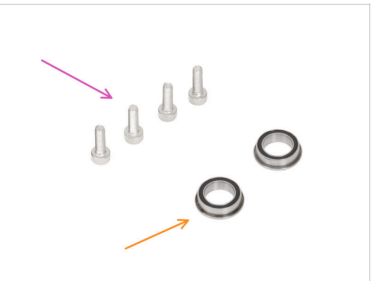
ÉTAPE 16 Fixation du plateau chauffant


- Le plateau chauffant devrait maintenant tenir les tiges filetées.
- En faisant tourner les tiges filetées des deux côtés, déplacez le plateau chauffant environ 5 cm sous le haut des tiges filetées.

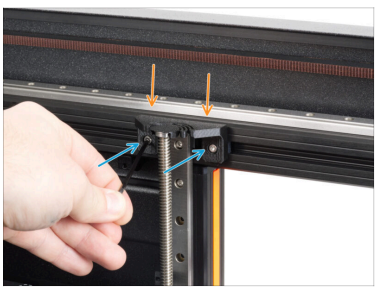
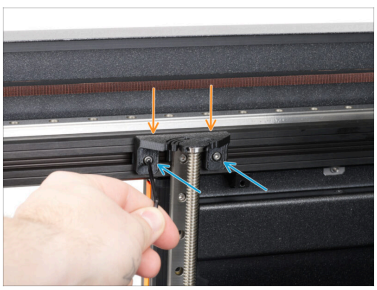
⚠ Assurez-vous que le plateau chauffant est toujours aussi de niveau que possible pendant que vous le déplacez en faisant tourner les tiges filetées avec votre main.

ÉTAPE 17 Préparation du boîtier de roulement de l'axe Z


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Boîtier de roulement de l'axe Z (2x)
  - Roulement (2x)
  - Vis M3x10 (4x)
- Faites glisser les deux roulements dans les boîtiers de roulement de l'axe Z.

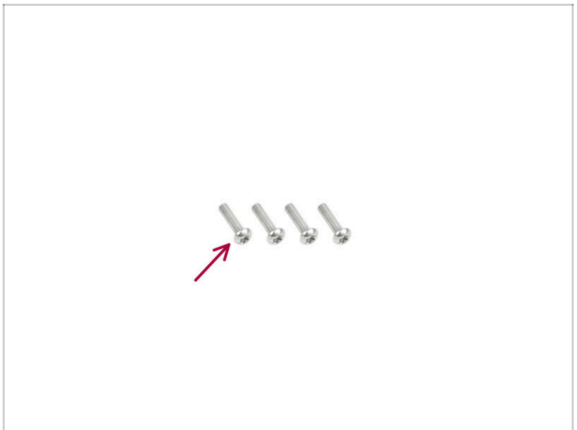
ÉTAPE 18 Installation du boîtier de roulement de l'axe Z

- Déplacez les écrous HB M3nEs vers le rail linéaire des deux côtés de l'imprimante.
- Installez le boîtier de roulement de l'axe Z sur les écrous M3nEs.
- Insérez deux vis M3x10 et serrez-les à l'aide de la clé Allen de 2,5 mm.

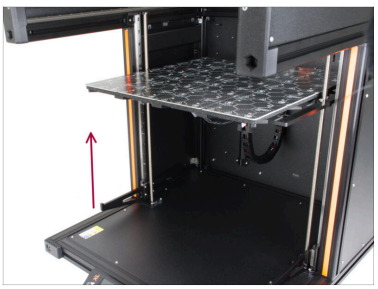
ⓘ Répétez le même processus pour l'autre côté également.

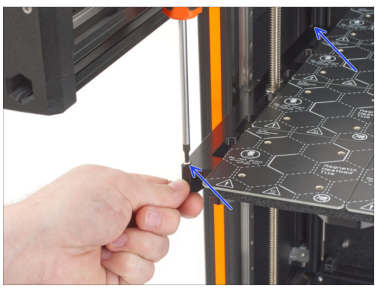
ÉTAPE 19 Préparation des vis du plateau chauffant

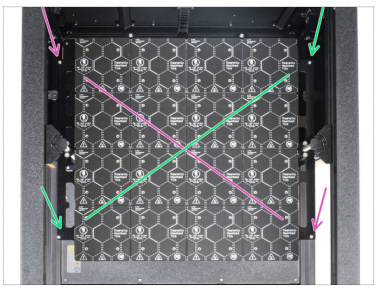


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Vis M3x12rT (4x)

ÉTAPE 20 Fixation en place des pièces latérales de l'axe Z

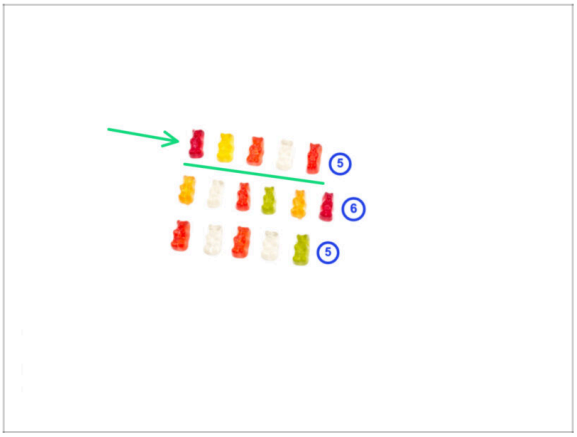






- Prenez la partie gauche de l'axe Z et faites-la glisser jusqu'au cadre du plateau chauffant.
- Fixez-le au cadre du plateau chauffant avec deux vis M3x12rT à l'aide du tournevis T10. Ne le serrez pas encore complètement !
- Maintenant, fiez la pièce **droite** de l'axe Z sur le cadre du plateau chauffant en utilisant la même technique.
- Maintenant, serrez les quatre vis en croix :
  - Tout d'abord, serrez les vis avant droite et arrière gauche.
  - Ensuite, serrez les vis avant gauche et arrière droite.

ÉTAPE 21 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la septième rangée : cinq oursons en gomme.

ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme sont devenus un ingrédient populaire dans divers desserts, notamment les gâteaux, les glaces et même les cocktails ?

ÉTAPE 22 Bon travail !

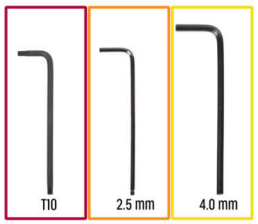


- Bien joué ! Vous venez de terminer l'assemblage du plateau chauffant & du panneau latéral.
- Passez au chapitre suivant : **5. Assemblage de l'extrudeur & des accessoires**.

5. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires



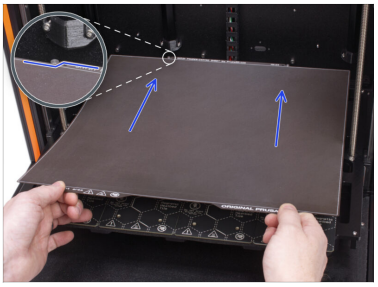
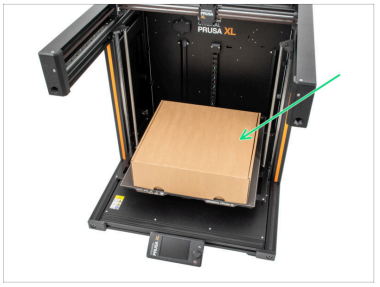
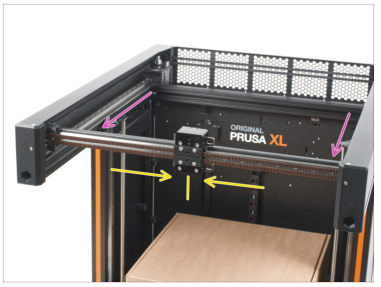
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre





- **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**
- Clé Torx T10
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 4,0 mm
- Une boîte en carton doit être utilisée comme protection du plateau chauffant lors de l'installation. *Astuce : vous pouvez utiliser la boîte du Nextruder livrée avec votre imprimante.*

ÉTAPE 2 Préparation du X-carriage

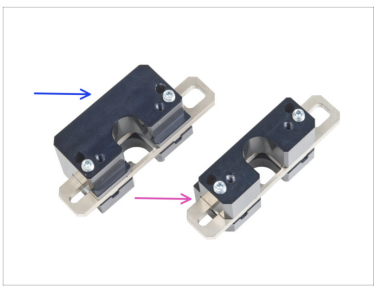
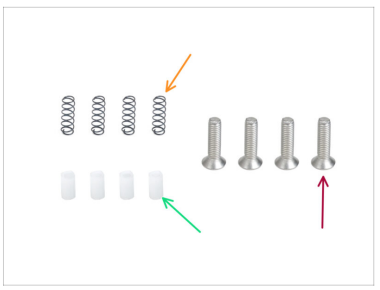




⚠ Rappel : Pour manipuler l'imprimante, **saisissez toujours les poignées des deux côtés de l'imprimante**. Ne soulevez pas l'imprimante par les profilés aluminium ou les profilés en tôle situés sur le dessus.

ⓘ Dans les étapes suivantes, nous travaillerons avec des outils et installerons l'extrudeur au-dessus du plateau chauffant, il est recommandé de le protéger contre tout dommage éventuel. Une boîte de Prusament vide peut servir à cet effet.

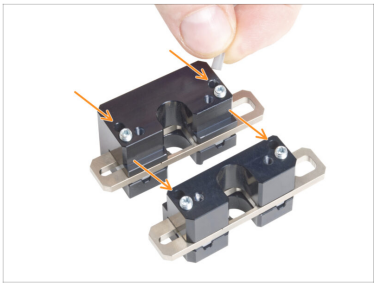
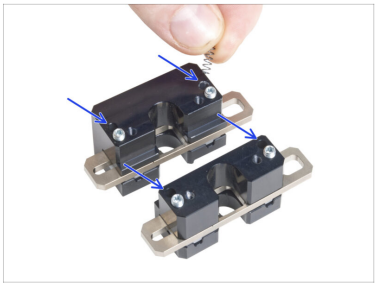
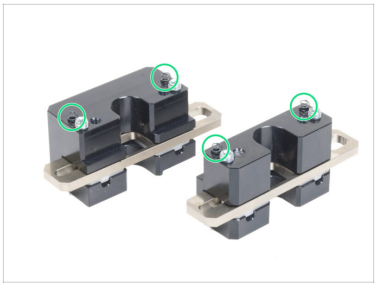
- Pour un meilleur accès au X-carriage dans les étapes suivantes, abaissez manuellement le plateau chauffant.
- Fixez la plaque d'impression en **alignant d'abord la découpe arrière** avec les goupilles de verrouillage à l'arrière du plateau chauffant. Tenez la plaque par les deux découpes avant et posez-la lentement sur le plateau chauffant - **faites attention à vos doigts !**
- Placez la boîte en carton vide approximativement au centre de la partie avant du plateau chauffant. Déplacez l'axe XY vers l'avant.
- Déplacez l'assemblage de l'axe X jusqu'à l'avant de l'imprimante.
- Déplacez le X-carriage approximativement au centre de l'axe X.

ÉTAPE 3 Installation du ToolChanger : préparation des pièces


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Verrou supérieur du changeur d'outils (1x)
- Verrou inférieur du changeur d'outils (1x)
- Ressort de capteur de filament A3 (4x)
- Goupille d'appui (4x)
- Vis M3x12cT (4x)
- X-carriage-cover (1x)

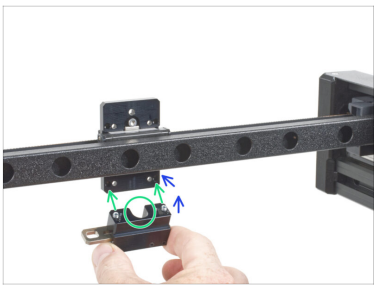
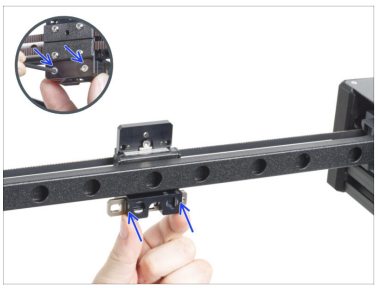
ÉTAPE 4 Préparation du Changeur d'outil

- Insérez chaque goupille d'appui dans les trous des deux pièces métalliques.
- Insérez chaque ressort de capteur de filament A3 dans les mêmes trous que les goupilles d'appui.
- Le changeur d'outils est préparé. **Les ressorts doivent ressortir.**

⚠ **Faites attention à ce que les ressorts et les goupilles ne tombent pas lors de la manipulation des pièces.**

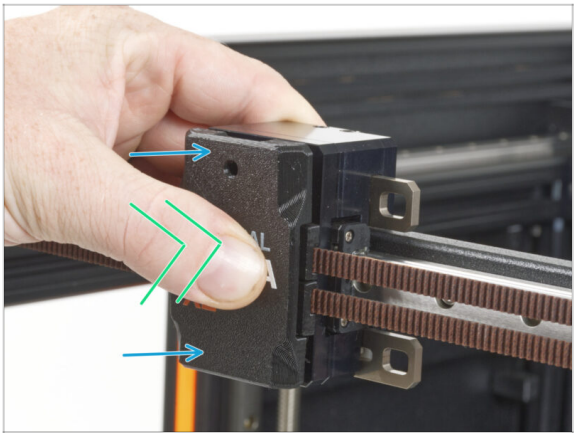
ÉTAPE 5 Installation du Changeur d'outil


⚠ **Faites attention à ce que les ressorts et les goupilles ne tombent pas lors de la manipulation des pièces.**

- Alignez les vis de l'assemblage du verrou inférieur du changeur d'outils avec les trous borgnes du X-carriage. **Voir la bonne orientation de la pièce**. Utilisez la rainure en forme de U dans la pièce.
- Jetez un œil au X-carriage depuis l'arrière.
- Fixez l'assemblage du verrou inférieur du changeur d'outils au X-carriage et fixez-le avec deux vis M3x12cT depuis le côté avant. Assurez-vous de la bonne orientation de la pièce.
- Fixez l'assemblage du verrou supérieur du changeur d'outils au X-carriage par le haut et fixez-le avec deux vis M3x12cT par l'avant.

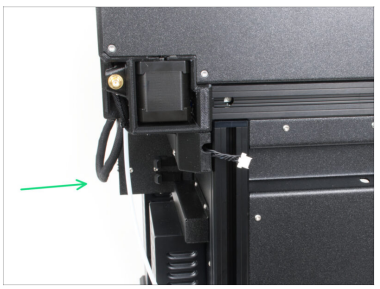
ÉTAPE 6 Recouvrement du X-carriage

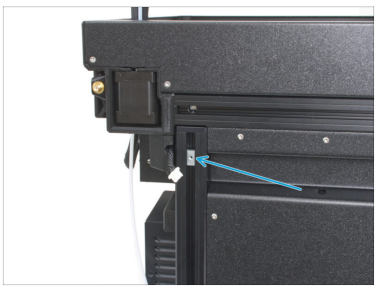


- Fixez le x-carriage-cover sur le X-carriage avec le trou vers le haut.
- Poussez le centre du capot à l'aide de votre pouce. Le capot s'enclenchera ensuite dans les loquets du X-carriage. Vous ressentirez un léger "clic" lorsqu'il s'enclenche avec succès.

ÉTAPE 7 Préparation du capteur de filament

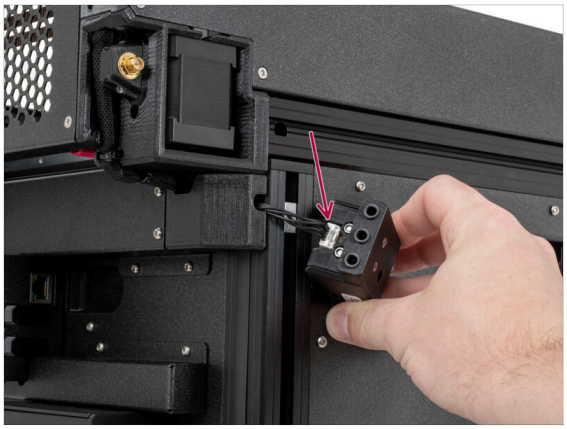


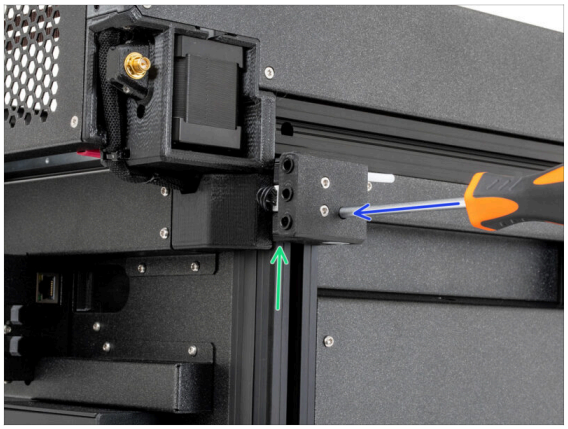




- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Vis M3x12rT (1x)
  - Écrou M3nEs (1x)
  - Assemblage du capteur de filament
- Retournez l'imprimante de manière à ce que son côté gauche soit face à vous.
- Insérez l'écrou M3nEs dans le profilé vertical à l'arrière du côté gauche.

ÉTAPE 8 Fixation du capteur de filament





- Connectez le câble du capteur de filament à l'assemblage du capteur de filament.
- Déplacez l'assemblage du capteur de filament vers le haut du profilé et alignez l'écrou M3nEs de manière à ce qu'il s'aligne avec l'ouverture de l' assemblage du capteur de filament.
- Fixez le capteur de filament à l'écrou M3nEs à l'aide de la vis M3x12rT et du tournevis T10.

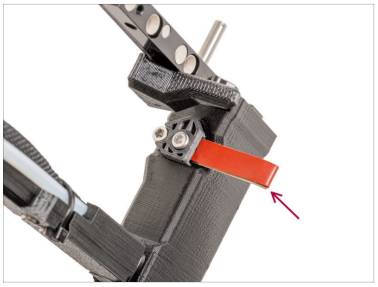
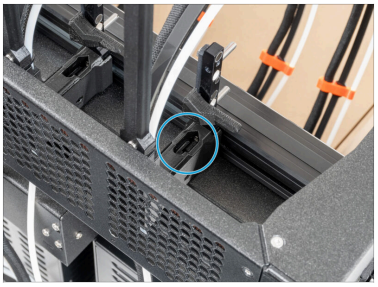
ÉTAPE 9 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau faisceau de câbles. La différence est décrite avant que le faisceau de câbles ne soit connecté au Nextruder.

- Pour l'assemblage du faisceau de câbles Nextruder, veuillez préparer :
  - Faisceau de câbles (2x)

ÉTAPE 10 Versions d'obturateur de buse

ⓘ Les derniers assemblages sont livrés avec l'Obturateur de Buse préinstallé sur le dock de l'extrudeur.

- Examinez attentivement l'un des docks d'extrudeur et comparez-le à l'image pour voir si l'obturateur de buse est déjà en place avec l'écrou carré.

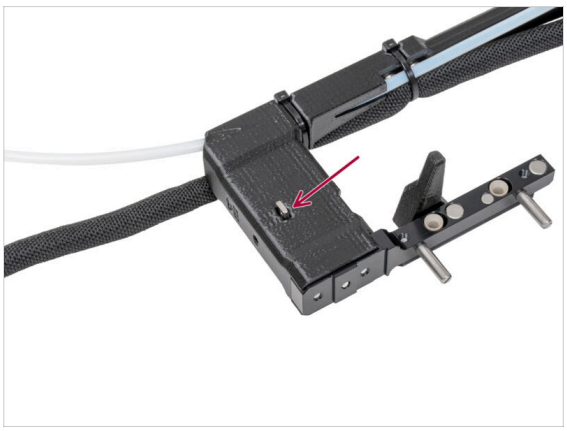
⚠ **Les obturateurs de buse déjà préinstallés sur les docks d'extrudeur peuvent différer en couleur.** Cela n'affecte pas le processus d'assemblage.

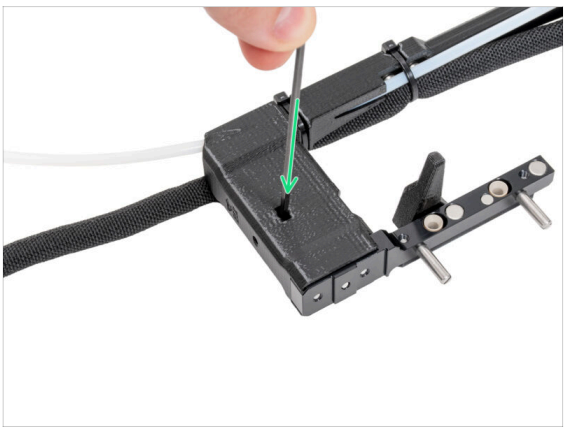
- Obturateur de buse gris.
- Obturateur de buse rouge.

ⓘ **Si vous avez l'obturateur de buse préinstallé, continuez à cette étape : Guidage du câble du Nextruder**

- Si votre Nextruder **n'a pas** l'obturateur de buse préinstallé, passez à l'étape suivante →

ÉTAPE 11 Obturateur de buse non préinstallé : préparation du dock du Nextruder : préparation du dock du Nextruder



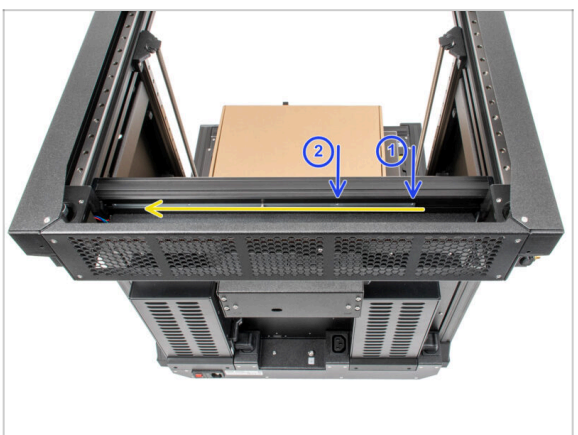


- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez l'écrou M3nS dans le dock du nextruder.
  - Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond dans le dock. Sinon, utilisez la clé Allen pour enfoncer l'écrou dans le dock du Nextruder.

ⓘ Si l'écrou est tombé pendant le transport, recherchez-le dans la boîte du Nextruder. Il y en a également un de rechange dans l'emballage de l'assemblage de l'obturateur de buse si nécessaire.

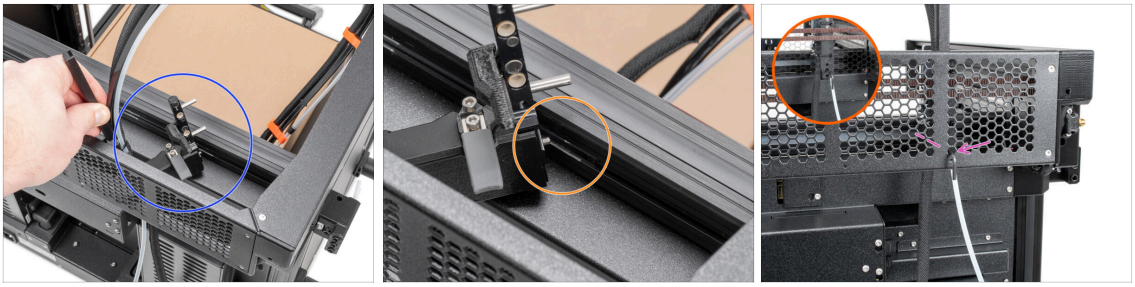
⚠ **N'installez pas encore l'obturateur de buse ! Cela sera fait plus tard. Nous devons d'abord fixer le dock de l'extrudeur à l'imprimante.**
Passez à l'étape suivante →

ÉTAPE 12 Guidage du câble du nextruder



- Tournez délicatement l'imprimante à 180° afin que le côté du bloc d'alimentation soit face à vous.
- Localisez le long profilé métallique avec cinq trous M3 à l'intérieur du profilé en aluminium arrière et faites-le glisser complètement vers la gauche.
- Nous utiliserons les deux premiers trous M3 du profilé métallique.

ÉTAPE 13 Fixation du dock du premier et du second Nextruder



ⓘ Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.

- Prenez le faisceau de câbles.

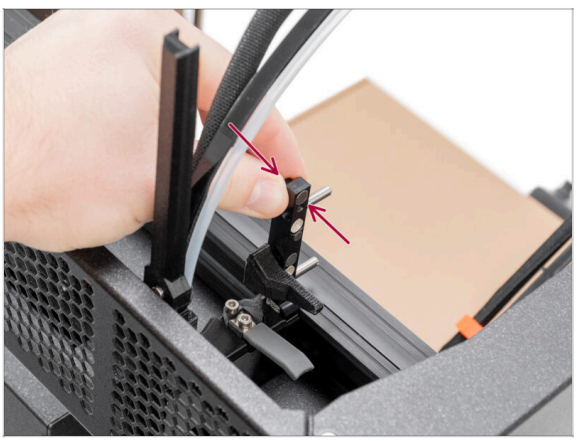
⚠ Vérifiez la position du profilé métallique long, il doit être positionné tout à gauche.

- Placez le xl-dock-cable-router sur la tôle inférieure sous le profilé aluminium.
- Il y a une vis qui dépasse du xl-dock-cable-router. Fixez la vis au premier trou de vis du long profilé métallique. À travers le trou de la tôle arrière, vérifiez si le support de câble est aligné avec le trou.
- Poussez la clé Allen de 2,5 mm à fond dans le trou de la tôle arrière jusqu'à ce que vous atteigniez la vis du **milieu** dans le xl-dock-cable-router et serrez la vis.

⚠ **Le dock est un ajustement serré, la vis doit donc être serrée très fort.**

- **Répétez cette étape pour la deuxième tête d'outil.**

ÉTAPE 14 Inspection du dock



ⓘ Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.

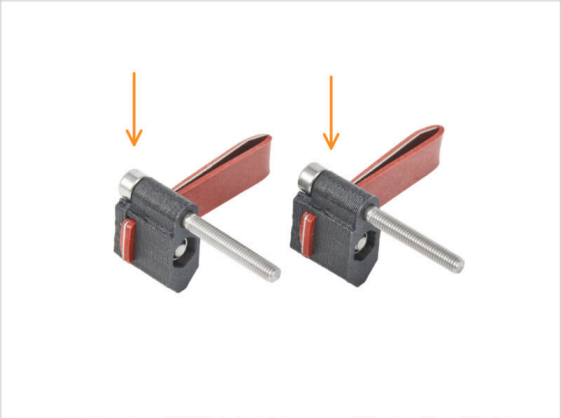
⚠ Vérifiez que les docks sont bien serrés. **Le dock ne doit pas bouger.**

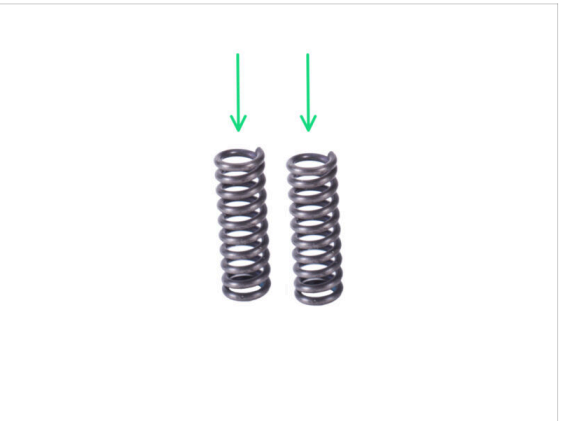
- Le dock est un ajustement serré, la vis doit donc être serrée très fort.
- Veuillez regarder la vidéo à l'étape suivante pour une meilleure compréhension.

ÉTAPE 15 Inspection du dock : vidéo

- Les instructions suivantes doivent être effectuées correctement et avec soin. Obtenez une meilleure compréhension et un assemblage réussi en regardant la vidéo à côté du guide.

ÉTAPE 16 Obturateur de buse non préinstallé : préparation des pièces

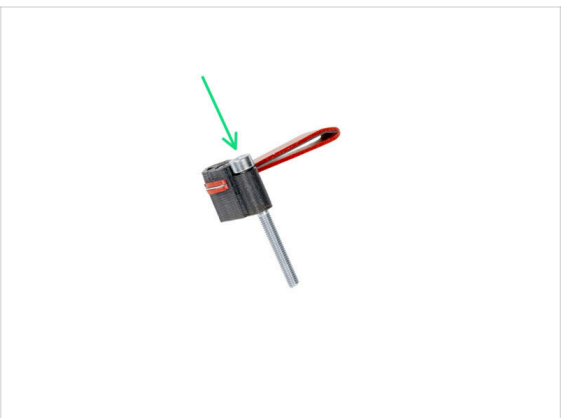


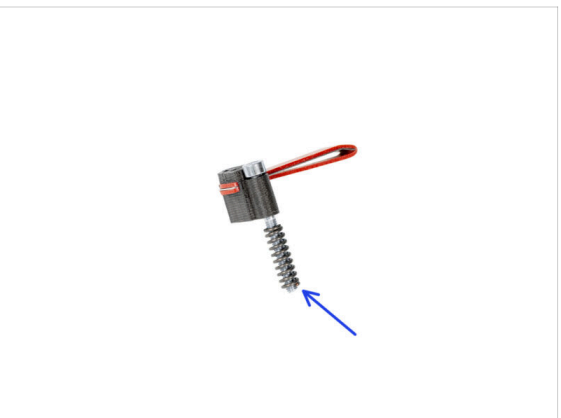


Les instructions suivantes sont destinées uniquement aux imprimantes sans obturateurs de buse préinstallés. Si vous avez déjà installé les obturateurs de buse sur les docks de Nextuder, passez à l'étape **Guidage du tube PTFE de l'extrudeur.**

- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Obturateur de Buse (2x)
- Ressort 15x5 (2x)

ÉTAPE 17 Obturateur de buse non préinstallé : assemblage

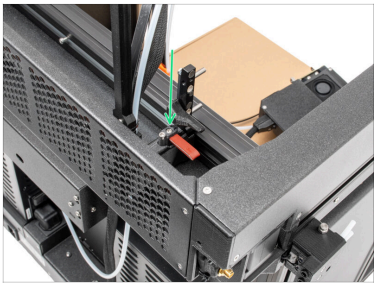
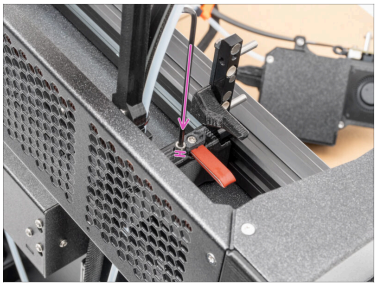
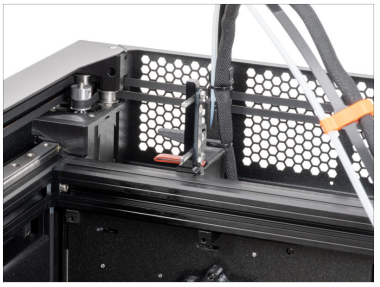




- Insérez la vis M3x30 dans chaque obturateur de buse.
- Faites glisser le ressort sur chaque obturateur de buse.

Faites cela pour les cinq obturateurs de buse.

ÉTAPE 18 Obturateur de buse non préinstallé : Installation

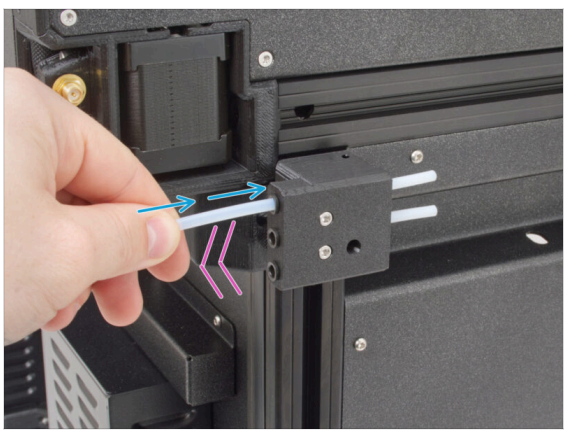
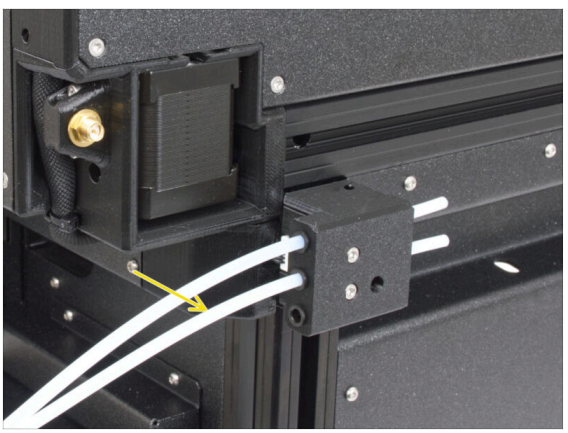




La position actuelle de l'Obturateur de Buse est temporaire, la hauteur exacte sera **définie dans le chapitre suivant** une fois que toutes les pièces du Nextruder sont montées.

- Insérez le joint de buse (avec le ressort) dans le dock.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, serrez la vis de manière à ce que la tête de la vis soit à 1 mm au dessus du dock.
- Bien ! Le premier dock est prêt.

Répétez cette procédure pour tous les docks restants.

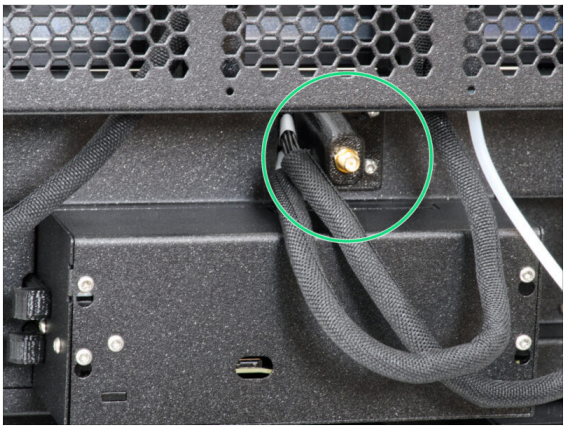
ÉTAPE 19 Guidage du tube PTFE de l'extrudeur

- Il y a un capteur de filament latéral sur le côté de l'imprimante. Insérez le premier tube PTFE du Nextruder jusqu'au bout dans le trou supérieur de la pièce.
- Tirez doucement le tube PTFE en arrière, cela poussera le collet noir dans le capteur de filament latéral et verrouillera le tube.
- Répétez ce processus pour le deuxième tube PTFE du Nextruder.

ÉTAPE 20 Versions de support de l'antenne Wi-Fi





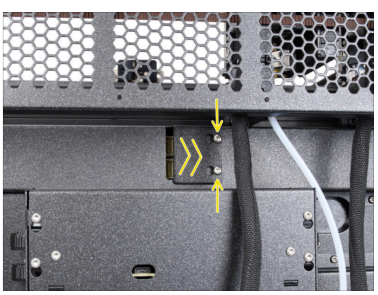
- Connectons maintenant l'antenne Wi-Fi. Il existe deux versions de ce composant. **Identifiez la version de l'antenne Wi-Fi dont dispose votre imprimante.**
- Version latérale : Le connecteur d'antenne est préparé par le fabricant et le support d'antenne Wi-Fi se trouve sur le côté.

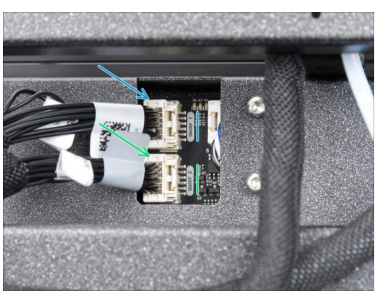
Si vous avez la version latérale, passez à l'étape suivante du guide →

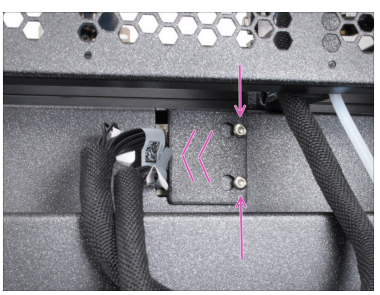
- Version arrière : Le connecteur d'antenne doit être assemblé et l'antenne Wi-Fi sera montée au milieu de la face arrière de l'imprimante.

Si vous possédez la version arrière, passez directement à cette étape : Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder

ÉTAPE 21 Version latérale : connexion des câbles du Nextruder

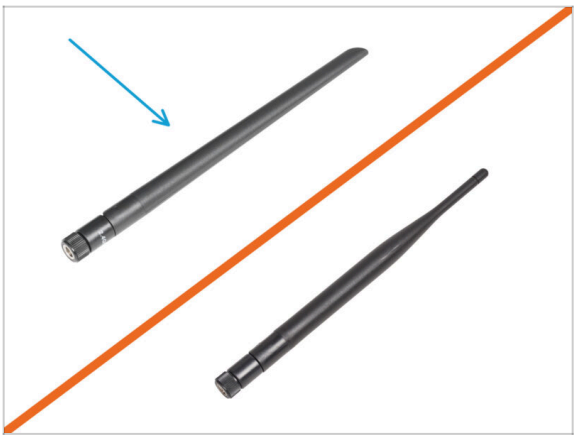






- Localisez le xl-rear-cable-management-plug (cache) à l'arrière de l'imprimante.
- Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Poussez le cache vers la droite et retirez-le de l'imprimante.
- Connectez le câble du deuxième Nextruder à l'emplacement inférieur étiqueté DWARF 2.
- Connectez le premier câble de Nextruder à l'emplacement supérieur étiqueté DWARF 1.
- Fixez le cache des connecteurs aux vis. Poussez-le complètement vers la droite et serrez les vis.

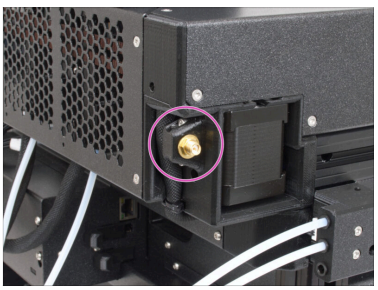
ÉTAPE 22 Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces



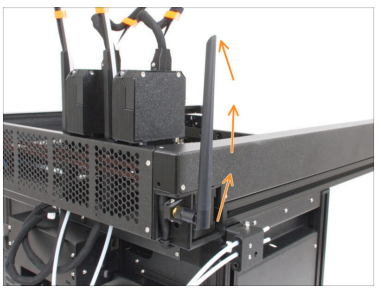
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Antenne Wi-Fi (1x)

ⓘ L'Original Prusa XL peut être livrée avec l'une de ces deux versions de l'antenne Wi-Fi. Chacune a une forme différente. Les deux fonctionnent de la même manière.

ÉTAPE 23 Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi





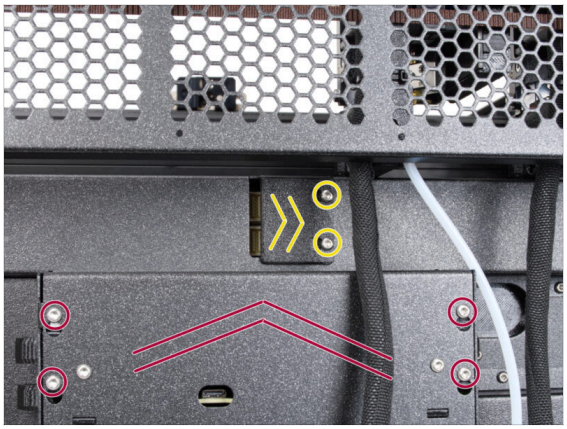


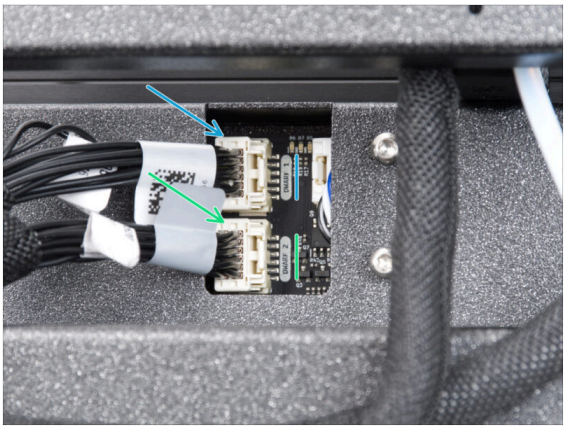
- Localisez le connecteur de l'antenne Wi-Fi dans le coin arrière gauche de l'imprimante.
- Vissez l'antenne sur le connecteur.

ⓘ L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.

- Nous vous recommandons de pointer l'antenne vers le haut.

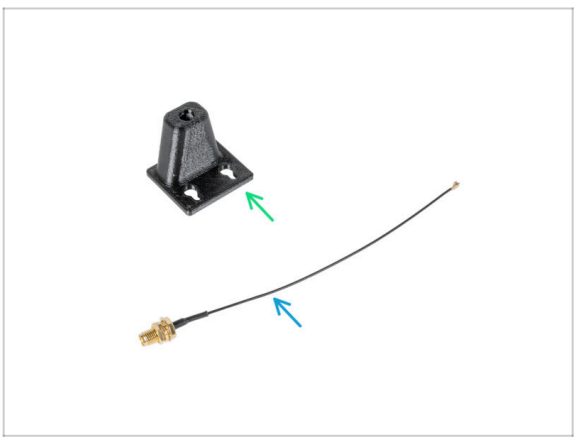
ÉTAPE 24 Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder





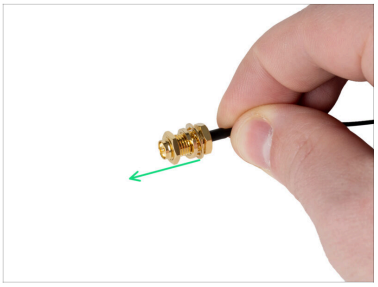
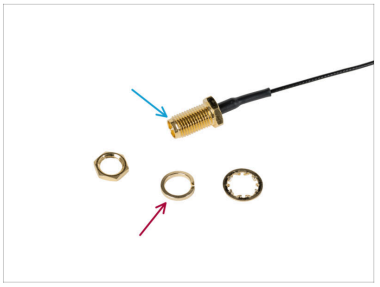
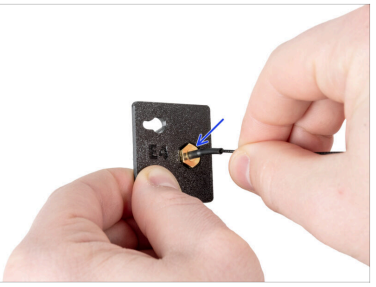
- Localisez le xl-rear-cable-management-plug (cache) à l'arrière de l'imprimante.
- Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Poussez le cache vers la droite et retirez-le de l'imprimante.
- Desserrez les quatre vis fixant le capot de l'électronique. Retirez le couvercle.
- Connectez le câble du deuxième Nextruder à l'emplacement inférieur étiqueté DWARF 2.
- Connectez le premier câble de Nextruder à l'emplacement supérieur étiqueté DWARF 1.

ÉTAPE 25 Version arrière : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces



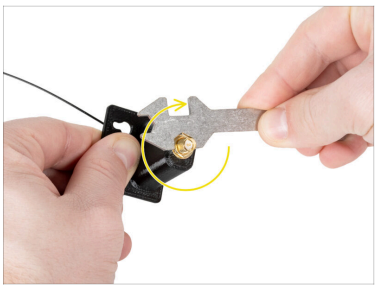
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Wi-Fi-antenna-holder version E3/E4 (1x)
- Câble de l'antenne (1x)

ÉTAPE 26 Version arrière : Préparation de l'antenne

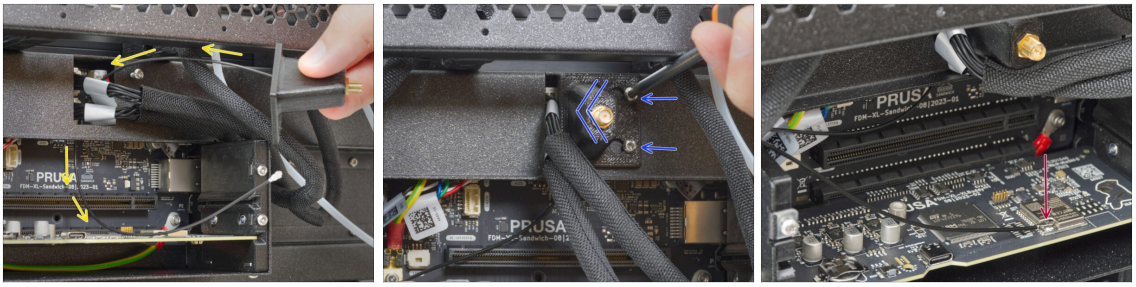
- Retirez l'écrou avec les rondelles du connecteur de l'antenne.
- Le connecteur de l'antenne est préparé.
- La dernière version du connecteur a une rondelle plus épaisse. Nous n'en avons plus besoin. Vous pouvez la jeter.
- Insérez le connecteur de l'antenne dans le trou de même forme dans le Wi-Fi-antenna-holder.

ÉTAPE 27 Version arrière : Assemblage de l'antenne

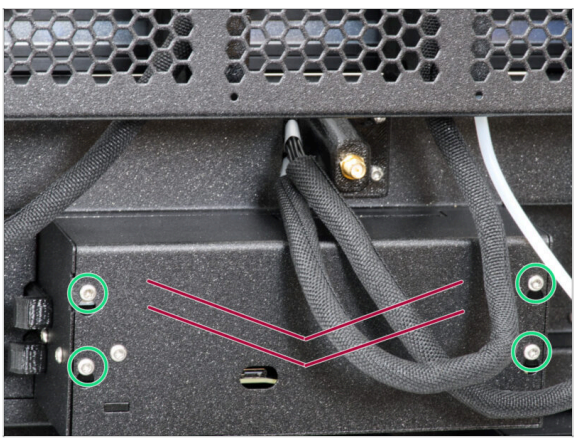

- Poussez le connecteur de l'antenne à travers le Wi-Fi-antenna-holder.
- Réinsérez la rondelle plus fine sur le connecteur.
- À l'aide de la clé universelle, serrez l'écrou du connecteur de l'antenne.
- Bon travail ! L'antenne Wi-Fi est préparée.

ÉTAPE 28 Version arrière : Installation du support d'antenne Wi-Fi



- Poussez le câble de l'antenne à travers l'ouverture du cache-câble (tôle métallique) et guidez-le derrière le cache jusqu'au boîtier électronique.
- Fixez le support de l'antenne sur les vis et poussez le cache vers la gauche et serrez les vis.
- Connectez le câble de l'antenne au connecteur de l'antenne de la carte XL Buddy. Soutenez la carte Wifi avec votre doigt tout en fixant le câble.

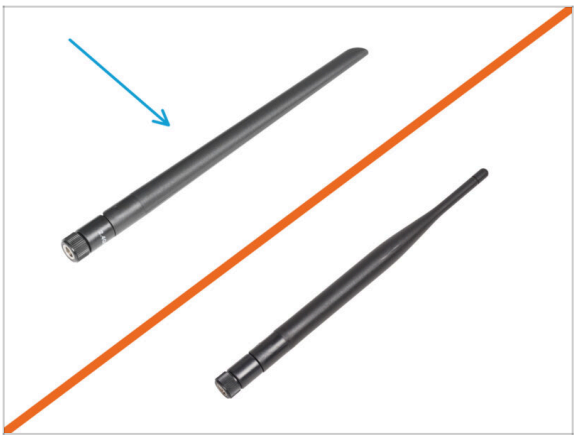
ÉTAPE 29 Version arrière : recouvrement du XL-buddy-box



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

- Remettez le XL-buddy-box-cover sur l'imprimante.
- Avec une clé T10 serrez les quatre vis.

ÉTAPE 30 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces



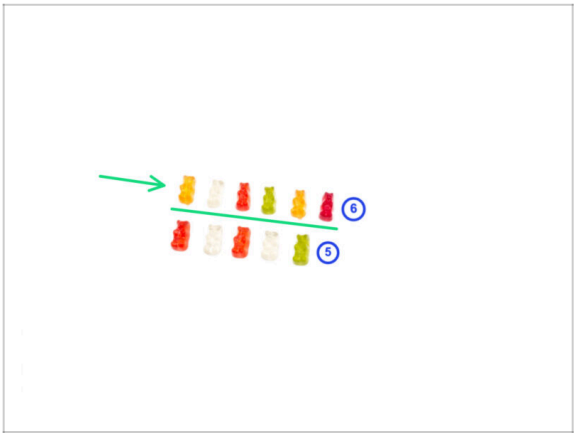
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Antenne Wi-Fi (1x)
- L'Original Prusa XL est livrée avec deux versions de l'antenne Wi-Fi, chacune avec une forme différente. La fonctionnalité est la même.

ÉTAPE 31 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi



- Localisez le connecteur de l'antenne Wi-Fi au milieu de l'imprimante.
- Vissez l'antenne Wi-Fi sur le connecteur d'antenne. L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.
- Nous vous recommandons de pointer l'antenne vers le haut.
- Bravo, l'antenne Wi-Fi est installée, passons aux supports de bobine.

ÉTAPE 32 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la huitième rangée : six oursons en gomme.

ⓘ **Saviez-vous que** le record du monde du Guinness du plus gros ours en gomme pesait 5 000 livres (2 268 kilogrammes) et a été établi en 2011 ?

ÉTAPE 33 Versions d'assemblage de support de bobine





ⓘ **L'Original Prusa XL est livrée avec deux versions du support de bobine.** Chaque version comporte des pièces légèrement différentes et des procédures différentes.

- **Référez-vous aux images pour comparer les pièces que vous possédez, puis choisissez les instructions qui correspondent :**
  - **Support de bobine imprimé :** Ensemble de trois pièces imprimées. Si vous possédez cette version, continuez vers **Supports de bobine imprimé : préparation des pièces**
  - **Support de bobine moulé par injection :** Ensemble de deux pièces moulées par injection. Si vous possédez cette version, continuez vers **Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces**

ÉTAPE 34 Support de bobine imprimé : préparation des pièces

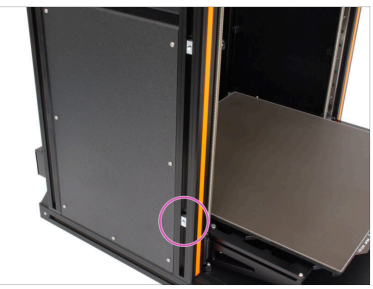




- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Spool-holder-slider (2x)
- Spool-holder-base (2x)
- Spool-holder-mount (2x)
- Vis M5x85 (2x)
- Écrou M5nEs (2x)

ÉTAPE 35 Support de bobine imprimé : réglage de l'écrou







- Tournez délicatement l'imprimante de sorte que le côté avec l'antenne Wi-Fi et le capteur de filament latéral soit face à vous.
- Insérez l'écrou M5nEs dans le profilé de support avant (avec le cache en plastique orange). Insérez d'abord le côté avec le ressort (plaque métallique), puis poussez l'écrou à l'intérieur.
- L'écrou M5nEs est libre de se déplacer, vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Mais n'oubliez pas que l'écrou doit être légèrement enfoncé pour être déplacé en douceur. Quoi qu'il en soit, nous recommandons approximativement la même position que celle que vous pouvez voir sur l'image.p
- Insérez le deuxième écrou M5nEs dans le profilé approximativement dans la même position que celle illustrée.

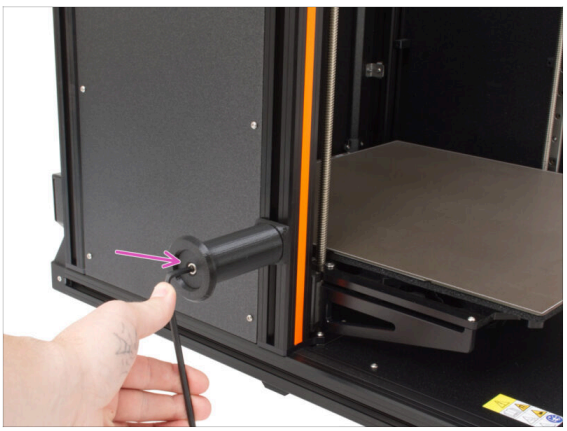
ÉTAPE 36 Support de bobine imprimé : Assemblage du support de bobine





- **Répétez cette étape pour les deux supports de bobine :**
  - Insérez la spool-holder-base dans le spool-holder-slider et poussez-la un peu à travers la pièce.
  - Fixez le support de bobine au spool-holder-mount.
  - Insérez la vis M5x85 dans l'assemblage du support de bobine.

ÉTAPE 37 Support de bobine imprimé : Montage de l'assemblage

- Fixez l'assemblage du support de bobine à l'écrou M5nEs dans le profilé. Notez qu'il y a une saillie sur le spool-holder-mount, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- Serrez l'assemblage du support de bobine.

⚠ **Ne pas utiliser le support de bobine comme une poignée !**

ⓘ Gardez à l'esprit que si vous montez le support de bobine trop haut ou trop bas, la bobine de filament pourrait ne pas être placée dessus. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.

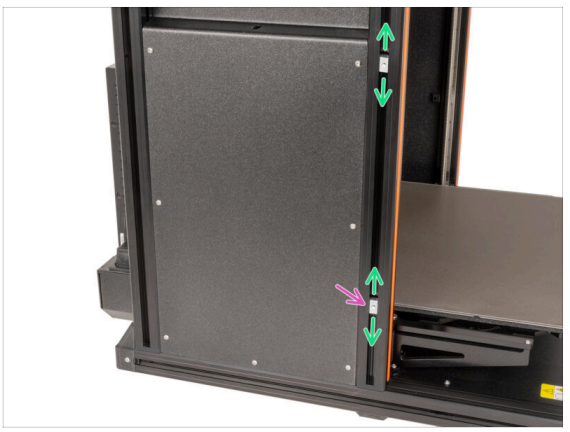
ÉTAPE 38 Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Spool-holder-slider (2x)
- Spool-holder-base (2x)
- Vis M4x12 (2x)
- Écrou M4nEs (2x)

ÉTAPE 39 Support de bobine moulé par injection : réglage de l'écrou





- Tournez délicatement l'imprimante de sorte que le côté avec le capteur de filament latéral soit face à vous.
- Insérez l'écrou M4nEs dans le profilé de support avant (avec le cache en plastique orange). Insérez d'abord le côté avec le ressort (plaque métallique), puis poussez l'écrou à l'intérieur.
- Insérez le deuxième écrou M4nEs.
- L'écrou M4nEs est libre de se déplacer ; vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Mais n'oubliez pas que l'écrou doit être légèrement enfoncé pour se déplacer en douceur. Nous recommandons approximativement la même position que celle que vous pouvez voir sur l'image.p

ⓘ Gardez à l'esprit que si vous montez le support de bobine trop haut ou trop bas, la bobine de filament pourrait ne pas être placée dessus. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.

ÉTAPE 40 Support de bobine moulé par injection : Assemblage du support de bobine





- Localisez les deux broches sur la spool-holder-base et alignez-les avec les rails dans le spool-holder-slider.
- Insérez la spool-holder-base dans le spool-holder-slider et poussez-la un peu à travers la pièce.

ÉTAPE 41 Support de bobine moulé par injection : Préparation du support de bobine



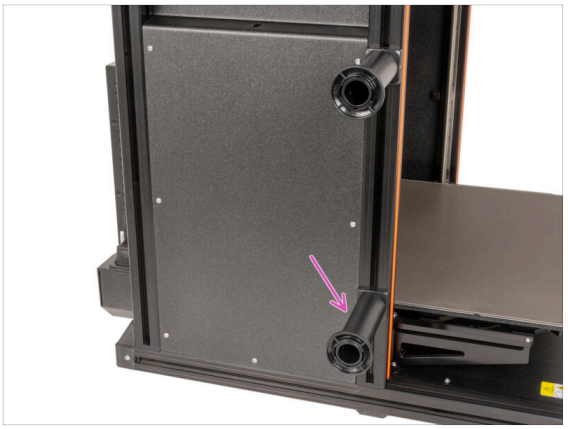




- Insérez la vis M4x12 sur le côté le plus long de la clé Allen de 3 mm.
- Insérez la clé Allen de 3 mm avec la vis M4x12 à travers le support de bobine assemblé jusqu'au trou préparé dans la spool-holder-base.
- La vis M4x12 doit dépasser de la spool-holder-base.

ÉTAPE 42 Support de bobine moulé par injection : Montage de l'assemblage

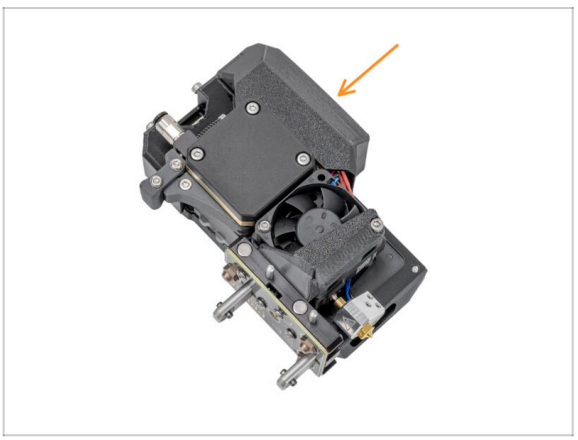




- Fixez l'assemblage du support de bobine à l'écrou M4nEs dans le profilé. Notez qu'il y a une saillie sur le spool-holder-mount, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- Serrez le premier assemblage du support de bobine.
- Assemblez le deuxième support de bobine et fixez-le à l'écrou inférieur M4nEs avec une vis M4x12.

⚠ **Ne pas utiliser le support de bobine comme une poignée !**

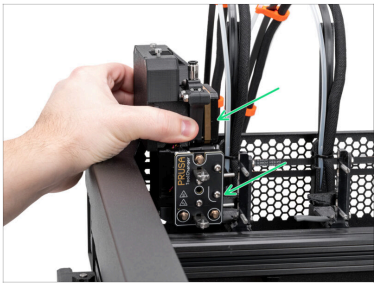
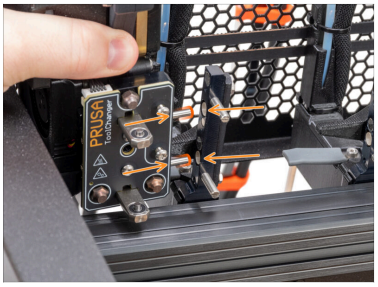
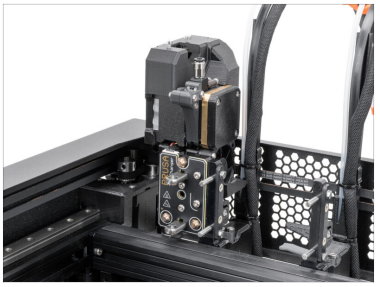
ÉTAPE 43 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau Nextruder. La différence est décrite avant que le faisceau de câbles ne soit connecté au Nextruder.

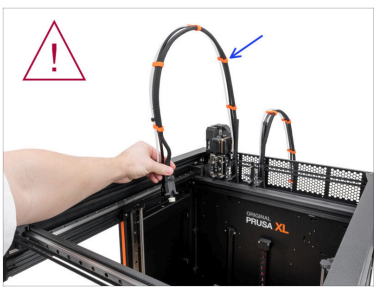
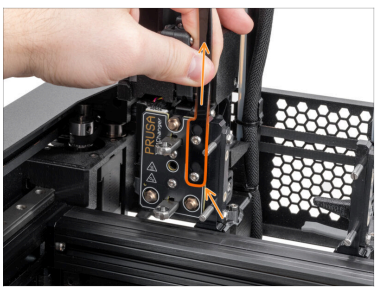
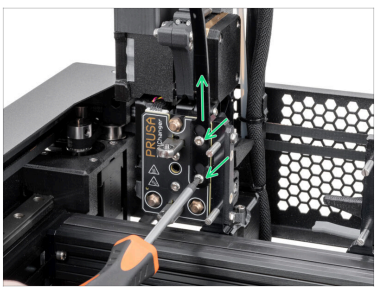
- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
  - Nextruder (2x)

ÉTAPE 44 Stationnement du Nextruder

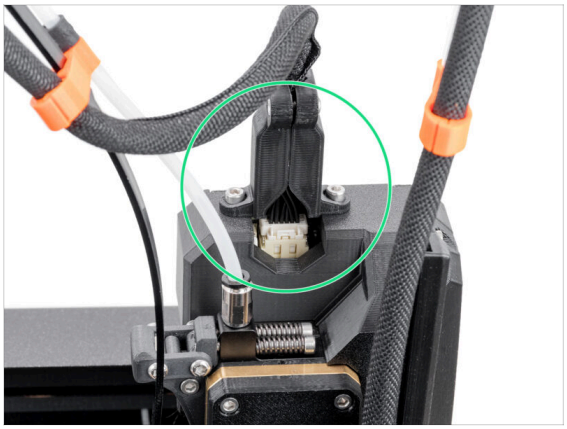
- Prenez le Nextruder et placez-le soigneusement à côté du dock.
- Placez les deux broches métalliques dans les trous blancs du dock. Les aimants vous aideront à stationner le Nextruder.
- Bravo, le premier Nextruder est prêt !
- Connectez le deuxième Nextruder de la même manière que le premier.

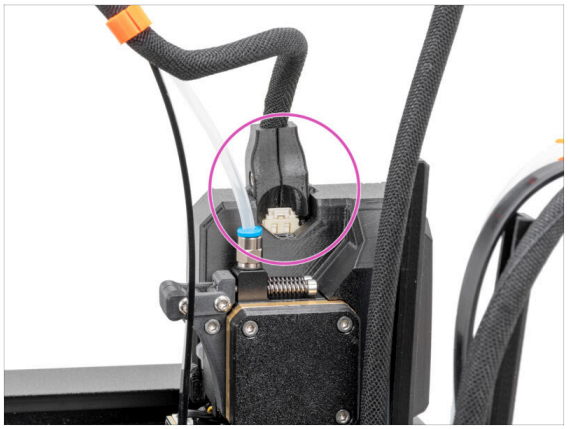
ÉTAPE 45 Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder

- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Prenez le faisceau de câbles du premier Nextruder.
  - ⚠ Vérifiez que le faisceau de câbles n'est pas entortillé !
  - Accrochez les ouvertures en trou de serrure de la plaque flexible du faisceau de câbles sur les têtes de vis et poussez-le vers le haut pour corriger la position.
  - Maintenez le Nextruder et, à l'aide d'un tournevis Torx T10, serrez les deux vis marquées.

ÉTAPE 46 Versions d'assemblage de faisceaux de câbles du Nextruder





ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau faisceau de câbles.

- **Le connecteur du faisceau de câbles est fixé avec deux vis.** Passez à l'étape suivante →

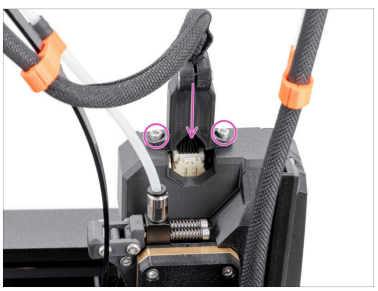
⚠ **Ancienne version :**

- **Le connecteur du faisceau de câbles est fixé sans aucune vis.** Continuez vers **Version sans vis : assemblage de faisceau de câbles du Nextruder**

ÉTAPE 47 Version à deux vis : assemblage de faisceau de câbles du Nextruder

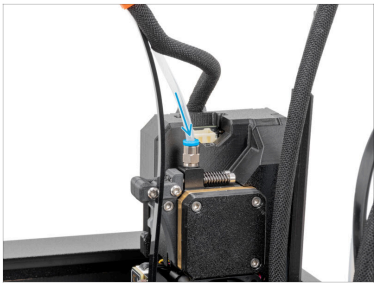
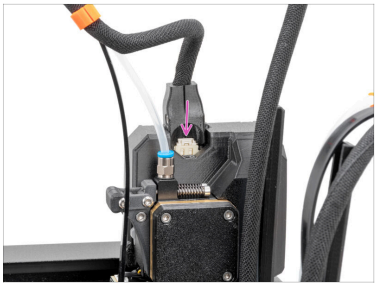
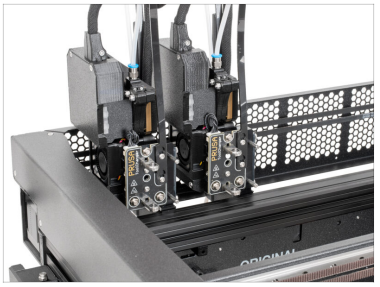






- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.
  - Retirez deux vis M3x10.
  - Fixez le connecteur du câble au sommet du Nextruder. Fixez le connecteur avec deux vis M3x10.
- Assemblez et connectez tous les Nextruders.
- Bon travail, passez maintenant à cette étape : **Presque fini !**

ÉTAPE 48 Version sans vis : assemblage de faisceau de câbles du Nextruder

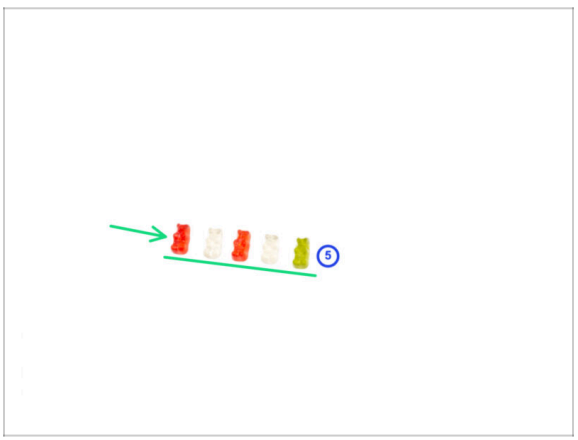




- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.
  - Fixez le connecteur du câble dans la partie supérieure du Nextruder.

(i) À partir de septembre 2024, vous pourrez recevoir un nouveau Raccord M5-4 noir. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au bleu.

- Assemblez et connectez tous les Nextruders.
- Bon travail !

ÉTAPE 49 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la dernière rangée : cinq oursons en gomme.

(i) **Saviez-vous que** ours en gomme sont appréciés des personnes de tous âges, des enfants aux adultes, et sont souvent appréciés comme un régal nostalgique ?

(i) **Attention :** Il vous reste beaucoup d'oursons en gomme. **Ne mangez pas tous les oursons en gomme restants d'un coup tout seul maintenant !** Même si cela semble amusant, croyez-nous... Vous ne voulez pas en **supporter** les conséquences.

- Partagez le reste des oursons en gomme avec les personnes qui vous ont aidé à construire l'imprimante 3D, ou **mangez-en quelques-un en plus lors de la calibration.** Vous pouvez également en avoir quelques-uns à chaque fois que votre imprimante chauffe ou que vous attendez avec impatience la fin de l'impression de votre projet.

ÉTAPE 50 Presque fini !



- **Félicitations !** Votre Original Prusa XL est prête à être allumée !
- Comparez le rendu final avec la photo.
- Maintenant, passons au dernier chapitre : **Première mise en route** →

6. Première mise en route



ÉTAPE 1 Avant de commencer avec la Multi-Outils



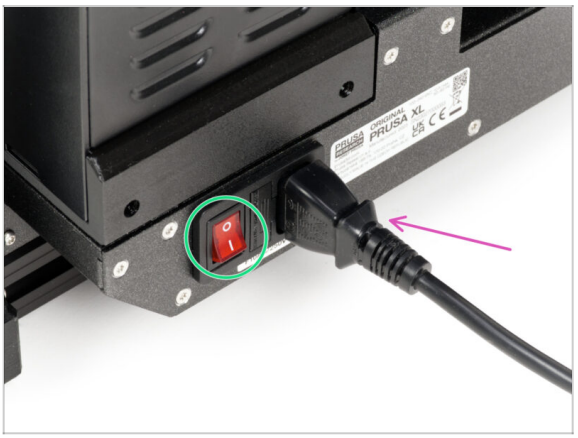
ⓘ Ce chapitre présente une brève description de l'assistant. Veuillez noter que les captures d'écran sont illustratives et peuvent différer de celles du firmware.

ⓘ Assurez-vous que vous exécutez le **Firmware 6.2.4 ou plus récent.**

ⓘ Certaines parties de l'assistant doivent être effectuées plusieurs fois, cela dépend du nombre de têtes d'outils. Par exemple :

- Calibration du Dock
- Calibration du capteur de force
- Calibration du capteur de filament

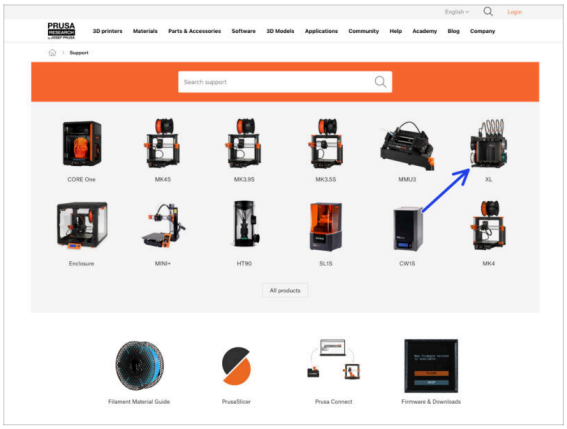
ÉTAPE 2 Préparation de l'imprimante

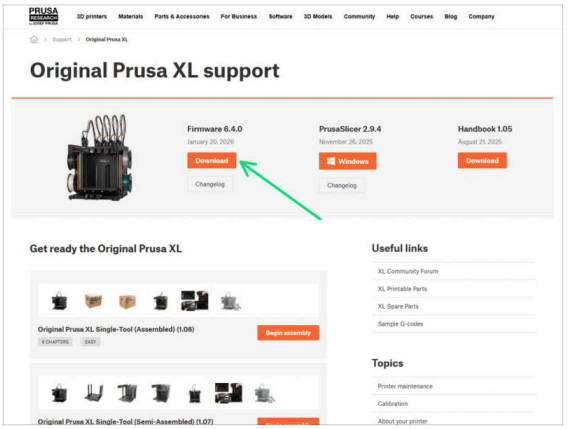


⚠ Assurez-vous que l'imprimante est placée dans un endroit stable où aucune vibration ambiante n'est transmise (par exemple, là où d'autres imprimantes impriment).

- À l'arrière de l'imprimante, branchez le câble du bloc d'alimentation.
- Passez l'interrupteur d'alimentation sur ON (symbole "**I**").

ÉTAPE 3 Mise à jour du firmware





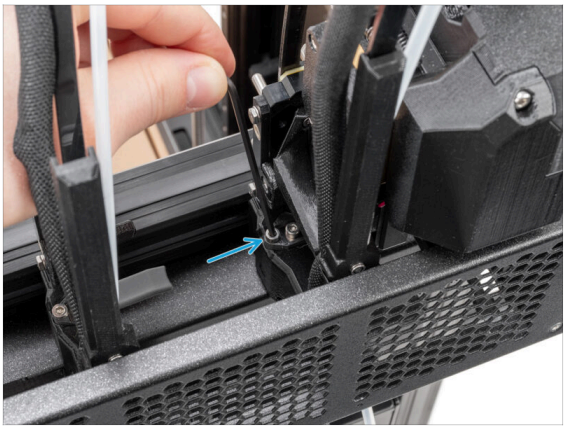
ⓘ Tous les emballages d'imprimante livrés incluent une clé USB avec le dernier firmware. Cependant, il est recommandé de vérifier et éventuellement de mettre à jour la version du firmware.

- Visitez la page help.prusa3d.com.
- Accédez à la page Prusa XL.
- Enregistrez le fichier du firmware (*.bbf) sur la clé USB fournie.*

ⓘ Conseil de pro : pour accéder à la page d'accueil de la Prusa XL, vous pouvez utiliser l'URL : prusa.io/XL

ÉTAPE 4 Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse





À partir de mai 2024, vous pourrez recevoir un obturateur de buse gris. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au rouge.

- L'image suivante a été réalisée avec le Nextruder et le dock retirés de l'imprimante pour une meilleure visibilité de la manière dont ils doivent être disposés. **Ne retirez pas les docks de l'imprimante et ne réglez pas la hauteur de l'obturateur avec le dock toujours connecté à l'imprimante.**
- Dans l'étape suivante, nous calibrerons la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- A l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, serrez ou desserrez la vis M3x30 pour calibrer la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- Passez à l'étape suivante →

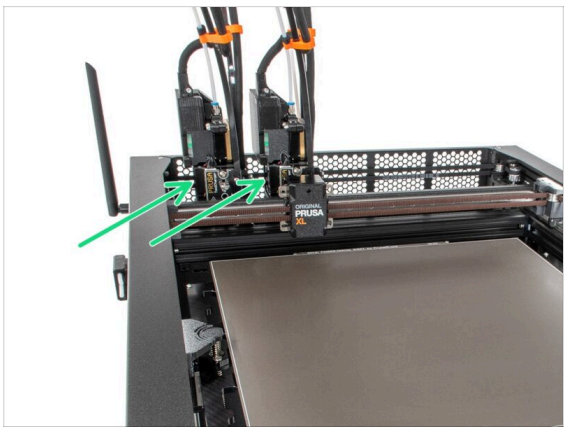
ÉTAPE 5 Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse

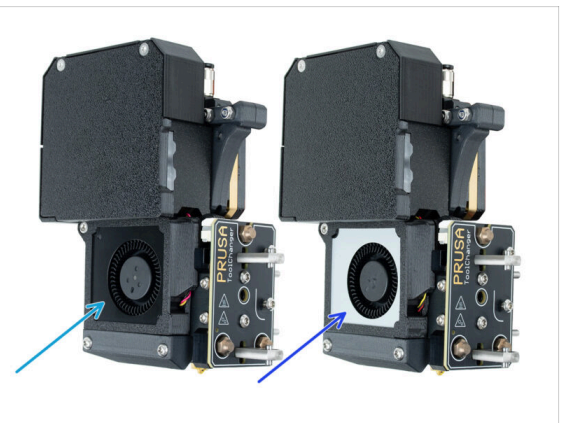




- Si l'obturateur de buse est trop bas ou trop haut, nous devons repositionner sa hauteur.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm :
  - Tournez la vis M3x30 dans le sens des aiguilles d'une montre pour régler l'Obturateur de Buse plus bas.
- La bonne position de l'obturateur de buse est lorsque l'obturateur de buse n'est pas plié et qu'il touche la buse.
- Répétez le processus pour chaque obturateur de buse.

ÉTAPE 6 Vérification du type de ventilateur d'impression





⚠ À partir de janvier 2026, les têtes d'impression seront livrées avec un ventilateur d'impression argenté. Vérifiez la couleur du ventilateur d'impression installé sur la tête d'outil. À l'étape suivante, vous confirmerez le type de ventilateur d'impression dans le menu de l'imprimante.

- Vérifiez la couleur des ventilateurs d'impression sur le côté gauche des deux outils.
- Ventilateur d'impression noir.
- Ventilateur d'impression argenté.

ÉTAPE 7 Configuration du ventilateur d'impression argenté



- Une fois l'imprimante démarrée, l'assistant de configuration s'affichera : Configuration de l'imprimante.
- Si vous avez des ventilateurs d'impression noir, sélectionnez ***Fait*** à l'aide du bouton pour passer à l'étape suivante.
- Si vous avez un ventilateur d'impression argenté, configurez-le à cette étape : ***Outils -> Outils 1 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté*** pour la première tête d'outil et ***Outils -> Outils 2 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté*** pour la deuxième tête d'outil.

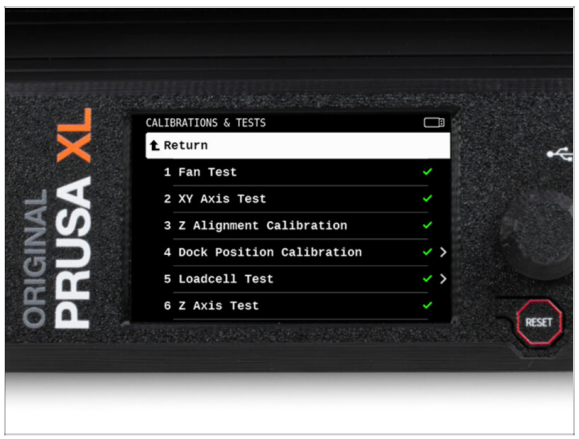
ÉTAPE 8 Assistant : Configuration du réseau et de Prusa Connect



ⓘ L'écran vous invite à démarrer l'assistant de test et de configuration de l'imprimante.

- La configuration initiale commence par la configuration optionnelle du réseau, qui inclut également la configuration de PRUSA CONNECT. Suivez les instructions à l'écran si vous souhaitez connecter votre imprimante au Wi-Fi et à Prusa Connect.

ÉTAPE 9 Assistant : Tests de calibration



L'assistant testera tous les composants importants de l'imprimante. Certaines parties de l'assistant nécessitent une interaction directe de l'utilisateur. Suivez les instructions à l'écran.

ATTENTION : Ne touchez pas l'imprimante pendant l'assistant, sauf si vous y êtes invité ! Certaines parties de l'imprimante peuvent être CHAUDES et se déplacer à grande vitesse.

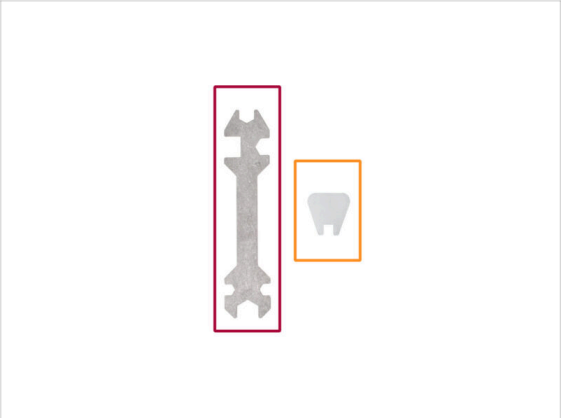
L'assistant démarre avec ces tests :

- Test des ventilateurs
- Test des axes X et Y
- Calibration de l'alignement de l'axe Z

- **Ces premiers tests sont entièrement automatisés lors de la première calibration.**

Lors du test des axes, assurez-vous qu'il n'y a rien dans l'imprimante qui obstrue le mouvement des axes.

ÉTAPE 10 Assistant : Calibration de la position du dock



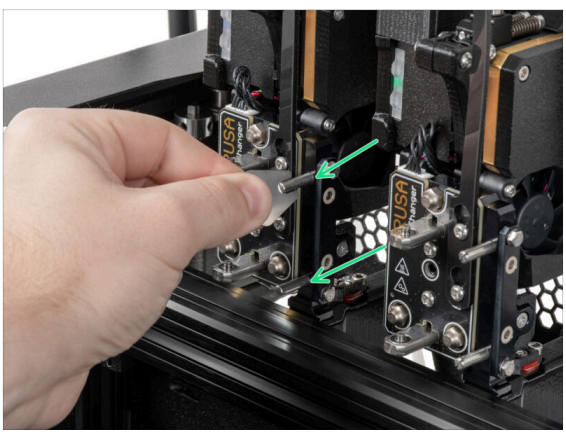


- Vous aurez besoin de :
  - Clé universelle (1x)
  - Mini clé (1x)
- La calibration du dock vous guidera dans la façon de calibrer correctement la position de chaque tête d'outil sur l'imprimante.

⚠ Il est nécessaire de bien suivre chaque étape de calibration du dock ! **Ne vous précipitez pas, lisez chaque étape deux fois, puis suivez les instructions.**

ÉTAPE 11 Assistant : Desserrer les ergots

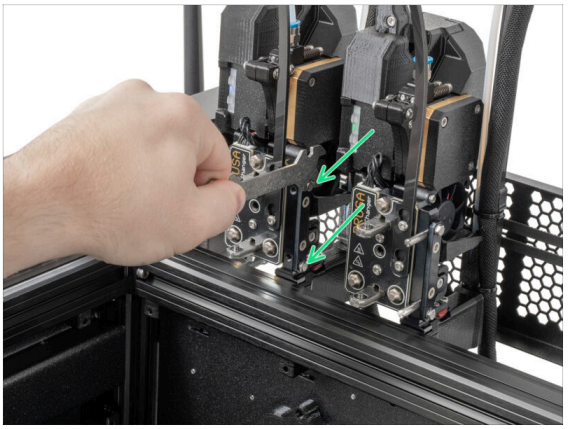




- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une mini clé, dévissez et retirez les deux broches du Dock 1.

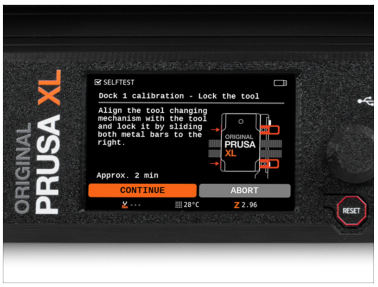
ÉTAPE 12 Assistant : Desserrer les vis : Desserrer les vis

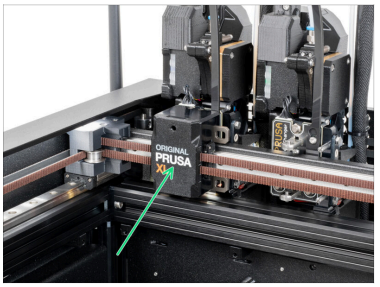


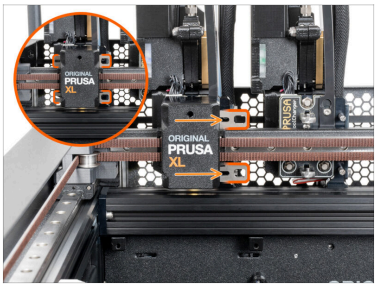


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, desserrez deux vis. **Quelques tours suffisent.**

ÉTAPE 13 Assistant : Verrouiller l'outil





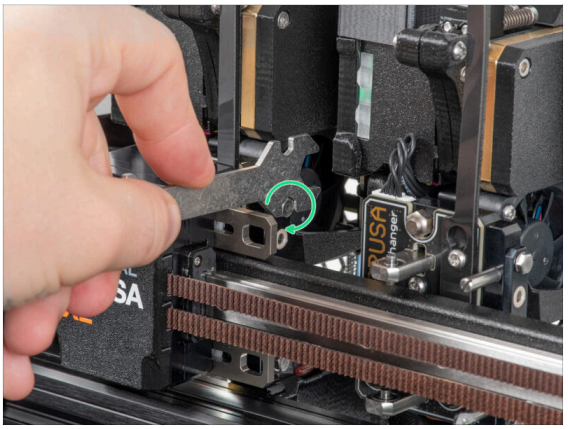


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Déplacez manuellement le mécanisme de changement d'outil vers le premier outil.
- Verrouillez manuellement les barres métalliques comme décrit sur l'image.

⚠ **L'outil doit être verrouillé sur le changeur d'outils.**

ÉTAPE 14 Assistant : Serrer la vis supérieure : Serrer la vis supérieure



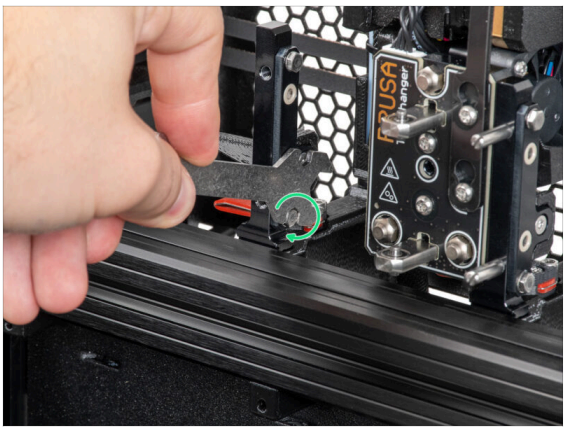


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis supérieure sur un côté du dock.

⚠ Après confirmation par le bouton *continuer* sur l'écran LCD, l'axe XY quittera le dock avec l'outil. **Faites place libre.**

ÉTAPE 15 Assistant : Serrer la vis inférieure : Serrer la vis inférieure

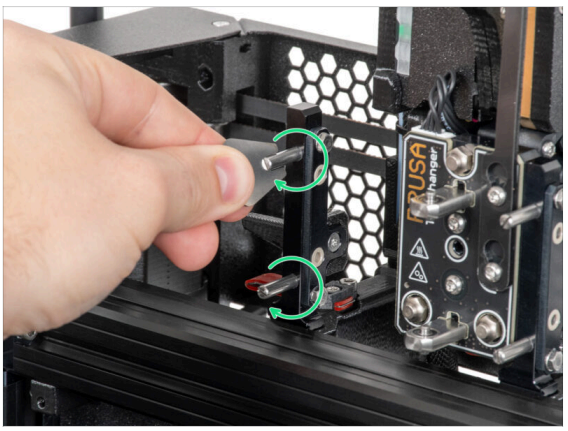




- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis inférieure sur un côté du dock.

ÉTAPE 16 Assistant : installer les broches du dock : installer les broches du dock





- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Insérez les deux broches métalliques et serrez-les avec une mini clé.
- Après avoir cliqué sur le bouton *continuer* de l'écran LCD, l'imprimante remettra l'outil dans le Dock 1 et effectuera quelques mouvements de calibration.
- Après la calibration du Dock 1, passez à la calibration du Dock 2 et répétez les étapes.

ÉTAPE 17 Assistant : Dock calibré avec succès

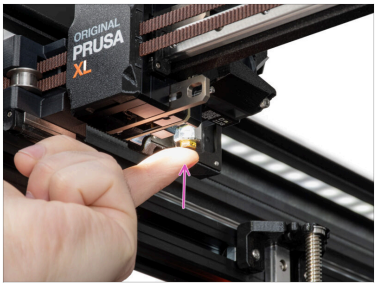


- Bon travail ! Le Dock 1 est calibré.
- Répétez le processus de calibration du dock en fonction du nombre de têtes d'impression.

ÉTAPE 18 Assistant : Test du capteur de force



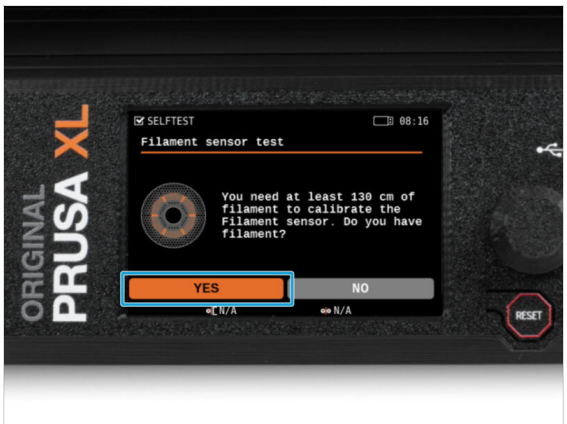




- L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Pendant cette procédure, les pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées, vous pouvez toucher les pièces de l'imprimante. Cliquez sur ***Continuer***.
- **Ne touchez pas encore la buse.** Attendez que le compte à rebours soit terminé et que l'imprimante vous avertisse par un signal sonore et un message sur l'écran.
- **Tapez doucement mais fermement sur la buse.** N'utilisez pas de force excessive. Si le capteur de force ne détecte pas votre appui, vous serez invité à répéter l'étape.

ⓘ Après cette étape, passez au **Test de l'axe Z** et au Test de l'élément chauffant de la buse respectivement. Ces deux tests sont automatiques et nécessitent une intervention minimale.

ÉTAPE 19 Assistant : Calibration des Capteurs de filament

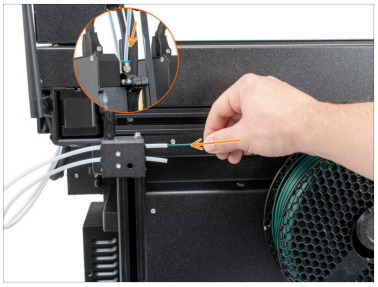


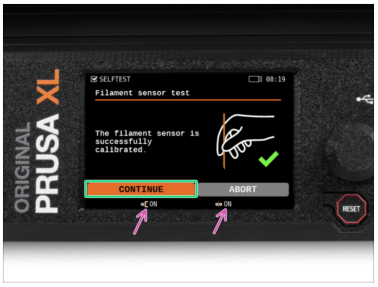


- Lors de la calibration des capteurs de filament, il vous sera demandé d'utiliser au moins 130 cm de filament. *Astuce : Utilisez le Prusament fourni avec votre imprimante et accrochez-le directement sur le support de bobine.*
- Lorsque vous avez préparé le filament, cliquez sur ***Oui***.
- Attendez que l'imprimante vous invite à insérer le filament dans le capteur de filament latéral.

ÉTAPE 20 Assistant : Calibration des Capteurs de filament



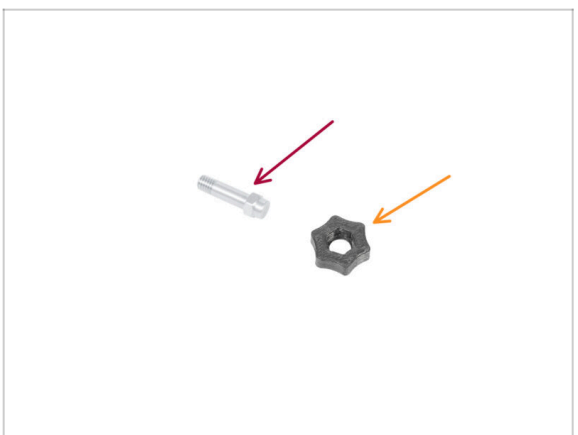




- Maintenant, insérez le filament dans le capteur de filament latéral et poussez-le jusqu'à ce qu'il atteigne le capteur de filament dans l'extrudeur (vous sentirez une légère résistance).
- Vous pouvez vérifier l'état du capteur de filament latéral (à gauche) et du capteur de filament de l'extrudeur (à droite) sur la barre inférieure de l'écran.
- Les deux capteurs de filament sont calibrés et testés avec succès. Cliquez sur ***Continuer***.

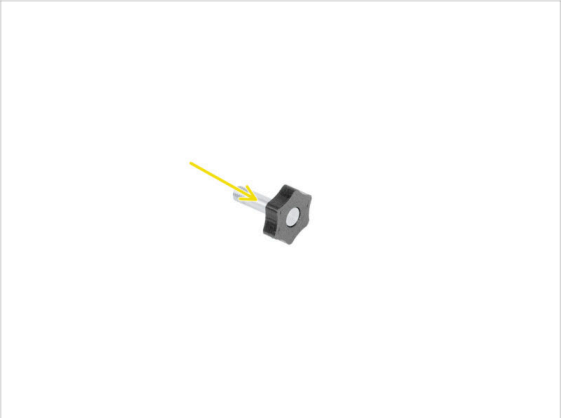
ⓘ En fonction du nombre de têtes d'impression, la calibration du capteur de filament est répétée.

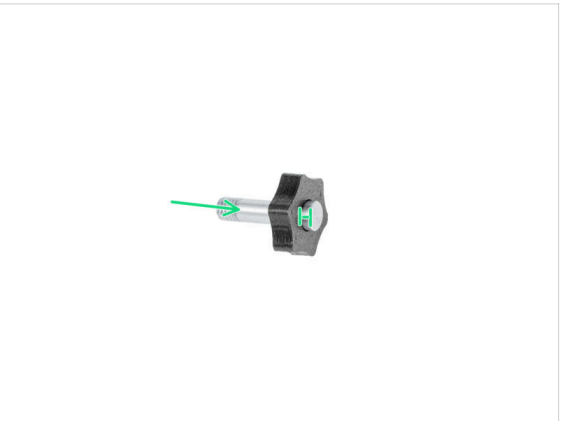
ÉTAPE 21 Ergot de calibration : préparation des pièces



- Pour la prochaine étape, veuillez préparer :
  - Ergot de calibration (1x)
  - Calibration-pin-key (1x)

ÉTAPE 22 Ergot de calibration : assemblage des pièces

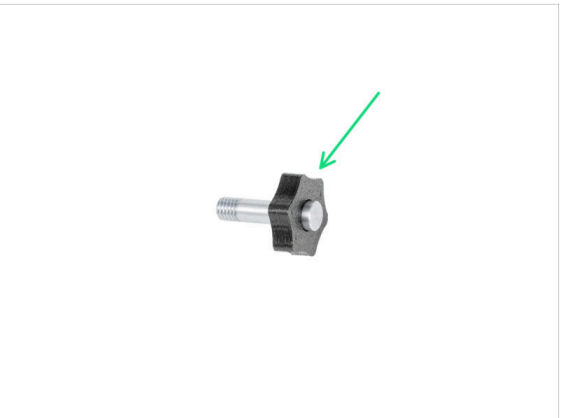




- Insérez l'ergot de calibration dans la pièce en plastique.
- Poussez l'ergot dans la pièce en plastique pour qu'il dépasse un peu sur le dessus.
- Bravo, l'ergot est préparé.

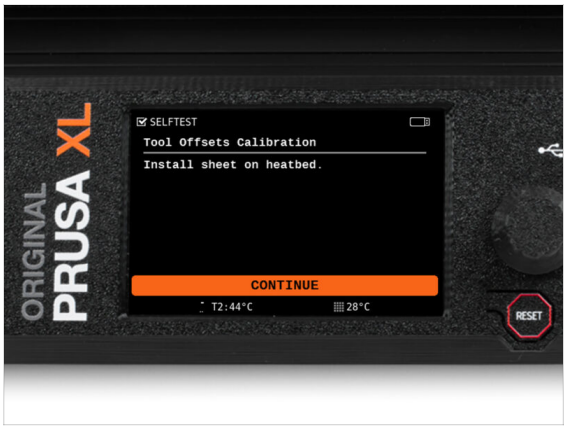
ÉTAPE 23 Assistant : Calibration du Décalage des Outils

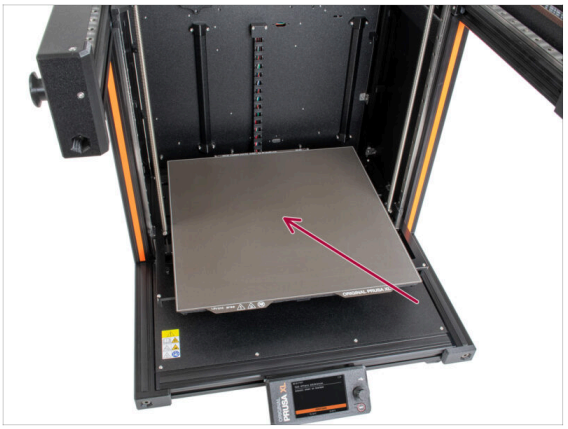




- Lors de la calibration du décalage, vous devrez visser l'ergot de calibration au centre du plateau chauffant.
- Cliquez sur ***Continuer*** pour démarrer la Calibration du Décalage des Outils.
- Ergot de calibration (1x)

ÉTAPE 24 Assistant : Installation de la plaque

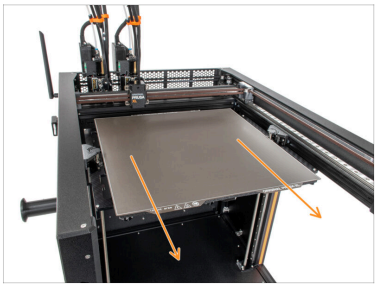


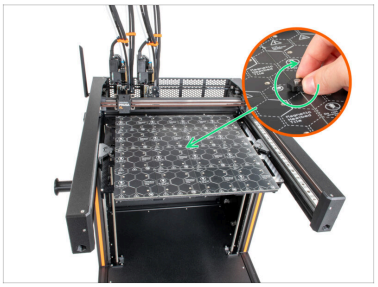


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.
- Maintenant, l'imprimante démarre une courte calibration.

ÉTAPE 25 Assistant : Installation de l'ergot de calibration

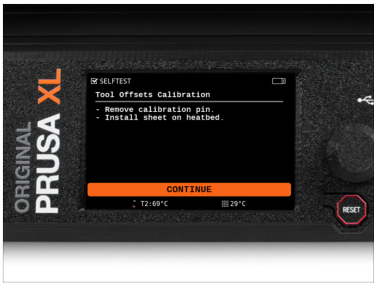


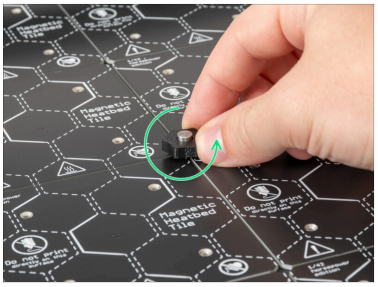


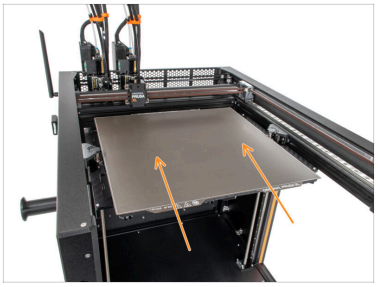


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Retirez la plaque d'impression du plateau chauffant.
- Installez l'ergot de calibration au milieu du plateau chauffant. Tournez l'ergot dans le sens des aiguilles d'une montre doucement et sans force excessive, jusqu'à ce qu'il soit complètement vissé. **Retirez ensuite la calibration-pin-key en plastique de l'ergot de calibration.**
- L'imprimante va maintenant calibrer toutes les têtes d'outils.

ÉTAPE 26 Assistant : Calibration du décalage terminé







- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Desserrez l'ergot de calibration du plateau chauffant et retirez-le. Tournez dans le sens antihoraire.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.

ⓘ L'imprimante terminera la calibration.

- Bon travail ! La calibration du décalage est terminé.

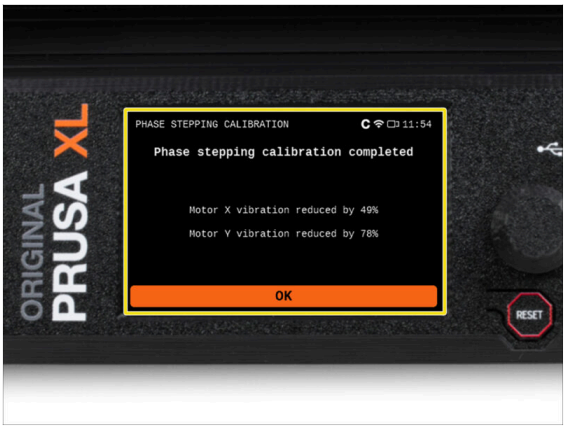
ÉTAPE 27 Ergot de calibration



- Insérez l'ergot de calibration dans le capteur de filament latéral.

ÉTAPE 28 Assistant : pas à pas en phase : pas à pas en phase





- **La dernière étape est la calibration du pas à pas en phase**. Cette fonctionnalité a été introduite dans la version 6.0.0 du firmware. La calibration est automatique. Suivez les instructions à l'écran.

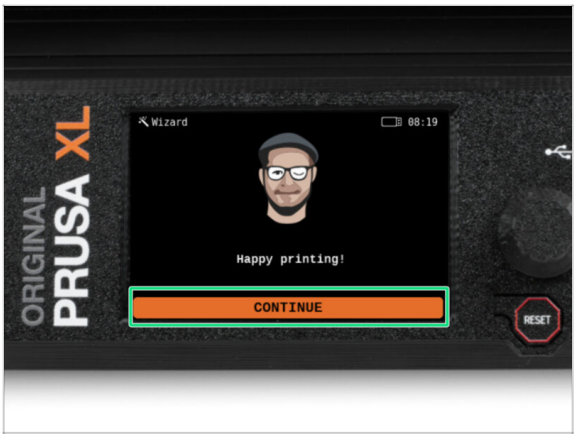
ⓘ Vous pouvez trouver plus d'informations sur le pas à pas en phase via les liens suivants :

- **GUIDE DU PAS À PAS EN PHASE** : Informations nécessaires sur la calibration du pas à pas en phase.
- **ARTICLE DE BLOG SUR LE PAS À PAS EN PHASE** : Un examen plus approfondi de la fonction de pas à pas en phase.

ⓘ L'imprimante déplacera la première tête d'impression au milieu du plateau chauffant et déplacera l'outil en diagonale pour les axes X et Y à des vitesses différentes.

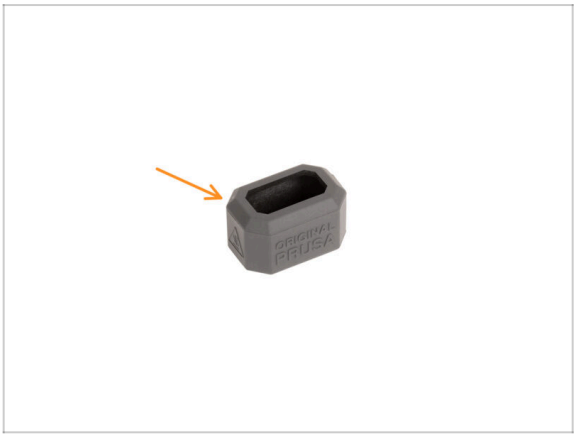
- Une fois le test terminé, l'écran affichera dans quelle mesure les vibrations du moteur ont été réduites.

ÉTAPE 29 L'Assistant est terminé ! !



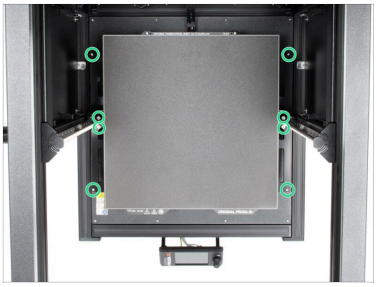
- **Bien joué ! L'imprimante est prête à imprimer.** Cependant, suivez les instructions de ce manuel jusqu'au bout.

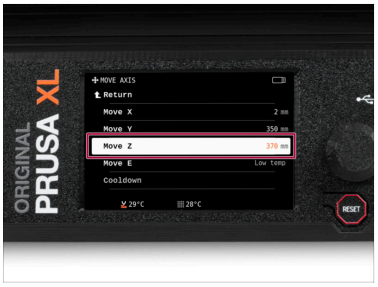
ÉTAPE 30 Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)



- La chaussette du Nextruder aide à maintenir la température stable dans le bloc de chauffe. Elle maintient également votre hotend propre de la saleté du filament et la protège au cas où l'impression se détacherait de la surface d'impression.
- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- **Si vous souhaitez installer la chaussette, nous recommandons de le faire après la calibration.**
- Comment installer la chaussette - **consultez l'article.**

ÉTAPE 31 Vérification de l'installation du plateau chauffant







ⓘ Dans cette étape, nous nous assurerons que le plateau chauffant est correctement installé

- À l'aide du tournevis T10, desserrez légèrement toutes les vis sur les côtés du cadre du plateau. **Quelques tours suffisent.**
- Visitez le menu ***Contrôle -> Déplacer l'axe*** et ajuster la valeur **Déplacer Z** à la position la plus basse.
- Laissez le plateau chauffant pendant quelques secondes jusqu'à ce qu'il se stabilise dans la position la plus basse.
- En position la plus basse, serrez toutes les vis à l'aide du tournevis T10.

ÉTAPE 32 C'est fini !

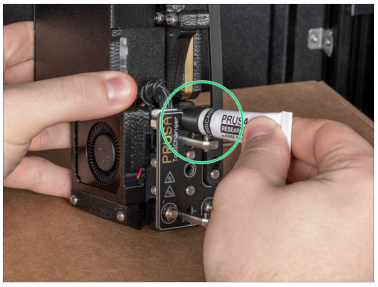


- Bien joué ! Votre **Original Prusa XL** est prête à imprimer en grand.

ÉTAPE 33 Lubrification des ergots d'accouplement







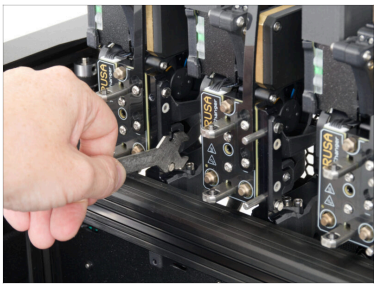
⚠ Sur les imprimantes multi-outils, il est nécessaire de se concentrer sur la lubrification des broches de coupleur des têtes d'outil. Nous vous recommandons vivement de le faire après l'assemblage.

ⓘ Vous devrez imprimer un applicateur pour lubrifier les broches. Consultez le guide dédié pour plus d'informations.

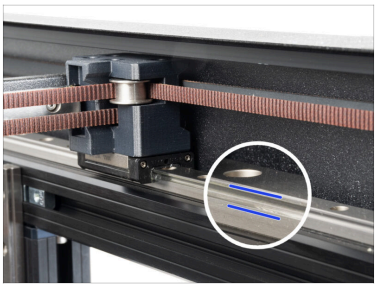
- Pour lubrifier les broches du coupleur, utilisez notre guide en ligne dédié Comment lubrifier les broches du coupleur sur l'Original Prusa XL.

ⓘ La lubrification des broches de couplage doit faire partie de la maintenance régulière, ou elle peut également être effectuée si vous remarquez que vos impressions présentent des problèmes de bandes ou de résonances.

ÉTAPE 34 Maintenance régulière de l'imprimante







ⓘ Pour que votre imprimante continue de fonctionner correctement dans le temps, il est fortement recommandé de procéder à un entretien régulier.

- Pour une maintenance régulière de l'imprimante, suivez l'article Maintenance régulière de l'imprimante (XL) pour obtenir des informations et des instructions.

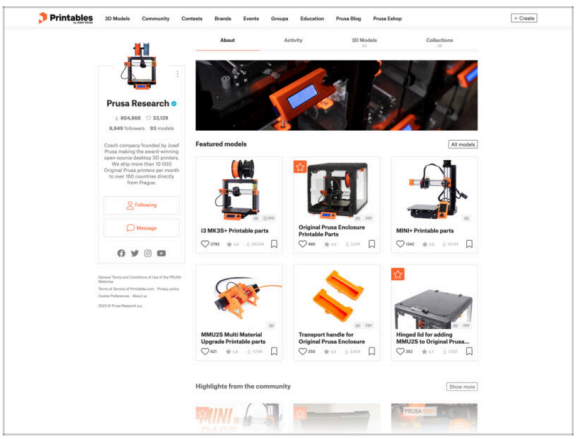
ÉTAPE 35 Guide rapide pour vos premières impressions



Maintenant, veuillez lire le **Manuel d'impression 3D**, qui est fait sur mesure pour votre imprimante et **suivez les instructions pour préparer correctement l'imprimante**. La dernière version est toujours disponible sous **ce lien**.

Lisez les chapitres *Clause de non-responsabilité* et *Consignes de sécurité*.

ÉTAPE 36 Modèles 3D imprimables



- **Félicitations ! Vous devriez être prêt à imprimer maintenant ;-)**
- Vous pouvez commencer par imprimer certains de nos objets de test regroupés sur la clé USB incluse - vous pouvez les consulter sur Printables.

ÉTAPE 37 Donnez-nous votre retour

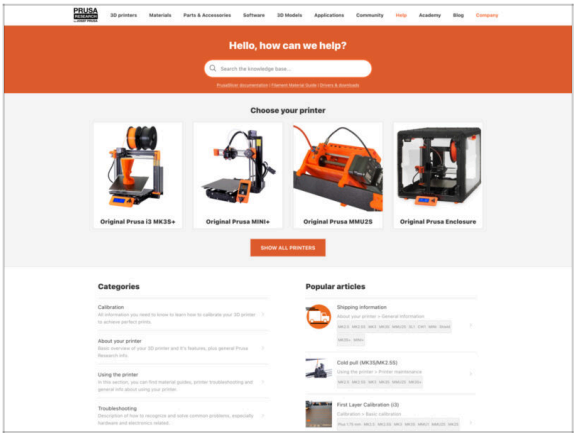


- Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.

  ⓘ Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.

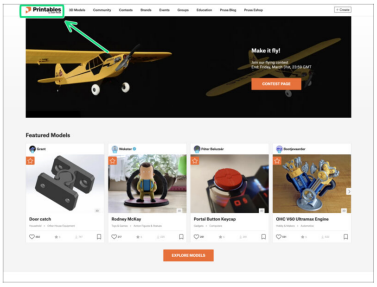
- **Partagez votre retour ici.**
- Merci de nous aider à améliorer encore nos manuels !

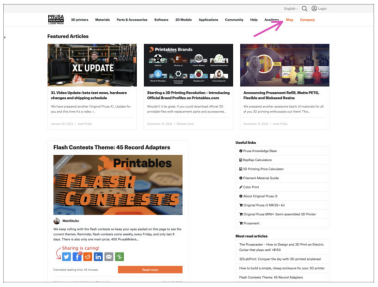
ÉTAPE 38 Base de connaissances Prusa

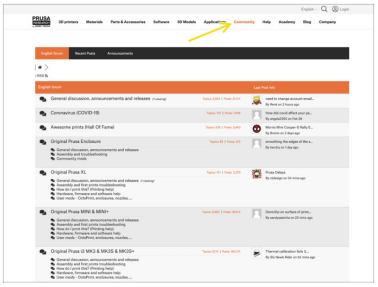


- Si vous rencontrez un quelconque problème, n'oubliez pas que vous pouvez toujours jeter un œil à notre base de connaissances à l'adresse help.prusa3d.com
- Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 39 Rejoignez Printables !



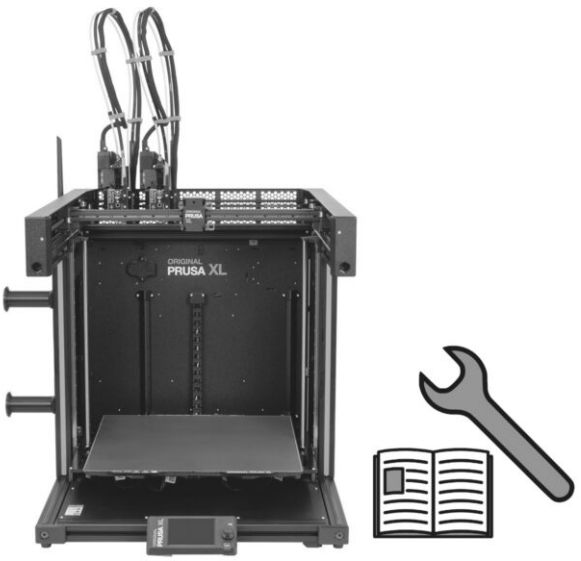




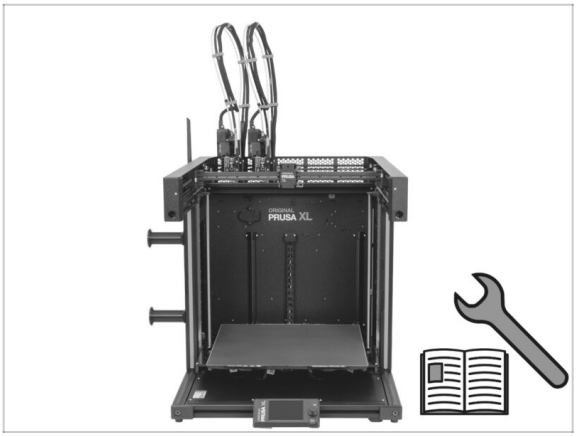
- **N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur Printables.com**
- À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.
- Si vous avez besoin d'aide pour la construction, consultez notre forum et sa grande communauté :-)

ⓘ Tous les services partagent le même compte.

Journal des modifications du manuel de la XL Double Tête (Semi-assemblée)

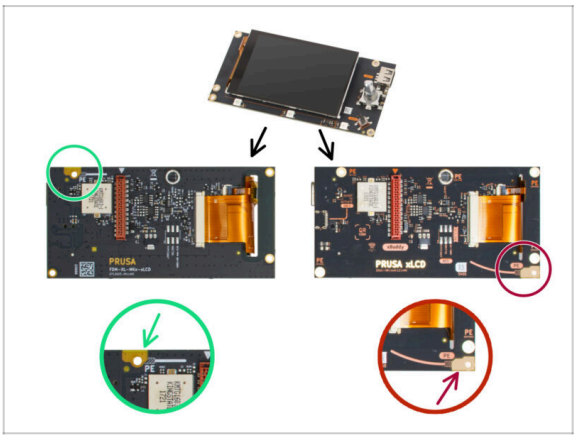


ÉTAPE 1 Historique des versions



- **Versions du manuel de l'Original Prusa XL semi-assemblée (double tête) :**
- 06/2023 - Version initiale 1.00
- 07/2023 - Mise à jour vers la version 1.02
- 08/2023 - Mise à jour vers la version 1.03
- 11/2023 - Mise à jour vers la version 1.04
- 05/2024 - Mise à jour vers la version 1.05
- 09/2024 - Mise à jour vers la version 1.06
- 04/2025 - Mise à jour vers la version 1.07
- 04/2025 - Updated to version 1.08

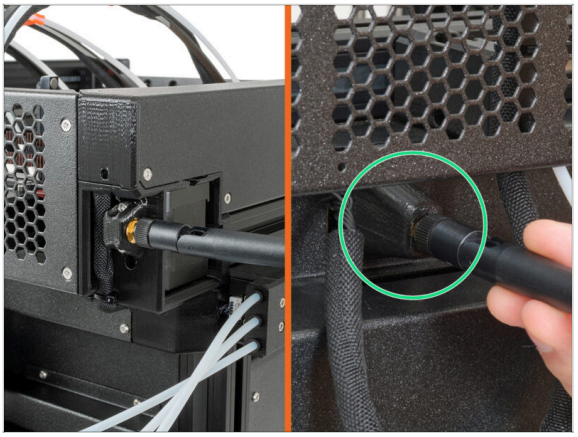
ÉTAPE 2 Modifications du manuel (1)



- 07/2023 - Assemblage du xLCD
  - Ajout d'instructions pour le nouveau xLCD.

ⓘ Manuel version 1.01

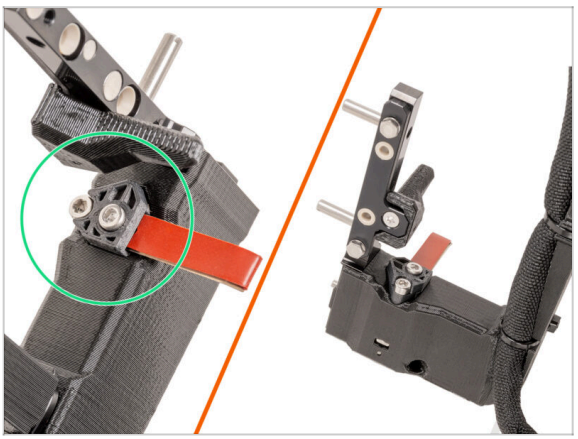
ÉTAPE 3 Modifications du manuel (2)



- 08/2023 - Adaptateur d'antenne
  - Ajout d'instructions pour le nouvel adaptateur d'antenne.

ⓘ Manuel version 1.02

ÉTAPE 4 Modifications du manuel (3)



- 08/2023 - Dock du Nextruder
  - Ajout d'instructions pour le nouveau dock.

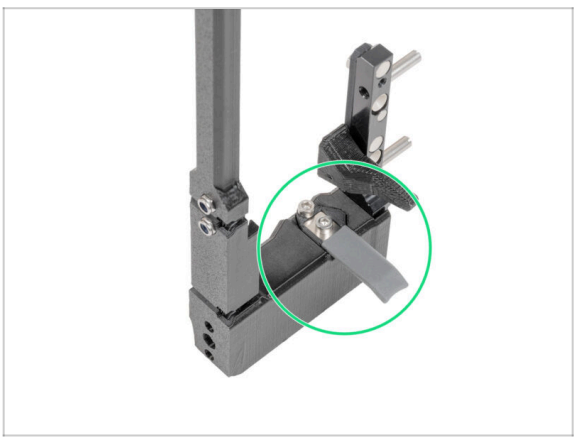
ⓘ Manuel version 1.03

ÉTAPE 5 Modifications du manuel (4)



- 11/2023 - Support de bobine
  - Ajout d'instructions pour le nouveau support de bobine moulé par injection.
- Manuel version 1.04

ÉTAPE 6 Modifications du manuel (5)



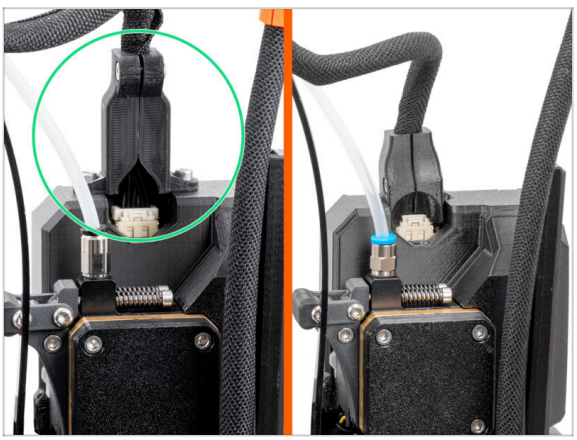
- 05/2024
  - Ajout d'informations sur le nouvel obturateur de buse gris.
- Manuel version 1.05

ÉTAPE 7 Modifications du manuel (6)



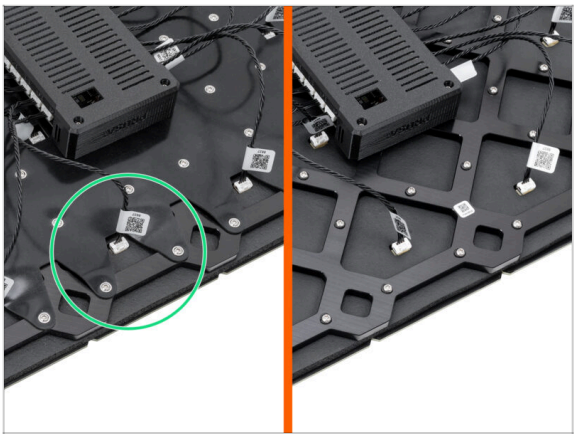
- 09/2024 - xLCD
  - Ajout d'instructions pour le nouveau xLCD moulé par injection.
- Manuel version 1.06

ÉTAPE 8 Modifications du manuel (7)



- 04/2025 - Cache du connecteur du câble principal
  - Instructions ajoutées pour le nouveau cache du connecteur du câble principal.
- Manuel version 1.07

ÉTAPE 9 Changes to the manual (8)



- 04/2025 - New heatbed
  - Added instructions for the new heatbed with a rubber band.
- Manual version 1.08

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: