

Tabla de Contenido

1. Introducción	7
Paso 1 - Preparing the Enclosure kit	8
Paso 2 - Printer compatibility	8
Paso 3 - Herramientas necesarias para esta guía	9
Paso 4 - Parte delantera, izquierda, derecha y trasera	9
Paso 5 - CAUTION: Lubricant Handling	10
Paso 6 - Manipulación con la impresora	10
Paso 7 - Manipulación con el cerramiento	11
Paso 8 - Usa las etiquetas como referencia	11
Paso 9 - Ver imágenes de alta resolución	12
Paso 10 - ¡Estamos aquí para atenderte!	12
Paso 11 - Prepare your desk	13
Paso 12 - Preparing the printer	14
Paso 13 - Printer unplugging	14
Paso 14 - Protecting the heatbed	15
2. Montaje del cerramiento	16
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	17
Paso 2 - Left frame: parts preparation	17
Paso 3 - Left panel installing	18
Paso 4 - How to install nylon rivets	18
Paso 5 - Left panel securing	19
Paso 6 - Estructura derecha: preparación de las piezas	19
Paso 7 - Right panel installing	20
Paso 8 - Right panel securing	20
Paso 9 - Magnetic bumpers: parts preparation	21
Paso 10 - Left bumper installing	21
Paso 11 - Right bumper installing	21
Paso 12 - Back frame: parts preparation	22
Paso 13 - Left frame installing	22
Paso 14 - Left frame securing	23
Paso 15 - Instalación del marco derecho	23
Paso 16 - Right frame securing	24
Paso 17 - Frame support: parts preparation	24
Paso 18 - Frame support securing	25
Paso 19 - Top panel: parts preparation	25
Paso 20 - Top panel installing	26
Paso 21 - Top panel securing	26
Paso 22 - Filter and fan holder: parts preparation	27
Paso 23 - Filter and fan holder assembly	27
Paso 24 - Instalación del filtro y del soporte del ventilador	28
Paso 25 - Blower cable securing	28
Paso 26 - HEPA filter: parts preparation	29
Paso 27 - HEPA filter installing	29
Paso 28 - Filtration cover: parts preparations	30
Paso 29 - Filtration cover installing	30
Paso 30 - Fan cable securing	31
Paso 31 - LED strip: parts preparation	31
Paso 32 - LED strip assembly	32
Paso 33 - LED strip installing	32
Paso 34 - LED strip cable: parts preparation	33

Paso 35 - LED strip cable securing	33
Paso 36 - Enclosure cables securing	34
Paso 37 - Estructura puerta superior: preparación de las piezas	34
Paso 38 - Door frame top orientation	35
Paso 39 - Door frame top assembly	35
Paso 40 - Door frame left & right: parts preparation	36
Paso 41 - Conjunto tapa tuerca	36
Paso 42 - Door frame right installing	37
Paso 43 - Door frame right securing: short side	37
Paso 44 - Door frame right securing: long side	38
Paso 45 - Door frame left installing	38
Paso 46 - Door frame left securing: short side	39
Paso 47 - Door frame left securing: long side	39
Paso 48 - Estructura puerta inferior: preparación de las piezas	40
Paso 49 - Door frame bottom installing	40
Paso 50 - Front panel magnets: parts preparation	41
Paso 51 - Right magnetic bumper installing	41
Paso 52 - Left magnetic bumper installing	42
Paso 53 - Foam seal: parts preparations	42
Paso 54 - Left foam seal installing	43
Paso 55 - Right foam seal installing	43
Paso 56 - Hinges: parts preparation	44
Paso 57 - Hinges installing	44
Paso 58 - Temperature sensor: parts preparation	45
Paso 59 - Instalación del sensor de temperatura	45
Paso 60 - Fijación de la tapa de apertura	46
Paso 61 - Opening lid securing	46
Paso 62 - Good job!	47
3. Actualización de la impresora	48
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	49
Paso 2 - XL base covers removing	49
Paso 3 - XL Base nuts: parts preparation	50
Paso 4 - How to insert the nuts	50
Paso 5 - Inserción Tuercas Base XL	51
Paso 6 - Lower bellows holder: parts preparation	51
Paso 7 - Few tips before we start	52
Paso 8 - Right bellows magnet spacer	52
Paso 9 - Left bellows magnet spacer	53
Paso 10 - Imanes inferiores	53
Paso 11 - Lower bellows holder securing: left side	54
Paso 12 - Lower bellows holder securing: right side	54
Paso 13 - Insertos CoreXY: preparación de las piezas	55
Paso 14 - Insertos CoreXY	55
Paso 15 - Upper magnet cover: parts preparation	56
Paso 16 - Few tips before we start	56
Paso 17 - Upper magnet cover assembly	57
Paso 18 - Upper magnets attaching	57
Paso 19 - Upper magnet cover securing: right side	58
Paso 20 - Fijación de la tapa superior del imán: lado izquierdo	58
Paso 21 - Connection box: parts preparation	59
Paso 22 - Connection box assembly	59
Paso 23 - Fixing brackets: parts preparation	60
Paso 24 - Fixing bracket front left attaching	60
Paso 25 - Fixing bracket front left securing	61

Paso 26 - Fixing bracket front right securing	61
Paso 27 - Fixing bracket rear left securing	62
Paso 28 - Connection box securing	62
Paso 29 - Fixing bracket rear right securing	63
Paso 30 - Removing the rear Wi-Fi antenna	63
Paso 31 - XL buddy box	64
Paso 32 - Side antenna: cover removing	64
Paso 33 - Rear antenna: connector removing	65
Paso 34 - Nextruder unplugging	65
Paso 35 - Back cover removing	66
Paso 36 - Back cables releasing	66
Paso 37 - Cable PE y Ventilador: preparación de las piezas	67
Paso 38 - PE cable securing	67
Paso 39 - PE cable connecting	68
Paso 40 - Fan cable connecting	68
Paso 41 - Installing LED cable	69
Paso 42 - Installing LED cable	69
Paso 43 - Enclosure cables securing	70
Paso 44 - Securing the cables	70
Paso 45 - Back cover: parts preparation	71
Paso 46 - Back cover attaching	71
Paso 47 - Antenna cover attaching	72
Paso 48 - Conectando el Nextruder y la Antena	72
Paso 49 - Cubriendo la caja de la XL buddy	73
Paso 50 - CAUTION: Lubricant Handling	73
Paso 51 - Lower belt release	74
Paso 52 - Upper belt release	74
Paso 53 - Pinza de correa: preparación de piezas	75
Paso 54 - Lower belt clamp replacing	75
Paso 55 - Lower belt securing	76
Paso 56 - Upper belt clamp replacing	76
Paso 57 - Asegurando la correa inferior	77
Paso 58 - Apriete de la correa	77
Paso 59 - Tensado de la correa: video	78
Paso 60 - Fuelle: preparación de las piezas:	78
Paso 61 - Bellows installation	79
Paso 62 - Good job	79
4. Nextruder upgrade (Multi-Tool)	80
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	81
Paso 2 - Liberando el haz de cables del Nextruder	81
Paso 3 - Nextruder undocking	82
Paso 4 - Idler-swivel releasing	82
Paso 5 - Soltando la PG case: cuatro tornillos	83
Paso 6 - Soltando la PG case: tres tornillos	83
Paso 7 - Idler releasing	84
Paso 8 - Desmontaje del tensor	84
Paso 9 - Tensor del Nextruder: preparación de las piezas	85
Paso 10 - Montaje del tensor del extrusor	85
Paso 11 - Desmontaje del Idler-swivel	86
Paso 12 - Desmontaje del Idler-swivel	86
Paso 13 - Idler-swivel: preparación de las piezas	87
Paso 14 - Montaje del Idler-swivel	87
Paso 15 - Montaje de la Idler-nut	88
Paso 16 - Colocando el tensor: cuatro tornillos	88

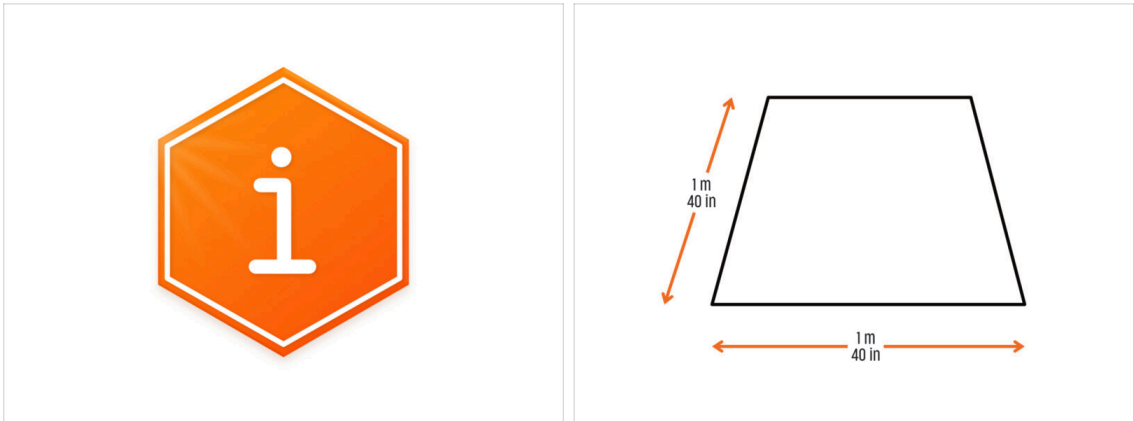
Paso 17 - Colocando el tensor: tres tornillos	89
Paso 18 - Colocando el idler-swivel	89
Paso 19 - Retirando la cubierta del ventilador	90
Paso 20 - Cubierta del ventilador: preparación de las piezas	90
Paso 21 - Asegurando la cubierta del ventilador	91
Paso 22 - Docking del Nextruder	91
Paso 23 - Conectando el Nextruder	92
Paso 24 - Good job	92
5. Nextruder upgrade (Single-Tool)	93
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	94
Paso 2 - Nextruder detaching	94
Paso 3 - Liberando el Nextruder	95
Paso 4 - Liberando el haz de cables del Nextruder	95
Paso 5 - Aflojando las Idler-swivel	96
Paso 6 - Soltando la PG case: cuatro tornillos	96
Paso 7 - Soltando la PG case: tres tornillos	97
Paso 8 - Aflojando el tensor	97
Paso 9 - Desmontaje del tensor	98
Paso 10 - Tensor del Nextruder: preparación de las piezas	98
Paso 11 - Montaje del tensor del extrusor	99
Paso 12 - Desmontaje del Idler-swivel	99
Paso 13 - Desmontaje del Idler-swivel	100
Paso 14 - Idler-swivel: preparación de las piezas	100
Paso 15 - Montaje del Idler-swivel	101
Paso 16 - Montaje de la Idler-nut	101
Paso 17 - Colocando el tensor: cuatro tornillos	102
Paso 18 - Colocando el tensor: tres tornillos	102
Paso 19 - Colocando el idler-swivel	103
Paso 20 - Cerrando la cubierta del Nextruder	103
Paso 21 - Retirando la cubierta del ventilador	104
Paso 22 - Cubierta del ventilador: preparación de las piezas	104
Paso 23 - Asegurando la cubierta del ventilador	105
Paso 24 - Conectando el Nextruder	105
Paso 25 - Liberando el Nextruder	106
Paso 26 - Desenganchando el Nextruder	106
Paso 27 - ¡Buen trabajo!	107
6. Cerramiento seguro	108
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	109
Paso 2 - Preparación del cerramiento	109
Paso 3 - Colocación del cerramiento	110
Paso 4 - Asegurando el cerramiento: preparación de las piezas	110
Paso 5 - Asegurando la parte delantera	111
Paso 6 - Asegurando la parte trasera	111
Paso 7 - Conectando los cables del Cerramiento	112
Paso 8 - Cable PE Cerramiento: preparación de las piezas	112
Paso 9 - Asegurando el cable PE	113
Paso 10 - Asegurando los cables	113
Paso 11 - Instalando la antena Wi-Fi: preparación de las piezas	114
Paso 12 - Instalando la antena Wi-Fi	114
Paso 13 - Adhesivo con el número de serie: preparación de piezas	115
Paso 14 - Adhesivo con el número de serie	115
Paso 15 - Primer uso	116
Paso 16 - ¡Buen trabajo!	116
Registro de cambios del Manual del kit de XL Enclosure	117

Paso 1 - Historial de versiones	118
---------------------------------------	-----

1. Introducción



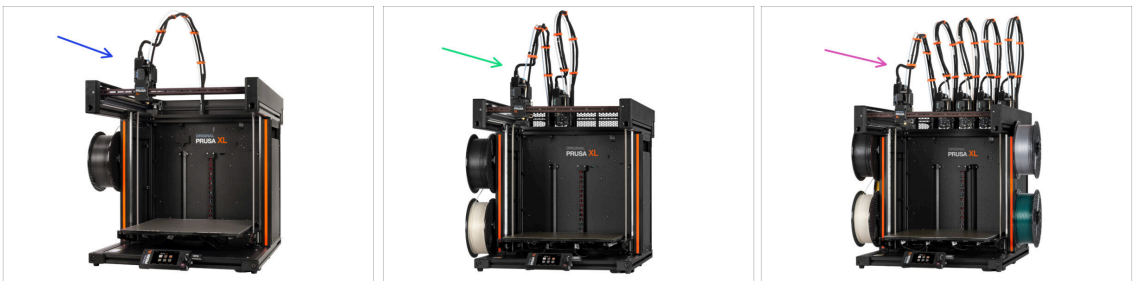
PASO 1 Preparing the Enclosure kit



- Welcome to the manual on how to assembly the Original Prusa XL Enclosure.
- Please prepare the Original XL Enclosure received from Prusa Research.
- Para el montaje, prepara un banco de trabajo limpio con un espacio de al menos 1 m x 1 m (40 in x 40 in).

 **Si los niños participan en el montaje, supervísalos siempre para evitar lesiones.**

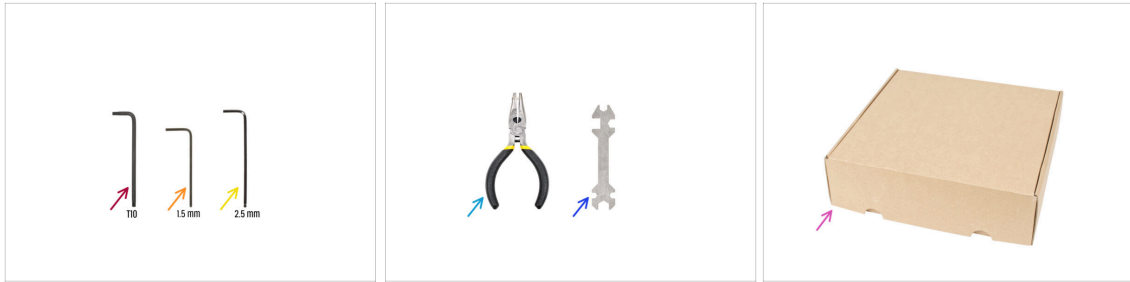
PASO 2 Printer compatibility



 The XL Enclosure assembly manual is specifically intended for these devices:

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

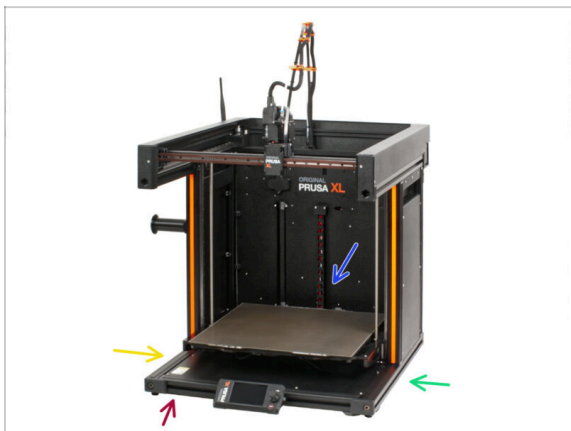
PASO 3 Herramientas necesarias para esta guía



■ **Para esta guía, prepara:**

- T10 Torx key (screwdriver)
- Llave Allen de 1.5mm
- Llave Allen de 2.5 mm
- Needle-nose pliers
- Universal wrench
- Una caja de cartón para utilizarla como protección de la base calefactable durante la instalación. *Sugerencia: utiliza la caja del Nextruder.*

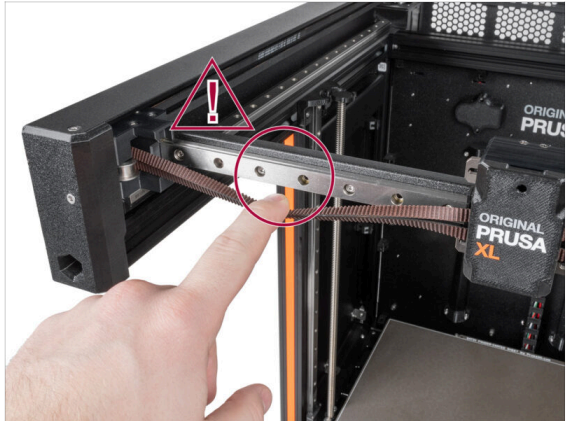
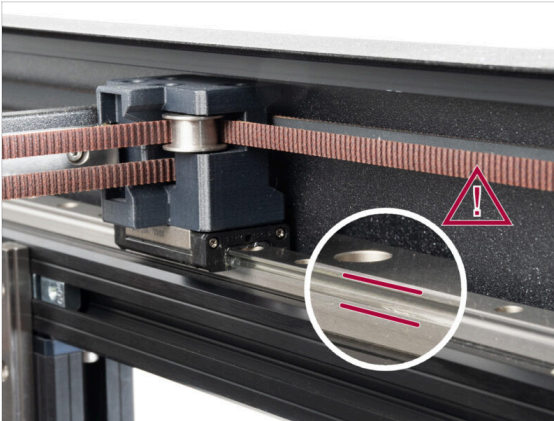
PASO 4 Parte delantera, izquierda, derecha y trasera



⚠ **IMPORTANTE:** La impresora XL es grande y es casi imposible tener el cuerpo entero en cada foto. A lo largo del manual, se utilizarán términos para **describe el lado en el que trabajarás:**

- **Cara delantera** - el lugar donde se encuentra la **pantalla xLCD**.
- **Lado izquierdo** - puede reconocerse gracias a la **pegatina de seguridad** cerca de su borde.
- **Lado derecho** - en contraste con el lado izquierdo, **no hay pegatina de seguridad**.
- **Parte trasera** - la sección restante que alberga la **PSU** (Fuente de Alimentación).

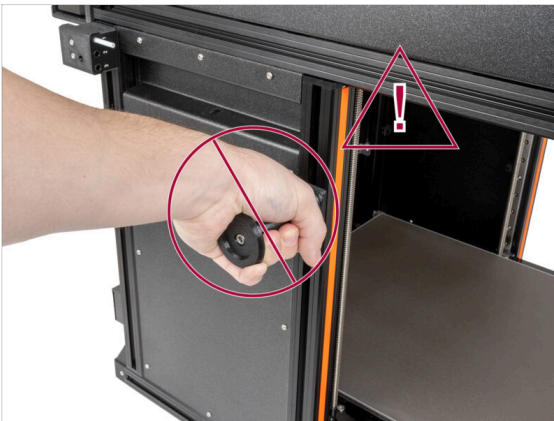
PASO 5 CAUTION: Lubricant Handling



⚠ PRECAUCIÓN: Evita el contacto directo de la piel con el lubricante utilizado para las guías lineales de esta impresora. Si se produce un contacto, **lávate las manos inmediatamente. Especialmente antes de comer, beber o tocarte la cara.**

- El lubricante se acumula en los rodamientos de la impresora, principalmente en los canales de las guías lineales.

PASO 6 Manipulación con la impresora



⚠ Never manipulate the printer by using the spoolholders or the upper metal flanges. You can damage the LED lights hidden inside.

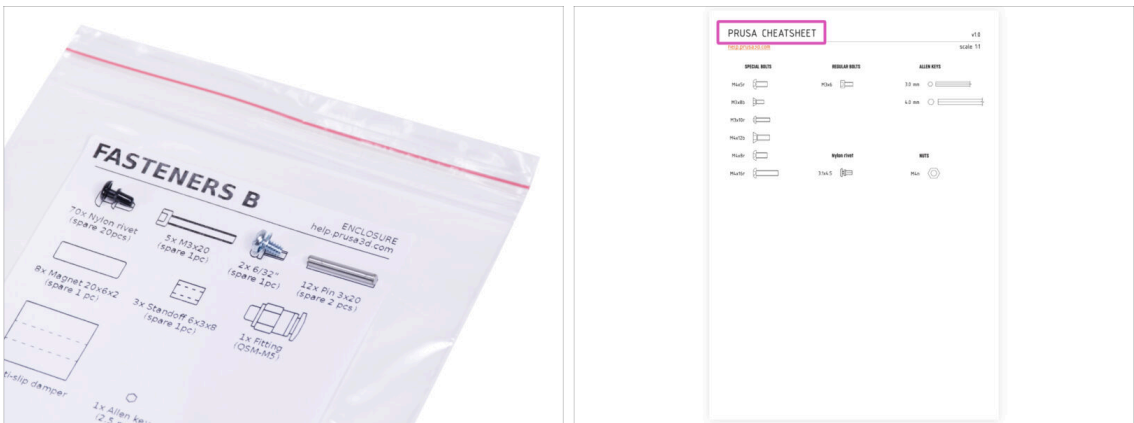
- Durante el montaje, manipula la base utilizando las extrusiones.

PASO 7 Manipulación con el cerramiento



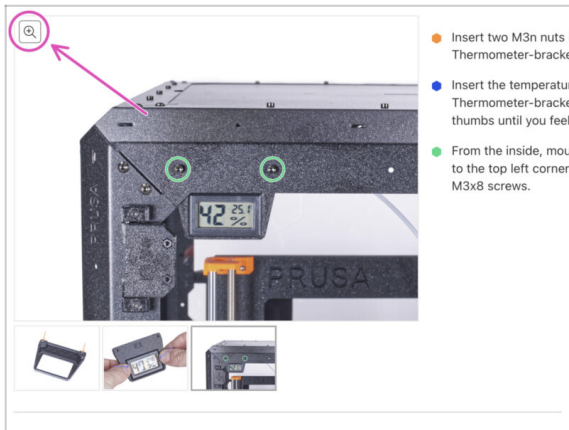
- ◆ During the assembly, peel off all protective films from the plastic panels.
- ⚠ After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.
- ⚠ Metal frames can be sharp, so be careful and handle them with care.

PASO 8 Usa las etiquetas como referencia



- ◆ Los tornillos de las etiquetas tienen una escala de 1:1 y pueden utilizarse para identificar las piezas :-).
- i Los números entre paréntesis debajo de la imagen del tornillo indican el número de piezas adicionales añadidas al paquete SPARE.
- ◆ Para los tornillos y tuercas más comunes puedes usar la carta adjunta, que contiene la Prusa Cheatsheet al otro lado.
- i Puedes descargarla desde nuestra web help.prusa3d.com/cheatsheet. Imprimela al 100%, no la reescales, si lo haces no funcionará.

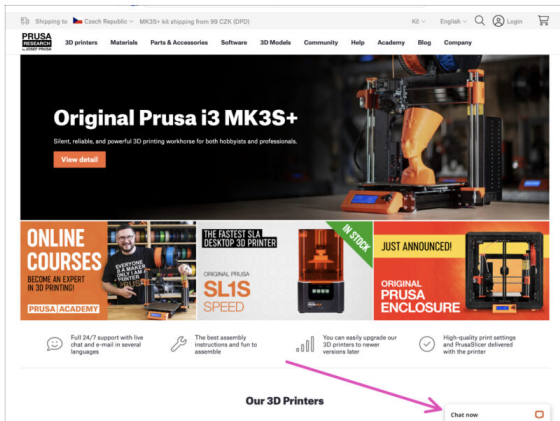
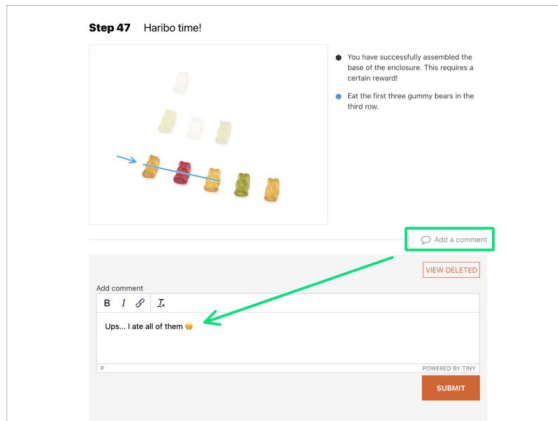
PASO 9 Ver imágenes de alta resolución



i Cuando utilices el manual en la web manual.prusa3d.com, puedes ver las imágenes originales en mayor resolución para mejor claridad.

Simplemente coloca el cursor sobre la imagen y haga clic en el botón Lupa ("Ver original") en la esquina superior izquierda.

PASO 10 ¡Estamos aquí para atenderte!



¿Perdido en las instrucciones, te falta algún tornillo o se ha roto alguna pieza?
¡Háznoslo saber

Puedes contactar con nosotros empleando los siguientes medios:

Empleando los comentarios de cada paso.

Usa nuestro chat 24/7 en prusa3d.com

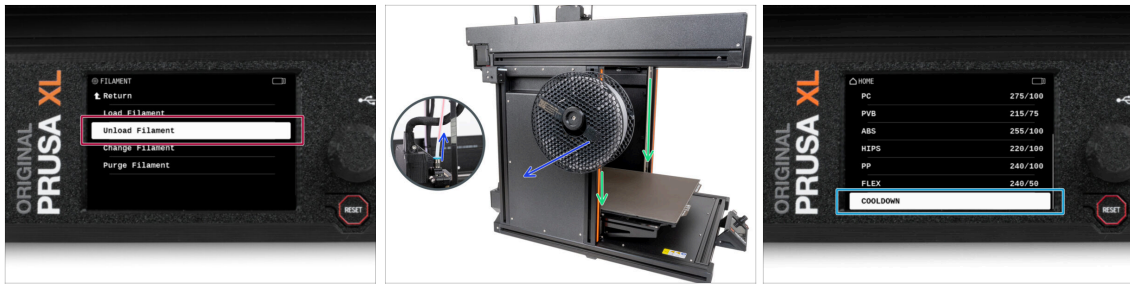
Escríbenos un correo a info@prusa3d.com

PASO 11 Prepare your desk



- ◆ ¡Ordena tu escritorio! Ordenar disminuye la probabilidad de perder piezas pequeñas.
- ◆ **Despeja tu espacio de trabajo.** Asegúrate de que tienes espacio suficiente. Un buen banco de trabajo plano y despejado te dará los resultados que buscas.
- ◆ **¡Que haya luz!** Asegúrate de que estás en un entorno bien iluminado. Otra lámpara o incluso una linterna adicional probablemente te resulten útiles.
- ◆ Prepara algo para guardar las bolsas de plástico y los materiales de embalaje retirados para poder reciclarlos después. Asegúrate de que no se desecha ninguna pieza importante.

PASO 12 Preparing the printer



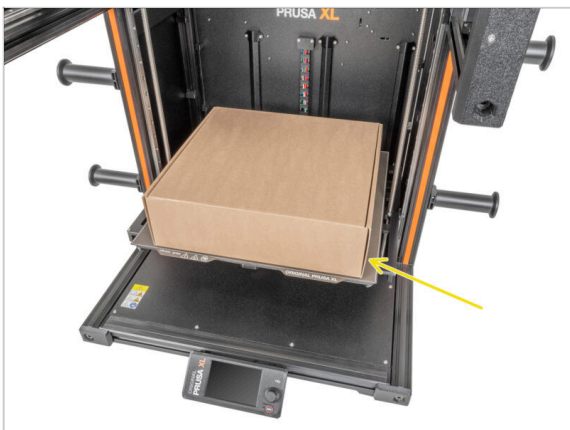
- Plug the printer into the wall outlet and turn it ON.
- Si has cargado el filamento, descárgalo del hotend.
- ❗ **Multi-tool** -> Unload all filaments. On the screen, navigate to *Filament* -> *Unload Filament* and select the tool-head.
- Remove the filament from the PTFE tube. It is necessary to completely remove it from the printer.
- ⚠ **ADVERTENCIA: El hotend y la base calefactable están muy CALIENTES. ¡No toques estas piezas!**
- Move the Z-axis down. On the screen, navigate to *Control* -> *Move axis* -> *Move Z*. Leave the Z-axis at least 10cm above the bottom panel.
- Enfria la impresora. En la pantalla, ve a *Precalentar* -> *Enfriar*.
- ⚠ **Espera a que las piezas calientes se enfríen a temperatura ambiente. Tarda aproximadamente 10 minutos.**

PASO 13 Printer unplugging



- Apaga el interruptor (símbolo "O").
- Desde la parte posterior de la impresora, desenchufa el cable de la fuente de alimentación.

PASO 14 Protecting the heatbed

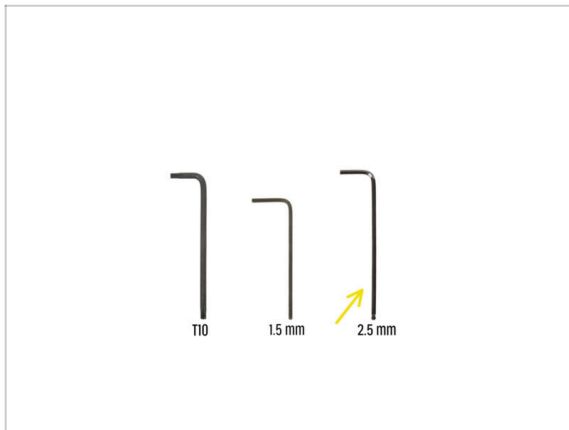


- ① **Antes de continuar, te recomendamos que protejas la base calefactable.**
- ✦ **Asegúrate de que la base calefactable se enfría a temperatura ambiente. Coloca la caja de cartón vacía aproximadamente en la parte delantera central de la base calefactable.**

2. Montaje del cerramiento



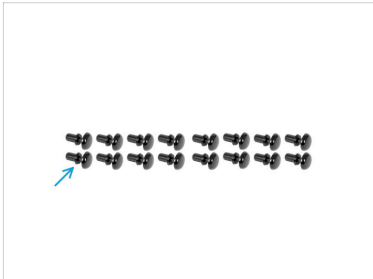
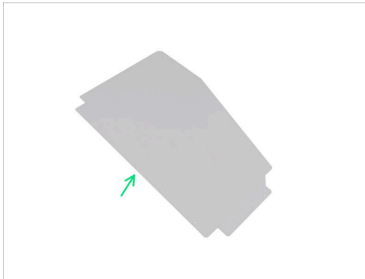
PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

● 2.5mm Allen key

PASO 2 Left frame: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● Frame left (1x)

● Side panel (1x)

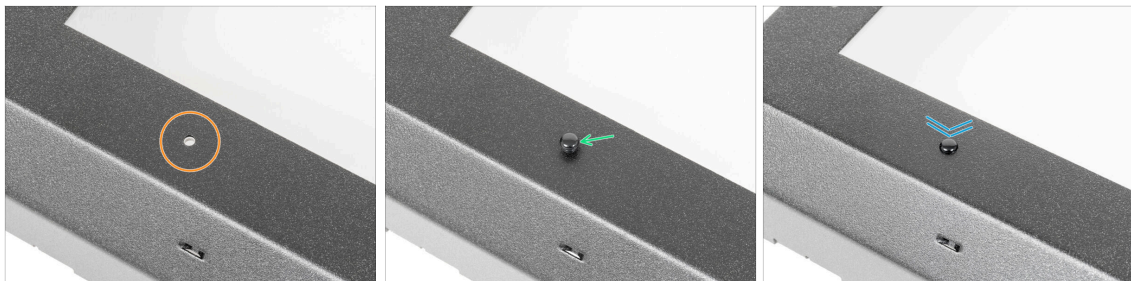
● Nylon rivet (16x)

PASO 3 Left panel installing



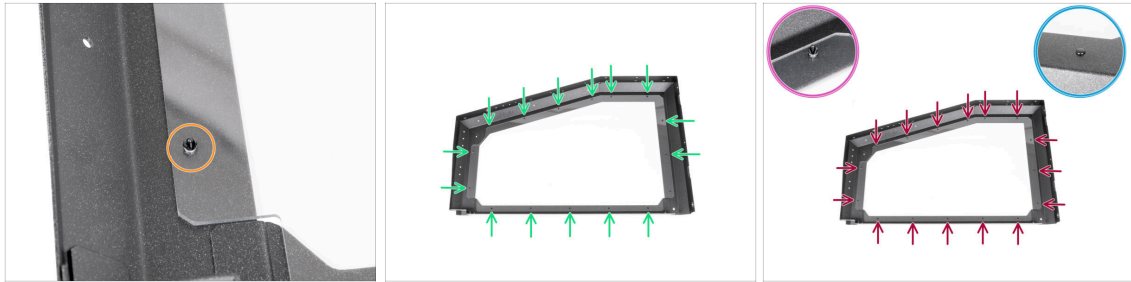
- 🟡 Peel off the protective film from both sides of the side panel.
- ⚠️ **After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.**
- 🟢 Insert the side panel into the left-frame.
- 🟤 Align up the side panel holes with left frame holes.

PASO 4 How to install nylon rivets



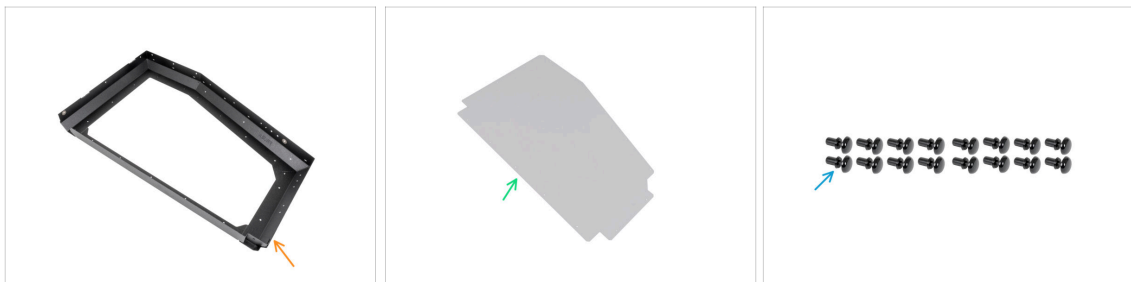
- ❗ In this step, we will demonstrate how to secure the panels using the nylon rivets. Please familiarize yourself with this procedure, as it will be repeated several times throughout the manual.
- ⚠️ **Do not insert any rivets yet; wait for further instructions in the next step. This step is just a demonstration.**
- 🟡 Alinea el orificio del marco lateral y el orificio del panel lateral.
- 🟢 Insert the rivet through both the side frame and the panel.
- 🟢 Presiona el remache de nylon para fijar el panel trasero en el marco.

PASO 5 Left panel securing



- 🟠 Insert the nylon rivet from the outside through the left frame and side panel.
- 🟢 Secure the side panel with remaining 15 nylon rivets.
- ⚠️ **Double check that all the nylon rivets are fully inserted and secured in the holes.**
 - 🟡 Desde dentro.
 - 🔵 From the outside.

PASO 6 Estructura derecha: preparación de las piezas



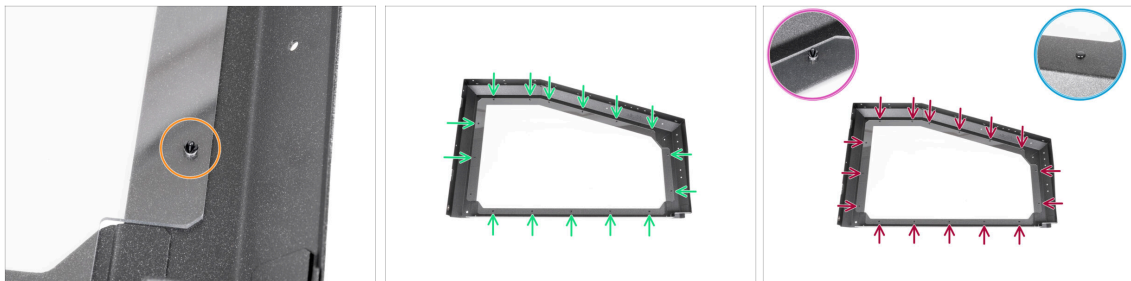
- ⬛ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- 🟠 Frame right (1x)
- 🟢 Side panel (1x)
- 🔵 Nylon rivet (16x)

PASO 7 Right panel installing



- 🟠 Peel off the protective film from both sides of the side panel.
- ⚠️ Después de retirar la película protectora, el panel lateral es más susceptible a los arañazos. Procede con precaución.
- 🟢 Insert the side panel into the right frame.
- 🔵 Align the side panel holes with right frame holes.

PASO 8 Right panel securing



- 🟠 Insert the nylon rivet from the outside through the right frame and side panel.
- 🟢 Secure the side panel with remaining 15 nylon rivets.
- ⚠️ **Double check that all the nylon rivets are fully inserted and secured in the holes.**
- 🟡 View from the inside.
- 🔵 View from the outside.

PASO 9 Magnetic bumpers: parts preparation



- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- Protective bumper 20x10x4.3 (2x)
 - M4x16r screw (2x)
 - Tope magnético 22x6 (2x)

PASO 10 Left bumper installing



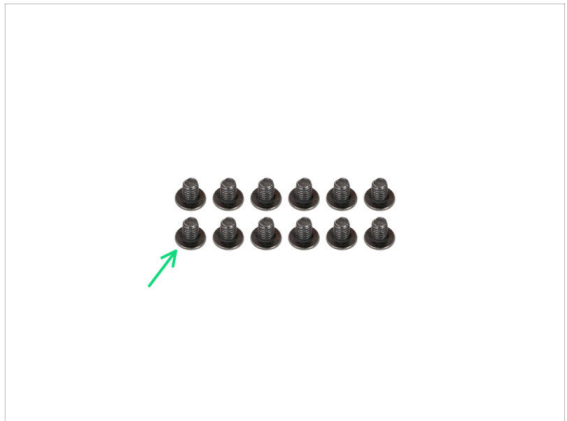
- From the inside of the side frame, insert the M4x16r screw into the threaded hole and tighten fully.
- Slide the protective bumper onto the screw from the outside of the side frame.
- Insert the magnetic bumper onto the screw and tighten it.

PASO 11 Right bumper installing



- From the inside of the side frame, insert the M4x16r screw into the threaded hole and tighten fully.
- Slide the protective bumper onto the screw from the outside of the side frame.
- Insert the magnetic bumper onto the screw and tighten it.

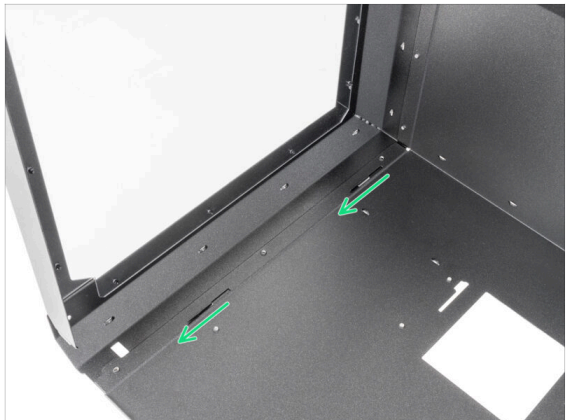
PASO 12 Back frame: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Back panel (1x)
- Tornillo M4x5r (12x)

PASO 13 Left frame installing



- Put the left frame next to the back panel.
- Fit the perforation of the left frame into the cut-out on the back panel, and slide both pieces together as illustrated in the image to secure them.

PASO 14 Left frame securing



- Fija los paneles con tres tornillos M4x5r desde el otro lado utilizando una llave Allen de 2.5mm.
- Gira con cuidado el conjunto y fija los paneles con tres tornillos M4x5r desde la parte posterior de los paneles utilizando una llave Allen de 2.5mm.

PASO 15 Instalación del marco derecho



- Gently turn the back panel back onto the larger side.
- Put the right frame next to the back panel.
- Fit the perforation of the right frame into the cut-out on the back panel, and slide both pieces together as illustrated in the image to secure them.

PASO 16 Right frame securing



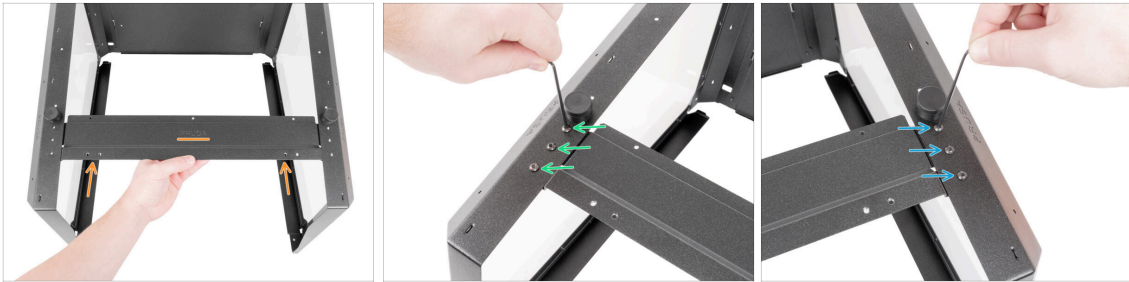
- Fija los paneles con tres tornillos M4x5r desde el otro lado utilizando una llave Allen de 2.5mm.
- Gira con cuidado el conjunto y fija los paneles con tres tornillos M4x5r desde la parte posterior de los paneles utilizando una llave Allen de 2.5mm.

PASO 17 Frame support: parts preparation



- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Frame support (1x)
- M4x5r screw (6x)

PASO 18 Frame support securing



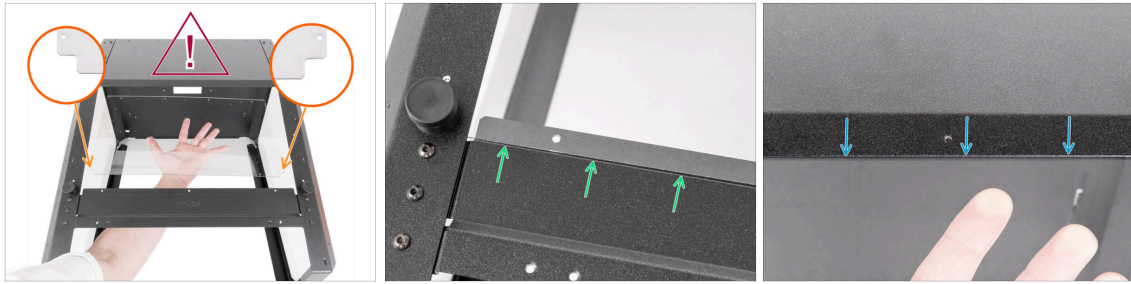
- ✦ Insert the frame support **from the bottom side** of the side frames. **Note the logo orientation!**
- ✦ Secure the left side with three M4x5r screws using a 2.5mm Allen key.
- ✦ Secure the right side with three M4x5r screws using a 2.5mm Allen key.

PASO 19 Top panel: parts preparation



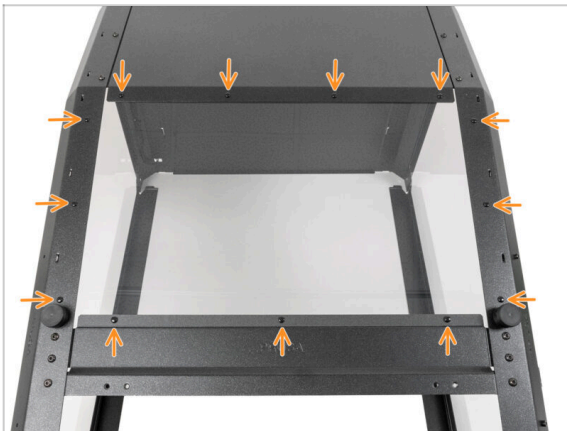
- ✦ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- ✦ Top panel (1x)
- ✦ Nylon rivet (13x)

PASO 20 Top panel installing



- **Peel off the protective film from both sides of the top panel.**
- ⚠ **After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.**
- Inserta el panel superior en el conjunto del marco.
- Place the top panel, so the bottom edge is on top of the frame support.
- Place the top panel, so the top edge is under the top frame of the back panel.

PASO 21 Top panel securing



- **While holding the top panel, insert the nylon rivets from the outside through the holes to secure the top panel in its position.**

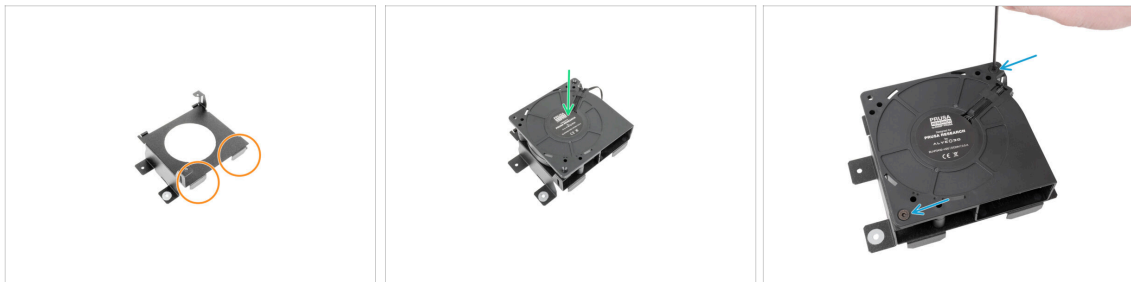
PASO 22 Filter and fan holder: parts preparation



■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Filter and fan holder (1x)
- Blower (1x)
- M4x12b screw (2x)
- Zip-tie (1x)

PASO 23 Filter and fan holder assembly



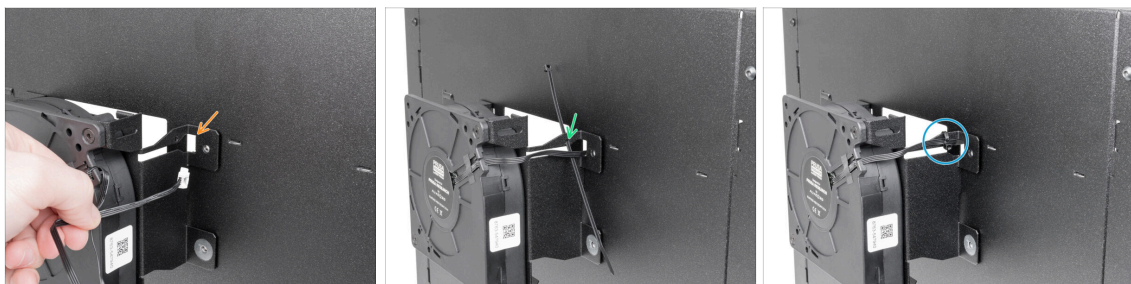
- Place the fan holder with metal cutouts towards you.
- Coloca el ventilador en el filter-and-fan-holder.
- Secure the blower with two M4x12b using a 2.5mm Allen key.

PASO 24 Instalación del filtro y del soporte del ventilador



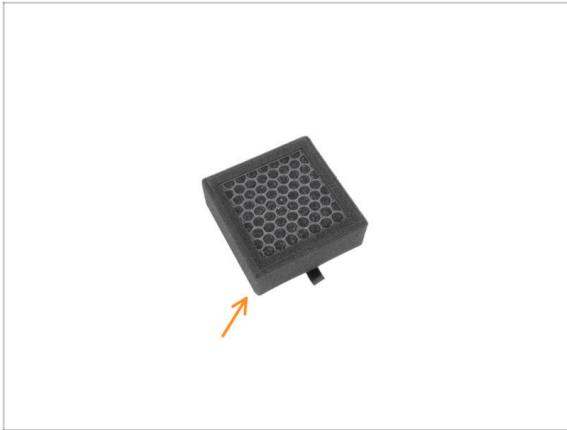
- ✦ The fan and filter holder has two metal perforations, which fit into the back-panel cut-outs.
- ✦ Fit the perforation on the fan and filter holder into the cut-out on the back panel, and slide it down as shown in the image to secure them.

PASO 25 Blower cable securing



- ✦ Insert the whole blower cable through the hole in the back panel.
- ✦ Take the zip-tie and insert it through the metal cut-out in the filter and fan holder.
- ✦ Secure the blower cable with the zip-tie. **Do not overtighten the zip-tie!** Cut the end of the zip-tie.

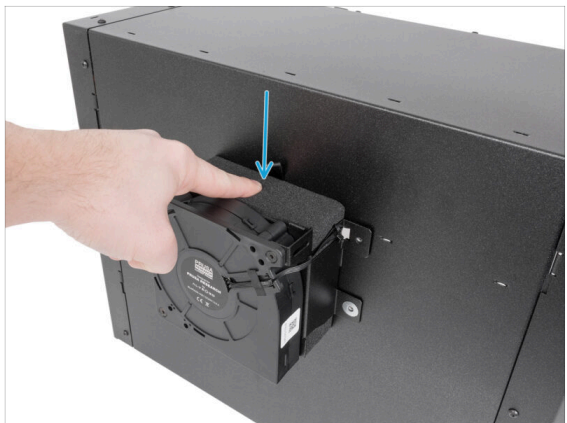
PASO 26 HEPA filter: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

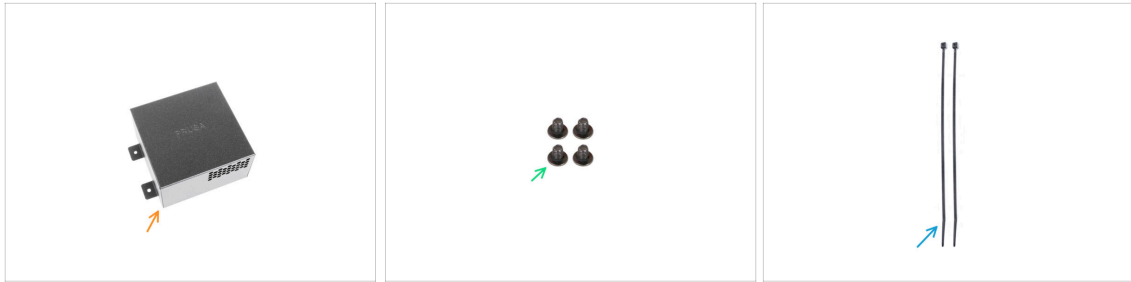
● HEPA filter (1x)

PASO 27 HEPA filter installing



- Inserta el filtro HEPA entre el soporte del ventilador y el panel posterior, asegurándote de que el lado más oscuro del filtro (el lado sin el texto de la empresa) esté orientado hacia ti.
- Push the HEPA filter all the way in.

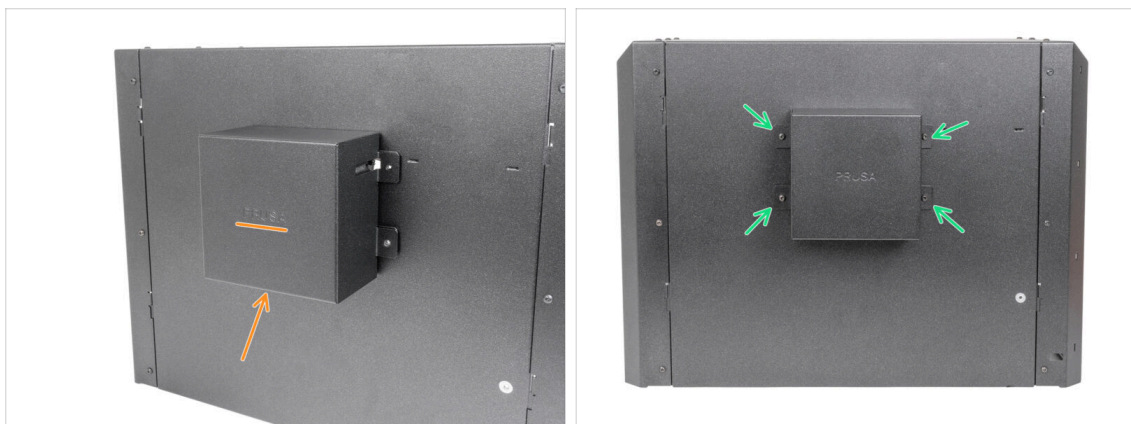
PASO 28 Filtration cover: parts preparations



■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

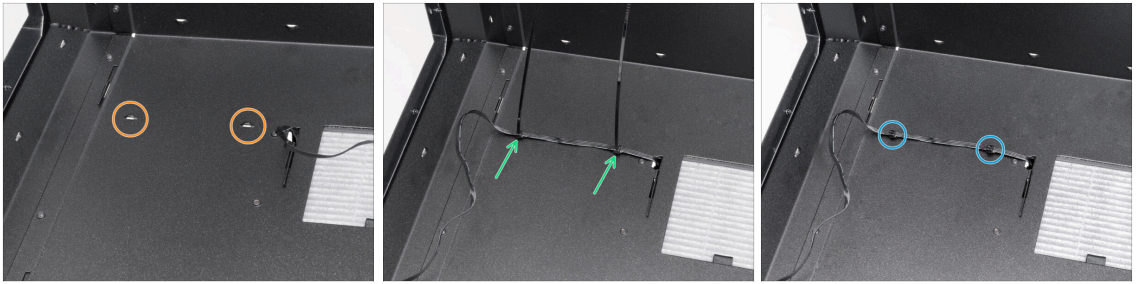
- Filtration cover (1x)
- M4x5r screw (4x)
- Zip-tie (2x)

PASO 29 Filtration cover installing



- Attach the filtration cover to the fan holder assembly. **Note the logo orientation!**
- Secure the cover with four M4x5r screws using a 2.5mm Allen key.

PASO 30 Fan cable securing



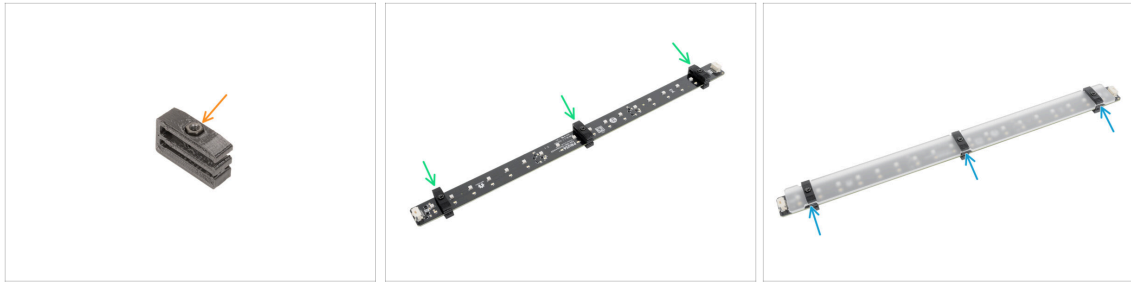
- From the inside:
- Locate metal perforations.
- Insert two zip-ties through the perforations and secure the cable. **Do not overtighten the zip-ties!**
- Cut the ends of the zip-ties.
- ⓘ The end of the fan cable will be secured later with LED strip add-on cable.

PASO 31 LED strip: parts preparation



- ⓘ From November 2024, you may receive a new LED Stick Board, which can be supplemented with an additional LED strip.
- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- LED diffuser (1x)
- Placa tira LED (1x)
- Soporte Barra LED (3x)
- M3x18 screw (3x)
- M3n nut (3x)

PASO 32 LED strip assembly



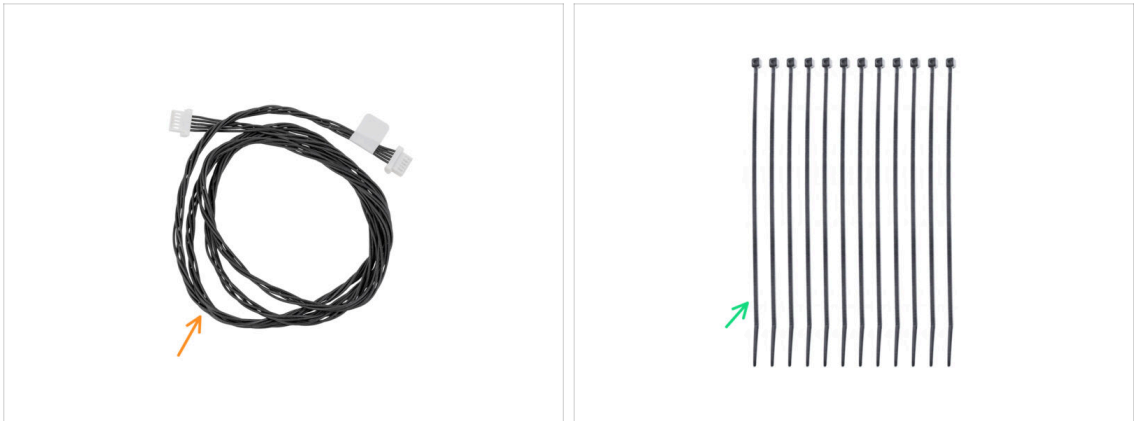
- 🟠 Insert the M3n nut into the nut hole in the led-stick-bracket.
- ⬛ Prepare all three led-stick-brackets.
- 🟢 Attach the brackets onto the LED stick board. Mind the orientation of the LED stick board and the LED-stick-bracket. **Look at the picture.**
- ⚠️ **¡Evite deslizar el soporte sobre los chips y los diodos! Se pueden dañar fatalmente.**
- ⬛ Remove the protective foil from the both sides of LED diffuser.
- 🟢 Slide the LED diffuser into the upper place in the LED-stick-brackets.

PASO 33 LED strip installing



- 🟠 Attach the assembled LED panel on the inner side of the right frame as shown.
- 🟢 Fija el panel LED desde el exterior del marco derecho con tres tornillos M3x18 utilizando una llave Allen de 2.5mm.

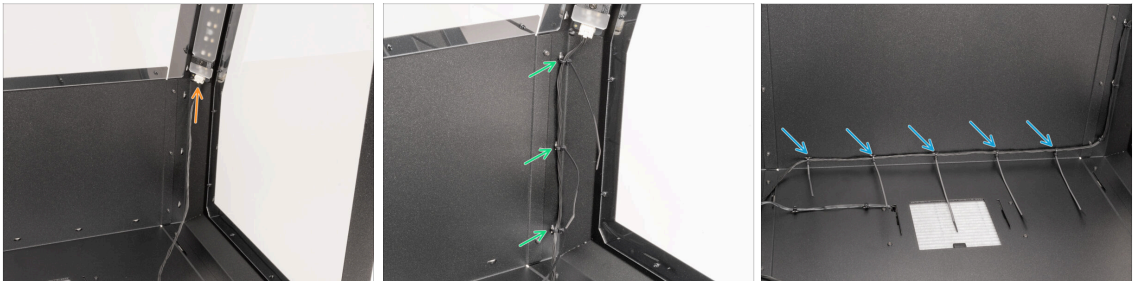
PASO 34 LED strip cable: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

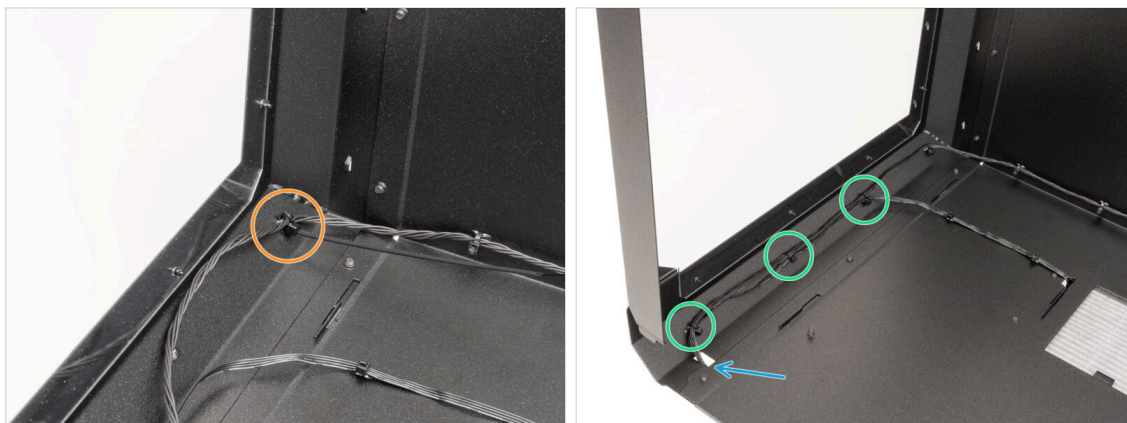
- LED strip cable 1100 mm (1x)
- Zip-tie (12x)

PASO 35 LED strip cable securing



- Take the LED strip cable and connect one end to the LED stick board.
- Insert three zip-ties through the perforations and secure the cable. **Do not overtighten the zip-ties.** Cut the ends of the zip-ties.
- Insert five zip-ties through the perforations and secure the cable. **Do not overtighten the zip-ties.** Cut the ends of the zip-ties.

PASO 36 Enclosure cables securing



- 🟠 Insert zip-tie through the perforations and secure the cable. **Do not overtighten the zip-tie.** Cut the end of the zip-tie.
- 🟢 Secure the LED strip cable and the fan cable with three zip-ties. **Do not overtighten the zip-tie.** Cut the end of the zip-tie.
- 🟡 Insert the ends of the cables through the cut-out in the metal.

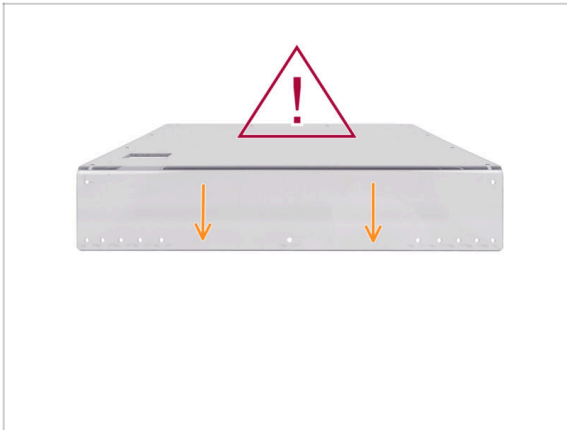
PASO 37 Estructura puerta superior: preparación de las piezas



⬛ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

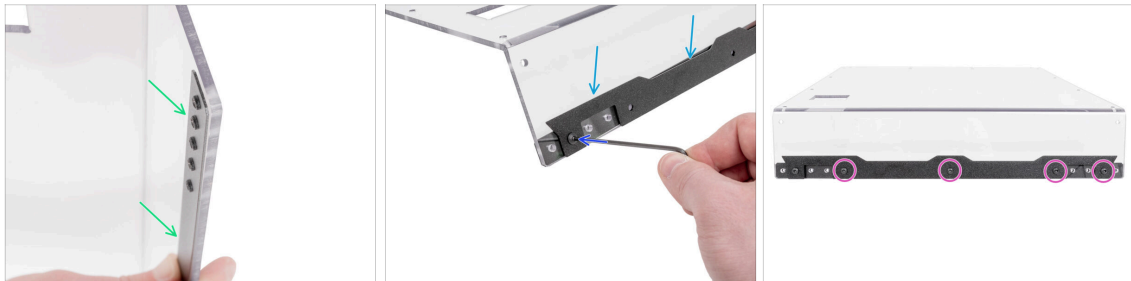
- 🟠 Front panel (1x)
- 🟢 Door frame support (1x)
- 🟡 Estructura puerta superior (1x)
- 🟡 M4x8r screw (5x)

PASO 38 Door frame top orientation



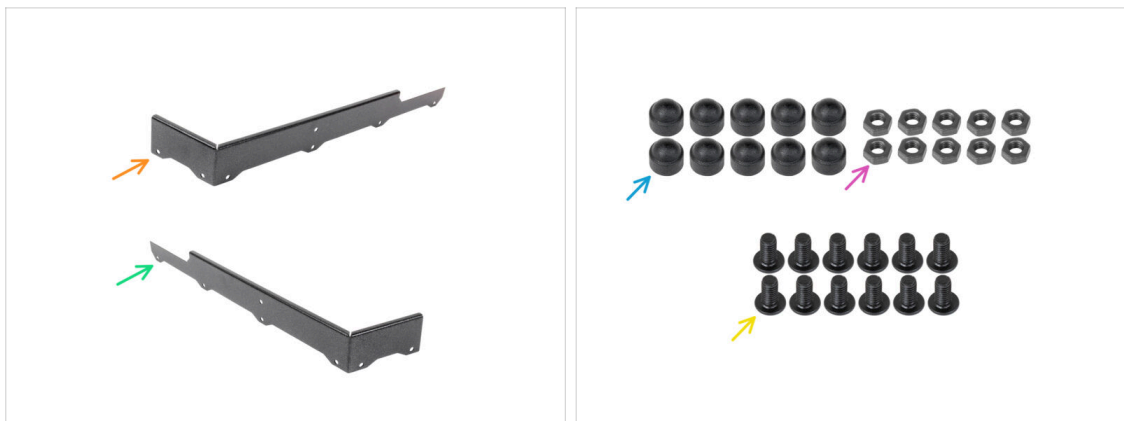
- **Peel off the protective film from both sides of the front panel.**
- ⚠ **After removing the protective film, the side panel is more susceptible to scratches. Please proceed with caution.**
- **Coloca el panel frontal con un lado corto hacia ti, como se ilustra en la imagen.**

PASO 39 Door frame top assembly



- **Attach the door frame support from the inside as described in the picture.**
- **Attach the door frame top from the outside.**
- ⚠ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**
- **Fija el soporte y la parte superior con un tornillo M4x8r utilizando una llave Allen de 2.5mm.**
- **Secure the support and the top with remaining M4x8r screws using a 2.5mm Allen key.**

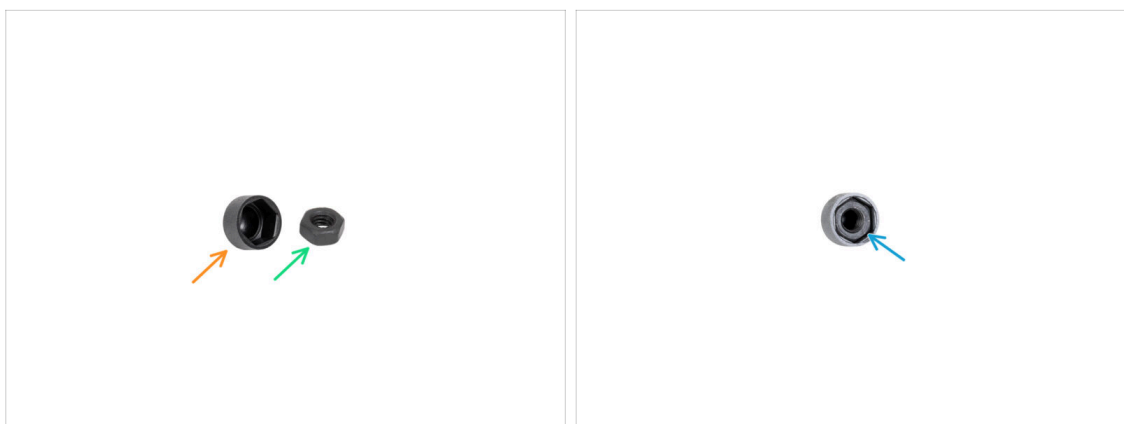
PASO 40 Door frame left & right: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Marco de la puerta derecha (1x)
- Door frame left (1x)
- M4 nut cover (10x)
- M4n nut (10x)
- M4x8r screw (12x)

PASO 41 Conjunto tapa tuerca



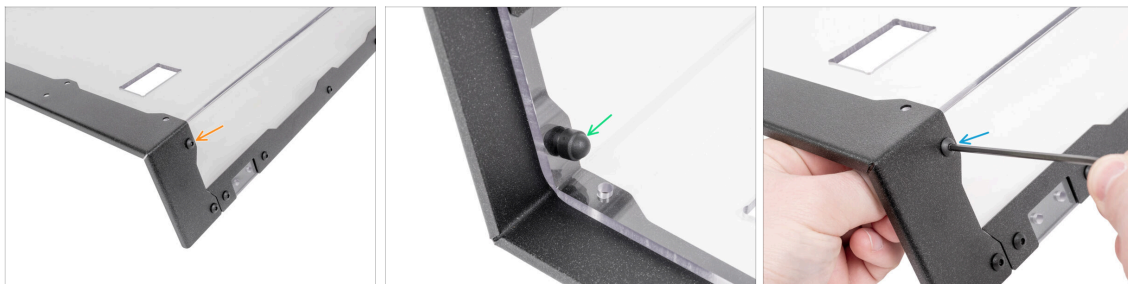
- Prepare one M4 nut cover.
- Prepare one M4n nut.
- Insert the M4n nut into the M4n nut cover.
- Repeat this process for all remaining M4n nuts and M4n nut covers.

PASO 42 Door frame right installing



- 🟡 Attach 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 the M4x8r screw using a 2.5mm Allen key.

PASO 43 Door frame right securing: short side



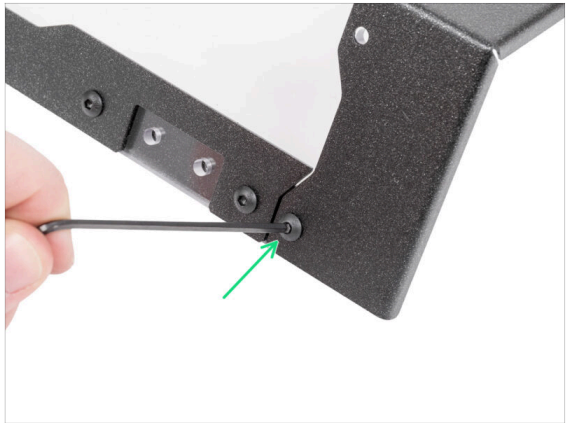
- 🟡 Inserta el tornillo M4x8r en el orificio superior.
- ⚠️ **Do not overtighten the screws as this may cause the panel to crack!**
- 🟢 Desde el interior del panel frontal, inserta la tuerca M4n en el tornillo.
- 🟢 Secure the screw using a 2.5mm Allen key.

PASO 44 Door frame right securing: long side



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

PASO 45 Door frame left installing



- Attach the door frame left onto the front panel.
- ⚠ 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.

PASO 46 Door frame left securing: short side



✚ Inserta el tornillo M4x8r en el orificio superior.

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

✚ Desde el interior del panel frontal, inserta la tuerca M4n en el tornillo.

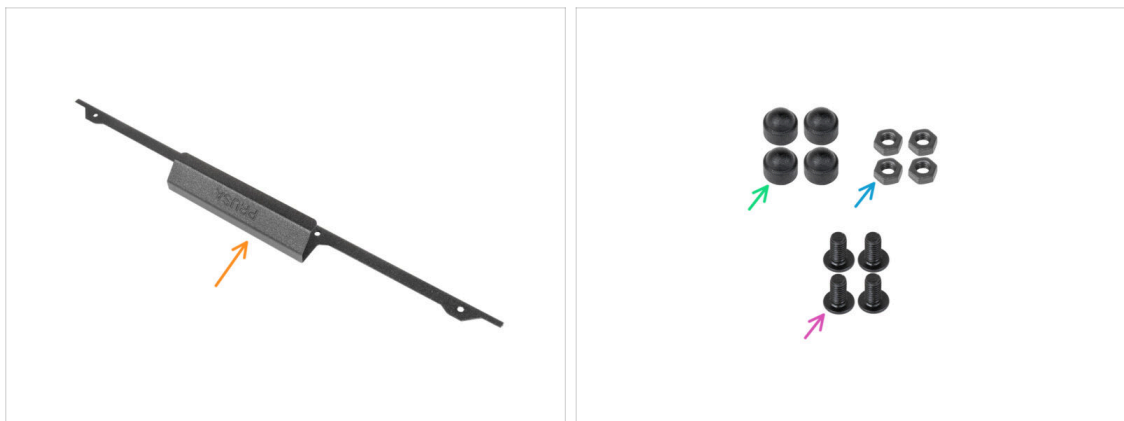
✚ Secure the screw using a 2.5mm Allen key.

PASO 47 Door frame left securing: long side



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

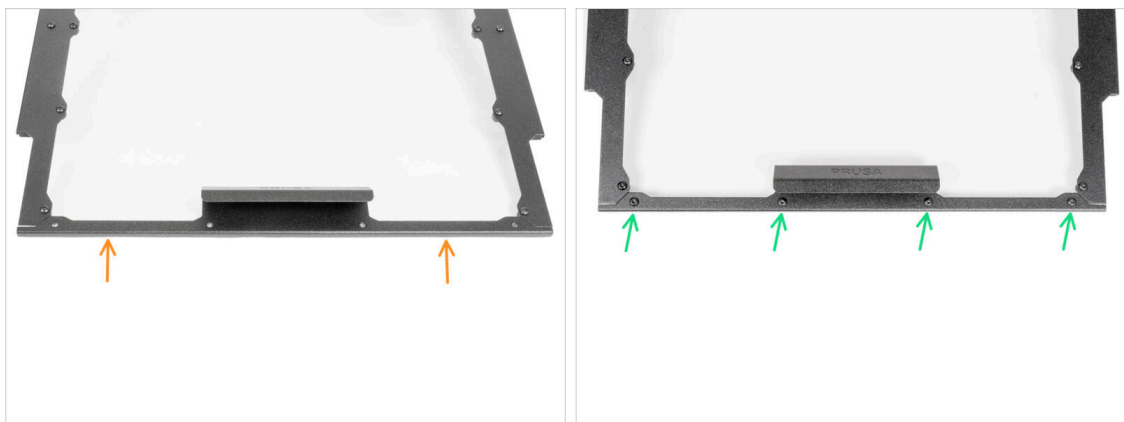
PASO 48 Estructura puerta inferior: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Door frame bottom (1x)
- Cubierta tuerca M4n (4x)
- M4n nut (4x)
- M4x8r screw (4x)

PASO 49 Door frame bottom installing



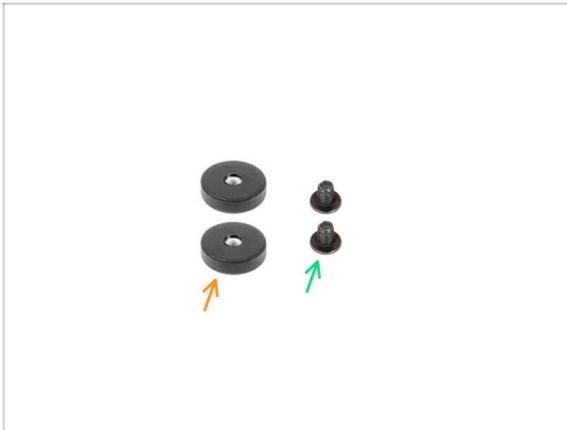
- Attach the door frame bottom onto the front panel.



¡No aprietes demasiado los tornillos, ya que podría agrietarse el panel!

- Insert four M4x8r screws into the frame and secure them with M4 nuts using a 2.5mm Allen key.

PASO 50 Front panel magnets: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● Tope magnético 22x6 (2x)

● Tornillo M4x5r (2x)

PASO 51 Right magnetic bumper installing



● Insert the M4x5r screws into the hole.

● From the bottom side of the front panel, insert the magnetic bumper onto the screw and tighten it.

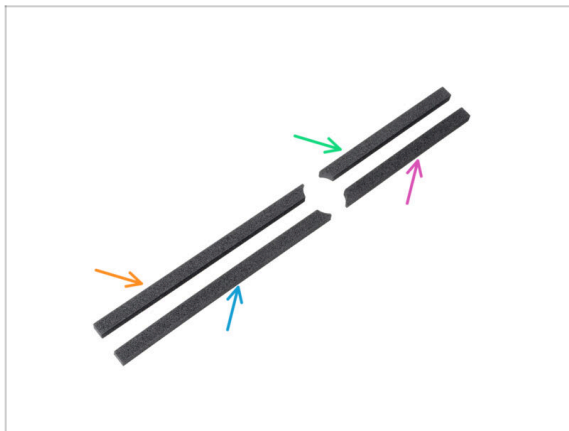
ⓘ Hint: Use a 2.5mm Allen key for tightening the M4 screw.

PASO 52 Left magnetic bumper installing



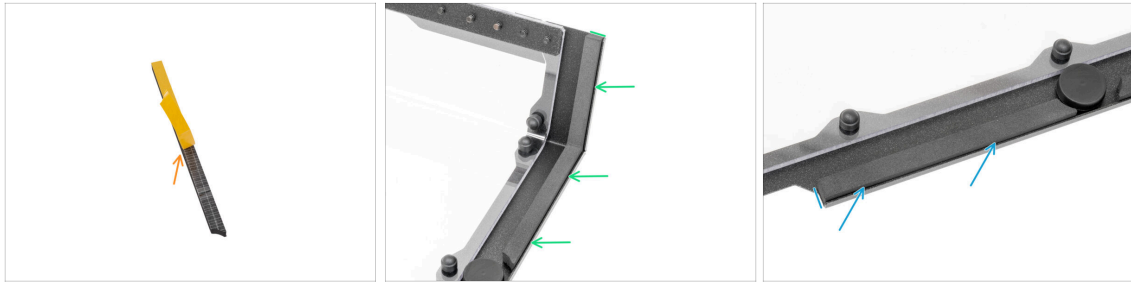
- 🟠 Insert the M4x5r screws into the hole.
- 🟡 From the bottom side of the front panel, insert the magnetic bumper onto the screw and tighten it.
- 📄 Hint: Use a 2.5mm Allen key for tightening.

PASO 53 Foam seal: parts preparations



- ⬛ Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- 🟠 Front door - left seal 1 (1x)
- 🟢 Front door - left seal 2 (1x)
- 🟡 Front door - right seal 2 (1x)
- 🟣 Front door - right seal 1 (1x)

PASO 54 Left foam seal installing



- Remove the protective film from the front door left seal 1.
- Alinea el extremo plano con el borde izquierdo del marco de la puerta y aplica la junta izquierda de la puerta delantera 1 al panel. **Mira la foto.**
- Remove the protective film from the front door left seal 2.
- Align the flat end with the door frame left edge and Apply the front door left seal 2 to the panel. **Look at the picture.**

PASO 55 Right foam seal installing



- Remove the protective film from the front door right seal 1.
- Align the flat end with the door frame's left edge and apply the front door right seal 1 to the panel. **Look at the picture.**
- Remove the protective film from the front door right seal 2.
- Align the flat end with the door frame left edge and apply the front door right seal 2 to the panel. **Look at the picture.**

PASO 56 Hinges: parts preparation

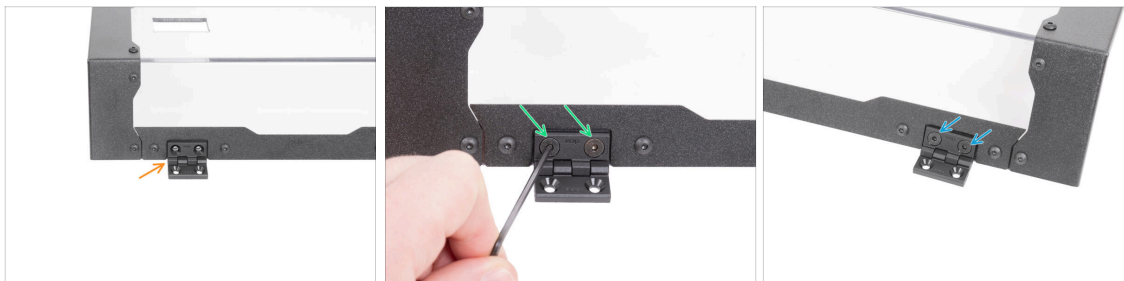


● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● Hinge (2x)

● M4x12b screw (8x)

PASO 57 Hinges installing



① The hinges are installed on the outside of the front panel.

● Attach the first hinge on the front panel.

⚠ **Note the orientation of the screw holes.**

● Secure the hinge with two M4x12b screws using a 2.5mm Allen key.

● Attach the second hinge on the frontpanel and secure it with two M4x12b screws using a 2.5mm Allen key.

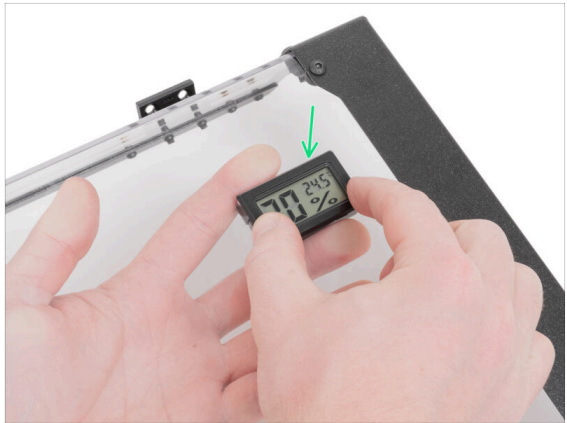
PASO 58 Temperature sensor: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Temperature sensor (1x)

PASO 59 Instalación del sensor de temperatura



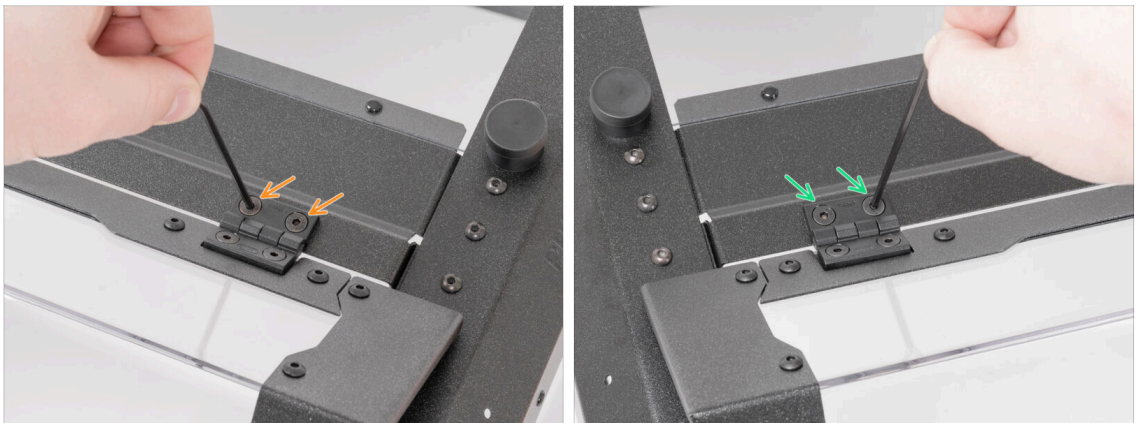
- Pull out the protective battery foil.
- Insert the temperature sensor CORRECTLY into the front panel.

PASO 60 Fijación de la tapa de apertura



- Place the assembled front panel to the enclosure assembly.
- Align the hinge screw holes with the support frame holes.

PASO 61 Opening lid securing



- On the right side of the lid, insert and secure two M4x12b screws using a 2.5mm Allen key.
- On the left side of the lid, insert and secure two M4x12b screws using a 2.5mm Allen key.

PASO 62 Good job!

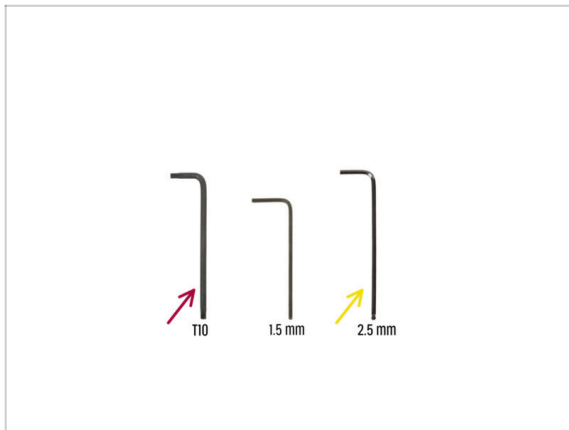


- Well done! The Enclosure is assembled. Please proceed to the next chapter.

3. Actualización de la impresora



PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

● T10 Torx key (screwdriver)

● 2.5mm Allen key

PASO 2 XL base covers removing

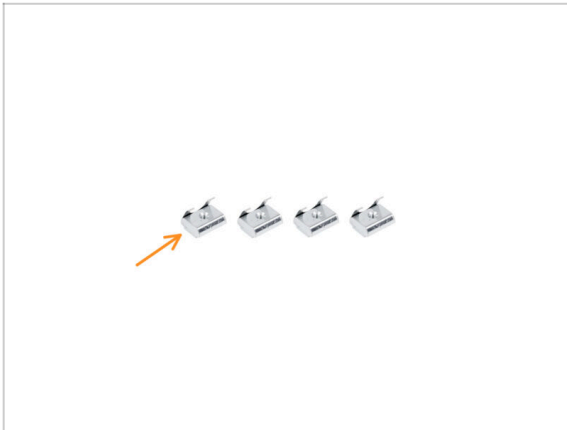


● Desde la parte frontal de la impresora:

● Pull out the right extrusion cover.

● Pull out the left extrusion cover.

PASO 3 XL Base nuts: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● M3nEs nut (4x)

PASO 4 How to insert the nuts



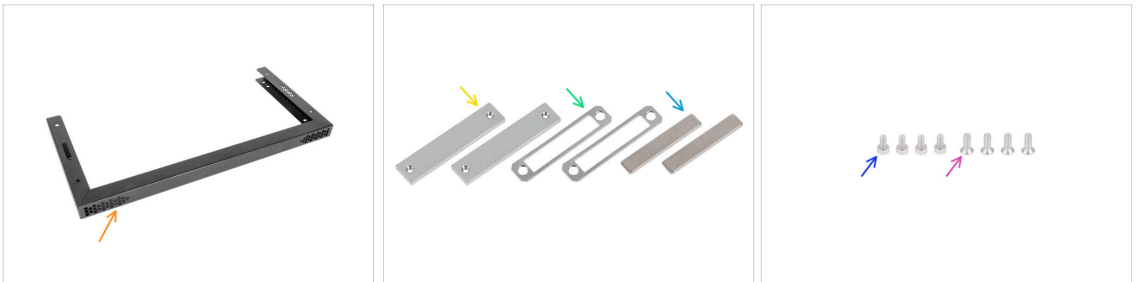
- Fit the M3nE nut and push it into the profile in the direction of the pins.
- Gira la tuerca M3nE en el perfil para fijarla.
- Buen trabajo, la tuerca está asegurada.

PASO 5 Inserción Tuercas Base XL



-  Insert two M3nEs inserts into the left profile.
-  Insert two M3nEs inserts into the right profile.
-  Insert the nuts approximately as shown in the photo.

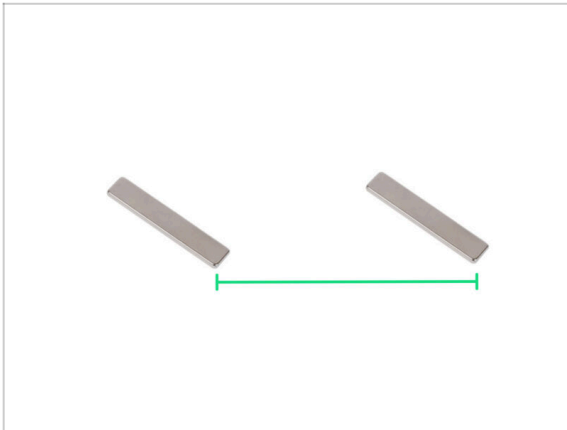
PASO 6 Lower bellows holder: parts preparation



Para los siguientes pasos, por favor prepara:

-  Lower bellows holder (1x)
-  Soporte fuelle magnético (2x)
-  Espaciador fuelle magnético (2x)
-  Magnets 40x6x2 (2x)
-  Tornillo M3x6 (4x)
-  M3x8bT screw (4x)

PASO 7 Few tips before we start



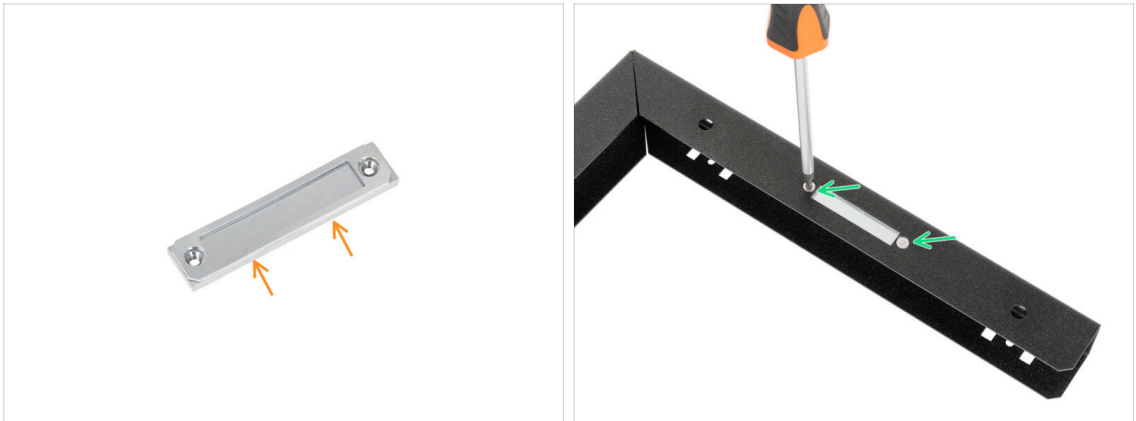
- Keep the magnets apart at a sufficient distance. They can break each other!

PASO 8 Right bellows magnet spacer



- Coge el espaciador del imán del fuelle y colócalo en el soporte del fuelle magnético.
- Inserta el espaciador del imán del fuelle con el soporte del imán del fuelle debajo del recorte en el soporte inferior del fuelle.
- Secure the assembly with two M3x8bT using a T10 Torx screwdriver.

PASO 9 Left bellows magnet spacer



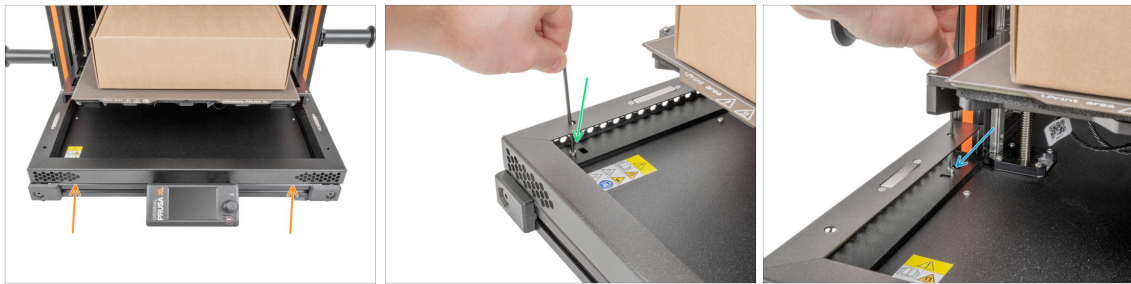
- Take bellows magnet spacer and place in on the below magnet holder.
- Insert the bellows magnet spacer with bellows magnet holder under the cutout in the lower bellows holder. Secure the assembly with two M3x8bT using a T10 Torx screwdriver.

PASO 10 Imanes inferiores



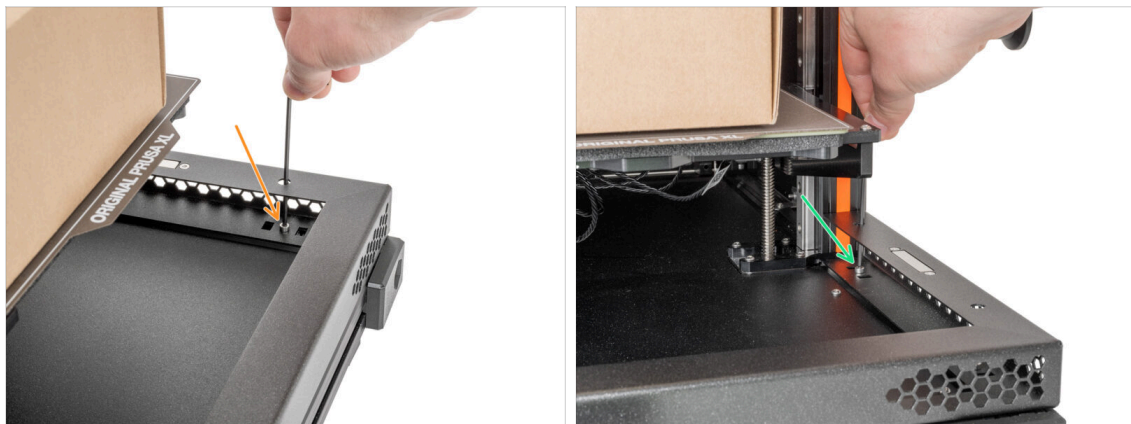
- Take a magnet and **carefully and slowly** place it in the left cut-out. **The polarity of the magnet is not important.**
- Take a magnet and **carefully and slowly** place it in the right cut-out. **The polarity of the magnet is not important.**

PASO 11 Lower bellows holder securing: left side



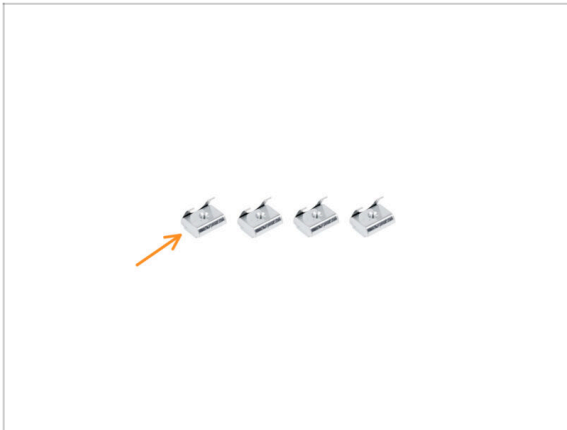
- Fija el conjunto del soporte del fuelle inferior en la base XL con los imanes hacia arriba.
- ❗ Sugerencia: Puedes alinear las tuercas M3nEs con el orificio M3 del soporte inferior del fuelle utilizando los orificios cuadrados y una llave Allen.
- Insert the M3x6 screw to the left front hole and tighten the screw using a 2.5 mm Allen key.
- Insert the M3x6 screw to the left rear hole and tighten the screw using a 2.5 mm Allen key.

PASO 12 Lower bellows holder securing: right side



- ❗ Sugerencia: Puedes alinear las tuercas M3nEs con el orificio M3 del soporte inferior del fuelle utilizando los orificios cuadrados y una llave Allen.
- Insert the M3x6 screw into the right front hole and tighten the screw using a 2.5 mm Allen key.
- Inserta el tornillo M3x6 en el orificio trasero derecho y aprieta el tornillo con una llave Allen de 2.5 mm.
- ❗ The bellows will be attached to the printer at the end of the assembly manual.

PASO 13 Insertos CoreXY: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● M3nEs nut (4x)

PASO 14 Insertos CoreXY



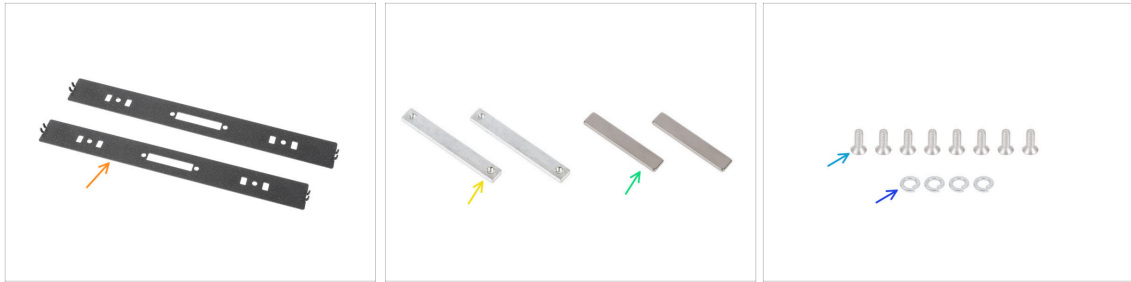
● From the bottom side of the CoreXY:

● Insert two M3nEs inserts into the left extrusion.

● Inserta dos tuercas M3nEs en la extrusión derecha.

ⓘ Insert the nuts approximately as shown in the photo.

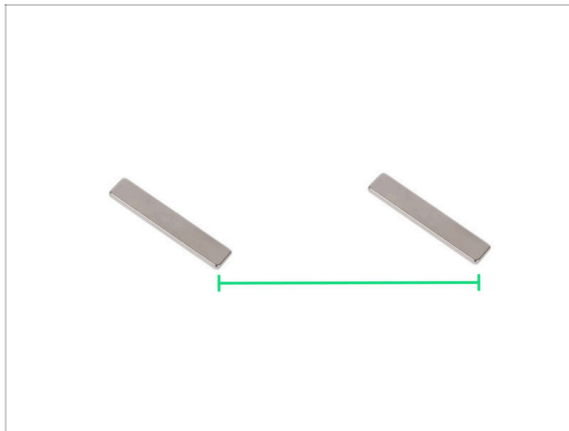
PASO 15 Upper magnet cover: parts preparation



■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

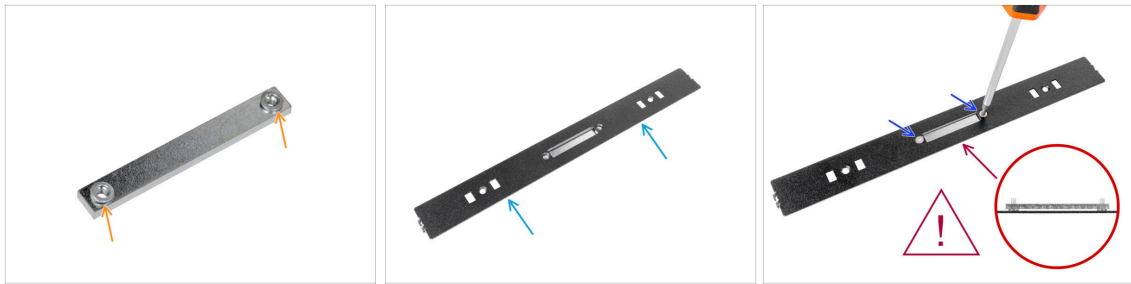
- Upper magnet cover (2x)
- Upper magnet holder (2x)
- Magnets (4x)
- M3x8bT screw (8x)
- Arandela de seguridad (4x)

PASO 16 Few tips before we start



- **Keep the magnets apart at a sufficient distance.** They can break each other!

PASO 17 Upper magnet cover assembly



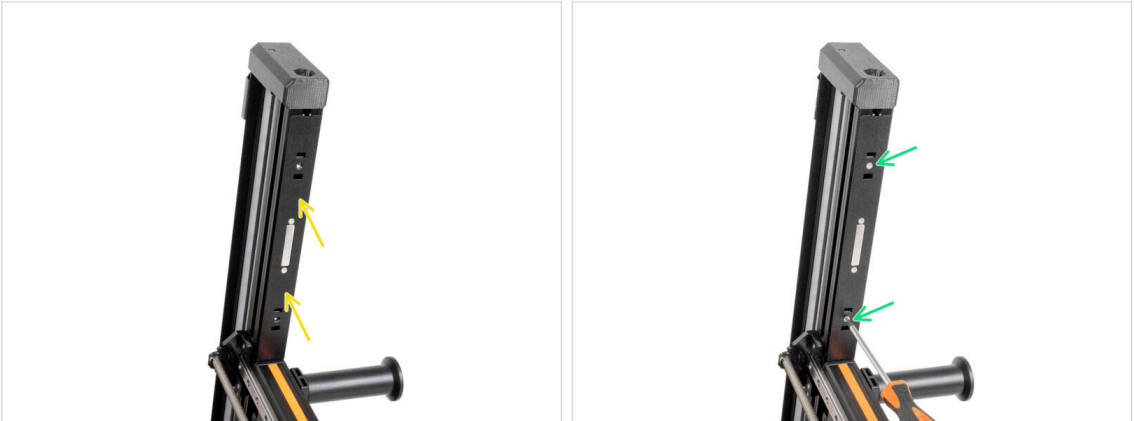
- Take two Lockwashers and place them on the upper magnet holder.
- Place the upper magnet cover on the washers with the upper magnet holder.
- Asegura el conjunto con dos tornillos M3x8bT utilizando un destornillador Torx T10.
-  **The Lockwasher have to be flattened by the tightening.**
-  Sigue el mismo procedimiento para montar la segunda cubierta magnética superior.

PASO 18 Upper magnets attaching



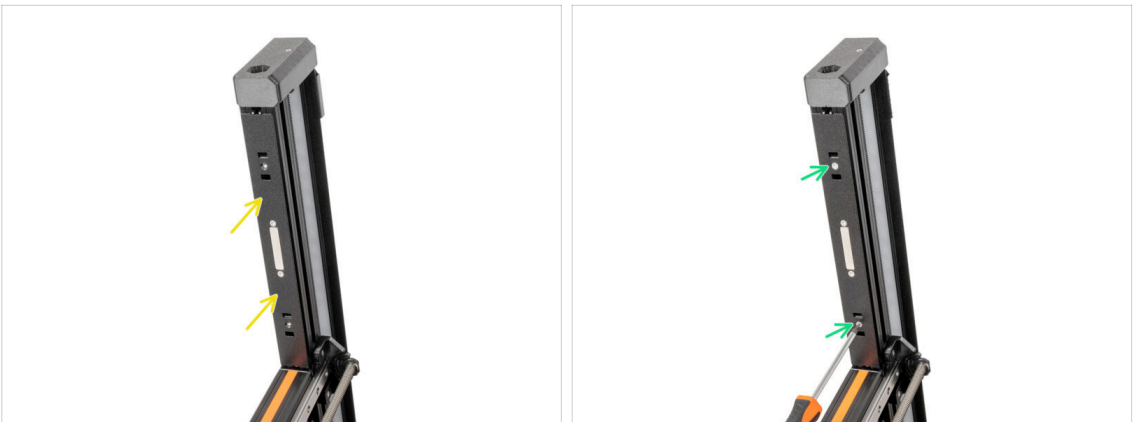
-  **Be careful, the magnets are strong!**
- Con cuidado y lentamente coloca los imanes en el lado inferior del soporte del imán superior en ambas cubiertas del imán superior. **La polaridad del imán no es importante.**
- Carefully and slowly insert the magnets into the cut-out in the upper magnet covers. **The polarity of the magnet is not important.**
- There are two magnets on each upper magnet holder. Check that the assembly looks as shown.

PASO 19 Upper magnet cover securing: right side



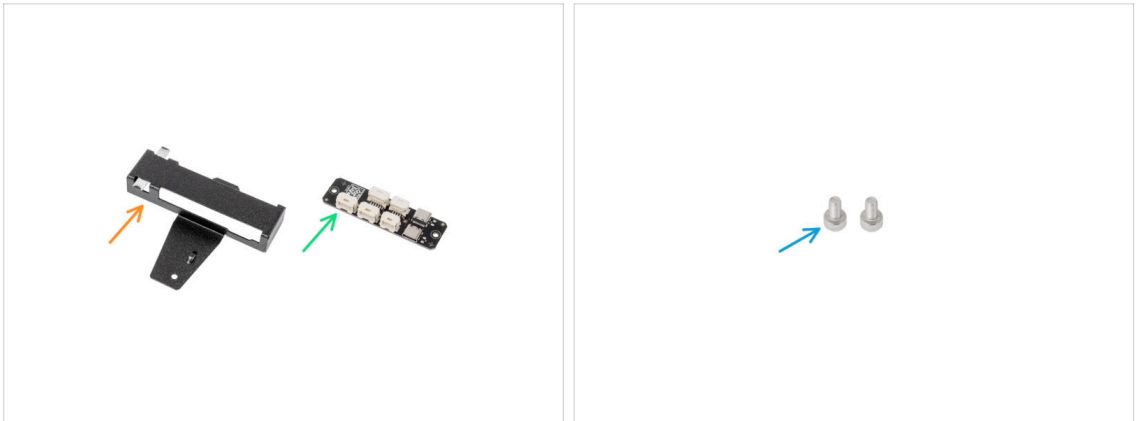
- ✦ Insert the first upper magnet cover assembly into the right CoreXY extrusion.
 - ① Hint: You can align the M3nEs nuts with the M3 hole in the upper magnet cover using the square holes and an Allen wrench.
- ✦ Inserta dos tornillos M3x8bT y fíjalos con el destornillador Torx T10.

PASO 20 Fijación de la tapa superior del imán: lado izquierdo



- ✦ Insert the second upper magnet cover assembly into the left CoreXY extrusion.
 - ① Hint: You can align the M3nEs nuts with the M3 hole in the upper magnet cover using the square holes and an Allen wrench.
- ✦ Inserta dos tornillos M3x8bT y fíjalos con el destornillador Torx T10.

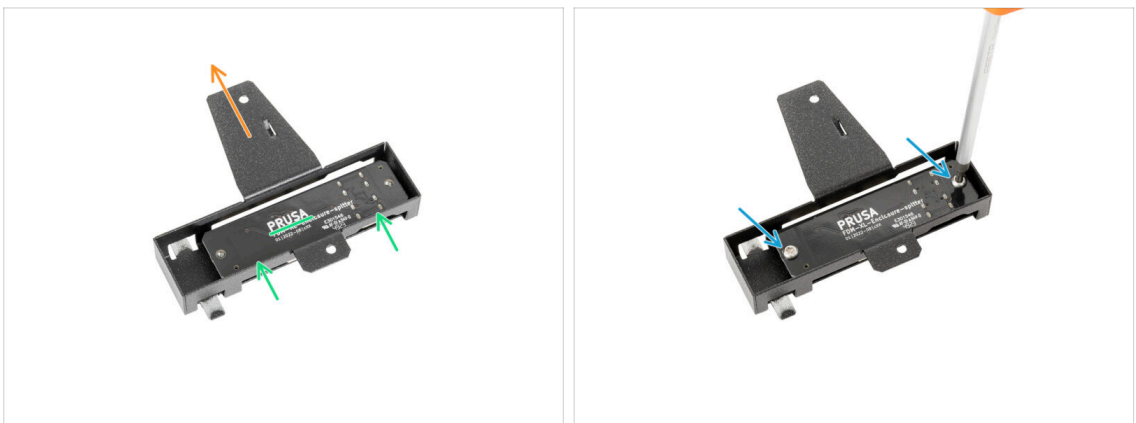
PASO 21 Connection box: parts preparation



■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

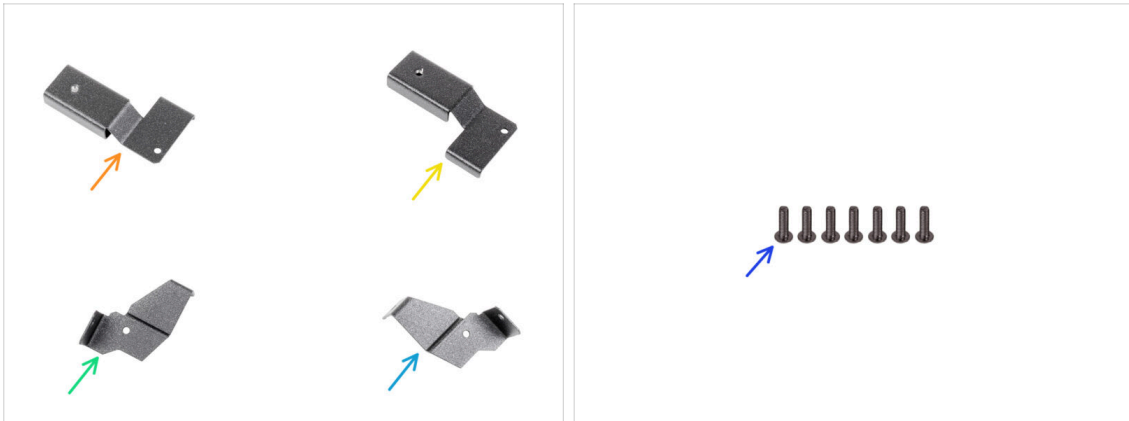
- XL Enclosure board cover (1x)
- XL Enclosure splitter (1x)
- M3x6 screw (2x)

PASO 22 Connection box assembly



- Ensure that the longer metal section is facing away from you.
- Insert the XL Enclosure splitter as shown in the picture (PRUSA logo facing you).
- Fija el splitter del XL Enclosure con dos tornillos M3x6.

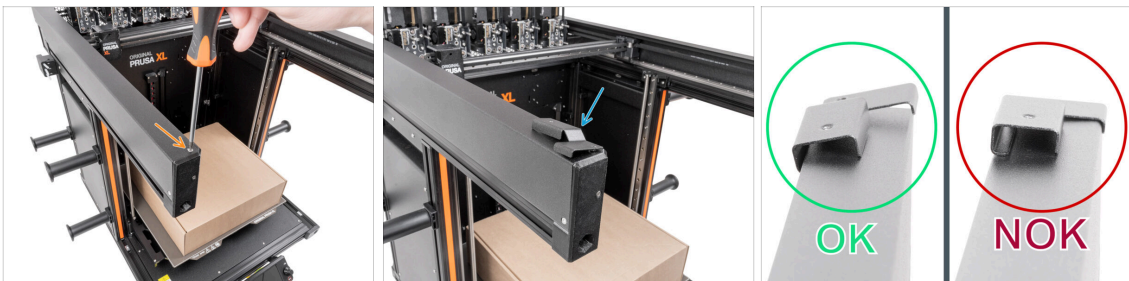
PASO 23 Fixing brackets: parts preparation



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Fixing bracket front right (1x)
- Fixing bracket front left (1x)
- Fixing bracket back left (1x)
- Fixing bracket back right (1x)
- M3x10rT screw (7x)

PASO 24 Fixing bracket front left attaching



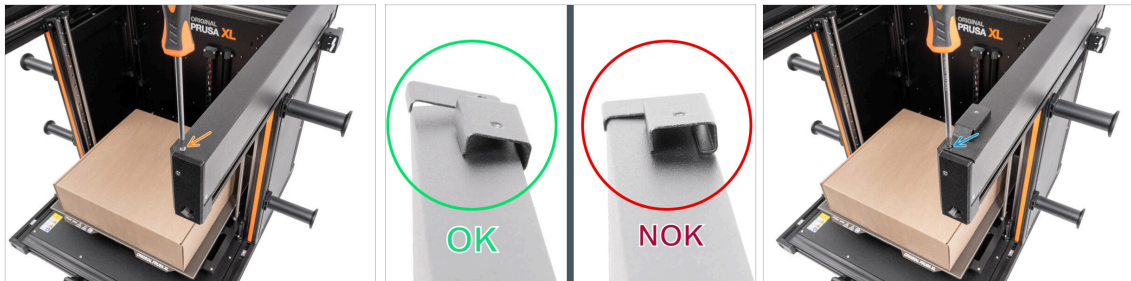
- On the upper left side CoreXY:
- Using a T10 Torx screwdriver, remove the M3x8bT screw.
- Attach the fixing bracket front left onto the metal cover.
- **Asegúrate de que el soporte de fijación delantero izquierdo está correctamente colocado:**
 - The fixing bracket front left **slips under LED cover lip**.
 - **Esto es incorrecto**, por favor alinea el soporte de fijación delantero izquierdo correctamente.

PASO 25 Fixing bracket front left securing



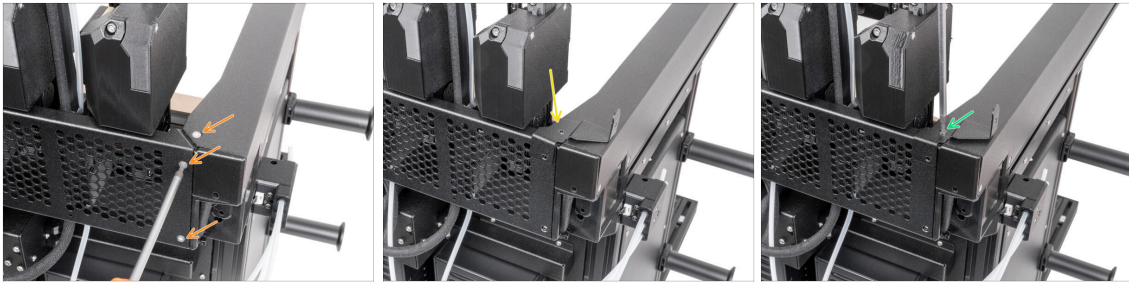
- Insert the M3x10rT screw and secure it with the T10 Torx screwsdriver.

PASO 26 Fixing bracket front right securing



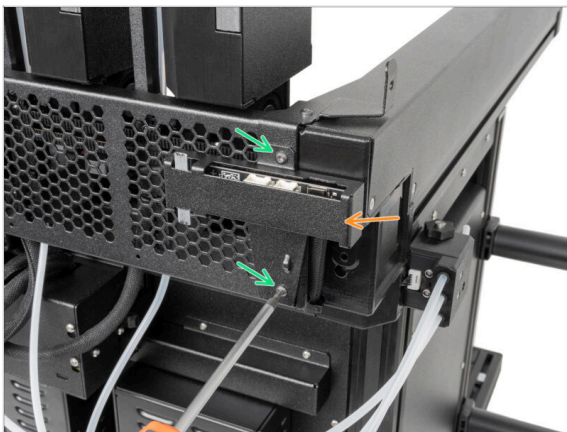
- On the upper right side CoreXY:
- Using a T10 Torx screwdriver, remove the M3x8bT screw.
- Attach the fixing bracket front right onto the metal cover. Bracket slips under LED cover lip.
- Asegúrate de que el soporte de fijación delantero izquierdo está correctamente colocado:
 - El soporte de fijación delantero izquierdo se desliza bajo el labio de la tapa del LED.
 - This is wrong, please align the fixing bracket front left correctly.
- Insert the M3x10rT screw and secure it with the T10 Torx screwsdriver.

PASO 27 Fixing bracket rear left securing



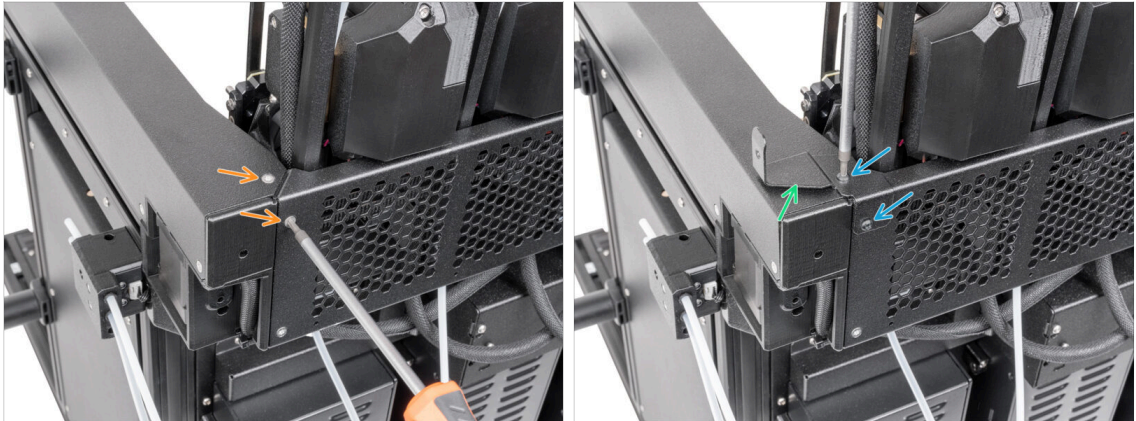
- Turn the printer so the rear side is facing you.
- Remove three M3x8bT screws.
- Attach the fixing bracket rear left.
- Secure the fixing bracket rear left with the M3x10rT screw.

PASO 28 Connection box securing



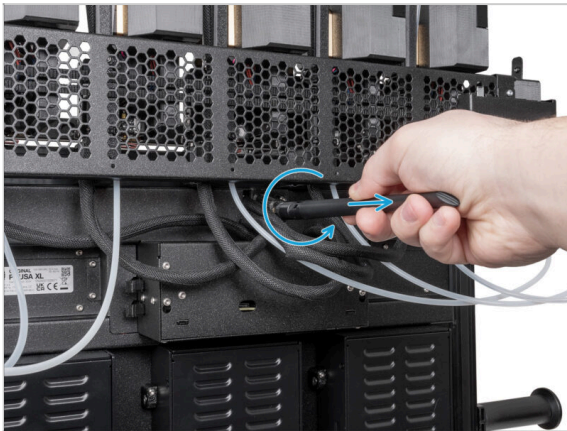
- Attach the XL enclosure board assembly.
- Secure the XL enclosure board assembly with two M3x10rT screws.

PASO 29 Fixing bracket rear right securing



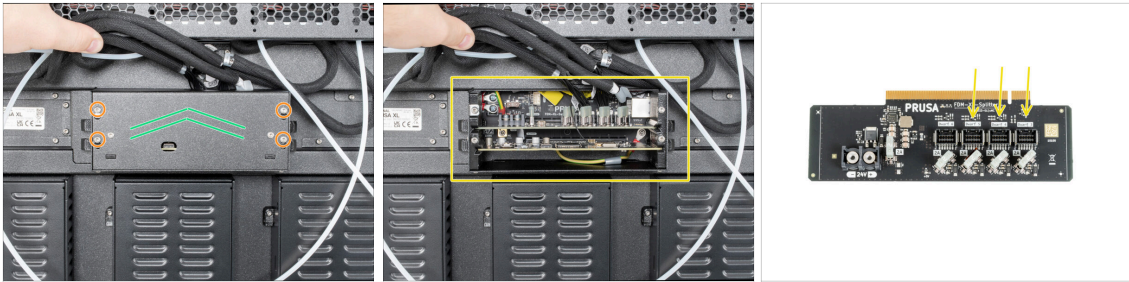
- Remove two M3x8bT screws.
- Attach the fixing bracket rear right.
- Secure the fixing bracket rear right with two M3x10rT screws.

PASO 30 Removing the rear Wi-Fi antenna



- i** This step only applies to printers that have the Wi-Fi **antenna on the back** of the printer. Otherwise, skip to the next step.
- Unscrew the antenna from the antenna connector.

PASO 31 XL buddy box



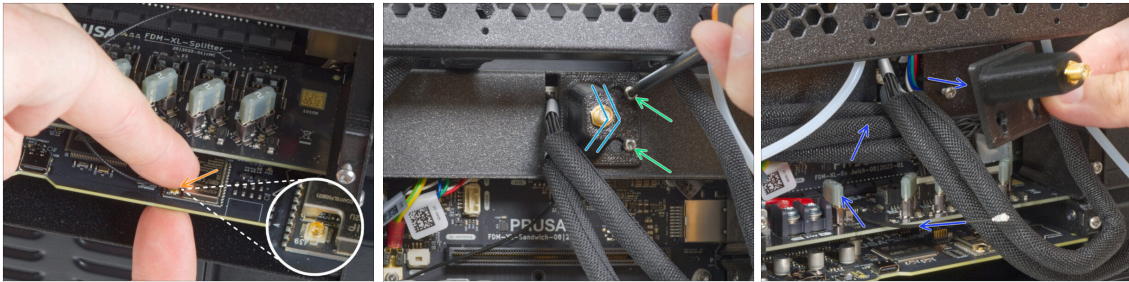
- 🔧 Release (a few turns are enough) four M3 screws on the XL buddy box.
- 🟢 Slide up and remove the XL buddy cover.
- 📄 ⓘ The next line is only for five-head printers. Otherwise, skip to the next step.
- 🟡 By pressing the security latch, unplug the DWARF3, DWARF4 and DWARF5 from the board.

PASO 32 Side antenna: cover removing



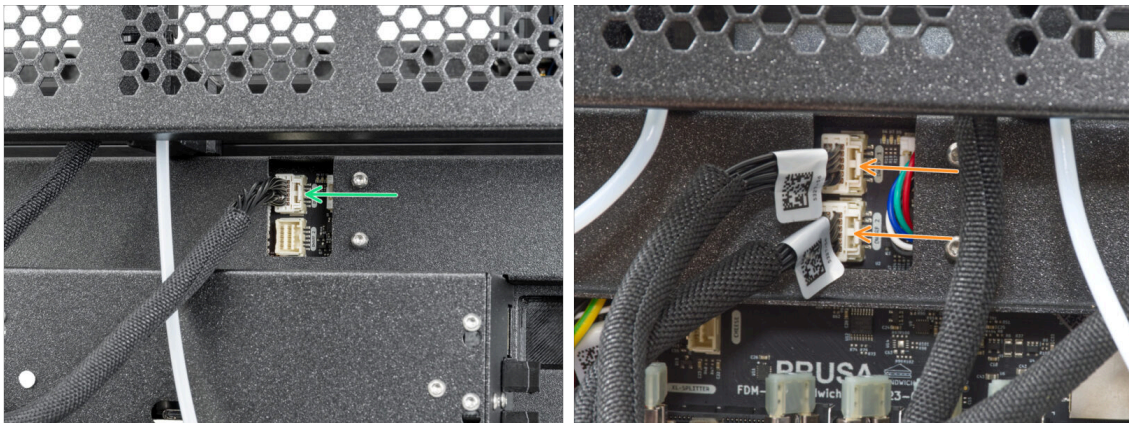
- 🟢 This step applies only if your printer has a side antenna. **If not, proceed to the next step.**
- 🔧 Afloja dos tornillos de la tapa ligeramente. No es necesario retirarlos completamente. Empuja la cubierta hacia la derecha y retírala de la impresora.
- 🟡 Now proceed to the **Nextruder unplugging**

PASO 33 Rear antenna: connector removing



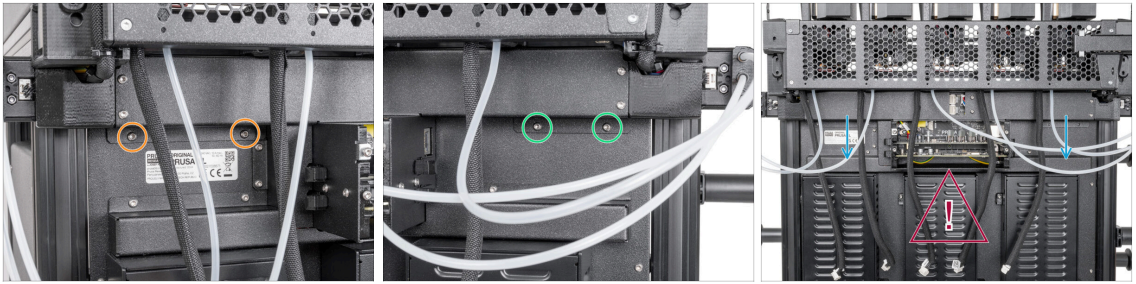
- ❗ If you have the antenna on the side of the printer -> **remove the cover** and proceed to the next step.
- 🟠 Gently unplug the antenna connector from the board.
- 🟢 Release (a few turns are enough) two M3 screws on antenna-holder.
- 🟡 Push the cover to the right.
- 🟢 Carefully remove the antenna-holder with the cable from the printer.

PASO 34 Nextruder unplugging



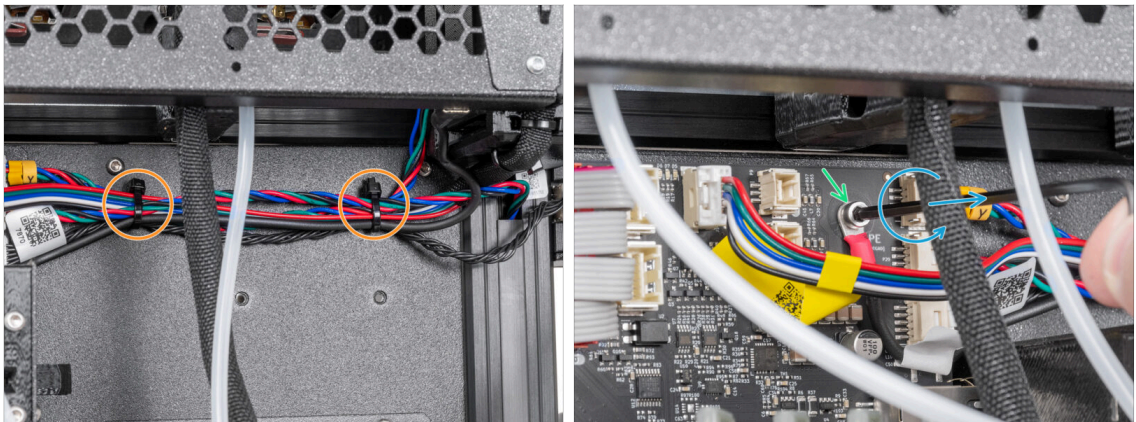
- 🟠 In this step, select the appropriate option based on your XL printer variant:
 - 🟢 **Single-tool:** There is only one cable. By pressing the security latch, remove the DWARF1 cable and proceed to the next step.
 - 🟠 **Dual-Head & Five-Head:** There are two cables. By pressing the security latch, remove the DWARF1 and DWARF2 connectors from the board.

PASO 35 Back cover removing



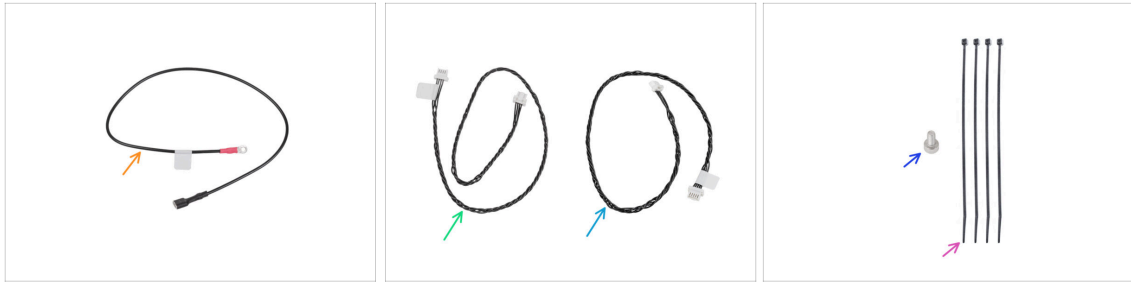
- 🟠 From the left side of the rear cable management upper, remove two M3x4rT screws. **Do not throw them away!**
- 🟢 Del lado derecho de la parte superior trasera de gestión de cables, retira dos tornillos M3x4rT. **¡No los tires!**
- ⚠️ **¡Cuidado con los cables!**
- 🔵 Carefully remove the rear cable management cover from the printer by pulling it toward you.

PASO 36 Back cables releasing



- ⚠️ **¡Cuidado con los cables!**
- 🟠 On the right side, cut off two zip-ties.
- 🟢 Locate the right PE screw on the board.
- 🔵 Remove the M3x5 screw and leave the cable there. **Do not throw away the screw!**

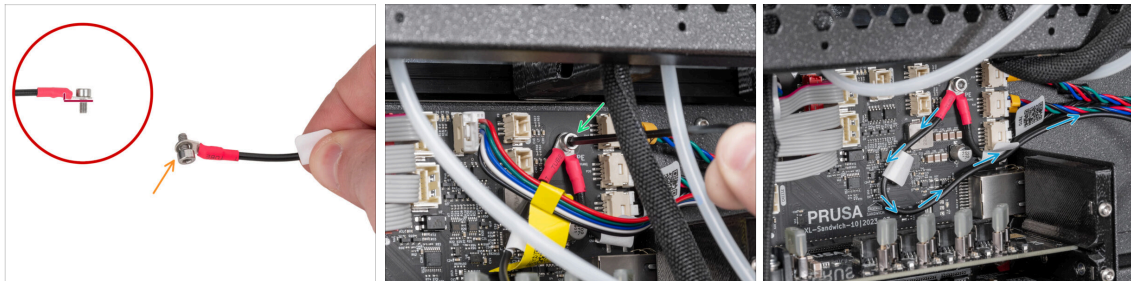
PASO 37 Cable PE y Ventilador: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- PE cable (the longest one) - 350 mm (1x)
- Fan cable (4 wires)- 450 mm (1x)
- LED cable (5 wires) - 400 mm (1x)
- Tornillo M3x5 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- Zip-tie (4x)

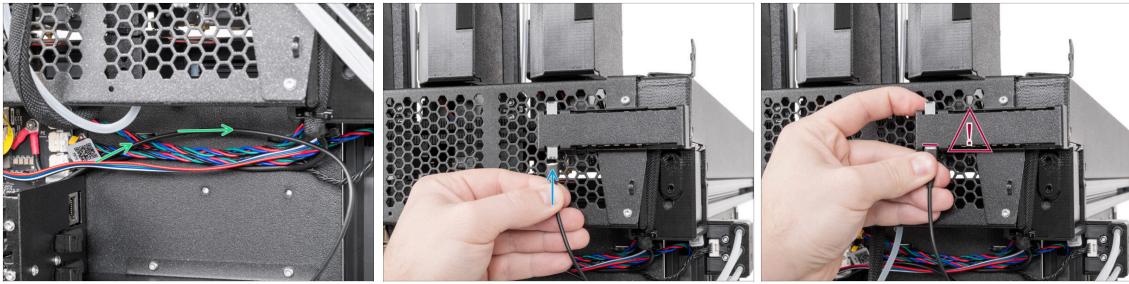
PASO 38 PE cable securing



⚠ **Observa la orientación correcta del conector del cable PE.**

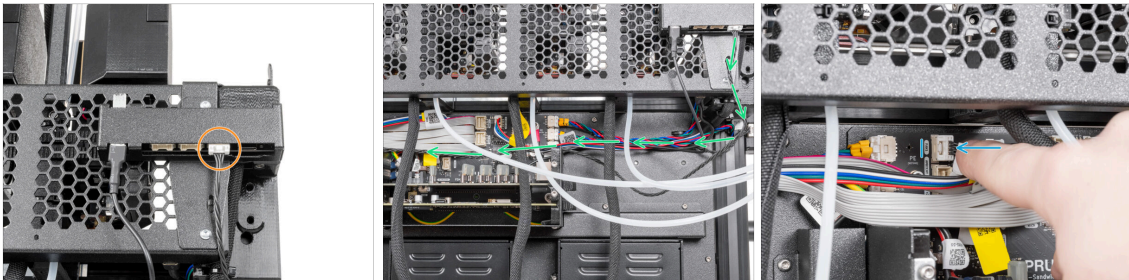
- Insert the M3x5 screw through the red end of the PE cable.
- Attach the PE cable with the M3x5 screw through the free PE cable (which we released in the previous step). Secure both cables using a 2.5mm Allen key.
- Ajusta el recorrido de los cables como se muestra en la imagen.

PASO 39 PE cable connecting



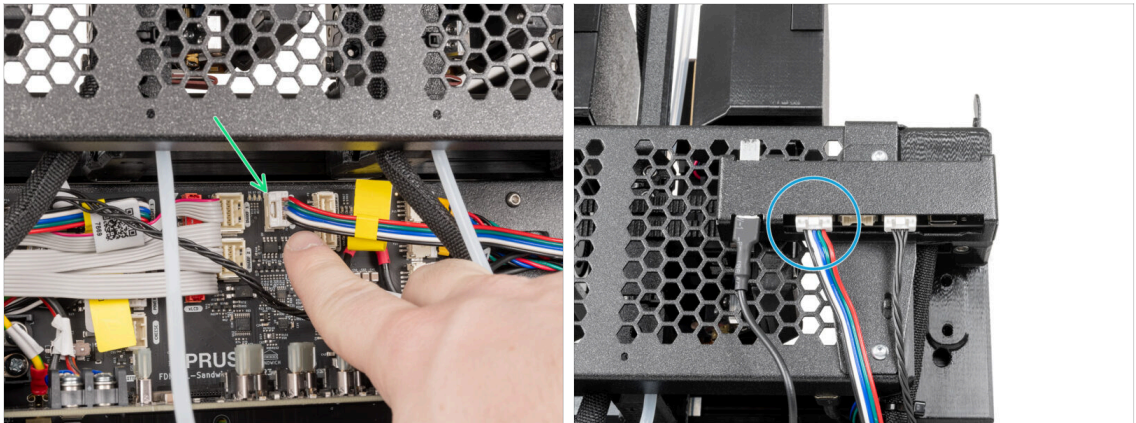
- Ajusta el recorrido de los cables como se muestra en la imagen.
- Slide the connector onto the metal sheet protrusion.
- ⚠ Fully secure the PE cable to the XL Enclosure board cover.

PASO 40 Fan cable connecting



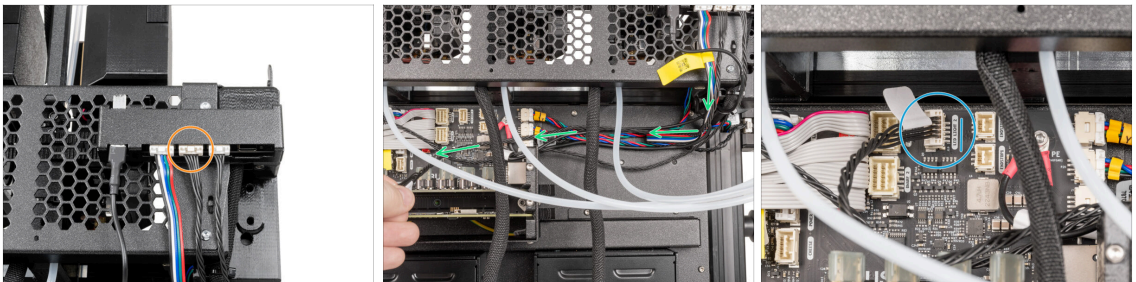
- Connect the fan cable to the right connector on the FDM XL Enclosure splitter.
- Ajusta el recorrido de los cables como se muestra en la imagen.
- Connect the second end to the **FAN1** connector on the XL sandwich board.

PASO 41 Installing LED cable



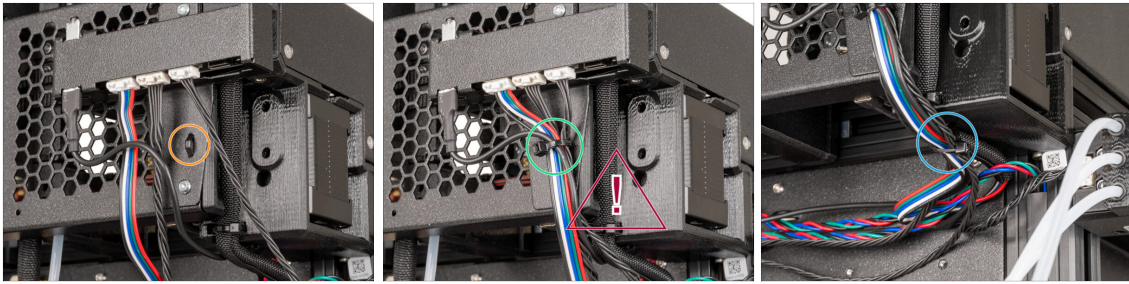
- By pressing safety latch, disconnect the LED cable from the XL sandwich.
- Connect the LED cable to the left connector on the FDM XL Enclosure splitter.

PASO 42 Installing LED cable



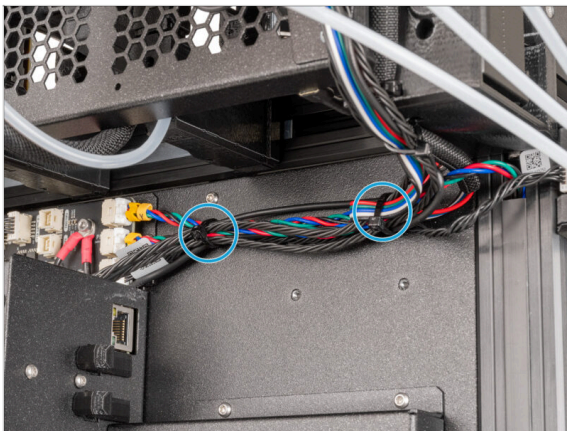
- Connect the black LED cable to the middle connector on the FDM XL Enclosure splitter.
- Lead the cable behind the Nextruders cables.
- Conecta el segundo final al conector **LED Light 2** de la placa sandwich XL.

PASO 43 Enclosure cables securing



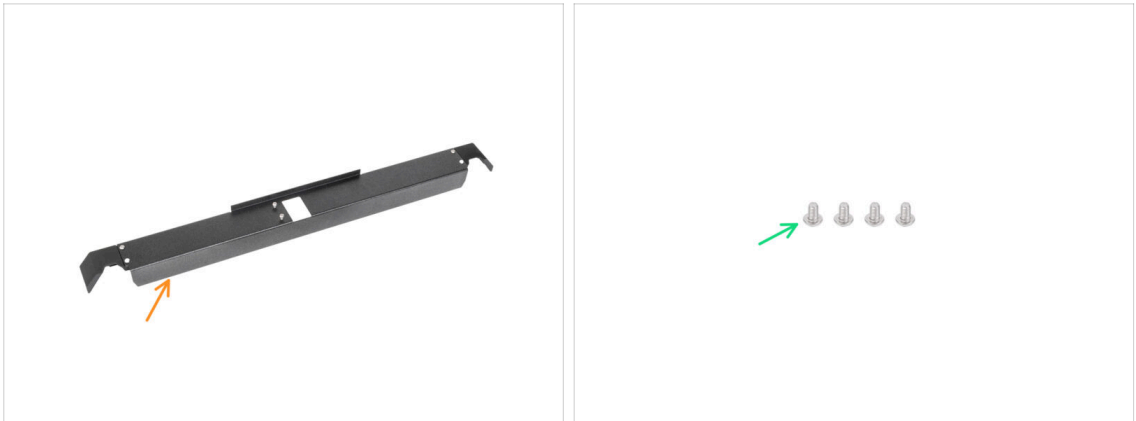
- Localiza la perforación metálica en el conjunto de la placa del cerramiento XL.
- ⚠ **¡Cuidado con los cables!**
- Secure the cables carefully to the XL enclosure board cover. **Do not overtighten the zip-tie.** Cut the end of the zip-tie.
- Attach the cables to the black sleeve with a zip-tie and secure carefully. **Do not overtighten the zip-tie.** Cut off the end of the cable tie.

PASO 44 Securing the cables



- Insert the zip-tie through the metal cut-out and secure all cables. **Do not overtighten the zip-tie.** Cut the ends of the zip-ties.

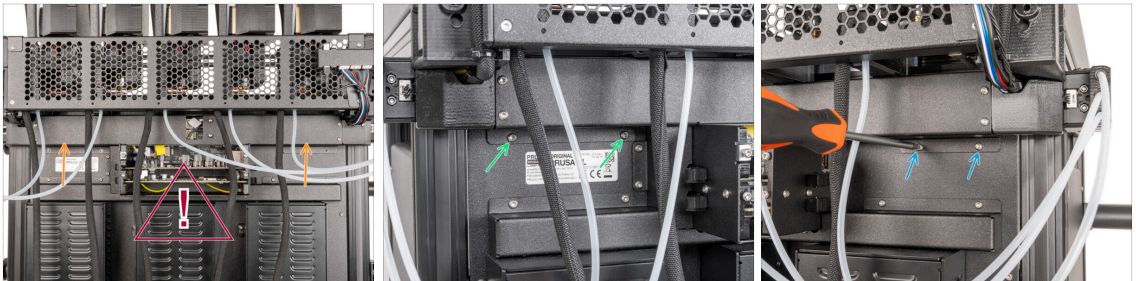
PASO 45 Back cover: parts preparation



■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Rear cable management upper (1x) you removed in the previous steps
- M3x4rT screws (4x) you removed in the previous steps

PASO 46 Back cover attaching



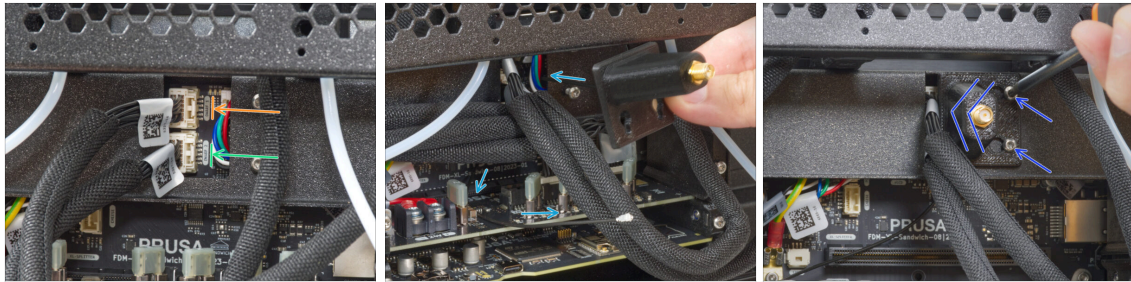
⚠ **¡No pellizques ningún cable!**

- Attach the rear cable management upper to the printer.

⚠ **Double-check the cables, there are a lot of them.**

- Secure the left side with two M3x4rT screws.
- Secure the right side with two M3x4rT screws.

PASO 47 Antenna cover attaching



- Conecta el cable del primer dock (desde el lateral derecho) a la ranura superior etiquetada como DWARF 1.
- Conecta el cable del segundo dock (desde el lateral derecho) a la ranura inferior etiquetada como DWARF 2.
- ❗ If you have the antenna on the side of the printer -> attach the cover, secure the screw and proceed to the next step.
- Pasa el cable de la antena por la abertura de la cubierta de cables (chapa metálica) y guíalo por detrás de la cubierta hasta la caja de la electrónica.
- Coloca el antenna-holder en los tornillos y empuja la cubierta hacia la izquierda. Aprieta los tornillos.

PASO 48 Conectando el Nextruder y la Antena



- ❗ If you have the antenna on the side of the printer -> **skip to the black line.**
- Conecta el cable de antena al conector de antena de la placa.
- ❗ The next line is only for printers with more than 2 Nextruders. **Otherwise go to the next step.**
- Conecta el tercer, cuarto y quinto (desde la derecha) Nextruder al splitter:
 - Third Nextruder.
 - Fourth Nextruder.
 - Fifth Nextruder.
- XL splitter with connected Nextruders has to look like this.

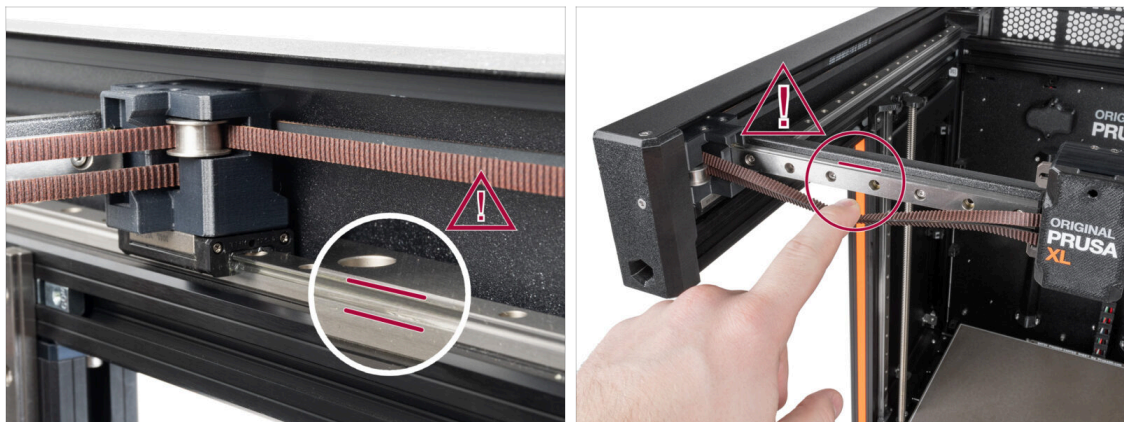
PASO 49 Cubriendo la caja de la XL buddy



⚠ **¡Ten cuidado de no atrapar los cables!**

- 🟡 Vuelva a colocar la XL-buddy-box-cover en la impresora.
- 🟢 Comprueba los cables Nextruders, tienen que estar dentro del recorte en la cubierta.
- 🟢 Con una llave T10 aprieta los cuatro tornillos.

PASO 50 CAUTION: Lubricant Handling



⚠ **PRECAUCIÓN: Evita el contacto directo de la piel con el lubricante utilizado para las guías lineales de esta impresora. Si se produce un contacto, lávate las manos inmediatamente. Especialmente antes de comer, beber o tocarte la cara.**

- 🟡 Lubricant accumulates mainly in the linear rail channels on the linear sides.

PASO 51 Lower belt release



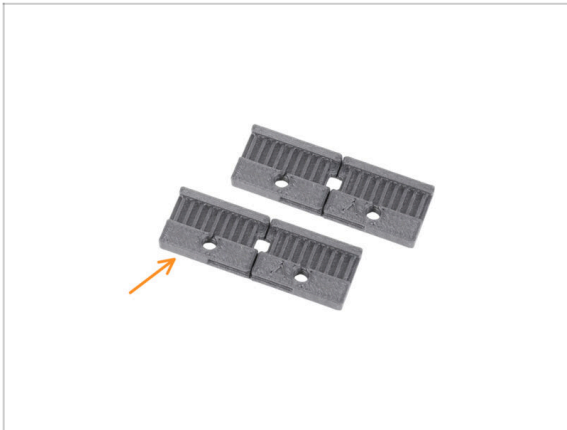
- ⚠ The belt clamps must be replaced as the original parts are **not suitable for the higher temperatures** they will experience inside the Enclosure. **The new parts are high temperature rated.**
- ⚠ **No necesitas cambiar la abrazadera de la correa si tienes una Original Prusa XL enviada a partir de junio de 2024.**
Puede pasar a este paso.
- Gire la impresora de modo que la parte frontal quede orientada hacia ti.
- Afloja el tornillo M3 que sujeta el tensor izquierdo CoreXY, aproximadamente 4 vueltas completas. **¡No retires el tornillo por completo!**
- Gently stretch the belt with your finger. If the belt feels loose as shown in the picture, proceed to the next step.

PASO 52 Upper belt release



- Afloja el tornillo M3 que sujeta el tensor izquierdo CoreXY, aproximadamente 4 vueltas completas. **No retires el tornillo por completo.**
- Gently stretch the belt with your finger. If the belt feels loose as shown in the picture, proceed to the next step.
- Remove the x-carriage-cover.

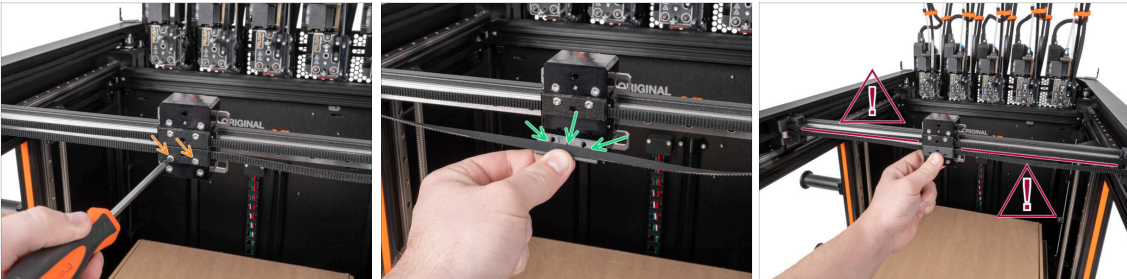
PASO 53 Pinza de correa: preparación de piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

● Belt clamp (2x)

PASO 54 Lower belt clamp replacing



⚠ **Do not confuse PETG belt-clamp with PCCF belt-clamp. It is important to install a new belt-clamp shipped in the Enclosure package.**

● Quita dos tornillos M3x12rT y retire la belt-clamp de PETG. **No tires los tornillos.**

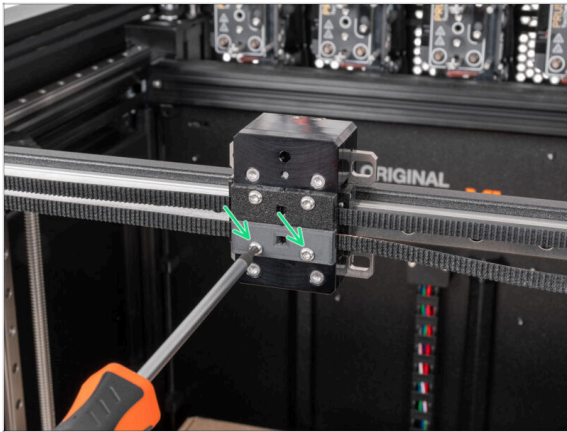
● Take the new (PCCF) belt-clamp and attach the belts. The belts must touch in the middle.

⚠ **Check that the belt is not twisted!**

● Attach the belt-clamp with the belts to the x-carriage.

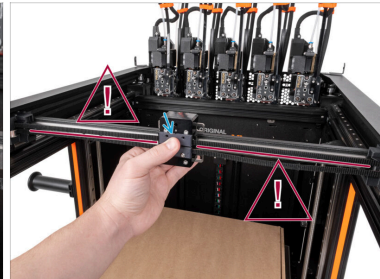
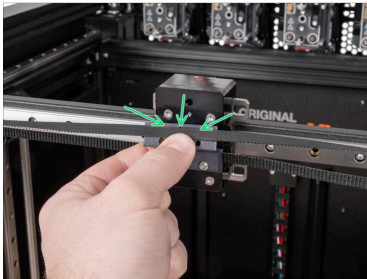
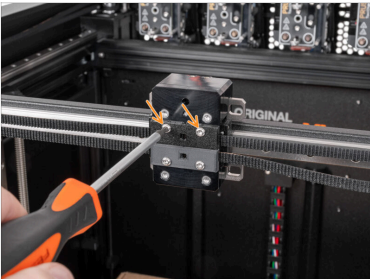
⚠ **¡Comprueba que la correa no esté retorcida!**

PASO 55 Lower belt securing



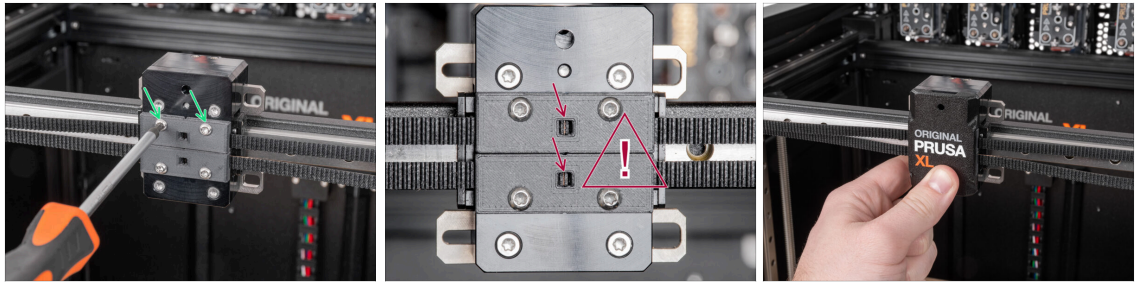
- Asegura la belt-clamp con dos tornillos M3x12rT (*que retiraste en los pasos anteriores*) con un destornillador T10 Torx.

PASO 56 Upper belt clamp replacing



- Quita dos tornillos M3x12rT y retire la belt-clamp de PETG. **No tires los tornillos.**
- Take the new (PCCF) belt-clamp and attach the belts. The belts must touch in the middle.
- ⚠ **Check that the belt is not twisted!**
- Attach the belt-clamp with the belts to the x-carriage.
- ⚠ **Check that the belt is not twisted!**

PASO 57 Asegurando la correa inferior



- Secure the belt-clamp with two M3x12rT screws (which you removed in the previous step) with a T10 Torx screwdriver.
- Make sure that the belts touch each other in the belt clamps.**
- Vuelva a encajar la x-carriage-cover en el carro X. Debes sentir un ligero "clic" para asegurarte de que la cubierta encaja en la pieza.

PASO 58 Apriete de la correa



- Aprieta las correas en ambos lados, aproximadamente 4 vueltas completas.

PASO 59 Tensado de la correa: video



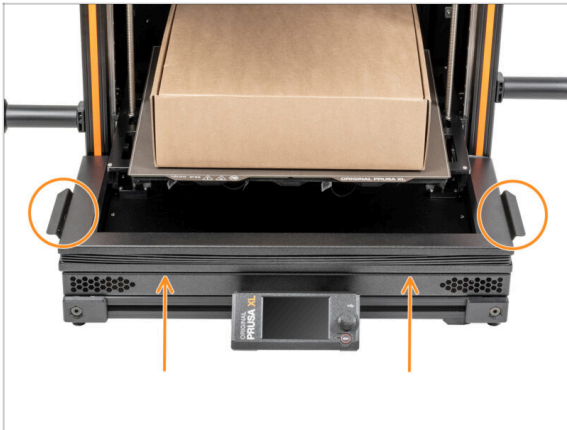
- On the Original Prusa XL, adjusting the belt to the optimal tension is crucial to achieving good quality on the prints. A loose belt can cause Layer shifting, Ghosting, or other print abnormalities, like getting an irregular shape instead of a perfect circle. An over-tightened belt can cause an irregular movement in the X and Y axes.
- We have our own belt tuner. The application determines the belt tension by measuring the frequency of the vibration generated by strumming it. Follow the instructions in the video below to adjust the belt.

PASO 60 Fuelle: preparación de las piezas:



- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Bellows (1x)

PASO 61 Bellows installation



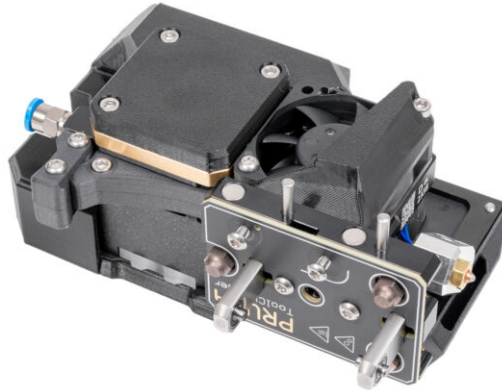
- Attach the bellows on the lower bellows holder with handles facing up.

PASO 62 Good job

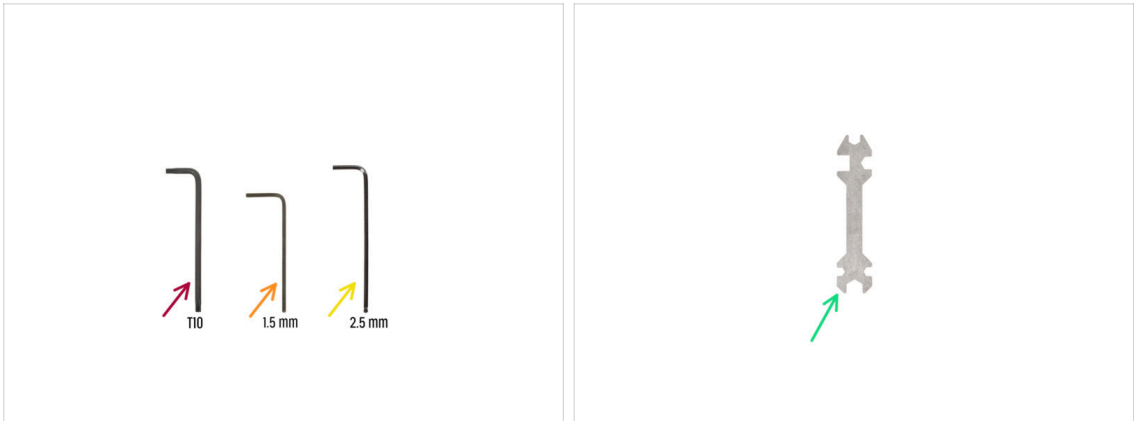


- Bien hecho, la impresora ha sido actualizada. Ahora ve a la actualización del Nextruder y selecciona el tipo de impresora que tienes:
 - **Actualización Nextruder Original Prusa XL Cabezal Único**
 - **Actualización Nextruder Original Prusa XL Doble Cabezal (también para la Cinco Cabezales)**

4. Nextruder upgrade (Multi-Tool)



PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

- Llave Torx T10 (destornillador)
- Llave Allen de 1.5mm
- 2.5mm Allen key
- Universal wrench

PASO 2 Liberando el haz de cables del Nextruder



⚠ **If you have an Original Prusa XL or an Original Prusa XL Upgrade dispatched on or after June 1, 2024, you do not need to upgrade the Multi-Tool Nextruder. You can go to this [Section](#).**

● On the first Nextruder:

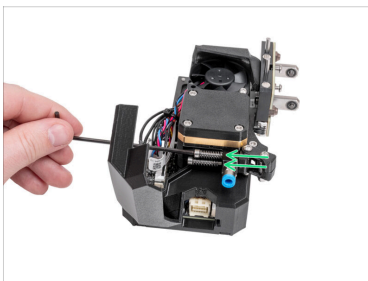
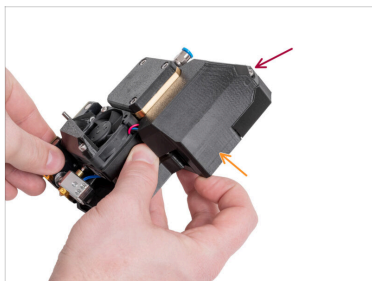
- Desde la parte frontal del Nextruder, utilizando un destornillador T10, afloja (unas pocas vueltas son suficientes) dos tornillos M3x8r y retira el soporte del cable.
- Localiza el racor FESTO, presiona la pinza azul y desenchufa el tubo de PTFE del segundo Nextruder. Deja el PTFE colgando libremente.
- ⓘ A partir de septiembre de 2024, podrás recibir nuevos racores M5-4 negro. El montaje y la funcionalidad siguen siendo idénticos al azul.
- Localiza el cable del Nextruder, presiona la pestaña de seguridad y desenchufa el cable del primer Nextruder. Deja el cable colgando.

PASO 3 Nextruder undocking



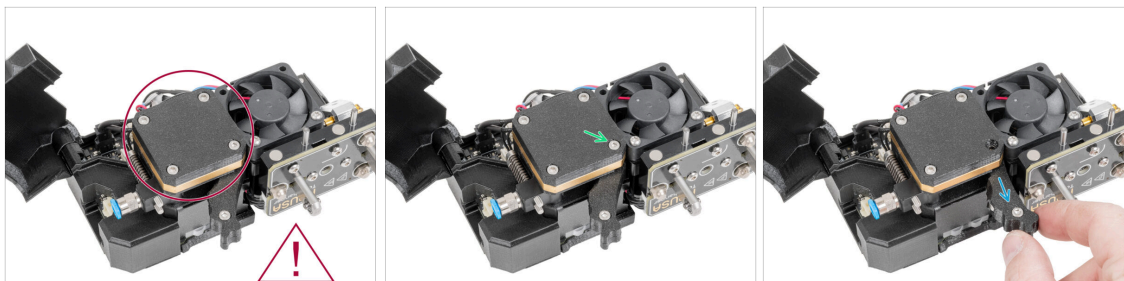
- Gently undock the Nextruder and put it aside.

PASO 4 Idler-swivel releasing



- Suelta un tornillo M3 con una llave Allen de 2.5mm. **Unas vueltas son suficientes.**
- Open the cover by swiveling the cover 90 degrees.
- Release the two M3x30 screws and remove the idler-swivel from the Nextruder. **Leave the screws in the heatsink.**
- Coloca la idler-swivel cerca, la desmontaremos más tarde.

PASO 5 Soltando la PG case: cuatro tornillos



⚠ If your Nextruder has four screw cover, proceed to the next line. **If your Nextruder has three screw cover, please proceed to the next step.**

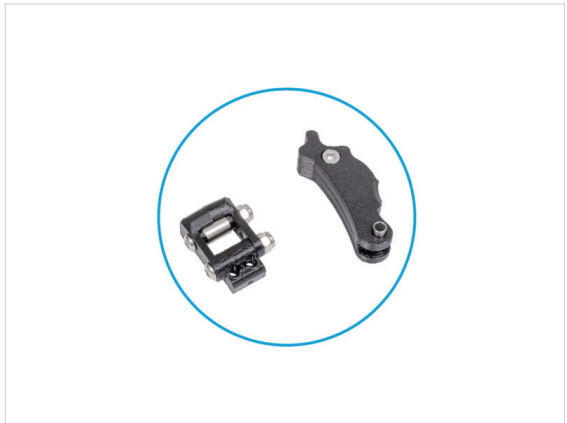
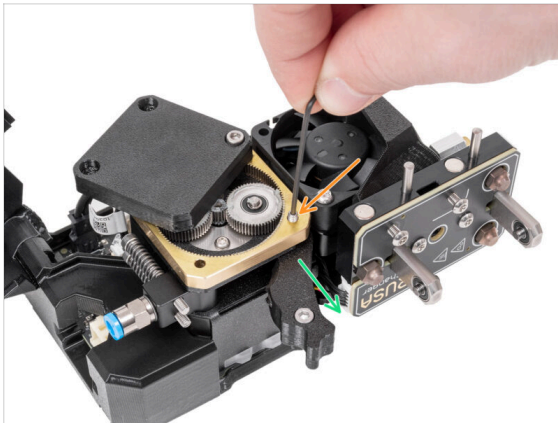
- Remove the M3x25 screw using the 2.5mm Allen key. **Don't throw the screw away!**
- Retira la polea tensora del Nextruder y colócala cerca.

PASO 6 Soltando la PG case: tres tornillos



- Desatornilla y retira dos tornillos M3x25. **¡No los tires!** Afloje el último tornillo, ¡no lo quites!
- Loosen the last screw, **do not remove it!**
- Abre la tapa girándola ligeramente hacia un lado.

PASO 7 Idler releasing



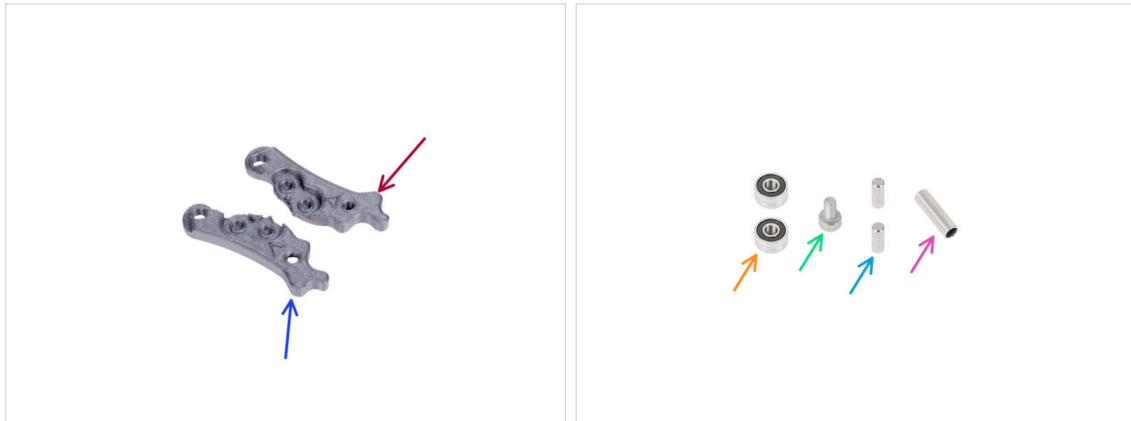
- Using a 1.5mm Allen key, remove the grub screw. **Do not throw it away!**
- Remove the idler from the Nextruder.
- Buen trabajo, ahora tenemos la polea tensora y el idler-swivel. ¡Vamos a actualizarlos!

PASO 8 Desmontaje del tensor



- Release and remove the M3x6 screw from the idler using a 2.5mm Allen key. **Do not throw it away!**
- Remove the tubular spacer from the idler. **Do not throw it away!**
- Retira el rodamiento de la polea tensora, no está conectado con el pin. **¡No los tires!**
- Retira los pins del idler. **¡No los tires!**
- Tira las Idler-levers viejas a la papelera.

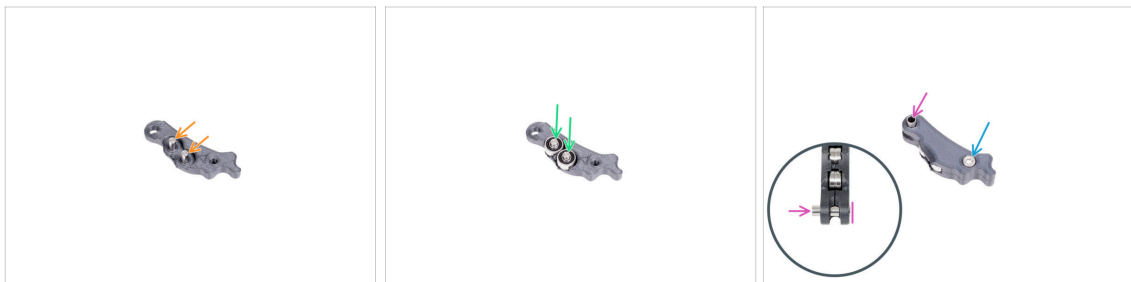
PASO 9 Tensor del Nextruder: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

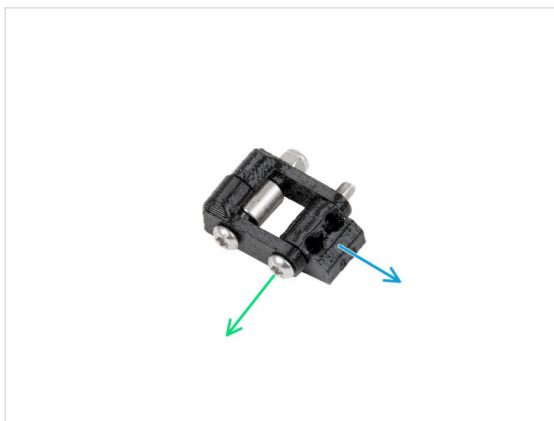
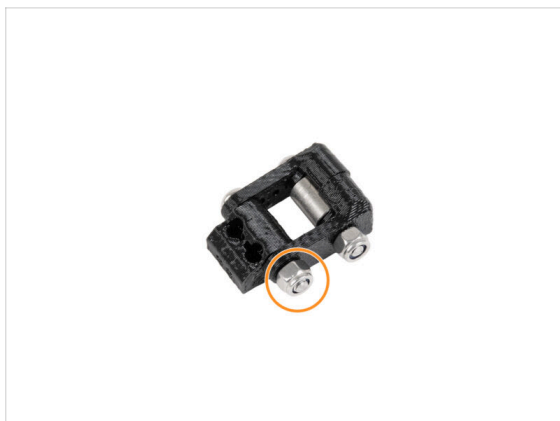
- Idler-lever-a (1x)
- Idler-lever-b (1x)
- Rodamiento 693 2RS (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- Tornillo M3x6 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- Pin 2.9x8.5 (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- Espaciador tubular 13.2x3.8x0.35 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*

PASO 10 Montaje del tensor del extrusor



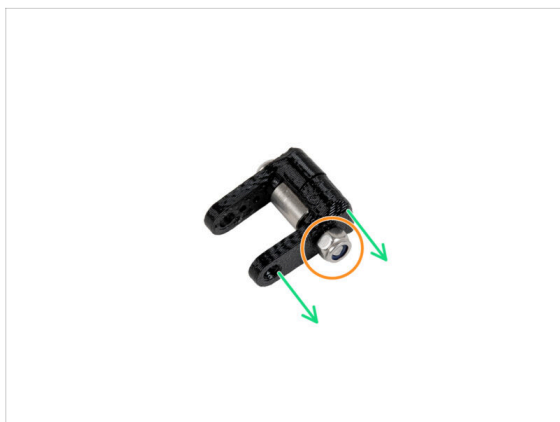
- ❗ Los siguientes pasos de ensamblaje para el tensor y el pivote son copiar y pegar. Continúa con estos pasos, el montaje es el mismo - solo con las piezas de PCCF.
- Inserta los pins de 2.9x8.5 en cada agujero en la Idler-lever-a como se ve en la imagen.
 - Fija ambos rodamientos sobre los pines en el Idler-lever-a.
 - Ciérralo con la pieza Idler-lever-b y fíjala con el tornillo M3x6. **No aprietes demasiado el tornillo.** Ambos rodamientos deben poder girar sin resistencia significativa.
 - Desde el mismo lado, introduce el espaciador tubular en el conjunto. El "fondo" del espaciador tubular debe quedar enrasado con la parte inferior del conjunto del tensor.

PASO 11 Desmontaje del Idler-swivel



- Suelta y retira la tuerca M3nN. **¡No la tires!**
- Retira el tornillo M3x20rT. **¡No los tires!**
- Retira la idler-nut. **¡Tíralo a la papelera!**

PASO 12 Desmontaje del Idler-swivel



- Release and remove the M3nN nut. **Do not throw it away!**
- Retira el idler-swivel del tornillo. **¡Tíralo a la papelera!**
- Retira el M3x20rT y el espaciador de la segunda idler-swivel. **¡No los tires!**
- Tira la segunda idler-swivel a la basura.

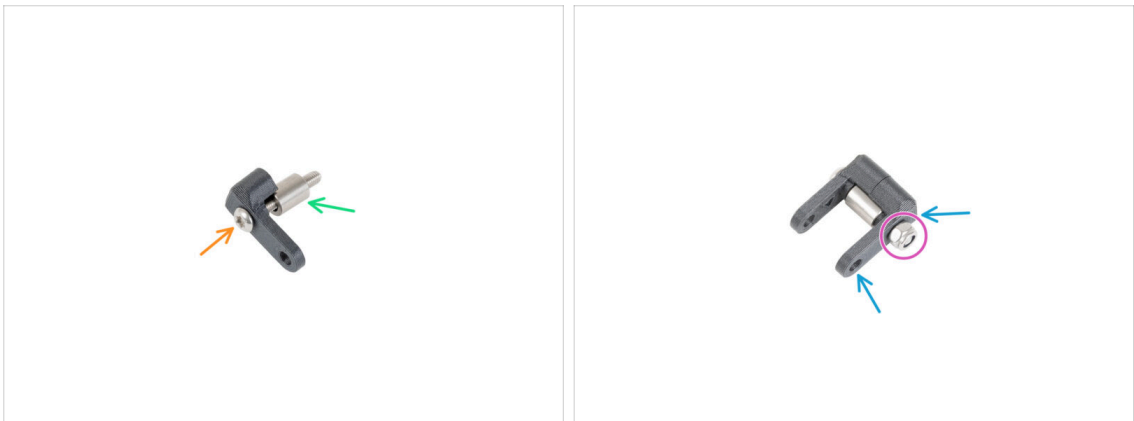
PASO 13 Idler-swivel: preparación de las piezas



■ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Idler-swivel (2x)
- Idler-nut (1x)
- M3x20rT screw (2x) *you removed in the previous steps*
- Tuerca M3nN (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- Espaciador 6x3.1x8 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*

PASO 14 Montaje del Idler-swivel



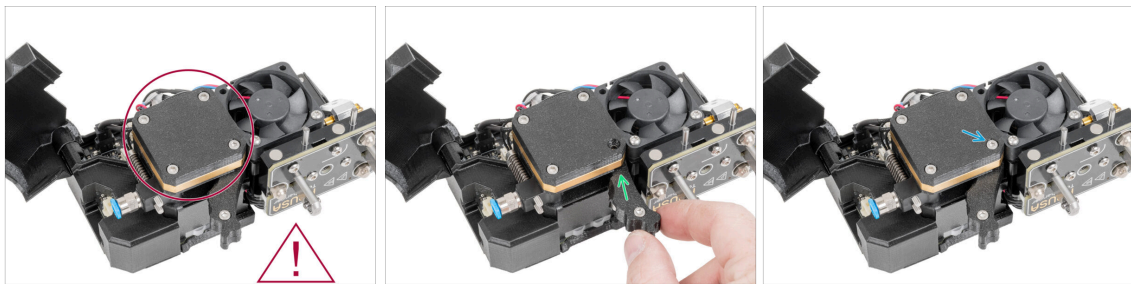
- Empuja el tornillo M3x20rT hasta el fondo a través de una de las idler-swivel.
- Desliza el espaciador sobre el tornillo.
- Coloca la segunda idler-swivel del lado opuesto en el tornillo.
- Desde el otro lado, coloca la tuerca M3nN en el tornillo. Sujeta la tuerca con la llave universal y aprieta el tornillo. **¡Aprieta sólo ligeramente!** El espaciador debe girar libremente.

PASO 15 Montaje de la Idler-nut



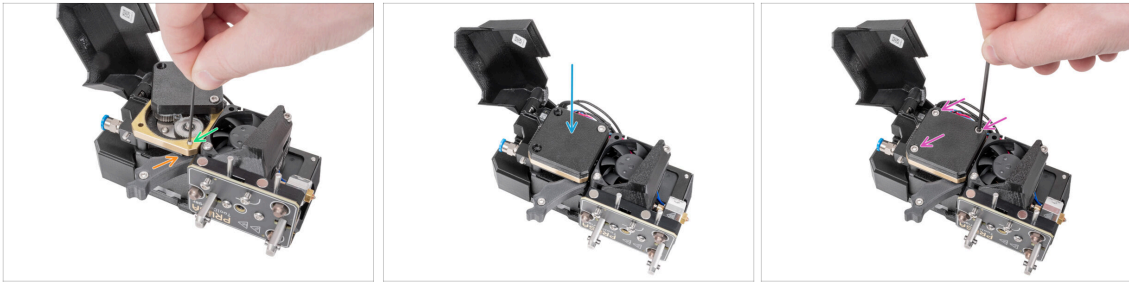
- ✚ Inserta la idler-nut en el conjunto del idler-swivel. Asegúrate de que ambas piezas estén orientadas correctamente según la ilustración.
- ✚ Fija ambas piezas introduciendo el tornillo M3x20rT por el mismo lado, como el primer tornillo.
- ✚ Fija el tornillo con la tuerca M3nN. **No aprietes demasiado la tuerca.** Debe ser posible moverse con el Idler-swivel sobre la Idler-nut.

PASO 16 Colocando el tensor: cuatro tornillos



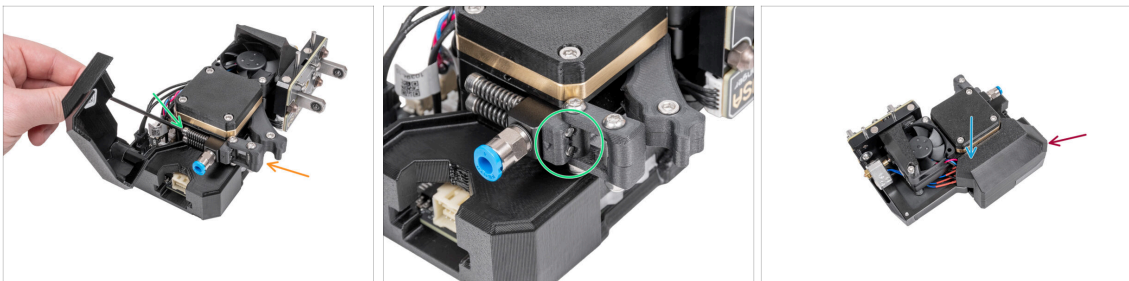
- ⚠ If your Nextruder has four screw cover, proceed to the next line. **If your Nextruder has three screw cover, please proceed to the next step.**
- ✚ Insert the assembled idler to its place.
- ✚ Fija la polea tensora con el tornillo M3x25 usando una llave Allen de 2.5 mm. **¡No apriete demasiado el tornillo! El tornillo sobresale del PG-ring después de apretarlo.**

PASO 17 Colocando el tensor: tres tornillos



- ✚ Insert the assembled idler to its place.
- ✚ Fija la polea tensora con el tornillo prisionero M3 utilizando una llave Allen de 1.5 mm. **¡No apriete demasiado el tornillo! El tornillo sobresale del PG-ring después de apretarlo.**
- ✚ Gira la PG-cover de vuelta.
- ✚ Inserta dos M3x25 y fija los tres tornillos con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 18 Colocando el idler-swivel



- ✚ Coloca la idler-swivel montada con dos tornillos M3x30.
- ✚ Aprieta los dos tornillos M3x30. **Deja de apretar en cuanto las puntas de los tornillos lleguen a la cara frontal de la tuerca tensora.**
- ✚ Close the cover.
- ✚ Tighten a M3 screw using a 2.5 mm Allen key.

PASO 19 Retirando la cubierta del ventilador



⚠ The next steps apply only, if your Nextruder has a PETG fan-shroud. If not, please proceed to the **Nextruder docking**

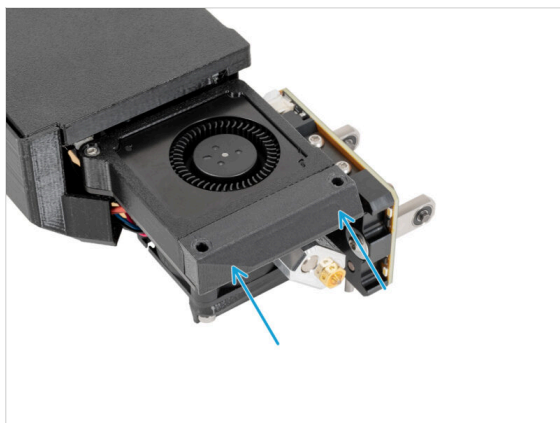
- Remove two M3x13rT screws using a T10 Torx screwdriver. **Don't throw the screws away!**
- Retira el fan-shroud de PETG. **Tíralo a la papelera (cubo de basura).**

PASO 20 Cubierta del ventilador: preparación de las piezas



- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- Cubierta de ventilador de PCCF (1x)

PASO 21 Asegurando la cubierta del ventilador



- Coloca el nuevo fan-shroud de PCCF en el Nextruder.
- Inserta y fija dos tornillos M3x14rT con un destornillador Torx T10.
- Buen trabajo, el Nextruder está actualizado. Podemos acoplarlo a la impresora.

PASO 22 Docking del Nextruder



- Coge el Nextruder y colócalo con cuidado junto al dock.
- Carefully dock the Nextruder.

PASO 23 Conectando el Nextruder



⚠ ¡Comprueba que el haz de cables no está retorcido!

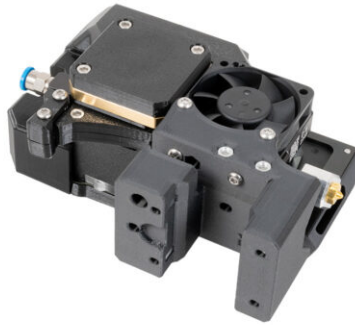
- Coloca el conector del cable en la parte superior del nextruder.
- Inserta el tubo de PTFE semitransparente en el racor del Nextruder. Empújalo hasta el fondo.
- i** A partir de septiembre de 2024, podrás recibir nuevos racores M5-4 negro. El montaje y la funcionalidad siguen siendo idénticos al azul.
- Engancha los orificios de la placa flexible del haz de cables en las cabezas de los tornillos y empújalo hacia arriba para corregir la posición y aprieta los dos tornillos marcados.

PASO 24 Good job

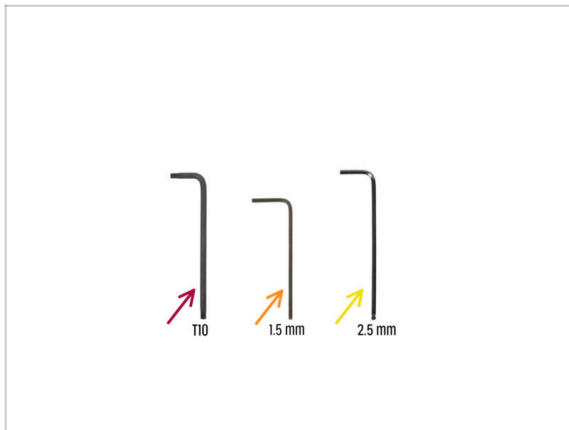


- Well done. The first Nextruder is finished. All of your Nextruders have to be upgraded to the PCCF parts! After the upgrade, proceed to the next chapter.

5. Nextruder upgrade (Single-Tool)



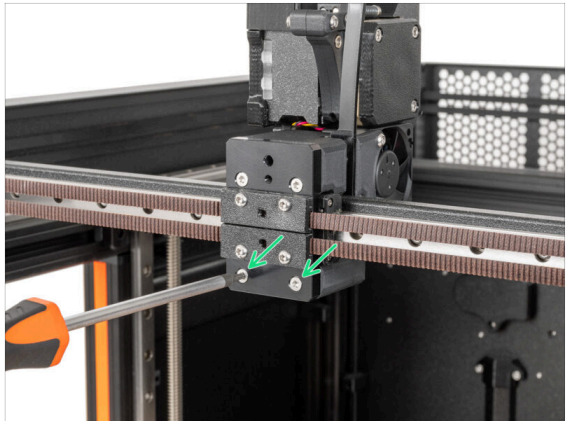
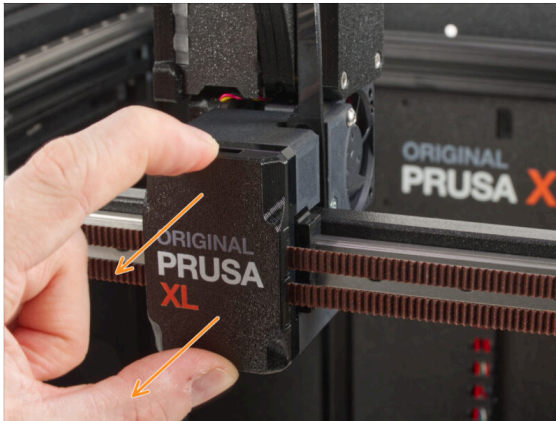
PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

- Llave Torx T10 (destornillador)
- Llave Allen de 1.5mm
- Llave Allen de 2.5mm

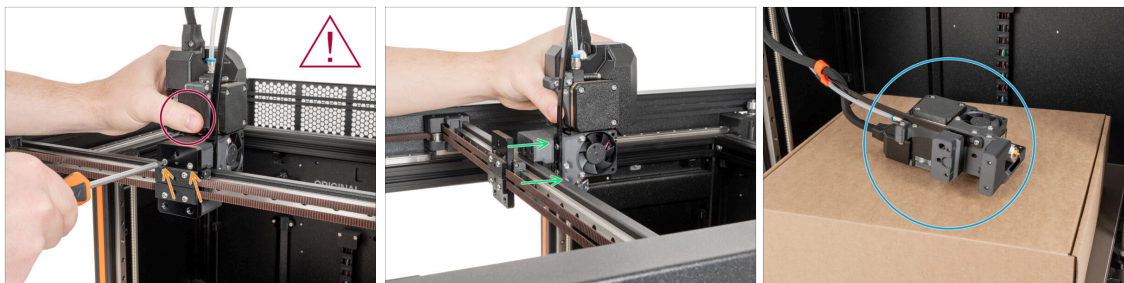
PASO 2 Nextruder detaching



⚠ **No necesitas actualizar el Nextruder de Un Cabezal si tienes una Original Prusa XL a partir de junio de 2024. Puedes ir a esta [Sección](#).**

- Extrae el x-carriage-cover del carro X.
- Retira dos tornillos M3x12bT inferiores del carro X con un destornillador Torx T10.

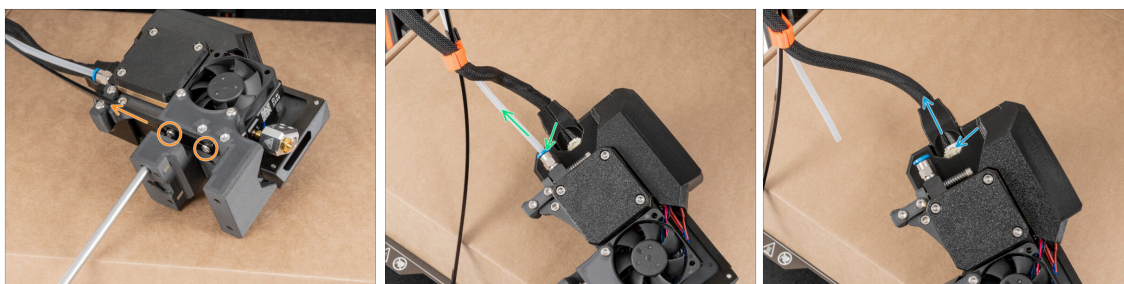
PASO 3 Liberando el Nextruder



 Sujeta el Nextruder con la mano para evitar que se caiga.

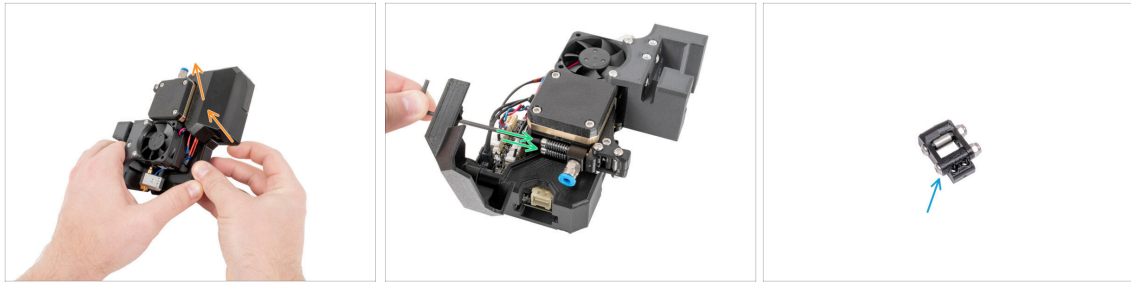
-  Retira dos tornillos M3x12bT superiores con un destornillador Torx T10.
-  Extrae el Nextruder del carro X.
-  Coloca el Nextruder sobre la caja en la base calefactable.

PASO 4 Liberando el haz de cables del Nextruder



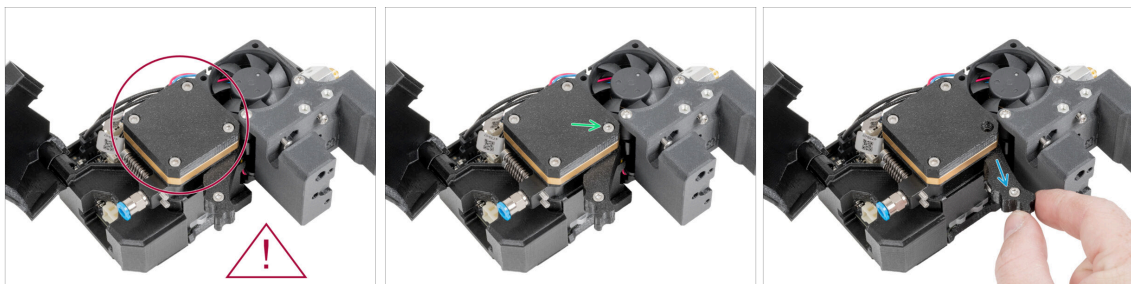
-  Desde la parte frontal del Nextruder, utilizando un destornillador T10, afloja (unas pocas vueltas son suficientes) dos tornillos M3x8r y retira el soporte del cable.
-  Localiza el racor FESTO, empuja hacia abajo la pinza azul y retira el tubo de PTFE del segundo Nextruder. Deja el PTFE colgando libremente.
-   A partir de septiembre de 2024, podrás recibir nuevos racores M5-4 negro. El montaje y la funcionalidad siguen siendo idénticos al azul.
-  Localiza el cable del Nextruder, presiona la pestaña de seguridad y desenchufa el cable del segundo Nextruder. Deja el cable colgando.
-  Coloca el Nextruder cerca.

PASO 5 Aflojando las Idler-swivel



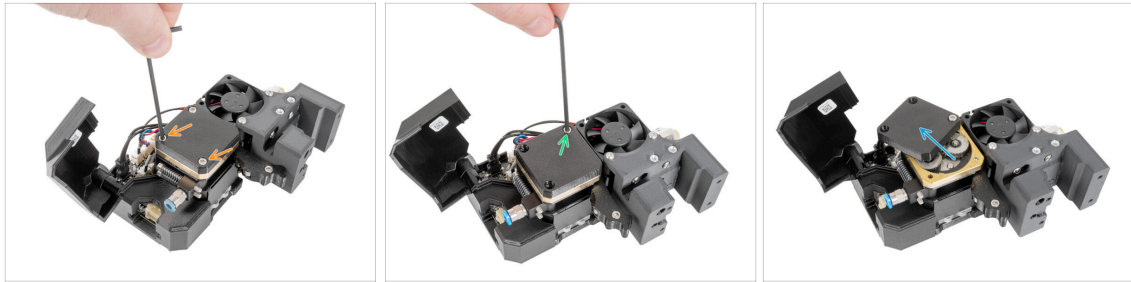
- 🟠 Open the cover.
- 🟢 Suelta los dos tornillos M3x30 y retira la idler-swivel del Nextruder. **Deja los tornillos en el disipador.**
- 🟡 Coloca la idler-swivel cerca, la desmontaremos más tarde.

PASO 6 Soltando la PG case: cuatro tornillos



- ⚠️ If your Nextruder has four screw cover, proceed to the next line. **If your Nextruder has three screw cover, please proceed to the next step.**
- 🟢 Remove the M3x25 screw using the 2.5mm Allen key. **Don't throw the screw away!**
- 🟡 Retira la polea tensora del Nextruder y colócala cerca.

PASO 7 Soltando la PG case: tres tornillos



- Desatornilla y retira dos tornillos M3x25. **¡No los tires!** Afloje el último tornillo, ¡no lo quites!
- Loosen the last screw, **do not remove it!**
- Abre la tapa girándola ligeramente hacia un lado.

PASO 8 Aflojando el tensor



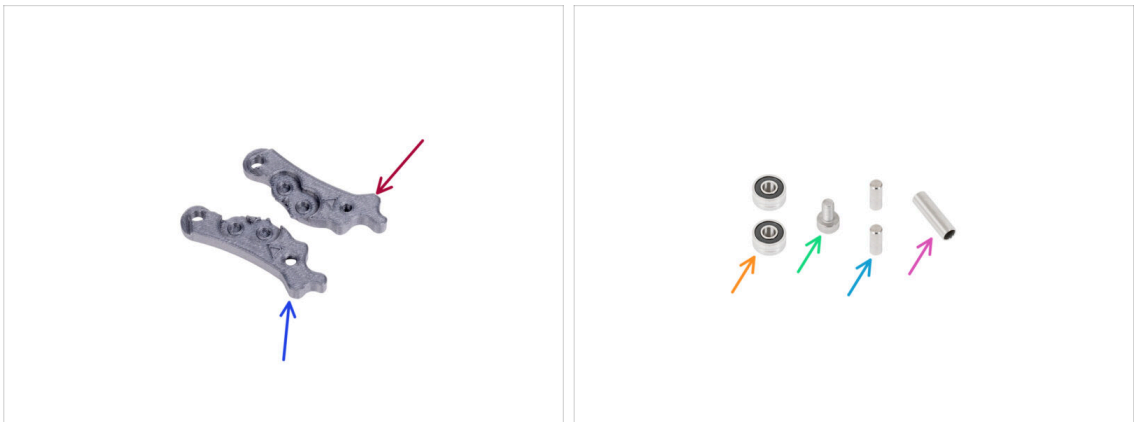
- Using a 1.5mm Allen key, remove the grub screw. **Do not throw it away!**
- Remove the idler from the Nextruder.
- Buen trabajo, ahora tenemos la polea tensora y el idler-swivel. ¡Vamos a actualizarlos!

PASO 9 Desmontaje del tensor



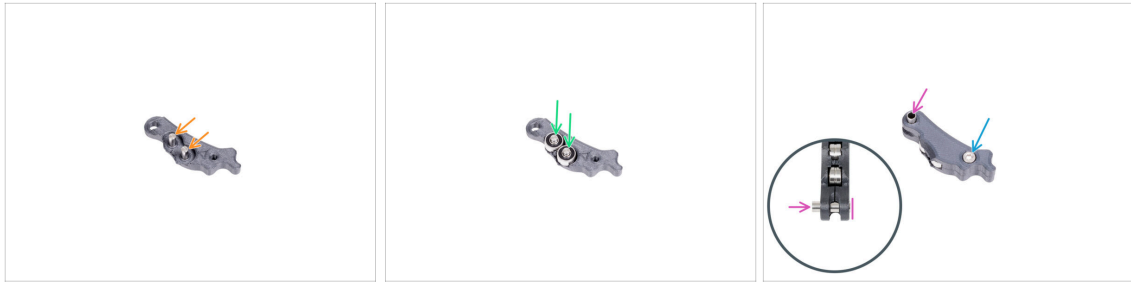
- 🟠 Suelta y retira el tornillo M3x5 del tensor con una llave Allen de 2.5mm. **¡No lo tires!**
- 🟢 Remove the tubular spacer from the idler. **Do not throw it away!**
- 🟡 Retira el rodamiento de la polea tensora, no está conectado con el pin. **¡No los tires!**
- 🟣 Retira los pins del idler. **¡No los tires!**
- ⬛ **Tira las Idler-levers viejas a la papelera.**

PASO 10 Tensor del Nextruder: preparación de las piezas



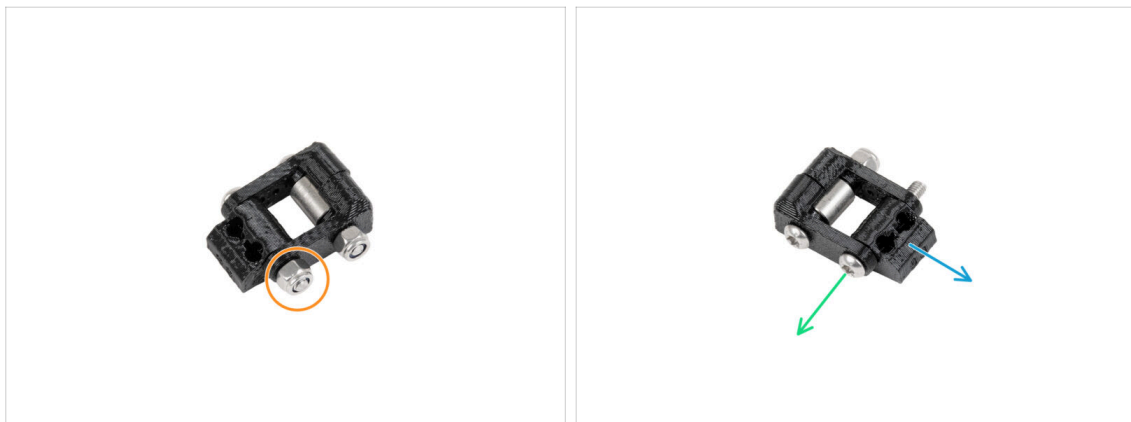
- ⬛ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- 🟠 Idler-lever-a (1x)
- 🟡 Idler-lever-b (1x)
- 🟠 Rodamiento 693 2RS (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- 🟢 Pin 2.9x8.5 (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- 🟡 Tornillo M3x6 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- 🟣 Espaciador tubular 13.2x3.8x0.35 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*

PASO 11 Montaje del tensor del extrusor



- i Los siguientes pasos de ensamblaje para el tensor y el pivote son copiar y pegar. Continúa con estos pasos, el montaje es el mismo - solo con las piezas de PCCF.
- Inserta los pins de 2.9x8.5 en cada agujero en la Idler-lever-a como se ve en la imagen.
- Fija ambos rodamientos sobre los pines en el Idler-lever-a.
- Ciérralo con la pieza Idler-lever-b y fíjala con el tornillo M3x6. **No aprietes demasiado el tornillo.** Ambos rodamientos deben poder girar sin resistencia significativa.
- Desde el mismo lado, introduce el espaciador tubular en el conjunto. El "fondo" del espaciador tubular debe quedar enrasado con la parte inferior del conjunto del tensor.
- Bien hecho, ahora la idler-swivel.

PASO 12 Desmontaje del Idler-swivel



- Suelta y retira la tuerca M3nN. **¡No la tires!**
- Retira el tornillo M3x20rT. **¡No los tires!**
- Retira la idler-nut. **¡Tíralo a la papelera!**

PASO 13 Desmontaje del Idler-swivel



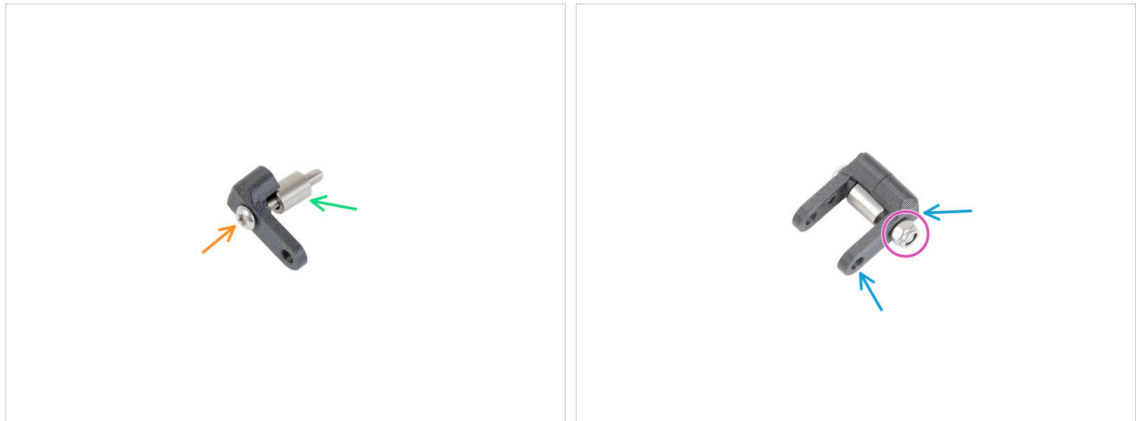
- 🟡 Release and remove the M3nN nut. **Do not throw it away!**
- 🟢 Retira el idler-swivel del tornillo. **¡Tíralo a la papelera!**
- 🟢 Retira el M3x20rT y el espaciador de la segunda idler-swivel. **¡No los tires!**
- 🟡 Tira la segunda idler-swivel a la basura.

PASO 14 Idler-swivel: preparación de las piezas



- ⬛ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- 🔴 Idler-swivel (2x)
- 🟡 Idler-nut (1x)
- 🟢 Tornillo M3x20rT (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- 🟢 Tuerca M3nN (2x) *que retiraste en los pasos anteriores*
- 🟡 Espaciador 6x3.1x8 (1x) *que retiraste en los pasos anteriores*

PASO 15 Montaje del Idler-swivel



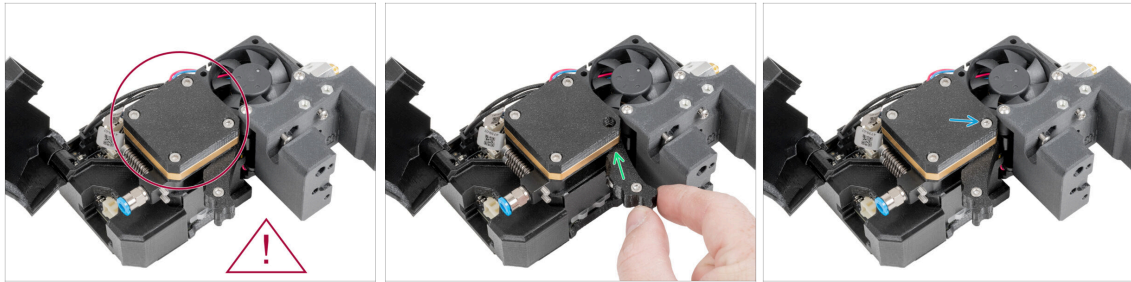
- Empuja el tornillo M3x20rT hasta el fondo a través de una de las idler-swivel.
- Desliza el espaciador sobre el tornillo.
- Coloca la segunda idler-swivel del lado opuesto en el tornillo.
- Desde el otro lado, coloca la tuerca M3nN en el tornillo. Sujeta la tuerca con la llave universal y aprieta el tornillo. **¡Aprieta sólo ligeramente!** El espaciador debe girar libremente.

PASO 16 Montaje de la Idler-nut



- Inserta la idler-nut en el conjunto del idler-swivel. Asegúrate de que ambas piezas estén orientadas correctamente según la ilustración.
- Fija ambas piezas introduciendo el tornillo M3x20rT por el mismo lado, como el primer tornillo.
- Fija el tornillo con la tuerca M3nN. **No aprietes demasiado la tuerca.** Debe ser posible moverse con el Idler-swivel sobre la Idler-nut.

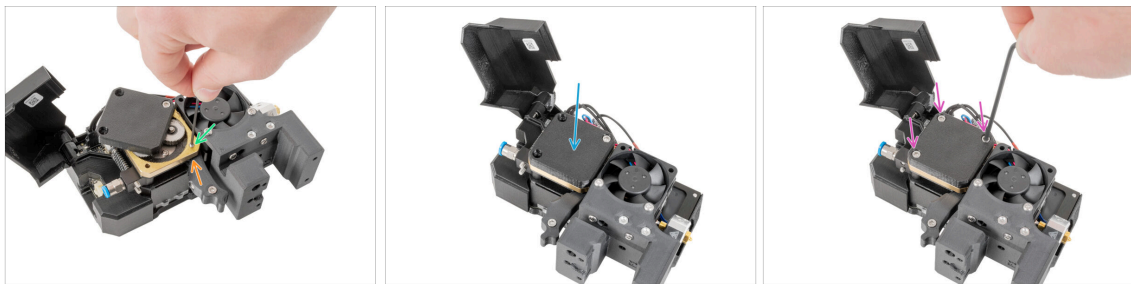
PASO 17 Colocando el tensor: cuatro tornillos



⚠ If your Nextruder has four screw cover, proceed to the next line. **If your Nextruder has three screw cover, please proceed to the next step.**

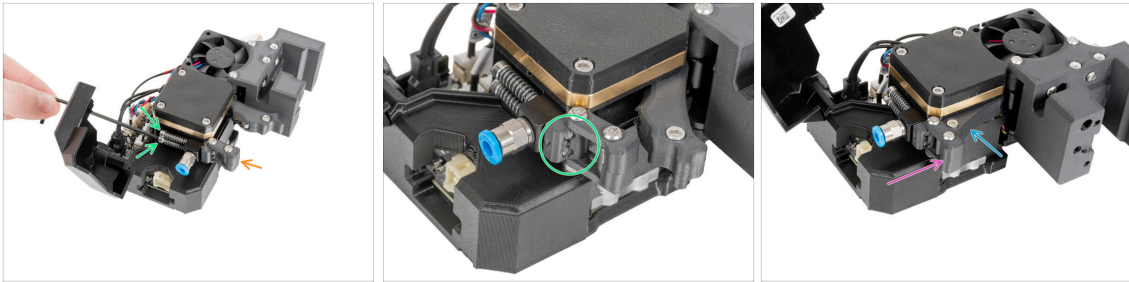
- 🟢 Inserta el tensor montado en su lugar.
- 🔵 Fija la polea tensora con el tornillo M3x25 usando una llave Allen de 2.5 mm. **¡No apriete demasiado el tornillo! El tornillo sobresale del PG-ring después de apretarlo.**

PASO 18 Colocando el tensor: tres tornillos



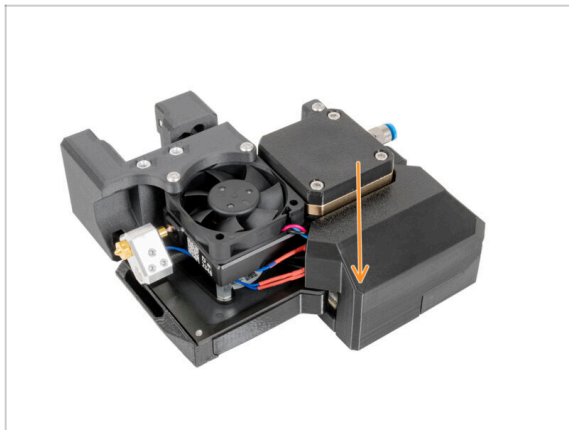
- 🟠 Inserta el tensor montado en su lugar.
- 🟢 Fija la polea tensora con el tornillo prisionero M3 utilizando una llave Allen de 1.5 mm. **¡No apriete demasiado el tornillo! El tornillo sobresale del PG-ring después de apretarlo.**
- 🔵 Gira la PG-cover de vuelta.
- 🟡 Inserta dos M3x25 y fija los tres tornillos con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 19 Colocando el idler-swivel



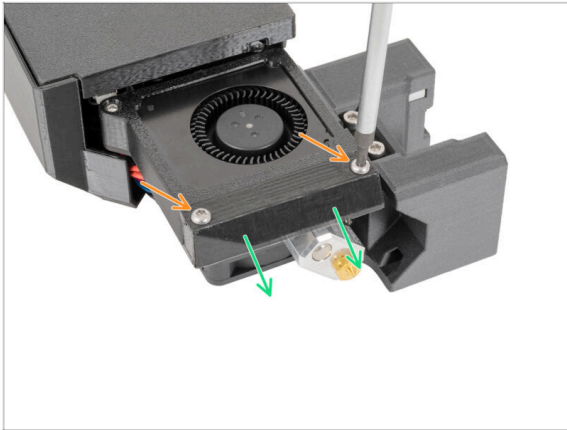
- Coloca la idler-swivel montada con dos tornillos M3x30.
- Aprieta los dos tornillos M3x30. **Deja de apretar en cuanto las puntas de los tornillos lleguen a la cara frontal de la tuerca tensora.**
- Cierra el tensor del extrusor al extrusor
- Cierra el idler-swivel y bloquéalo sobre el conjunto del tensor del extrusor.

PASO 20 Cerrando la cubierta del Nextruder



- Cierra la cubierta

PASO 21 Retirando la cubierta del ventilador



⚠ Los siguientes pasos solo se aplican si tu Nextruder tiene un fan-shroud de PETG. En caso contrario, pasa a **Conectando el Nextruder**

🔸 Remove two M3x13rT screws using a T10 Torx screwdriver. **Don't throw the screws away!**

🟢 Retira el fan-shroud de PETG. **Tíralo a la papelera (cubo de basura).**

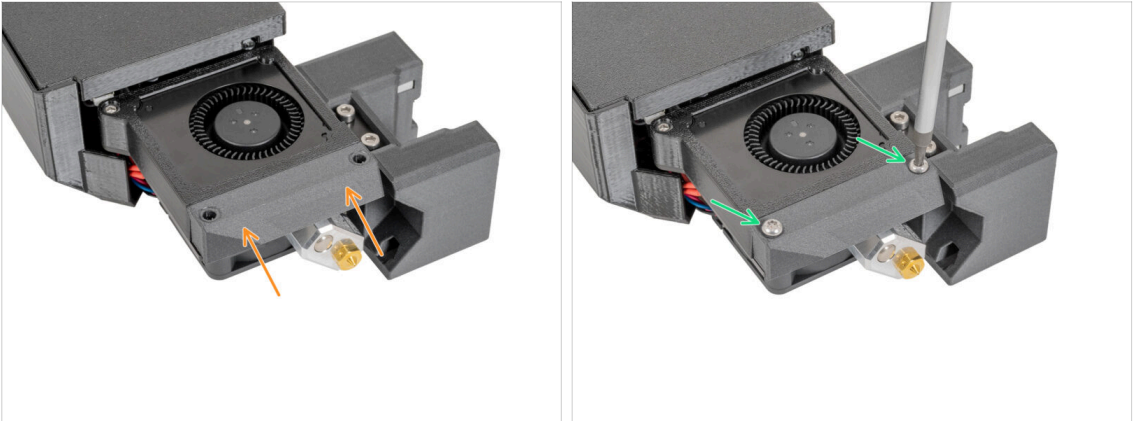
PASO 22 Cubierta del ventilador: preparación de las piezas



⬛ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

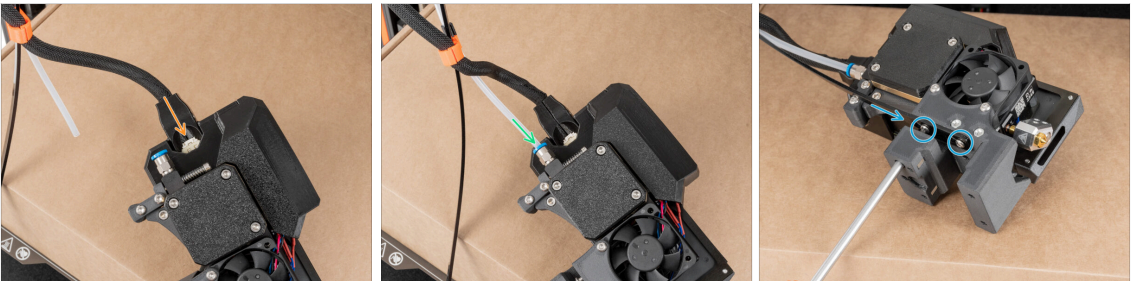
🔸 Cubierta de ventilador de PCCF (1x)

PASO 23 Asegurando la cubierta del ventilador



- Coloca el nuevo fan-shroud de PCCF en el Nextruder.
- Inserta y fija dos tornillos M3x14rT con un destornillador Torx T10.
- Buen trabajo, el Nextruder está actualizado. Podemos acoplarlo a la impresora.

PASO 24 Conectando el Nextruder



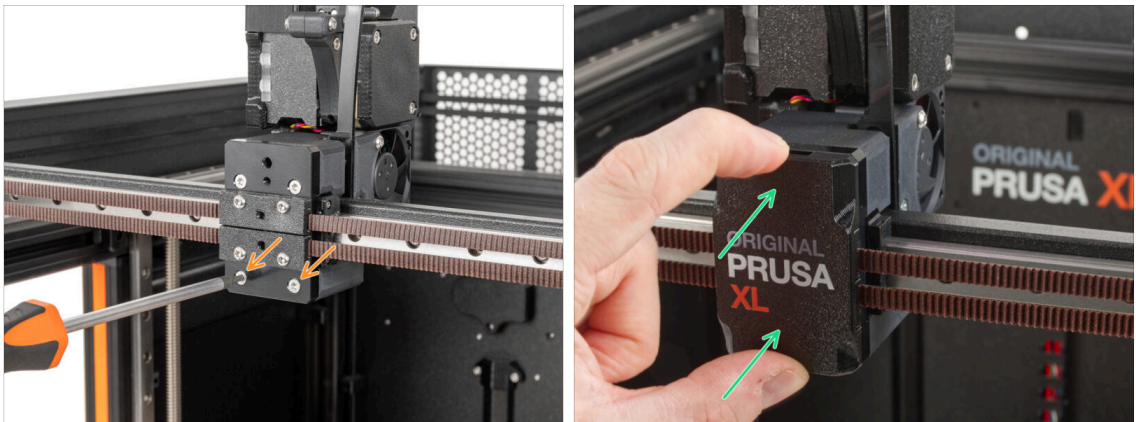
- ⚠ ¡Comprueba que el haz de cables no está retorcido!
- Coloca el conector del cable en la parte superior del nextruder.
- Inserta el tubo de PTFE semitransparente en el racor del Nextruder. Empújalo hasta el fondo.
- ⓘ A partir de septiembre de 2024, podrás recibir nuevos racores M5-4 negro. El montaje y la funcionalidad siguen siendo idénticos al azul.
- Engancha los orificios de la placa flexible del haz de cables en las cabezas de los tornillos y empújalo hacia arriba para corregir la posición y aprieta los dos tornillos marcados.

PASO 25 Liberando el Nextruder



- Coloca el Nextruder en el carro X.
- ⚠ Sujeta el Nextruder con la mano hasta que los tornillos estén apretados.
- Inserta y fija dos tornillos M3x12bT superiores con un destornillador Torx T10.

PASO 26 Desenganchando el Nextruder



- Inserta y fija dos tornillos M3x12bT con un destornillador Torx T10.
- Vuelve a encajar la x-carriage-cover en el carro X. Debes sentir un ligero "clic" para asegurarte de que la cubierta encaja en la pieza.

PASO 27 ¡Buen trabajo!

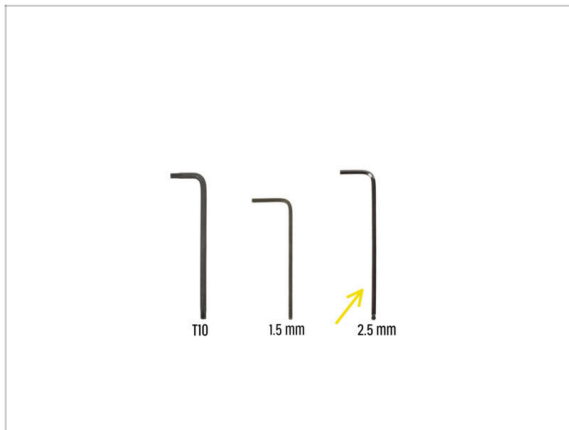


- Bien hecho. El Nextruder está terminado, procede con el siguiente capítulo.

6. Cerramiento seguro



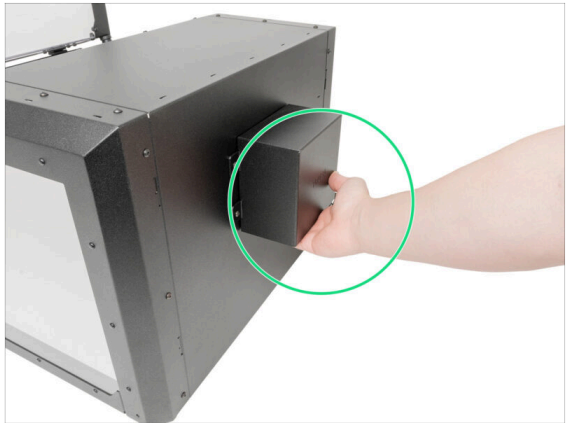
PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

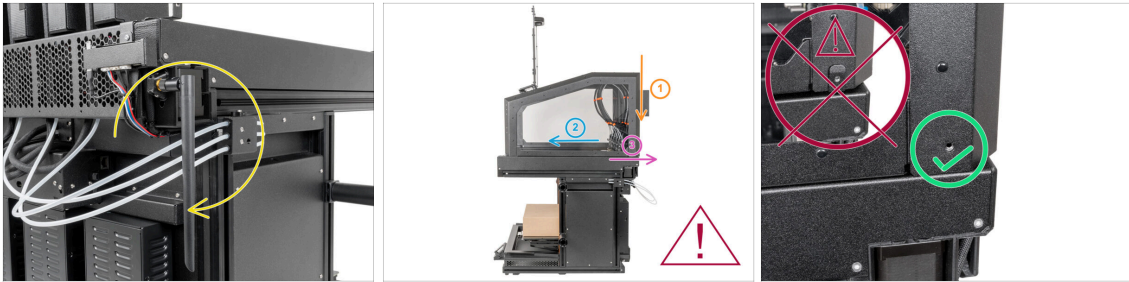
● Llave Allen de 2.5mm

PASO 2 Preparación del cerramiento



- En el Cerramiento ensamblado, abre la tapa.
- Sujeta el cerramiento por la parte delantera, donde se encuentra la placa de soporte.
- Sujete el cerramiento por la parte posterior, donde se encuentra la tapa de filtración.

PASO 3 Colocación del cerramiento

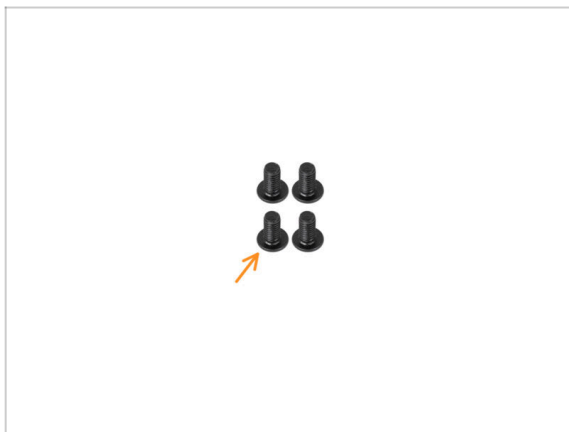


⚠ Para este paso, llama a alguien para que te ayude a colocar el cerramiento a la impresora.

⚠ **No pellizques ningún cable del Cerramiento. ¡Cuidado con los cables!**

- 🟡 Gira la antena hacia abajo si tienes una antena lateral.
- ⬛ Fija con cuidado el cerramiento a la impresora en tres pasos:
 - 🟠 1. Coloca el cerramiento en la impresora.
 - 🔵 2. Empuja el cerramiento hacia la parte delantera de la impresora.
 - 🟣 3. Empuja el cerramiento hacia la parte posterior de la impresora.
- 🟢 Alinea los agujeros para los tornillos.

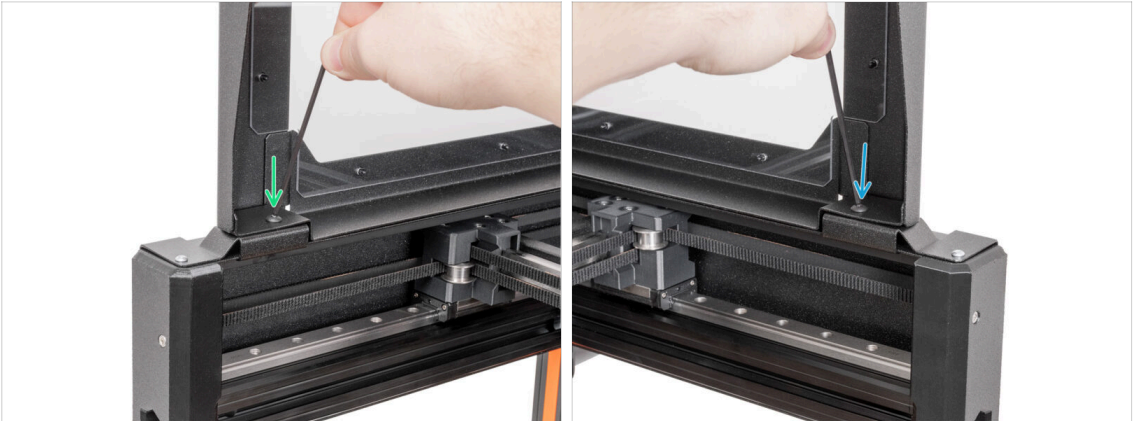
PASO 4 Asegurando el cerramiento: preparación de las piezas



⬛ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

- 🟠 Tornillo M4x8r (x4)

PASO 5 Asegurando la parte delantera



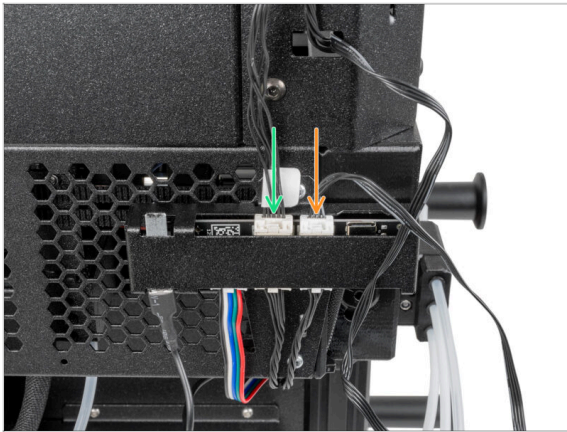
- Desde la parte frontal del cerramiento:
 - Fija la esquina inferior izquierda con un tornillo M4x8r al fixing-bracket-front-left utilizando una llave Allen de 2.5 mm.
 - Fija la esquina inferior derecha con un tornillo M4x8r al fixing-bracket-front-right utilizando una llave Allen de 2.5 mm.
- ⚠ **Cierra la tapa.** Esto evita que la tapa se cierre por gravedad durante la manipulación.

PASO 6 Asegurando la parte trasera



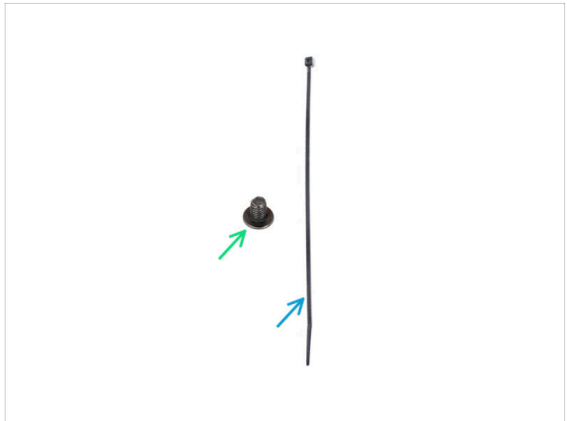
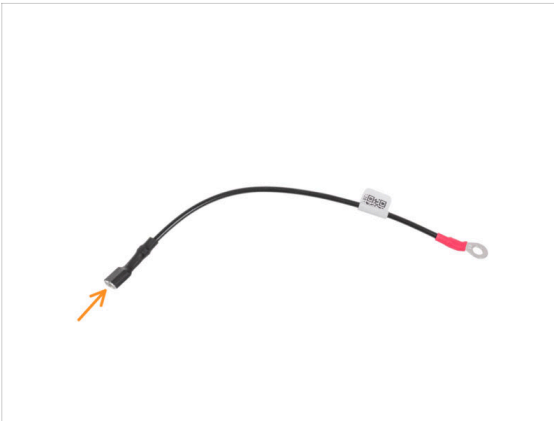
- Desde la parte trasera de la impresora:
- Fija la esquina inferior izquierda con un tornillo M4x8r al fixing-bracket-back-right utilizando una llave Allen de 2.5mm.
- Fija la esquina inferior izquierda con un tornillo M4x8r al fixing-bracket-back-left utilizando una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 7 Conectando los cables del Cerramiento



- Coje el cable del ventilador (4 hilos) y conecta el extremo del cable al conector derecho del divisor del FDM XL Enclosure.
- Coje el cable del LED (5 hilos) y conecta el extremo del cable al conector izquierdo del divisor del FDM XL Enclosure.

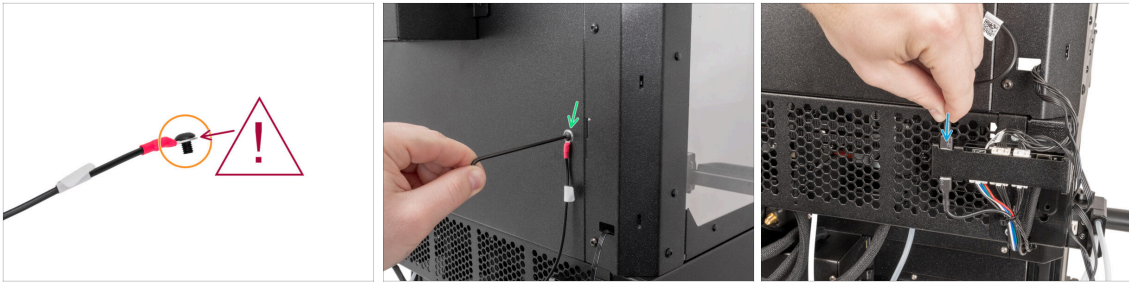
PASO 8 Cable PE Cerramiento: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Cable PE (1x)
- Tornillo M4x5r (1x)
- Brida (1x)

PASO 9 Asegurando el cable PE



- Inserta un tornillo M4x5r a través del terminal como se muestra en la imagen.
- ⚠ **¡Ten en cuenta la orientación del terminal del cable PE!**
- Solo se puede utilizar un vale por pedido. No es posible combinar varios vales en uno solo.
- Fija el terminal faston PE a la XL Enclosure board cover.

PASO 10 Asegurando los cables



- Sujeta todos los cables con una brida. **No apriete demasiado la brida.** Corte el extremo de la brida.

PASO 11 Instalando la antena Wi-Fi: preparación de las piezas

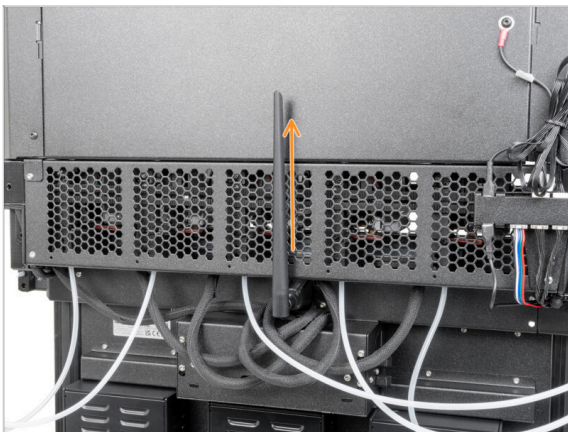


■ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

■ Antena Wi-Fi (1x)

ⓘ La Original Prusa XL se entrega con dos versiones de la antena Wi-Fi, cada una con una forma diferente. La funcionalidad es la misma.

PASO 12 Instalando la antena Wi-Fi



ⓘ Este paso es solo para la impresora, que tiene una antena Wi-Fi en la parte posterior de la impresora.

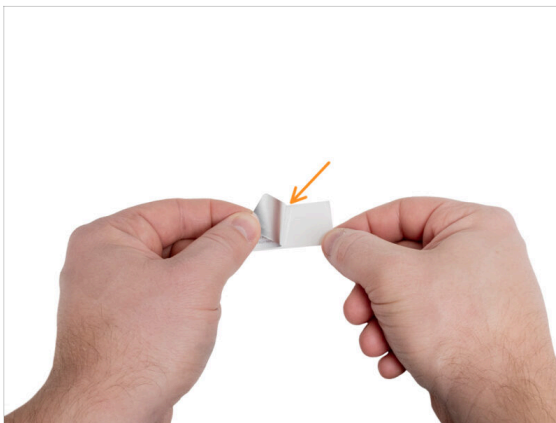
■ Fija la antena Wi-Fi al conector situado en el centro de la impresora y ajústala para que apunte directamente hacia arriba para obtener una intensidad de señal óptima.

PASO 13 Adhesivo con el número de serie: preparación de piezas



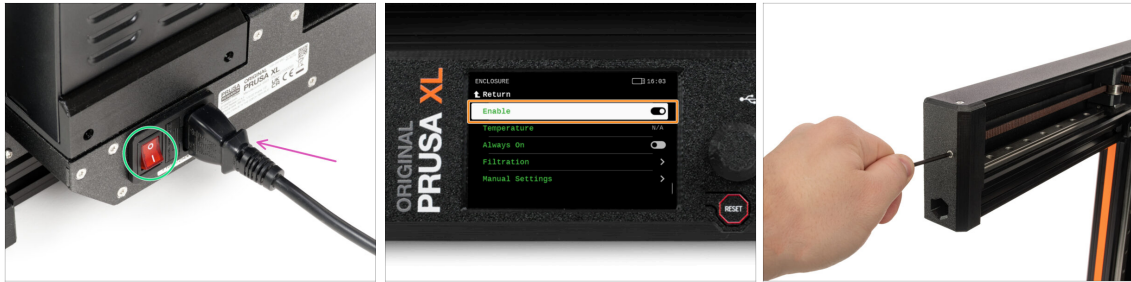
- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- Adhesivo con el número de serie (1x)

PASO 14 Adhesivo con el número de serie



- Despega un trozo de la capa protectora de la pegatina del número de serie.
- Coloca la pegatina en la esquina inferior izquierda trasera del XL Enclosure.

PASO 15 Primer uso



- ✦ Enchufa el cable de la fuente de alimentación desde la parte posterior de la impresora.
- ✦ Enciende el interruptor (símbolo "I").
- ⓘ Actualiza al último firmware.
- ✦ En la pantalla, ve a *Control* -> *Cerramiento* y actívalo.
- ⓘ **Adjust belt tension** on your XL

PASO 16 ¡Buen trabajo!

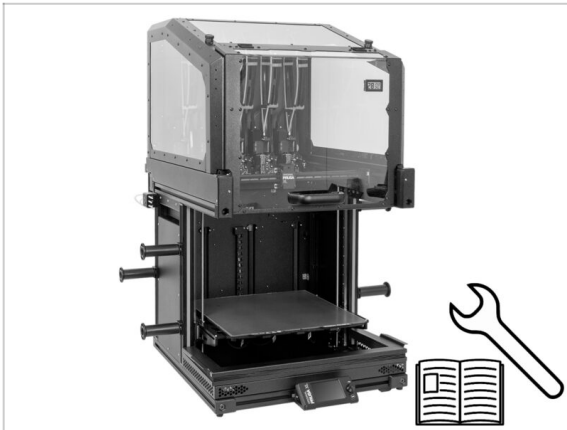


- Bien hecho, ¡tu Original Prusa XL ya está lista para imprimir algo grande!

Registro de cambios del Manual del kit de XL Enclosure



PASO 1 Historial de versiones



● Versiones del manual del Original
Prusa XL Enclosure:

● 05/2024 - Versión inicial 1.00

[illegible]

[illegible]

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

