Table des matières

1. Introduction 5
- Étape 1 - Informations générales 6
- Étape 2 - Ce qui vous attend lors du déballage 6
- Étape 3 - Outils dans l'emballage 7
- Étape 4 - Guide des étiquettes 7
- Étape 5 - Aide-mémoire 8
- Étape 6 - Chaussette en silicone 8
- Étape 7 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant 9
- Étape 8 - Voir les images en haute résolution 9
- Étape 9 - Nous sommes là pour vous ! 10

2. Déballage de l'imprimante 11
- Étape 1 - Introduction 12
- Étape 2 - Ouverture de l'emballage 12
- Étape 3 - Ouverture de l'emballage 13
- Étape 4 - Retrait des inserts 13
- Étape 5 - Retrait des inserts 14
- Étape 6 - Retrait des inserts 14
- Étape 7 - Déballage de l'imprimante 15
- Étape 8 - L'imprimante est prête pour la configuration 15

3. Préparation de l'imprimante 16
- Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 17
- Étape 2 - xLCD moulé par injection : préparation des pièces 17
- Étape 3 - xLCD moulé par injection : câbles du xLCD 18
- Étape 4 - xLCD moulé par injection : montage du xLCD 18
- Étape 5 - xLCD : préparation des pièces 19
- Étape 6 - Montage du xLCD 19
- Étape 7 - Montage du xLCD 20
- Étape 8 - Préparation de l'imprimante 20
- Étape 9 - Câble du Nextruder : préparation des pièces 21
- Étape 10 - Versions d'obturateur de buse 21
- Étape 11 - Version C : préparation du dock 22
- Étape 12 - Guidage du câble du nextruder 23
- Étape 13 - Fixation du dock du premier et du second Nextruder 23
- Étape 14 - Inspection du dock 24
- Étape 15 - Inspection du dock : vidéo 24
- Étape 16 - Troisième dock : retrait des vis 25
- Étape 17 - Version C : Obturateur de buse : préparation des pièces 26
- Étape 18 - Version C : Assemblage de l'Obturateur de buse 26
- Étape 19 - Version C : Installation de l'Obturateur de buse du Nextruder 27
- Étape 20 - Versions de support de l'antenne Wi-Fi 28
- Étape 21 - Version A : Connexion des câbles du nextruder 29
- Étape 22 - Version A : Retrait du XL-buddy-box-cover 29
- Étape 23 - Version A : Connexion des câbles du Nextruder 30
- Étape 24 - Version A : Recouvrement du XL-buddy-box 30
- Étape 25 - Version A : Guidage des tubes PTFE 31
- Étape 26 - Version A : Guidage des tubes PTFE des docks 31
- Étape 27 - Version A : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 32
- Étape 28 - Version A : Installation de l'antenne Wi-Fi 32
- Étape 29 - Version B : Support de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces

Étape 30 - Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne 33
Étape 31 - Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne 34
Étape 32 - Version B : Connexion des câbles du nextruder 34
Étape 33 - Version B : Installation du support de l'antenne Wi-Fi 35
Étape 34 - Version B : Connexion des câbles du Nextruder 35
Étape 35 - Version B : Recouvrement du XL-buddy-box 36
Étape 36 - Version B : Guidage des tubes PTFE des docks 36
Étape 37 - Version B : Guidage des tubes PTFE 37
Étape 38 - Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 37
Étape 39 - Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi 38
Étape 40 - Versions d'assemblage du support de bobine 38
Étape 41 - Version A : Support de bobine : préparation des pièces 39
Étape 42 - Version A : Support de bobine : côté gauche 39
Étape 43 - Version A : Assemblage du support de bobine 40
Étape 44 - Version A : Montage de l'assemblage du support de bobine 40
Étape 45 - Version A : Support de bobine : côté droit 41
Étape 46 - Version B : Assemblage du support de bobine : préparation des pièces 41
Étape 47 - Version B : Assemblage du support de bobine : ajustement de l'écrou 42
Étape 48 - Version B : Assemblage du support de bobine 42
Étape 49 - Version B : Préparation du support de bobine 43
Étape 50 - Version B : Support de bobine : côté gauche 43
Étape 51 - Version B : Support de bobine : côté droit 44
Étape 52 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces 44
Étape 53 - Stationnement du Nextruder 45
Étape 54 - Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 45
Étape 55 - Versions d'assemblage de faisceaux de câbles du Nextruder 46
Étape 56 - Version A : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 46
Étape 57 - Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 47
Étape 58 - Reward yourself 47
Étape 59 - Presque fini ! 48

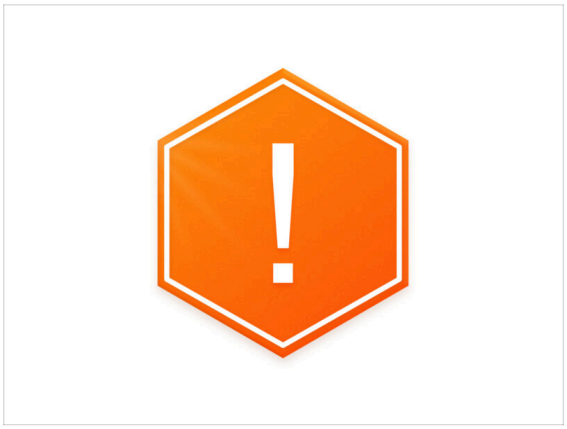
5. Première mise en route 49

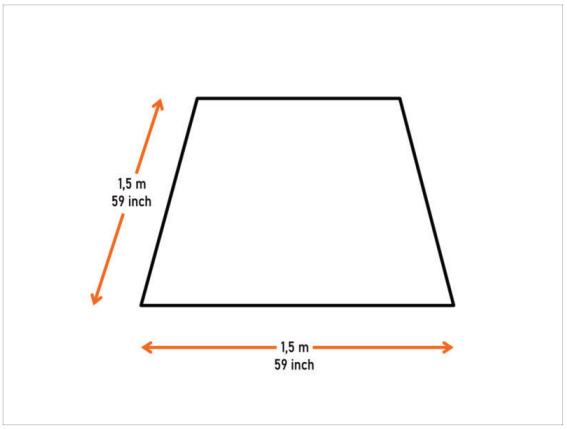
Étape 1 - Avant de commencer avec la Multi-Outils 50
Étape 2 - Chaussette pour Prusa Nextruder (En option) 50
Étape 3 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse 51
Étape 4 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse 52
Étape 5 - Préparation de l'imprimante 52
Étape 6 - Mise à jour du firmware 53
Étape 7 - Assistant 54
Étape 8 - Assistant : Calibration de la position du dock 55
Étape 9 - Assistant : Desserrer les ergots 55
Étape 10 - Assistant : Desserrer les vis 56
Étape 11 - Assistant : Verrouiller l'outil 56
Étape 12 - Assistant : Serrer la vis supérieure 57
Étape 13 - Assistant : Serrer la vis inférieure 57
Étape 14 - Assistant : Installer les ergots 58
Étape 15 - Assistant : Dock calibré avec succès 58
Étape 16 - Assistant : Test du capteur de force 59
Étape 17 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament 59
Étape 18 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament 60
Étape 19 - Ergot de calibration : préparation des pièces 60

Étape 20 - Ergot de calibration : assemblage des pièces 61
Étape 21 - Assistant : Calibration du Décalage des Outils 61
Étape 22 - Assistant : Installation de la plaque 62
Étape 23 - Assistant : Installation de l'ergot de calibration 62
Étape 24 - Assistant : Calibration du décalage terminé 63
Étape 25 - Ergot de calibration 63
Étape 26 - Wizard: Phase stepping 64
Étape 27 - C'est fini 64
Étape 28 - Maintenance régulière de l'imprimante 65
Étape 29 - Guide rapide pour vos premières impressions 65
Étape 30 - Modèles 3D imprimables 66
Étape 31 - Base de connaissances Prusa 66
Étape 32 - Rejoingnez Printables ! 67
Étape 33 - Haribo time! 67
Journal des modifications du manuel de la XL à cinq têtes (Assemblée) ..
68
Étape 1 - Historique des versions 69
Étape 2 - Modifications du manuel (1) 69
Étape 3 - Modifications du manuel (2) 70
Étape 4 - Modifications du manuel (4) 70
Étape 5 - Modifications du manuel (5) 71
Étape 6 - Modifications du manuel (6) 71
Étape 7 - Changes to the manual (7) 72

1. Introduction

ÉTAPE 1 Informations générales

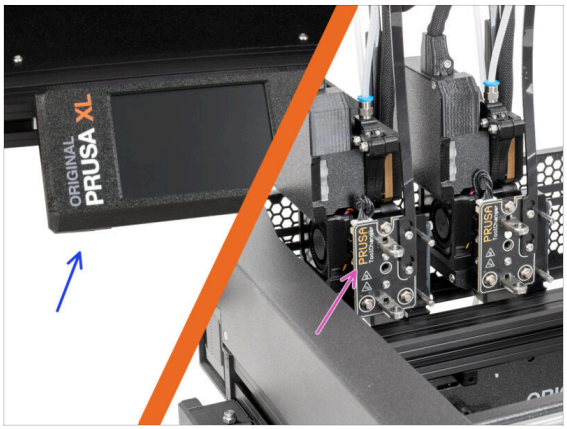


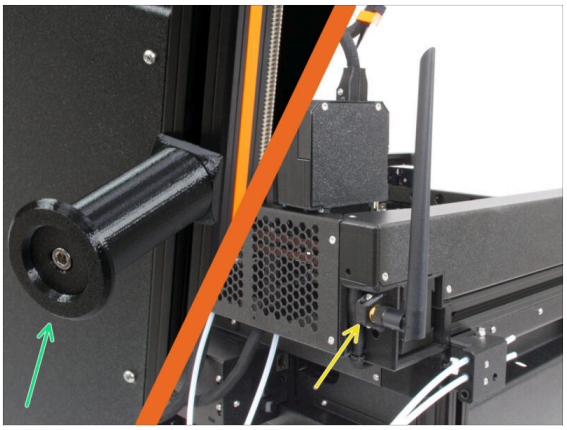


⚠ **Le colis avec l'imprimante est lourd !** Demandez toujours à une autre personne de vous aider pour la manipulation.

- Pour l'assemblage, **préparez un établi propre avec un espace d'au moins 1 m x 1 m (40 po x 40 po).**
- Nous recommandons une **lumière vive au-dessus de votre établi.** Certaines pièces de l'imprimante sont sombres et une lumière insuffisante peut rendre la procédure très difficile.

ÉTAPE 2 Ce qui vous attend lors du déballage

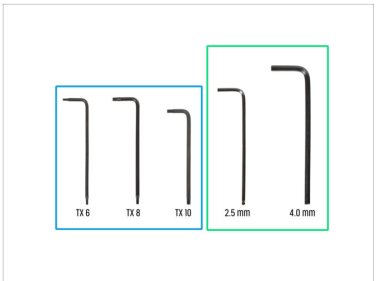




ⓘ En raison du transport, certaines des pièces fragiles doivent être emballées en toute sécurité séparément dans l'emballage de l'imprimante. Ce manuel vous guidera tout au long de l'installation de ces pièces sur l'imprimante.

- **Ces pièces seront installées :**
  - Assemblage du xLCD
  - Assemblage du Nextruder multi-outils
  - Support de bobine
  - Antenne Wi-Fi

ÉTAPE 3 Outils dans l'emballage



- **L'emballage contient :**

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

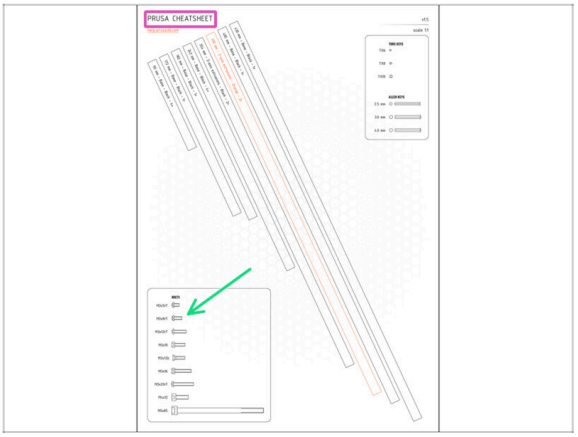
- Clé Torx TX6, TX8, TX10
- Clé Allen 2,5 mm, 4,0 mm
- Clé 13-16
- Clé universelle
- Tournevis T10
- Tournevis Philips PH2
- Needle-nose pliers
- **L'emballage de l'imprimante contient un lubrifiant destiné à la maintenance.** Inutile de l'appliquer lors du montage. Il existe un manuel en ligne dédié à la Maintenance régulière de l'imprimante.

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes

ⓘ Toutes les boîtes et sachets contenant les pièces pour la construction sont étiquetés.

- Le sachet LCD Fasteners comprend une pièce de rechange supplémentaire pour chaque pièce contenue dans le sachet. La quantité de pièces de rechange est inscrite sur l'étiquette. Ce nombre est inclus dans le nombre total de chaque type de pièce.

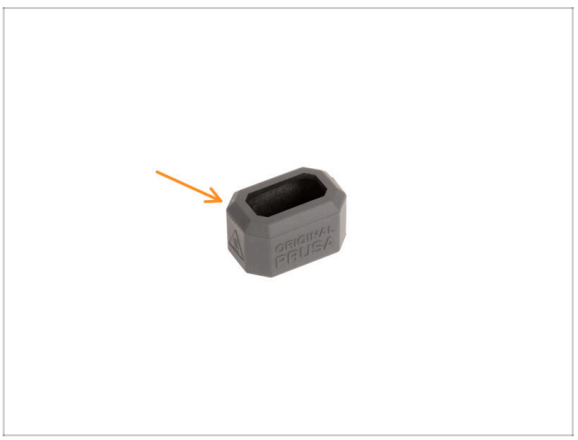
ÉTAPE 5 Aide-mémoire



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

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

ÉTAPE 6 Chaussette en silicone

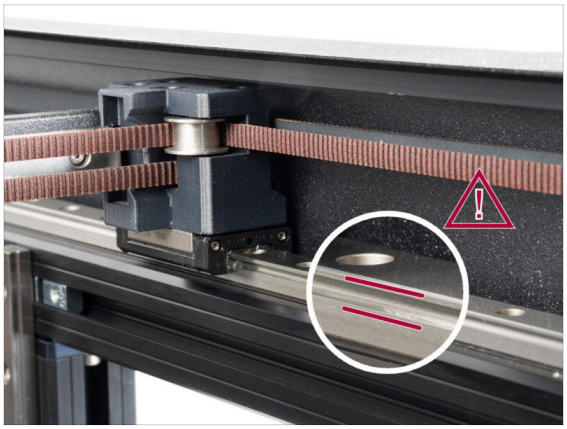


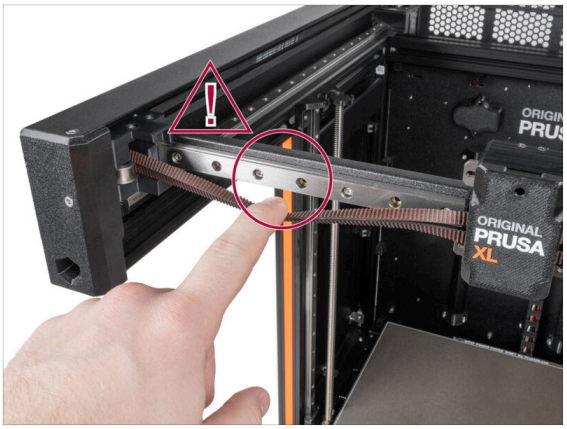
- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- Il vous sera demandé d'installer la chaussette plus loin dans ce guide.

ⓘ La fonction principale d'une chaussette en silicone est de maintenir stable la température dans le bloc de chauffe, ce qui améliore les performances de l'imprimante.

ⓘ En outre, elle garde votre hotend propre de la saleté des filaments et la protège au cas où l'impression se détacherait de la surface d'impression.

ÉTAPE 7 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant

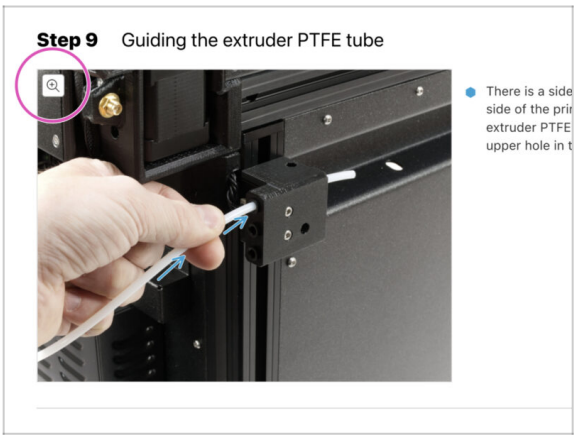




⚠ **ATTENTION : Évitez tout contact direct de la peau avec le lubrifiant utilisé pour les rails linéaires** dans cette imprimante. Si un contact se produit, **lavez-vous les mains immédiatement. Surtout avant de manger, de boire ou de toucher votre visage.**

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

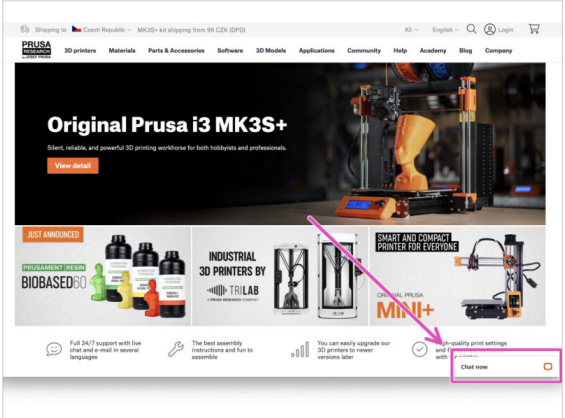
ÉTAPE 8 Voir les images en haute résolution

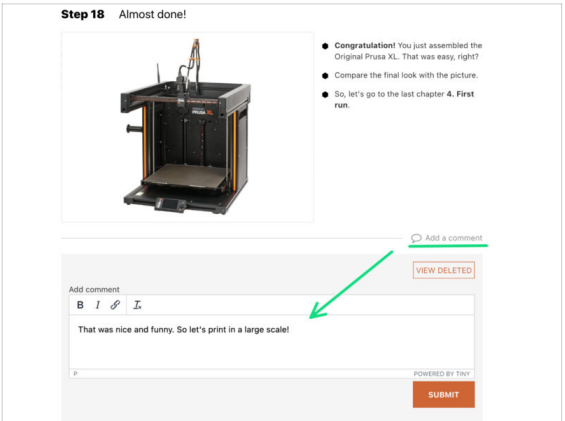


ⓘ Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.

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

ÉTAPE 9 Nous sommes là pour vous !

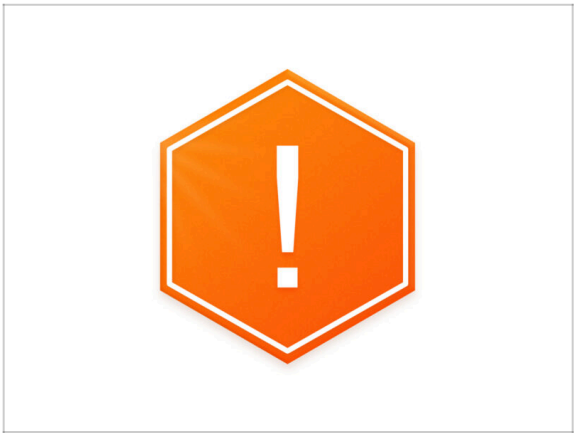




- Perdu dans les instructions ? Une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ? **Dites-le nous !**
- Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
  - En utilisant les commentaires sous chaque étape.
  - En utilisant notre chat en direct 24/7 sur shop.prusa3d.com
  - En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com
- Êtes-vous prêt à vous lancer dans l'assemblage ? Passons au chapitre **2. Déballage de l'imprimante**.

2. Déballage de l'imprimante

ÉTAPE 1 Introduction

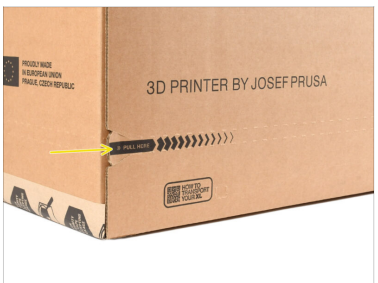


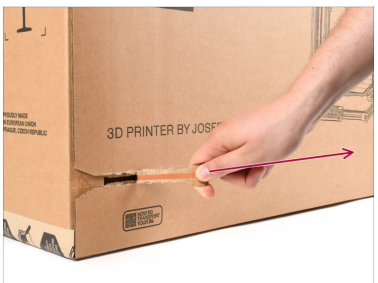
⚠ **Le colis de l'imprimante est lourd !** Demandez à quelqu'un de vous aider.

⚠ **Si des enfants sont impliqués, surveillez-les toujours pour éviter les blessures.**

ⓘ **Nous vous recommandons de conserver tous les éléments d'emballage** au cas où vous décideriez de renvoyer l'imprimante en réparation.

ÉTAPE 2 Ouverture de l'emballage





- Placez le colis sur une surface stable. **Assurez-vous que l'emballage est orienté vers le haut**. Voir l'étiquette de transport.
- L'emballage est équipé d'une bande déchirable qui divise la boîte en deux parties.
- Décollez toute la bande à déchirer pour diviser la boîte.

ÉTAPE 3 Ouverture de l'emballage

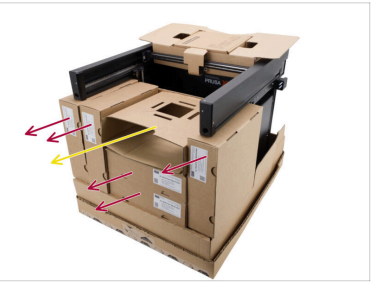
- Retirez la partie supérieure de la boîte en la soulevant.

⚠ A l'intérieur, il y a des inserts en carton qui contiennent les pièces nécessaires à l'assemblage. **Ne les jetez pas !**

ⓘ Your printer may differ slightly from the one shown in the photos.
This does not affect the guide; the photos are for illustrative purposes only.

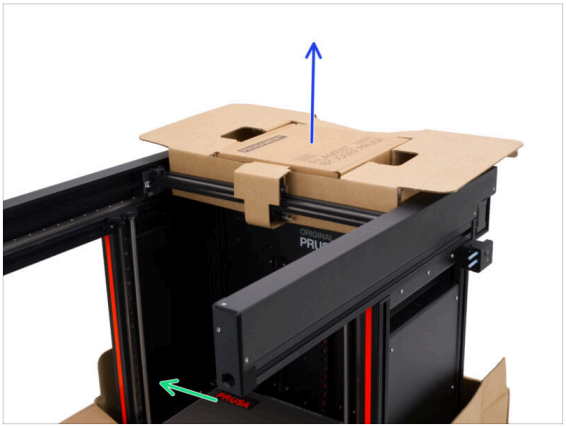
- Remove the Haribo gummy bears from the back of the box and put them aside. We will release them from captivity soon.
- Remove the welcome letter, which also contains the cheatsheet. **Do not dispose of the welcome letter!**

ÉTAPE 4 Retrait des inserts



- Remove the top hardened cardboard protective fixations.
- **Il y a des pièces de l'imprimante à l'intérieur de l'insert en carton supérieur !** Assurez-vous de ne pas les perdre !
- Retirez l'insert en carton avant supérieur. Il y a des pièces à l'intérieur
- Retirez l'insert en carton avec les Haribos à l'intérieur et les boîtes de Nextruder restantes.
- Retirez les cartons sur le côté contenant les pièces du Nextruder.

ÉTAPE 5 Retrait des inserts



- Retirez l'insert intérieur avant.
- Retirez la boîte avec le Prusament sur le dessus.
- Remove the test print from the print sheet.

ÉTAPE 6 Retrait des inserts

- Il y a un levier à l'intérieur de l'insert en carton supérieur qui le verrouille sur le châssis de l'imprimante. Tirez le levier pour décrocher l'insert.
- Unhook the protective cardboard strip that is wrapped around the X-axis.
- **Il y a des pièces de l'imprimante à l'intérieur de l'insert en carton supérieur !** Assurez-vous de ne pas les perdre !
- Tout en tirant le levier, soulevez l'ensemble de l'insert et retirez-le.

ÉTAPE 7 Déballage de l'imprimante

- **Utilisez les poignées latérales de l'imprimante pour la soulever.**
- Tenez le bas de la boîte pendant que vous soulevez l'imprimante.

⚠ **Ne manipulez pas l'imprimante par les profilés métalliques supérieurs !!!** Sinon, vous risquez de déformer les pièces de l'imprimante et d'endommager les pièces telles que l'éclairage LED à l'intérieur.

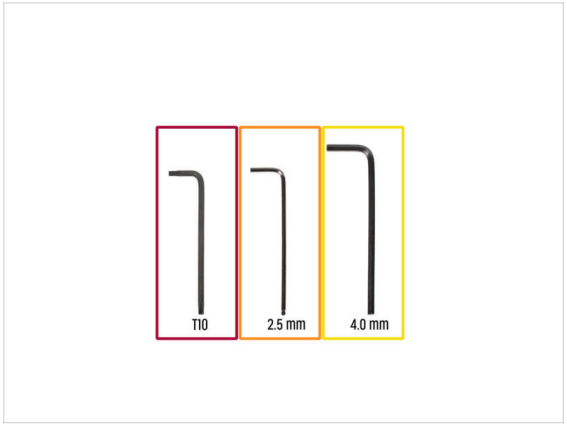
⚠ Manipulez l'imprimante à deux par les côtés.

ÉTAPE 8 L'imprimante est prête pour la configuration

- Bon travail ! L'imprimante est prête pour le prochain chapitre.
- Visitez le chapitre **3. Préparation de l'imprimante**.

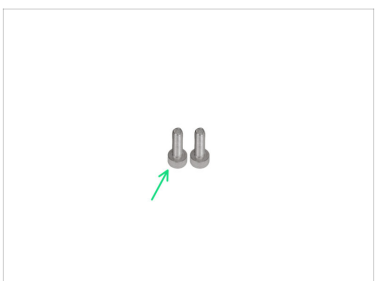
3. Préparation de l'imprimante

ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



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

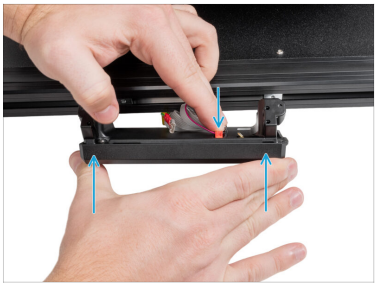
ÉTAPE 2 xLCD moulé par injection : préparation des pièces



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

- If you have the injection-molded xLCD, proceed with this step and continue to the next step.
- Si vous possédez une ancienne version (imprimée) xLCD, passez à l'étape **xLCD : préparation des pièces**
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Assemblage du xLCD (1x)
  - Vis M3x10 (2x)

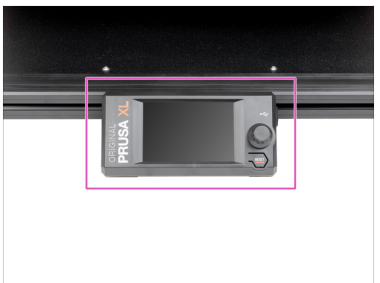
ÉTAPE 3 xLCD moulé par injection : câbles du xLCD



- Connectez le câble xLCD au connecteur de la carte xLCD.

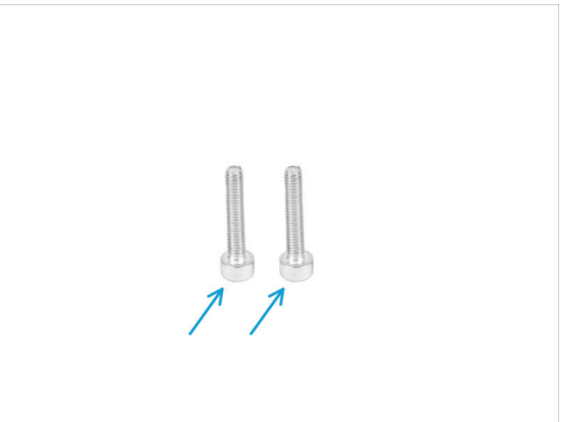
  ⓘ Il y a un loquet sur le connecteur du câble xLCD, qui doit faire face au symbole triangulaire sur la carte. Voir la photo.
- Appuyez sur le connecteur du câble xLCD pour le connecter complètement au xLCD. Maintenez le capot du xLCD.
- Enfoncez complètement le connecteur de mise à la terre dans le faston PE.

ÉTAPE 4 xLCD moulé par injection : montage du xLCD



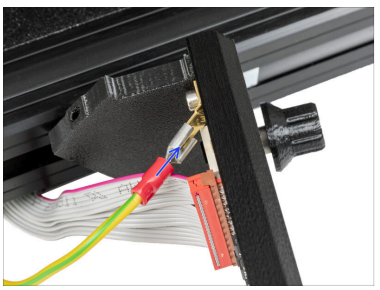
- Alignez l'assemblage du xLCD avec les écrous du profilé en aluminium avant.
- Insérez et serrez la vis M3x10 du côté gauche du xLCD.
- Insérez et serrez la vis M3x10 du côté gauche du xLCD.
- Le xLCD est prêt.
- **Proceed to this step:** Preparing the printer

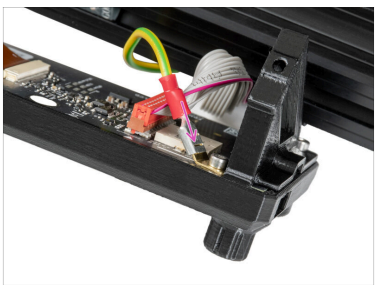
ÉTAPE 5 xLCD : préparation des pièces : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Assemblage du xLCD (1x)
  - Vis M3x16 (2x)

ÉTAPE 6 Montage du xLCD

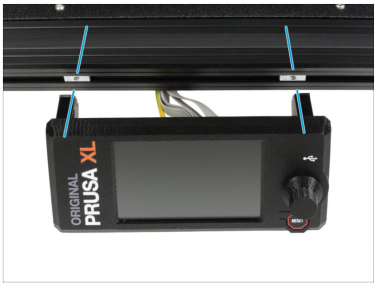




- Tournez délicatement l'imprimante de manière à ce que la face avant soit face à vous.
- Depuis l'avant de l'imprimante, placez l'assemblage du xLCD à proximité du profilé en aluminium avant inférieur où se trouvent les câbles du xLCD.
- Connectez le câble xLCD au connecteur de la carte xLCD.

  ⓘ Il y a un loquet sur le connecteur du câble xLCD, qui doit faire face au symbole triangulaire sur la carte. Voir le détail.
- Connectez le câble de terre et connectez-le au connecteur PE du xLCD.
- Enfoncez complètement le connecteur de mise à la terre dans le faston PE.

ÉTAPE 7 Montage du xLCD



- Alignez l'assemblage du xLCD avec les écrous profilés (M3nEs) dans le profilé en aluminium avant.

  ⓘ Les écrous de profilé (M3nE) sont déjà installés dans le profilé en aluminium par le département de production de Prusa.
- Insérez et serrez la vis M3x16 du côté gauche du xLCD.
- Insérez et serrez la vis M3x16 du côté droit du xLCD.

ÉTAPE 8 Préparation de l'imprimante

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

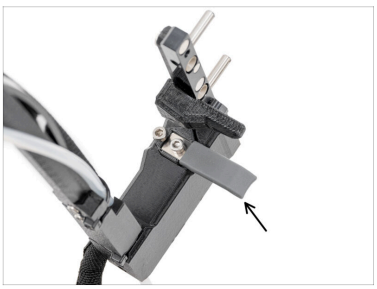
  ⓘ Dans les étapes suivantes, nous travaillerons avec des outils et installerons l'extrudeur au-dessus du plateau chauffant, il est recommandé de le protéger contre tout dommage éventuel. Une boîte de Nextruder vide peut servir à cet effet.
- Placez la boîte en carton vide approximativement sur la partie centrale avant du plateau chauffant.
- Déplacez manuellement l'assemblage de l'axe X jusqu'à l'avant de l'imprimante.
- Déplacez manuellement le X-carriage approximativement vers le centre de l'axe X.

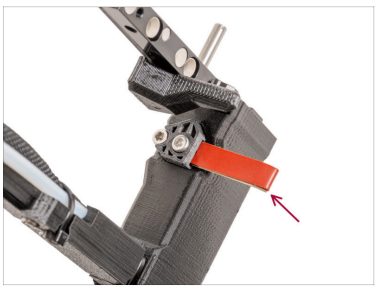
ÉTAPE 9 Câble du Nextruder : préparation des pièces

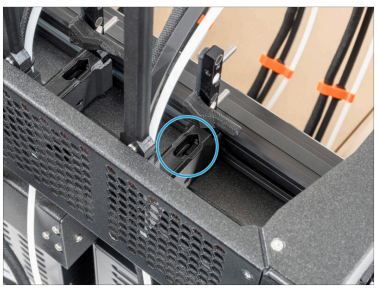
ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau faisceau de câbles. La différence est décrite avant que le faisceau de câbles ne soit connecté au Nextruder.

- **Pour l'assemblage du faisceau de câbles Nextruder, veuillez préparer :**
  - Faisceau de câbles (5x)

ÉTAPE 10 Versions d'obturateur de buse







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

- Pour confirmer cela, examinez attentivement l'un des docks d'extrudeur et comparez-le à l'image pour voir si l'Obturateur de Buse est déjà en place avec l'écrou carré.

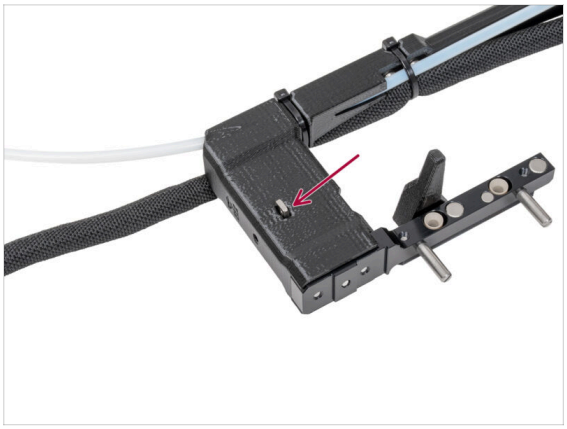
⚠ **The nozzle seals that are already pre-installed on the extruder docks might differ in color.** This does not affect the assembly process.

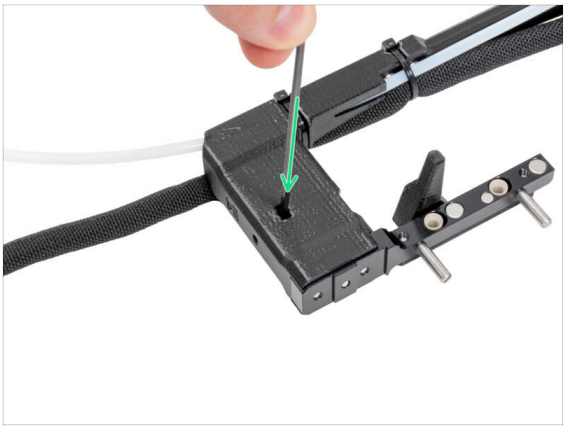
- Version A : obturateur de buse gris - continuer vers l'étape **Guidage du câble du Nextruder**
- Version B : obturateur de buse rouge - continuer vers l'étape **Guidage du câble du Nextruder**

⚠ **If you have the pre-installed nozzle seal, continue to this step: Guiding the nextruder cable**

- Version C : dock sans obturateur de buse - **passez à l'étape suivante**

ÉTAPE 11 Version C : préparation du dock



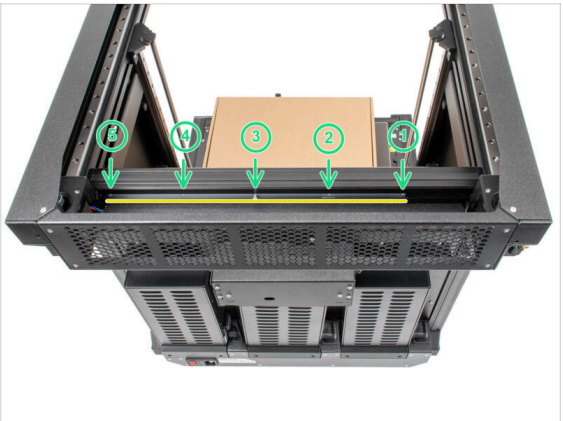


- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez l'écrou M3nS dans le dock du nextruder.
  - Poussez l'écrou jusqu'au bout dans le dock. Sinon, utilisez la clé Allen pour pousser l'écrou dans le dock du Nextruder.

ⓘ Si vous n'avez pas trouvé l'écrou, il y en a un de rechange dans l'emballage de l'Obturateur de Buse.

⚠ **Do not install the nozzle seal yet! This will be done later. We need to attach the extruder dock to the printer first.**
Continue to the next step.

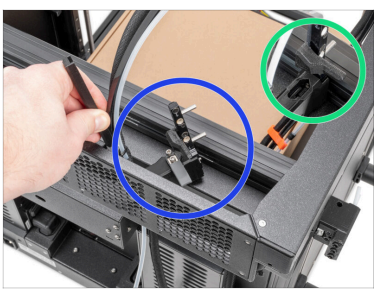
ÉTAPE 12 Guidage du câble du nextruder

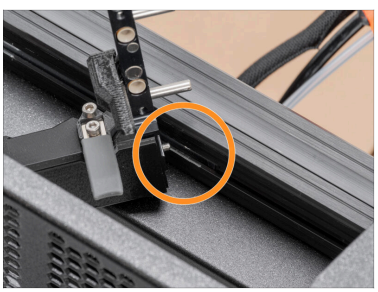


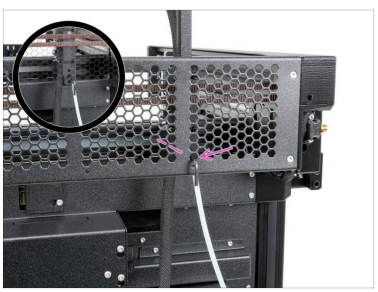
- Faites pivoter délicatement l'imprimante de 180° afin que le côté du bloc d'alimentation soit face à vous.
- Localisez le long profilé métallique (tch-mounting-insert) avec cinq trous M3 à l'intérieur du profilé en aluminium arrière.
- Nous utiliserons tous les trous M3 du profilé métallique.
- Il y a une vis dans le long profilé métallique qui fixe la pièce pendant le transport. **Gardez la vis dans le profilé métallique pour l'instant.**

⚠ Conservez la position du long profilé métallique pour l'étape suivante. **Il ne faut pas que cela bouge !**
Si le profilé métallique bouge, il suffit de le pousser complètement vers la gauche et de le fixer avec la vis.

ÉTAPE 13 Fixation du dock du premier et du second Nextruder



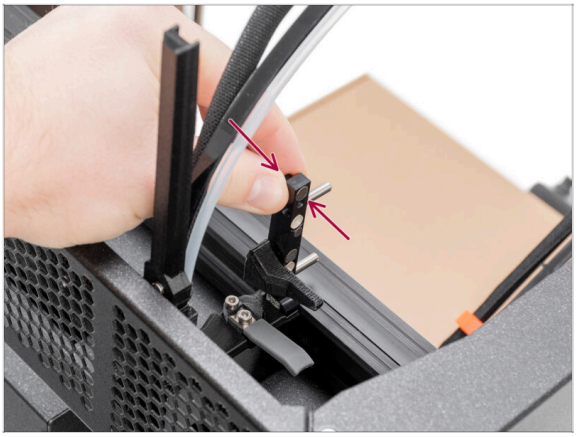




- Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.
- Placez le xl-dock-cable-router sur la tôle inférieure sous le profilé aluminium.
- Il y a une vis qui dépasse du xl-dock-cable-router. Fixez la vis au premier trou M3 du long profilé métallique (tch-mounting-insert). À travers le trou de la tôle arrière, vérifiez si le support de câble est aligné avec le trou.
- Poussez la clé Allen de 2,5 mm à fond dans le trou de la tôle arrière jusqu'à ce que vous atteigniez la vis du **milieu** dans le xl-dock-cable-router et serrez la vis.
- **Le dock est un ajustement serré, la vis DOIT être serrée fermement.**

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

ÉTAPE 14 Inspection du dock



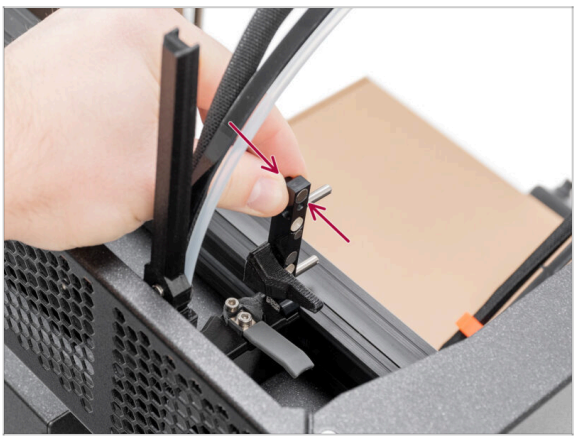
Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.

Vérifiez que le dock est correctement serré. **Le dock ne doit pas bouger.**

Le dock est un ajustement serré, la vis DOIT être serrée fermement.

- Veuillez regarder la vidéo à l'étape suivante pour une meilleure compréhension.

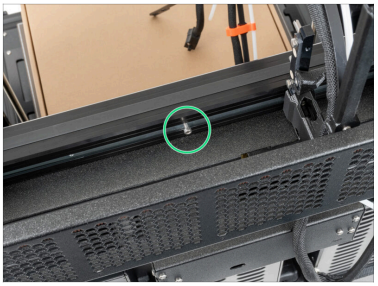
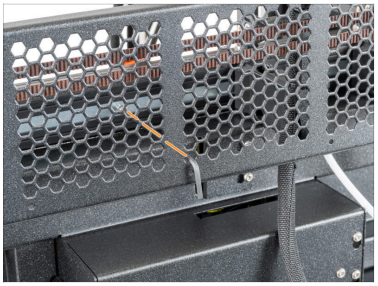
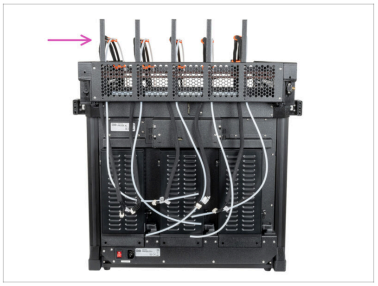
ÉTAPE 15 Inspection du dock : vidéo



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

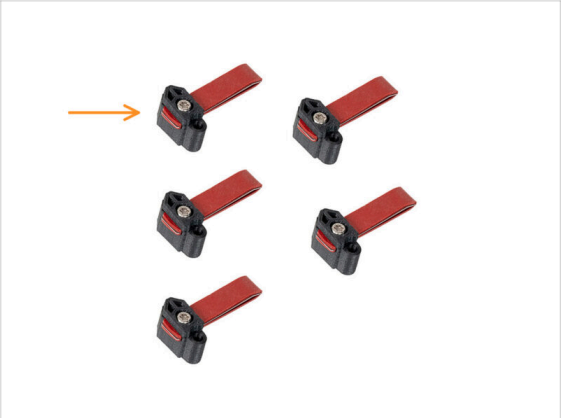
- Les instructions suivantes doivent être effectuées correctement et avec soin. Obtenez une meilleure compréhension et un assemblage réussi en regardant la vidéo à côté du guide.

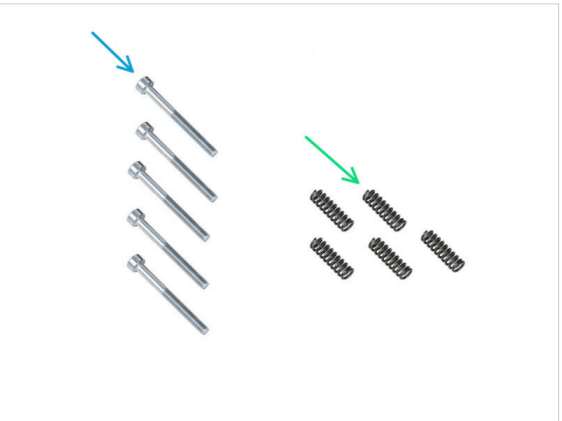
ÉTAPE 16 Troisième dock : retrait des vis : retrait des vis

- Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.
- À ce stade, vous devriez déjà avoir installé deux docks.
- Localisez la vis M3 dans l'insert métallique.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis de l'insert métallique.
- Attachez le **troisième**, **quatrième** et **cinquième**dock de la même manière que le premier dock.
- **Le dock est un ajustement serré, la vis doit donc être serrée très fort.**
- Les quais fixés doivent ressembler à l'image
- Bon travail !
- **If your nextruder docks DO NOT HAVE THE PRE-INSTALLED NOZZLE SEALS, continue to the next step.**

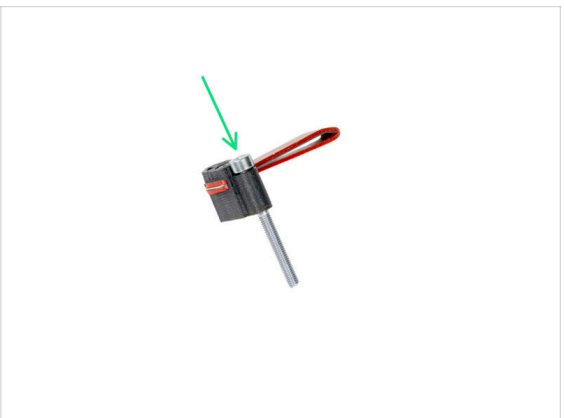
ÉTAPE 17 Version C : Obturateur de buse : préparation des pièces

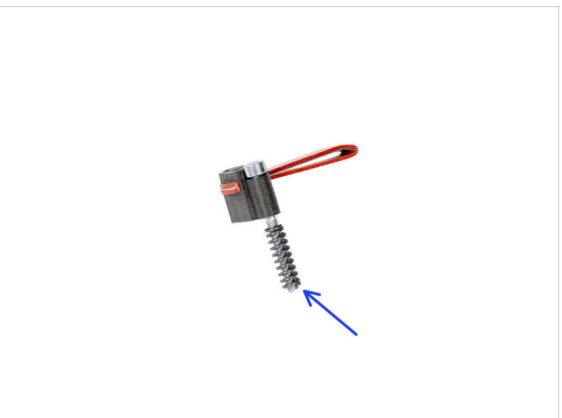




- **Les instructions suivantes sont destinées uniquement aux imprimantes sans Obturateurs de Buse préinstallés.**. Si vous avez déjà installé les Obturateurs de Buse sur les docks de nextuder, rendez-vous sur **Version du support d'antenne Wi-Fi**.
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Obturateur de Buse (5x)
  - Vis M3x30 (5x)
  - Ressort 15x5 (5x)

ÉTAPE 18 Version C : Assemblage de l'Obturateur de buse

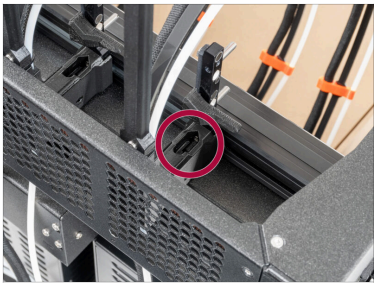
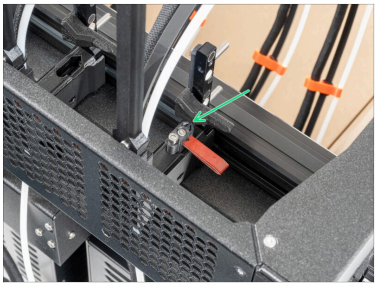
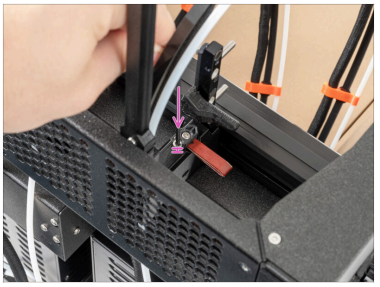




- Insérez la vis M3x30 dans chaque obturateur de buse.
- Faites glisser le ressort sur chaque obturateur de buse.

ⓘ **Faites cela pour les cinq obturateurs de buse.**

ÉTAPE 19 Version C : Installation de l'Obturateur de buse du Nextruder

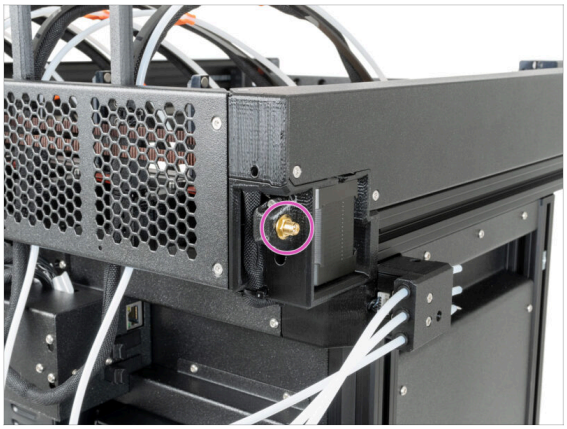




La position actuelle de l'Obturateur de Buse est temporaire, la hauteur exacte sera **définie dans le chapitre suivant** une fois que toutes les pièces du Nextruder sont montées.

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

Répétez cette procédure pour tous les docks restants.

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



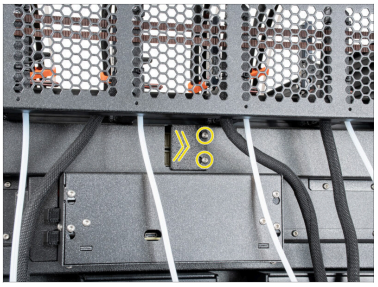
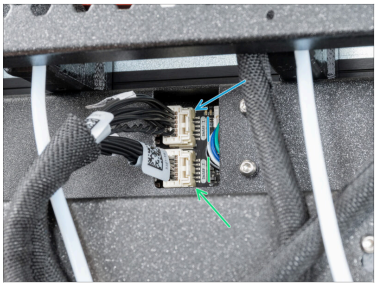
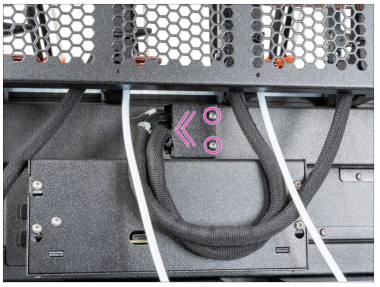
- **Les imprimantes XL disposent de deux supports d'antenne Wi-Fi distincts** : un situé **sur le côté** et l'autre **à l'arrière de l'imprimante**. Avant de continuer, examinez attentivement votre imprimante pour identifier le type de support dont elle dispose.
- **Version A:** The antenna connector is prepared by the manufacturer, and the Wi-fi antenna holder is on the side.

ⓘ **Montage latéral (Version A)** : Pour les imprimantes avec le support d'antenne Wi-Fi sur le côté, le **support d'antenne est préinstallé par le département de production de Prusa**. Si votre imprimante dispose de ce support, passez directement à (Version A) Connexion des câbles du nextruder.

- **Version B:** The antenna connector has to be assembled, and the Wi-fi antenna will be mounted in the middle of the rear side of the printer.

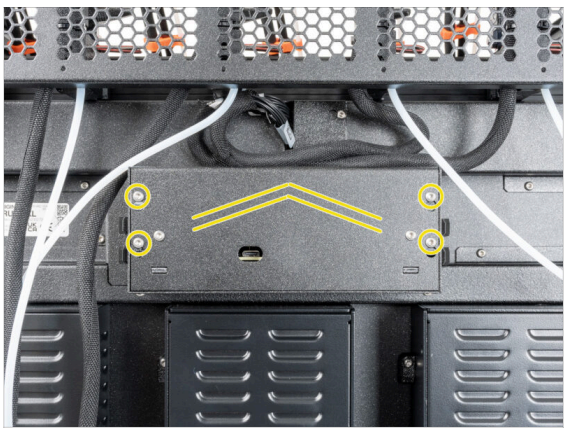
ⓘ **Support latéral arrière (Version B)** : Si le support Wi-Fi n'est pas préinstallé sur le côté, votre imprimante peut avoir le support latéral arrière. Dans ce cas, le **support d'antenne n'est pas préinstallé par l'entreprise**. Accédez à **Version B : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces** pour installer le support et l'antenne.

ÉTAPE 21 Version A : Connexion des câbles du nextruder

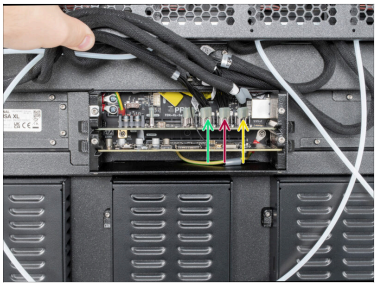
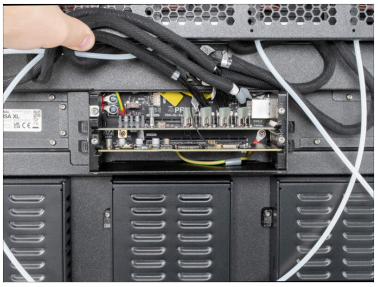
- Localisez le xl-rear-cable-management-plug (cache) à l'arrière de l'imprimante.
- Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Poussez le cache vers la droite et retirez-le de l'imprimante.
- Connectez le câble du premier dock (du côté droit) à l'emplacement supérieur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

ÉTAPE 22 Version A : Retrait du XL-buddy-box-cover



- Desserrez légèrement les quatre vis du capot. Inutile de les retirer complètement. Poussez le capot vers le haut et retirez-le de l'imprimante.
- Ne pincez pas le **câble d'antenne** tout en connectant les câbles des Nextruders !

ÉTAPE 23 Version A : Connexion des câbles du Nextruder

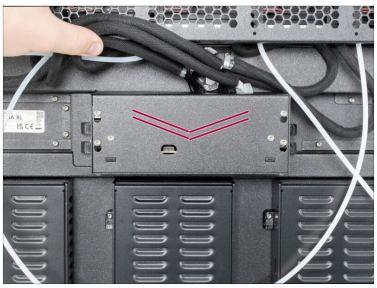
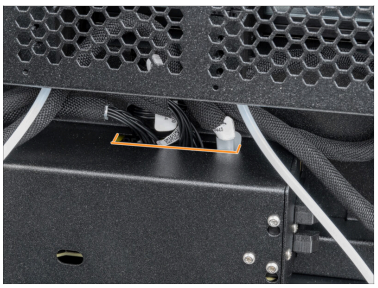
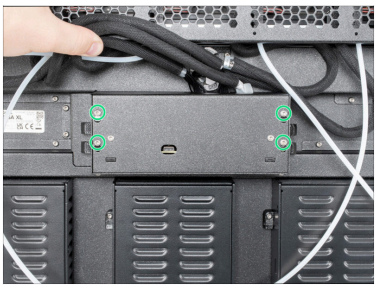



⚠ **Ne retirez pas la carte XL-Splitter de l'imprimante**, la photo n'est qu'une illustration des emplacements des connecteurs.

- Connectez le **troisième**, **quatrième** et **cinquième** (à partir de la droite) Nextruder au XL-Splitter :
  - Troisième Nextruder.
  - Quatrième Nextruder.
  - Cinquième Nextruder.

ⓘ Le XL-splitter avec les Nextruders connectés devrait ressembler à ceci.

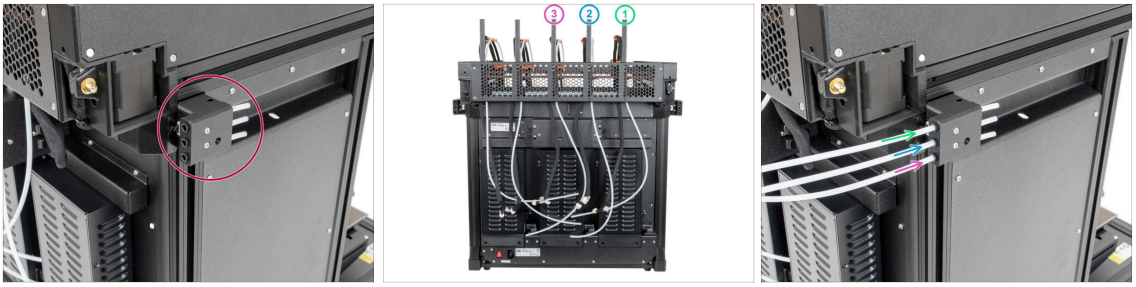
ÉTAPE 24 Version A : Recouvrement du XL-buddy-box

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

- Remettez le capot de la Buddy Box XL sur l'imprimante.
- Vérifiez les câbles du Nextruder, ils doivent être à l'intérieur de la découpe du capot.
- Avec une clé T10 serrez les quatre vis.

ÉTAPE 25 Version A : Guidage des tubes PTFE

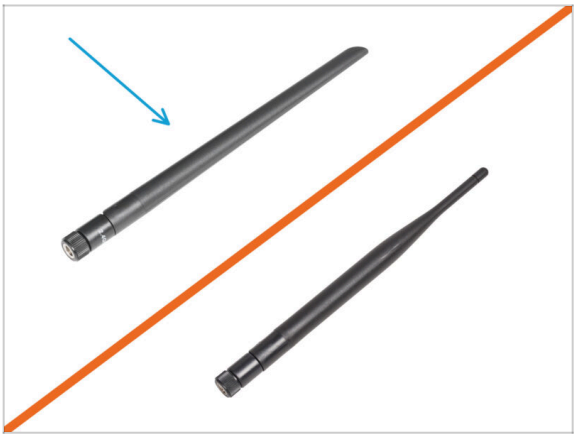


- Localisez le capteur de filament latéral.
- Insérez le tube PTFE du **premier** dock (en partant du côté droit) jusqu'au fond dans le trou supérieur de la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **second** dock (en partant du côté droit) jusqu'au fond dans le trou central de la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **troisième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au fond dans le trou inférieur de la pièce.

ÉTAPE 26 Version A : Guidage des tubes PTFE des docks

- Localisez le capteur de filament gauche.
- Insérez le tube PTFE du **quatrième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **supérieur** dans la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **cinquième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **inférieur** dans la pièce.

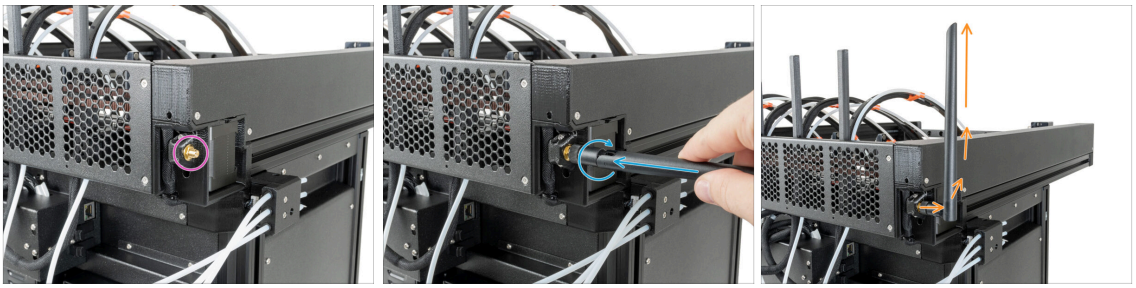
ÉTAPE 27 Version A : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces : préparation des pièces



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

ⓘ L'Original Prusa XL est livrée avec deux versions de l'antenne Wi-Fi, chacune avec une forme différente. La fonctionnalité est la même.

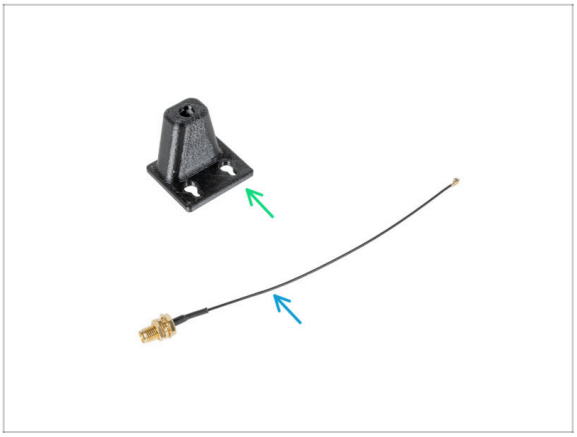
ÉTAPE 28 Version A : Installation de l'antenne Wi-Fi



- Localisez le connecteur d'antenne Wi-Fi dans le coin arrière droit de l'imprimante.
- L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.
- Nous vous recommandons de pointer l'antenne vers le haut.

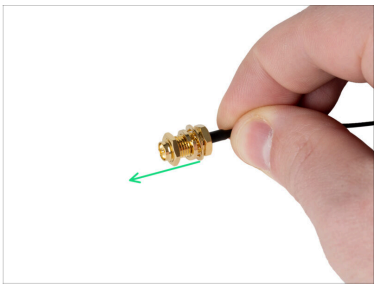
ⓘ Maintenant, passez à l'Étape 35 - Support de bobine : préparation des pièces

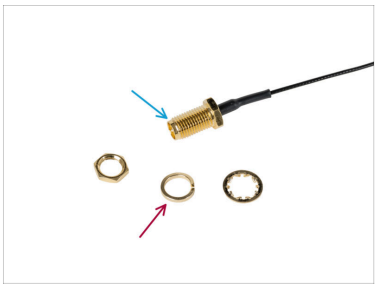
ÉTAPE 29 Version B : Support de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces

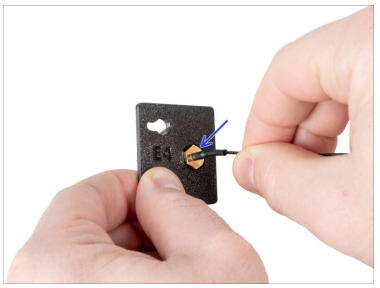


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Wi-Fi-antenna-holder version E3/E4 (1x)
- Câble de l'antenne (1x)

ÉTAPE 30 Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne : préparation de l'antenne

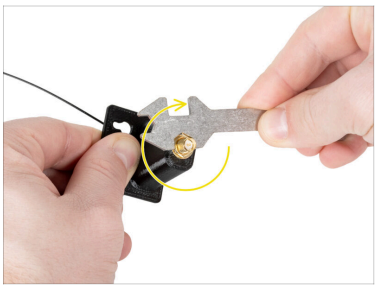






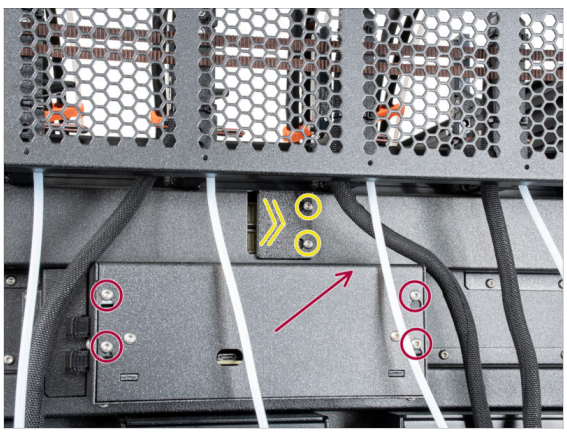
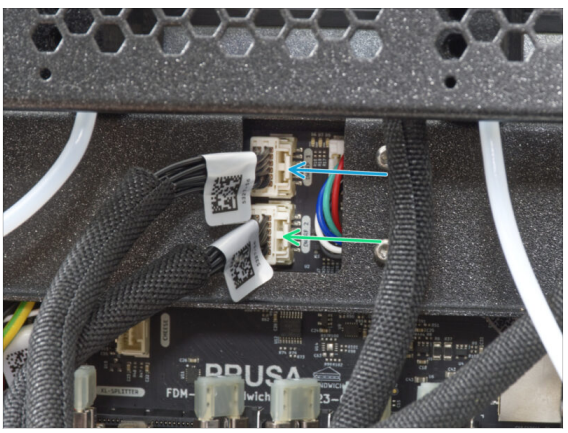
- Retirez l'écrou avec les rondelles du connecteur de l'antenne.
- Le connecteur de l'antenne est préparé.
- La dernière version du connecteur a une rondelle plus épaisse. Nous n'en avons plus besoin. Vous pouvez la jeter.
- Insérez le connecteur de l'antenne dans le trou de même forme dans le Wi-Fi-antenna-holder.

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



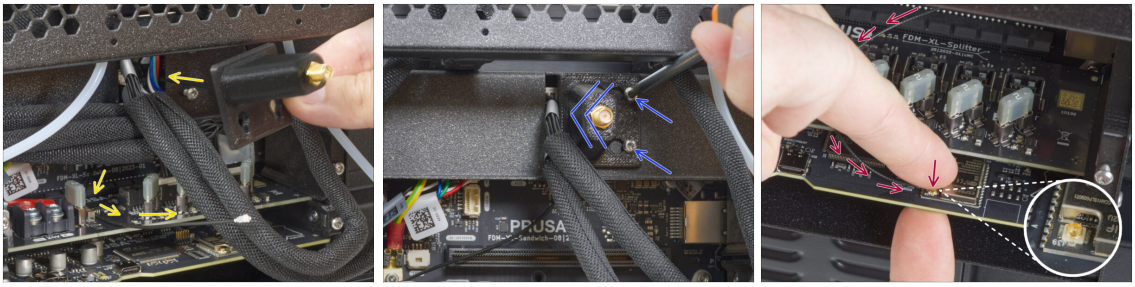
- Poussez le connecteur de l'antenne à travers le Wi-Fi-antenna-holder.
- Réinsérez la rondelle plus fine sur le connecteur.
- À l'aide de la clé universelle, serrez l'écrou du connecteur de l'antenne.
- Bon travail ! L'antenne Wi-Fi est préparée.

ÉTAPE 32 Version B : Connexion des câbles du nextruder

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

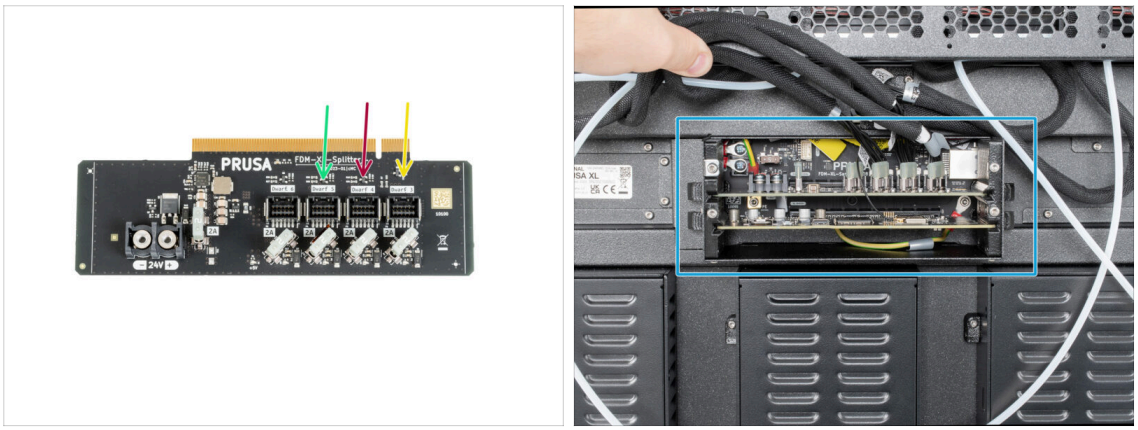
ÉTAPE 33 Version B : Installation du support de l'antenne Wi-Fi



- Poussez le câble de l'antenne à travers l'ouverture du cache-câble (tôle métallique) et guidez-le derrière le cache jusqu'au boîtier électronique.
- Fixez le support de l'antenne sur les vis et poussez le cache vers la gauche. Serrez les vis.
- Connectez l'antenne à l'emplacement approprié sur la carte XL Buddy.

ⓘ Support the board from below with your finger while attaching the antenna cable to prevent damaging the board.

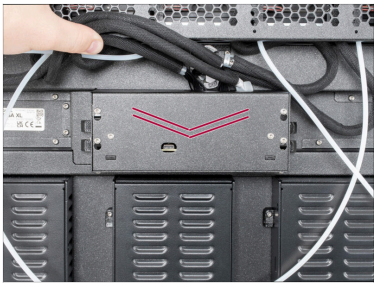
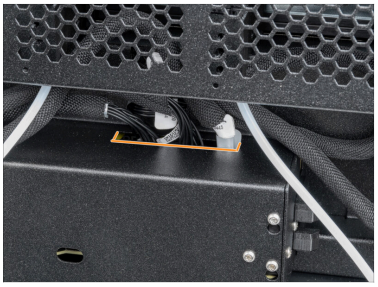
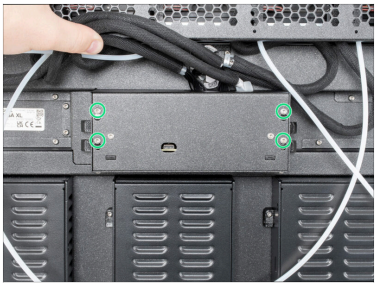
ÉTAPE 34 Version B : Connexion des câbles du Nextruder



ⓘ **Ne retirez pas la carte XL-splitter de l'imprimante**, la photo n'est qu'un outil pour connecter les câbles de Nextruder.

- Connectez le troisième, le quatrième et le cinquième (en partant de la droite) Nextruder au Splitter :
  - Troisième Nextruder.
  - Quatrième Nextruder.
  - Cinquième Nextruder.
- Le XL-splitter avec les Nextruders connectés doit ressembler à ceci.

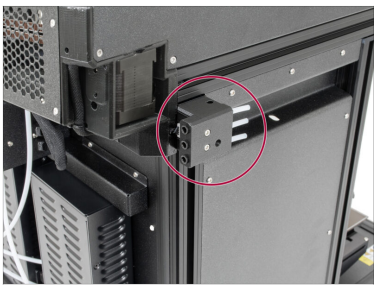
ÉTAPE 35 Version B : Recouvrement du XL-buddy-box

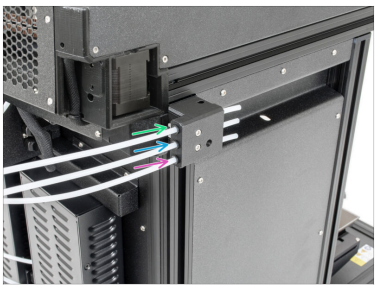




⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- Remettez le XL-buddy-box-cover sur l'imprimante.
- Vérifiez les câbles des Nextruders, ils doivent être à l'intérieur de la découpe du capot.
- Avec une clé T10 serrez les quatre vis.

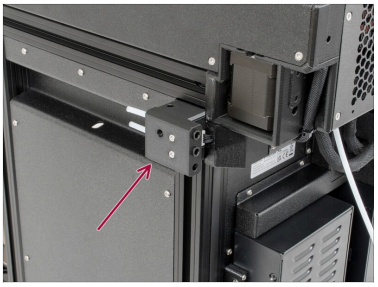
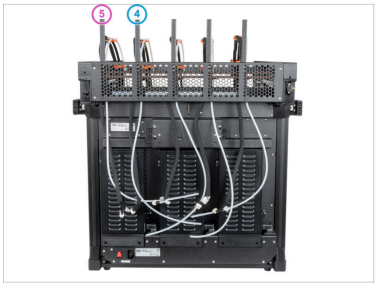
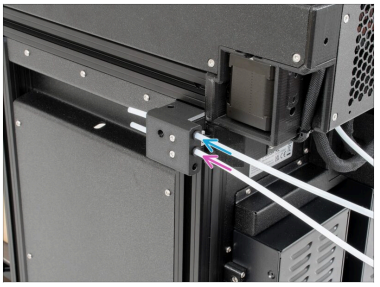
ÉTAPE 36 Version B : Guidage des tubes PTFE des docks





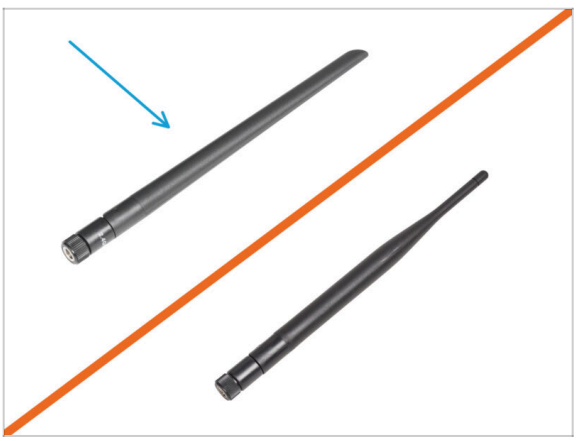
- Localisez le capteur de filament droit.
- Insérez le tube PTFE du **premier** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **supérieur** dans la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **second** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **central** dans la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **troisième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **inférieur** dans la pièce.

ÉTAPE 37 Version B : Guidage des tubes PTFE

- Localisez le capteur de filament gauche.
- Insérez le tube PTFE du **quatrième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au fond dans le trou supérieur de la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **cinquième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au fond dans le trou central de la pièce.

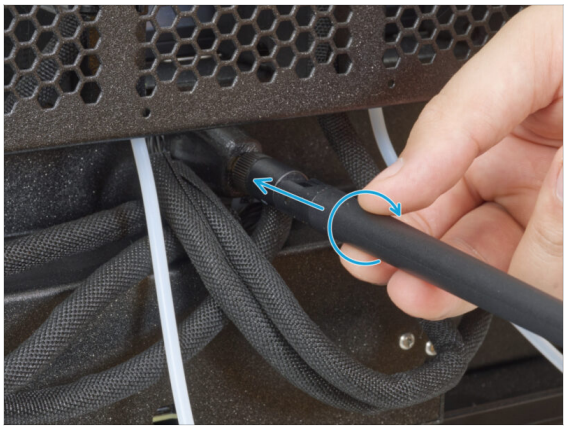
ÉTAPE 38 Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces : préparation des pièces

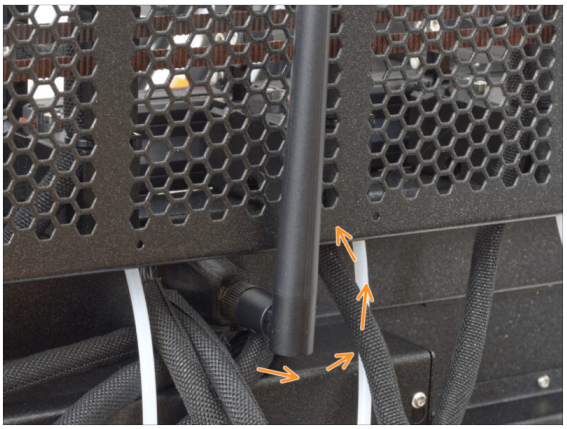


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Antenne Wi-Fi (1x)

ⓘ L'Original Prusa XL est livrée avec deux versions de l'antenne Wi-Fi, chacune avec une forme différente. La fonctionnalité est la même.

ÉTAPE 39 Version B : Installation de l'antenne Wi-Fi





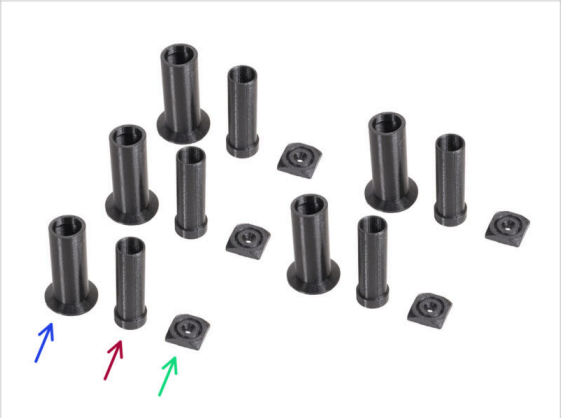
- Localisez le connecteur de l'antenne Wi-Fi au milieu de l'imprimante.
- Vissez l'antenne Wi-Fi sur le connecteur d'antenne. L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.
- Nous vous recommandons de pointer l'antenne vers le haut.

ÉTAPE 40 Versions d'assemblage du support de bobine

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

- **Référez-vous aux images pour comparer les pièces que vous possédez, puis choisissez les instructions qui correspondent :**
  - **Support de bobine imprimé** (Version A) : Ensemble de trois pièces imprimées. Si vous avez cette version, passez à **Version A : Support de bobine : préparation des pièces**.
  - **Support de bobine moulé par injection** (Version B) : Ensemble de deux pièces moulées par injection. Si vous avez cette version, passez à **Version B : Assemblage du support de bobine : préparation des pièces.**.

ÉTAPE 41 Version A : Support de bobine : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Spool-holder-slider (5x)
  - Spool-holder-base (5x)
  - Spool-holder-mount (5x)
  - Vis M5x85 (5x)
  - Écrou M5nEs (5x)

ÉTAPE 42 Version A : Support de bobine : côté gauche

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

ÉTAPE 43 Version A : Assemblage du support de bobine

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

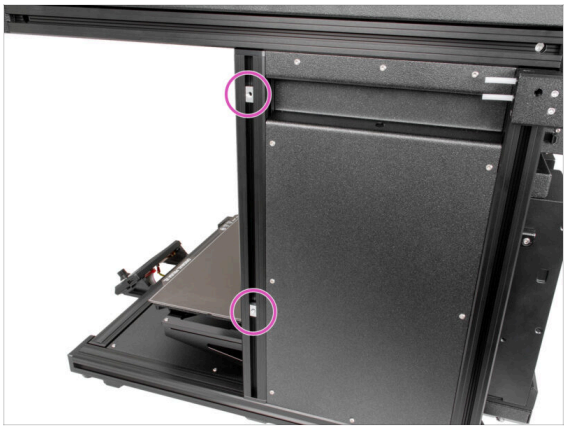
ÉTAPE 44 Version A : Montage de l'assemblage du support de bobine

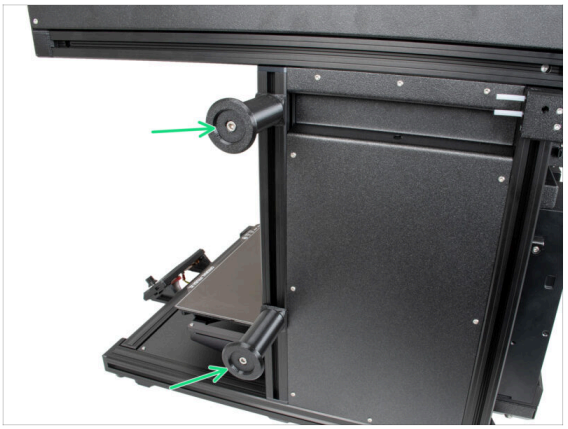
- Fixez l'assemblage du support de bobine à l'écrou M5nEs dans le profilé. Notez qu'il y a une saillie sur le spool-holder-mount, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- Serrez l'assemblage du support de bobine avec une clé Allen de 4 mm.
- Fixez et serrez les deuxième et troisième supports de bobine à l'écrou M5nEs à l'aide d'une clé Allen de 4 mm.

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

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

ÉTAPE 45 Version A : Support de bobine : côté droit





- Tournez délicatement l'imprimante de manière à ce que le côté sans antenne Wi-Fi soit face à vous.
- Insérez les quatrième et cinquième écrous M5nEs dans le profilé approximativement dans la même position que celle illustrée.
- Fixez et serrez les quatrième et cinquième supports de bobine à l'écrou M5nEs à l'aide d'une clé Allen de 4 mm.

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

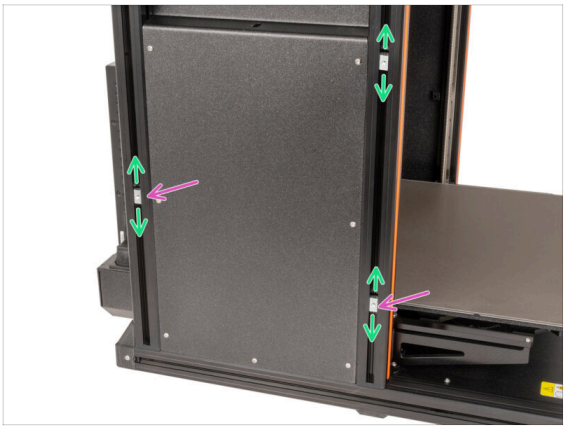
ⓘ Gardez à l'esprit que si vous montez le support de bobine trop haut ou trop bas, la bobine de filament pourrait ne pas être placée dessus. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.

- Maintenant, passez à l'**Assemblage du Nexttruder : préparation des pièces**.

ÉTAPE 46 Version B : Assemblage du support de bobine : préparation des pièces

- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Vis M4x12 (5x)
- Écrou M4nEs (5x)

ÉTAPE 47 Version B : Assemblage du support de bobine : ajustement de l'écrou



- Tournez délicatement l'imprimante de sorte que le côté avec le capteur de filament (avec 3 tubes PTFE) soit face à vous.
- Insérez le premier écrou M4nEs dans le profilé du support avant (avec le cache en plastique orange). Insérez d'abord le côté avec le ressort (plaque métallique), puis poussez l'écrou à l'intérieur.
- Insérez les deuxième et troisième écrous M4nEs dans les profilés comme décrit sur l'image.
- Les écrous M4nEs sont libres de bouger, vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Mais rappelez-vous que les écrous doivent être légèrement enfoncés pour pouvoir bouger en douceur. Quoi qu'il en soit, nous recommandons approximativement la même position que celle que vous pouvez voir sur l'image.p

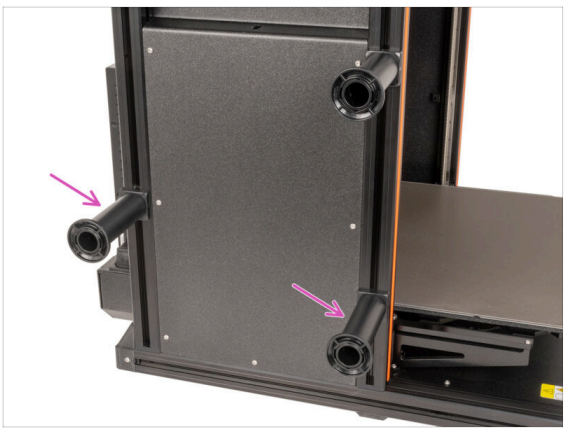
ÉTAPE 48 Version B : Assemblage du support de bobine

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

ÉTAPE 49 Version B : Préparation du support de bobine

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

ÉTAPE 50 Version B : Support de bobine : côté gauche



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

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

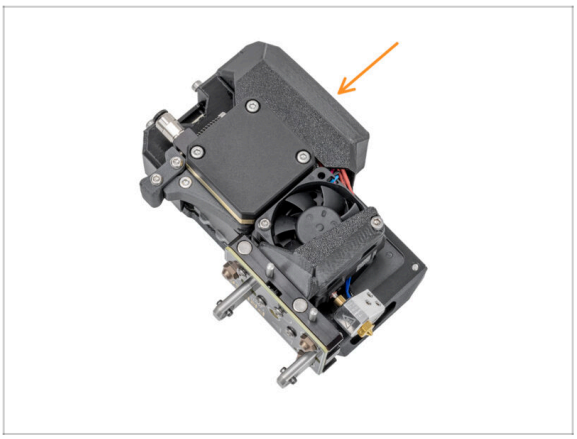
ÉTAPE 51 Version B : Support de bobine : côté droit

- Tournez l'imprimante de manière à ce que le capteur de filament (avec deux tubes PTFE) soit face à vous.
- Insérez les quatrième et cinquième écrous M4nEs dans le profilé approximativement dans la même position que celle illustrée.
- Fixez et serrez les quatrième et cinquième supports de bobine à l'écrou M4nEs à l'aide d'une clé Allen de 3 mm.

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

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

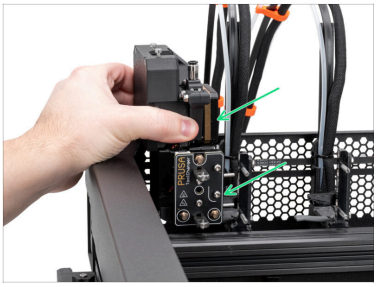
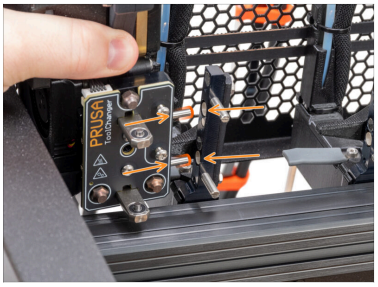
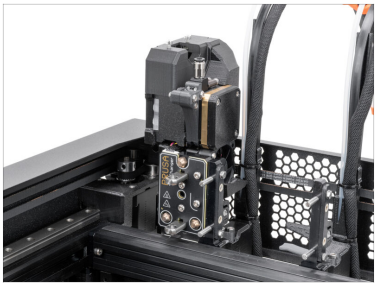
ÉTAPE 52 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



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

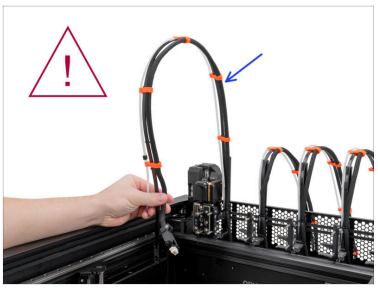
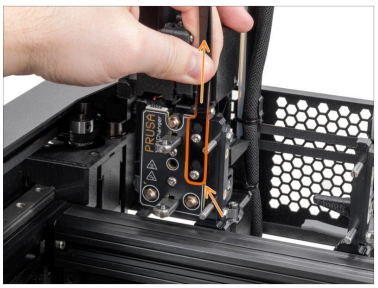
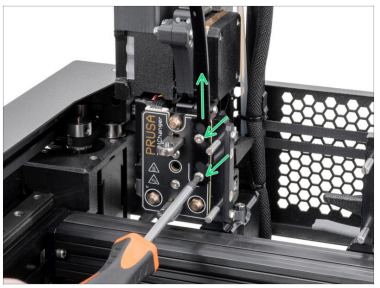
- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
  - Nextruder (5x)

ÉTAPE 53 Stationnement du Nextruder

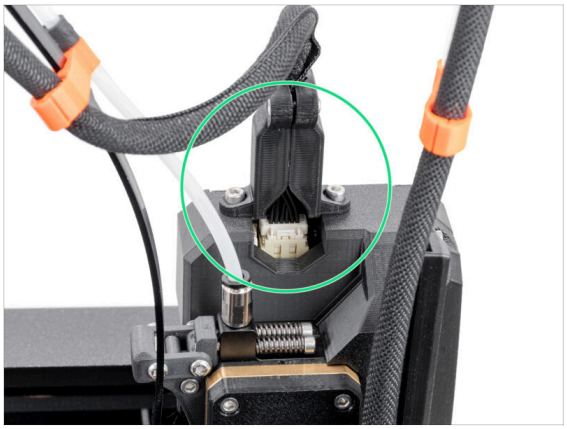
- Prenez le Nextruder et placez-le soigneusement à côté du dock.
- Placez les deux broches métalliques dans les trous blancs du dock. Les aimants vous aideront à stationner le Nextruder.
- Bravo, le premier Nextruder est prêt !
- Stationnez les **deuxième**, **troisième**, **quatrième et cinquième**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

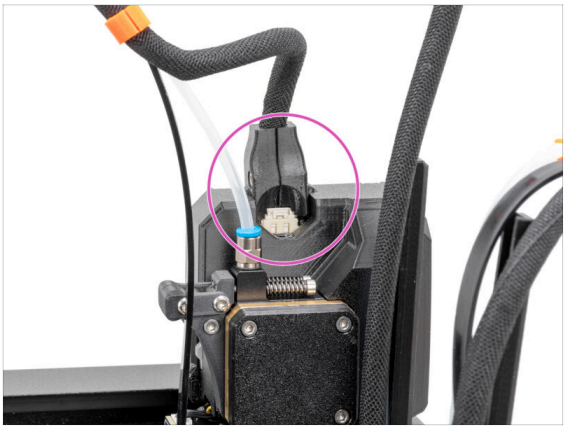
ÉTAPE 54 Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder

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

ÉTAPE 55 Versions d'assemblage de faisceaux de câbles du Nextruder





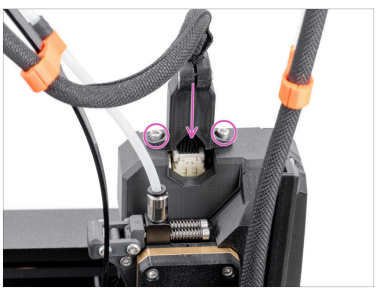
ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau faisceau de câbles.

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

⚠ **Ancienne version :**

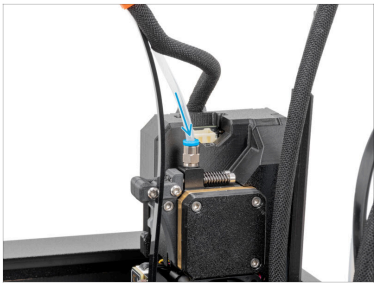
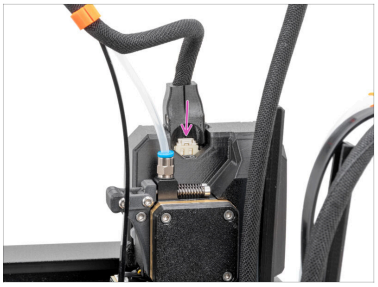
- **Version B :** Le **connecteur du faisceau de câbles est fixé sans aucune vis.** Passez à l'étape **Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder**

ÉTAPE 56 Version A : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder



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

ÉTAPE 57 Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder

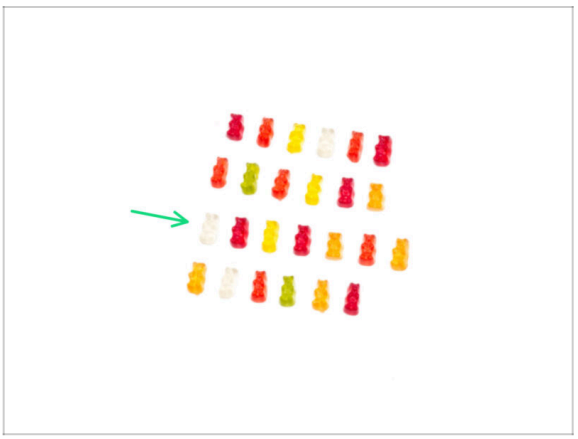



- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.
  - Fixez le connecteur du câble dans la partie supérieure du Nextruder.

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

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

ÉTAPE 58 Reward yourself



- Great job! Reward yourself with another row of gummy bears.
  - Eat the third row: seven gummy bears.

ⓘ Did you know that the bright colors of gummy bears are achieved through the use of food coloring, which adds to their visual appeal?

ÉTAPE 59 Presque fini !

- Comparez le rendu final avec la photo.
- **Félicitations !** Votre Original Prusa XL est prête à être allumée !

5. Première mise en route

ÉTAPE 1 Avant de commencer avec la Multi-Outils

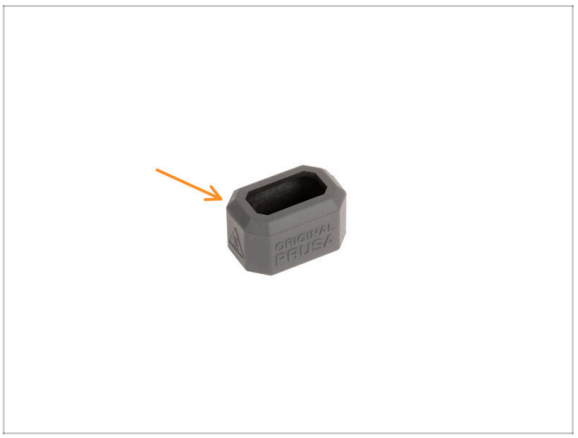
ⓘ Ce chapitre présente une brève description de l'assistant. Veuillez noter que les captures d'écran sont illustratives et peuvent différer de celles du firmware.

ⓘ Assurez-vous que vous exécutez le **Firmware 5.1.2 ou plus récent**

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

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

ÉTAPE 2 Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)

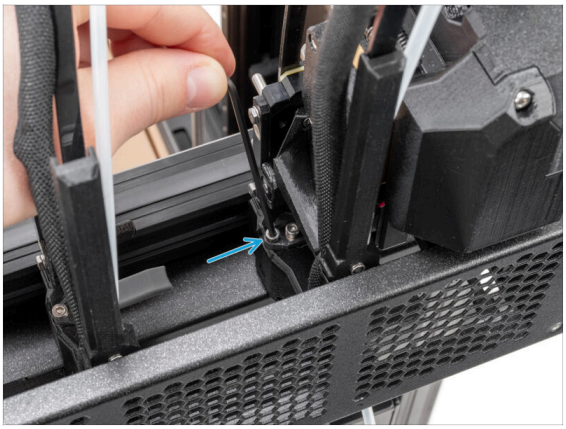


ⓘ The nextruder sock helps to keep the temperature in the heater block stable. It also keeps your hotend clean from filament dirt and protects it in case the print detaches from the print surface.

- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- Si vous souhaitez installer la chaussette, **faites-le avant la calibration**.

ⓘ Comment installer la chaussette - consultez l'article.

ÉTAPE 3 Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse



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

- Sur les étapes de calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse des Nextruder dockés xont été utilisés sans l'imprimante pour une meilleure visibilité, réalisez les étapes suivantes sur votre imprimante. **Ne démontez pas les docks.**
- Dans l'étape suivante, nous calibrerons la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- A l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, serrez ou desserrez la vis M3x30 pour calibrer la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- Passez à l'étape suivante.

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

- Si l'Obturateur de Buse est trop bas ou trop haut, nous devons repositionner sa hauteur.
- Tournez la vis M3x30 dans le sens des aiguilles d'une montre pour régler l'Obturateur de Buse plus bas.

  ⓘ If you are having trouble reaching the screw, then you can detach the adjacent printhead to gain better access.
- La bonne position de l'Obturateur de Buse est lorsqu'il n'est pas plié et qu'il touche la buse.

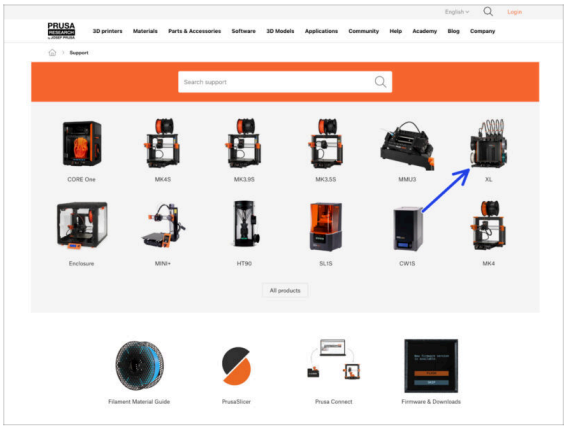
  ⓘ Try gently pushing on the bottom of the nozzle seal with your finger to check that the nozzle seal is touching the nozzle.

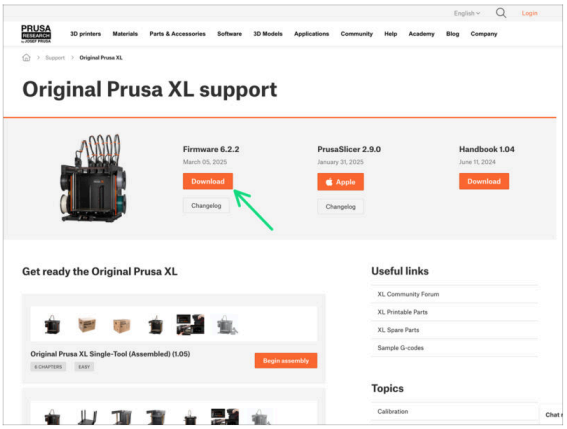
ÉTAPE 5 Préparation de l'imprimante

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

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

ÉTAPE 6 Mise à jour du firmware



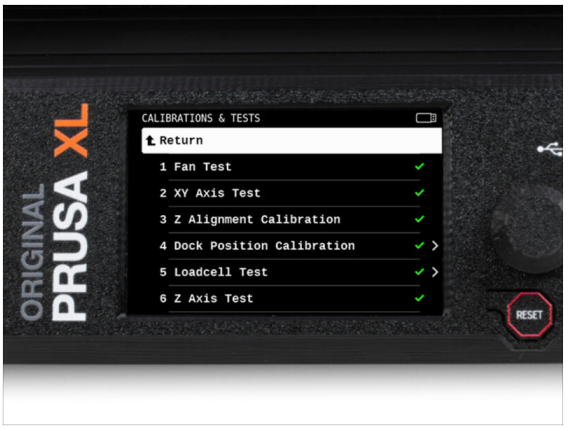


ⓘ Tous les emballages d'imprimante livrés incluent une clé USB avec le dernier firmware. Cependant, il est recommandé de vérifier et éventuellement de mettre à jour la version du firmware.

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

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

ÉTAPE 7 Assistant



- Après le démarrage de l'imprimante, l'écran vous invite à accéder au test de l'imprimante et à l'assistant de configuration.

L'assistant testera tous les composants importants de l'imprimante. L'ensemble du processus prend quelques minutes. Certaines parties de l'assistant nécessitent une interaction directe de l'utilisateur. Suivez les instructions à l'écran.

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

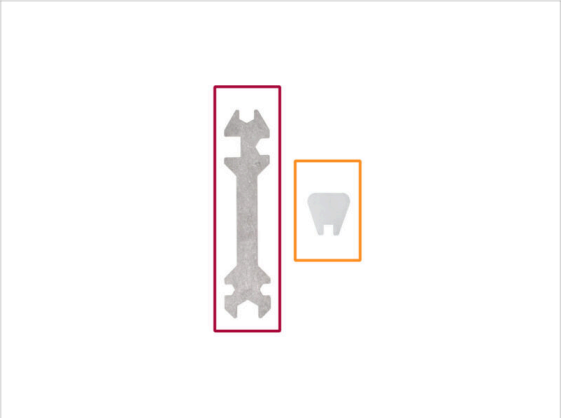
The wizard starts with these tests:

- Fan test
- X-axis and Y-axis test
- Z-axis alignment calibration

- **These first tests are fully automatic; you just have to click on each to start. The printer will then initiate the test.**

REMARQUE : Lors du test des axes, assurez-vous que rien dans l'imprimante n'obstrue le mouvement des axes.

ÉTAPE 8 Assistant : Calibration de la position du dock

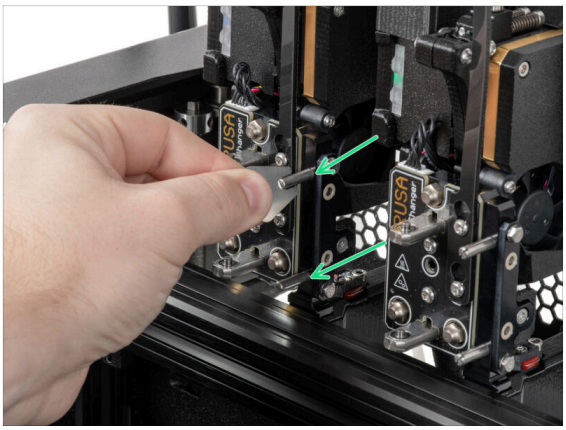


ⓘ La calibration du dock vous guidera dans la façon de calibrer correctement la position de chaque tête d'outil sur l'imprimante.

- Vous aurez besoin de :
  - Clé universelle (1x)
  - Mini clé (1x)

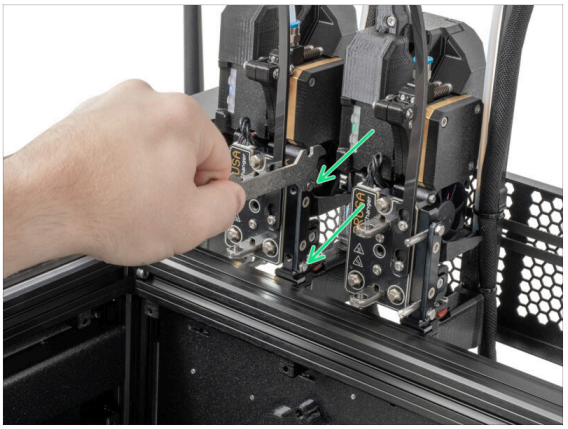
⚠ Il est nécessaire de bien suivre chaque étape de calibration du dock ! **Ne vous précipitez pas, lisez chaque étape deux fois, puis suivez les instructions.**

ÉTAPE 9 Assistant : Desserrer les ergots



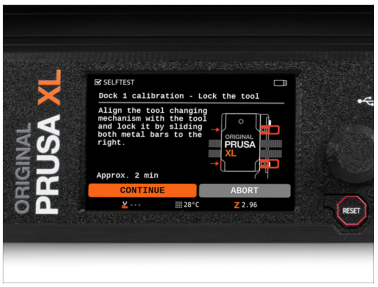
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une mini clé, dévissez les deux broches du dock sur le Dock 1.

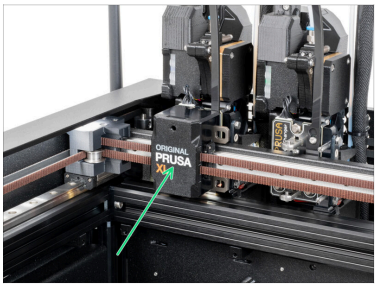
ÉTAPE 10 Assistant : Desserrer les vis : Desserrer les vis

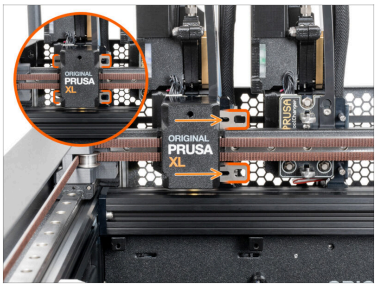


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, desserrez deux vis. **Quelques tours suffisent.**

ÉTAPE 11 Assistant : Verrouiller l'outil



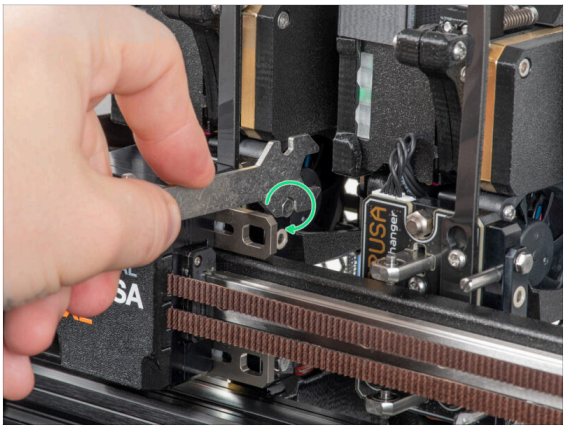




- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Déplacez manuellement le mécanisme de changement d'outil vers le premier outil.
- Verrouillez manuellement les barres métalliques comme décrit sur l'image.

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

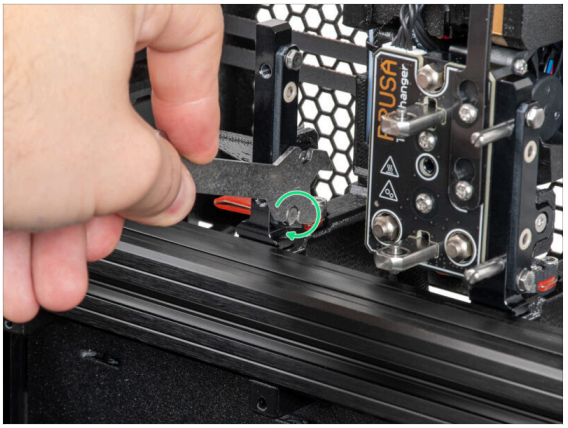
ÉTAPE 12 Assistant : Serrer la vis supérieure : Serrer la vis supérieure



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

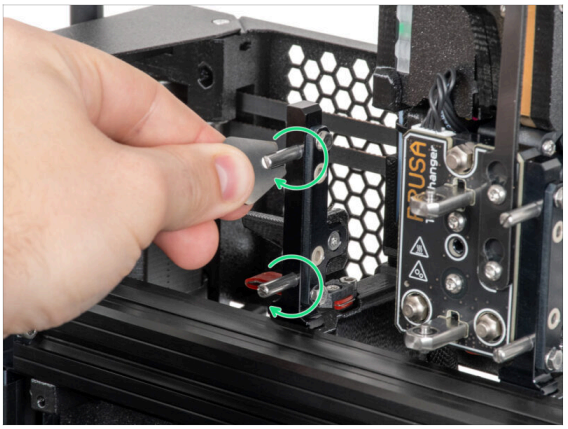
⚠ Après confirmation par le bouton *continuer* sur l'écran LCD, l'axe XY quittera le dock avec l'outil. **Faites place libre.**

ÉTAPE 13 Assistant : Serrer la vis inférieure : Serrer la vis inférieure



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

ÉTAPE 14 Assistant : Installer les ergots

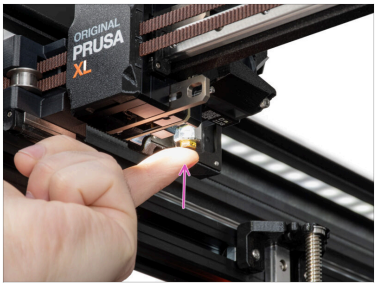


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Insérez les deux broches métalliques et serrez-les avec une mini clé.
- Après avoir cliqué sur le bouton *continuer* sur l'écran LCD, l'imprimante remettra l'outil sur le dock1 et effectuera quelques mouvements de calibration.

ÉTAPE 15 Assistant : Dock calibré avec succès

- Bon travail ! Le Dock1 est calibré.
- En fonction du nombre de têtes d'impression, le processus de calibration du dock est répété.

ÉTAPE 16 Assistant : Test du capteur de force



- L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Pendant cette procédure, les pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées, vous pouvez toucher les pièces de l'imprimante. Cliquez sur **Continuer**.
- Ne touchez pas encore la buse, attendez jusqu'à ce que le message : **Appuyez sur la buse MAINTENANT**.
- Tapotez légèrement la buse. Pas besoin d'utiliser beaucoup de force. Si le capteur de force ne détecte pas suffisamment le toucher, vous serez invité à répéter l'étape. Sinon vous verrez **Test du capteur de force passé OK** quand il réussit.

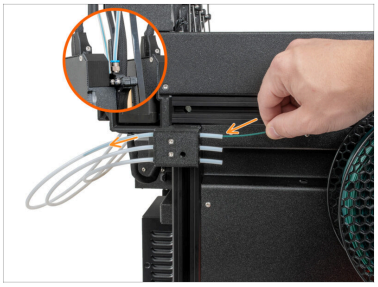
En fonction du nombre de têtes d'impression, le processus de test du capteur de force est répété.

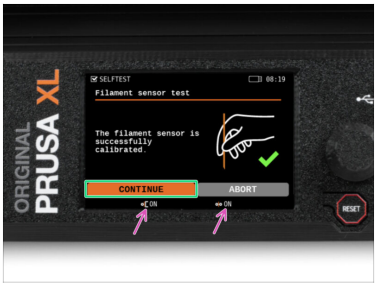
After this step, proceed to the **Z Axis test** and the **Nozzle heater test** respectively. These two tests are automatic and require minimal input.

ÉTAPE 17 Assistant : Calibration des Capteurs de filament

- The printer will ask if you would like to remap the third side filament sensor. **Select LEFT**. Change the side only in case you do not have enough space around the printer for the third spoolholder on the left side.
- Lors de la calibration des capteurs de filament, il vous sera demandé d'utiliser au moins 130 cm de filament. *Astuce : Utilisez le Prusament fourni avec votre imprimante et accrochez-le directement sur le support de bobine.*
- Lorsque vous avez préparé le filament, cliquez sur **OUI**.
- Attendez que l'imprimante vous invite à insérer le filament dans le capteur de filament latéral.

ÉTAPE 18 Assistant : Calibration des Capteurs de filament



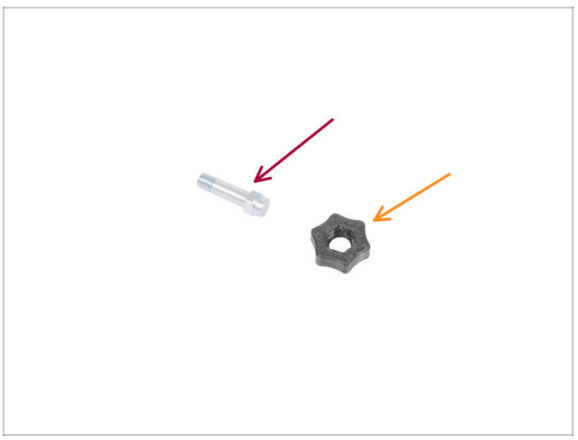


- Maintenant, insérez le filament dans le capteur de filament latéral et poussez-le jusqu'à ce qu'il atteigne le capteur de filament dans l'extrudeur (vous sentirez une légère résistance).
- Vous pouvez vérifier l'état du capteur de filament latéral (à gauche) et du capteur de filament de l'extrudeur (à droite) sur la barre inférieure de l'écran.

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

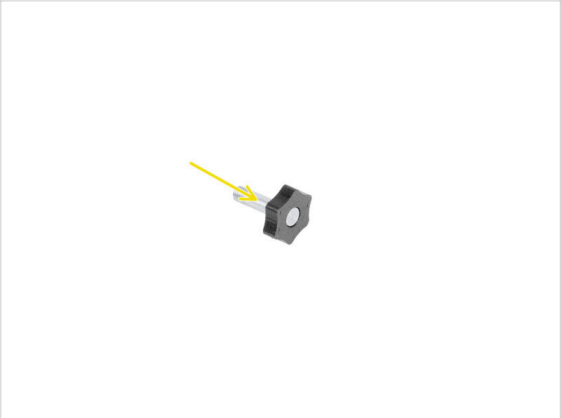
- Tous les capteurs de filament sont calibrés et testés avec succès. Cliquez sur **CONTINUER**.

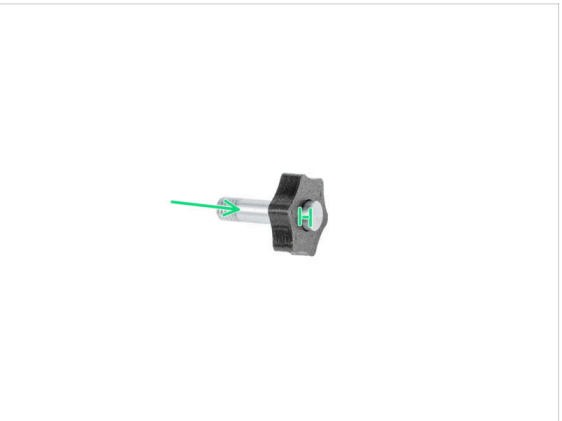
ÉTAPE 19 Ergot de calibration : préparation des pièces



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

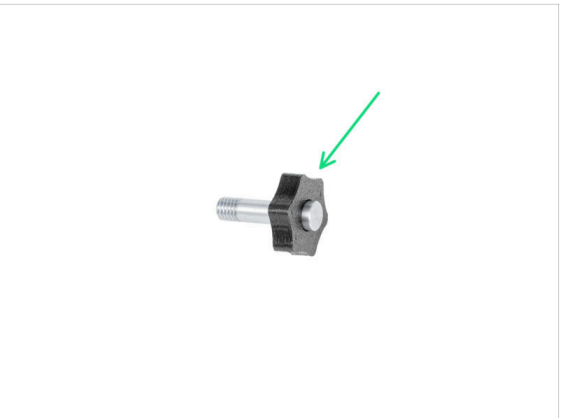
ÉTAPE 20 Ergot de calibration : assemblage des pièces





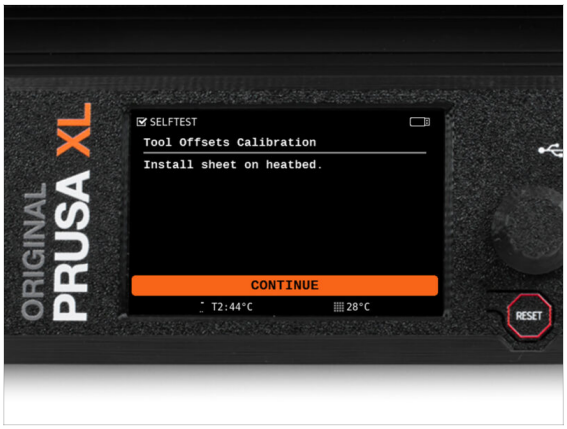
- Insérez l'ergot de calibration dans la pièce en plastique.
- Poussez l'ergot dans la pièce en plastique pour qu'il dépasse un peu sur le dessus.
- Bravo, l'ergot est préparé.

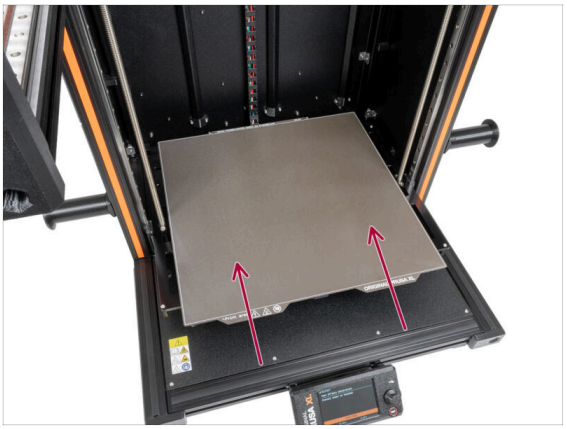
ÉTAPE 21 Assistant : Calibration du Décalage des Outils



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

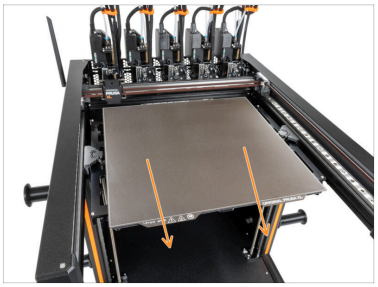
ÉTAPE 22 Assistant : Installation de la plaque

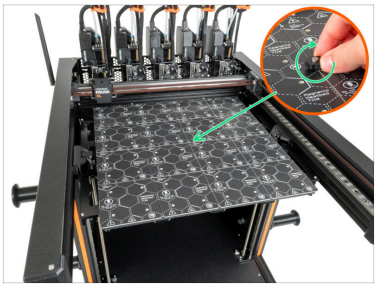




- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.
- Maintenant, l'imprimante démarre une courte calibration.

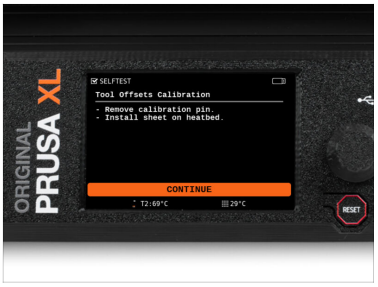
ÉTAPE 23 Assistant : Installation de l'ergot de calibration

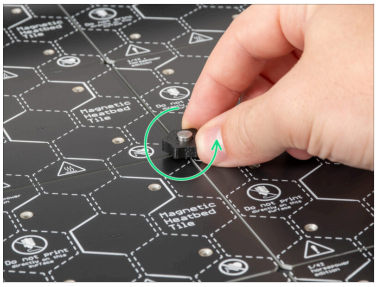


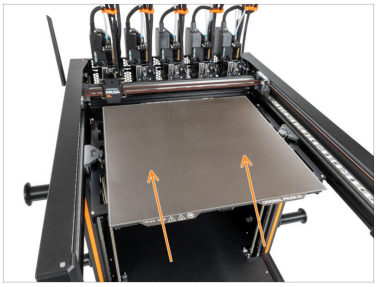


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Retirez la plaque d'impression du plateau chauffant.
- Installez l'ergot de calibration au milieu du plateau chauffant. Tournez l'ergot dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Maintenant, l'imprimante va calibrer toutes les têtes d'outils.

ÉTAPE 24 Assistant : Calibration du décalage terminé





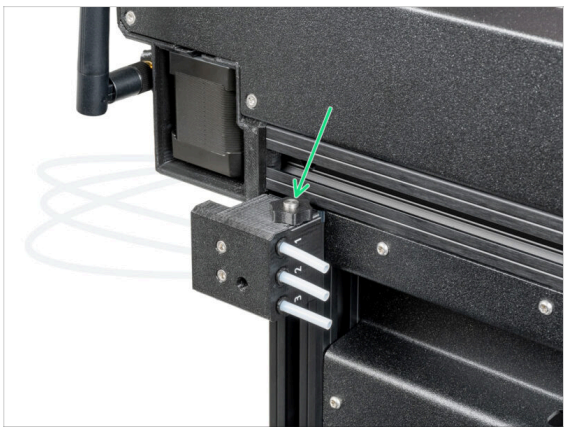


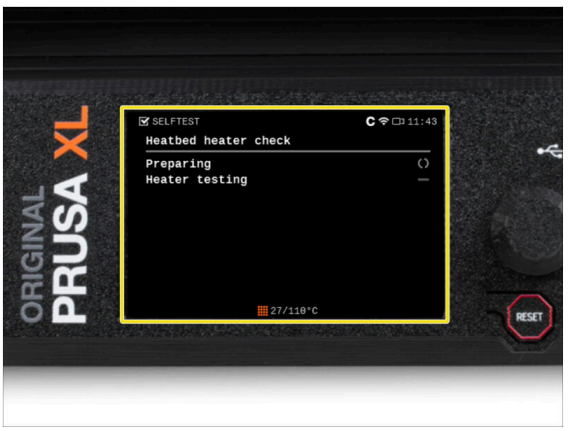
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Desserrez l'ergot de calibration du plateau chauffant et retirez-le. Tournez dans le sens antihoraire.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.

ⓘ L'imprimante terminera la calibration.

- Bon travail ! La calibration du décalage est terminé.

ÉTAPE 25 Ergot de calibration

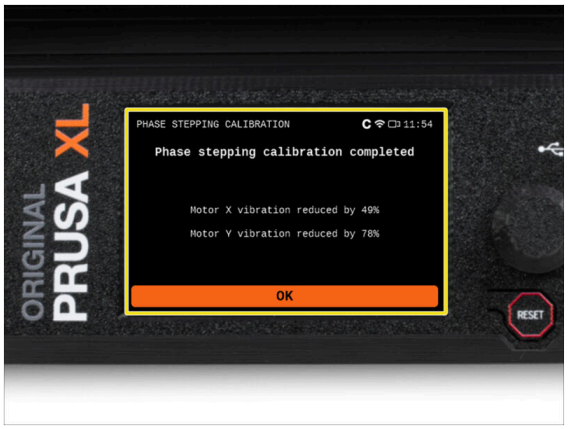




- Insérez l'ergot de calibration dans le capteur de filament latéral gauche.
- After the offset calibration is completed, **the printer will automatically initiate the heatbed heater check.**

ⓘ The heatbed doesn't reach its maximum temperature (115°C) during the heatbed heater test. The aim is to check the heating speed.

ÉTAPE 26 Wizard: Phase stepping



- **The last step is the phase stepping calibration**. This feature was introduced in firmware version 6.0.0. The calibration is automatic. Follow the instructions on the screen.

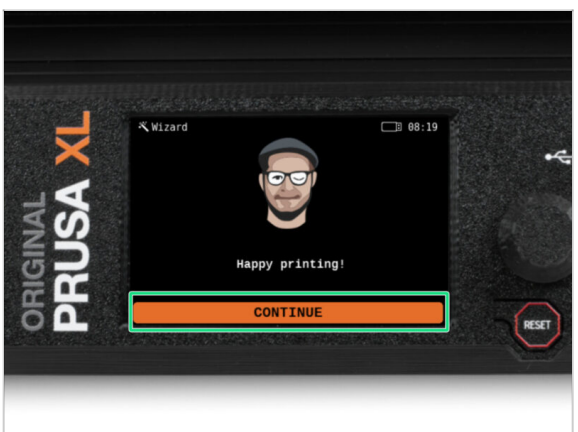
ⓘ You can find more information about the phase stepping via the following links:

- **PHASE STEPPING GUIDE**: Necessary information about the phase stepping calibration.
- **PHASE STEPPING BLOG ARTICLE**: A more in-depth look at the phase stepping feature.

ⓘ The printer will move the first print head to the middle of the heatbed and move the tool diagonally for the X and Y axes at different speeds.

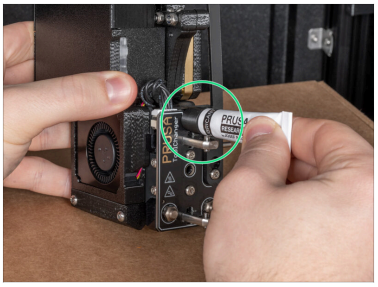
- After the printer completes the test, the screen will show by how much the motor vibrations were reduced.

ÉTAPE 27 C'est fini



- **C'est tout, l'imprimante est prête à imprimer.** Néanmoins, suivez les instructions de ce manuel jusqu'à la fin.

ÉTAPE 28 Maintenance régulière de l'imprimante



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

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

Sur les imprimantes multi-outils, il est nécessaire de se concentrer sur la lubrification des broches de coupleur des têtes d'outil.

La lubrification des broches du coupleur peut être effectuée en même temps que le reste de la maintenance, ou cela peut également être fait si vous remarquez que vos impressions présentent des problèmes de banding ou de ringing.

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

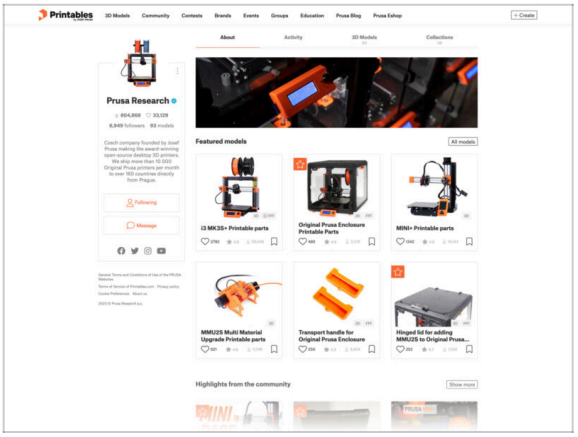
Vous devrez imprimer un applicateur pour lubrifier les broches. Veuillez vous référer au guide dédié pour plus d'informations.

ÉTAPE 29 Guide rapide pour vos premières impressions

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

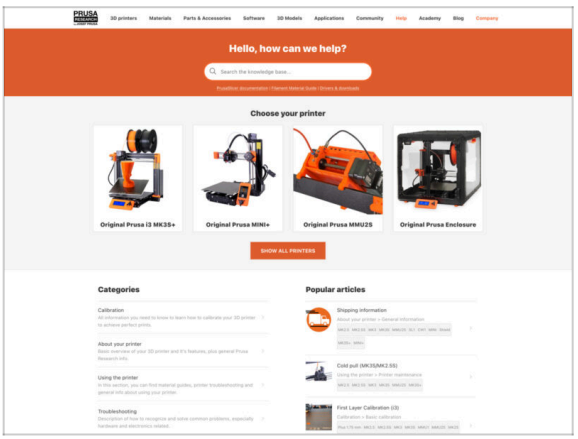
Lisez les chapitres *Clause de non-responsabilité* et *Consignes de sécurité*.

ÉTAPE 30 Modèles 3D imprimables



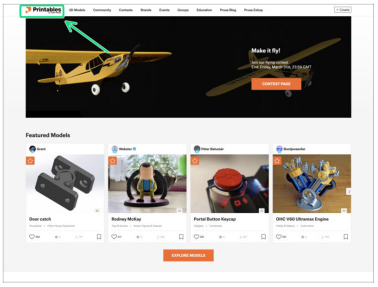
- **Félicitations ! Vous devriez être prêt à imprimer maintenant ;-)**
- Vous pouvez commencer par imprimer certains de nos objets de test regroupés sur la clé USB fournie - vous pouvez les consulter dans cette collection.

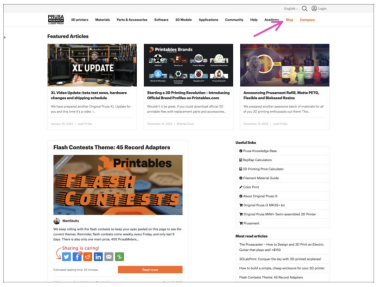
ÉTAPE 31 Base de connaissances Prusa

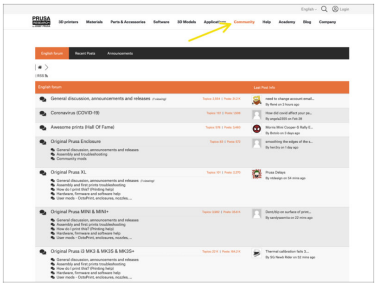


- Si vous rencontrez un quelconque problème, n'oubliez pas que vous pouvez toujours jeter un œil à notre base de connaissances à l'adresse help.prusa3d.com
- Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 32 Rejoignez Printables !



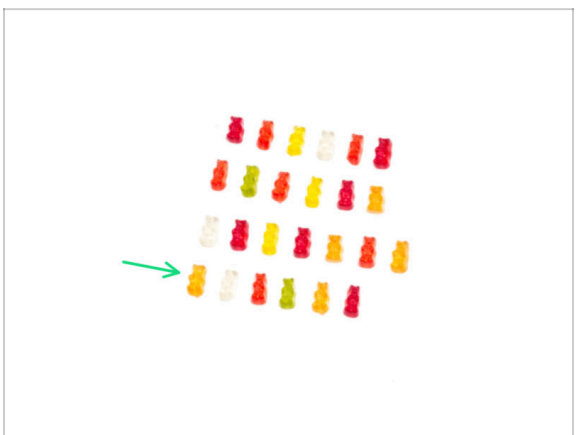




- **N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur Printables.com**
- À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.
- Si vous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

ⓘ Tous les services partagent le même compte.

ÉTAPE 33 Haribo time!



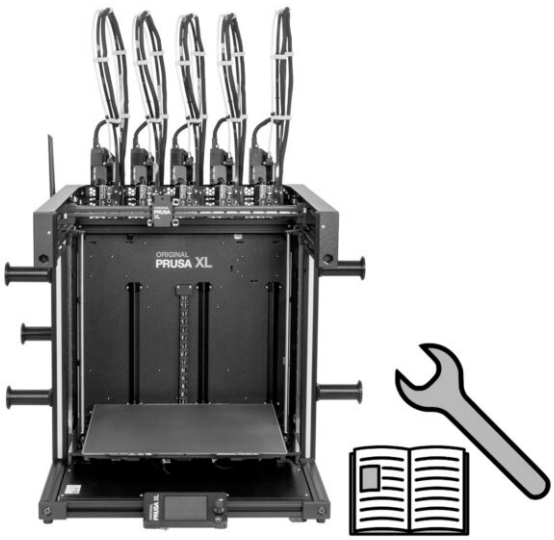
- **Congratulations! You did it.** The printer should already be up and running, and you can enjoy the last row of gummy bears: six gummy bears.

ⓘ **Disclaimer: You have a lot of gummy bears left. Do not eat all the leftover gummy bears all at once by yourself now!** As much as it sounds like fun, trust us... It is not :)

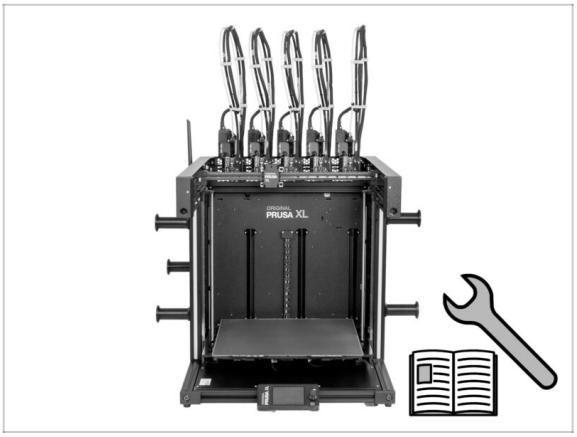
- We recommend re-sealing the bag and placing it near the printer while making sure to protect the Haribo from heat and moisture. You can have a few anytime your printer is heating up, or you are eagerly waiting for your project to finish printing.

ⓘ Did you know that gummy bears have a long shelf life? Typically lasting for up to two years if stored properly in a cool and dry place. But don't test that with our gummy bears.

Journal des modifications du manuel de la XL à cinq têtes (Assemblée)

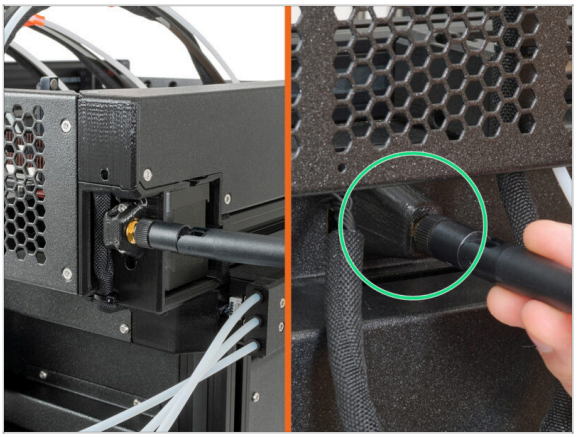


ÉTAPE 1 Historique des versions



- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Version initiale 1.00
- 07/2023 - Mise à jour vers la version 1.02
- 08/2023 - Mise à jour vers la version 1.03
- 11/2023 - Mise à jour vers la version 1.04
- 05/2024 - Mise à jour vers la version 1.05
- 09/2024 - Mise à jour vers la version 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07

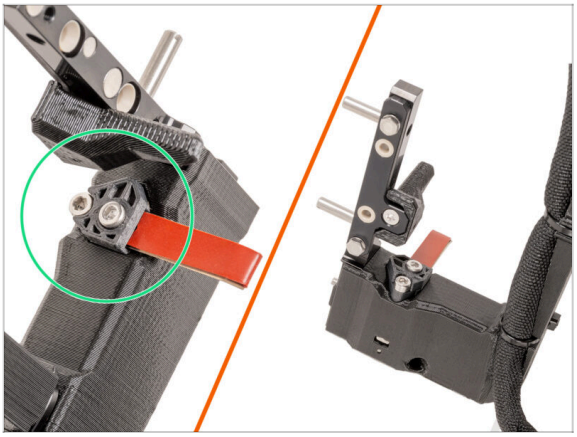
ÉTAPE 2 Modifications du manuel (1)



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

ⓘ Manuel version 1.01

ÉTAPE 3 Modifications du manuel (2)

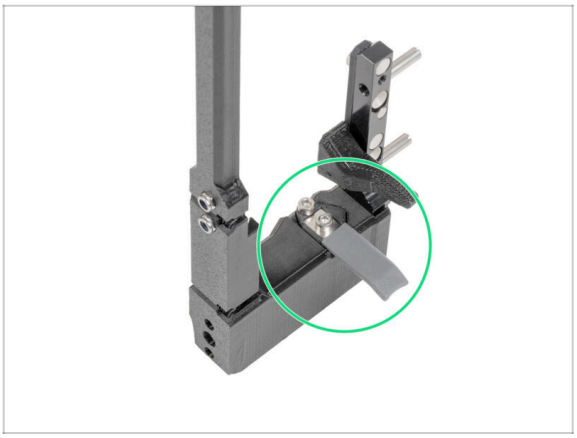


- 08/2023 - Dock du Nextruder
  - Ajout d'instructions pour le nouveau dock.
- Manuel version 1.02

ÉTAPE 4 Modifications du manuel (4)

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

ÉTAPE 5 Modifications du manuel (5)



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

ÉTAPE 6 Modifications du manuel (6)

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

ÉTAPE 7 Changes to the manual (7)

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

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: