

Obsah

1. Úvod	7
Krok 1 - Obecné informace	8
Krok 2 - Nářadí v balení	8
Krok 3 - Orientace podle štítků	9
Krok 4 - Kontrolní list	9
Krok 5 - Přední, levá, pravá a zadní strana	10
Krok 6 - Převážné pěnové podložky	10
Krok 7 - Manipulace s tiskárnou	11
Krok 8 - Silikonová ponožka	11
Krok 9 - UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem	12
Krok 10 - K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení	12
Krok 11 - Jsme tu pro Vás!	13
Krok 12 - Odměňte se	14
2. Montáž základny a postranního rámu	15
Krok 1 - Nářadí potřebné pro další kroky	16
Krok 2 - Příprava dílů rámu základny	16
Krok 3 - Zarovnání extruzí	17
Krok 4 - Sestava pravé zadní extruze	17
Krok 5 - Zajištění pravé zadní extruze	18
Krok 6 - Sestava levé zadní extruze	18
Krok 7 - Z-Axis assembly clarification	19
Krok 8 - Pevná sestava osy Z	19
Krok 9 - Zajištění pevné osy Z	20
Krok 10 - Rotující sestava osy Z	20
Krok 11 - Zajištění rotující osy Z	21
Krok 12 - Ukazatel krouticího momentu: příprava dílů	21
Krok 13 - Montáž indikátoru krouticího momentu	22
Krok 14 - Závěrečné dotažení šroubů pomocí ukazatele krouticího momentu	22
Krok 15 - Je čas na Haribo!	23
Krok 16 - xLCD: příprava dílů	23
Krok 17 - xLCD kryty kabelu: příprava dílů	24
Krok 18 - Kryty extruzí: příprava dílů	24
Krok 19 - Montáž xLCD	25
Krok 20 - Zarovnání xLCD displeje	25
Krok 21 - Instalace PE kabelu xLCD	26
Krok 22 - Vedení PE kabelů xLCD	26
Krok 23 - Vedení xLCD kabelů	27
Krok 24 - Vedení kabelů	27
Krok 25 - Vedení kabelů	28
Krok 26 - Vedení kabelů	28
Krok 27 - Horizontální vkládání kabelů	29
Krok 28 - Kryt rohového rámu	29
Krok 29 - Vložení Z-motor-cable-bottom-cover	30
Krok 30 - Příprava kabelů pro zadní kryt	30
Krok 31 - Vložení druhého kabelu motoru	31
Krok 32 - Uchycení dílu frame-rear-cover	31
Krok 33 - Je čas na Haribo!	32
Krok 34 - Skvělá práce!	32
3. Sestava CoreXY & Back	33

Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	34
Krok 2 - Demontáž indikátoru krouticího momentu	34
Krok 3 - Instalace sestavy CoreXY: příprava dílů	35
Krok 4 - Jak vložit matky M3nEs	35
Krok 5 - Sestava CoreXY	35
Krok 6 - Instalace sestavy CoreXY	36
Krok 7 - Instalace sestavy CoreXY	36
Krok 8 - Zajištění CoreXY	37
Krok 9 - Manipulace s tiskárnou	37
Krok 10 - Ukazatel krouticího momentu: příprava dílů	38
Krok 11 - Montáž indikátoru krouticího momentu	38
Krok 12 - Zajištění CoreXY	39
Krok 13 - Je čas na Haribo!	39
Krok 14 - Zajištění levého lineárního vedení	40
Krok 15 - Zajištění pravého lineárního vedení	40
Krok 16 - Zemní konektory: příprava dílů	41
Krok 17 - Vložení matek M3nEs do extruzí	41
Krok 18 - Uzemnění rámu	42
Krok 19 - Uzemnění stran	43
Krok 20 - Uzemnění zadní strany	44
Krok 21 - Kryty svorek: příprava dílů	44
Krok 22 - Uchytení krytů svorek (díl cover-clip)	45
Krok 23 - Uchytení krytů svorek (díl cover-clip)	45
Krok 24 - Zadní panel XL: příprava dílů	46
Krok 25 - Demontáž krytu elektroniky	46
Krok 26 - Montáž zadního panelu XL	47
Krok 27 - Montáž zadního panelu XL	47
Krok 28 - Instalace zadního panelu XL	48
Krok 29 - Instalace zadního panelu XL	48
Krok 30 - Je čas na Haribo!	49
Krok 31 - Vlevo vzadu: vedení kabeláže	49
Krok 32 - Vlevo vzadu: PE kabel	50
Krok 33 - Vlevo vzadu: připojení kabelů	50
Krok 34 - Vlevo vzadu: zajištění kabelů	51
Krok 35 - Vpravo vzadu: vedení kabeláže	51
Krok 36 - Vpravo vzadu: připojení kabelů	52
Krok 37 - Instalace uzemnění rámu	52
Krok 38 - Vpravo vzadu: zajištění kabelů	53
Krok 39 - Přehled zapojení elektroniky	53
Krok 40 - Příprava zadních krytů elektroniky	54
Krok 41 - Zadní kryt elektroniky	54
Krok 42 - Uzavření krytu elektroniky	55
Krok 43 - Instalace krytů extruzí: příprava dílů	55
Krok 44 - Montáž krytů předních extruzí	56
Krok 45 - Montáž krytů zadních extruzí	56
Krok 46 - Je čas na Haribo!	57
Krok 47 - Dobrá práce!	57
4. Sestavení vyhřívané podložky & panelů	58
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	59
Krok 2 - Příprava postranních panelů	59
Krok 3 - Montáž levého bočního panelu (část 1.)	60
Krok 4 - Montáž levého bočního panelu (část 2.)	60
Krok 5 - Montáž pravého bočního panelu	61
Krok 6 - Je čas na Haribo!	61

Krok 7 - Heatbed assembly versions	62
Krok 8 - Příprava sestavy vyhřívané podložky	62
Krok 9 - Příprava svorek pro vyhřívanou podložku	63
Krok 10 - Připojení kabelů vyhřívané podložky	63
Krok 11 - Sestavení vyhřívané podložky	64
Krok 12 - Preparing the heatbed cable screws	64
Krok 13 - Upevnění kabelů vyhřívané podložky	65
Krok 14 - Odstranění zářezů lineárního vedení	65
Krok 15 - Instalace vyhřívané podložky	66
Krok 16 - Uchycení vyhřívané podložky	66
Krok 17 - Příprava pouzdra ložiska osy Z	67
Krok 18 - Instalace pouzdra ložisek osy Z	67
Krok 19 - Příprava šroubků vyhřívané podložky	68
Krok 20 - Upevnění bočních dílů osy Z na místo	68
Krok 21 - Je čas na Haribo!	69
Krok 22 - Dobrá práce!	69
5. Sestavení ToolChangeru	70
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	71
Krok 2 - Příprava X-carriage	72
Krok 3 - Instalace ToolChangeru: příprava dílů	72
Krok 4 - Příprava ToolChangeru	73
Krok 5 - Instalace ToolChangeru	73
Krok 6 - Zakrytí X-carriage	74
Krok 7 - Skoro hotovo!	74
6. Montáž extruderu & příslušenství	75
Krok 1 - Senzor filamentu: příprava dílů	76
Krok 2 - Vložení matky M3nEs	76
Krok 3 - Připojení senzorů filamentu	77
Krok 4 - Je čas na Haribo!	77
Krok 5 - Kabel nextruderu: příprava dílů	78
Krok 6 - Verze těsnění trysky	78
Krok 7 - Verze C: Příprava doku	79
Krok 8 - Vedení kabelu Nextruderu	79
Krok 9 - Montáž doků Nextruderu	80
Krok 10 - Kontrola doku	80
Krok 11 - Kontrola doku: video	81
Krok 12 - Verze C: Těsnící planžeta: příprava dílů	81
Krok 13 - Verze C: Sestavení těsnící planžety trysky	82
Krok 14 - Verze C: Těsnící planžeta trysky Nextruderu	82
Krok 15 - Těsnící planžeta trysky Nextruderu	83
Krok 16 - Zapojení kabelů nextruderu	83
Krok 17 - Držák Wi-Fi antény: příprava dílů	84
Krok 18 - Instalace Wi-Fi antény: příprava antény	84
Krok 19 - Instalace Wi-Fi antény: příprava antény	85
Krok 20 - Instalace držáku Wi-Fi antény	85
Krok 21 - Zapojení kabelů Nextruderu	86
Krok 22 - Zakrytí krabičky XL Buddy	86
Krok 23 - Vedení PTFE trubiček doku	87
Krok 24 - Vedení PTFE trubiček doku	87
Krok 25 - Instalace Wi-Fi antény: příprava dílů	88
Krok 26 - Instalace Wi-Fi antény	88
Krok 27 - Verze sestavy Držáku cívky	89
Krok 28 - Verze A: Sestavení držáku cívky: Příprava dílů	89
Krok 29 - Verze A: Sestava držáku cívky: vložení matek	90

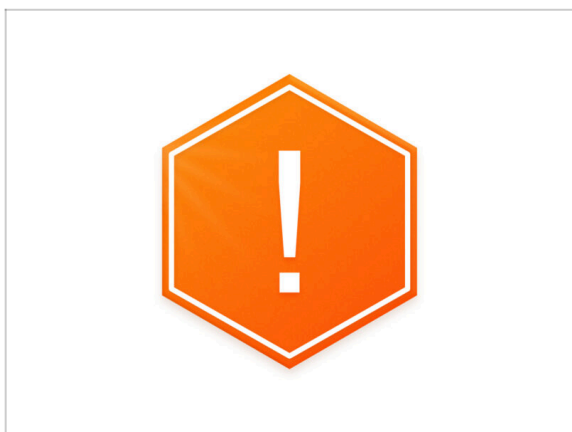
Krok 30 - Verze A: Kompletace držáku cívky	90
Krok 31 - Verze A: Montáž sestavy držáku cívky	91
Krok 32 - Verze A: Držák cívky: sestava na pravé straně tiskárny	92
Krok 33 - Verze B: Montáž držáku cívky: příprava dílů	92
Krok 34 - Verze B: Kompletace držáku cívky: nastavení matky	93
Krok 35 - Verze B: Kompletace držáku cívky	93
Krok 36 - Verze B: Příprava držáku cívky	94
Krok 37 - Verze B: Držák cívky: sestava na levé straně tiskárny	94
Krok 38 - Verze B: Držák cívky: sestava na pravé straně tiskárny	95
Krok 39 - Je čas na Haribo!	95
Krok 40 - Příprava dílů pro sestavení Nextruderu	96
Krok 41 - Dokování Nextruderu	96
Krok 42 - Sestava kabelového svazku Nextruderu	97
Krok 43 - Nextruder cable bundle assembly versions	97
Krok 44 - Version A: Nextruder cable bundle assembly	98
Krok 45 - Sestava kabelového svazku Nextruderu	98
Krok 46 - Skoro hotovo!	99
7. První spuštění	100
Krok 1 - Než začnete s Multi-Tool	101
Krok 2 - Příprava tiskárny	101
Krok 3 - Aktualizace firmwaru	102
Krok 4 - Silikonová ponožka Prusa (volitelné)	102
Krok 5 - Kalibrace výšky těsnění trysky	103
Krok 6 - Kalibrace výšky těsnění trysky	103
Krok 7 - Průvodce	104
Krok 8 - Průvodce: Kalibrace pozice doku	105
Krok 9 - Průvodce: povolte kolíček (pin)	105
Krok 10 - Průvodce: povolte šrouby	106
Krok 11 - Průvodce: zajistěte nástroj	106
Krok 12 - Průvodce: utáhněte horní šroubek	107
Krok 13 - Průvodce: utáhněte spodní šroubek	107
Krok 14 - Průvodce: instalujte kolíčky (piny)	108
Krok 15 - Průvodce: dok úspěšně zkalibrován	108
Krok 16 - Průvodce: Test Load cell senzoru	109
Krok 17 - Průvodce: Kalibrace senzorů filamentu	109
Krok 18 - Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu	110
Krok 19 - Příprava pro instalaci kalibračního pinu.	110
Krok 20 - Kalibrační kolíček: sestavení dílů	111
Krok 21 - Průvodce: Kalibrace offsetu nástroje	111
Krok 22 - Průvodce: Instalace tiskového plátu	112
Krok 23 - Průvodce: instalace kalibračního pinu	112
Krok 24 - Průvodce: Kalibrace offsetu dokončena	113
Krok 25 - Kalibrační kolíček	113
Krok 26 - Průvodce je dokončen!	114
Krok 27 - Pouze verze částečně sestavené tiskárny - Kontrola instalace vyhřívané podložky	114
Krok 28 - Hotovo!	115
Krok 29 - Pravidelná údržba tiskárny	115
Krok 30 - Rychlý průvodce před prvním tiskem	116
Krok 31 - Ukázkové 3D modely	116
Krok 32 - Centrum Nápoředy	117
Krok 33 - Přidejte se na Printables!	117
Seznam změn v manuálu	118
Krok 1 - Historie verzí	119

Krok 2 - Změny v manuálu (1)	119
Krok 3 - Změny v manuálu (2)	120
Krok 4 - Změny v manuálu (4)	120
Krok 5 - Změny v manuálu (5)	121
Krok 6 - Změny v manuálu (6)	121
Krok 7 - Changes to the manual (7)	122
Krok 8 - Changes to the manual (8)	122

1. Úvod



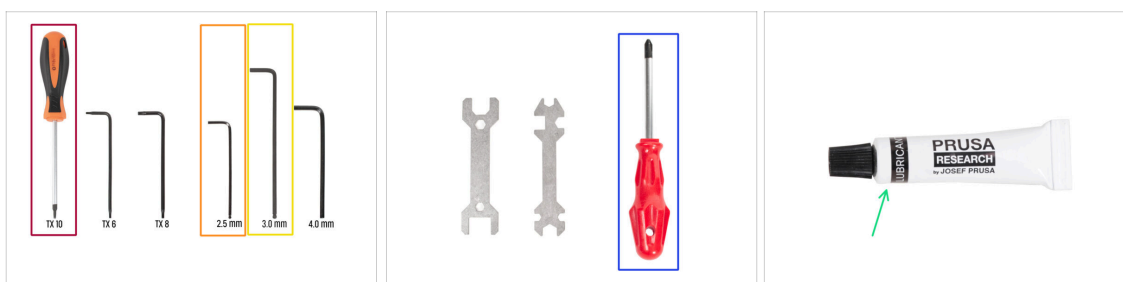
KROK 1 Obecné informace



⚠ POZNÁMKA: Balík s tiskárnou je těžký! Vždy požádejte druhou osobu o pomoc při manipulaci.

- Nad pracovním místem doporučujeme **jasné světlo**. Některé části tiskárny jsou tmavé a nedostatečné osvětlení by mohlo velice ztížit proces sestavování.

KROK 2 Nářadí v balení



• Balení obsahuje:

- **i** Některé nástroje jsou určeny především k pravidelné údržbě tiskárny. Pro tuto příručku je nebudete potřebovat. Na začátku každé kapitoly o montáži je uveden seznam potřebného nářadí.
- Šroubovák Torx TX10
- 2,5mm inbusový klíč
- 3,0mm inbusový klíč
- Křížový šroubovák PH2
- **Balení tiskárny obsahuje mazivo, které je určeno k údržbě.** Při montáži jej není třeba používat. K dispozici je speciální online příručka **Pravidelná údržba tiskárny**.

KROK 3 Orientace podle štítků



- Všechny sáčky a krabice s díly pro stavbu jsou oštitkovány.
- Množství dílů je uvedeno na štítku. Tento počet je zahrnut do celkového počtu jednotlivých typů dílů.

KROK 4 Kontrolní list



- Váš balíček obsahuje dopis, na jehož zadní straně je Kontrolní list s nákresy všech potřebných spojovacích prvků.
- Kryty rámu jsou v měřítku 1:1, takže můžete porovnat velikost přiložením krytu rámu na papír a ujistit se, že používáte správný typ.
- Můžete si ho stáhnout z našich stránek prusa.io/cheatsheet-xl. Vytiskněte ho ve 100% měřítku a neměňte ho, jinak nebude fungovat.

KROK 5 Přední, levá, pravá a zadní strana



⚠ DŮLEŽITÉ: Tiskárna XL je velká a je téměř nemožné mít na každém obrázku celé její tělo. V celé příručce budou proto použity termíny **popisující stranu, na které budete pracovat**:

- **Přední strana** - zde jsou dvě matice M3nE uvnitř extruze a místo pro budoucí montáž xLCD obrazovky.
- **Levá strana** - poznáte ji podle **bezpečnostní nálepky** u jejího okraje.
- **Pravá strana** - opačná než levá strana, na této straně není **žádná bezpečnostní nálepka**.
- **Zadní strana** - zbývající strana, která bude použita pro budoucí **sestavu napájecího zdroje**, má na každém okraji lichoběžníkový tištěný díl.

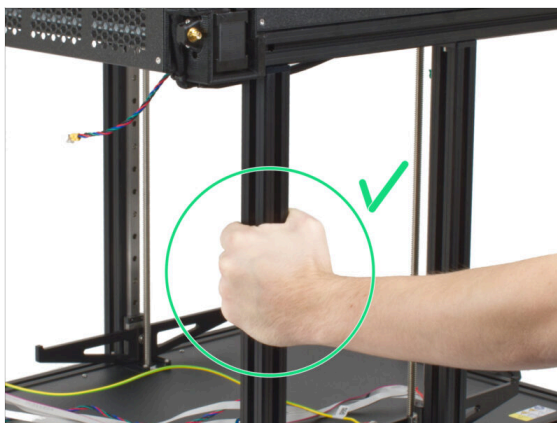
KROK 6 Převrácení pěnové podložky



⚠ Nikdy ložisko nevysouvejte z lišty, hrozí ztráta ložiskových kuliček!

- Každá osa motoru má převrácení ochranné pěnové podložky.
- Z obou motorů sejměte pěnovou podložku.
- Sundejte spodní zelenou lineární zářku z vedení.
- Nechte horní zelené zářky lineárního vedení ve vedení.
- ⓘ Zelená zářka lineárního vedení se využívá pouze během procesu sestavování. Jakmile je tiskárna sestavená, odstraníme ji (je k tomu popsán krok v manuálu).

KROK 7 Manipulace s tiskárnou



 **Nikdy nemanipulujte s tiskárnou pomocí horních kovových přírub. Mohli byste poškodit LED světla ukrytá uvnitř.**

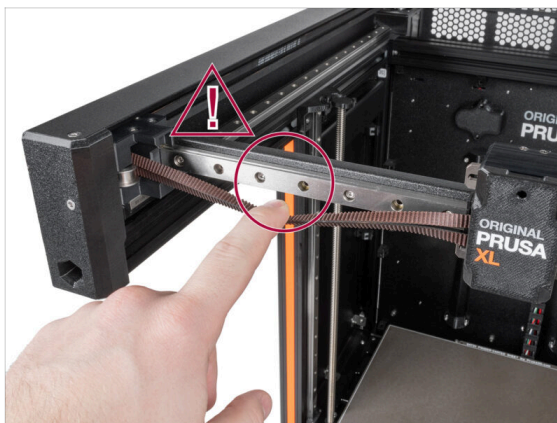
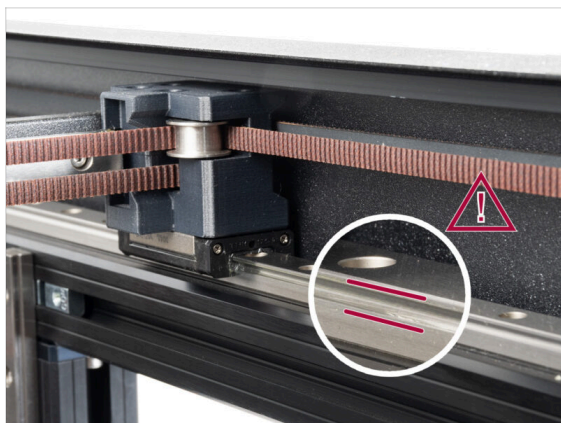
 Během sestavování manipulujte se základnou pomocí extruzí.

KROK 8 Silikonová ponožka



-  Silikonová ponožka je dodávána s každým balením Nextruderu.
-  Hlavní funkcí silikonové ponožky je udržovat stabilní teplotu v topném bloku, což zlepšuje výkon tiskárny.
-  **i** Také udržuje hotend čistý od nečistot z filamentu a chrání jej v případě, že se tisk oddělí od tiskové podložky.
-  K instalaci ponožky budete vyzváni později v tomto návodu.
-  **i** Jak nainstalovat ponožku - [podívejte se na článek](#).

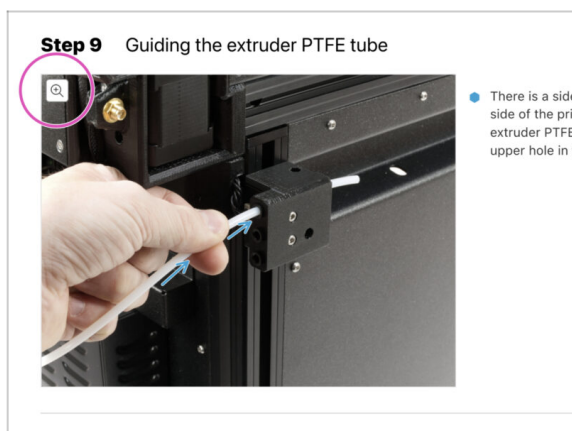
KROK 9 UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem



⚠ UPOZORNĚNÍ: Vyvarujte se přímého kontaktu pokožky s mazivem používaným pro lineární vedení v této tiskárně. Pokud dojde ke kontaktu, okamžitě si umyjte ruce. Zejména před jídlem, pitím nebo dotýkáním se obličeje.

➡ Mazivo se hromadí v ložiskách tiskárny, především v kanálech lineárního vedení.

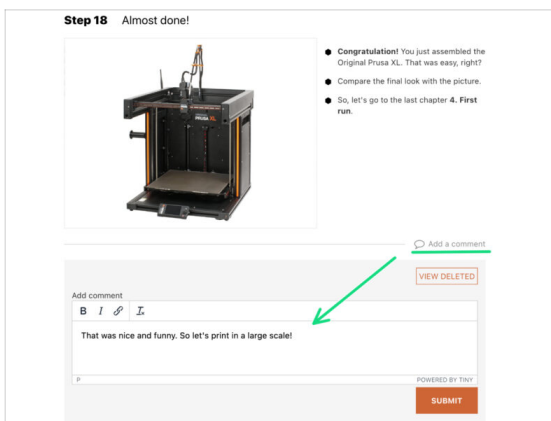
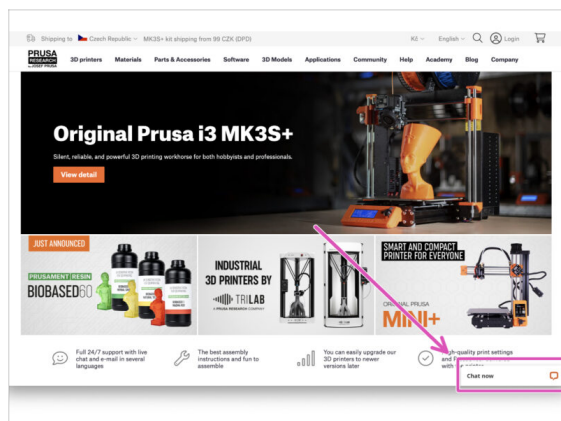
KROK 10 K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení



i Pokud se chcete podívat na originály obrázků z průvodce ve vysokém rozlišení, jděte na help.prusa3d.com, a proklikněte se na část návodu, která vás zajímá.

➡ Najedte myši na obrázek a klikněte na ikonku lupy ("View original") v levém horním rohu.

KROK 11 Jsme tu pro Vás!



- Ztratili jste se v instrukcích, chybí vám šroub, nebo se zlomil vytištěný díl? **Dejte nám vědět!**
- Můžete nás kontaktovat těmito způsoby:
 - Pomocí komentářů pod jednotlivými kroky.
 - S pomocí našeho 24/7 živého chatu na shop.prusa3d.com
 - Napsáním emailu na info@prusa3d.cz

KROK 12 Odměňte se

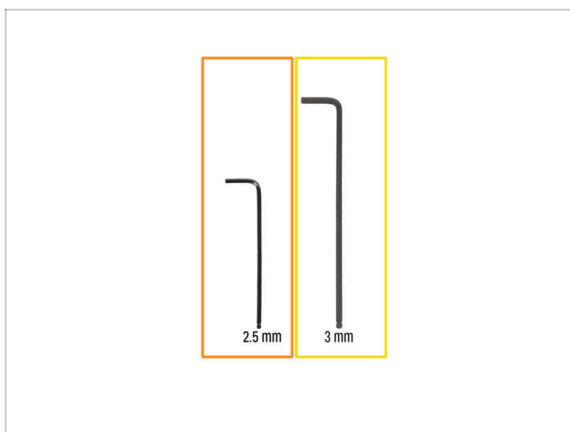


- ◆ Stavba tiskárny XL je výzva jako žádná jiná, a proto byste si měli dopřát odměnu při každém dokončeném milníku. **Proto jsou v balení Haribo medvídci!**
- ❗ Po dokončení každé kapitoly nebo náročné části kapitoly budete vyzváni k doplnění energie pro následující kroky.
- ⚠ **Nesnězte všechny medvídky dříve, než začnete, nebo dokonce všechny najednou!** Nedodržení pokynů bude mít vážné důsledky! V současné době pro tuto záležitost sestavujeme **taktický oddíl Prusa Haribo**.
- ⚠ **Nejezte teď žádné medvídky Haribo! Je VELMI DŮLEŽITÉ** během sestavování správně rozdělit množství. Vyzkoušeli jsme nejrůznější kombinace množství. Nakonec jsme dosáhli úspěšného výsledku.
- ◆ Dobře, snězte jednoho gumového medvídka. Dodá vám energii na začátek montáže. ;)
Ale jen jednoho!
- ◆ Jste připraveni začít s montáží? Přejdeme ke kapitole **2. Montáž základny & postranního rámu**.

2. Montáž základny a postranního rámu



KROK 1 Nářadí potřebné pro další kroky



● Pro tento návod si prosím připravte:

● 2,5mm inbusový klíč

● 3mm inbusový klíč

KROK 2 Příprava dílů rámu základny



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

● XL base (1x)

● Šroub M4x12 (8x)

● Zadní extruze XL (2x)

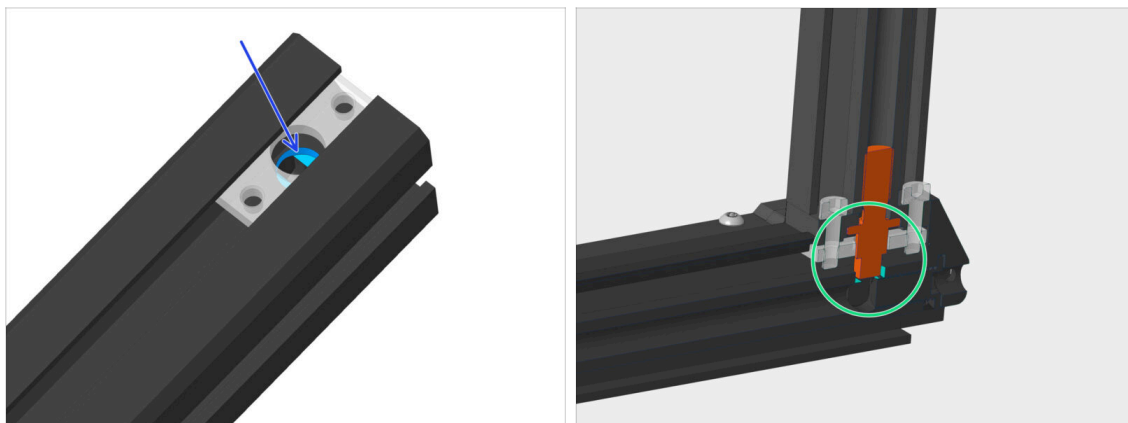
● Levá osa Z pevná (1x)

● Pravá rotující osa Z (1x)



Je důležité sestavit díly osy Z ve správném pořadí. Tento návod vám to připomene, ale mějte to na paměti.

KROK 3 Zarovnání extruzí



- V extruzi je otvor, do kterého musí kolíček zapadnout.
- V extruzi je otvor, do kterého musí kolíček zapadnout.
- ❗ Tuto kontrolu zarovnání opakujte vždy, když budete sestavovat extruze dohromady v průběhu celého tohoto návodu. Nesprávné zarovnání způsobí viditelné mezery mezi extruzemi.

KROK 4 Sestava pravé zadní extruze



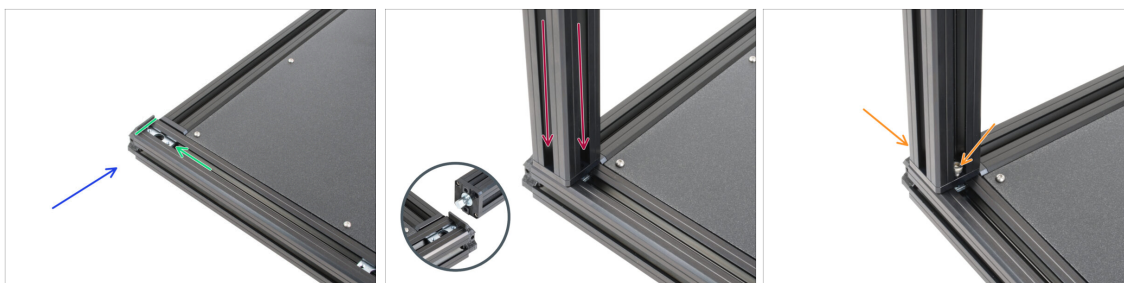
- Otočte pravou stranu (bez nálepky) základny směrem k sobě. Jako vodítko použijte plastovou krytku extruze.
- Ujistěte se, že je jedna profilová vložka zasunuta až dozadu.
- ⚠ **Při spojování extruzí buďte opatrní, abyste je nepoškrábali.. Na orientaci stříbrného kolíku nezáleží.**
- Než spojíte extruze dohromady, prohlédněte si výčnělek v "samostatné" extruzi. Tato část musí být zarovnána s "drážkou" v základnové extruzi. Podívejte se na bublinu na třetím obrázku.
- Vezměte jednu zadní extruzi připravenou už dříve a zasuňte její kolíček do profilové vložky. Dbejte na správnou orientaci extruze (výčnělek vs. drážka).
- Mezi jednotlivými díly může být malá mezera, kterou se budeme zabývat v dalším kroku.

KROK 5 Zajištění pravé zadní extruze



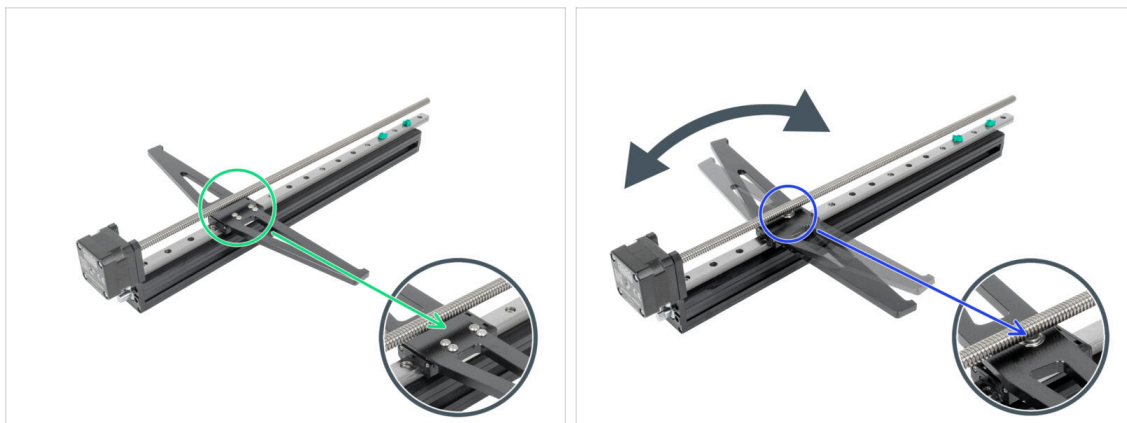
- 🔸 Vložte dva šrouby M4x12, každý z opačné strany extruze.
- ⚠️ **S 3mm inbusovým klíčem postupujte opatrně, abyste nepoškodili rám.**
- 📖 Šrouby utahujte, dokud nedosáhnete povrchu kovové desky, pak přestaňte! Konečné utažení provedeme později pomocí ukazatele momentu.
- 🔸 Použijte delší stranu 3mm inbusového klíče a utáhněte šrouby M4x12 na obou stranách.

KROK 6 Sestava levé zadní extruze



- 🔹 Sestavíme druhou zadní extruzi. Otočte levou stranu (s bezpečnostní nálepkou) základny směrem k sobě a zaměřte se na zadní stranu. Jako vodítko použijte plastovou krytku extruze.
- 🟢 Ujistěte se, že je jedna profilová vložka zasunuta až dozadu.
- 🔸 Vložte druhou zadní extruzi do profilové vložky v zadní části základny.
- 🔸 Vložte dva šrouby M4x12, každý z opačné strany extruze.
- ⚠️ **S 3mm inbusovým klíčem postupujte opatrně, abyste nepoškodili rám.**
- 📖 Šrouby utahujte, dokud nedosáhnete povrchu kovové desky, pak přestaňte! Konečné utažení provedeme později pomocí ukazatele momentu.

KROK 7 Z-Axis assembly clarification



- i** You have received two Z-axis assemblies, pay close attention to each assembly:
- Z-Axis fixed: This assembly doesn't rotate. Instead, it's held in place with screws. You'll notice these screws holding it in place. **This Z-axis assembly will be installed first on the left side of the printer.**
 - Z-Axis rotary: This assembly rotates and has a single bearing in the middle, which is visible and allows the axis to rotate smoothly. **This Z-axis assembly will be installed as a second on the right side of the printer.**

⚠ UPOZORNĚNÍ: Dávejte pozor na správné umístění sestavy osy Z.

KROK 8 Pevná sestava osy Z



- Zůstaňte na levé straně základny. Jako vodičko použijte bezpečnostní nálepku.
 - Nyní přimontujeme pevnou osu Z k výřezu na levé straně.
 - Zarovnejte druhou profilovou vložku s otvorem.
- ⚠ UPOZORNĚNÍ:** Dávejte pozor na správné umístění osy Z. **Pevná osa Z musí být použita na levé straně (nosič vyhřívané podložky by se neměl otáčet a měl by mít několik šroubů)..**
- Ved'te kabel pevného motoru osy Z otvorem v základně.

KROK 9 Zajištění pevné osy Z



⚠ Budte opatrní, neskřípněte žádné kabely!

🟢 Opatrně zasuňte pevnou osu Z do rámu základny. Motor musí dokonale zapadnout do otvoru a kolík na extruzi musí zapadnout do profilové vložky.

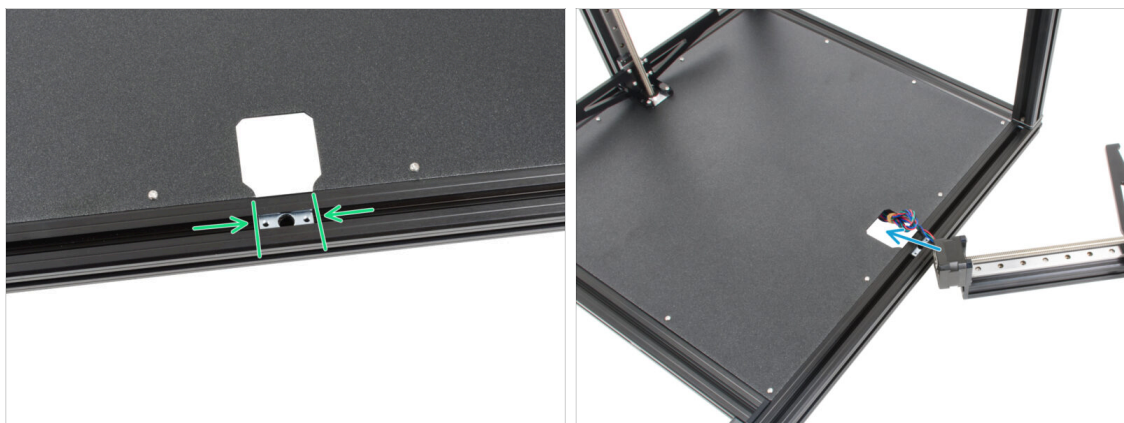
🟡 Vložte dva šrouby M4x12, každý z opačné strany extruze.

⚠ S 3mm inbusovým klíčem budte opatrní, mohli byste poškrábat rám.

📄 Šrouby utahujte, dokud nedosáhnete povrchu kovové desky, pak přestaňte! Konečné utažení provedeme později pomocí ukazatele momentu.

🟡 Použijte delší stranu 3mm inbusového klíče a utáhněte šrouby M4x12 na obou stranách.

KROK 10 Rotující sestava osy Z



⚠ Budte opatrní, neskřípněte žádné kabely!

⬛ Otočte základnu tak, aby pravá strana (bez bezpečnostní nálepky) směřovala k vám.

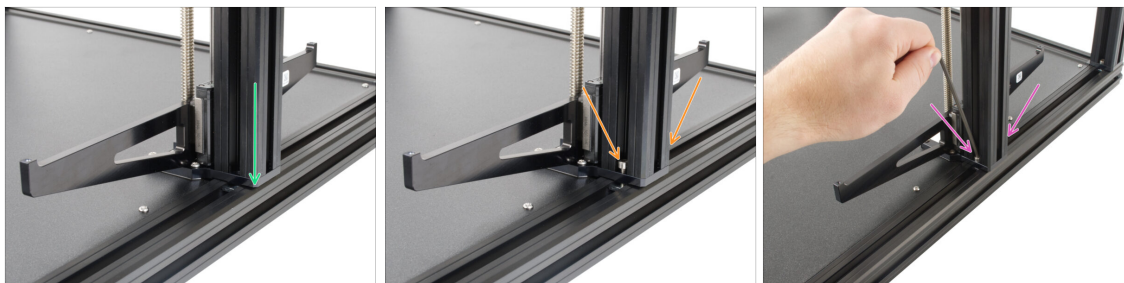
⬛ Nyní přimontujeme rotující osu Z k otvoru na pravé straně.

🟢 Zarovnejte druhou profilovou vložku s otvorem.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Dávejte pozor na správné umístění osy Z. Otočná osa Z musí být použita na pravé straně (nosič vyhřívané podložky by se měl otáčet a měl by mít pouze jeden šroub).

🟡 Vedte kabel rotačního motoru osy Z tvorem v základně.

KROK 11 Zajištění rotující osy Z



⚠ Budte opatrní, nepřiskřípněte žádné kabely!

🟢 Opatrně zasuňte sloup osy Z (Z-Axis rotary) do rámu základny. Motor musí dokonale zapadnout do otvoru a kolíček na extruzi musí zapadnout do profilové vložky.

⚠ Překontrolujte, zda je rotující osa Z na pravé straně rámu základny.

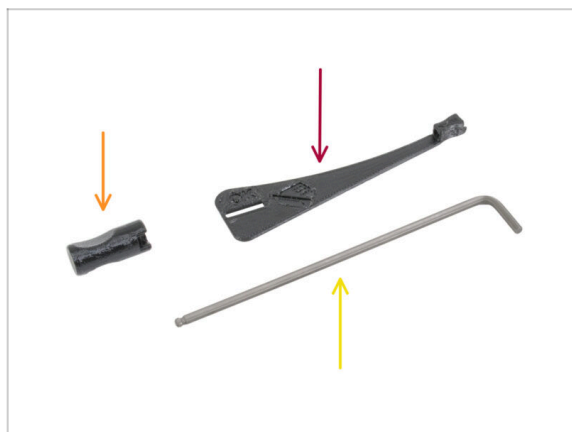
🟡 Vložte dva šrouby M4x12, každý z opačné strany extruze.

⚠ S 3mm inbusovým klíčem buďte opatrní, mohli byste poškrábat rám.

📄 Šrouby utahujte, dokud nedosáhnete povrchu kovové desky, pak přestaňte! Konečné utažení provedeme později pomocí ukazatele momentu.

🟡 Použijte delší stranu 3mm inbusového klíče a utáhněte šrouby M4x12 na obou stranách.

KROK 12 Ukazatel krouticího momentu: příprava dílů



🔧 Pro následující kroky si prosím připravte:

🔴 Torque-indicator (1x)

🟡 Allen-key-handle (1x)

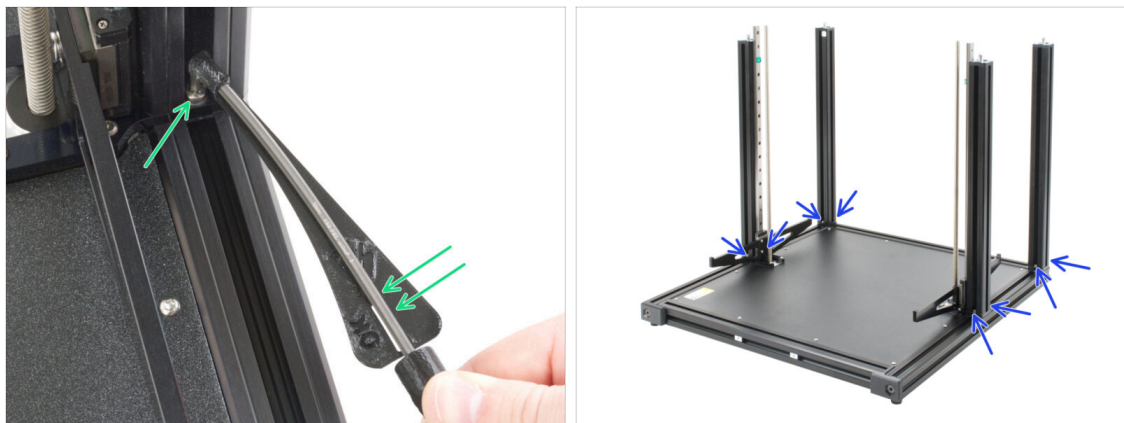
🟡 Inbusový klíč 3 mm *použijte ten již připravený*

KROK 13 Montáž indikátoru krouticího momentu



- 🔴 Vložte 3mm inbusový klíč do ukazatele momentu.
- 🔵 Nasadte rukojeť inbusového klíče z druhé strany.
- ⬛ Sestavený ukazatel točivého momentu vypadá takto.

KROK 14 Závěrečné dotažení šroubů pomocí ukazatele krouticího momentu



- ⚠️ **Pozor: Šrouby nedotahujte nad stupnici ukazatele momentu!**
- 🟢 Šroub utahujte, dokud nedosáhnete čáry "OK" a 3mm inbusový klíč nebude mírně ohnutý.
- 🔵 Stejně postupujte u všech osmi šroubů M4x12 vložených do extruzí.
- 📄 (i) Ukazatel krouticího momentu nezhazujte, budete ho potřebovat v následující kapitole.

KROK 15 Je čas na Haribo!



⚠ Opatrně a potichu otevřete sáček se sladkostmi Haribo. Velký hluk by mohl přilákat blízké dravce!

🟢 Vezměte si jednoho medvídka.
Říkám jen jednoho!

📄 **Věděli jste, že** gumové medvídky poprvé vytvořil německý výrobce cukrovinek Hans Riegel ve 20. letech 20. století?

KROK 16 xLCD: příprava dílů



📄 Od září 2024 můžete obdržet nový vstříkolisovaný xLCD.

⬛ **Pro následující kroky si prosím připravte:**

🟠 Sestava xLCD (1x)

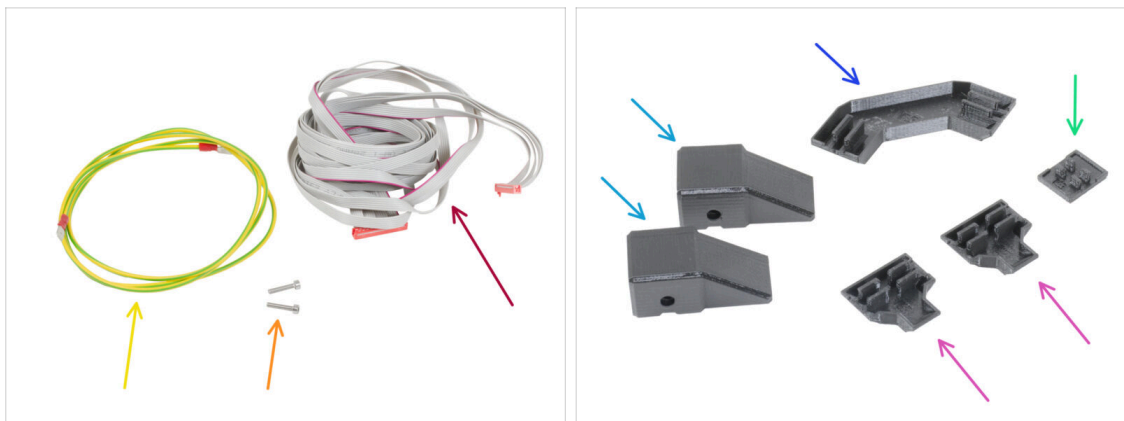
🟡 Šroub M3x10 (2x)

⬛ Starší verze:

🔵 Tištěná sestava xLCD (1x)

🟣 Šroub M3x16 (2x)

KROK 17 xLCD kryty kabelu: příprava dílů



i Pro následující kroky si prosím připravte:

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

i Seznam pokračuje v dalším kroku...

KROK 18 Kryty extruzí: příprava dílů



■ Všechny plastové kryty extruzí naskládejte na prázdnou čistou plochu. Seřadte je podle délky, jako na obrázku. Pro následující kroky si připravte:

- Kryt extruze 172 mm (1x)
- Kryt extruze 182 mm (1x)
- Kryt extruze 243 mm (2x)

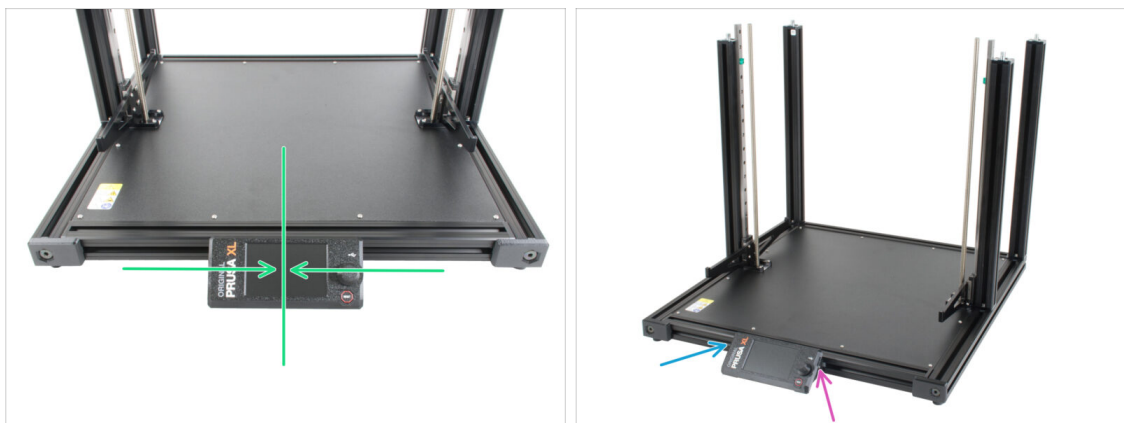
i Tip: Pro měření krytů extruzí použijte přiložený papírový kontrolní list (cheatsheet).

KROK 19 Montáž xLCD



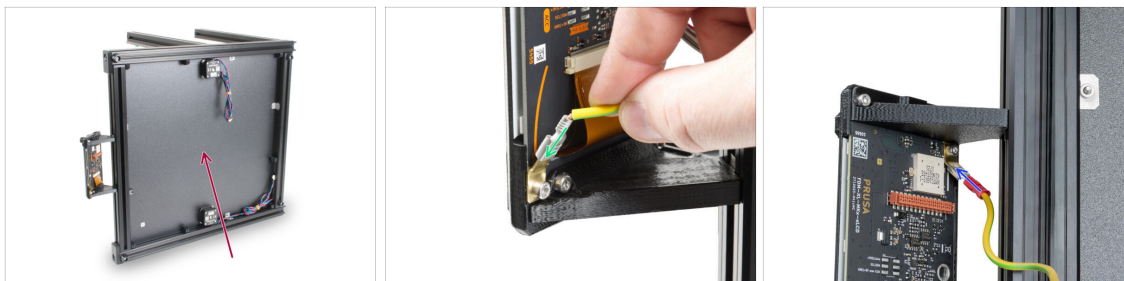
- 🔵 Najděte matice M3nEs v přední extruzi základny a umístěte před ně sestavu xLCD.
- 🔴 Vložte šroub M3x10 (pro starší varianty: M3x16) do pravé podpěry xLCD.
- ⚠️ **Šrouby nedotahujte úplně, zatím stačí několik otáček.**
- 🟢 Pomocí inbusového klíče 2,5 mm utáhněte šroub M3x16 do matice M3nEs v rámu.
- 🔵 Vložte druhý šroub M3x10 (pro starší varianty: M3x16) z levé strany a utáhněte jej, ale ne příliš. Správnou polohu sestavy xLCD nastavíme později.

KROK 20 Zarovnání xLCD displeje



- ⚠️ Doporučuje se zarovnat **xLCD na střed** nebo můžete i mírně doprava. Posunutí xLCD doleva se nedoporučuje, protože kabely nebudou dostatečně dlouhé.
- 🟢 Zarovnejte xLCD přibližně na střed základny.
- 🔵 Utáhněte levý šroub M3x10 (pro starší varianty: M3x16) pomocí 2,5mm inbusového klíče.
- 🟡 Utáhněte pravý šroub M3x10 (pro starší varianty: M3x16) pomocí inbusového klíče 2,5 mm.

KROK 21 Instalace PE kabelu xLCD



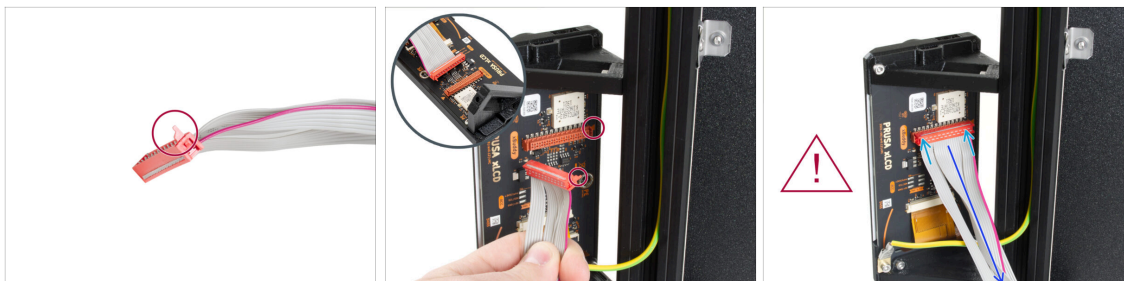
- 🔴 Otočte tiskárnu na levou stranu tak, aby spodní část základny směřovala k vám.
- 📌 (i) Doporučujeme umístit pod boční stranu základny kartonovou podložku, která chrání pracovní stůl a rám před poškrábáním.
- 🟢 Verze A: Podívejte se pozorně na zadní stranu sestavy xLCD a najděte **spodní** PE Faston na desce xLCD. Zasuňte konektor PE kabelu až na doraz na PE Faston.
- 🟡 Verze B: Podívejte se pozorně na zadní stranu sestavy xLCD a najděte **horní** PE Faston na desce xLCD. Zasuňte konektor PE kabelu až na doraz na PE Faston.
- 📌 (i) Vstříkolisovaný xLCD je verze B.

KROK 22 Vedení PE kabelů xLCD



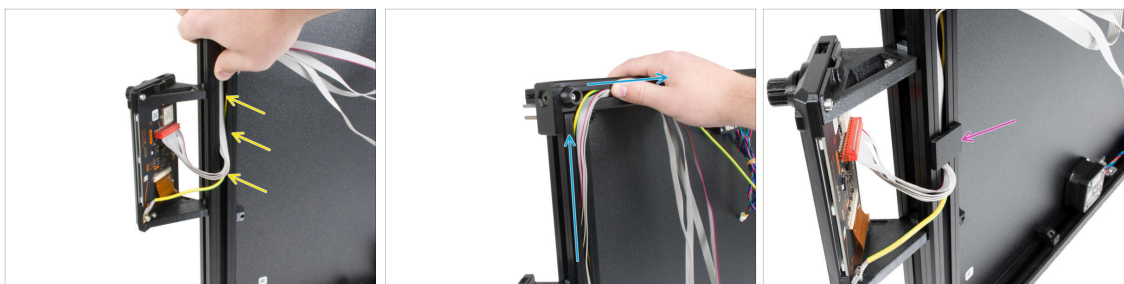
- 🔴 Zasuňte PE kabel do rámu.
- 🟢 Ved'te PE kabel skrz extruzi. PE kabel by neměl být natažený, to je důležité pro další kroky.

KROK 23 Vedení xLCD kabelů



- ⚠ Konektor kabelu xLCD je vybaven aretační západkou, která musí směřovat k červenému trojúhelníku u konektoru xLCD.
- 🔵 Připojte kabel xLCD do xLCD slotu na desce.
- 🟡 Ujistěte se, že kabel není zkroucený.
- ⚠ Ujistěte se, že je kabel xLCD orientován stejným způsobem jako na obrázku. Jinak displej nebude fungovat!

KROK 24 Vedení kabelů



- ⚠ Ujistěte se, že kabel xLCD není zkroucený.
- 🟡 Vložte kabel xLCD do rámu, kopírujte vedení kabelu PE a zakryjte kabel PE.
- 🔵 Veškeré kabely xLCD vedte co nejbližší k rohu.
- 📄 Jakmile se dostanete do rohu, přehodte kabely podél horního okraje. Viz obrázek.
- 🟡 Vložte díl xLCD-cable-bottom-holder do rámu.

KROK 25 Vedení kabelů



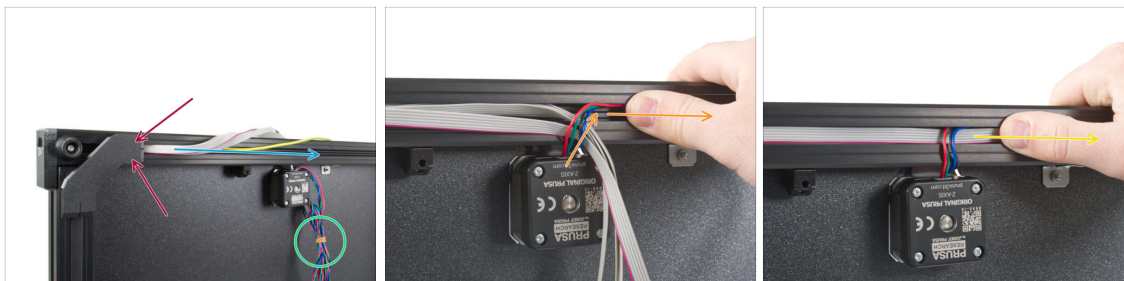
- 🔴 Kabel xLCD zasuněte daleko do rámu, aby se vytvořila mezera pro rohový kryt rámu (díl frame-corner-cover).
- ⚠️ **Budte opatrní, neskřípněte žádné kabely!**
- 🟡 Jemně vložte díl xLCD-cable-bottom-cover **do vertikálního rámu**.
- ⚠️ Díl xLCD-cable-bottom-cover (spodní kryt kabelu xLCD) musí být v jedné linii s vodorovným rámem. **Plastový kryt nezasouvejte do vodorovného rámu.**
- 🟠 Vložte kryt extruze 172 mm do rámu a vytlačte jej nahoru až k xLCD-cable-bottom-cover.
- ⬛ Do rámu úplně vložte kryt extruze 172 mm.

KROK 26 Vedení kabelů



- ⚠️ **Pozor, ať neskřípnete kabely!**
- 🟡 Zatlačte xLCD-cable-bottom-holder do LCD-cable-bottom-cover.
- 🟢 Vezměte kabely xLCD a PE a jemně je zatlačte nahoru.
- 📄 Ujistěte se, že smyčka kabelu není příliš velká.

KROK 27 Horizontální vkládání kabelů



⚠ Budte opatrní, neskřípněte žádné kabely!

- Vtlačte xLCD-cable-bottom-cover do extruze.
- Vedte xLCD a PE kabely skrz extruzi.
- Z kabelu sundejte gumičku.
- Zasuňte kabel motoru Z do extruze.
- Vedte kabely společně skrz extruzi, jako na obrázku.

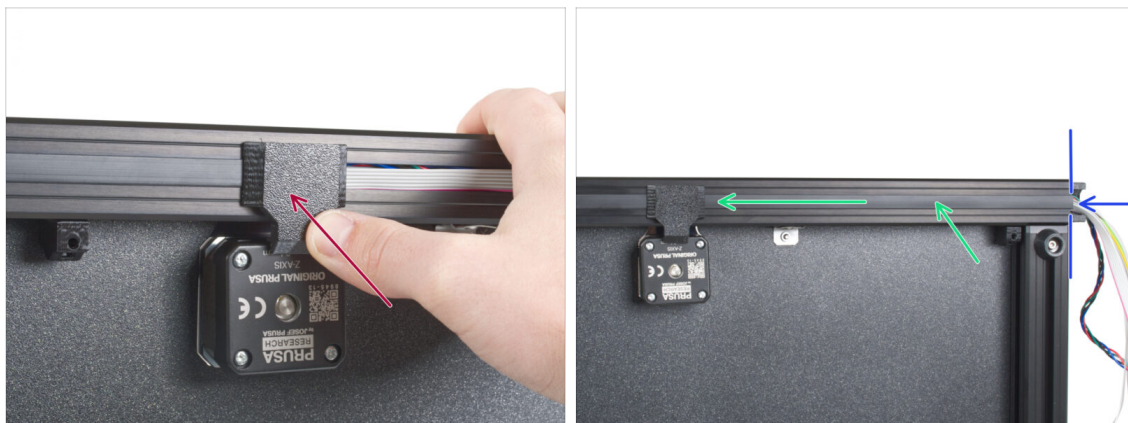
KROK 28 Kryt rohového rámu



⚠ Budte opatrní, neskřípněte žádné kabely!

- Vložte do extruze kryt extruze (182 mm).
- Zatlačte kryt extruze na levou stranu.
- Zcela zasuňte kryt extruze 182 mm těsně vedle dílu corner-frame-cover.

KROK 29 Vložení Z-motor-cable-bottom-cover



 **Buďte opatrní, neskřípněte žádné kabely!**

-  Zatlačte díl Z-motor-cable-bottom-cover do rámu.
-  Vložte kryt extruze 243 mm. Zatlačte na něj a posuňte jej doleva.
-  Kryt extruze musí být zarovnán s koncem extruze.

KROK 30 Příprava kabelů pro zadní kryt



-  Jemně ohněte kabely přes roh a zasuňte je do extruze. Začněte kabelem motoru Z a poté pokračujte kabely xLCD a PE. Kabel xLCD jemně ohněte přes roh a vložte jej do extruze.

 **Buďte opatrní, nepřiskřípněte žádné kabely!**

-  Připevněte zadní kryt rámu (frame-rear-cover) k rámu tiskárny. Ujistěte se, že dokonale sedí na extruzích.
-  Zajistěte jej šroubem M3x10.

KROK 31 Vložení druhého kabelu motoru



- 🔴 Otočte tiskárnu tak, aby byl druhý motor na horní straně.
- 📌 (i) Doporučujeme umístit pod boční stranu základny kartonovou podložku, která chrání pracovní stůl a rám před poškrábáním.
- 🟠 Z kabelu sundejte gumičku.
- 🟢 Zasuňte kabel motoru do extruze. Ujistěte se ale nejprve, že vede kolmo od motoru k extruzi.
- 🟡 Vložte kryt extruze 243 mm. Zatlačte na něj a posuňte jej doprava.
- 🟣 Zatlačte díl Z-motor-cable-bottom-cover do rámu.
- ⚠️ Dbejte na správný směr. **Kabel motoru vedte k zadní straně tiskárny (ne k obrazovce xLCD).**

KROK 32 Uchycení dílu frame-rear-cover



- ⚠️ **Budte opatrní, neskřípněte žádné kabely!**
- 🟣 Opatrně ohněte kabel přes roh a vedte jej skrz extruzi.
- 🟡 Připevněte zadní kryt rámu (frame-rear-cover) k rámu. Ujistěte se, že dokonale sedí na extruzích.
- 🟢 Zajistěte jej šroubem M3x10.
- ⬛ Tiskárnu nechte na boku, zadní stranou k sobě. V práci na této části tiskárny budeme pokračovat v další kapitole.

KROK 33 Je čas na Haribo!



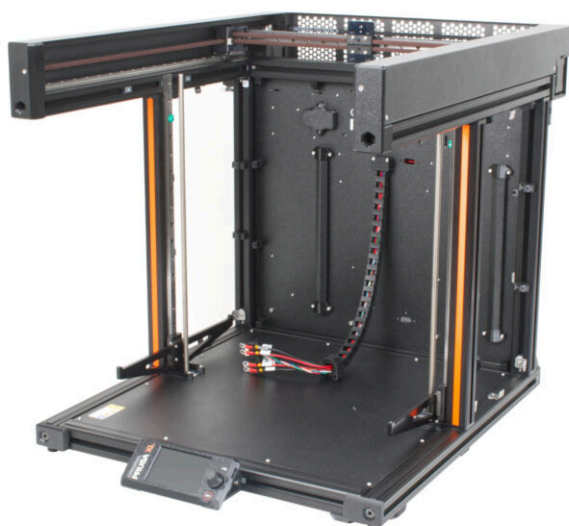
- ◆ Snězte jednoho až pět medvídků.
- ① **Věděli jste, že** původní gumoví medvídci byli inspirováni evropskými tančícími medvídky a Riegel je pojmenoval "Gummibärchen", což v němčině znamená "malí gumoví medvídci"?

KROK 34 Skvělá práce!



- ① Fotografie je pouze informativní, tiskárnu si nechte na boku pro další kapitolu.
- ◆ **Dobrá práce!** Úspěšně jste složili základnu tiskárny XL!
- ◆ Přejděte na další kapitolu: **3. Sestava CoreXY & Zadní strana**

3. Sestava CoreXY & Back



KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro následující kroky si prosím připravte:

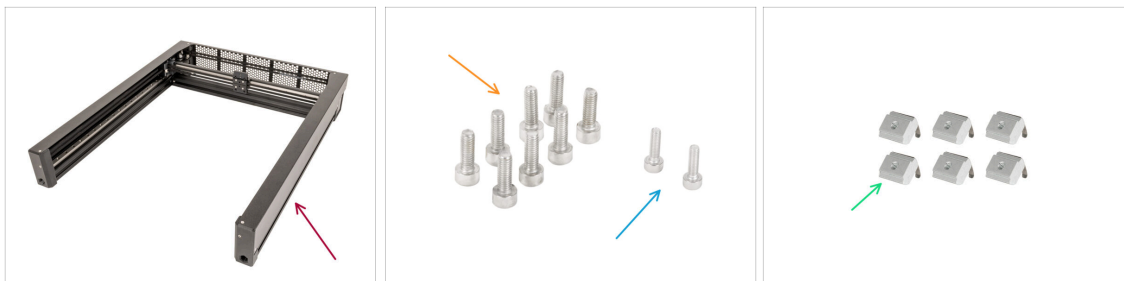
- Šroubovák T10
- 2,5mm inbusový klíč
- 3mm inbusový klíč

KROK 2 Demontáž indikátoru krouticího momentu



- ① Pro následující kroky potřebujeme 3mm inbusový klíč bez ukazatele momentu.
- Vezměte sestavený ukazatel krouticího momentu.
- Vytáhněte plastovou rukojeť.
- Vytáhněte 3mm inbusový klíč z ukazatele momentu.
- ① Vytištěný 3D indikátor si uschovejte pro pozdější použití.

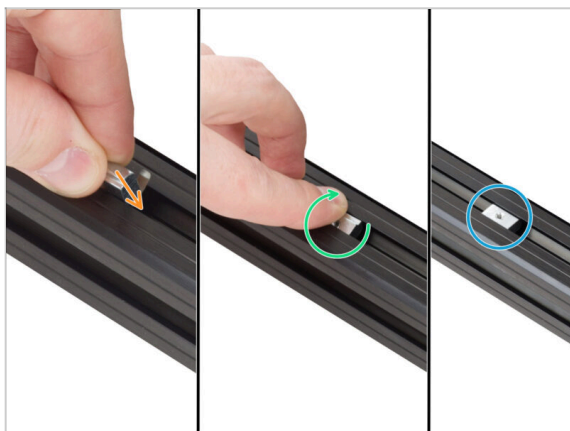
KROK 3 Instalace sestavy CoreXY: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Sestava CoreXY (1x)
- Šroub M4x12 (8x)
- Šroub M3x10 (2x)
- Matka M3nEs (6x)

KROK 4 Jak vložit matky M3nEs



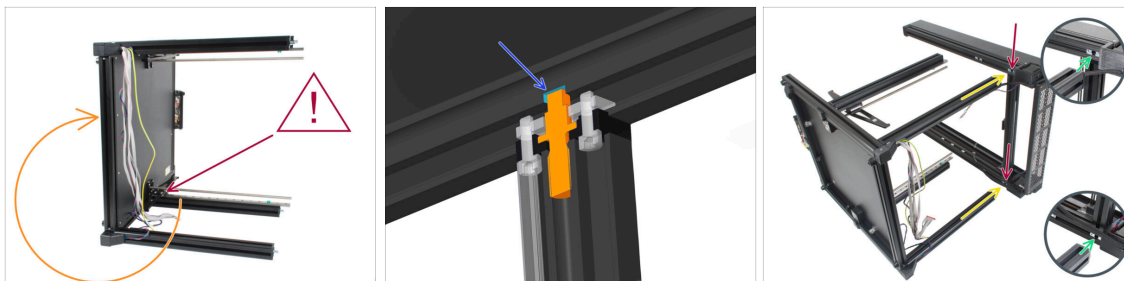
- Matici zasuňte shora až na doraz do extruze. Podívejte se na orientaci pružinky (plech na matici).
- Prstem otočte maticí a zarovnejte ji s extruzí. Pružinky na matici by měly směřovat dolů.
- Matka M3nEs je instalována.

KROK 5 Sestava CoreXY



- Od pravé extruze měřte přibližně 23 cm.
- Vložte tři matky M3nEs do levé extruze.
- Vložte tři matky M3nEs do pravé extruze.

KROK 6 Instalace sestavy CoreXY



⚠ Double-check that the Z-axis fixed and rotary assemblies are in the correct positions. In the picture, the Z-axis is fixed at the bottom, which is correct. Check your printer!

🟡 Jste leváci nebo praváci? Tiskárna by již měla ležet na levé straně z předchozí kapitoly. Pokud jste leváci, otočte ji opatrně na opačnou pravou stranu (viz obrázek). Připojíme horní část CoreXY a utáhneme šrouby, abychom obě části propojili dohromady. Pokyny jsou stejné, **pro utažení šroubů si vyberte stranu, která vám lépe vyhovuje..**

📌 Doporučujeme umístit pod boční stranu základny kartonovou podložku, která chrání pracovní stůl a rám před poškrábáním.

🟡 V extruzi je otvor, do kterého musí kolíček zapadnout.

🟡 Přesuňte zadní profilovou vložku uvnitř každé extruze CoreXY na zadní stranu sestavy.

🟡 Zbývající vložky posuňte přibližně doprostřed. Přesnou polohou se budeme zabývat později.

🟡 Otočte CoreXY na jeho delší stranu a umístěte jej do blízkosti horní části čtyř základnových extruzí.

🟡 Zadní profilové vložky musí směřovat k zadním extruzím. Nezasouvejte CoreXY úplně dovnitř, dokud nebudete vyzváni.

KROK 7 Instalace sestavy CoreXY



⚠ Při upevňování extruzí a CoreXY buďte opatrní, abyste je nepoškrábali.

🟡 Nejprve nasadte sestavu CoreXY na obě zadní extruze.

🟡 Zbývající profilové vložky zarovnejte s oběma extruzemi osy Z.

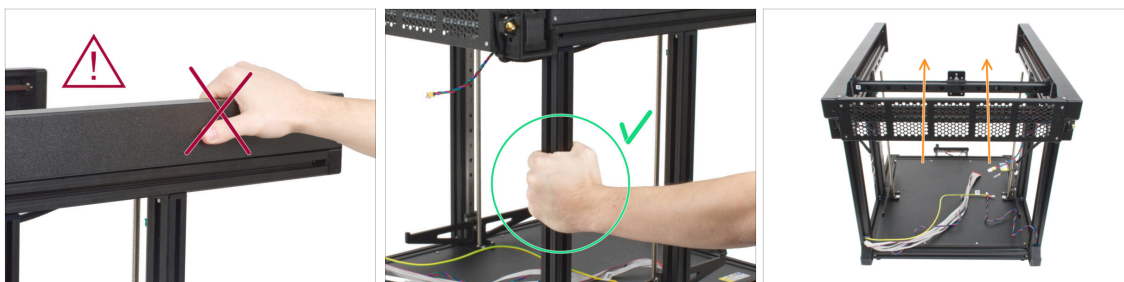
🟡 Posuňte CoreXY na obě extruze osy Z.

KROK 8 Zajištění CoreXY



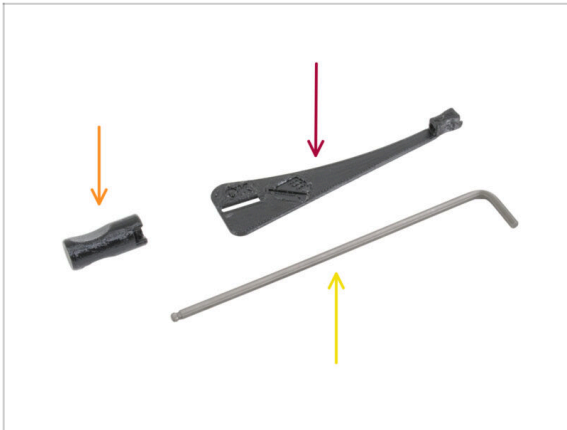
- 🔩 Vložte šrouby M4x12 do obou otvorů. Stejným způsobem jako v případě základny.
- ⚠️ **S 3mm inbusovým klíčem postupujte opatrně, abyste nepoškrábali rám.**
- 📖 Mezi jednotlivými díly může být malá mezera, kterou se budeme zabývat v dalším kroku.
- 🔩 Šrouby utahujte, dokud nedosáhnete kovové desky, pak přestaňte! Konečné utažení provedeme později pomocí ukazatele momentu.
- 🟢 Tento postup zopakujte u zbývajících tří extruzí.

KROK 9 Manipulace s tiskárnou



- ⚠️ **Nikdy nemanipulujte s tiskárnou pomocí horních kovových přírub. Mohli byste poškodit LED světla ukrytá uvnitř.**
- 🟢 Manipulujte se základnou pomocí extruzí.
- 🔩 Otočte základnu zpět na nohy (Core XY směřuje nahoru).

KROK 10 Ukazatel krouticího momentu: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

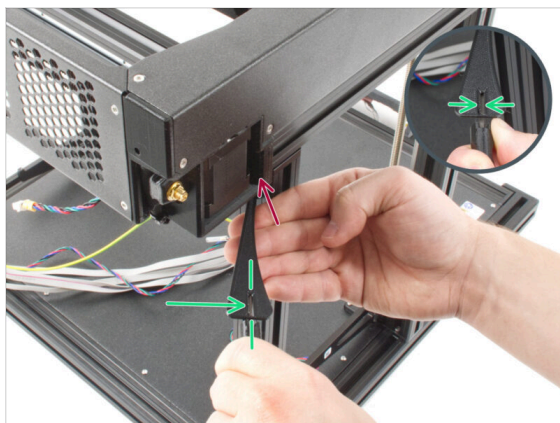
- Torque-indicator (1x)
- Allen-key-handle (1x)
- Inbusový klíč 3 mm *použijte již připravený klíč*

KROK 11 Montáž indikátoru krouticího momentu



- Vložte 3mm inbusový klíč do ukazatele momentu.
- Nasadte rukojeť inbusového klíče z druhé strany.
- Sestavený ukazatel točivého momentu vypadá takto.

KROK 12 Zajištění CoreXY



- Připravte si 3mm inbusový klíč s ukazatelem momentu.
- Vložte kratší stranu 3mm inbusového klíče do šroubu zajišťujícího sestavu CoreXY.
- Šroub utahujte, dokud nedosáhnete čáry "OK" a 3mm inbusový klíč nebude mírně ohnutý.
- Tento postup zopakujte u všech šroubů M4x12 vložených do extruzí osy Z.

KROK 13 Je čas na Haribo!



- Vezměte si jednoho medvídka.
- ① **Věděli jste, že** gumoví medvídci se původně prodávali jako novinka a získali si oblibu nejprve v Německu, než se rozšířili do dalších zemí?

KROK 14 Zajištění levého lineárního vedení



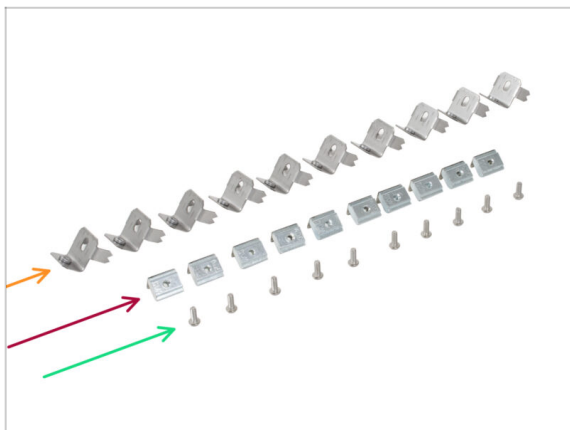
- 🟡 Na pravé straně CoreXY jsou v extruzi tři matice M3nE. Prostřední matici M3nEs zasuněte za lineární lištu. Vyrovnajte její otvor s otvorem v lineární liště.
- ⚠️ **Překontrolujte, že jste použili prostřední matici.**
- 🔵 Vložte šroub M3x10 do horního otvoru.
- 🔴 Utáhněte šroub M3x10 pomocí 2,5mm inbusového klíče.

KROK 15 Zajištění pravého lineárního vedení



- 🟡 Na pravé straně CoreXY jsou v extruzi tři matice M3nE. Prostřední matici zasuněte za lineární lištu. Vyrovnajte její otvor s otvorem v lineární liště.
- ⚠️ **Překontrolujte, že jste použili prostřední matici.**
- 🔵 Vložte šroub M3x10 do horního otvoru.
- 🔴 Utáhněte šroub M3x10 pomocí 2,5mm inbusového klíče.

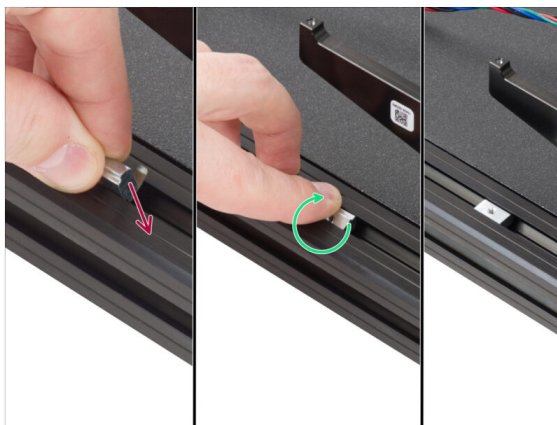
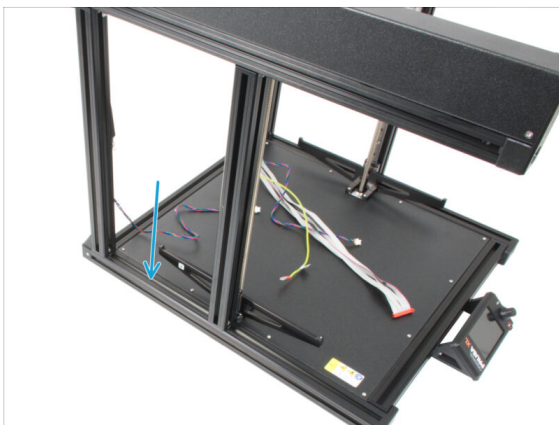
KROK 16 Zemní konektory: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Zemní konektor (10x)
- Matka M3nEs (10x)
- Šroub M3x8rT (10x)

KROK 17 Vložení matic M3nEs do extruzí



- ① Otočte tiskárnu tak, aby levá strana směřovala k vám. Jako vodítko použijte bezpečnostní nálepku.
- Zaměřte se na levou polovinu základny extruze, kam nainstalujeme matici M3nEs:
 - Zasuňte matici až na doraz **do extruze shora**. Podívejte se na orientaci pružinky (plíšek na matici).
 - Prstem otočte maticí a zarovnejte ji s extruzí. Pružinky na matici by měly směřovat dolů.
- ① Přesná poloha matice bude upravena později. Prozatím ji posuňte přibližně do středu extruze.

KROK 18 Uzemnění rámu



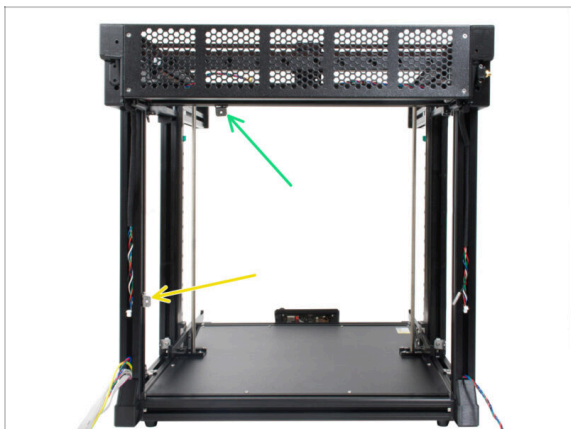
- Ujistěte se, že matice M3nEs směřuje nahoru jako na obrázku.
 - Nasadte uzemňovací konektor na matici M3nEs. Svislá část musí směřovat ven z tiskárny.
 - Vložte šroub M3x8rT a obě části zajistěte šroubovákem T10.
- ⚠ **Šroub nedotahujte úplně, později by mohlo být nutné upravit polohu uzemňovacího konektoru v extruzi. Stačí 4-5 otáček.**

KROK 19 Uzemnění stran



- ① Stejný postup zopakujte při instalaci uzemňovacích konektorů na horní a boční extruze.
- 🔴 Začněte zasunutím matic M3nEs do obou svislých extruzí na levé straně. Zhruba 2 cm od spodní extruze.
- 🟡 Pokračujte vložením matice M3nEs do extruze na horní straně. Zasuňte ji přibližně do jejího středu.
- ⬛ Nyní nasadte uzemňovací konektor na matici M3nEs. Svislá část musí směřovat ven z tiskárny.
- 🔵 Stejně postupujte i u extruzí na pravé straně rámu.
- ① Přesná poloha jednotlivých matic bude upravena později.
- ⚠️ **Ujistěte se, že všechny konektory směřují ven z tiskárny, jak je znázorněno na obrázku.**
- ① Šroub nedotahujte pevně, později bychom mohli potřebovat upravit polohu uzemňovacího konektoru v extruzi. Stačí 4-5 otáček.

KROK 20 Uzemnění zadní strany



- ❗ Otočte zadní stranu tiskárny směrem k sobě. Zopakujte postup vkládání matic M3nEs, uzemňovacích konektorů a šroubů M3x8rT popsany v předchozích krocích.
- 🟡 Vložte matici M3nEs do svislé extruze na levé straně. Zhruba 6 cm od spodní extruze.
- 🟢 Pokračujte vložením matice M3nEs do extruze na horní straně. Přesuňte ji zhruba do počáteční třetiny zleva.
- ⚠️ **Ujistěte se, že všechny konektory směřují ven z tiskárny, jak je znázorněno na obrázku.**
- ❗ Šroub nedotahujte pevně, později bychom mohli potřebovat upravit polohu uzemňovacího konektoru v extruzi. Stačí 4-5 otáček.

KROK 21 Kryty svorek: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

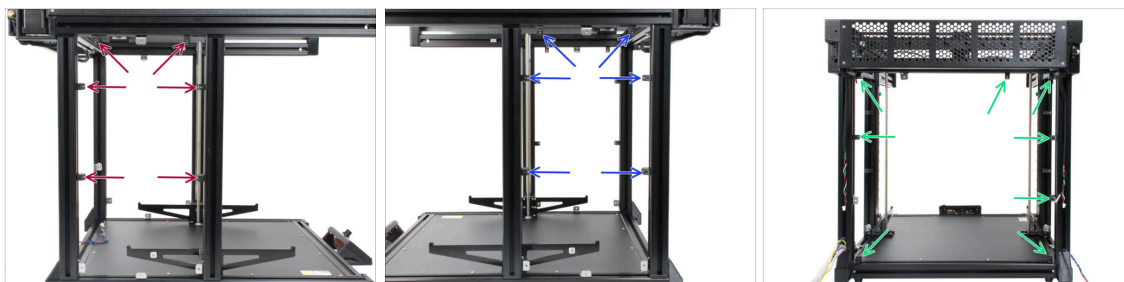
- 🟠 Cover-clip (20x)

KROK 22 Uchycení krytů svorek (díl cover-clip)



- ❗ V tomto kroku je vysvětleno, jak vložit a zajistit krycí svorku (díl cover-clip). Přesná poloha jednotlivých svorek bude popsána v následujících krocích.
- ❗ Použijte libovolnou extruzi, které je vám nejbližší.
- 🔴 Držte svorku tak, aby její delší strana byla ve svislé poloze. Poté vložte díl cover-clip do extruze.
- 🟢 Jakmile je svorka v extruzi, otočte ji o 90 stupňů. Oba směry jsou v pořádku, svorka je symetrická.
- 🔵 Teď je díl cover-clip (kryt svorky) zajištěn.
- ❗ Upozorňujeme, že vzhledem k tolerancím nemusí klipsna držet na místě. To je v pořádku, jejím hlavním účelem je odolat tahání/tlačení a na místě bude zajištěna pomocí šroubu.

KROK 23 Uchycení krytů svorek (díl cover-clip)



- 🔴 Vložte krycí svorky (díl cover-clip) na svá místa, postupujte podle obrázku:
 - 🔴 6x na levé straně
 - 🔵 6x na pravé straně
 - 🟢 8x na zadní straně
- ❗ Konečná poloha každého dílu cover-clip (kryt svorky) bude upravena později.

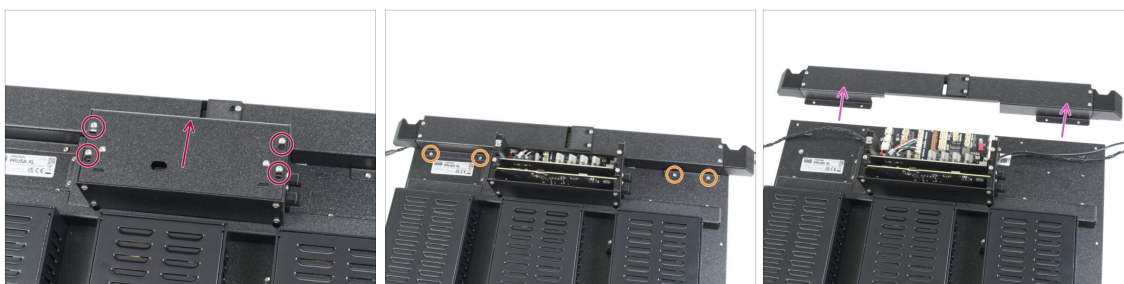
KROK 24 Zadní panel XL: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

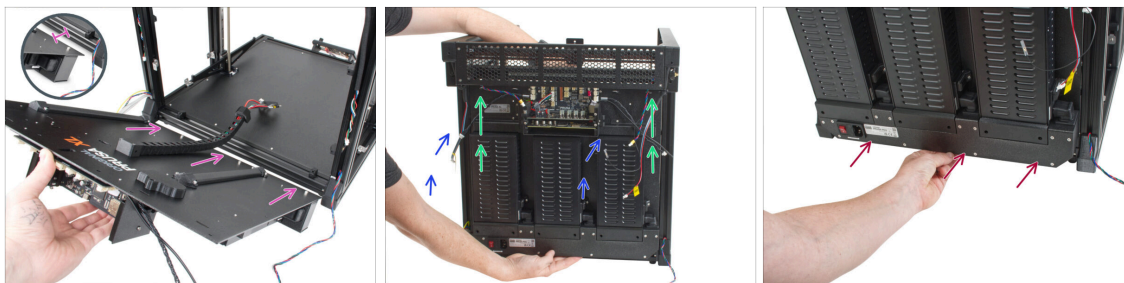
- Zadní panel XL (1x)
- Kryt extruze 354 mm (2x)
- Šroub M3x8rT (10x)

KROK 25 Demontáž krytu elektroniky



- i Abychom mohli připojit kabely, musíme otevřít krabici s elektronikou. **Nevyhazujte kryty ani spojovací materiál!**
- Mírně povolte všechny čtyři šrouby na krytu XL Buddy boxu. Není nutné je úplně vyndat. Posuňte kryt nahoru a sejměte jej.
- Povolte a odstraňte čtyři šrouby M3x5rT na horním krytu kabelu.
- Sundejte celý kryt.
- i Oba kryty uložte na bezpečné místo, brzy je vrátíme zpět.

KROK 26 Montáž zadního panelu XL



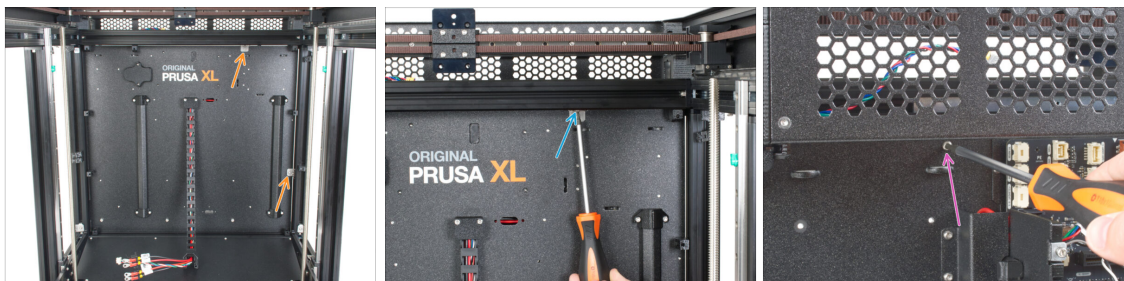
⚠ Zadní panel XL držte při montáži rukou! Není zajištěn žádnými šrouby.

- Pro snadnější montáž umístěte spodní okraj zadního panelu XL přibližně 2 cm za spodní zadní extruzi základny tiskárny.
- Otočte (zavřete) zadní panel XL k zadní straně tiskárny. **Ujistěte se, že vám nepřekáží žádný kabel.**

⚠ Pozor, ať neskřípněte žádné kabely!

- Opatrně posuňte zadní panel XL nahoru, až se zastaví na horních zarážkách.
- Pokračujte přitlačením spodního zadního panelu ke spodní extruzi
- Pokračujte k dalšímu kroku.

KROK 27 Montáž zadního panelu XL



⚠ Zadní panel XL držte během montáže rukou! Dokud nebude zajištěn šrouby.

- Zevnitř tiskárny zarovnejte uzemňovací konektory s otvory na zadním panelu.
- V případě potřeby šroub mírně povolte a upravte uzemňovací konektor, poté ho zase utáhněte.
- Z vnější strany (zadní strana) vložte šroub M3x8rT a zajistěte zadní panel pomocí šroubováku T10.

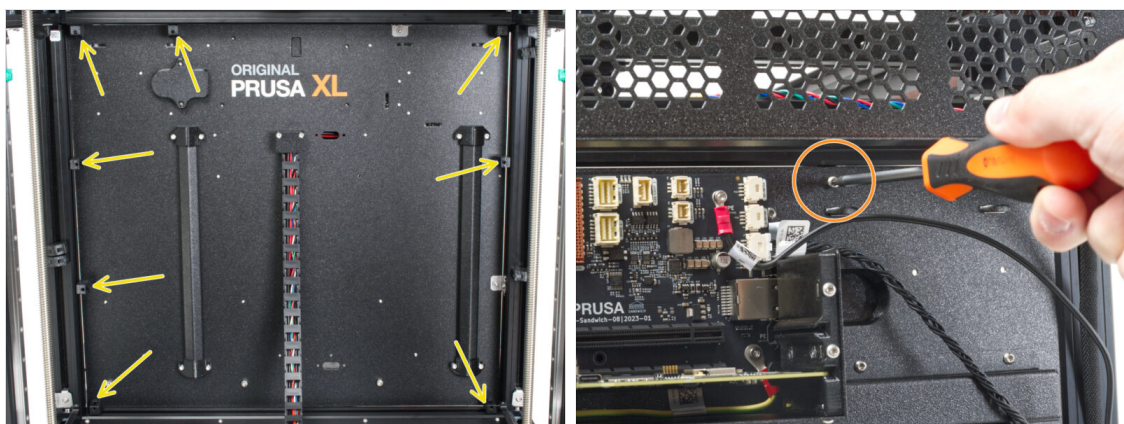
KROK 28 Instalace zadního panelu XL



⚠ Zadní panel XL držte během montáže rukou! Dokud nebude zajištěn šrouby.

- 🔴 Vložte šroub M3x8rT do otvoru a zarovnejte uzemňovací konektor.
- 🔵 Šroub šroubovákem T10 zcela utáhněte.
- 🟢 Utáhněte šroub v matici M3nEs, abyste zajistili jeho polohu.

KROK 29 Instalace zadního panelu XL



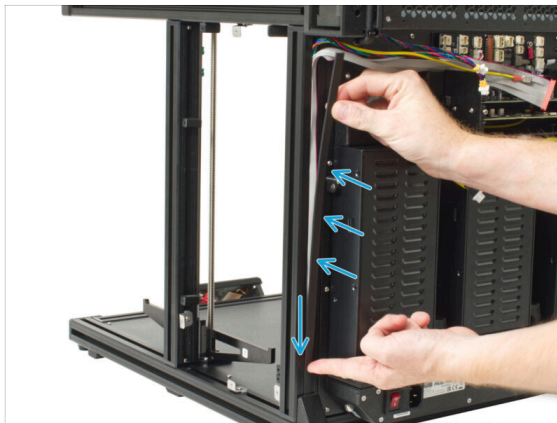
- 🟡 Uvnitř tiskárny: zarovnejte všechny díly cover-clip (krycí svorky) s otvory v zadním panelu.
- 🟠 Z vnější strany (zadní strana): Šroubovákem T10 utáhněte krycí svorky (cover-clip) osmi šrouby M3x8rT.

KROK 30 Je čas na Haribo!



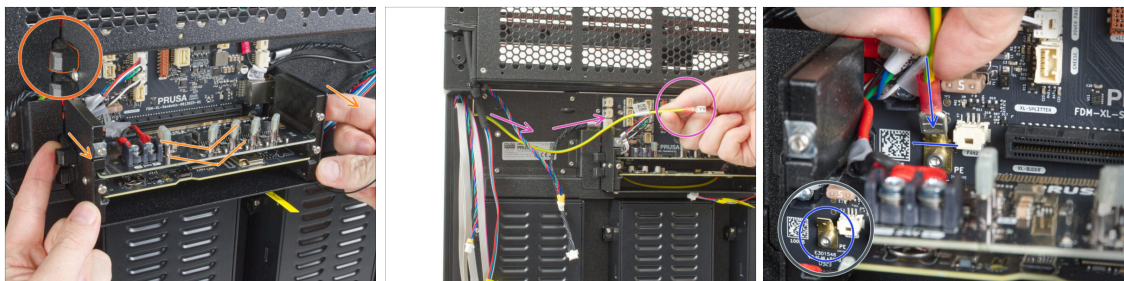
- ◆ Snězte jednoho medvídku.
- ❗ **Věděli jste, že** gumoví medvídci byli jedny z prvních želatinových bonbonů, které byly vyrobeny ve tvaru zvířat?

KROK 31 Vlevo vzadu: vedení kabeláže



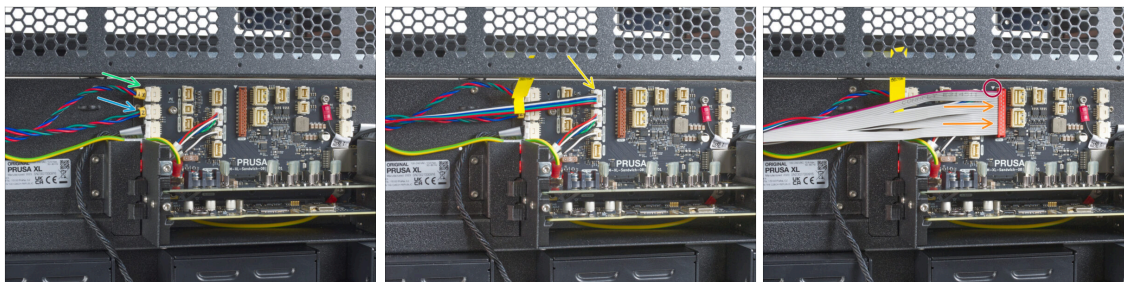
- ❗ V následujících krocích se zaměříme na vedení a připojení všech kabelů na zadní straně.
- ◆ Otočte tiskárnu zadní stranou k sobě.
- ◆ Na levém okraji začněte odspodu. Uchopte PE, motor s kabely xLCD a jemně je zatlačte do extruze.
- ◆ Zajistěte kabely pomocí krytu extruze 354 mm.

KROK 32 Vlevo vzadu: PE kabel



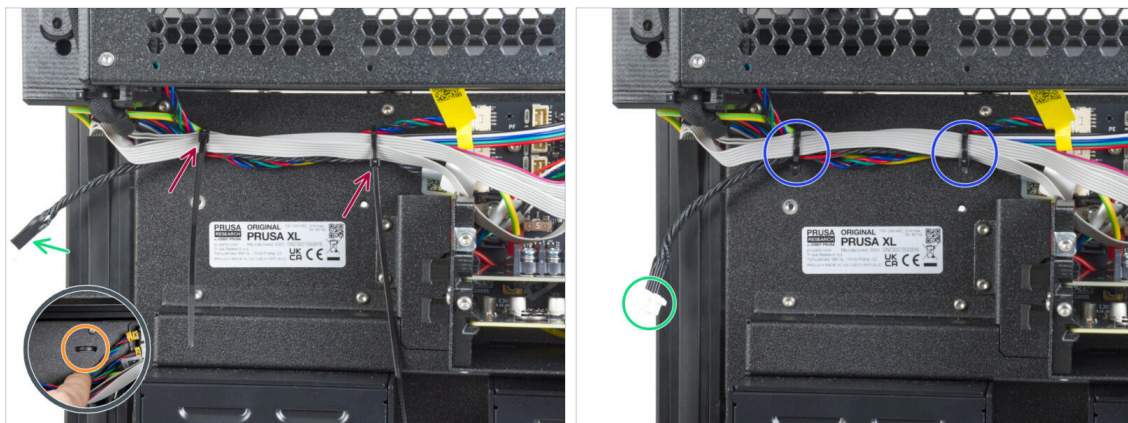
- ✦ Všimněte si dvou páček na každé straně skřínky s elektronikou. Vysuňte horní páčku na obou stranách a opatrně vyjměte rozdělovací desku ze slotu.
- ⚠ **Nevyjímejte rozdělovací desku z krabice!**
- ✦ Vezměte PE kabel.
- ✦ Najděte PE Faston na hlavní desce elektroniky (sendvičová deska). **Zasuňte (připojte) PE kabel až k PE přípojce na desce.**
- ✦ Desku rozdělovače **zatlačte** zpět do její původní polohy.

KROK 33 Vlevo vzadu: připojení kabelů



- ✦ **Připojte všechny kabely z levé strany v následujícím pořadí:**
 - ✦ Kabel motoru XY (žlutý štítek XY)
 - ✦ Kabel motoru osy Z (žlutý štítek Z)
 - ✦ Kabel LED světla
- ⚠ **Konektor kabelu xLCD je vybaven aretační západkou, která musí směřovat k červenému trojúhelníku u konektoru xLCD.**
- ✦ xLCD kabel

KROK 34 Vlevo vzadu: zajištění kabelů



⚠ UPOZORNĚNÍ: Stahovací pásky příliš neutahujte! Jinak hrozí poškození kabelů.

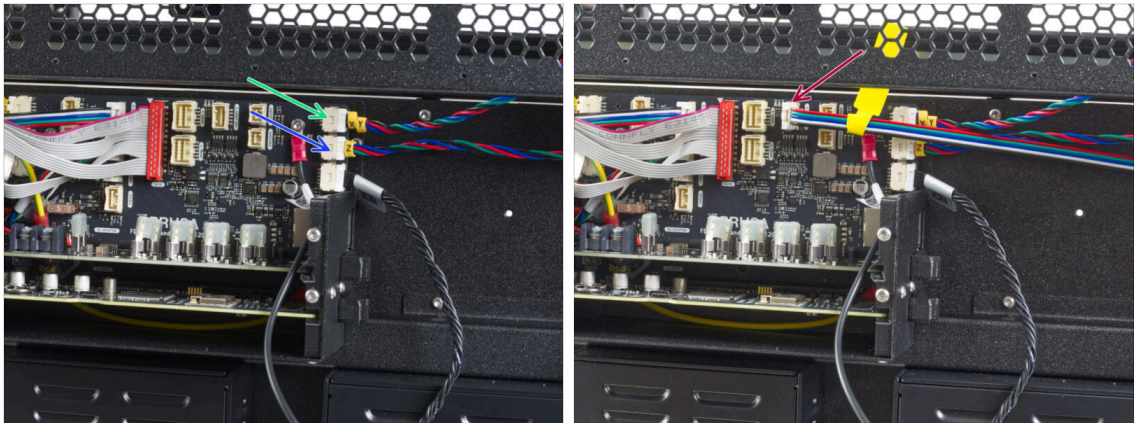
- Pod kabely jsou v plechu dvě perforace.
- Perforací v plechu prostrčte dvě stahovací pásky, abyste zajistili všechny kabely vedoucí ze skříňky elektroniky. **Jemně je utáhněte.**
- Odstříhnete přebytečnou část stahovacích pásek.
- Černý kroucený kabel je určen pro senzor filamentu. Samotný senzor filamentu bude nainstalován později.

KROK 35 Vpravo vzadu: vedení kabeláže



- Na pravém okraji začněte odspodu. Uchopte kabel motoru a jemně jej zatlačte do extruze.
- Zajistěte kabel pomocí krytu extruze 354 mm.

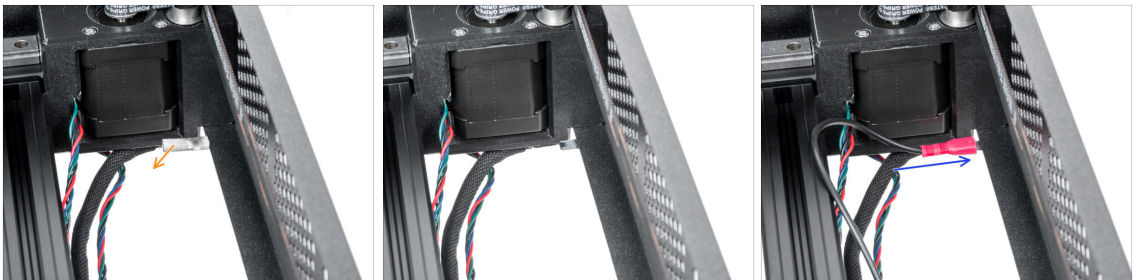
KROK 36 Vpravo vzadu: připojení kabelů



● Připojte všechny kabely z pravé strany v následujícím pořadí:

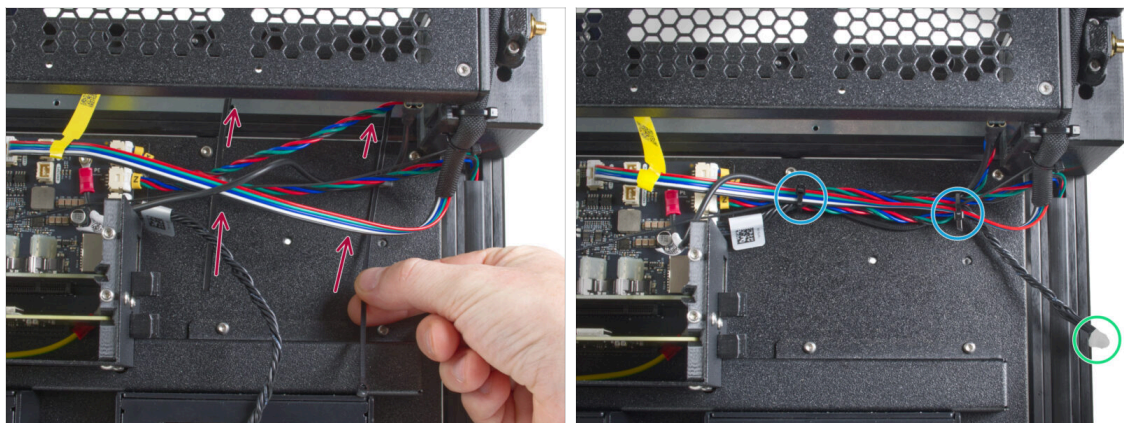
- Kabel motoru osy XY
- Kabel motoru osy Z
- Kabel LED světla

KROK 37 Instalace uzemnění rámu



- Podívejte se shora a na pravém zadním okraji sundejte uzemňovací kryt z uzemňovací zástrčky na sestavě CoreXY.
- Připojte PE kabel k uzemňovacímu konektoru CoreXY.

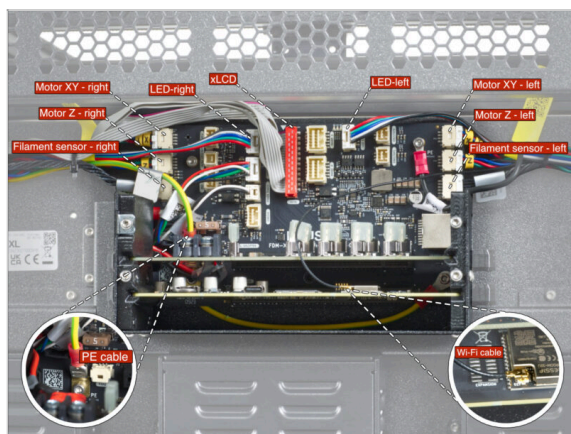
KROK 38 Vpravo vzadu: zajištění kabelů



⚠ UPOZORNĚNÍ: Stahovací pásky příliš neutahujte! Jinak hrozí poškození kabelů.

- Perforací v plechu prostrčte dvě stahovací pásky, abyste zajistili všechny kabely vedoucí ze skřínky elektroniky. **Jemně je utáhněte.**
- ➡ Odstrihněte přebytečnou část stahovacích pásek.
- ➡ Černý kroucený kabel je určen pro senzor filamentu. Samotný senzor filamentu bude nainstalován později.

KROK 39 Přehled zapojení elektroniky



⚠ Než přejdete k dalšímu kroku, zkontrolujte připojení kabelu podle obrázku.

i Nejnovější konektor Wi-Fi antény bude nainstalován později v kapitole 6.

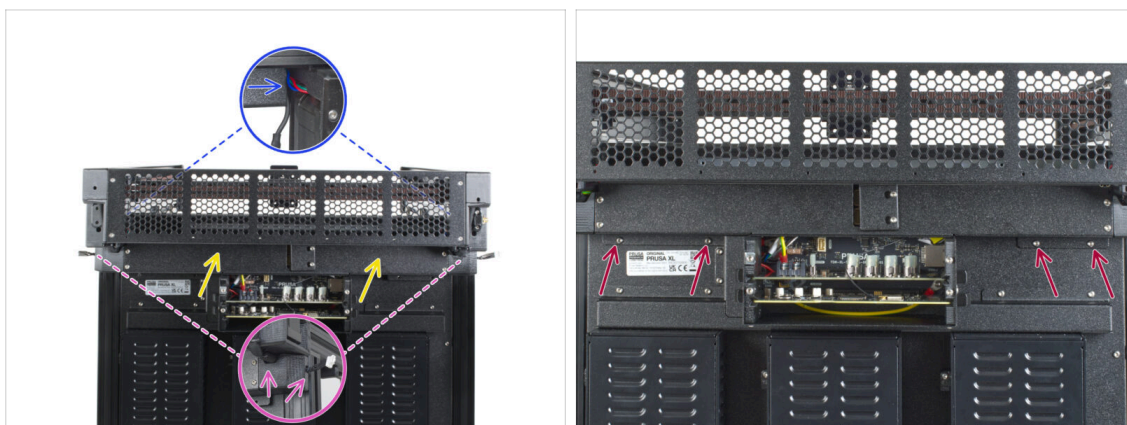
KROK 40 Příprava zadních krytů elektroniky



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Rear-cable-management-upper (1x)
- XL-buddy-box-cover (1x)
- Šroub M3x5rT (4x)

KROK 41 Zadní kryt elektroniky



⚠ **Budte opatrní, nepřiskřípněte žádné kabely!**

- Opatrně připevněte díl Rear-cable-management-upper na zadní stranu.
- Ujistěte se, že v plastových krytech není přiskřípnutý žádný kabel.
- Ujistěte se, že kovový kryt nepřiskřípne kabel motoru.
- Zajistěte kryt čtyřmi šrouby M3x5rT pomocí šroubováku T10.

KROK 42 Uzavření krytu elektroniky



- i** V tomto kroku dočasně zakryjte elektroniku. To slouží k ochraně elektroniky během instalace nástrojových hlav v následující kapitole. Kryt elektroniky není třeba dotahovat.
- ✦ Připevněte kryt XL buddy boxu ke šroubům na krabičce elektroniky. Posuňte jej dolů a zajistěte jej na šroubech.

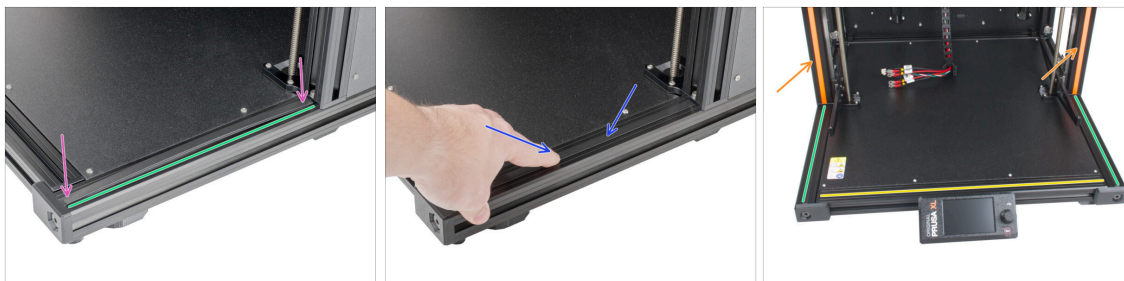
KROK 43 Instalace krytů extruzí: příprava dílů



✦ Pro následující kroky si prosím připravte:

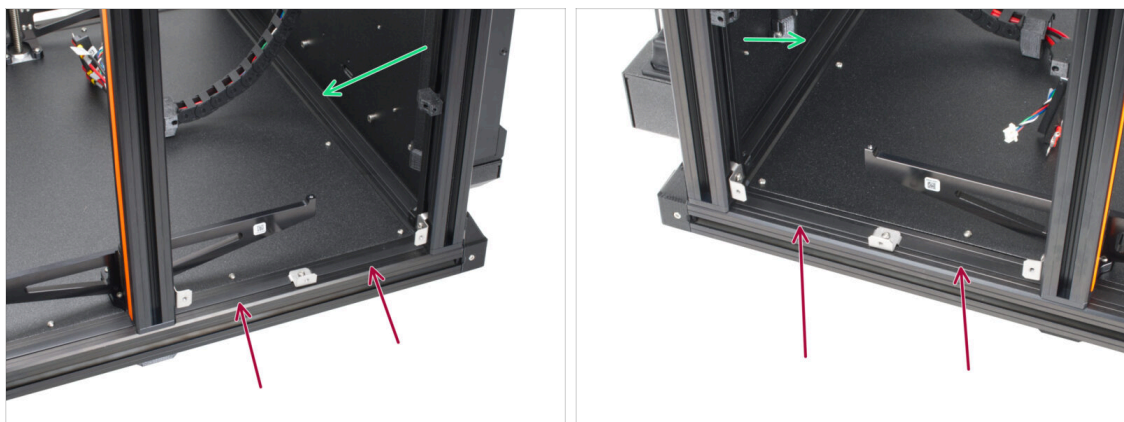
- ✦ Kryt extruze 95 mm (4x)
- ✦ Kryt extruze 243 mm (2x)
- ✦ Kryt extruze 390 mm (2x)
- ✦ Kryt extruze 405 mm (1x)
- ✦ Kryt extruze 430 mm (1x)

KROK 44 Montáž krytů předních extruzí



- Otočte tiskárnu přední pravou stranou k sobě.
- Vezměte kryt extruze (243 mm).
- Nejprve zasuňte oba konce krytu do extruze.
- Nyní zatlačte kryt extruze směrem k jejímu středu.
- ⓘ Zopakujte postup vkládání krytů extruzí do extruzí.
- Vložte do extruze kryt extruze (430 mm).
- Vložte kryty extruzí (243 mm) do extruzí na levé a pravé straně.
- Vložte oranžové kryty extruzí do extruzí na levé a pravé straně.

KROK 45 Montáž krytů zadních extruzí



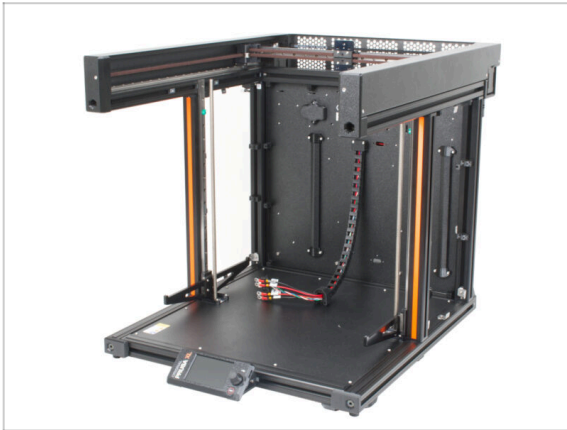
- Při vkládání krytu extruzí nejprve zasuňte oba konce krytu a poté jej zatlačte směrem ke středu rámu.
- Vložte kryty extruzí (95 mm) do extruzí na levé a pravé straně.
- Vložte do extruze kryt extruze (405 mm).

KROK 46 Je čas na Haribo!



- ◆ Snězte ještě jednoho gumového medvídka. Ano, jen jednoho.
- ⓘ **Věděli jste, že** jsou dnes gumoví medvídci k dostání v široké škále příchutí, včetně kyselých, tropických a exotických ovocných druhů?

KROK 47 Dobrá práce!



- ◆ **Dobrá práce!** Právě jste dokončili sestavu CoreXY & Zadní strany.
- ◆ Nyní přejděte na další kapitolu **4. Vyhřívaná podložka & montáž bočních panelů.**

4. Sestavení vyhřívané podložky & panelů



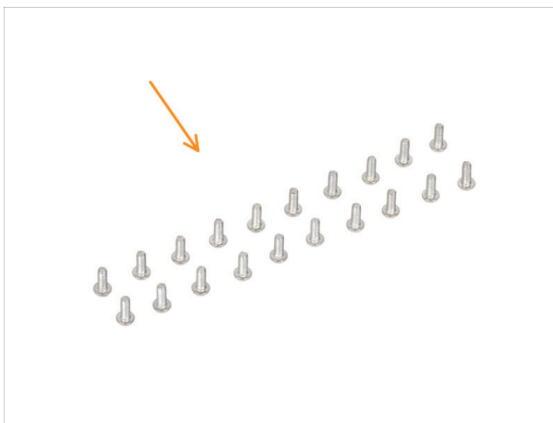
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

- Šroubovák T10
- 2,5mm inbusový klíč
- Křížový šroubovák Phillips PH2

KROK 2 Příprava postranních panelů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Boční panel (2x)
- Šroub M3x8rT (20x)

ⓘ Boční panely jsou symetrické, nezáleží na tom, který použijete jako první.

KROK 3 Montáž levého bočního panelu (část 1.)



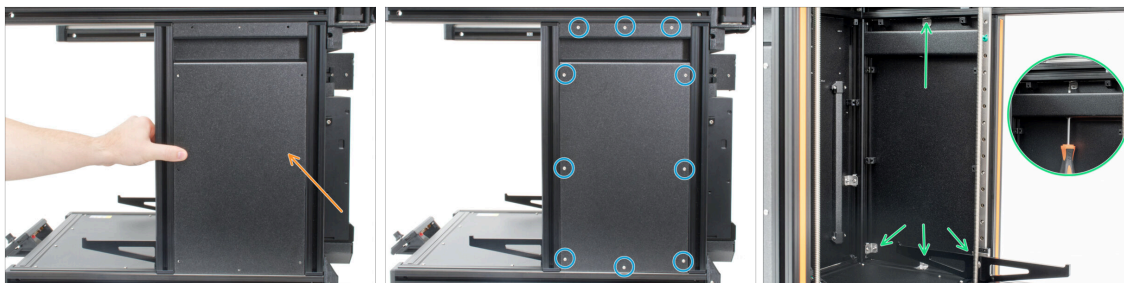
- Otočte levou stranu tiskárny směrem k sobě.
- Přidejte boční panel na rám tiskárny.
- Zarovnejte všechny díly cover-clip (krycí svorky) s otvory na bočním panelu.

KROK 4 Montáž levého bočního panelu (část 2.)



- Do všech otvorů vložte šrouby M3x8rT. Než je začnete dotahovat, ujistěte se, že jsou všechny hrany panelu správně zarovnané. Poté všechny šrouby utáhněte pomocí šroubováku T10.
- ❗ Pomocí inbusového klíče o průměru 1,5 mm můžete uvnitř otvorů mírně upravit zarovnání krycích svorek.
- Pomocí šroubováku T10 dotáhněte kovové krycí spony k rámu zevnitř.

KROK 5 Montáž pravého bočního panelu



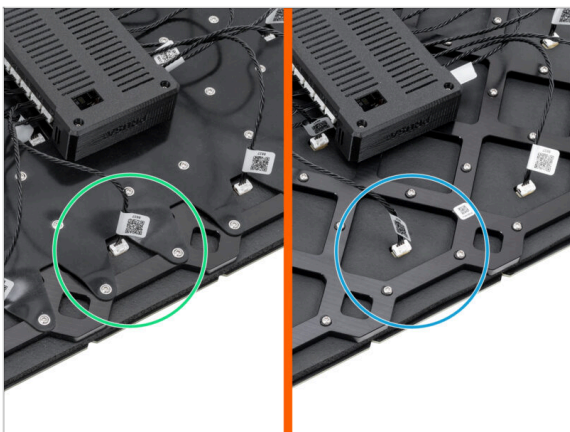
- ❶ Stejným způsobem připevněte boční panel na druhé straně tiskárny.
- Otočte pravou stranu tiskárny směrem k sobě.
- Přidejte na tiskárnu boční panel.
- Do všech otvorů vložte šrouby M3x8rT. Než je začnete dotahovat, ujistěte se, že jsou všechny hrany panelu správně zarovnané. Poté všechny šrouby utáhněte pomocí šroubováku T10.
- Pomocí šroubováku T10 dotáhněte kovové krycí spony k rámu zevnitř.

KROK 6 Je čas na Haribo!



- Je čas na dalšího gumového medvídka. Vezměte si ho!
- ❶ **Věděli jste, že gumové medvídky Haribo poprvé vytvořil německý výrobce sladkostí Hans Riegel ve 20. letech 20. století?**

KROK 7 Heatbed assembly versions



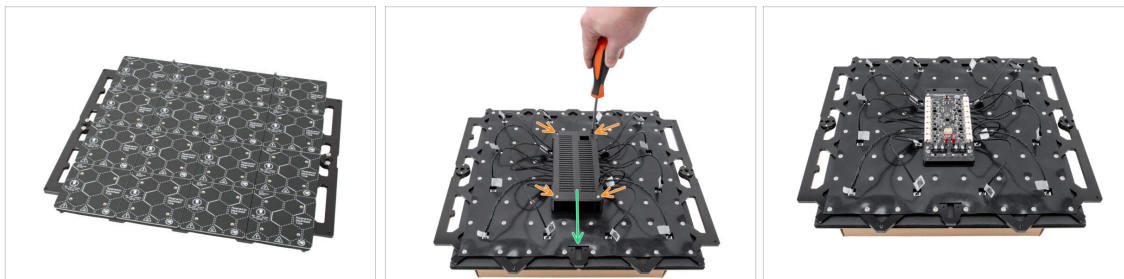
i Starting from April 2025, you may receive a new heatbed. The difference is the black rubber band on a back side of the heatbed.

■ New heatbed with a rubber band.

! **Older version:**

■ A heatbed without a rubber band. The assembly is the same as the new one.

KROK 8 Příprava sestavy vyhřívané podložky



! **UPOZORNĚNÍ:** Než začnete s vyhřívanou podložkou pracovat, ujistěte se, že je váš pracovní prostor čistý. Použijte pod ni měkkou podložku (hadřík/karton), aby nedošlo k poškrábání součástí vyhřívané podložky.

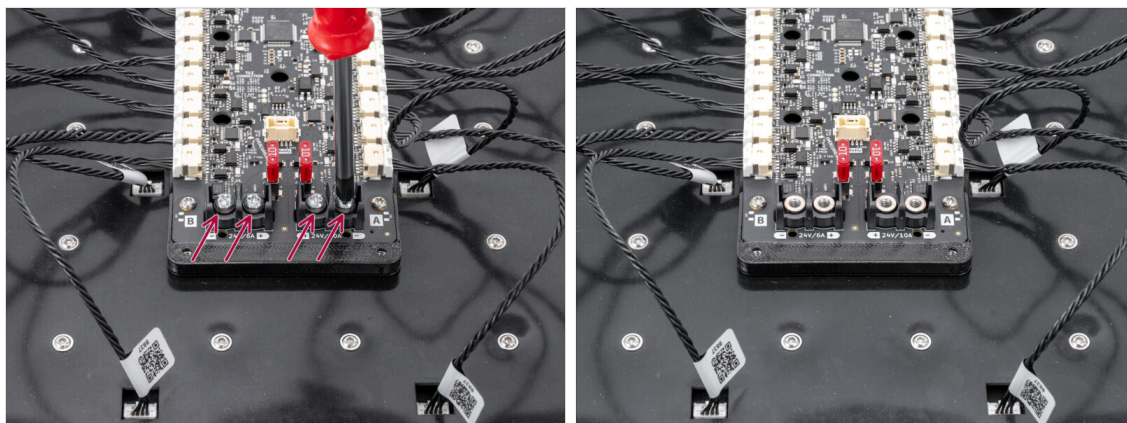
● Otočte vyhřívanou podložku vzhůru nohama.

■ Oddělte čtyři označené šrouby, které drží díl bed-controller-case.

■ Sundejte kryt.

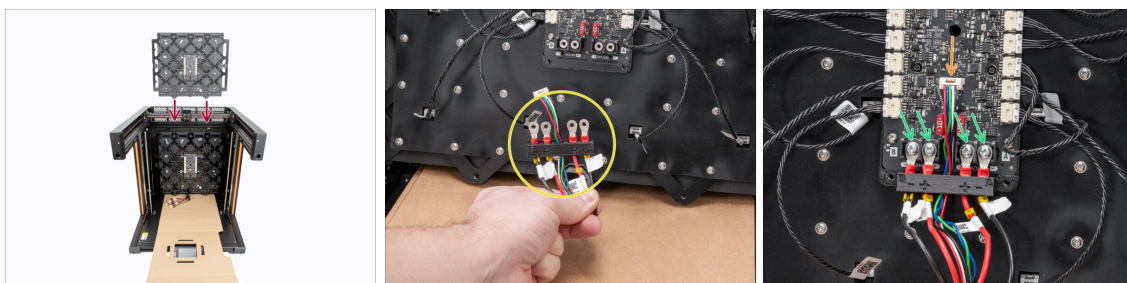
! **Díly nevyhazujte.** Později je budete potřebovat!

KROK 9 Příprava svorek pro vyhřívanou podložku



- ❖ Křížovým šroubovákem vyšroubujte čtyři šrouby napájecí svorky. Ponechte je stranou, protože je budeme potřebovat v dalším kroku.

KROK 10 Připojení kabelů vyhřívané podložky



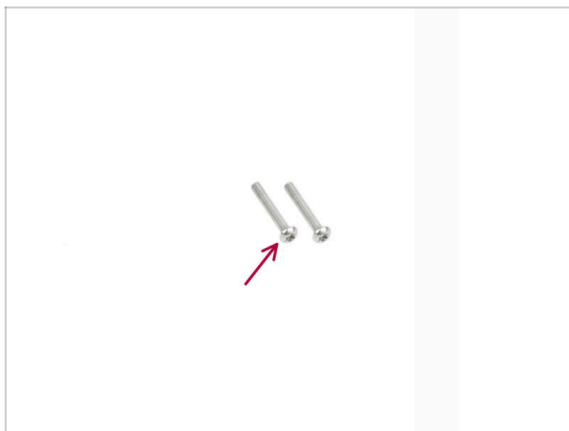
- ❖ Vložte vyhřívanou podložku do středu tiskárny jako na obrázku s **terminály směrem dolů**. Udržujte ji ve svislé poloze. Ujistěte se, že jsou pod ní přístupné kabely vyhřívané podložky.
- ❖ Připravte napájecí konektory do uvedeného uspořádání. **Tištěný díl ponechejte.**
 - ❖ **Červené (+ / kladné)** vodiče jsou blíže ke středu.
 - ❖ **Černé (- / záporné)** vodiče jsou blíže ke stranám.
- ❖ Připojte datový kabel ke středovému konektoru.
- ❖ Připojte napájecí konektory ke svorkám a upevněte je pomocí dříve vyjmutých šroubů a křížového šroubováku.
- ⚠ **Překontrolujte, zda jste správně připojili napájecí kabely!**

KROK 11 Sestavení vyhřívané podložky



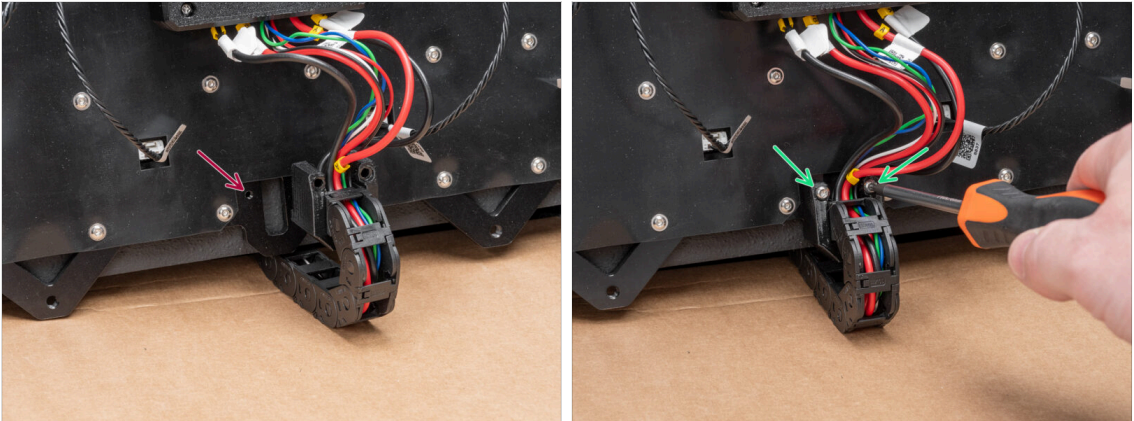
- 🔴 Znovu připojte bed-controller-case.
- 🟢 Upevněte jej na místě utažením čtyř šroubů pomocí šroubováku T10.

KROK 12 Preparing the heatbed cable screws



- ⬛ For the next step, please prepare:
- 🔴 M3x20rT screws (2x)

KROK 13 Upevnění kabelů vyhřívané podložky



- 🔴 Najděte otvory pro kabelový řetěz na zadní straně rámu vyhřívané podložky.
- 🟢 Připevněte držák kabelového řetězu k otvorům pomocí dvou šroubů M3x20rT. V případě potřeby kabely mírně ohněte.

KROK 14 Odstranění zářezek lineárního vedení



- 🟢 Sundejte zářezky lineárního vedení na obou vnitřních stranách tiskárny.
- ⚠️ V obou ložiscích můžete mít více než dvě zářezky lineárního vedení. Vytáhněte je z vedení všechny.

KROK 15 Instalace vyhřívané podložky



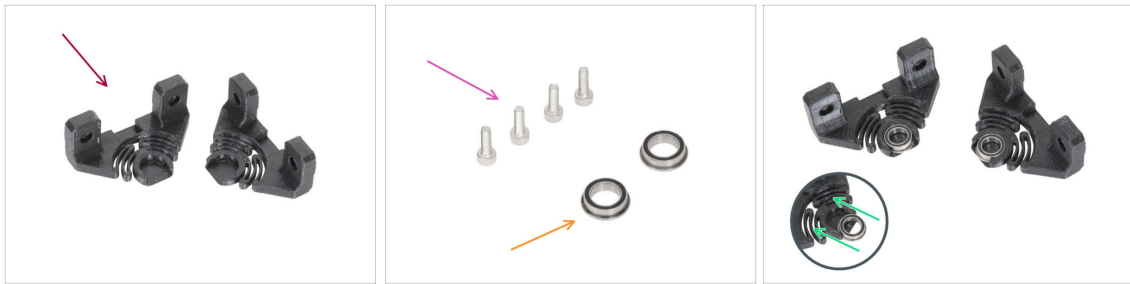
- ✦ Vezměte vyhřívanou podložku a připevněte ji k horní části závitových tyčí. Obě lichoběžníkové matice na bocích musí zapadnout do závitové tyče.
- ⚠️ Při připojování vyhřívané podložky dávejte pozor na připojené kabely!
- ✦ Rukou mírně otáčejte závitovými tyčemi, dokud obě tyče nezapadnou do matice na boku vyhřívané podložky.

KROK 16 Uchycení vyhřívané podložky



- ✦ Vyhřívaná podložka by teď měla držet na závitových tyčích.
- ✦ Otáčením závitových tyčí na obou stranách posuňte vyhřívanou podložku přibližně 5 cm pod horní část závitových tyčí.
- ⚠️ Při hýbání vyhřívanou podložku se vždy ujistěte, že je co nejlépe vyrovnaná, a to tak, že budete rukou otáčet závitovými tyčemi.

KROK 17 Příprava pouzdra ložiska osy Z



● Pro následující kroky si prosím připravte:

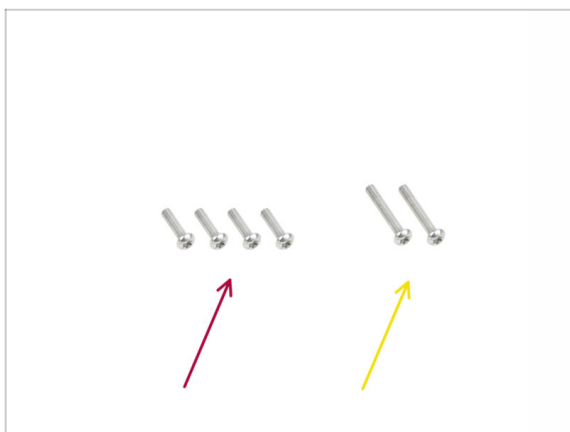
- Pouzdro ložisek osy Z (2x)
- Ložisko (2x)
- Šroub M3x10 (4x)
- Zasuňte obě ložiska do ložiskových pouzder osy Z.

KROK 18 Instalace pouzdra ložisek osy Z



- Přesuňte matice HB M3nEs směrem k lineárnímu vedení na obou stranách tiskárny.
- Na matice M3nEs nasadte ložiskové pouzdro osy Z.
- Připevněte jej na místo dvěma šrouby M3x10 pomocí inbusového klíče 2,5 mm.
- ① Stejný postup opakujte i na druhé straně.

KROK 19 Příprava šroubků vyhřívané podložky

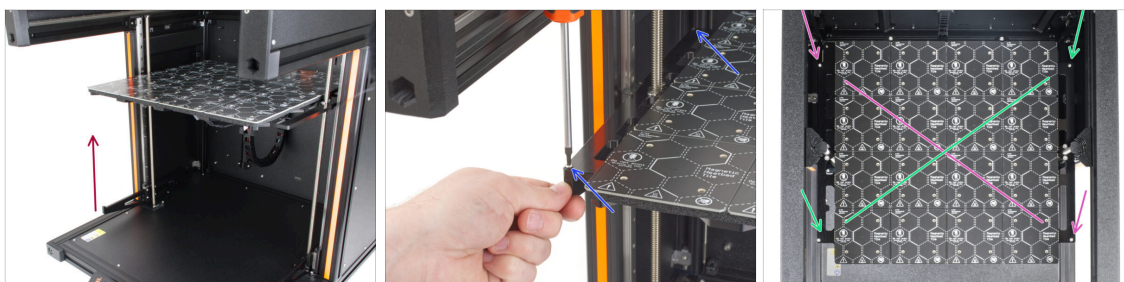


● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Šroub M3x12rT (4x)

● Šroub M3x20rT (2x)

KROK 20 Upevnění bočních dílů osy Z na místo



- Vezměte levou část osy Z a nasuňte ji na rám vyhřívané podložky.
- Připevněte ji k rámu vyhřívané podložky dvěma šrouby M3x12rT pomocí šroubováku T10. Ještě je nedotahujte úplně!
- Nyní stejnou technikou připevněte **pravou část** osy Z k rámu vyhřívané podložky.
- Teď utáhněte všechny čtyři šrouby křížem:
 - Nejprve utáhněte přední pravý a zadní levý šroub.
 - Poté utáhněte levý přední a pravý zadní šroub.

KROK 21 Je čas na Haribo!



- Vezměte si dva gumové medvídky. Konečně!
- ⓘ **Věděli jste, že** gumoví medvídci se stali oblíbenou přísadou do různých dezertů, včetně dortů, zmrzlin a dokonce i koktejlů?

KROK 22 Dobrá práce!

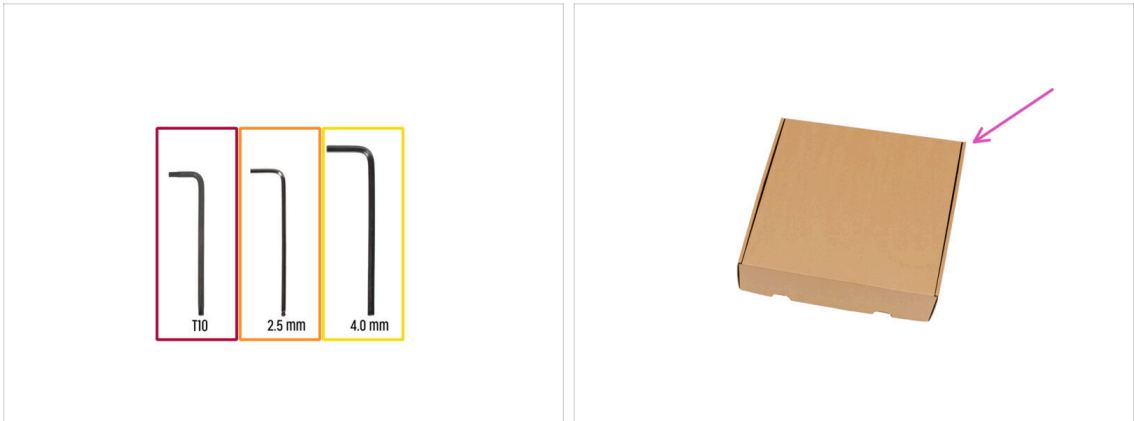


- Výborně! Právě jste dokončili sestavení vyhřívané podložky a bočního panelu.
- Pokračujte na další kapitolu: **5. Sestavení extruderu & příslušenství**

5. Sestavení ToolChangeru



KROK 1 Náradí potřebné k této kapitole



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

● T10 Torx klíč

● Inbusový klíč 2,5 mm

● Inbusový klíč 4,0 mm

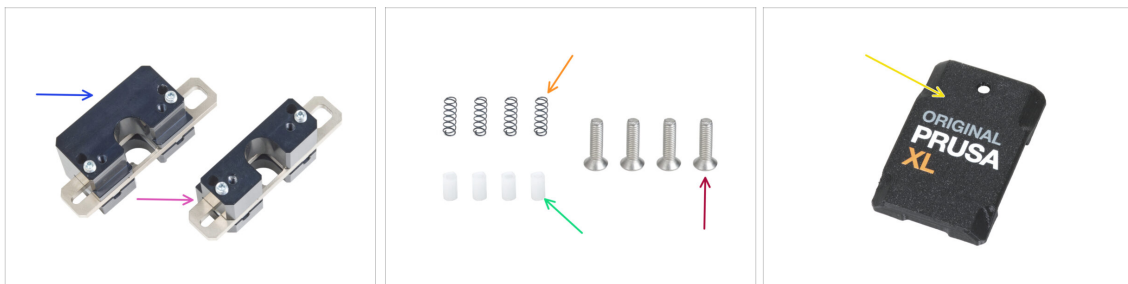
● Jako ochrana vyhřívané podložky se při nastavování použije kartonová krabice.
Nápověda: můžete použít krabici od Nextruderu dodanou s tiskárnou.

KROK 2 Příprava X-carriage



- ⚠** Chcete-li s tiskárnou manipulovat, **vždy uchopte rukojeti na obou stranách tiskárny**. Nezvedejte tiskárnu za hliníkové extruze a profily z kovových plechů.
- i** Protože budeme manipulovat s náradím a extruderem vysoko nad vyhřívanou podložkou, je nutné ji chránit. K tomuto účelu použijte prázdnou kartonovou krabici od Prusamentu.
- Pro lepší přístup při montáži Nextruderu posuňte vyhřívanou podložku ručně dolů.
 - Umístěte prázdnou kartonovou krabici přibližně do přední střední části vyhřívané podložky.
 - Posuňte sestavu osy X zcela směrem k přední části tiskárny.
 - Posuňte X-carriage přibližně na střed osy X.

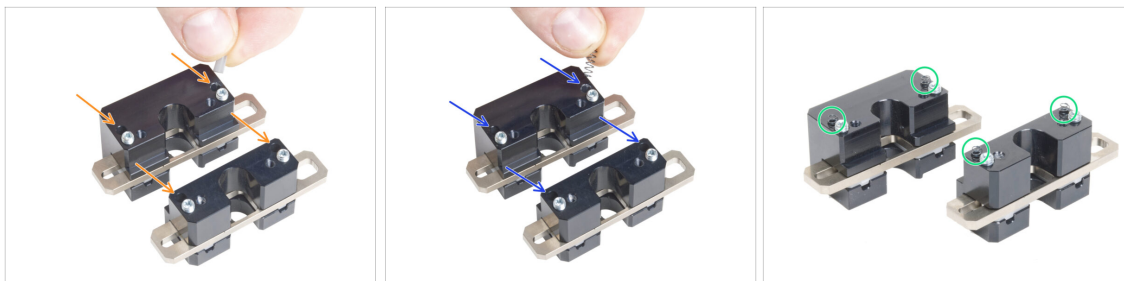
KROK 3 Instalace ToolChangeru: příprava dílů



■ Pro následující kroky si prosím připravte:

- Horní zámek ToolChangeru (1x)
- Spodní zámek ToolChangeru (1x)
- Pružinka 3x9 (4x)
- TC Výměnná objímka (4x)
- Šroub M3x12cT (4x)
- X-carriage-cover (1x)

KROK 4 Příprava ToolChangeru



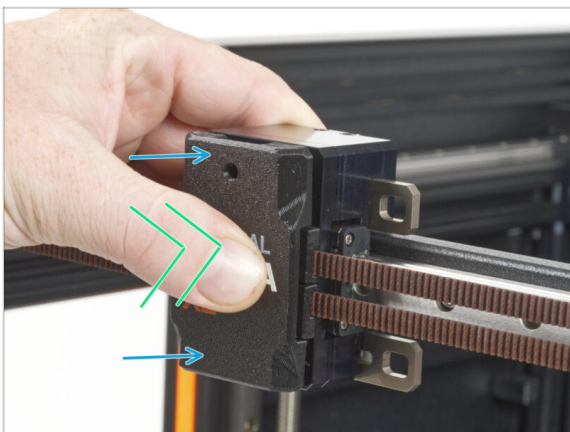
- 🟡 Vložte každou TC objímku (push pin) do otvorů v obou kovových dílech.
 - 🟢 Vložte každou pružinku 3x9 do stejných otvorů jako TC výměné objímky (TC push pin).
 - 🟢 ToolChanger (výměník nástrojů) je připraven. **Pružinky musí trčet ven.**
- ⚠️ **Při manipulaci s díly dávejte pozor, aby pružinky a kuličky nevypadly.**

KROK 5 Instalace ToolChangeru



- ⚠️ **Při manipulaci s díly dávejte pozor, aby pružinky a kuličky nevypadly.**
- 🟢 Zarovnejte šrouby v zámku spodní sestavy TC bloku se slepými otvory na X-carriage. **Podívejte se na správnou orientaci dílu.** Použijte drážku ve tvaru písmene U v dílu.
 - ⬛ Podívejte se na X-carriage zezadu.
 - 🟢 Připevněte zámek spodní sestavy bloku TC k X-carriage a zajistěte jej dvěma šrouby M3x12cT z přední strany. Zajistěte správnou orientaci dílu.
 - 🟡 Připevněte horní sestavu TC bloku k X-carriage shora a zajistěte ji dvěma šrouby M3x12cT z přední strany.

KROK 6 Zakrytí X-carriage



- Připevněte x-carriage-cover na X-carriage otvorem nahoru.
- Palcem zatlačte na střed krytu. Kryt pak zapadne do západek na dílu X-carriage. Při úspěšném zacvaknutí ucítíte lehké "cvaknutí".

KROK 7 Skoro hotovo!



- Tak to by pro začátek bylo celkem jednoduché, ne? I tak, skvělá práce!
- Pokračujte na další kapitolu: **6. Sestavení extruderu & příslušenství**

6. Montáž extruderu & příslušenství



KROK 1 Senzor filamentu: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Sestava senzoru filamentu [1, 2, 3] - levá (1x)
- Sestava senzoru filamentu [4, 5, 6] - pravá (1x)
- Šroub M3x12rT (2x)
- Matka M3nEs (2x)

KROK 2 Vložení matky M3nEs



- Otočte tiskárnu tak, aby levá strana směřovala k vám.
- Vložte matici M3nEs do svislé extruze vzadu vlevo.

KROK 3 Připojení senzorů filamentu



- Připojte kabel senzoru filamentu k sestavě senzoru filamentu [1, 2, 3].
- Přesuňte sestavu senzoru filamentu na horní část extruze a zarovnejte matici M3nEs tak, aby byla zarovnána s otvorem na sestavě senzoru filamentu.
- Připevněte senzor filamentu k matici M3nEs pomocí šroubu M3x12rT a šroubováku T10.
- Stejný postup zopakujte pro sestavu senzoru filamentu [4, 5, :)] na druhé straně.
- ❗ Nyní byste měli mít připojeny oba snímače bočních vláken.

KROK 4 Je čas na Haribo!



- Je čas na dalšího gumového medvídka. Vezměte si ho!
- ❗ **Věděli jste, že** gumoví medvídci inspirovali řadu nových výrobků, včetně lampiček ve tvaru gumových medvídků, obalů na telefony a dokonce i sprchových závěsů?

KROK 5 Kabel nextruderu: příprava dílů

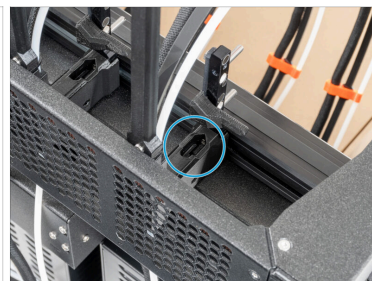
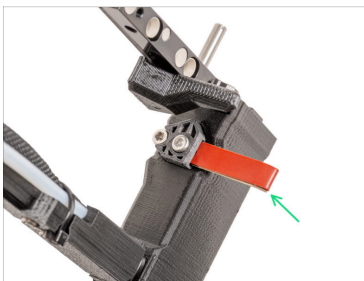


i Starting in April 2025, you may receive a new cable bundle. The difference is described before the cable bundle is connected to the Nextruder.

● Pro sestavu kabelového svazku Nextruderu si připravte:

● Svazek kabelů (5x)

KROK 6 Verze těsnění trysky



i Nejnovější sestavy se dodávají s těsněním trysky předmontovaným na doku extruderu.

● Chcete-li si to ověřit, prohlédněte si jeden z dokovacích stanic extruderu zblízka a porovnejte jej s obrázkem, abyste zjistili, zda je těsnění trysky již nasazeno pomocí čtyřhranné matice.

● Verze A: šedé těsnění trysky - pokračujte na **Vedení kabelu Nextruderu**

● Verze B: červené těsnění trysky - pokračujte na **Vedení kabelu Nextruderu**

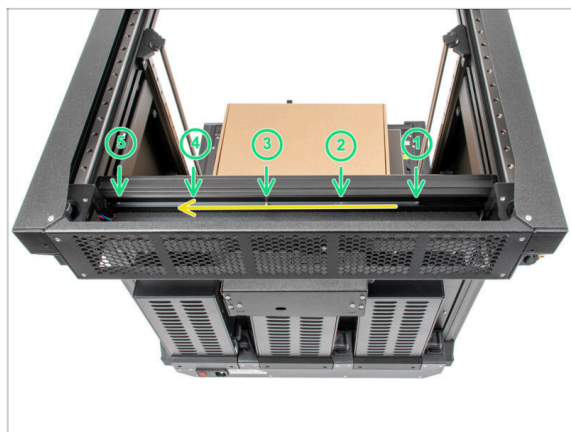
● Verze C: dok bez těsnění trysky - **pokračujte na další krok**

KROK 7 Verze C: Příprava doku



- Nejnovější sestavy se dodávají s těsněním trysky předinstalovaným na doku extruderu. Chcete-li si to ověřit, prohlédněte si jeden z dokovacích stanic extruderu zblízka a porovnejte jej s obrázkem, abyste zjistili, zda je těsnění trysky již nasazeno pomocí čtyřhranné matice. **Pokud ne, pokračujte podle následujícího textu.**
- **Tento krok opakujte pro všechny nástrojové hlavy:**
 - Zkontrolujte, zda je matice zasunuta v doku nextruderu.
 - Ujistěte se, že je matka zatlačena do doku až na doraz. Pokud tomu tak není, použijte inbusový klíč k zatlačení matice do doku nextruderu.

KROK 8 Vedení kabelu Nextruderu



- Opatrně otočte tiskárnu o 180° tak, aby zdroj napájení směřoval směrem k vám.
 - Najděte dlouhý kovový profil s pěti otvory M3 uvnitř zadní hliníkové extruze a posuňte jej až na levou stranu.
 - Použijeme všechny otvory M3 v kovovém profilu.
- ⚠ Udržte pozici dlouhého kovového profilu pro další krok. **Nesmí se hýbat!**

KROK 9 Montáž doků Nextruderu



- ① Tento krok je stejný pro všechny verze sestavy doku.
- 🔵 Umístěte díl xl-dock-cable-router na spodní plechový panel pod hliníkovou extruzi.
- 🟠 Z dílu xl-dock-cable-router vyčnívá šroub. Šroub připevněte k prvnímu otvoru pro šroub na dlouhém kovovém profilu. Otvorem v zadním kovovém profilu zkontrolujte, zda je držák kabelu zarovnán s otvorem.
- 🟣 Zatlačte 2,5mm inbusový klíč až k otvoru v zadním plátu, dokud nedosáhnete na **střední** šroub v dílu xl-dock-cable-router, a šroub utáhněte.
- ① Pokud se dok hýbe, utáhněte šroub více podle předchozího kroku.
- ① Připojte všechny zbývající doky stejným postupem

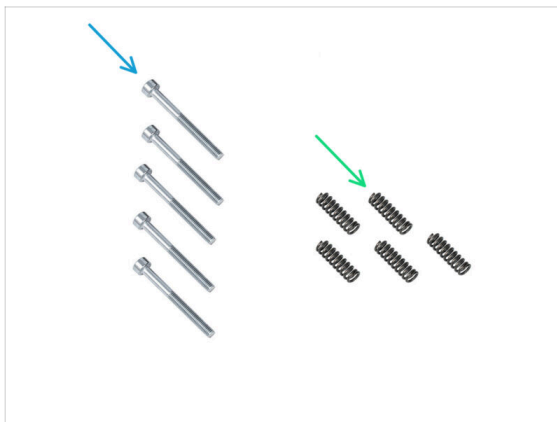
KROK 10 Kontrola doku



- ① Tento krok je stejný pro všechny verze sestavy doku.
- ⚠️ Zkontrolujte, zda jsou doky řádně utaženy. **Dok se nesmí hýbat.**
- ⚠️ **Dok je nacvakávací, takže šroub je třeba velmi silně utáhnout.**
- 🔲 Pro lepší pochopení se podívejte na video v dalším kroku.

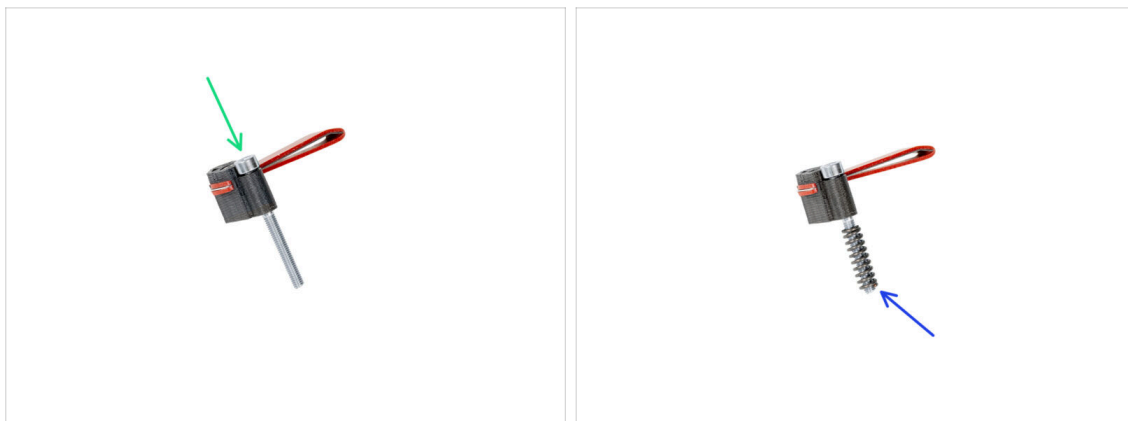
KROK 11 Kontrola doku: video

- Následující kroky je třeba provést správně a pečlivě. Pro lepší pochopení a zajištění úspěšnosti montáže, si můžete ke krokům v návodu pustit následující video.

KROK 12 Verze C: Těsnící planžeta: příprava dílů

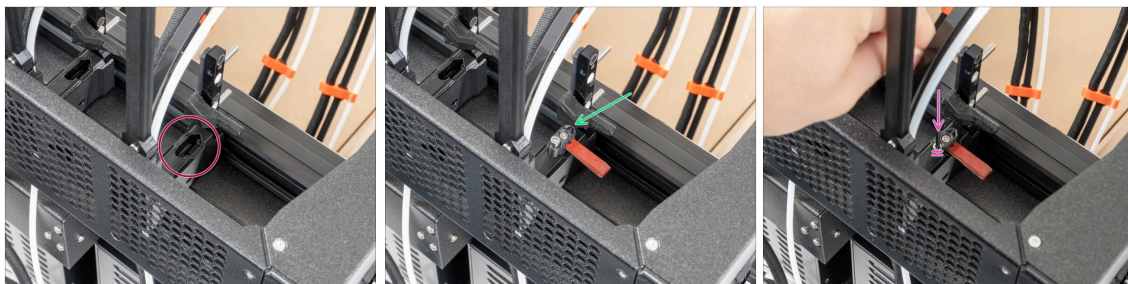
- ⓘ Od května 2024 můžete obdržet šedé těsnění trysky. Sestava a funkčnost zůstávají shodné s červeným.
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
 - Těsnící planžeta trysky (5x)
 - Šroub M3x30 (5x)
 - Pružinka 15x5 (5x)
- ⓘ Pokud máte novější verzi xl-dock-cable-router, který má již namontované těsnění trysky, prosím přejděte ke kroku **Připojení kabelů Nextruderu**.

KROK 13 Verze C: Sestavení těsnící planžety trysky



- 🟢 Do každé těsnící planžety vložte šroub M3x30.
- 🟡 Na každou těsnící planžetu trysky nasadte pružinku.
- 📌 Takto postupujte u všech pěti těsnících planžet trysek.

KROK 14 Verze C: Těsnící planžeta trysky Nextruderu



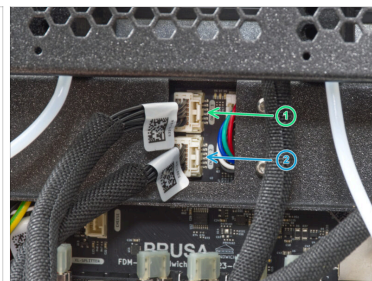
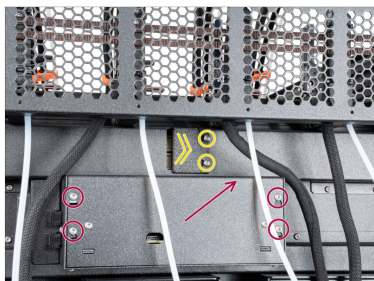
- 📌 **Aktuální poloha těsnící planžety trysky je dočasná, přesná výška bude nastavena v další kapitole** po montáži všech dílů Nextruderu.
- 🔴 Doky mají otvor pro těsnící planžetu trysky.
- 🟢 Vložte těsnící planžetu (s pružinkou) do doku.
- 🟡 Pomocí 2,5mm inbusového klíče utáhněte šroub tak, aby hlava šroubu byla 1 mm nad dokem.
- ⬛ Dobře! První dok je připraven.

KROK 15 Těsnící planžeta trysky Nextruderu



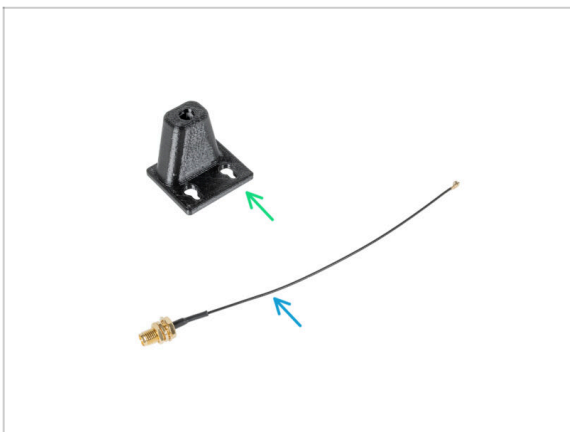
- 🟢 K dokům připevněte všechny těsnící planžety trysek.
- ⬛ Dobrá práce!

KROK 16 Zapojení kabelů nextruderu



- ⬛ Najděte na zadní straně tiskárny xl-rear-cable-management-plug (kryt).
- 🟡 Mírně povolte dva šrouby na krytu. Není nutné je zcela odstranit. Zatlačte kryt doprava a sejměte jej z tiskárny.
- 🔴 Povolte čtyři šrouby upevňující kryt elektroniky. Kryt sundejte.
- 🟢 Kabel #1 doku (zprava) připojte do horního slotu označeného DWARF 1.
- 🟡 Kabel #2 doku (zprava) připojte do spodního slotu označeného DWARF 2.

KROK 17 Držák Wi-Fi antény: příprava dílů



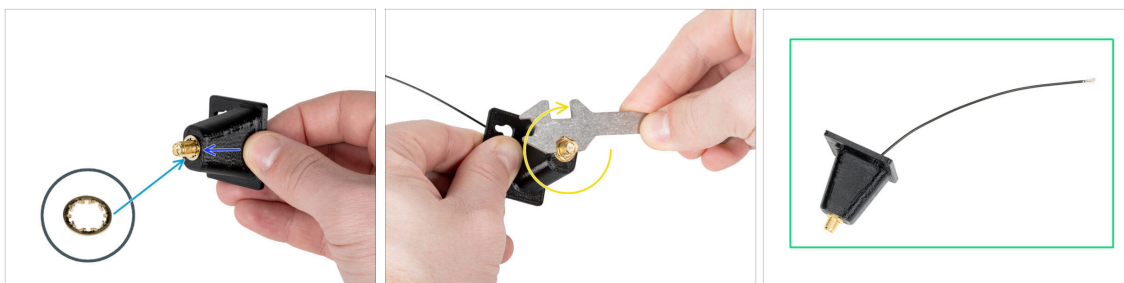
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Wi-Fi-antenna-holder verze E3/E4 (1x)
- Kabel antény (1x)

KROK 18 Instalace Wi-Fi antény: příprava antény



- Odstraňte matku s podložkami z konektoru antény.
- Konektor antény je připraven.
- Nejnovější verze konektoru má silnější podložku. Už ji nepotřebujete. Můžete ji vyhodit.
- Vložte konektor antény do otvoru stejného tvaru v Wi-Fi-antenna-holderu.

KROK 19 Instalace Wi-Fi antény: příprava antény



- Zasuňte konektor antény do dílu Wi-Fi-antenna-holder.
- Nasadte tenčí podložku zpět na konektor.
- Pomocí univerzálního klíče utáhněte matici na konektoru antény.
- Dobrá práce! Anténa Wi-Fi je připravena.

KROK 20 Instalace držáku Wi-Fi antény



- Protáhněte kabel antény otvorem v krytu kabelu (plechový plát) a vedte jej za kryt do skříňky elektroniky.
- Připevněte držák antény (díl antenna-holder) na šrouby, zatlačte kryt doleva a utáhněte šrouby.
- Připojte anténu do příslušného slotu na desce XL Buddy.

KROK 21 Zapojení kabelů Nextruderu



i **Nevyjímejte desku XL-Splitter z tiskárny, fotografie je pouze ilustrační pro zapojení konektorů Nextruderu.**

● Připojte třetí, čtvrtý a pátý (zprava) Nextruder k rozdělovači:

● #3 Nextruder.

● #4 Nextruder.

● #5 Nextruder.

● XL-splitter s připojenými Nextrudery by měl vypadat takto.

KROK 22 Zakrytí krabičky XL Buddy



⚠ Dávejte pozor, abyste neskřípli ŽÁDNÉ kabely!

● Vraťte díl XL-buddy-box-cover back zpět na tiskárnu.

● Zkontrolujte kabely Nextruderů, musí být uvnitř výřezu v krytu.

● Čtyři šrouby dotáhněte pomocí klíče T10.

KROK 23 Vedení PTFE trubiček doku



- 🔴 Najděte levý senzor filamentu.
- 🟢 Vložte PTFE trubičku z **prvního** doku (zprava) až nadoraz do **horního** otvoru v dílu.
- 🟡 Vložte PTFE trubičku z **druhého** doku (zprava) až do **prostředního** otvoru v dílu.
- 🟣 Vložte PTFE trubičku z **třetího** doku (zprava) až nadoraz do spodního otvoru v dílu.

KROK 24 Vedení PTFE trubiček doku



- 🔴 Najděte pravý senzor filamentu.
- 🟡 Vložte PTFE trubičku z **čtvrtého** doku (zprava) až do **horního** otvoru v dílu.
- 🟣 Vložte PTFE trubičku z **pátého** doku (zprava) až na doraz do **prostředního** otvoru v dílu.

KROK 25 Instalace Wi-Fi antény: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

■ Wi-Fi anténa (1x)

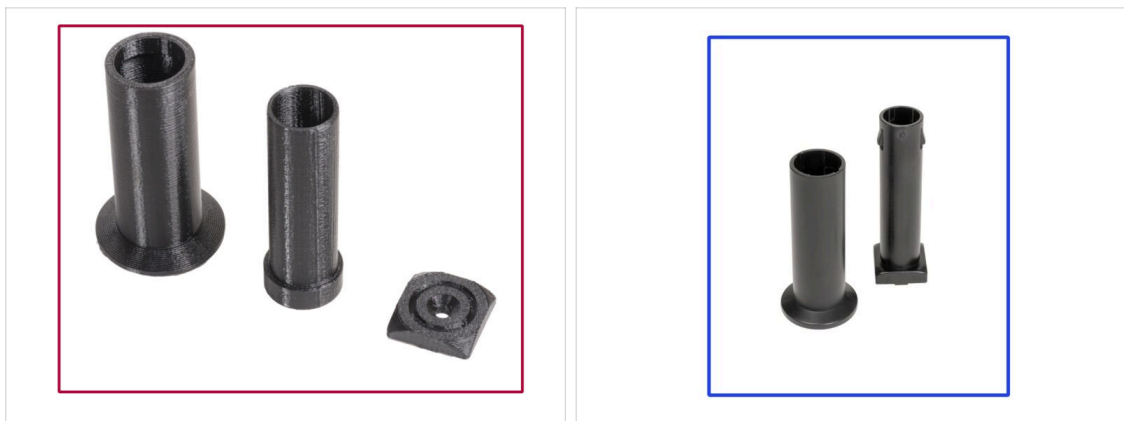
❗ Tiskárna Original Prusa XL se dodává se dvěma verzemi Wi-Fi antény, z nichž každá má jiný tvar. Funkčnost je však stejná.

KROK 26 Instalace Wi-Fi antény



- Najděte konektor Wi-Fi antény uprostřed tiskárny.
- Našroubujte Wi-Fi anténu na konektor antény. Anténu lze otáčet a ohýbat ve dvou směrech.
- Doporučujeme nasměrovat anténu přímo nahoru.

KROK 27 Verze sestavy Držáku cívky



- Tiskárna Original Prusa XL je dodávána se dvěma verzemi držáku cívky. Každá verze má trochu jiné díly a jiný postup.
- Podívejte se na obrázky a porovnejte, které díly máte, a poté vyberte odpovídající návod:
 - **Tištěný držák cívky (Verze A):** Sada tří tištěných dílů. Pokud máte tuto verzi, pokračujte na **[Verze A: Sestava držáku cívky: příprava dílů]**.
 - **Vstřikolisovaný držák cívky (Verze B):** Sada dvou vstřikolisovaných dílů. Pokud máte tuto verzi, pokračujte na **Verze B: Sestavení držáku cívky: příprava dílů**.

KROK 28 Verze A: Sestavení držáku cívky: Příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:

- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Spool-holder-mount (5x)
- Šroub M5x85 (5x)
- Matka M5nEs (5x)

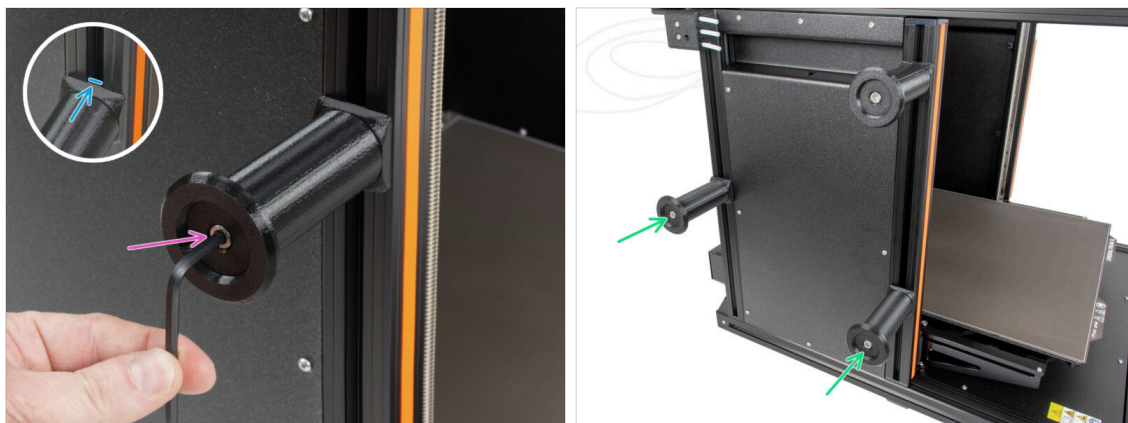
KROK 29 Verze A: Sestava držáku cívky: vložení matek

- Opatrně otočte tiskárnu tak, aby k vám směřovala strana se senzorem filamentu (s 3 PTFE trubičkami).
- Vložte matku M5nEs do přední podpěrné extruze (s oranžovým plastovým krytem). Nejprve zasuňte stranu s pružinkou (kovovou destičkou) a poté dovnitř zasuňte matku.
- Matka M5nEs se může volně pohybovat, její polohu můžete nastavit podle potřeby. Nezapomeňte však, že aby se matka plynule pohybovala, musí být mírně zatlačena. Každopádně doporučujeme přibližně stejnou polohu, jakou vidíte na obrázku.
- Druhou a třetí matici M5nEs zasuňte do extruze přibližně do stejné polohy, jak je znázorněno na obrázku.

KROK 30 Verze A: Kompletace držáku cívky

- **Tento krok opakujte pro všech pět držáků cívky:**
 - Vložte díl spool-holder-base do spool-holder-slider a trochu jej skrz něj zatlačte.
 - Připojte spool-holder (držák cívky) k dílu spool-holder-mount.
 - Vložte šroub M5x85 do dílu spool-holder-assembly (sestavy držáku cívky).

KROK 31 Verze A: Montáž sestavy držáku cívky

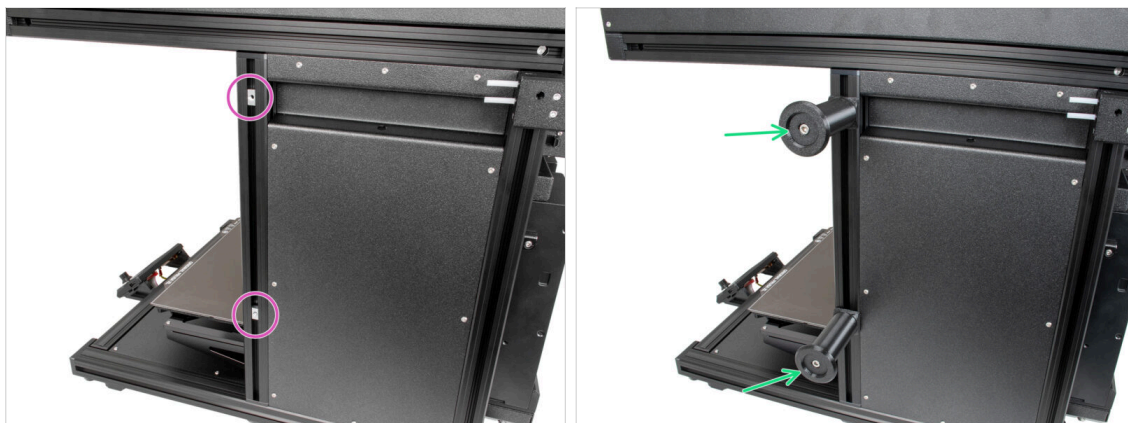


- Připevněte sestavu držáku cívky k matce M5nEs v extruzi. Všimněte si, že na držáku cívky je výstupek, který musí zapadnout do drážky v extruzi.
- ✎ Utáhněte sestavu držáku cívky pomocí 4mm inbusového klíče.
- Nasadte a utáhněte druhý a třetí držák cívky k matici M5nEs pomocí 4mm inbusového klíče.

 **Nepoužívejte držák cívky jako úchyt!**

- ⓘ Mějte na paměti, že pokud držák cívky namontujete příliš vysoko nebo příliš nízko, nemusí se na něj cívka s filamentem vejít. Kolem něj musí být dostatek místa.

KROK 32 Verze A: Držák cívky: sestava na pravé straně tiskárny



- Opatrně otočte tiskárnu tak, aby k vám směřovala strana bez Wi-Fi antény.
- Čtvrtou a pátou matici M5nEs zasuňte do extruze přibližně do stejné polohy, jak je znázorněno na obrázku.
- Nasadte a utáhněte čtvrtý a pátý držák cívky k matici M5nEs pomocí 4mm inbusového klíče.
- ⚠ **Nepoužívejte držák cívky jako úchyt!**
- ⓘ Mějte na paměti, že pokud držák cívky namontujete příliš vysoko nebo příliš nízko, nemusí se na něj cívka s filamentem vejít. Kolem něj musí být dostatek místa.

KROK 33 Verze B: Montáž držáku cívky: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Spool-holder-slider 5x
- Spool-holder-base (5x)
- Šroub M4x12 (5x)
- Matka M4nEs (5x)

KROK 34 Verze B: Kompletace držáku cívky: nastavení matky

- Opatrně otočte tiskárnu tak, aby strana s bočním senzorem filamentu směřovala směrem k vám.
- Vložte první matku M4nEs do přední podpěrné extruze (s oranžovým plastovým krytem). Nejprve zasuněte stranu s pružinkou (kovovou destičkou) a poté dovnitř zasuněte matku.
- Vložte druhou a třetí matku M4nEs do extruzí, jak je popsáno na obrázku.
- Matky M4nEs se mohou volně pohybovat, jejich polohu můžete nastavit podle potřeby. Nezapomeňte však, že aby se matka plynule pohybovala, musí být mírně zatlačena. Každopádně doporučujeme přibližně stejnou polohu, jakou vidíte na obrázku.

KROK 35 Verze B: Kompletace držáku cívky

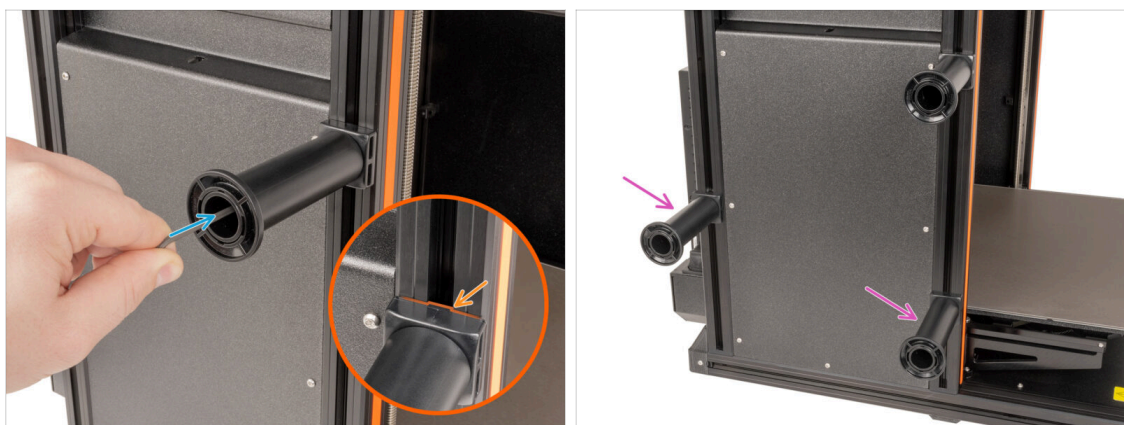
- Najděte dva kolíky na dílu spool-holder-base a srovnejte je s kolejkami v spool-holder-slider.
- Vložte díl spool-holder-base do spool-holder-slider a trochu jej skrz něj zatlačte.

KROK 36 Verze B: Příprava držáku cívky



- 🟠 Vložte šroub M4x12 na delší stranu 3mm inbusového klíče.
- 🟢 Vložte 3mm inbusový klíč se šroubem M4x12 skrz smontovaný držák cívky do připraveného otvoru v dílu spool-holder-base.
- 🟡 Šroub M4x12 musí vyčnívat z dílu spool-holder-base.

KROK 37 Verze B: Držák cívky: sestava na levé straně tiskárny



- 🟠 Připevněte první sestavu držáku cívky k matce M4nEs na extruzi. Všimněte si, že na držáku cívky je výstupek, který musí zapadnout do drážky v extruzi.
- 🟡 Utáhněte sestavu držáku cívky.
- 🟣 Sestavte druhý a třetí držák cívky a připevněte je k maticím M4nEs pomocí šroubů M4x12.

⚠️ **Nepoužívejte držák cívky jako úchyt!**

KROK 38 Verze B: Držák cívky: sestava na pravé straně tiskárny



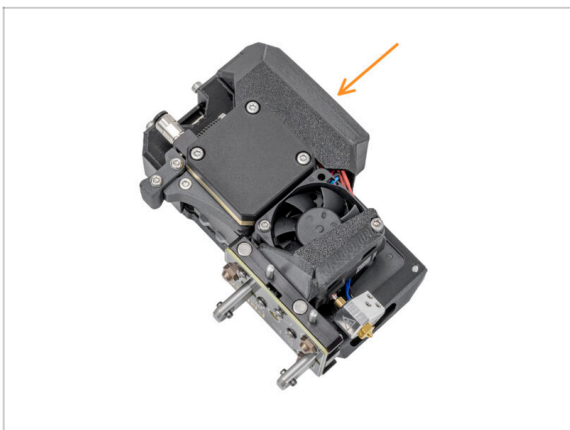
- Otočte tiskárnu tak, aby senzor filamentu (se dvěma PTFE trubičkami) směřoval k vám.
- Čtvrtou a pátou matici M4nEs zasuňte do extruze přibližně do stejné polohy, jak je znázorněno na obrázku.
- Nasadte a utáhněte čtvrtý a pátý držák cívky k matici M4nEs pomocí 3mm inbusového klíče.
- ⚠ **Nepoužívejte držák cívky jako úchyt!**
- ⓘ Mějte na paměti, že pokud držák cívky namontujete příliš vysoko nebo příliš nízko, nemusí se na něj cívka s filamentem vejít. Kolem něj musí být dostatek místa.

KROK 39 Je čas na Haribo!



- Vezměte si tři gumové medvídky a podělte se o zbytek gumových medvídků s lidmi, kteří vám pomohli postavit 3D tiskárnu.
- ⓘ **Věděli jste, že gumové medvídky milují lidé všech věkových kategorií, od dětí až po dospělé, a často si na nich pochutnávají jako na nostalgické pochoutce?**

KROK 40 Příprava dílů pro sestavení Nextruderu

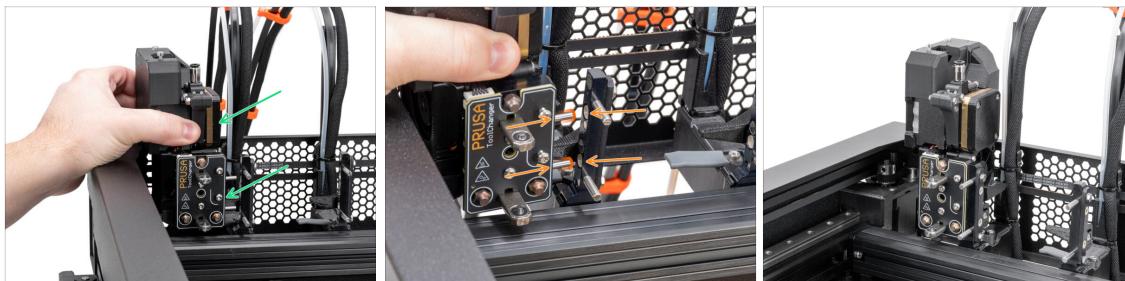


i Starting in April 2025, you may receive a new Nextruder. The difference is described before the cable bundle is connected to the Nextruder.

● Pro další kroky si prosím připravte:

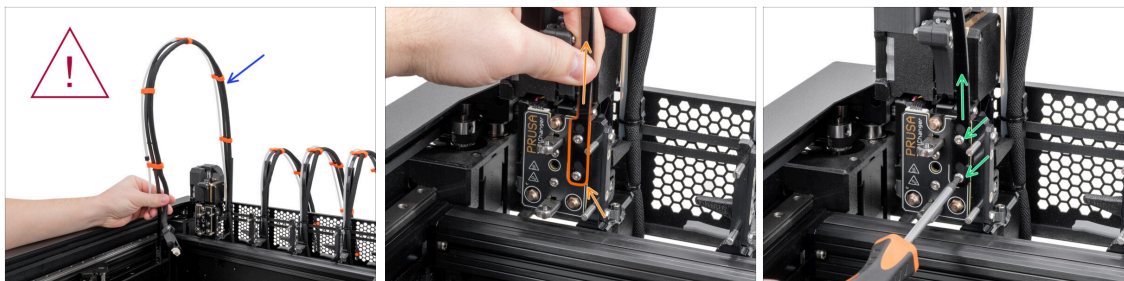
● Nextruder (5x)

KROK 41 Dokování Nextruderu



- Vezměte Nextruder a opatrně jej položte vedle doku.
- Vložte obě kovové vložky do bílých otvorů v doku. Magnety vám pomohou s dokováním nextruderu.
- Výborně, první Nextruder je připraven!
- Druhý, třetí, čtvrtý a pátý Nextruder připojte stejným způsobem jako první.

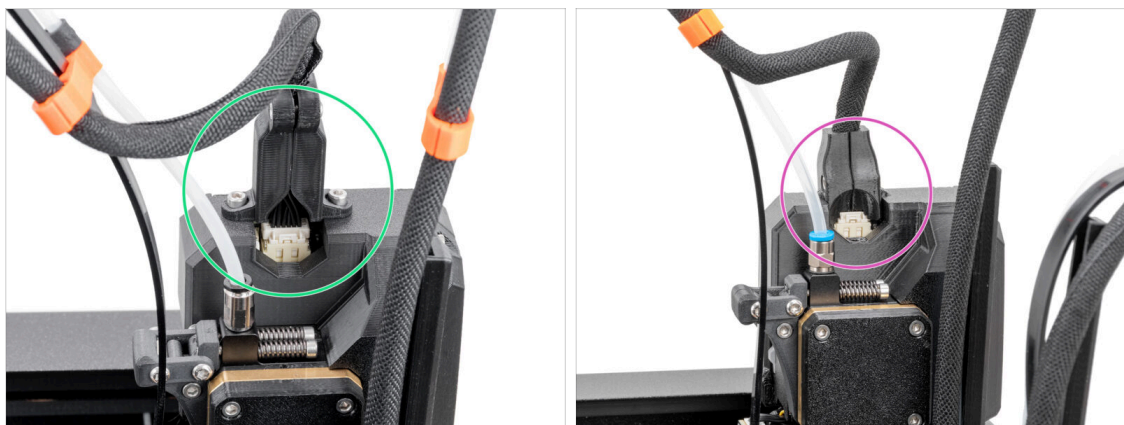
KROK 42 Sestava kabelového svazku Nextruderu



🛠️ Tento krok opakujte pro všechny nástrojové hlavy:

- 🔵 Vezměte první svazek kabelů doku Nextruderu.
- ⚠️ Zkontrolujte, že není kabelový svazek zkroucený.
- 🟠 Zahákněte otvory pro klíče v pružné desce svazku kabelů za hlavy šroubů a zatlačte nahoru, aby se poloha upravila.
- 🟢 Pomocí klíče T10 utáhněte dva označené šrouby.

KROK 43 Nextruder cable bundle assembly versions



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

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

⚠️ **Older version:**

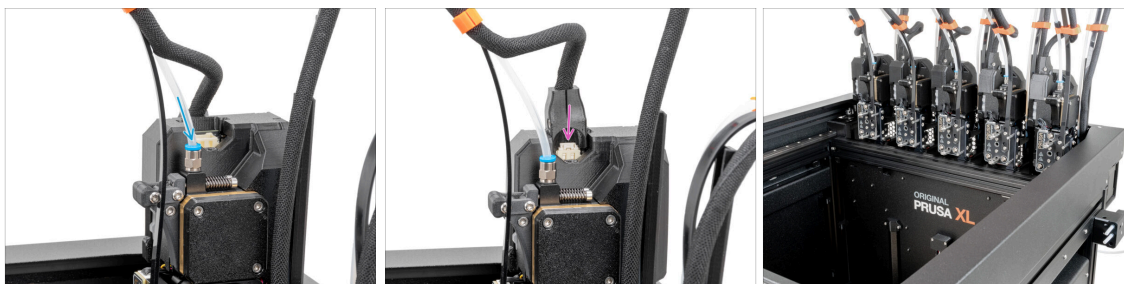
- 🟠 **Version B:** The cable bundle connector is secured without any screws. Continue to **Version B: Nextruder cable bundle assembly**

KROK 44 Version A: Nextruder cable bundle assembly



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

KROK 45 Sestava kabelového svazku Nextruderu



- **Tento krok opakujte pro všechny nástrojové hlavy:**
 - Vložte poloprůhlednou PTFE trubičku do šroubení na Nextruderu. Zatlačte ji až na doraz.
 - Připojte konektor kabelu do horní části Nextruderu.
- ① Od září 2024 můžete obdržet nové černé šroubení M5-4. Sestava a funkčnost zůstávají shodné s modrým.
- Sestavte a připojte všechny Nextrudery.
- Dobrá práce!

KROK 46 Skoro hotovo!



- **Gratulujeme!** Právě jste sestavili tiskárnu Original Prusa XL. A můžete tisknout!
- Porovnejte výsledný vzhled s obrázkem.
- Nyní přejděte na poslední kapitolu **7. První spuštění.**

7. První spuštění



KROK 1 Než začnete s Multi-Toolém



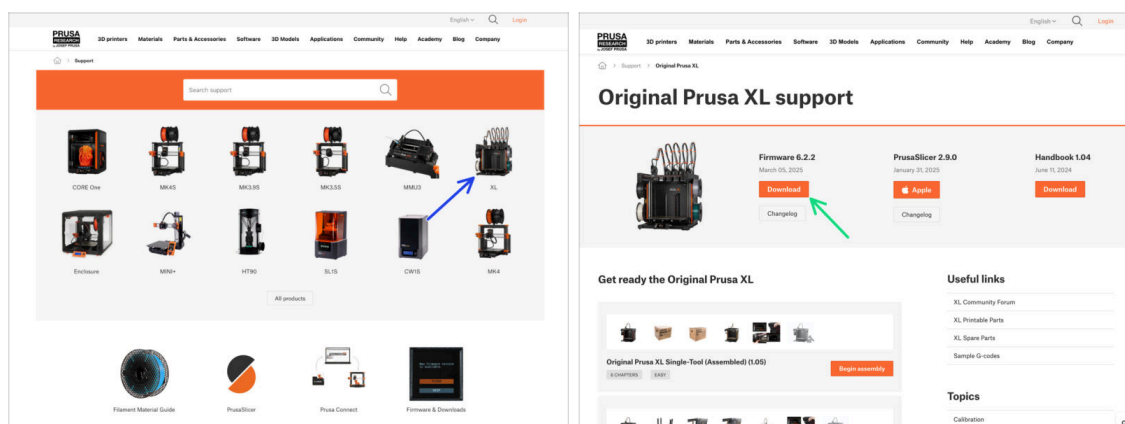
- ❗ V této kapitole je uveden stručný popis průvodce. Upozorňujeme, že snímky obrazovky jsou ilustrativní a mohou se lišit od těch ve firmwaru.
- ❗ Ujistěte se, že používáte **Firmware 5.1.2 nebo novější**.
- ❗ Některé části průvodce je třeba provést vícekrát, což závisí na počtu nástrojových hlav. Například:
 - ⬢ Kalibrace doku
 - ⬢ Kalibrace Loadcell
 - ⬢ Kalibrace senzoru filamentu

KROK 2 Příprava tiskárny



- ⚠ Ujistěte se, že je tiskárna umístěna na stabilním místě, kde nemůže docházet k přenosu okolních vibrací (například tam, kde tisknou další tiskárny).
- ⬢ Ze zadní strany tiskárny připojte kabel zdroje napájení.
- ⬢ Zapněte vypínač (symbol "I").

KROK 3 Aktualizace firmwaru



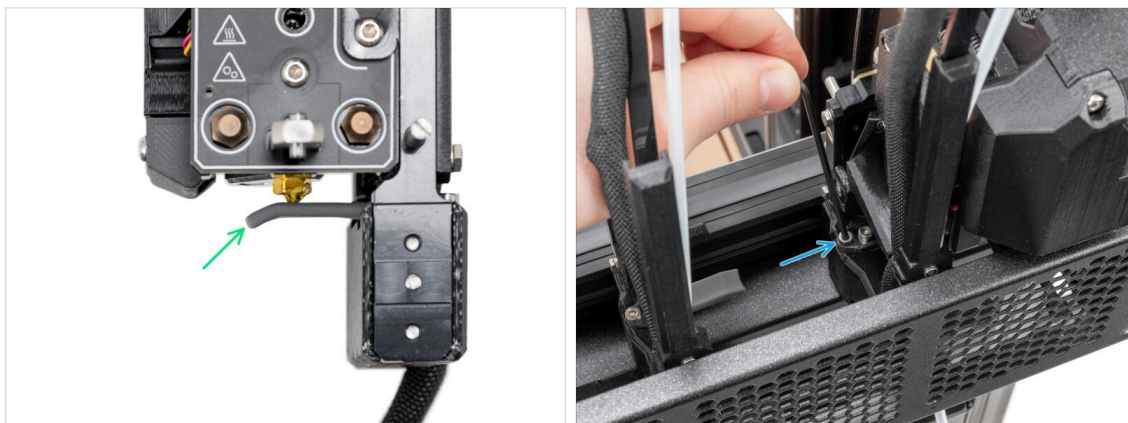
- ❗ Všechna dodávaná balení tiskáren obsahují USB disk s nejnovějším firmwarem. Doporučujeme však zkontrolovat a případně aktualizovat verzi firmwaru.
- 🛒 Navštivte stránku help.prusa3d.com
- 🔗 Přejděte na stránku Prusa XL.
- 📁 Uložte firmware soubor (.bbf) na přiložený USB disk.
- ❗ Pro tip: Pro přístup na domovskou stránku Prusa XL můžete použít adresu URL: prusa.io/XL

KROK 4 Silikonová ponožka Prusa (volitelné)



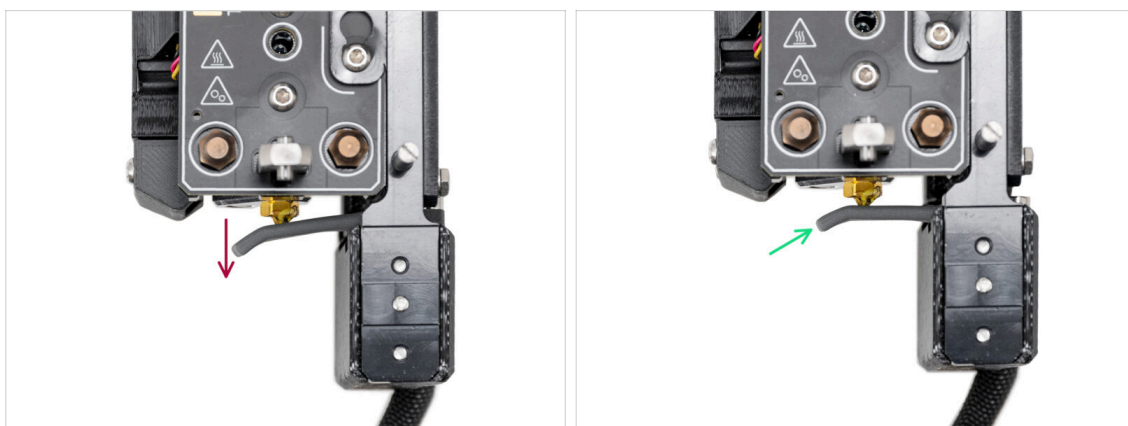
- 📦 Silikonová ponožka je dodávána s každým balením Nextruderu.
- 🛒 Pokud chcete nainstalovat ponožku, **prověďte to před kalibrací.**
- ❗ Jak nainstalovat ponožku - [podívejte se na článek.](#)

KROK 5 Kalibrace výšky těsnění trysky



- ❗ Od května 2024 můžete obdržet šedé těsnění trysky. Sestava a funkčnost zůstávají shodné s červeným.
- ⬛ Následující obrázek byl pořízen s Nextruderem a dokovací stanicí vyjmutou z tiskárny, aby bylo lépe vidět, jak by měla být nastavena. **Neodstraňujte prosím doky z tiskárny a nastavujte výšku těsnění s doky stále připojenými k tiskárně.**
- 🟢 V dalším kroku zkalibrujeme výšku těsnění trysky.
- 🟡 Pomocí 2,5mm inbusového klíče utáhněte nebo povolte šroub M3x30 pro kalibraci výšky těsnění trysky.
- ⬛ Pokračujte k dalšímu kroku.

KROK 6 Kalibrace výšky těsnění trysky



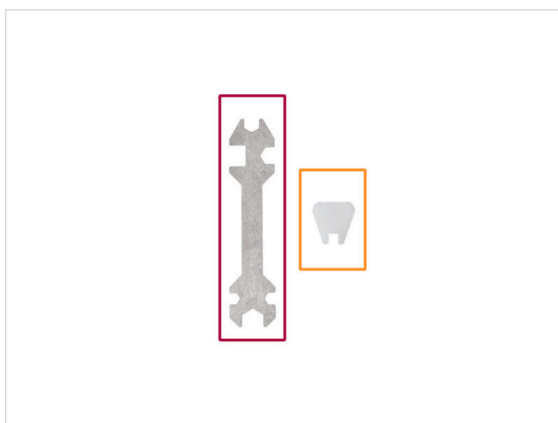
- ⬛ Pokud je těsnění trysky příliš nízko nebo příliš vysoko, musíme změnit její výšku.
- ⬛ Za použití 2,5mm inbusového klíče:
 - 🔴 Otáčením šroubu M3x30 ve směru hodinových ručiček nastavte těsnění trysky níže.
- 🟢 Správná poloha těsnění trysky je taková, že těsnění není ohnuté a dotýká se trysky.

KROK 7 Průvodce



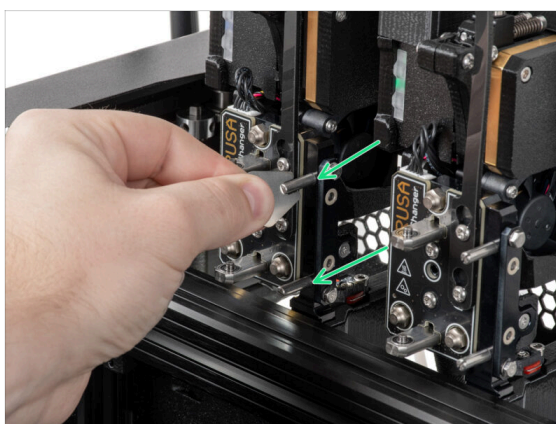
- Po spuštění tiskárny se na obrazovce zobrazí výzva k provedení testu tiskárny a průvodce nastavením.
- ① Průvodce otestuje všechny důležité součásti tiskárny. Celý proces zabere pár minut. Některé části vyžadují přímou interakci uživatele. Postupujte podle pokynů na obrazovce.
- ⚠ **POZNÁMKA:** Při testování os se ujistěte, že na tiskárně není nic, co by bránilo jejich pohybu.
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ:** Nedotýkejte se tiskárny, dokud k tomu nebudete průvodcem vyzváni! Některé části tiskárny mohou být **HORKÉ** a mohou se pohybovat vysokou rychlostí.

KROK 8 Průvodce: Kalibrace pozice doku



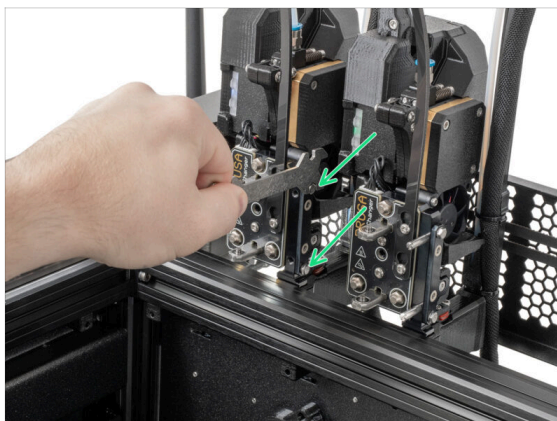
- Budete potřebovat:
 - Univerzální klíč (1x)
 - Malý klíč (1x)
- Kalibrace doků vás provede správnou kalibrační polohy jednotlivých nástrojových hlav na tiskárně.
- ⚠ Při kalibraci doku je nutné správně dodržovat všechny kroky! **Nespěchejte, každý krok si přečtěte dvakrát a pak pokračujte podle pokynů.**

KROK 9 Průvodce: povolte količek (pin)



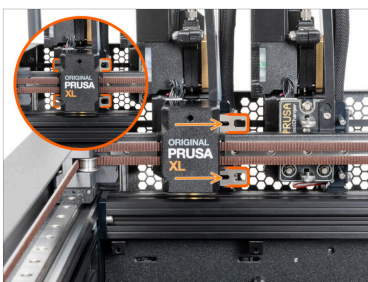
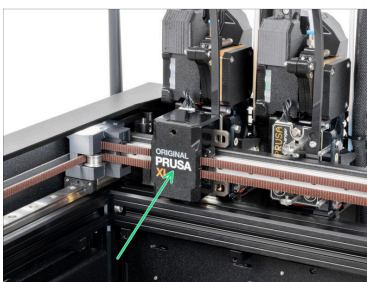
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí miniaturního klíče odšroubujte a vyjměte oba količky doku 1.

KROK 10 Průvodce: povolte šrouby



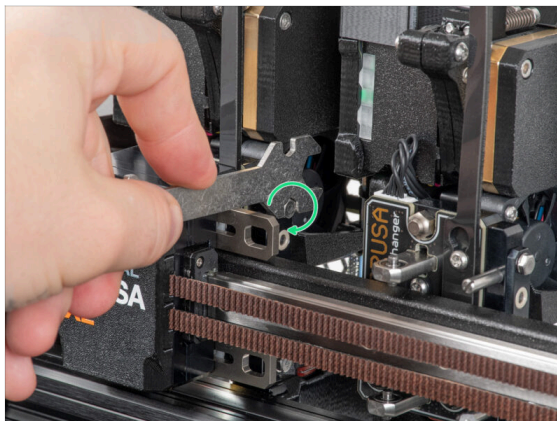
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí univerzálního klíče povolte dva šrouby. **Stačí několik otáček.**

KROK 11 Průvodce: zajistěte nástroj



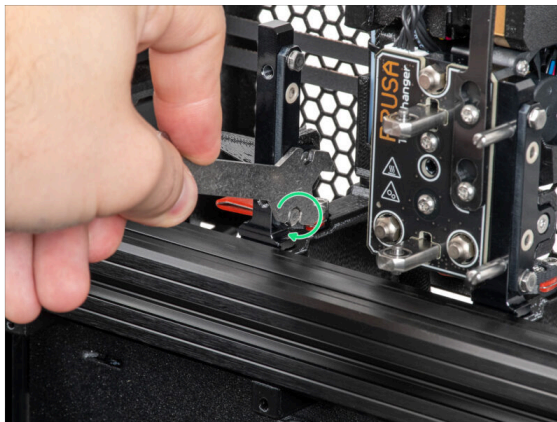
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Ručně přesuňte měnič nástrojů na první nástroj.
- Ručně zajistěte kovové tyče podle popisu na obrázku.
- ⚠ **Nástroj musí být v zásobníku nástrojů zajištěn.**

KROK 12 Průvodce: utáhněte horní šroubek



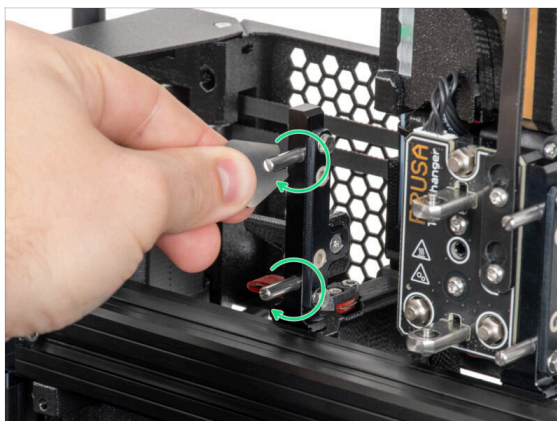
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí univerzálního klíče utáhněte horní šroub na straně doku.
- ⚠ Po potvrzení tlačítkem *pokračovat* na LCD displeji opustí osa XY s nástrojem dok. **Vyčistěte prostor.**

KROK 13 Průvodce: utáhněte spodní šroubek



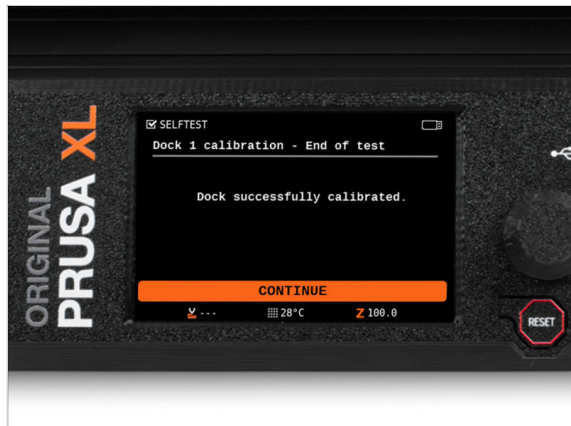
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí univerzálního klíče utáhněte spodní šroub na straně doku.

KROK 14 Průvodce: instalujte kolíčky (piny)



- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Vložte dva kovové kolíčky a utáhněte je pomocí miniaturního klíče.
- Po kliknutí na tlačítko *pokračovat* na LCD displeji tiskárna vrátí nástroj do dock1 a provede několik kalibračních pohybů.
- Po kalibraci Dock1 přejděte ke kalibraci Dock2 a postup zopakujte.

KROK 15 Průvodce: dok úspěšně zkalibrován



- Dobrá práce! Dock1 je zkalibrován.
- Podle počtu tiskových hlav se kalibrace senzoru filamentu opakuje.

KROK 16 Průvodce: Test Load cell senzoru



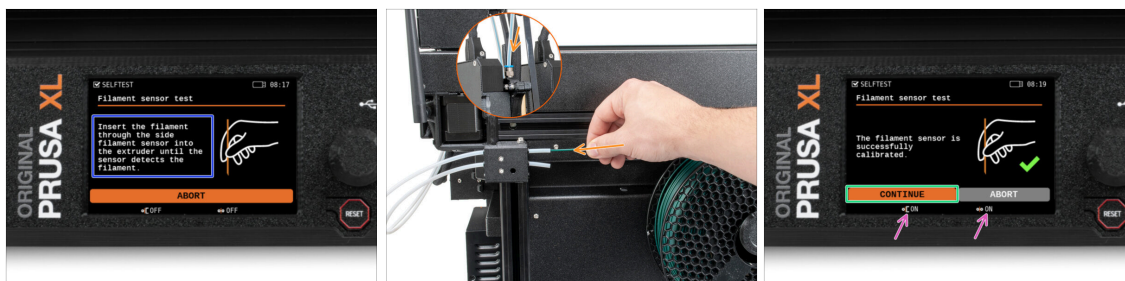
- ◆ V dalším kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali senzor **Loadcell**. Během tohoto postupu se části tiskárny nezahřívají, můžete se jich dotýkat. Dále zvolte na **Pokračovat**.
- ◆ Prozatím se trysky nedotýkejte, počkejte, až budete vyzváni zprávou: **NYNÍ se dotkněte trysky**.
- ◆ Lehce poklepejte na trysku. Není třeba používat větší sílu. V případě, že Loadcell nezaznamená dostatečný dotyk, budete vyzváni k opakování kroku. V opačném případě se po úspěšném provedení zobrazí **Test Loadcell proběhl v pořádku**.

KROK 17 Průvodce: Kalibrace senzorů filamentu



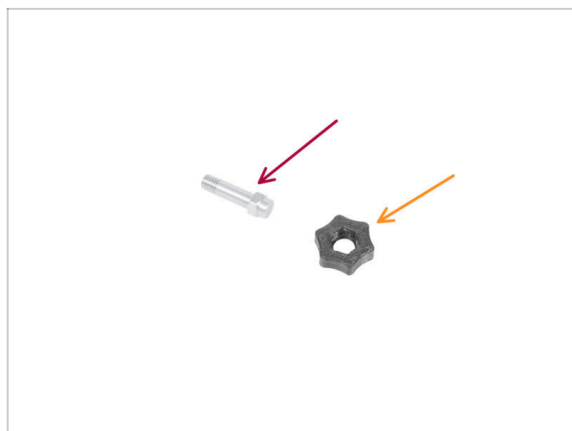
- ◆ Během kalibrace senzorů filamentu budete vyzváni, abyste použili alespoň 130 cm filamentu. *Tip: Použijte Prusament dodaný s tiskárnou a zavěste jej přímo na držák cívky.*
- ◆ Až budete mít filament připravený, klikněte na **ANO**.
- ◆ Počkejte, až vás tiskárna vyzve k vložení filamentu do bočního senzoru filamentu.

KROK 18 Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu



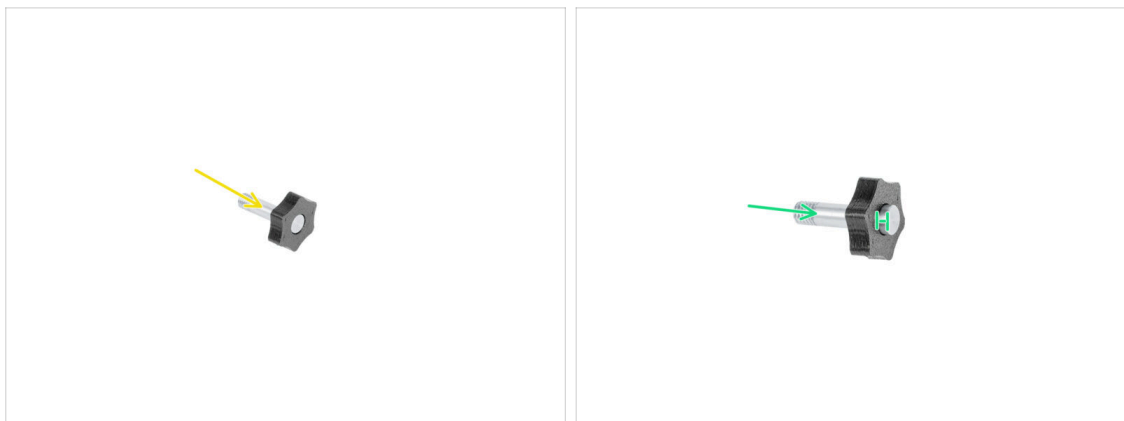
- Nyní zasuněte filament do bočního senzoru filamentu a tlačte na něj, dokud nedosáhne senzoru filamentu v extruderu (ucítíte mírný odpor).
- Stav bočního senzoru filamentu (vlevo) i senzoru filamentu extruderu (vpravo) můžete zkontrolovat na spodní liště na obrazovce.
- Oba senzory filamentu jsou úspěšně zkalibrovány a otestovány. Klikněte na **POKRAČOVAT**.
- i Podle počtu tiskových hlav se kalibrace senzoru filamentu opakuje.

KROK 19 Příprava pro instalaci kalibračního pinu.



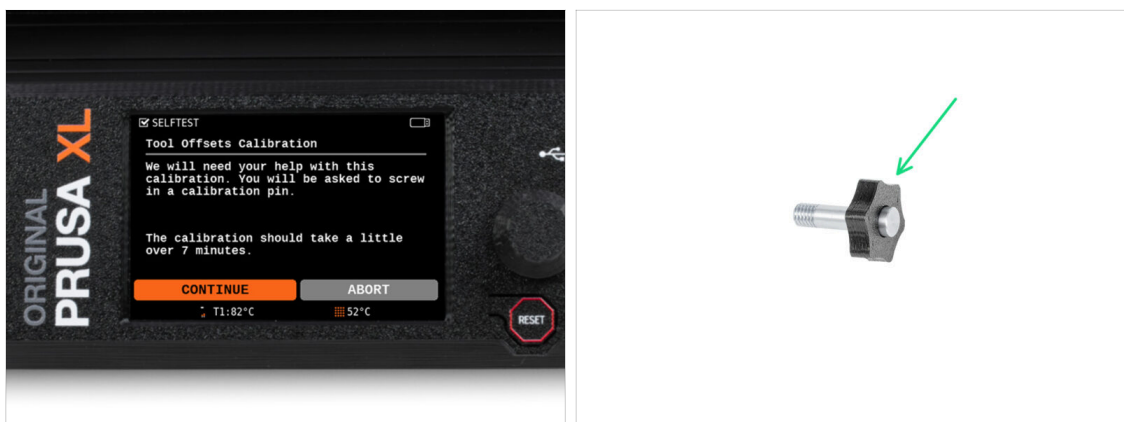
- Pro další krok si prosím připravte:
 - Kalibrační kolíček (1x)
 - Calibration-pin-key (kalibrační kolíček) (1x)

KROK 20 Kalibrační kolíček: sestavení dílů



- 🟡 Vložte kalibrační kolíček do plastového dílu.
- 🟢 Zatlačte kolíček (pin) do plastové části tak, aby nahoře vznikla malá mezera.
- ⬛ Dobrá práce, kolíček (pin) je připraven.

KROK 21 Průvodce: Kalibrace offsetu nástroje



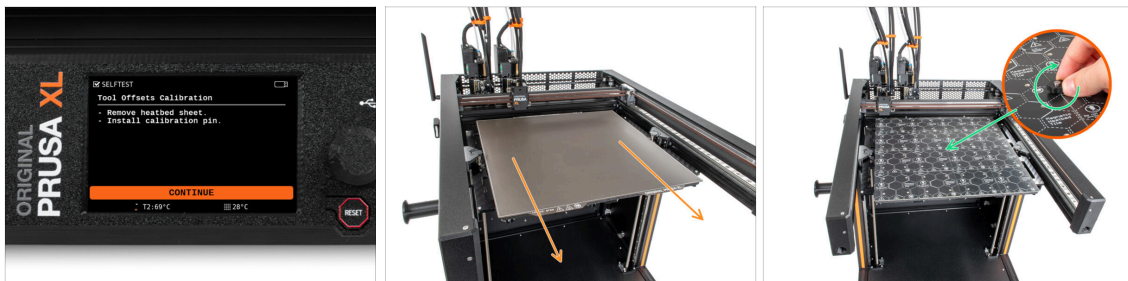
- ⬛ Při kalibraci posunu je třeba zašroubovat kalibrační kolíček do středu vyhřívané podložky.
- ⬛ Klepnutím na *Pokračovat* spustíte kalibraci offsetu nástrojů.
- 🟢 Kalibrační kolíček (1x)

KROK 22 Průvodce: Instalace tiskového plátu



- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Položte tiskový plát na vyhřívanou podložku.
- ⓘ Teď tiskárna začne krátkou kalibrací.

KROK 23 Průvodce: instalace kalibračního pinu



- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Sundejte z vyhřívané podložky tiskový plát,
- Vložte kalibrační pin do středu vyhřívané podložky. Otočte pinem po směru hodinových ručiček.
- ⓘ Tiskárna nyní provede kalibraci všech pěti nástrojových hlav.

KROK 24 Průvodce: Kalibrace offsetu dokončena



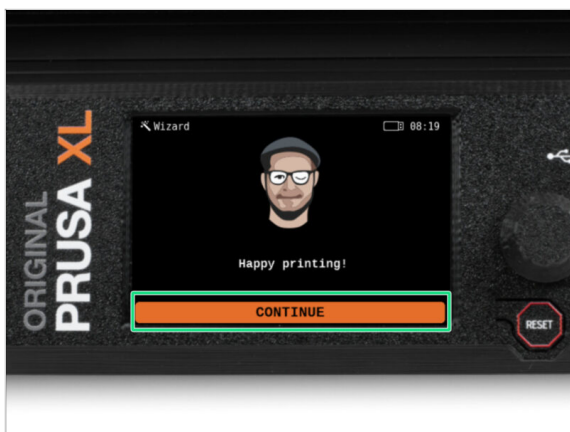
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Odšroubujte kalibrační kolíček z vyhřívané podložky a sundejte ho. Otočte proti směru hodinových ručiček.
- Položte tiskový plát na vyhřívanou podložku.
- ❗ Tiskárna dokončí kalibraci.
- Dobrá práce! Kalibrace offsetu (posunu) je hotová.

KROK 25 Kalibrační kolíček



- Zasuňte kalibrační kolíček do bočního senzoru filamentu.

KROK 26 Průvodce je dokončen!



- **To je vše k Průvodci.** Přesto pokračujte dle pokynů v tomto návodu až do konce.

KROK 27 Pouze verze částečně sestavené tiskárny - Kontrola instalace vyhřívané podložky



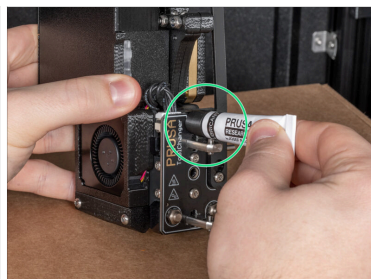
- ① V tomto kroku se ujistíme, že je vyhřívaná podložka nainstalovaná správně.
- Šroubovákem T10 lehce povolte všechny šrouby na bocích dílu bed-frame (rám vyhřívané podložky). **Stačí několik otáček.**
- Navštivte v nabídce **Ovládání > Posunutí osu** a nastavte hodnotu **Posunutí Z** na nejnižší pozici.
- Nechte vyhřívanou podložku pár sekund být, dokud se neusadí v nejnižší poloze.
- V nejnižší poloze utáhněte všechny šrouby pomocí šroubováku T10.

KROK 28 Hotovo!



- Skvělá práce! Vaše tiskárna **Original Prusa XL** je připravena k velkému tisku.

KROK 29 Pravidelná údržba tiskárny



- ① Aby tiskárna dlouhodobě správně fungovala, doporučujeme provádět pravidelnou údržbu.
- Informace a instrukce k pravidelné údržbě tiskárny naleznete v článku [Pravidelná údržba tiskárny \(XL\)](#).
- 🔧 Na multi-tool tiskárnách je nezbytné se soustředit na mazání kolíčků spojky na ToolHeadech.
 - ① Mazání kolíčků spojky lze provádět společně s ostatními úkony údržby tiskárny, nebo je lze provést, pokud si na výtiscích všimnete artefaktů negativně ovlivňujících vzhled tisku.
 - 🟢 Pro namazání kolíčků spojky použijte k tomu určený online návod [Jak namazat kolíčky spojky u tiskárny Original Prusa XL](#).
 - ① K mazání kolíčků je potřeba vytisknout aplikátor. Další informace naleznete v k tomuto určeném návodu.

KROK 30 Rychlý průvodce před prvním tiskem

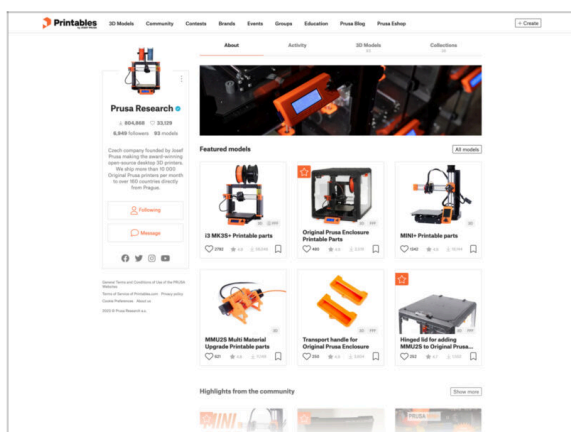


Nyní si přečtete **Příručku 3D tisku**, která je přizpůsobena vaší tiskárně, a **podle pokynů tiskárnu správně nastavte**. Nejnovější verze je vždy k dispozici na **tomto odkazu**.



Přečtete si kapitoly *Odpovědnost a Bezpečnost*.

KROK 31 Ukázkové 3D modely

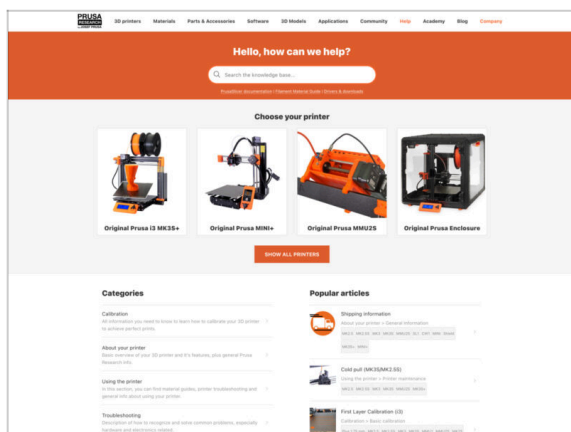


Gratulujeme. A teď už opravdu na ten první tisk :)



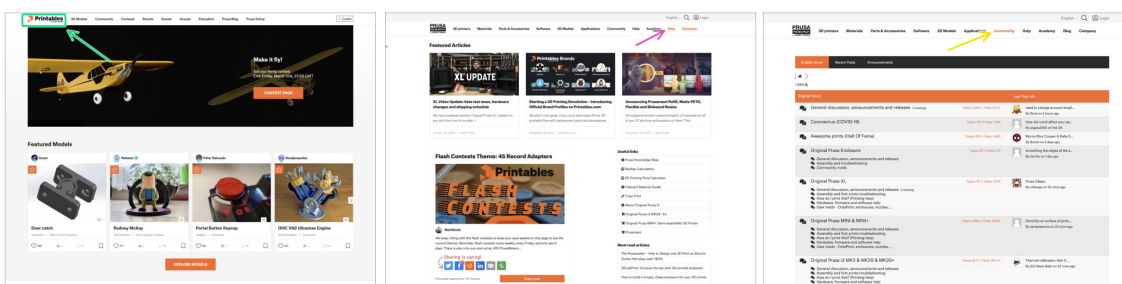
Můžete začít tím, že si vytisknete některé z našich testovacích objektů přiložených na flash disku - můžete si je prohlédnout **Printables**.

KROK 32 Centrum Nápoředy



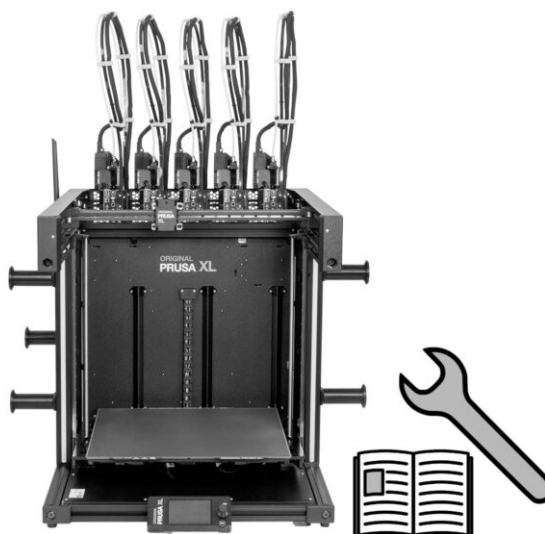
- Pokud narazíte na jakýkoliv problém, podívejte se nejprve do naší databáze znalostí na help.prusa3d.com
- Odpovědi na různé problémy přidáváme každý den!

KROK 33 Přidejte se na Printables!

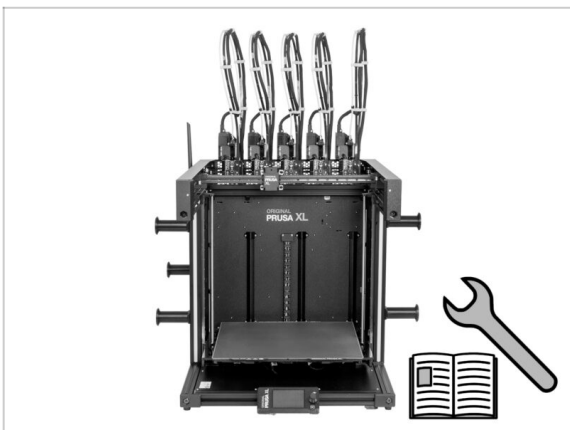


- Nezapomeňte se přidat k největší Prusa komunitě! Stahujte nejnovější modely jako STL, nebo G-cody odladěné pro vaši tiskárnu. Registrujte se na [Printables.com](https://www.printables.com)
- Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na našem blogu vychází článek každý týden.
- Pokud potřebujete s čímkoliv pomoci, nejprve se podívejte se na naše fórum, komunita je zde velice aktivní a určitě vám poradí :-).
- Všechny služby sdílí jeden účet.

Seznam změn v manuálu



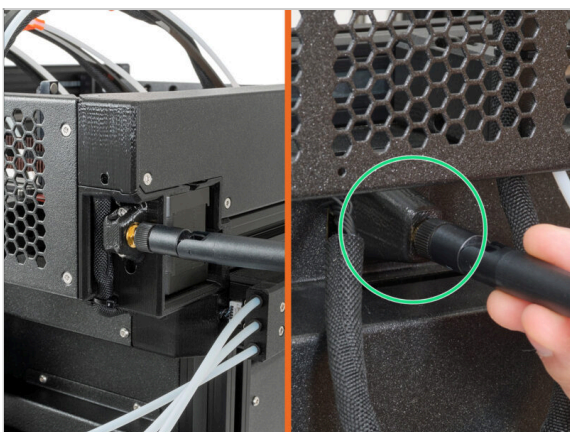
KROK 1 Historie verzí



● Manuál k částečně sestavené verzi tiskárny Original Prusa XL (single tool):

- 06/2023 - Úvodní verze 1.00
- 07/2023 - Aktualizace na verzi 1.02
- 08/2023 - Aktualizace na verzi 1.03
- 11/2023 - Aktualizace na verzi 1.04
- 05/2024 - Aktualizace na verzi 1.05
- 09/2024 - Aktualizace na verzi 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07
- 04/2025 - Updated to version 1.08

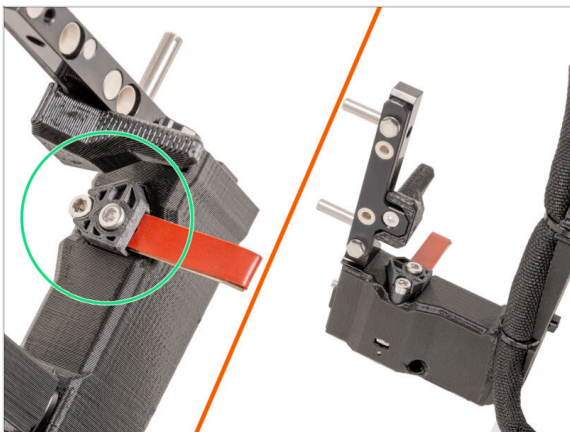
KROK 2 Změny v manuálu (1)



- 08/2023 - Adaptér antény
 - Přidán návod na nový adaptér antény.

① Verze manuálu 1.01

KROK 3 Změny v manuálu (2)



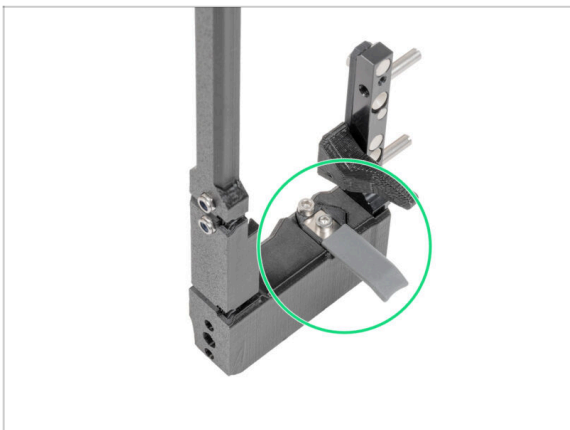
- 08/2023 - dok Nextruderu
- Přidán návod na nový dok.
- i Verze manuálu 1.02

KROK 4 Změny v manuálu (4)



- 11/2023 - Držák cívky filamentu
- Přidán návod na nový vstřikolisovaný držák cívky.
- Verze manuálu 1.04

KROK 5 Změny v manuálu (5)



- 05/2024
 - Přidány informace o novém šedém těsnění trysky.
- Verze manuálu 1.05

KROK 6 Změny v manuálu (6)



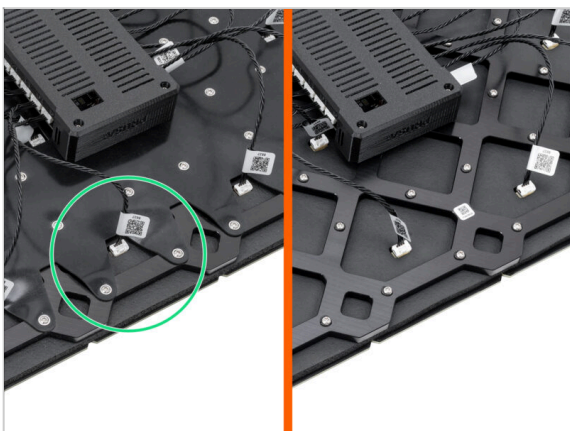
- 09/2024 - xLCD
 - Přidán návod na nový vstříkolisovaný xLCD.
- Verze manuálu 1.06

KROK 7 Changes to the manual (7)



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

KROK 8 Changes to the manual (8)



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

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

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

[illegible]

