

Table des matières

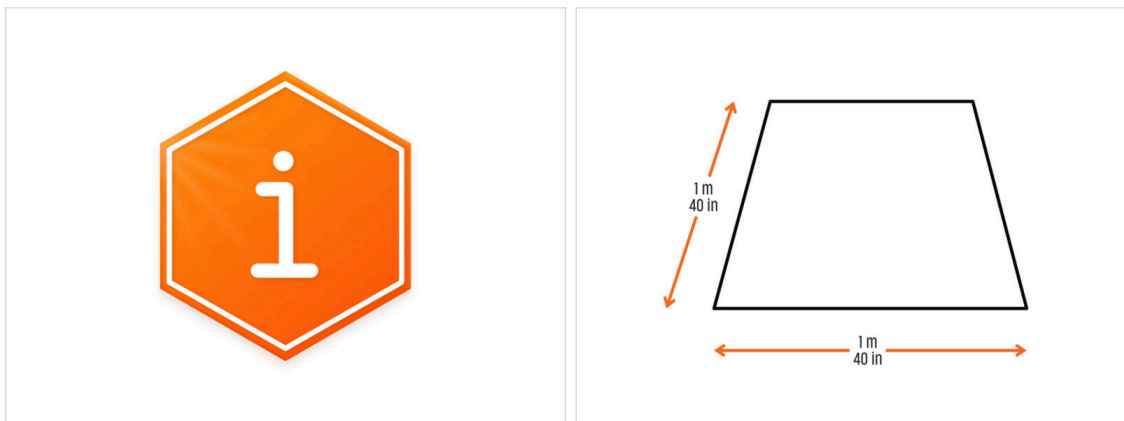
1. Introduction	3
Étape 1 - Préparation du kit de l'Enclosure	4
Étape 2 - Printer compatibility	4
Étape 3 - Outils nécessaires pour ce guide	5
Étape 4 - Côtés avant, gauche, droit et arrière	5
Étape 5 - Manipulation de l'imprimante	6
Étape 6 - Manipulation avec l'enceinte	6
Étape 7 - Utilisez les étiquettes pour référence	7
Étape 8 - Voir les images en haute résolution	7
Étape 9 - Nous sommes là pour vous !	8
Étape 10 - Prepare your desk	8
Étape 11 - Preparing the printer	9
Étape 12 - Printer unplugging	9
Étape 13 - Protecting the heatbed	10
2. Enclosure upgrade	11
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	12
Étape 2 - Top panel replacement: parts preparation	12
Étape 3 - Top panel removal	13
Étape 4 - Top panel EN+ installing	13
Étape 5 - Comment installer les rivets en nylon	14
Étape 6 - Top panel EN+ securing	14
Étape 7 - Front panel removal	15
Étape 8 - Front panel dissassembly	15
Étape 9 - Front panel EN+ assembly: parts preparation	16
Étape 10 - Orientation du cadre de porte supérieur	16
Étape 11 - Assemblage du cadre de porte supérieur	17
Étape 12 - Cadre de porte gauche & droite : préparation des pièces	17
Étape 13 - Door-frame-right seal installing	18
Étape 14 - Installation du cadre de porte droit	18
Étape 15 - Fixation du cadre de porte droit : côté court	19
Étape 16 - Fixation du cadre de porte droite : côté long	19
Étape 17 - Door-frame-left seal installing	20
Étape 18 - Installation du cadre de porte gauche	20
Étape 19 - Fixation du cadre de porte gauche : côté court	21
Étape 20 - Fixation du cadre de porte gauche : côté long	21
Étape 21 - Bas du cadre de porte : préparation des pièces	22
Étape 22 - Door-frame-bottom seal installing	22
Étape 23 - Installation du bas du cadre de porte	23
Étape 24 - LED strip removal	23
Étape 25 - LED strip disassembly	24
Étape 26 - New LED strip: parts preparation	24
Étape 27 - LED strip assembly	25
Étape 28 - LED strip installing	25
Étape 29 - Opening cover attaching	26
Étape 30 - Opening lid securing	26
Étape 31 - Good job!	27
3. Bellows upgrade	28
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	29
Étape 2 - Lower bellows holder removal	29
Étape 3 - Capot magnétique supérieur : préparation des pièces	30

Étape 4 - Quelques conseils avant de commencer	30
Étape 5 - Assemblage du capot magnétique supérieur	31
Étape 6 - Upper magnets attaching	31
Étape 7 - Upper magnet cover securing: base right side	32
Étape 8 - Upper magnet cover securing: base left side	32
Étape 9 - Good job!	33
4. Backside upgrade	34
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	35
Étape 2 - Connection box unplugging	35
Étape 3 - Connection box removal	36
Étape 4 - Boîtier de connexion : préparation des pièces	36
Étape 5 - Connection box assembly	37
Étape 6 - Connection box securing	37
Étape 7 - Enclosure cables connecting	38
Étape 8 - Vent support securing: parts preparation	38
Étape 9 - Vent support securing	39
Étape 10 - Bent vent cover assembly: parts preparation	39
Étape 11 - Bent vent cover assembly	40
Étape 12 - Bent vent cover installing	40
Étape 13 - First run	41
Étape 14 - All done!	41

1. Introduction



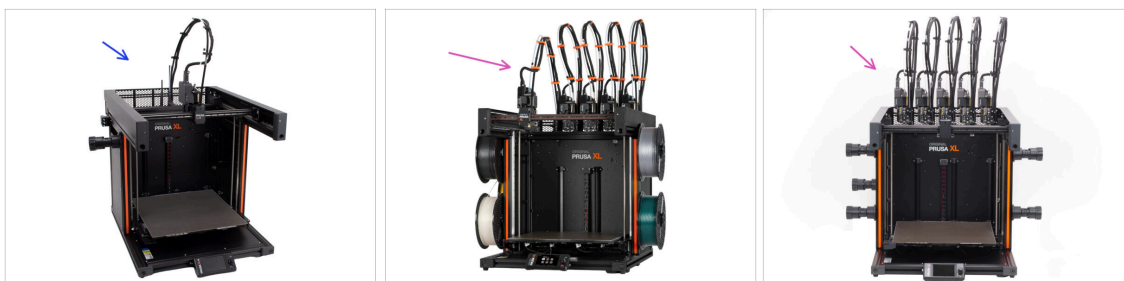
ÉTAPE 1 Préparation du kit de l'Enclosure



- Welcome to the manual on how to assemble the Prusa Enclosure for XL+ Upgrade.
- Please prepare the Prusa Enclosure for XL+ Upgrade received from Prusa Research and your Prusa XL+.
- Pour l'assemblage, préparez un établi propre avec un espace d'au moins 1 m x 1 m (40 po x 40 po).

 **Si des enfants participent au montage, surveillez-les toujours pour éviter les blessures.**

ÉTAPE 2 Printer compatibility



 The Prusa Enclosure for XL+ Upgrade manual is specifically intended for these devices:

-  Prusa XL+ Single-Tool
-  Prusa XL+ Dual-Head
-  Prusa XL+ Five-Head

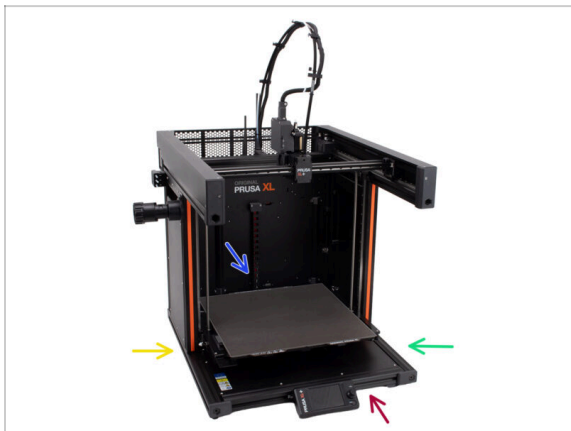
ÉTAPE 3 Outils nécessaires pour ce guide



● Pour ce guide, veuillez préparer :

- 2.5 mm Allen key or Torx T10 screwdriver
- Needle-nose pliers
- Une boîte en carton à utiliser comme protection du plateau chauffant lors de l'assemblage. *Astuce : utilisez la boîte du Nextruder.*

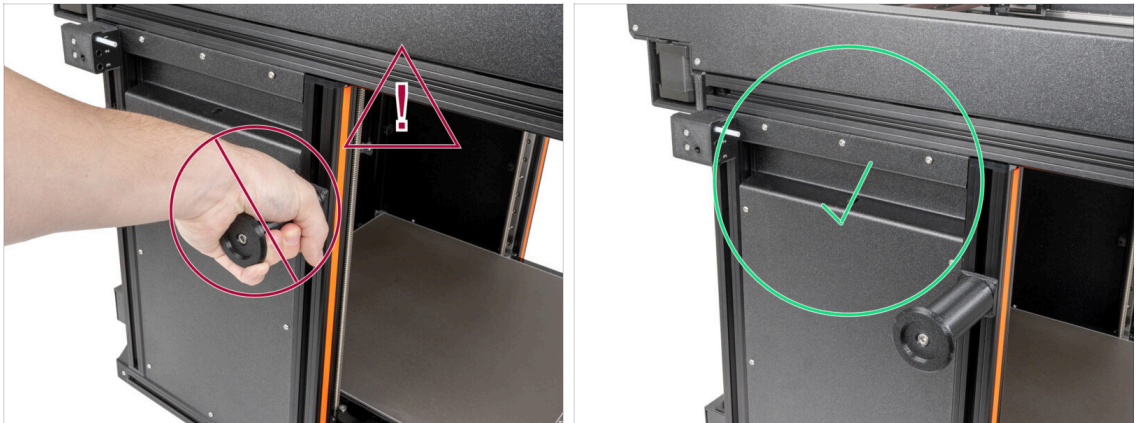
ÉTAPE 4 Côtés avant, gauche, droit et arrière



IMPORTANT : L'imprimante XL est grande et il est presque impossible d'avoir le corps entier sur chaque photo. Tout au long du manuel, des termes seront utilisés pour **décrire le côté sur lequel vous allez travailler :**

- **Face avant** - l'emplacement présentant l'écran xLCD.
- **Côté gauche** - identifiable par l'autocollant de sécurité positionné le long de son bord.
- **Côté droit** - contrairement au côté gauche, il n'y a pas d'autocollant de sécurité.
- **Face arrière** - la section restante abritant le **Bloc d'alimentation**.

ÉTAPE 5 Manipulation de l'imprimante



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

 Lors de l'assemblage, manipulez la base à l'aide des profilés.

ÉTAPE 6 Manipulation avec l'enceinte

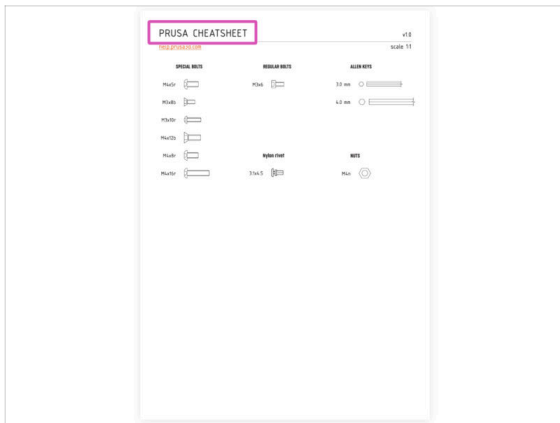


 Lors de l'assemblage, décollez tous les films de protection des panneaux en plastique.

 After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.

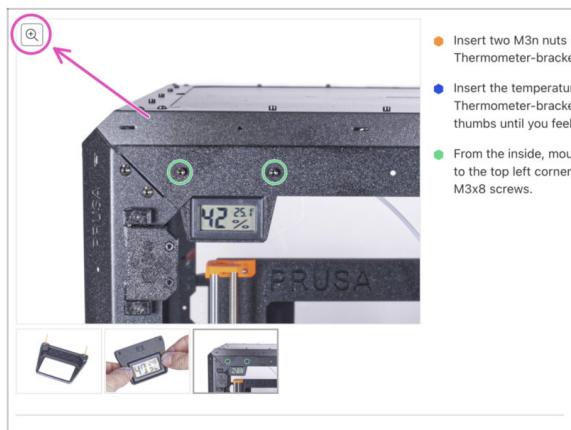
 Les cadres métalliques peuvent être tranchants, alors soyez prudent et manipulez-les avec précaution.

ÉTAPE 7 Utilisez les étiquettes pour référence



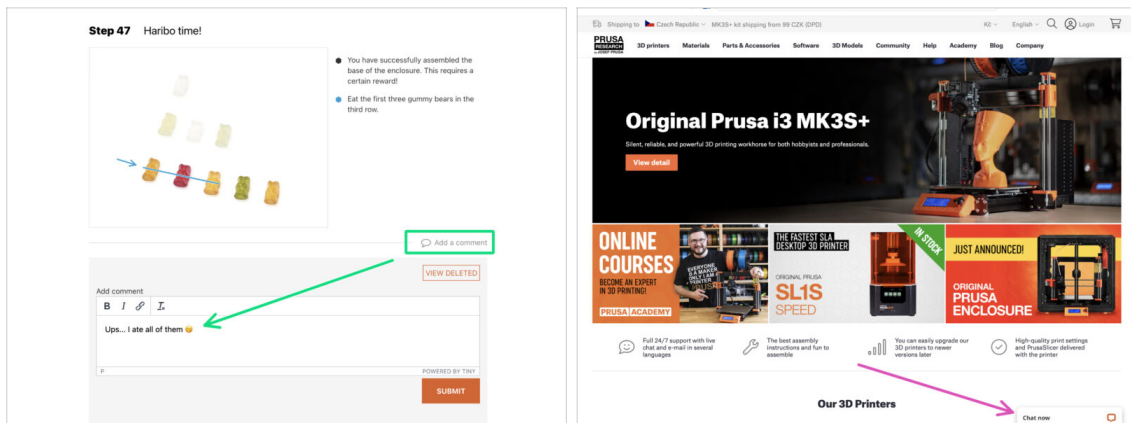
- La visserie sur les étiquettes a une échelle de 1:1 et elles peuvent être utilisées pour identifier les pièces :-)
- ❗ Les chiffres entre parenthèses sous l'image de la visserie indiquent le nombre de pièces supplémentaires ajoutées au paquet de pièces de RECHANGE.
- Pour les vis et les écrous les plus courants, vous pouvez également utiliser la lettre ci-jointe, qui inclut la Prusa Cheatsheet de l'autre côté.
- ❗ Vous pouvez la télécharger depuis notre site help.prusa3d.com/cheatsheet. Imprimez-la à 100%, ne la redimensionnez pas, sinon, cela ne fonctionnera pas.

ÉTAPE 8 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 9 Nous sommes là pour vous !



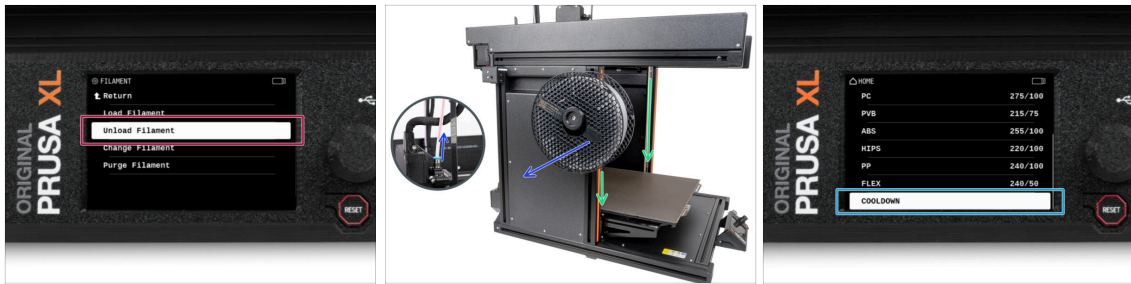
- Perdu dans les instructions ? Une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ? **Dites-le nous !**
- Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
 - En utilisant les commentaires sous chaque étape.
 - En utilisant notre chat en direct 24/7 sur prusa3d.com
 - En écrivant un e-mail à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

ÉTAPE 10 Prepare your desk



- Rangez votre bureau ! Le rangement diminue la probabilité de perdre de petites pièces.
- **Libérez votre espace de travail.** Assurez-vous d'avoir suffisamment de place. Un bel établi plat et rangé vous permettra d'obtenir les résultats que vous visez.
- **Que la lumière soit !** Assurez-vous que vous êtes dans un environnement bien éclairé. Une autre lampe ou même une lampe de poche supplémentaire vous sera probablement utile.
- Préparez quelque chose pour contenir les sachets en plastique et les matériaux d'emballage retirés afin de pouvoir les recycler par la suite. Assurez-vous qu'aucune pièce importante n'est jetée.

ÉTAPE 11 Preparing the printer



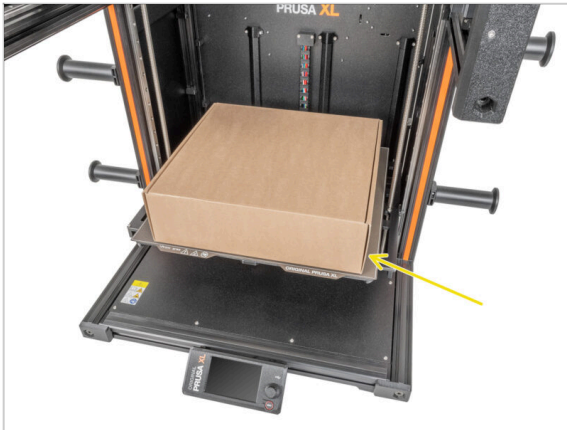
- Branchez l'imprimante sur la prise murale et allumez-la.
- Si vous avez chargé le filament, déchargez-le de la hotend.
- ❗ **Multi-Outils** -> Déchargez tous les filaments. Sur l'écran, accédez à *Filament* -> *Décharger le filament* et sélectionnez la tête d'outil.
- Retirez le filament du tube PTFE. Il est nécessaire de le retirer complètement de l'imprimante.
- ⚠ **ATTENTION : La hotend et le plateau chauffant sont très CHAUDS. Ne touchez pas ces pièces !!!**
- Déplacez l'axe Z vers le bas. Sur l'écran, accédez à *Contrôle* -> *Déplacer l'axe* -> *Déplacer Z*. Laissez l'axe Z au moins 10 cm au-dessus du panneau inférieur.
- Refroidissez l'imprimante. Sur l'écran, accédez au *Préchauffage* -> *Refroidissement*.
- ⚠ **Attendez que les parties chaudes soient refroidies à température ambiante. Cela prend environ 10 minutes.**

ÉTAPE 12 Printer unplugging



- Coupez l'interrupteur d'alimentation (symbole "O").
- Depuis l'arrière de l'imprimante, débranchez le câble du bloc d'alimentation.

ÉTAPE 13 Protecting the heatbed

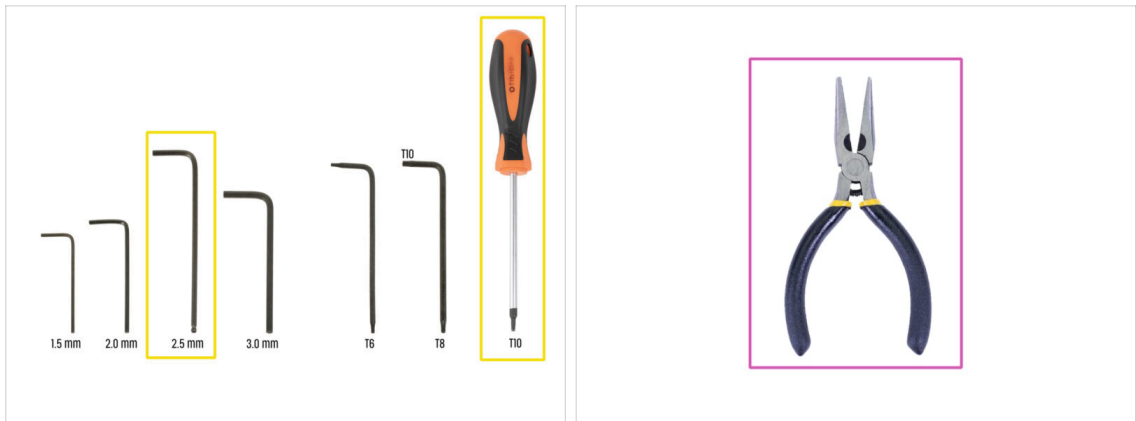


- i** Avant de continuer, il est recommandé de protéger le plateau chauffant.
- ◆** Assurez-vous que le plateau chauffant est refroidi à température ambiante. Placez la boîte en carton vide approximativement sur la partie centrale avant du plateau chauffant.

2. Enclosure upgrade



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



- 2.5 mm Allen key or Torx T10 screwdriver
- Needle-nose pliers

ÉTAPE 2 Top panel replacement: parts preparation



- Top panel EN+ (1x)
- Nylon rivet (13x)

ÉTAPE 3 Top panel removal



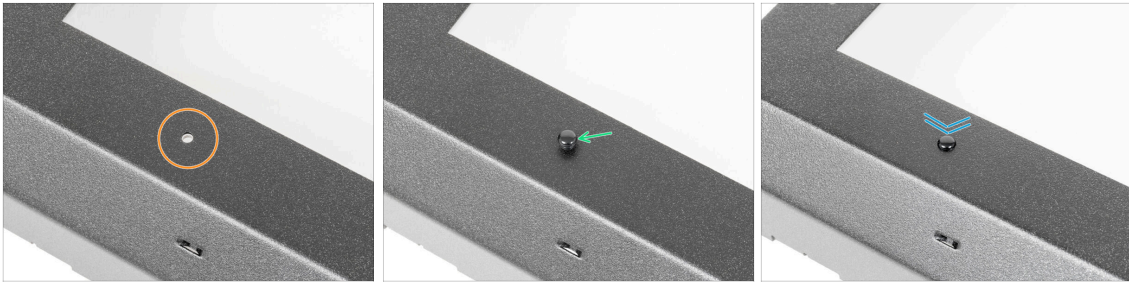
- Set your printer so its front is facing you.
- Locate the top panel.
- Using pliers, remove all 13 of the nylon rivets along the old top panel and the panel itself.

ÉTAPE 4 Top panel EN+ installing



- Peel off the protective film from both sides of the top panel EN+.
- ⚠ After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.
- Insert the top panel EN+ into the frame assembly.
- Place the top panel EN+, so the bottom edge is on top of the frame support.
- Place the top panel EN+, so the top edge is under the top frame of the back panel.

ÉTAPE 5 Comment installer les rivets en nylon

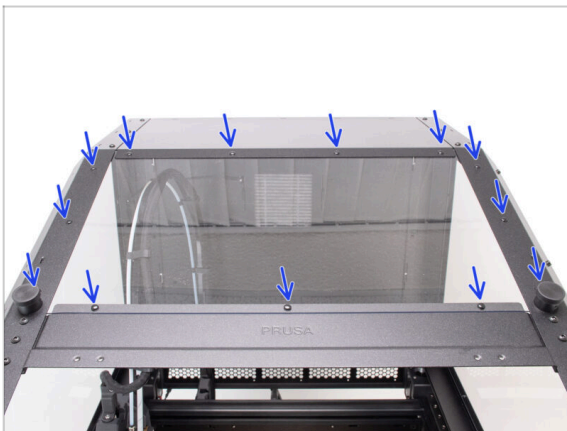


i In this step, we will demonstrate how to secure the panels using the nylon rivets.

⚠ **N'insérez pas encore de rivets ; attendez des instructions supplémentaires à l'étape suivante. Cette étape n'est qu'une démonstration.**

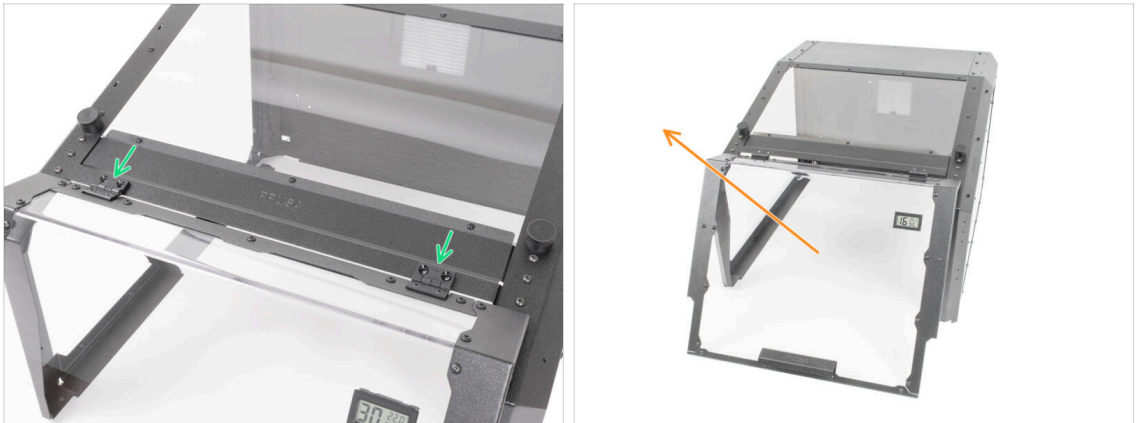
- 🟡** Alignez le trou du cadre latéral et le trou du panneau latéral.
- 🟢** Insérez le rivet à travers le cadre latéral et le panneau.
- 🟢** Push on the nylon rivet to secure the panel in the frame.

ÉTAPE 6 Top panel EN+ securing



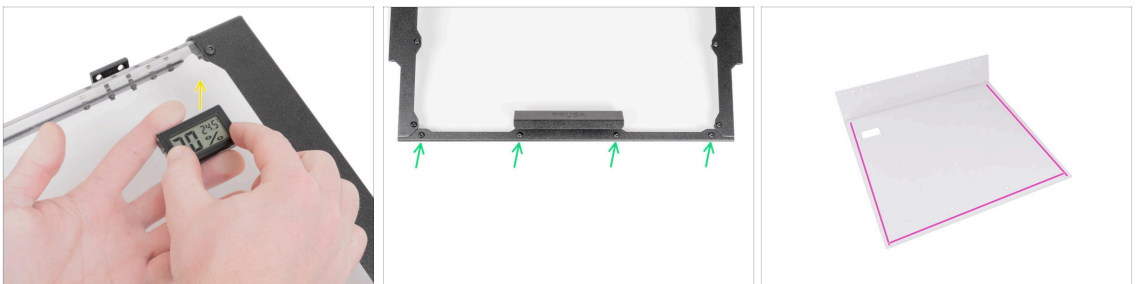
- 🟢** Secure the top panel EN+ with 13 nylon rivets.

ÉTAPE 7 Front panel removal



- Remove all four screws from the hinges holding the front frame support.
- Remove the front frame support from the enclosure.

ÉTAPE 8 Front panel dissassembly



- Remove the temperature sensor out of the front panel. It will no longer be needed.
- Using a Torx T10 screwdriver, remove all four M4x8r screws holding the door frame bottom and remove it. This part will also no longer be needed, however, **keep the screws and the M4n nut assemblies as they will be reused.**
- Remove all remaining door frames and set them aside. The front panel will not be reused. **Save all M48r screws and M4n nut assemblies for reassembly.**

ÉTAPE 9 Front panel EN+ assembly: parts preparation



● Pour la prochaine étape, veuillez préparer :

- Front panel EN+ (1x)
- Door frame support (1x) *You have removed this part in the previous step.*
- Door frame top (1x) *You have removed this part in the previous step.*
- M4x8r screw (5x) *You have removed these parts in the previous step.*

ÉTAPE 10 Orientation du cadre de porte supérieur

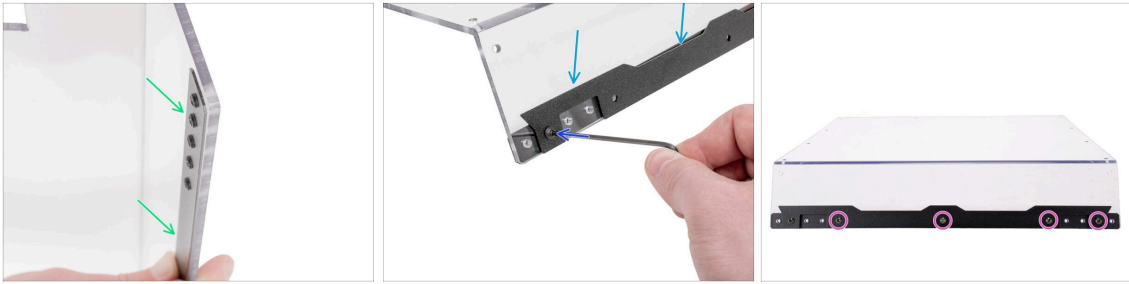


● Retirez le film protecteur des deux côtés du panneau avant.

⚠ After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.

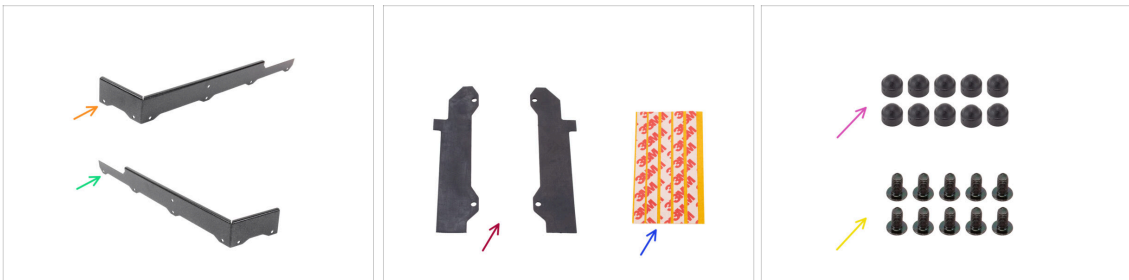
- Place the front panel EN+ with a short side towards you as illustrated in the image.

ÉTAPE 11 Assemblage du cadre de porte supérieur



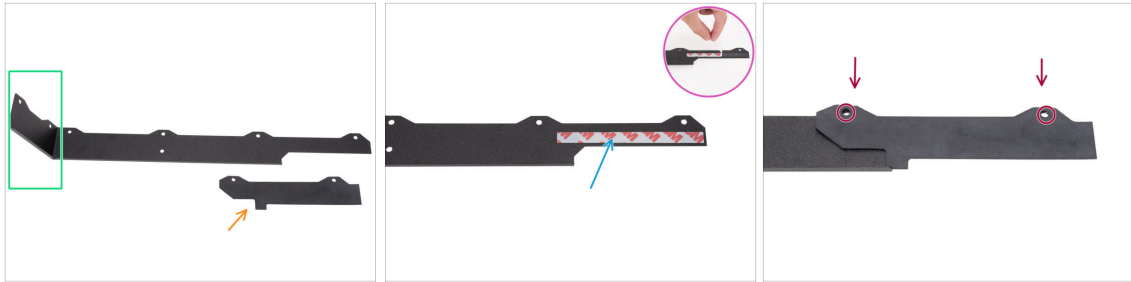
- 🟢 Fixez le support du cadre de porte de l'intérieur comme décrit sur l'image.
- 🟢 Fixez le haut du cadre de porte de l'extérieur.
- ⚠️ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**
- 🔵 Secure the support and the top with an M4x8r screw using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.
- 🟡 Secure the support and the top with remaining M4x8r screws using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.
- ⬛ Use the screws you have removed from the previous frame top assembly.

ÉTAPE 12 Cadre de porte gauche & droite : préparation des pièces



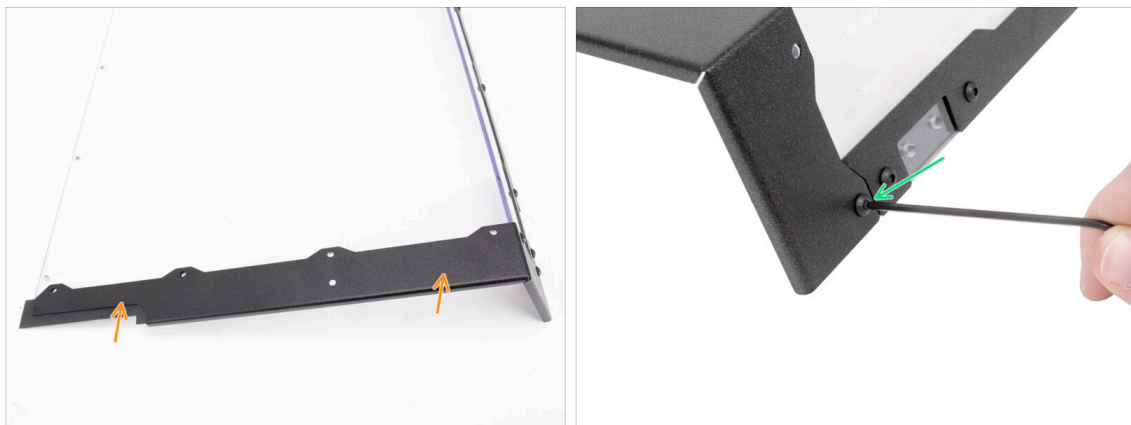
- ⬛ **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- 🟠 Door frame right (1x) *You removed this part earlier.*
- 🟢 Door frame left (1x) *You removed this part earlier.*
- 🔴 Sealing door frame side (2x)
- 🔵 3M GPT-020F 8mm x 105mm (2x)
- 🟡 M4 nut assemblies: M4 nut cover + M4n nut (10x) *You removed these parts earlier.*
- 🟡 M4x8r screw (12x) *You removed these parts earlier.*

ÉTAPE 13 Door-frame-right seal installing



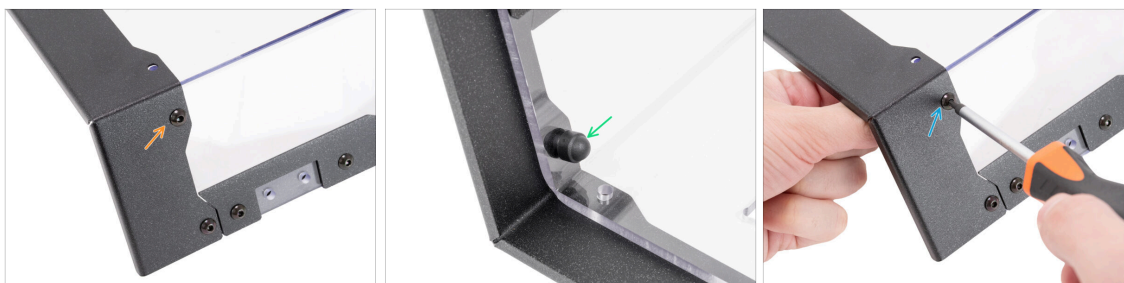
- 🟢 Turn the door frame right so the shorter curved piece is facing you.
- 🟠 Take one sealing door frame side and prepare its positioning to look like in the picture.
- 🟡 Peel off one 3M GPT-020F 8mm x 105mm tape and stick it on the thinnest part of the door frame right.
- 🟣 Peel off the second side of the 3M GPT-020F 8mm x 105mm tape.
- 🔴 Stick the sealing door frame side on the door frame right where you prepared the tape. **Make sure the screw holes of the two parts align.**

ÉTAPE 14 Installation du cadre de porte droit



- 🟠 Place the door frame right onto the front panel.
- ⚠️ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**
- 🟢 Secure the panel with an M4x8r screw in the first hole using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.

ÉTAPE 15 Fixation du cadre de porte droit : côté court

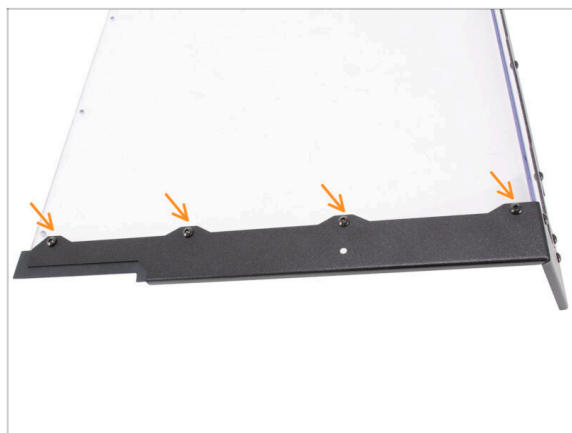


- Insert an M4x8r screw into the hole.

⚠ Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!

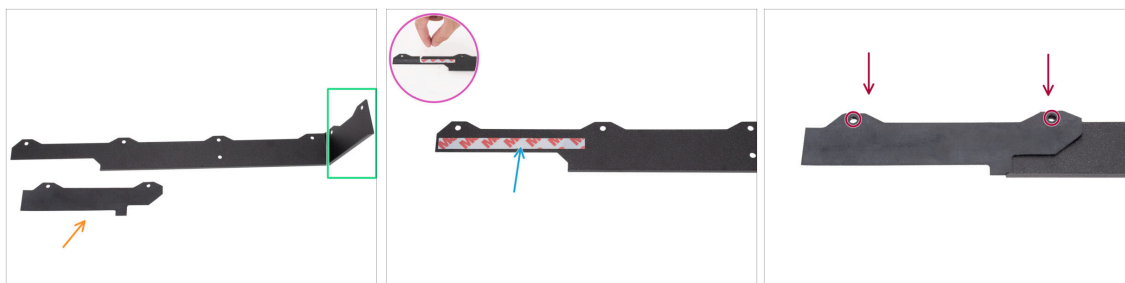
- From the inside of the front panel, put an M4n nut onto the screw.
- Secure the screw using a Torx T10 screwdriver/2.5mm Allen key while holding the M4n nut on the other side.

ÉTAPE 16 Fixation du cadre de porte droite : côté long



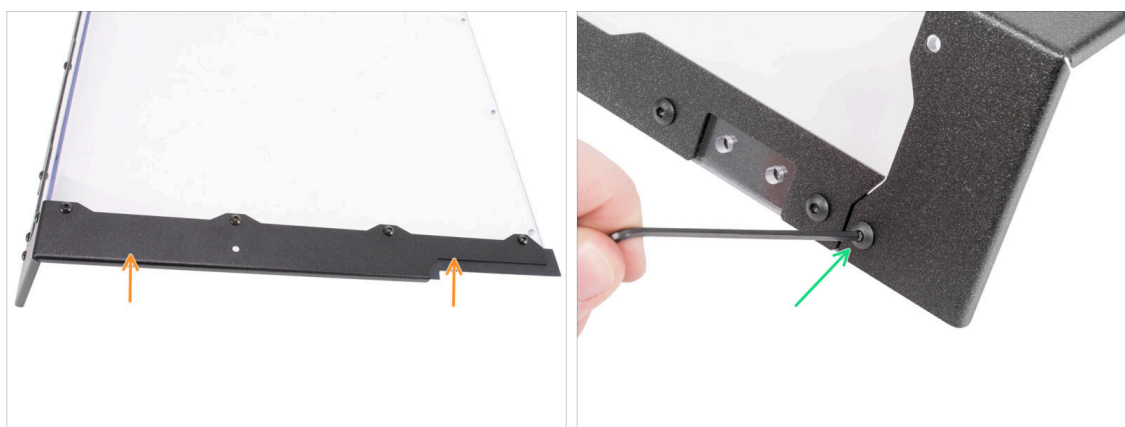
- With same method, insert four M4x8r screws into the holes and secure them with the M4n nuts using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.

ÉTAPE 17 Door-frame-left seal installing



- 🟢 Turn the door frame left so the shorter curved piece is facing you.
- 🟠 Take the other sealing door frame side and prepare its positioning so it looks like in the picture.
- 🟡 Peel off one 3M GPT-020F 8mm x 105mm tape and stick it on the thinnest part of the door frame left.
- 🟣 Peel off the second side of the 3M GPT-020F 8mm x 105mm tape.
- 🔴 Stick the sealing door frame side on the door frame left where you prepared the tape. **Make sure the screw holes of the two parts align.**

ÉTAPE 18 Installation du cadre de porte gauche



- 🟠 Fixez le cadre de porte gauche sur le panneau avant.
- ⚠️ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**
- 🟢 Secure the panel with an M4x8r screw using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.

ÉTAPE 19 Fixation du cadre de porte gauche : côté court



✚ Insert a M4x8r screw into the hole.

⚠ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**

✚ From the inside of the front panel, insert a M4n nut onto the screw.

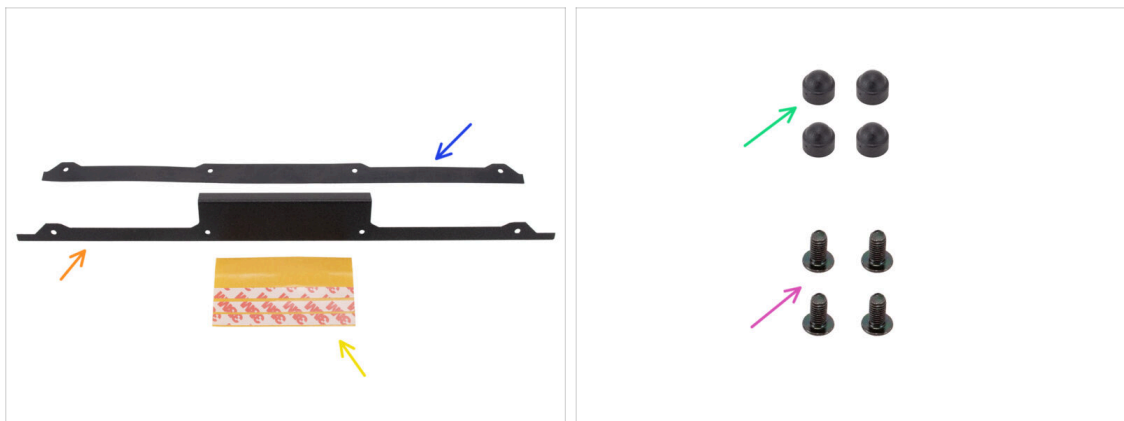
✚ Secure the screw using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.

ÉTAPE 20 Fixation du cadre de porte gauche : côté long



✚ Insert four M4x8r screws into the holes and secure them with the M4n nuts using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver.

ÉTAPE 21 Bas du cadre de porte : préparation des pièces



● Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :

- Sealing door frame bottom (1x)
- Door frame bottom EN+ (1x)
- 3M GPT-020F 8mm x 105mm tape (3x)
- M4 nut assemblies: M4 nut cover + M4n nut (10x) *You removed these parts earlier.*
- M4x8r screw (4x) *You removed these parts earlier.*

ÉTAPE 22 Door-frame-bottom seal installing



- Turn the door frame bottom so the handle is facing away from you.
- Stick 3 pieces of 3M GPT-020F 8mm x 105mm tape on the long part of the door frame bottom in between the screw holes.
- Peel off the second sides of the 3M GPT-020F 8mm x 105mm tapes.
- Stick the sealing door frame bottom on the door frame bottom where you prepared the tape. **Make sure the screw holes of the two parts align.**

ÉTAPE 23 Installation du bas du cadre de porte



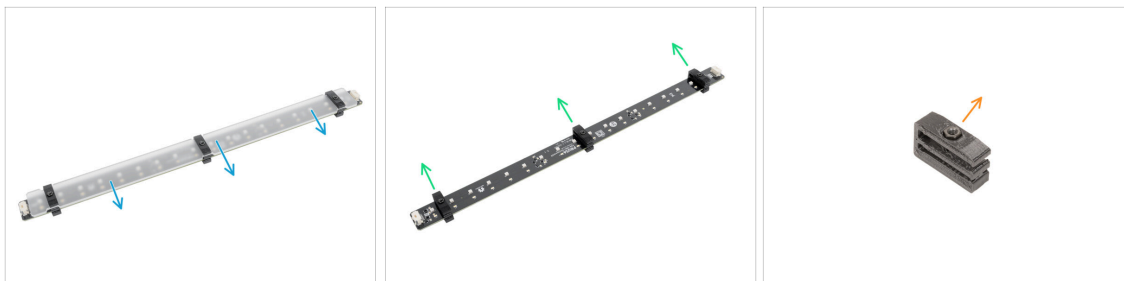
- 🔸 Fixez le bas du cadre de porte sur le panneau avant.
- ⚠️ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**
- 🔹 Insert four M4x8r screws into the frame and secure them with M4n nuts using a 2.5mm Allen key/Torx T10 screwdriver, while holding them from the other side.
- ⬛ Set the front panel EN+ assembly aside for now.

ÉTAPE 24 LED strip removal



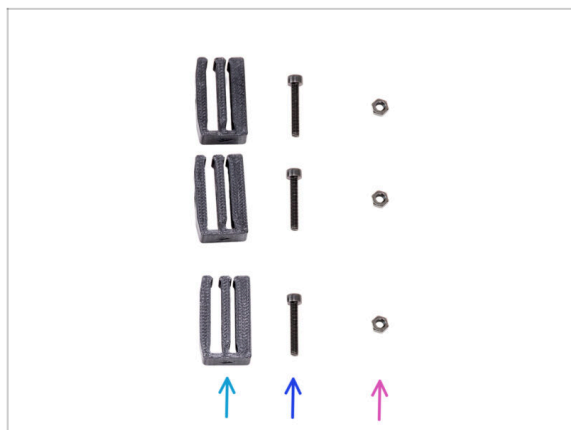
- 🔹 Locate the LED strip assembly inside the enclosure.
- 🔸 Unplug the LED strip cable from the LED assembly. Leave it inside the enclosure.
- ⚠️ **There is a safety latch that needs to be pressed before unplugging.**
- 🟢 From the other side of the metal frame, remove the three M3x18 screws while holding the LED strip assembly with your other hand. Then remove the LED strip assembly. **Keep the screws for later.**

ÉTAPE 25 LED strip disassembly



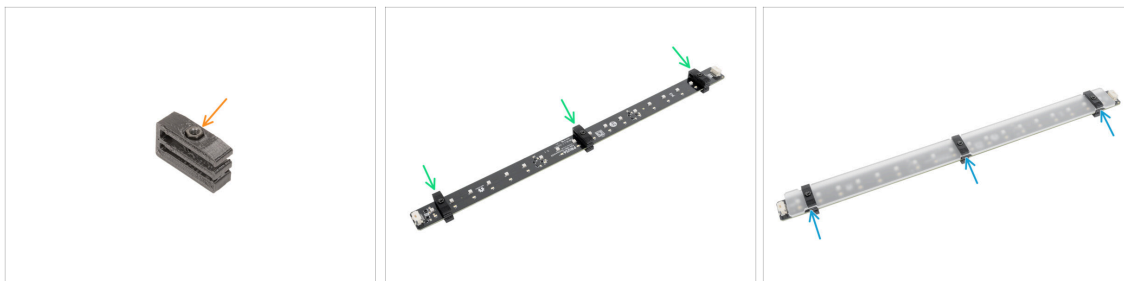
- Remove the LED diffuser out of the LED stick brackets and set it aside.
- Remove the old LED stick brackets from LED stick board.
- Remove the M3n nuts from the old LED stick brackets as they will be used in the following step.
- ❗ The old LED stick brackets will not be used anymore.

ÉTAPE 26 New LED strip: parts preparation



- **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- New LED Stick Bracket (3x)
 - M3x18 screw (3x) *You have removed these parts in the previous step.*
 - M3n nut (3x) *You have removed these parts in the previous step.*

ÉTAPE 27 LED strip assembly



- ✚ Insérez l'écrou M3n dans le trou d'écrou du led-stick-bracket.
- ⬛ Préparez les trois led-stick-brackets.
- ✚ Fixez les supports sur la carte LED Stick. Faites attention à l'orientation de la carte LED Stick et du LED-stick-bracket. **Regardez la photo.**
- ⚠ **Évitez de faire glisser le support sur les puces et les diodes ! Cela peut les endommager définitivement.**
- ✚ Faites glisser le diffuseur LED dans la partie supérieure des LED-stick-brackets.

ÉTAPE 28 LED strip installing



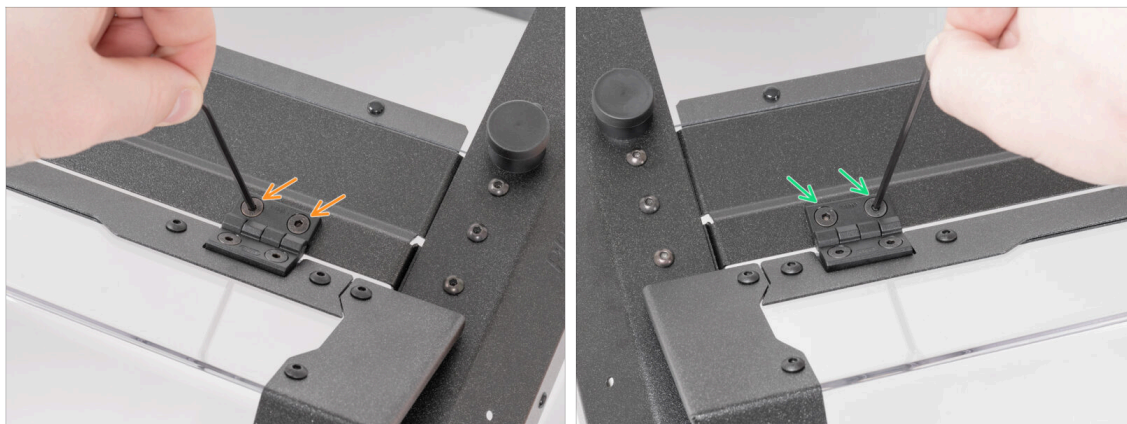
- ✚ Attach the new assembled LED panel on the inner side of the right frame as shown.
- ✚ Secure the new LED panel from the outside of the right frame with three M3x18 screws using a 2.5mm Allen key.
- ✚ Plug the LED strip cable into the new LED panel.

ÉTAPE 29 Opening cover attaching



- Place the assembled front panel on the enclosure assembly.
- Alignez les trous des vis de la charnière avec les trous du cadre de support.
-  The photos show the enclosure removed from the printer. You do not need to remove the entire enclosure from the printer in order to finish this upgrade.

ÉTAPE 30 Opening lid securing



- Sur le côté droit du capot, insérez et fixez deux vis M4x12b à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.
- Sur le côté gauche du capot, insérez et fixez deux vis M4x12b à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 31 Good job!

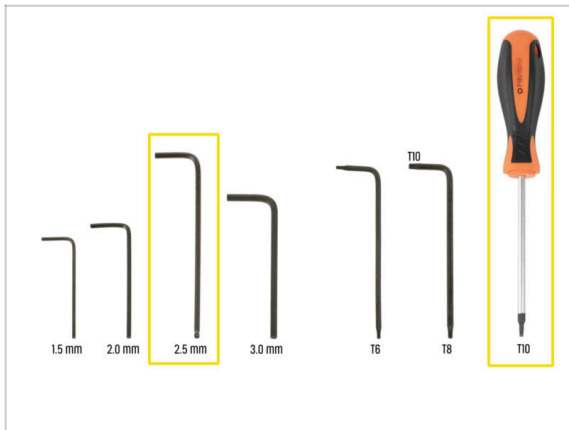


- Well done! The enclosure is upgraded. Please proceed to the next chapter.

3. Bellows upgrade

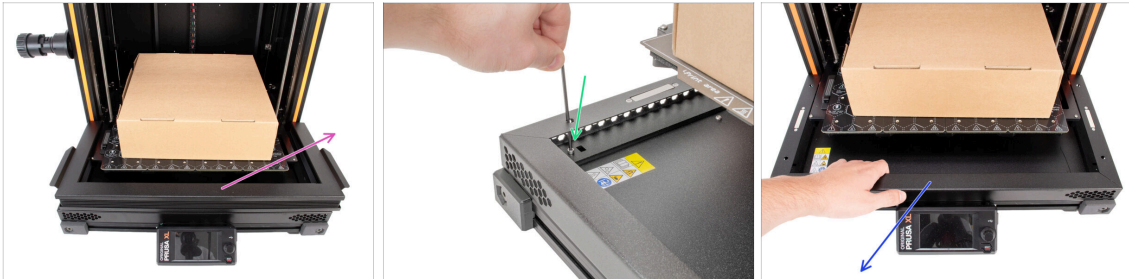


ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



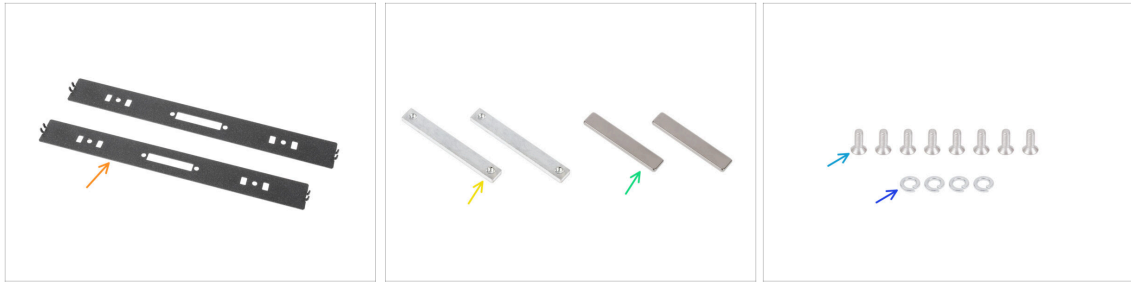
- 2.5 mm Allen key or Torx T10 screwdriver

ÉTAPE 2 Lower bellows holder removal



- Remove the bellows from the lower bellows holder and set it aside. We will use them later.
- Remove all four M3x6 screws that attach the lower bellows holder to the base extrusions.
- Remove the lower bellows holder. It will no longer be used.

ÉTAPE 3 Capot magnétique supérieur : préparation des pièces



● Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :

● Capot magnétique supérieur (2x)

● Support d'aimant supérieur (2x)

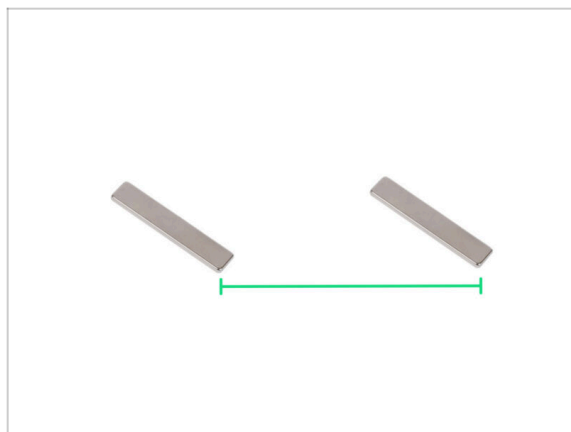
● Magnets (2x)

● M3x8bT screw (8x)

● Lockwasher (4x)

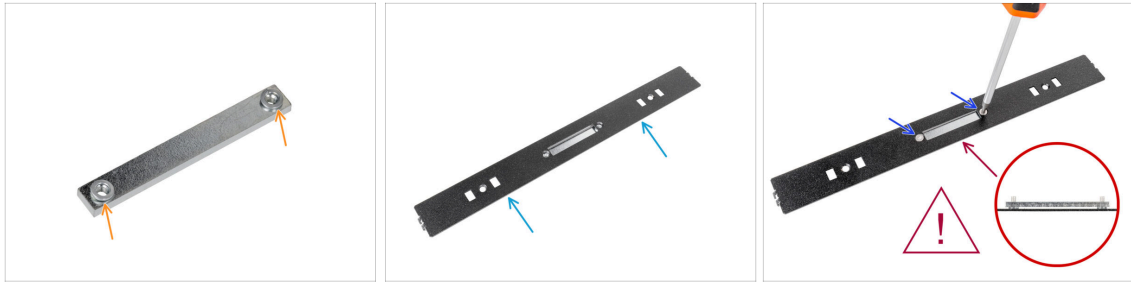
ⓘ Note: "Upper magnet cover" and "upper magnet holder" are installed on both the top and the base of the printer. They kept these names because the previous version of the enclosure only used them at the top.

ÉTAPE 4 Quelques conseils avant de commencer



● **Keep the magnets apart at a sufficient distance.** They can break each other and are difficult to separate.

ÉTAPE 5 Assemblage du capot magnétique supérieur



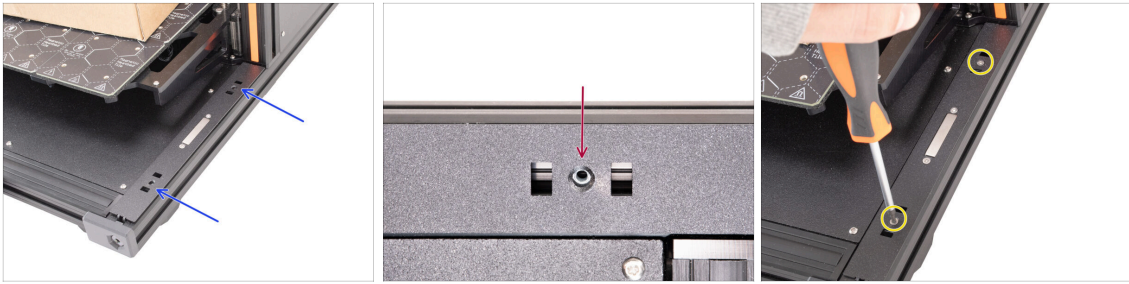
- 🟠 Prenez deux rondelles frein et placez-les sur le support d'aimant supérieur.
- 🟡 Placez le capot magnétique supérieur sur les rondelles avec le support d'aimant supérieur.
- 🟢 Fixez l'assemblage avec deux vis M3x8bT à l'aide d'un tournevis Torx T10.
- ⚠️ La rondelle frein doit être aplatie par le serrage.
- ⬛ Follow the same procedure to assemble all four upper magnet covers.

ÉTAPE 6 Upper magnets attaching



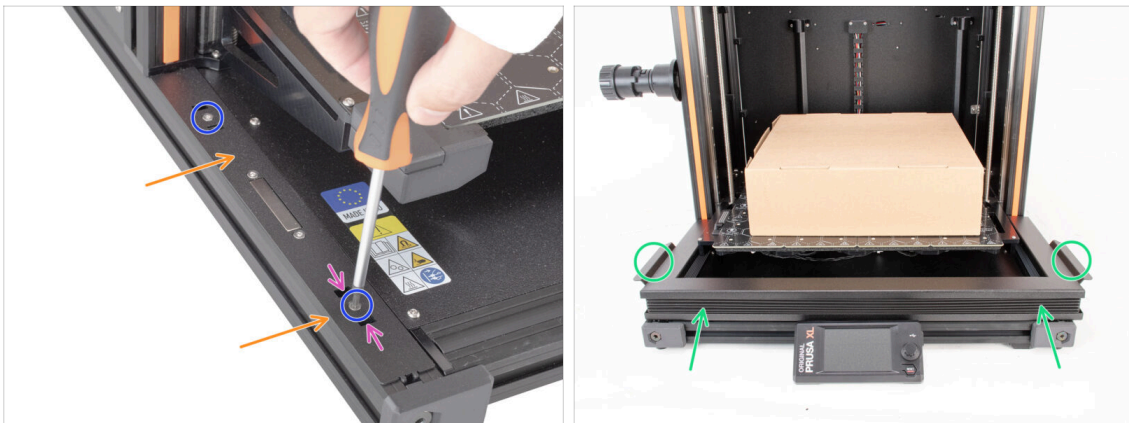
- ⚠️ **Attention, les aimants sont puissants !**
- 🟠 Fixez les aimants **avec précaution et lentement** sur la face inférieure du support d'aimant supérieur sur les deux capots magnétiques supérieurs. **La polarité de l'aimant n'a pas d'importance.**
- 🟢 Insérez les aimants **avec précaution et lentement** dans la découpe des capots magnétiques supérieurs. **La polarité de l'aimant n'a pas d'importance.**
- 🟡 Il y a **deux aimants sur chaque support d'aimant supérieur**. Vérifiez que l'assemblage ressemble à celui illustré.

ÉTAPE 7 Upper magnet cover securing: base right side



- Insert the first upper magnet cover assembly into the right base extrusion.
- Align the M3nEs nuts with the M3 hole in the upper magnet cover using the square holes and an Allen key.
- Insert two M3x8bT screws and secure them with a T10 Torx screwdriver.

ÉTAPE 8 Upper magnet cover securing: base left side



- Repeat the process on the other side:
- Insert the second upper magnet cover assembly into the left base extrusion.
- Align the M3nEs nuts with the M3 hole in the upper magnet cover using the square holes and an Allen key.
- Insert two M3x8bT screws and secure them with a T10 Torx screwdriver.
- Attach the bellows on the lower bellows holder with handles facing up. The magnets will hold it in place.

ÉTAPE 9 Good job!

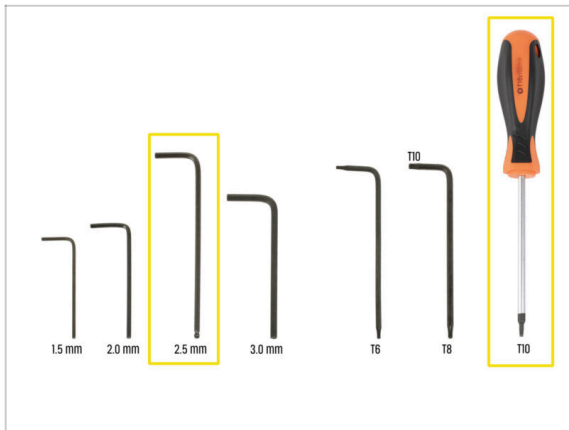


- Well done! The bellows upgrade is finished. Continue to the last chapter.

4. Backside upgrade

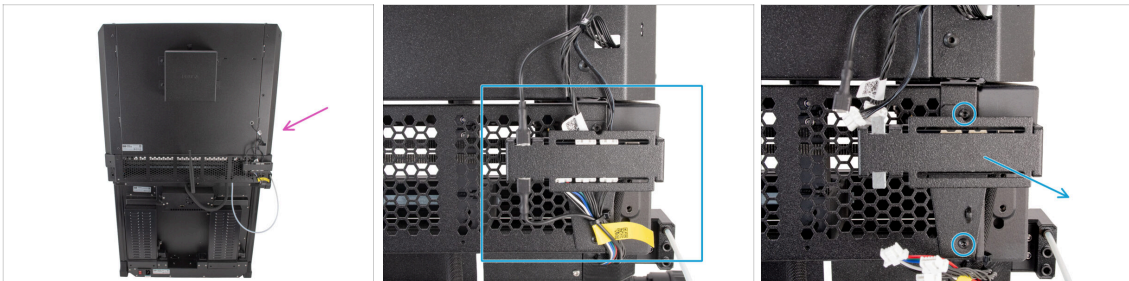


ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



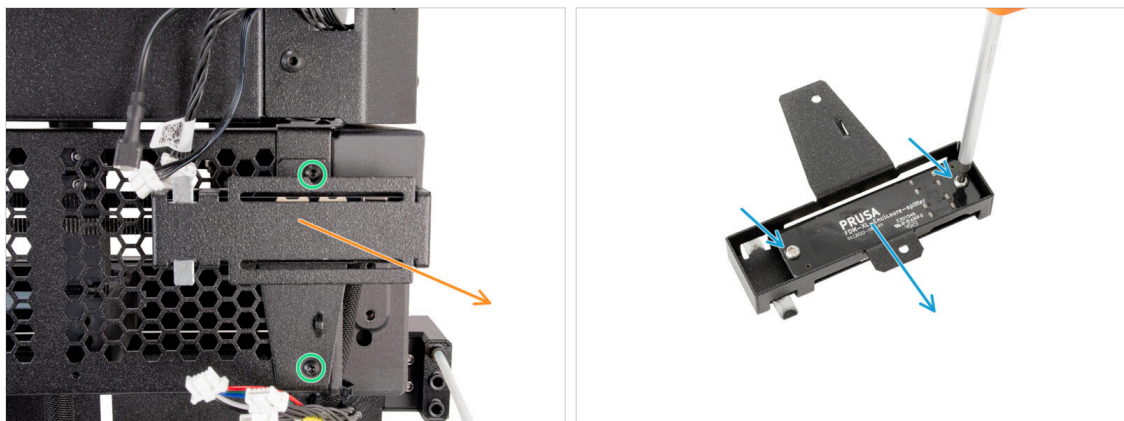
- 2.5 mm Allen key or Torx T10 screwdriver

ÉTAPE 2 Connection box unplugging



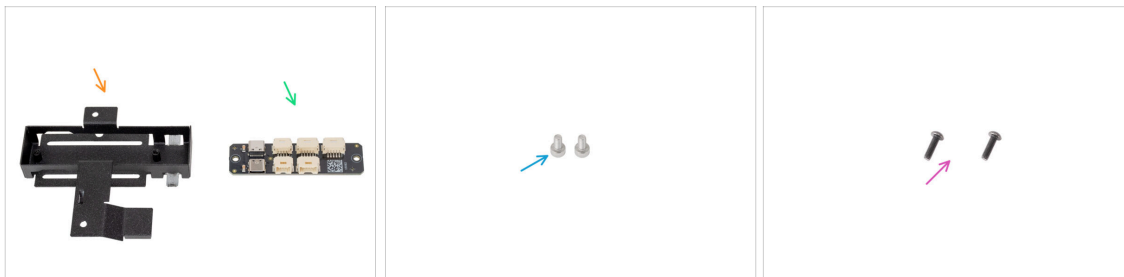
- Turn the printer around for better access to the backside.
 - Locate the old connection box.
 - Unplug all the cables from it.
- ⚠ There are safety latches that need to be pressed before unplugging the inner cables. You can use an Allen key to press them through the hole in the connection box.

ÉTAPE 3 Connection box removal



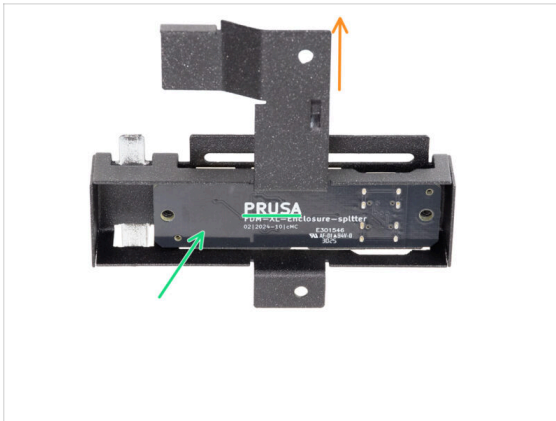
- Remove the two M3x10rT screws. **Keep them for later.**
- Remove the XL Enclosure board cover.
- From the inside of the old XL enclosure board cover, remove the two M3x6 screws and the XL enclosure splitter. **Keep both for the next step.**

ÉTAPE 4 Boîtier de connexion : préparation des pièces



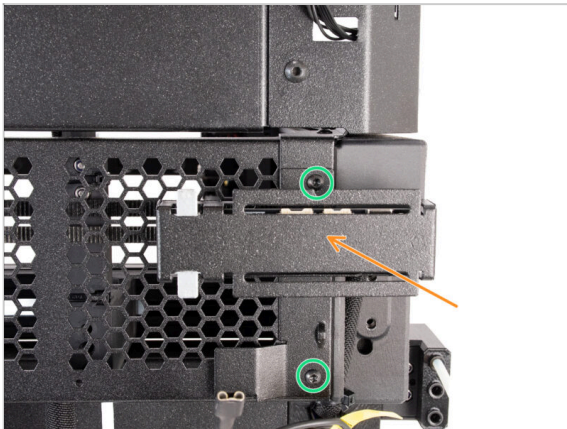
- **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- New XL Enclosure board cover EN+ (1x)
- XL Enclosure splitter (1x) *You have removed this part in the last step.*
- M3x6 screw (2x) *You have removed these parts in the last step.*
- M3x10rT screw (2x) *You have removed these parts in the last step.*

ÉTAPE 5 Connection box assembly



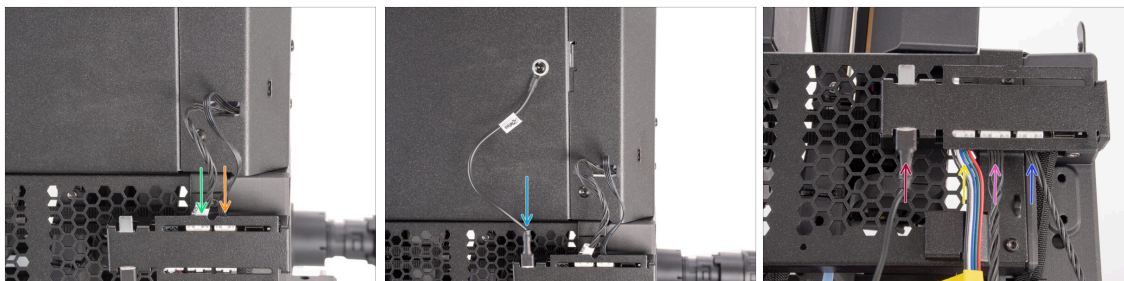
- Assurez-vous que la section métallique la plus longue est tournée vers vous.
- Insert the XL enclosure splitter as shown in the picture (PRUSA logo facing you).
- Secure the XL enclosure splitter with two M3x6 screws.

ÉTAPE 6 Connection box securing



- Fixez le boîtier de connexion assemblé.
- Fixez l'assemblage de la carte de la XL Enclosure avec deux vis M3x10rT.

ÉTAPE 7 Enclosure cables connecting



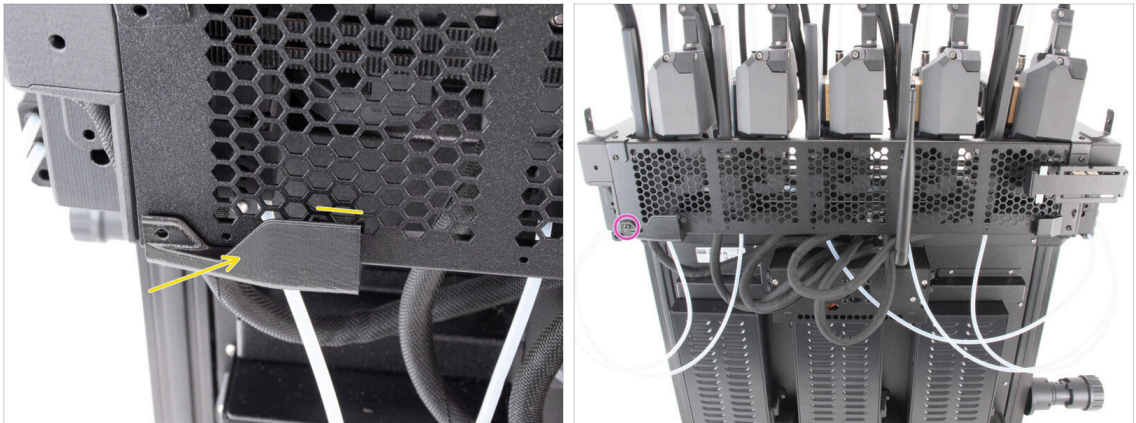
- Prenez le câble des LED (5 fils) et connectez l'extrémité du câble au connecteur gauche de la FDM XL Enclosure splitter.
- Prenez le câble du ventilateur (4 fils) et connectez l'extrémité du câble au connecteur droit de la FDM XL Enclosure splitter.
- Attach the PE faston onto the sheet metal flange on top of the XL Enclosure board cover.
- Connectez le câble des LED au connecteur gauche de la FDM XL Enclosure splitter.
- Connectez le câble LED noir au connecteur central de la FDM XL Enclosure splitter.
- Connectez le câble du ventilateur au connecteur droit de la FDM XL Enclosure splitter.
- Attach the PE cable onto the sheet metal flange.

ÉTAPE 8 Vent support securing: parts preparation



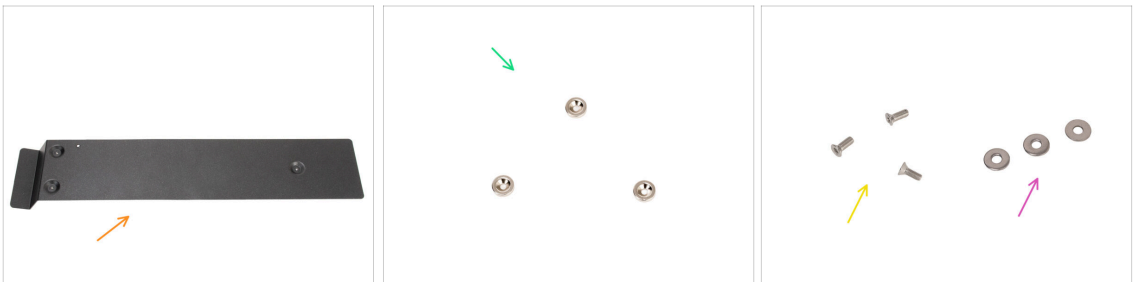
- Vent support (1x)

ÉTAPE 9 Vent support securing



- Attach vent support to the bottom of the long metal profile (tch-mounting-insert). The vent support has a hook that needs to be attached to the back profile.
- Secure the vent support with a M3x8b screw.

ÉTAPE 10 Bent vent cover assembly: parts preparation



- Bent vent cover (1x)
- Neodymium disc magnet (3x)
- M3x6bT screw (3x)
- 3,2 Washer (3x)

ÉTAPE 11 Bent vent cover assembly



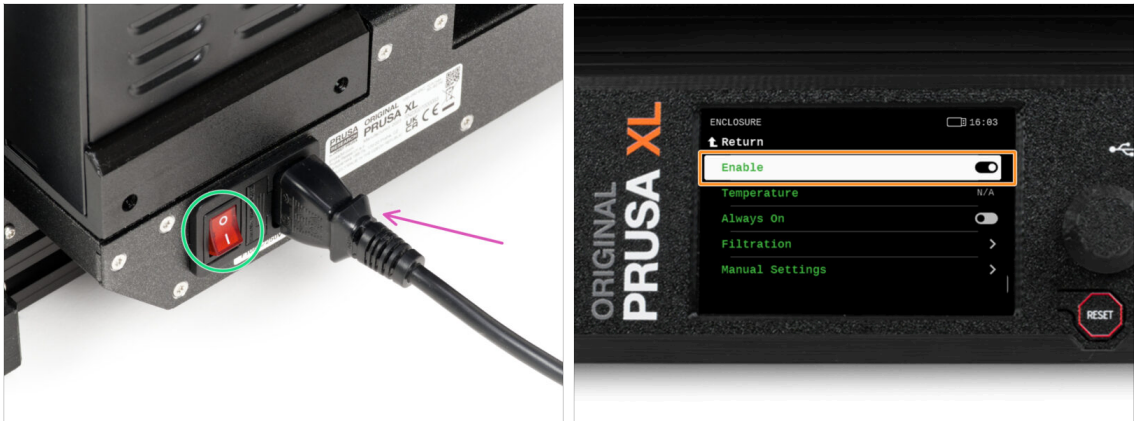
- Place a 3,2 washer on the M3x6bT screw and then place a neodymium disc magnet on it. Repeat this process three times.
- Using a Torx T10 screwdriver attach it to the bent vent cover.
- Repeat for all magnets.

ÉTAPE 12 Bent vent cover installing



- Insert the bent vent cover assembly through the vent support to cover the holes in the back metal frame.

ÉTAPE 13 First run



- ✿ À l'arrière de l'imprimante, branchez le câble du bloc d'alimentation.
- ✿ Allumez l'interrupteur d'alimentation (symbole "I").
- ⓘ Mettez à niveau vers le dernier firmware.
- ✿ Sur l'écran, allez dans *Contrôle* -> *Enceinte* et activez-la.

ÉTAPE 14 All done!



- ◆ Good job! You've finished the upgrade. Happy printing!

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

[illegible]

[illegible]

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