

Table des matières

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

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

Étape 7 - Versions d'assemblage du plateau chauffant	63
Étape 8 - Préparation de l'assemblage du lit plateau chauffant	63
Étape 9 - Préparation des bornes du plateau chauffant	64
Étape 10 - Connexion des câbles du plateau chauffant	64
Étape 11 - Assemblage du plateau chauffant	65
Étape 12 - Préparation des vis du câble du plateau chauffant	65
Étape 13 - Fixation des câbles du plateau chauffant	66
Étape 14 - Retrait des butées de rail linéaire	66
Étape 15 - Installation du plateau chauffant	67
Étape 16 - Fixation du plateau chauffant	67
Étape 17 - Préparation du boîtier de roulement de l'axe Z	68
Étape 18 - Installation du boîtier de roulement de l'axe Z	68
Étape 19 - Préparation des vis du plateau chauffant	69
Étape 20 - Fixation en place des pièces latérales de l'axe Z	69
Étape 21 - C'est l'heure des Haribo !	70
Étape 22 - Bon travail !	70
5. Assemblage du changeur d'outils	71
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	72
Étape 2 - Préparation du X-carriage	72
Étape 3 - Installation du ToolChanger : préparation des pièces	73
Étape 4 - Préparation du Changeur d'outil	73
Étape 5 - Installation du Changeur d'outil	74
Étape 6 - Recouvrement du X-carriage	74
Étape 7 - Presque fini	75
6. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires	76
Étape 1 - Capteur de filament : préparation des pièces	77
Étape 2 - Insertion de l'écrou M3nEs	77
Étape 3 - Fixation des capteurs de filament	78
Étape 4 - Câble du Nextruder : préparation des pièces	78
Étape 5 - Versions d'obturateur de buse	79
Étape 6 - Obturateur de buse non préinstallé : préparation du dock du Nextruder	80
Étape 7 - Guidage du câble du nextruder	81
Étape 8 - Fixation du dock du premier et du second Nextruder	82
Étape 9 - Troisième dock : retrait de la vis	83
Étape 10 - Obturateur de buse non préinstallé : préparation des pièces	84
Étape 11 - Obturateur de buse non préinstallé : assemblage	84
Étape 12 - Obturateur de buse non préinstallé : installation	85
Étape 13 - Inspection du dock	85
Étape 14 - Inspection du dock : vidéo	86
Étape 15 - Wi-Fi antenna holder versions	86
Étape 16 - Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder partie 1	87
Étape 17 - Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder partie 2	87
Étape 18 - Version latérale : Recouvrement du XL-buddy-box-cover	88
Étape 19 - Version latérale : Guidage des tubes PTFE	88
Étape 20 - Version latérale : Guidage des tubes PTFE, partie 2	89
Étape 21 - Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces	89
Étape 22 - Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi	90
Étape 23 - Version arrière : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces	90
Étape 24 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne	91
Étape 25 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne	91

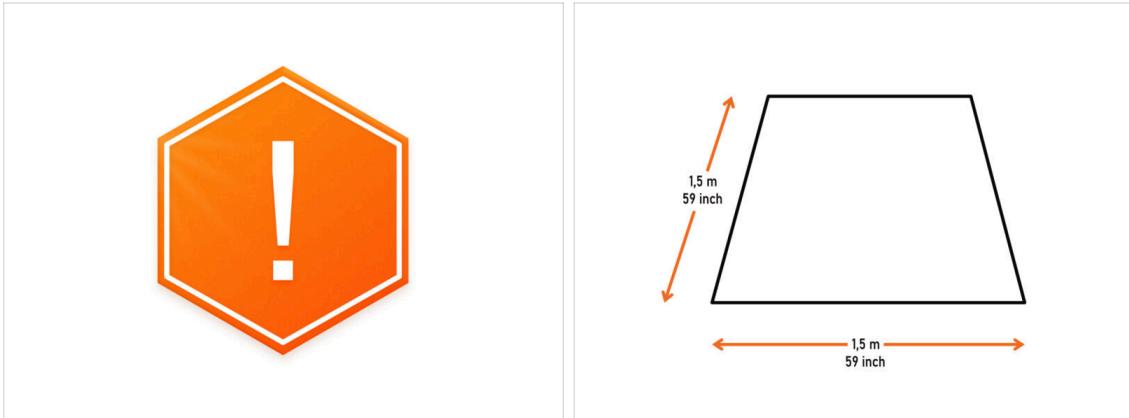
Étape 26 - Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder	92
Étape 27 - Version arrière : Installation du support d'antenne Wi-Fi	92
Étape 28 - Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder	93
Étape 29 - Version arrière : recouvrement du XL-buddy-box	93
Étape 30 - Version arrière : Guidage des tubes PTFE	94
Étape 31 - Version arrière : Guidage des tubes PTFE, partie 2	94
Étape 32 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces	95
Étape 33 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi	95
Étape 34 - C'est l'heure des Haribo !	96
Étape 35 - Spool holder assembly versions	96
Étape 36 - Support de bobine imprimé : préparation des pièces	97
Étape 37 - Support de bobine imprimé : côté gauche	97
Étape 38 - Support de bobine imprimé : Assemblage	98
Étape 39 - Support de bobine imprimé : Montage de l'assemblage	98
Étape 40 - Support de bobine imprimé : assemblage côté droit	99
Étape 41 - Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces	99
Étape 42 - Support de bobine moulé par injection : réglage de l'écrou	100
Étape 43 - Support de bobine moulé par injection : Assemblage	100
Étape 44 - Support de bobine moulé par injection : Préparation	101
Étape 45 - Support de bobine moulé par injection : assemblage côté gauche	101
Étape 46 - Support de bobine moulé par injection : assemblage côté droit	102
Étape 47 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces	102
Étape 48 - Stationnement du Nextruder	103
Étape 49 - Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder	103
Étape 50 - Nextruder cable bundle assembly versions	104
Étape 51 - Two screws version: Nextruder cable bundle assembly	104
Étape 52 - Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder	105
Étape 53 - C'est l'heure des Haribo !	105
Étape 54 - Presque fini !	106
7. Première mise en route	107
Étape 1 - Avant de commencer avec la Multi-Outils	108
Étape 2 - Préparation de l'imprimante	108
Étape 3 - Mise à jour du firmware	109
Étape 4 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse	110
Étape 5 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse	111
Étape 6 - Wizard: Network and Prusa Connect setup	111
Étape 7 - Wizard: Calibration tests	112
Étape 8 - Assistant : Calibration de la position du dock	113
Étape 9 - Assistant : Desserrer les ergots	113
Étape 10 - Assistant : Desserrer les vis	114
Étape 11 - Assistant : Verrouiller l'outil	114
Étape 12 - Assistant : Serrer la vis supérieure	115
Étape 13 - Assistant : Serrer la vis inférieure	115
Étape 14 - Assistant : installer les broches du dock	116
Étape 15 - Assistant : Dock calibré avec succès	116
Étape 16 - Assistant : Test du capteur de force	117
Étape 17 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament	117
Étape 18 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament	118
Étape 19 - Ergot de calibration : préparation des pièces	118
Étape 20 - Ergot de calibration : assemblage des pièces	119
Étape 21 - Assistant : Calibration du Décalage des Outils	119

Étape 22 - Assistant : Installation de la plaque	120
Étape 23 - Assistant : Installation de l'ergot de calibration	120
Étape 24 - Assistant : Calibration du décalage terminé	121
Étape 25 - Ergot de calibration	121
Étape 26 - Assistant : pas à pas en phase	122
Étape 27 - L'Assistant est terminé !	123
Étape 28 - Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)	123
Étape 29 - Vérification de l'installation du plateau chauffant	124
Étape 30 - C'est fini !	124
Étape 31 - Maintenance régulière de l'imprimante	125
Étape 32 - Guide rapide pour vos premières impressions	125
Étape 33 - Modèles 3D imprimables	126
Étape 34 - Base de connaissances Prusa	126
Étape 35 - Rejoignez Printables !	127
Journal des modifications du manuel de la XL à cinq têtes (Semi- assemblée)	128
Étape 1 - Historique des versions	129
Étape 2 - Modifications du manuel (1)	129
Étape 3 - Modifications du manuel (2)	130
Étape 4 - Modifications du manuel (4)	130
Étape 5 - Modifications du manuel (5)	131
Étape 6 - Modifications du manuel (6)	131
Étape 7 - Changes to the manual (7)	132
Étape 8 - Changes to the manual (8)	132

1. Introduction



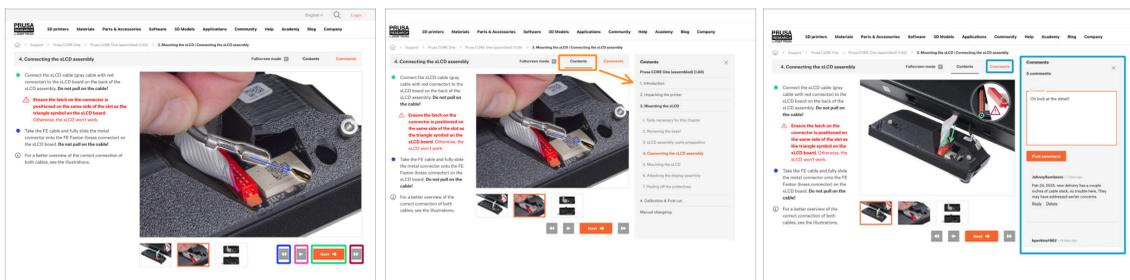
ÉTAPE 1 Informations générales



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

- Nous recommandons une **lumière vive au-dessus de votre établi**. Certaines pièces de l'imprimante sont sombres et une lumière inadéquate pourrait rendre le processus d'assemblage plus difficile.
- For the assembly, prepare a clean workbench with a space of at least 1,5 m x 1,5 m (59 in x 59 in).

ÉTAPE 2 How to navigate through the manual



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

ÉTAPE 3 Outils dans l'emballage



● L'emballage contient :

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

● Tournevis Torx T10

● Clé Allen de 2,5 mm

● Clé Allen de 3,0 mm

● Tournevis Philips PH2

● **L'emballage de l'imprimante contient un lubrifiant destiné à la maintenance.** Pas besoin de l'appliquer lors du montage. Il existe un manuel en ligne dédié à la [Maintenance régulière de l'imprimante](#).

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes



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

ÉTAPE 5 Aide-mémoire



- ◆ Votre colis contient une lettre, au dos de laquelle se trouve un Aide-mémoire avec des dessins de toute la visserie nécessaire.
- ◆ Les cache du cadre sont à l'échelle 1:1, vous pouvez donc comparer la taille en plaçant le cache du cadre sur le papier pour vous assurer que vous utilisez le bon type.
- ⓘ Vous pouvez le télécharger depuis notre site prusa.io/cheatsheet-xl. Imprimez-le à 100 %, ne le redimensionnez pas, sinon cela ne fonctionnera pas.

ÉTAPE 6 Côtés avant, gauche, droit et arrière



⚠ **IMPORTANT :** En raison de la grande taille de l'imprimante XL, il est presque impossible de capturer l'intégralité de celle-ci sur chaque photo. Tout au long de ce manuel, des termes spécifiques seront utilisés pour décrire **le côté de l'imprimante sur lequel vous allez travailler :**

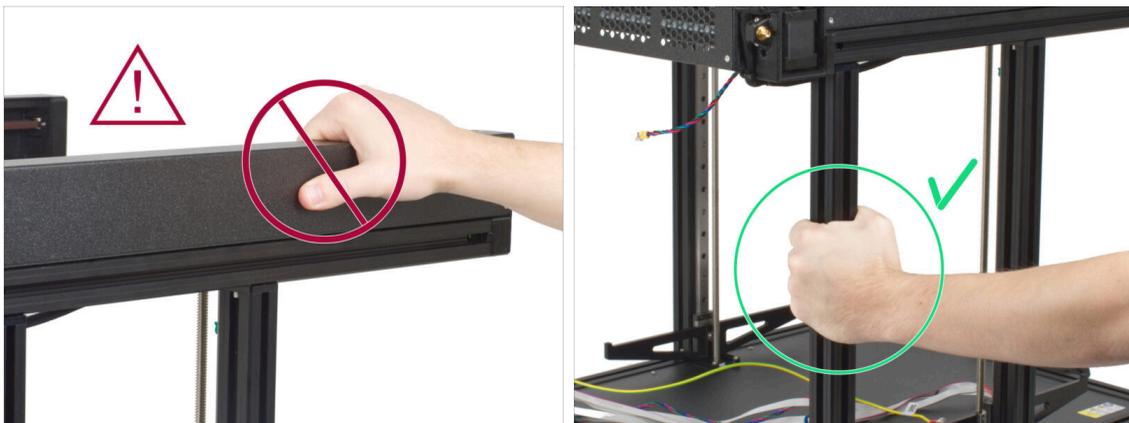
- ◆ **Face avant** - voici deux écrous M3nE à l'intérieur du profilé et une place pour le futur **Assemblage de l'écran xLCD**.
- ◆ **Côté gauche** - peut être reconnu grâce à l'**autocollant de sécurité** près de son bord.
- ◆ **Côté droit** - en face du côté gauche, il n'y a **pas d'autocollant de sécurité** de ce côté.
- ◆ **Face arrière** - le côté restant, qui sera utilisé pour le futur **Assemblage du bloc d'alimentation**, il y a une pièce imprimée trapézoïdale sur chaque bord.

ÉTAPE 7 Coussinets en mousse de transport



-  **Ne faites jamais glisser le roulement hors du rail, vous risqueriez de perdre les billes du roulement !**
-  Chaque axe moteur est doté de coussinets de protection en mousse pour le transport.
-  Retirez le coussin en mousse des deux moteurs.
-  Retirez la butée linéaire verte inférieure du rail.
-  Gardez les butées linéaires vertes supérieures dans le rail.
-  Le bouchon linéaire vert sera utilisé uniquement pendant le processus d'assemblage. Une fois l'imprimante assemblée, nous le retirerons (il y a une étape dans le manuel).

ÉTAPE 8 Manipulation de l'imprimante



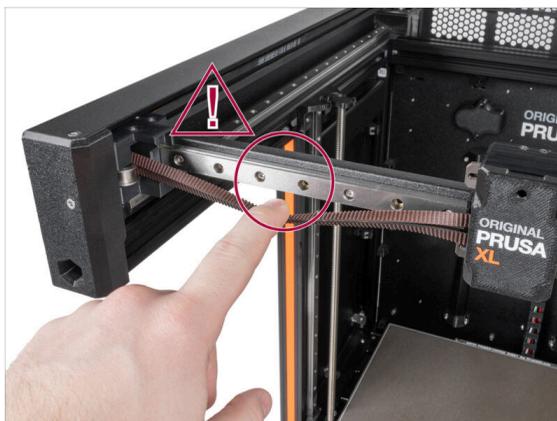
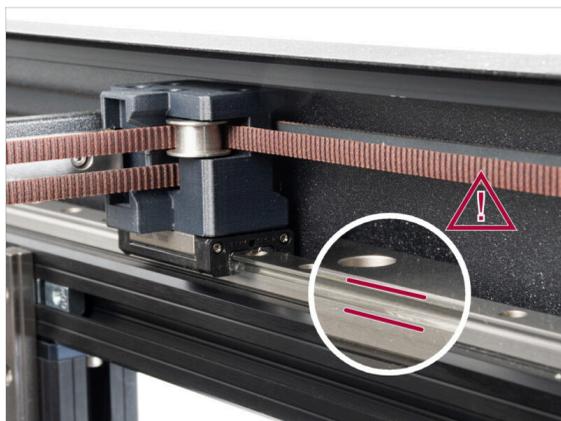
-  **Ne manipulez jamais l'imprimante en utilisant les capots métalliques supérieurs. Vous pouvez endommager les lumières LED cachées à l'intérieur.**
-  Lors de l'assemblage, manipulez la base à l'aide des profilés.

ÉTAPE 9 Chaussette en silicone



- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- La fonction principale d'une chaussette en silicone est de maintenir stable la température dans le bloc de chauffe, ce qui améliore les performances de l'imprimante.
- En outre, elle garde votre hotend propre de la saleté des filaments et la protège au cas où l'impression se détacherait de la surface d'impression.
- Il vous sera demandé d'installer la chaussette plus loin dans ce guide.

ÉTAPE 10 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant



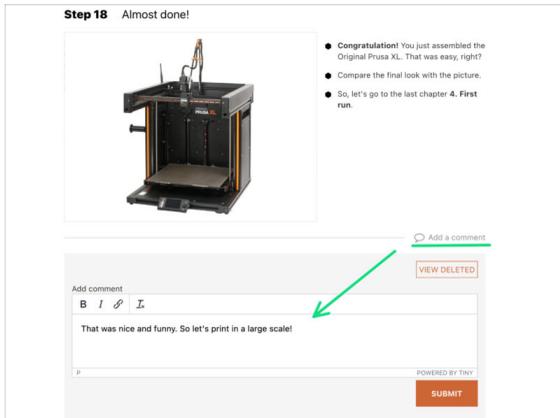
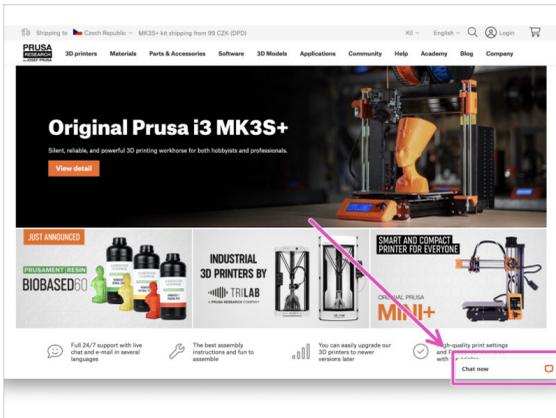
- ⚠ **ATTENTION : Évitez tout contact direct de la peau avec le lubrifiant utilisé pour les rails linéaires dans cette imprimante. Si un contact se produit, lavez-vous les mains immédiatement. Surtout avant de manger, de boire ou de toucher votre visage.**
- Le lubrifiant s'accumule dans les roulements de l'imprimante, principalement dans les canaux du rail linéaire.

ÉTAPE 11 Voir les images en haute résolution



- i Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.
- ◆ Passez simplement votre curseur au-dessus de l'image et cliquez sur le bouton Loupe ("Voir l'originale") dans le coin supérieur gauche.

ÉTAPE 12 Nous sommes là pour vous !



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

ÉTAPE 13 Reward yourself

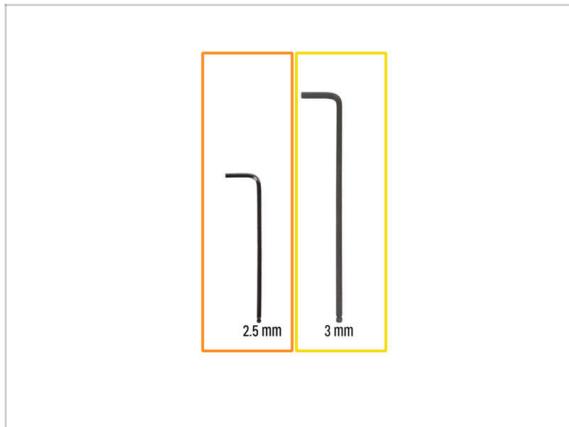


- ◆ Motivation and rewards are important. Look behind the printer in the box to find a bag of Haribo Bears.
- ◆ Don't eat all the bears before you start or at once! Not following instructions will have serious consequences. We are currently assembling the Prusa Haribo tactical squad for this matter.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

2. Assemblage de la Base & du Cadre latéral



ÉTAPE 1 Outils nécessaires aux prochaines étapes



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

ÉTAPE 2 Préparation des pièces du cadre de base



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

- Base de la XL (1x)
- Vis M4x12 (8x)
- Profilé arrière de la XL (2x)
- Axe Z gauche fixe (1x)
- Rotatif sur l'axe Z droit (1x)

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

ÉTAPE 3 Alignement des profilés



- Il y a un trou dans le profilé de la base dans lequel l'ergot du profilé arrière doit s'insérer.
- Vérifiez que la goupille s'insère dans le trou du profilé
- ⓘ Répétez toujours cette vérification d'alignement lorsque vous assemblez des profilés ensemble tout au long de ce manuel. Un alignement incorrect entraînera des espaces visibles entre les profilés.

ÉTAPE 4 Assemblage du profilé arrière droit



- Tournez le côté droit (sans autocollant) de la base vers vous. Utilisez le capuchon en plastique du profilé comme guide.
- Assurez-vous qu'un insert de profil est glissé complètement vers l'arrière.
- ⚠ **Soyez prudent lorsque vous connectez les profilés ensemble ; évitez de les rayer.** L'orientation de l'ergot argenté n'a pas d'importance.
- Avant de connecter les profilés ensemble, observez la saillie dans le profilé "seul". Cette pièce doit être alignée avec la "rainure" du profilé de la base. Voir la bulle sur la troisième photo.
- Prenez un profilé arrière préparé précédemment et glissez sa goupille dans l'insert profilé. Faites attention à la bonne orientation du profilé (saillie vs rainure).
- Il peut y avoir un léger écart entre les pièces, nous y reviendrons à l'étape suivante.

ÉTAPE 5 Fixation du profilé arrière droit



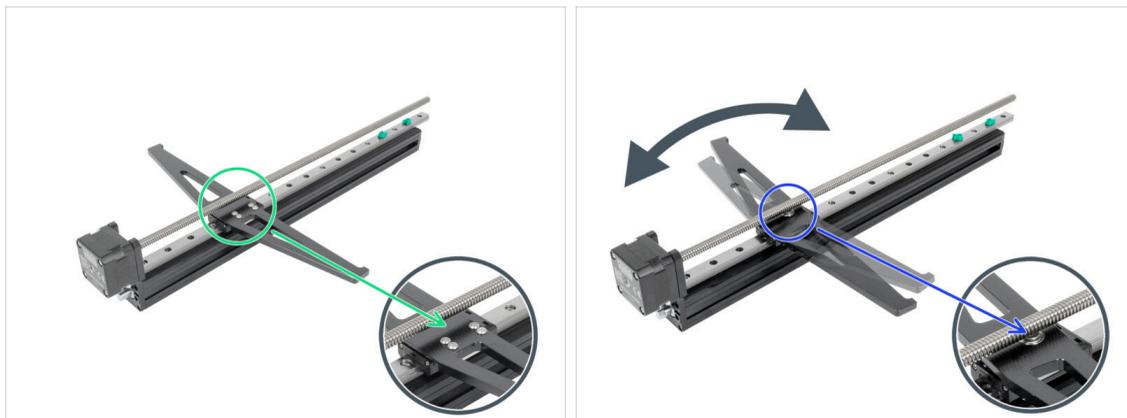
- ◆ Insérez deux vis M4x12, des côtés opposés du profilé.
- ⚠ **Procédez avec précaution avec la clé Allen de 3 mm, évitez de rayer le cadre.**
- ⓘ Serrez les vis jusqu'à atteindre la surface de la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.
- ◆ Utilisez le côté le plus long de la clé Allen de 3 mm et serrez les vis M4x12 des deux côtés.

ÉTAPE 6 Assemblage du profilé arrière gauche



- ◆ Assemblons le deuxième profilé arrière. Tournez le côté gauche (avec l'autocollant de sécurité) de la base vers vous et concentrez-vous sur la face arrière. Utilisez le capuchon en plastique du profilé comme guide.
- ◆ Assurez-vous qu'un insert de profil est glissé complètement vers l'arrière.
- ◆ Insérez le deuxième profilé arrière dans l'insert profilé à l'arrière d'une base.
- ◆ Insérez deux vis M4x12 des côtés opposés du profilé.
- ⚠ **Procédez avec précaution avec la clé Allen de 3 mm, évitez de rayer le cadre.**
- ⓘ Serrez les vis jusqu'à atteindre la surface de la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.

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



- i** Vous avez reçu deux assemblages de l'axe Z, portez une attention particulière à chaque assemblage :
- **Axe Z fixé** : Cet assemblage ne tourne pas. Au lieu de cela, il est maintenu en place avec **SIX VIS**. Vous remarquerez ces vis qui le maintiennent en place. **Cet assemblage de l'axe Z sera installé en premier sur le côté gauche de l'imprimante.**
 - **Axe Z rotatif** : Cet assemblage tourne autour du centre et possède un seul **ROULEMENT AU MILIEU**, qui est visible et permet à l'axe de tourner de façon fluide. **Cet assemblage de l'axe Z sera installé en deuxième sur le côté droit de l'imprimante.**
- !** **ATTENTION** : Portez une attention particulière à l'emplacement approprié de l'assemblage de l'axe Z.

ÉTAPE 8 Assemblage de l'axe Z fixe



- Restez sur le côté gauche de la base. Utilisez l'autocollant de sécurité comme guide.
 - Maintenant, installons l'**axe Z fixé (avec six vis)** dans la découpe sur le côté gauche.
 - Aligned le deuxième insert de profilé avec l'ouverture.
- !** **ATTENTION** : Portez une attention particulière au bon emplacement de l'axe Z. **L'axe Z fixe doit être utilisé sur le côté gauche (le support du plateau chauffant ne doit pas tourner et doit avoir plusieurs vis).**
- Guidez le câble du moteur fixé de l'axe Z à travers l'ouverture de la base.

ÉTAPE 9 Fixation de l'axe Z fixe



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

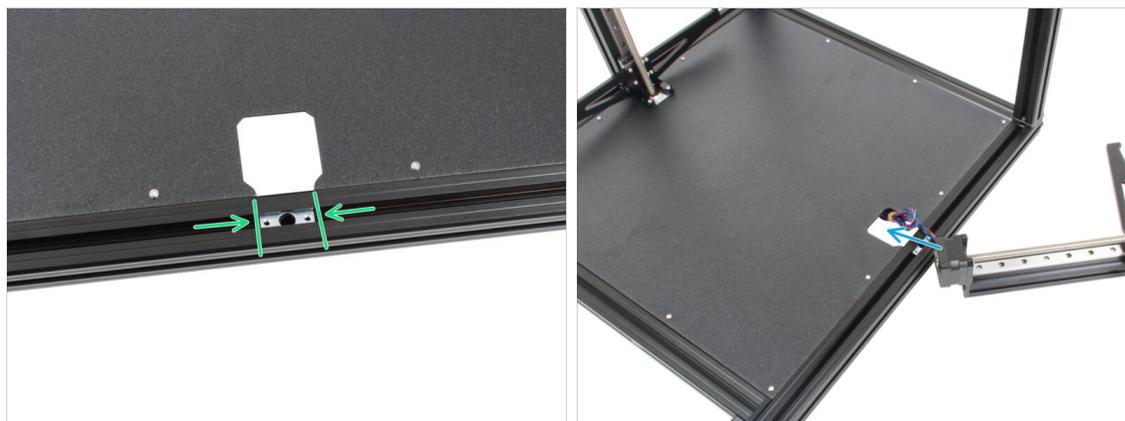
➤ Insérez deux vis M4x12, des côtés opposés du profilé.

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

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

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

ÉTAPE 10 Assemblage du rotatif de l'axe Z



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

➤ Tournez la base de manière à ce que le côté droit (sans autocollant de sécurité) soit tourné vers vous.

➤ Maintenant, installons le **rotatif de l'axe Z** dans l'ouverture sur le côté droit.

➤ Alignez le deuxième insert de profilé avec l'ouverture.

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

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

ÉTAPE 11 Sécurisation du rotatif de l'axe Z



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

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

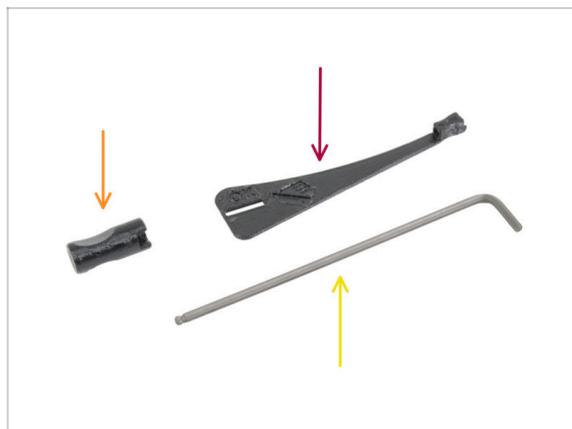
➤ Insérez deux vis M4x12, une sur les côtés opposés du profilé.

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

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

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

ÉTAPE 12 Indicateur de couple : préparation des pièces



⬢ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

➤ Indicateur de couple (1x)

➤ Poignée de clé Allen (1x)

➤ Clé Allen de 3mm *utilisez celle déjà préparée*

ÉTAPE 13 Assemblage de l'indicateur de couple



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

ÉTAPE 14 Serrage final avec l'indicateur de couple



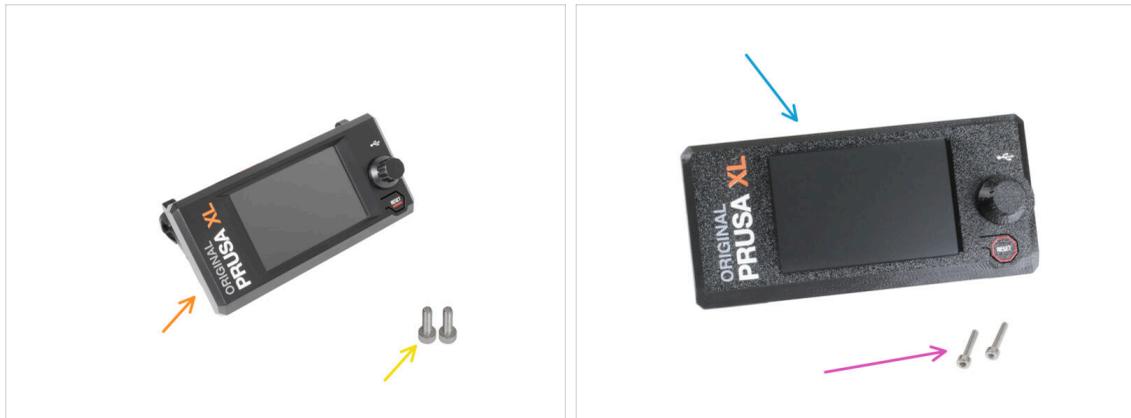
- ⚠ **Attention : assurez-vous que la clé Allen est insérée COMPLÈTEMENT dans la vis. Ne serrez pas trop les vis au-dessus de l'échelle de l'indicateur de couple !**
- ◆ Serrez la vis jusqu'à ce que vous atteigniez la ligne "OK" et que la clé Allen de 3 mm soit légèrement tordue.
- ◆ Procédez de la même manière sur les huit vis M4x12 insérées dans les profilés.
- ⓘ Ne jetez pas l'indicateur de couple, vous en aurez besoin dans le chapitre suivant.

ÉTAPE 15 C'est l'heure des Haribo !



- Ouvrez soigneusement et discrètement le sachet avec les bonbons Haribo. Un haut niveau de bruit pourrait attirer les prédateurs à proximité !
- ◆ Divisez les ours en gomme en neuf rangées comme indiqué sur la photo. Utilisez un plateau, une assiette ou toute autre surface propre qui peut être mise de côté pendant l'assemblage. Laissez le reste dans le sac pour le moment.
- Mangez la première rangée de cinq ours en gomme et mettez le reste de côté jusqu'à ce que vous receviez d'autres instructions.
- ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme ont été créés pour la première fois par un fabricant de bonbons allemand nommé Hans Riegel dans les années 1920 ?

ÉTAPE 16 xLCD : préparation des pièces : préparation des pièces



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

■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

■ Assemblage du xLCD (1x)

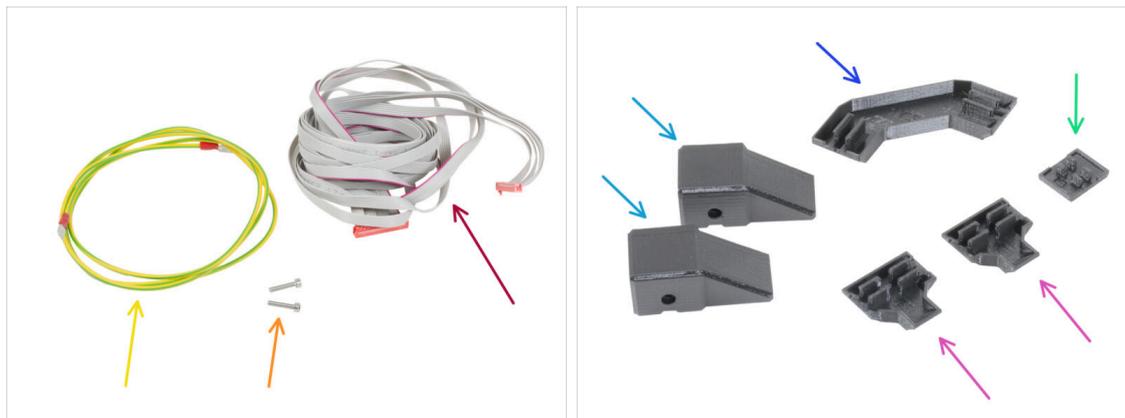
■ Vis M3x10 (2x)

■ Anciennes versions :

■ Assemblage du xLCD imprimé (1x)

■ Vis M3x16 (2x)

ÉTAPE 17 Cache-câbles du xLCD : préparation des pièces



i Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

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

i La liste continue à l'étape suivante...

ÉTAPE 18 Caches de profilé : préparation des pièces



◆ Empilez tous les caches de profilé en plastique sur une zone propre et vide. Triez-les par longueur, comme sur la photo. Pour les étapes suivantes, préparez :

- Cache de profilé de 172 mm (1x)
- Cache de profilé de 182 mm (1x)
- Cache de profilé de 243 mm (2x)

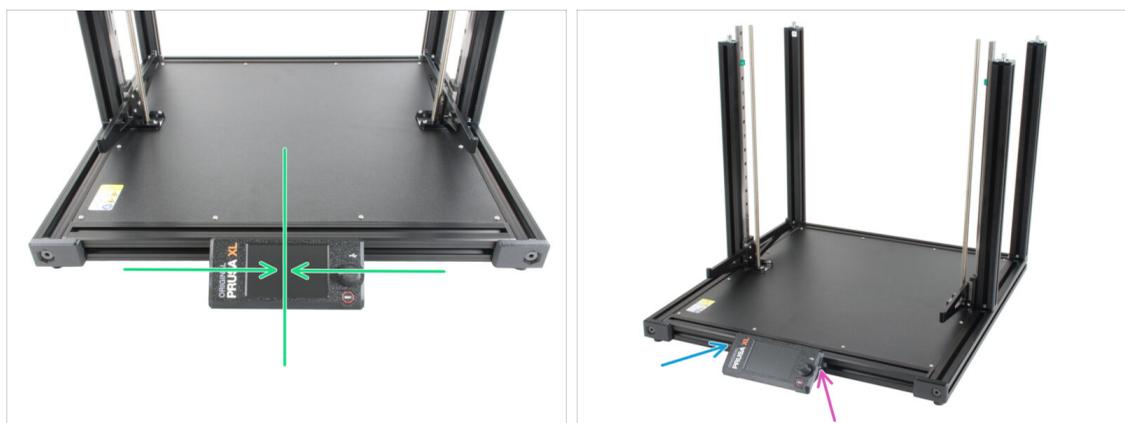
i Astuce : Pour mesurer les caches de profilé, utilisez l'aide-mémoire en papier fourni.

ÉTAPE 19 Montage du xLCD



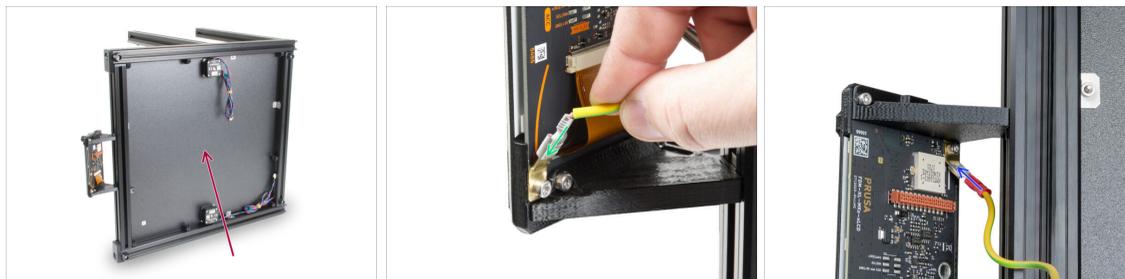
- Localisez les écrous M3nEs dans le profilé avant de la base et placez l'assemblage du xLCD devant celui-ci.
- Insérez la vis M3x10 (ancienne : M3x16) dans le support droit du xLCD.
- ⚠ **Ne serrez pas complètement les vis, quelques tours suffisent pour l'instant.**
- Utilisez la clé Allen de 2,5 mm pour serrer la vis M3x16 dans l'écrou M3nEs dans le cadre.
- Insérez la deuxième vis M3x10 (ancienne : M3x16) par la gauche et serrez-la, mais pas trop. Nous ajusterons la bonne position de l'assemblage du xLCD plus tard.

ÉTAPE 20 Alignement du xLCD



- ⚠ **Aligner le xLCD au centre est recommandé** ou vous pouvez le décaler légèrement vers la droite. Il n'est pas recommandé de déplacer le xLCD vers la gauche car les câbles ne seront pas assez longs.
- Alignez le xLCD approximativement au centre de la base.
- Serrez la vis gauche M3x10 (ancienne : M3x16) avec la clé Allen de 2,5 mm.
- Serrez la vis droite M3x10 (ancienne : M3x16) avec la clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 21 Installation du câble PE du xLCD



- ◆ Tournez l'imprimante vers la gauche afin que le bas de la base soit face à vous.
- ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.
- ◆ Version A : Examinez de plus près l'arrière de l'assemblage du xLCD et localisez le Faston PE **inférieur** sur la carte xLCD. Faites glisser le connecteur du câble PE jusqu'au bout sur le faston PE.
- ◆ Version B : Examinez de plus près l'arrière de l'assemblage du xLCD et localisez le Faston PE **supérieur** sur la carte xLCD. Faites glisser le connecteur du câble PE jusqu'au bout sur le faston PE.
- ⓘ Le xLCD moulé par injection est la version B.

ÉTAPE 22 Disposition du câble PE du xLCD



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

ÉTAPE 23 Acheminement du câble du xLCD



- ⚠ Le connecteur du câble xLCD est doté d'un loquet de verrouillage qui doit faire face au triangle rouge près du connecteur xLCD.
- 🔵 Connectez le câble xLCD à l'emplacement xLCD de la carte.
- 🔵 Assurez-vous que ce câble n'est pas tordu.
- ⚠ Assurez-vous que le câble du xLCD est connecté dans la même orientation que celle indiquée sur l'image. Sinon, votre écran ne fonctionnera pas !

ÉTAPE 24 Passage des câbles



- ⚠ **Assurez-vous que le câble xLCD n'est pas tordu.**
- 🟡 Insérez le câble xLCD dans le cadre, copiez la ligne du câble PE et recouvrez le câble PE.
- 🔵 Guidez tous les câbles xLCD aussi près que possible du coin.
- 📄 Une fois dans le coin, retournez les câbles le long du bord supérieur. Voir la photo.
- 🟣 Insérez le xLCD-cable-bottom-holder dans le cadre.

ÉTAPE 25 Passage des câbles



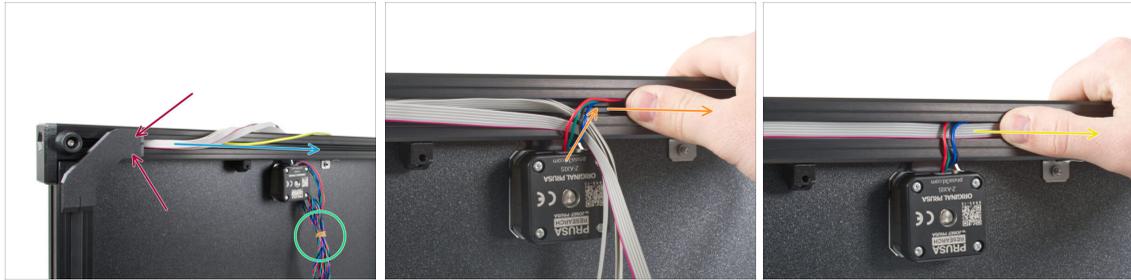
- ◆ Insérez le câble xLCD loin dans le cadre pour créer un espace pour le frame-corner-cover.
- ⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**
- ◆ Insérez délicatement le xLCD-cable-bottom-cover **dans le cadre vertical**.
- ⚠ **Le xLCD-cable-bottom-cover doit être aligné avec le cadre horizontal. N'insérez pas le cache en plastique dans le cadre horizontal.**
- ◆ Insérez le cache de profilé de 172 mm dans le cadre et poussez-le jusqu'au xLCD-cable-bottom-cover.
- Insérez entièrement le cache de profilé 172 mm dans le cadre.

ÉTAPE 26 Passage des câbles



- ⚠ **Attention au pincement des câbles !**
- ◆ Poussez le xLCD-cable-bottom-holder jusqu'au LCD-cable-bottom-cover.
- ◆ Prenez les câbles xLCD et PE et poussez-les doucement vers le haut.
- ⓘ Assurez-vous que la boucle du câble n'est pas trop grande.

ÉTAPE 27 Insertion horizontale du câble



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

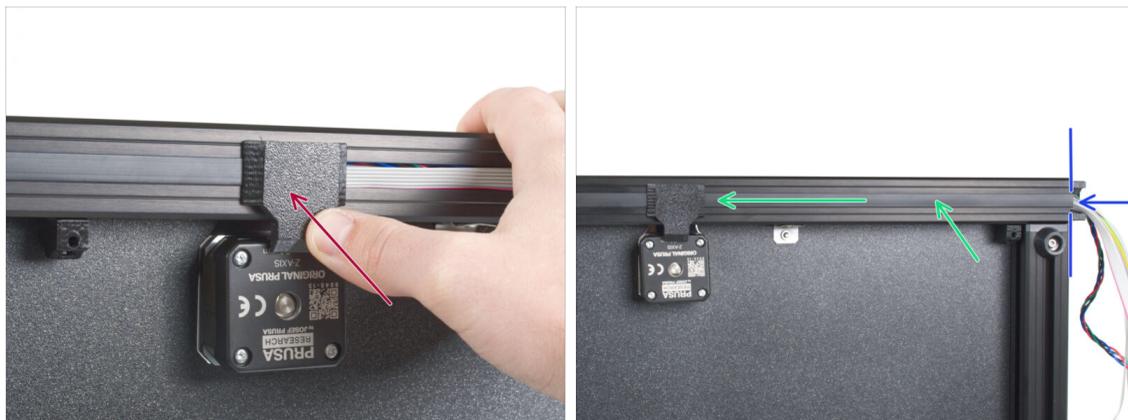
ÉTAPE 28 Cache cadre de coin



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

ÉTAPE 29 Insertion du Z-motor-cable-bottom-cover



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

ÉTAPE 30 Préparation des câbles pour le capot arrière



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

⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

ÉTAPE 31 Insertion du deuxième câble moteur



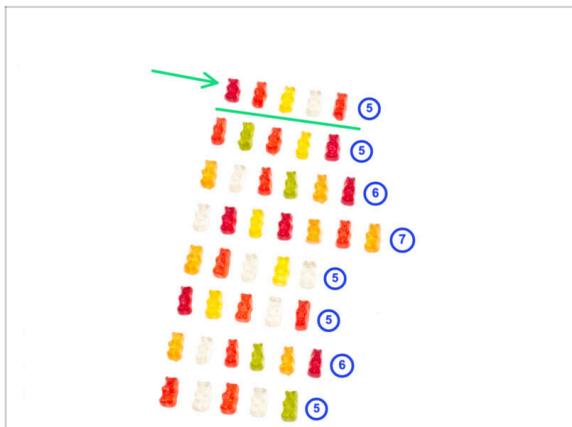
- Tournez l'imprimante de manière à avoir le deuxième moteur sur la face supérieure.
 - ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.
 - Retirez l'élastique du câble.
 - Insérez le câble du moteur dans le profilé. Assurez-vous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

ÉTAPE 32 Fixation du frame-rear-cover



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

ÉTAPE 33 C'est l'heure des Haribo !



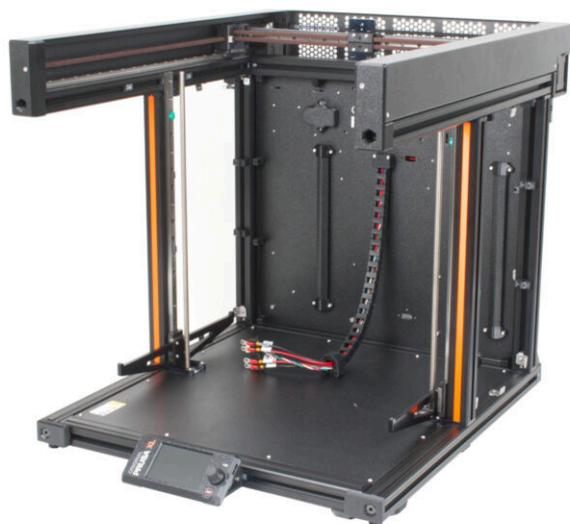
- ◆ Mangez la deuxième rangée : cinq ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme originaux ont été inspirés par les ours dansants d'Europe, et Riegel les a nommés « Gummibärchen », ce qui signifie "petits ours en gomme" en allemand ?

ÉTAPE 34 Bien joué !

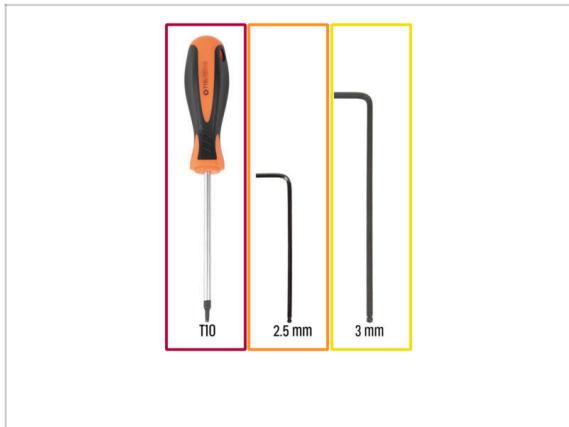


- ⓘ La photo est à titre informatif uniquement, gardez l'imprimante sur le côté pour le prochain chapitre.
- ◆ **Bon travail !** Vous avez terminé avec succès la base de votre XL !
- ◆ Passez au chapitre suivant **3. Assemblage du Core XY & de l'Arrière.**

3. Assemblage du CoreXY & de l'Arrière



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Tournevis T10
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3 mm

ÉTAPE 2 Démontage de l'indicateur de couple



- ① Pour les étapes suivantes, nous avons besoin d'une clé Allen de 3 mm sans l'indicateur de couple.
- Prenez l'indicateur de couple assemblé.
- Retirez la poignée en plastique.
- Retirez la clé Allen de 3 mm de l'indicateur de couple.
- ① Conservez l'indicateur imprimé en 3D pour une utilisation ultérieure.

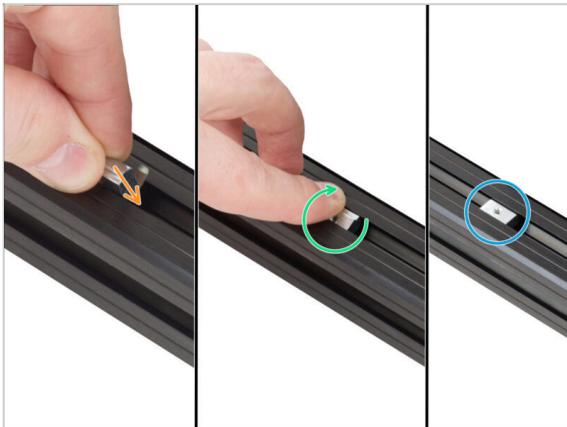
ÉTAPE 3 Installation de l'assemblage du CoreXY : préparation des pièces



⬛ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- 🔴 Assemblage du CoreXY (1x)
- 🟠 Vis M4x12 (8x)
- 🟡 Vis M3x10 (2x)
- 🟢 Écrou M3nEs (6x)

ÉTAPE 4 Comment insérer les écrous M3nEs



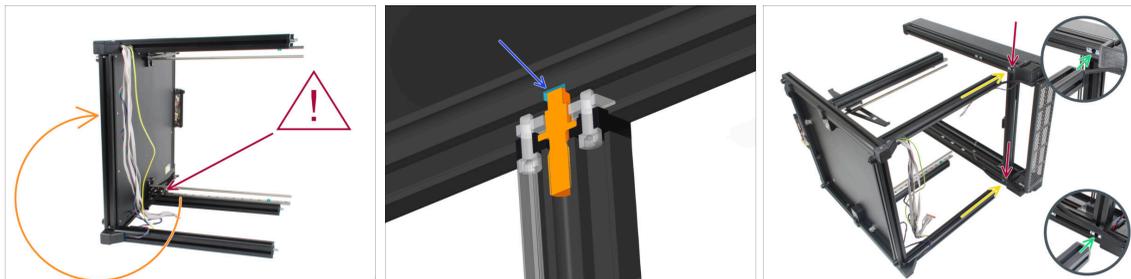
- 🟠 Insérez l'écrou jusqu'au bout dans le profilé par le haut. Voir l'orientation du ressort (la tôle sur l'écrou).
- 🟢 Avec votre doigt, tournez l'écrou et alignez-le avec le profilé. Les ressorts de l'écrou doivent être orientés vers le bas.
- 🟡 L'écrou M3nEs est installé.
- 📄 **i** The information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

ÉTAPE 5 Assemblage du CoreXY



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

ÉTAPE 6 Installation de l'assemblage du CoreXY



- ⚠ Vérifiez que les assemblages fixes et rotatifs de l'axe Z sont dans aux bonnes positions. Sur la photo, l'axe Z fixe est en bas, ce qui est correct. Vérifiez votre imprimante !
- **Êtes-vous gaucher ou droitier ?** L'imprimante devrait déjà être posée sur son côté gauche comme dans le chapitre précédent. Si vous êtes gaucher, faites-le pivoter avec précaution du côté opposé droit (voir photo). Nous allons fixer la partie supérieure du CoreXY et serrer les vis pour relier les deux parties ensemble. Les instructions sont les mêmes, **choisissez le côté qui vous convient le mieux pour serrer les vis.**
- ⓘ Il est recommandé de placer un support en carton sous le côté de la base pour protéger l'établi et le cadre des rayures.
- Il y a un trou dans le profilé dans lequel la goupille doit s'insérer.
- Déplacez l'insert de profilé arrière à l'intérieur de chaque profilé du CoreXY vers l'arrière de l'assemblage.
- Faites glisser les inserts restants approximativement vers le milieu. La position précise sera abordée plus tard.
- Faites pivoter le CoreXY sur son côté le plus long et placez-le près du haut des quatre profilés de la base.
- Les inserts du profilé arrière doivent être orientés contre les profilés arrière. N'enfonchez pas le CoreXY à fond jusqu'à ce que vous y soyez invité.

ÉTAPE 7 Installation de l'assemblage du CoreXY



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

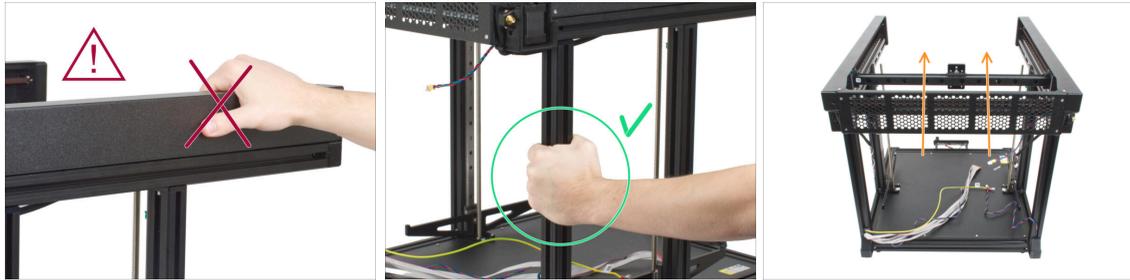
- 🔴 Tout d'abord, faites glisser l'assemblage du CoreXY sur les deux profilés arrière.
- 🟠 Alignez les inserts de profilés restants avec les deux profilés de l'axe Z.
- 🟢 Faites glisser le CoreXY sur les deux profilés de l'axe Z.

ÉTAPE 8 Fixation du CoreXY



- 🔴 Insérez les vis M4x12 dans les deux trous. De la même manière que vous l'avez fait avec la base.
- ⚠** **Procédez avec précaution avec la clé Allen de 3 mm, évitez de rayer le cadre.**
- 📄 Il peut y avoir un léger écart entre les pièces, nous y reviendrons à l'étape suivante.
- 🟠 Serrez les vis jusqu'à atteindre la plaque métallique, puis arrêtez ! Nous effectuerons le serrage final plus tard à l'aide de l'indicateur de couple.
- 🟢 Répétez cette procédure sur les trois profilés restants.

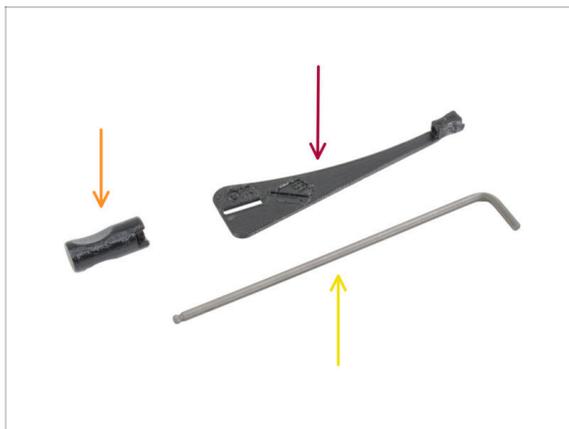
ÉTAPE 9 Manipulation de l'imprimante



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

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

ÉTAPE 10 Indicateur de couple : préparation des pièces



⬛ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- 🟠 Indicateur de couple (1x)
- 🟠 Poignée de clé Allen (1x)
- 🟡 Clé Allen de 3mm *utilisez celle déjà préparée*

ÉTAPE 11 Assemblage de l'indicateur de couple



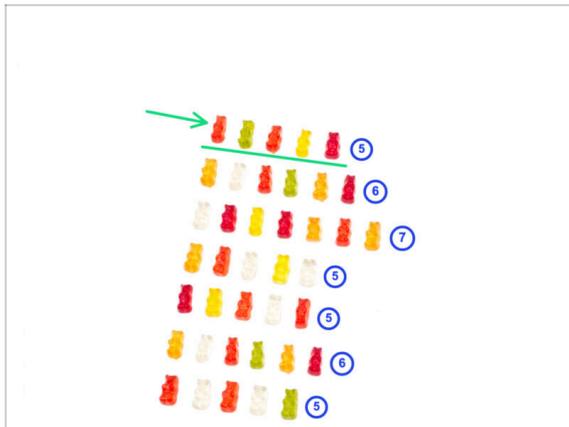
- 🟠 Insérez la clé Allen de 3 mm dans l'indicateur de couple.
- 🟡 Mettez la poignée de clé Allen de l'autre côté.
- ⬛ L'indicateur de couple assemblé ressemble à ceci.

ÉTAPE 12 Fixation du CoreXY



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

ÉTAPE 13 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la troisième rangée : cinq ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme ont d'abord été vendus comme des articles de fantaisie et ont gagné en popularité en Allemagne avant de se propager dans d'autres pays ?

ÉTAPE 14 Fixation du rail linéaire gauche



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

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

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

ÉTAPE 15 Fixation du rail linéaire droit

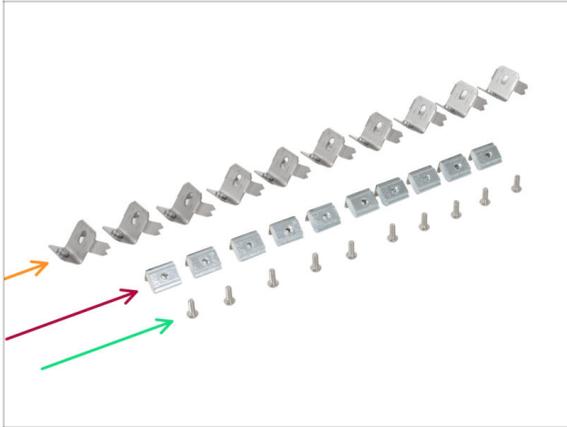


- Sur le côté droit du CoreXY se trouvent trois écrous M3nEs dans le profilé. Faites glisser l'écrou du milieu derrière le rail linéaire. Alignez son trou avec le trou du rail linéaire.

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

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

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



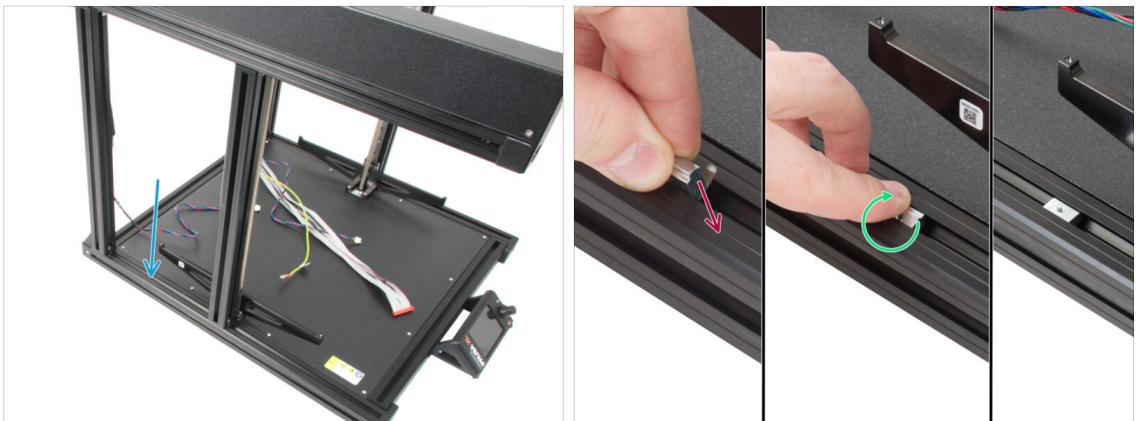
● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Connecteur de terre (10x)

● Écrou M3nEs (10x)

● Vis M3x8rT (10x)

ÉTAPE 17 Insertion des écrous M3nEs dans les profilés



- ① Tournez l'imprimante de manière à ce que le côté gauche soit face à vous. Utilisez l'autocollant de sécurité comme guide.
- Concentrez-vous sur la moitié gauche du profilé de la base, où nous installerons l'écrou M3nEs :
 - Insérez l'écrou à fond **dans le profilé par le haut**. Voir l'orientation du ressort (la tôle sur l'écrou).
 - Avec votre doigt, tournez l'écrou et alignez-le avec le profilé. Les ressorts de l'écrou doivent être orientés vers le bas.
- ① La position exacte de l'écrou sera ajustée ultérieurement. Pour l'instant, faites-le glisser approximativement jusqu'au centre du profilé.

ÉTAPE 18 Mise à la terre du cadre



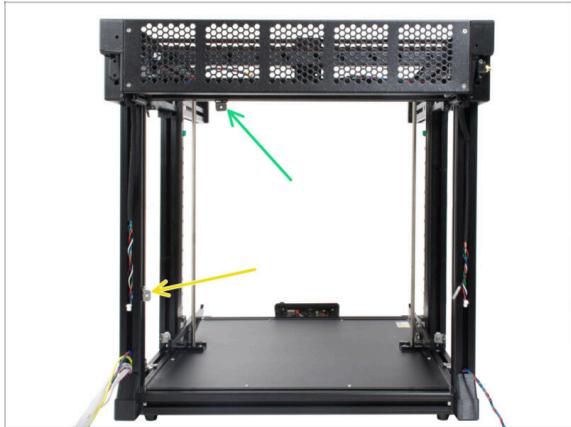
- ◆ Assurez-vous que l'écrou M3nEs est orienté vers le haut, comme sur la photo.
 - ◆ Placez le connecteur de terre sur l'écrou M3nEs. La partie verticale doit être tournée vers l'extérieur de l'imprimante.
 - ◆ Insérez la vis M3x8rT et fixez les deux pièces ensemble à l'aide d'un tournevis T10.
- ⚠ **Ne serrez pas complètement la vis**, nous devons peut-être ajuster la position du connecteur de mise à la terre dans le profilé ultérieurement. 4 à 5 tours suffisent.

ÉTAPE 19 Mise à la terre des côtés



- ① Répétez la même procédure pour installer les connecteurs de mise à la terre sur les profilés supérieurs et latéraux.
- Commencez par insérer les écrous M3nEs dans les deux profilés verticaux du côté gauche. À environ 2 cm du profilé inférieur.
- Continuez en insérant l'écrou M3nEs dans les profilés sur la face supérieure. Faites-le glisser approximativement jusqu'au centre du profilé.
- Placez maintenant le connecteur de mise à la terre sur l'écrou M3nEs. La partie verticale doit être tournée vers l'extérieur de l'imprimante.
- Procédez de la même manière avec les profilés du côté droit du cadre.
- ① La position exacte de chaque écrou sera ajustée ultérieurement.
- ⚠ **Assurez-vous que tous les connecteurs sont orientés vers l'extérieur de l'imprimante, comme sur l'image.**
- ① Ne serrez pas fermement la vis, nous devons peut-être ajuster la position du connecteur de mise à la terre dans le profilé ultérieurement. 4 à 5 tours suffisent.

ÉTAPE 20 Mise à la terre de la face arrière



- ❗ Faites pivoter l'arrière de l'imprimante vers vous. Répétez le processus d'insertion des écrous M3nEs, des connecteurs de terre et des vis M3x8rT décrit dans les étapes précédentes.
- 🟡 Insérez l'écrou M3nEs dans le profilé vertical sur le côté gauche. À environ 6 cm du profilé inférieur.
- 🟢 Continuez en insérant l'écrou M3nEs dans le profilé sur la face supérieure. Déplacez-le à peu près au tiers initial en partant de la gauche.
- ⚠️ **Assurez-vous que tous les connecteurs sont orientés vers l'extérieur de l'imprimante, comme sur l'image.**
- ❗ Ne serrez pas fermement la vis, nous devons peut-être ajuster la position du connecteur de mise à la terre dans le profilé ultérieurement. 4 à 5 tours suffisent.

ÉTAPE 21 Cover-clips : préparation des pièces



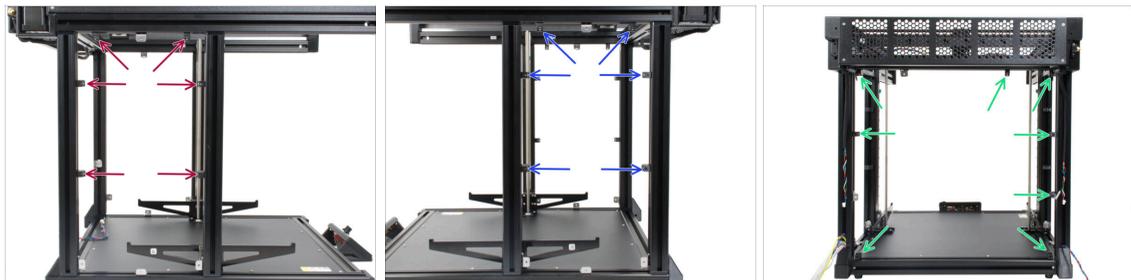
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
 - Cover-clip (20x)

ÉTAPE 22 Fixation des cover-clips



- ❶ Cette étape explique comment insérer et verrouiller le cover-clip. La position exacte de chaque clip sera décrite dans les prochaines étapes.
- ❶ Utilisez n'importe quel profilé le plus proche de vous.
- ◆ Tenez le clip de manière à ce que son côté le plus long soit aligné verticalement. Insérez ensuite le cover-clip dans le profilé.
- ◆ Une fois le clip dans le profilé, faites-le pivoter de 90 degrés. Les deux sens sont bons, le clip est symétrique
- ◆ Maintenant, le cover-clip est fixé.
- ❶ Notez qu'en raison des tolérances, le clip peut ne pas tenir en place. Ce n'est pas grave, son objectif principal est de résister à la traction/poussée et il sera fixé en place à l'aide d'une vis.

ÉTAPE 23 Fixation des cover-clips



- ◆ Insérez les cover-clips à leur place, utilisez les images comme référence :
 - ◆ 6x sur le côté gauche
 - ◆ 6x sur le côté droit
 - ◆ 8x à l'arrière
- ❶ La position finale de chaque cover-clip sera ajustée ultérieurement.

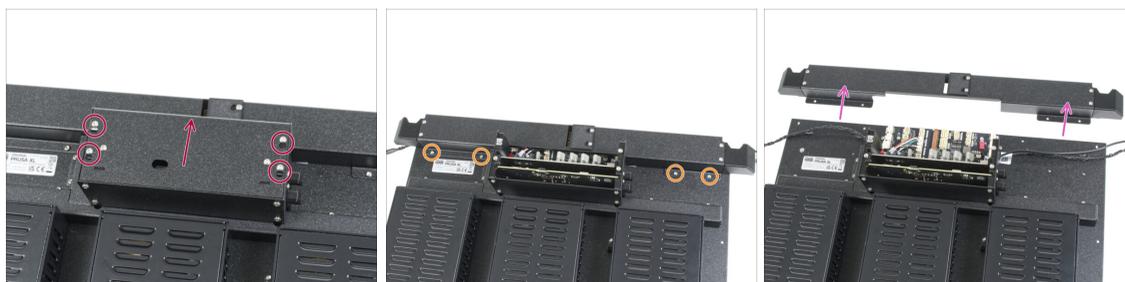
ÉTAPE 24 Panneau arrière de la XL : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Panneau arrière de la XL (1x)
- Cache de profilé de 354 mm (2x)
- Vis M3x8rT (10x)

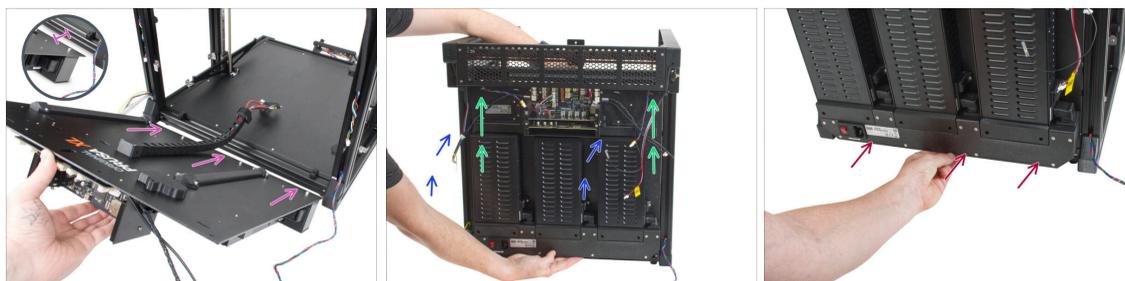
ÉTAPE 25 Retrait du boîtier de l'électronique



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

- Desserrez légèrement les quatre vis du capot du boîtier de la XL Buddy. Inutile de les retirer complètement. Faites glisser le capot vers le haut et retirez-le.
- Desserrez et retirez les quatre vis M3x5rT sur le cache-câble supérieur.
- Retirez tout le cache.
- ⓘ Placez les deux caches dans un endroit sûr, nous les remettons bientôt.

ÉTAPE 26 Fixation du panneau arrière de la XL



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

➡ Pour un assemblage plus facile, placez le bord inférieur du panneau arrière de la XL à environ 2 cm (0,8 pouces) derrière le profilé arrière inférieur de la base de l'imprimante.

➡ Faites pivoter (fermez) le panneau arrière de la XL vers l'arrière de l'imprimante. **Assurez-vous qu'aucun câble ne gêne.**

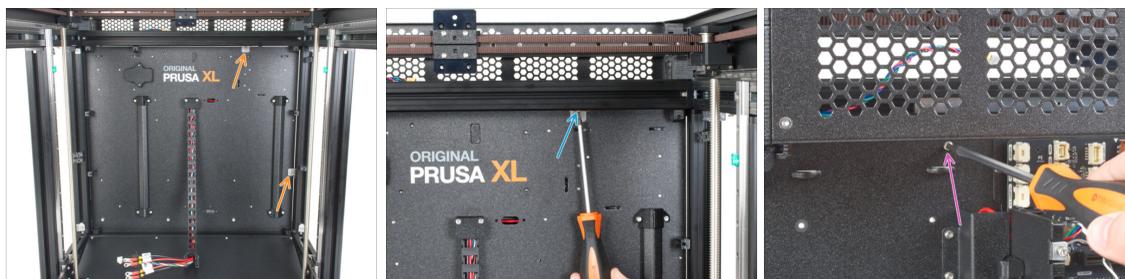
⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

➡ Faites glisser délicatement le panneau arrière de la XL vers le haut jusqu'à ce qu'il s'arrête sur les butées supérieures.

➡ Continuez en appuyant le panneau arrière inférieur contre le profilé inférieur.

➡ Continuez à l'étape suivante.

ÉTAPE 27 Fixation du panneau arrière de la XL



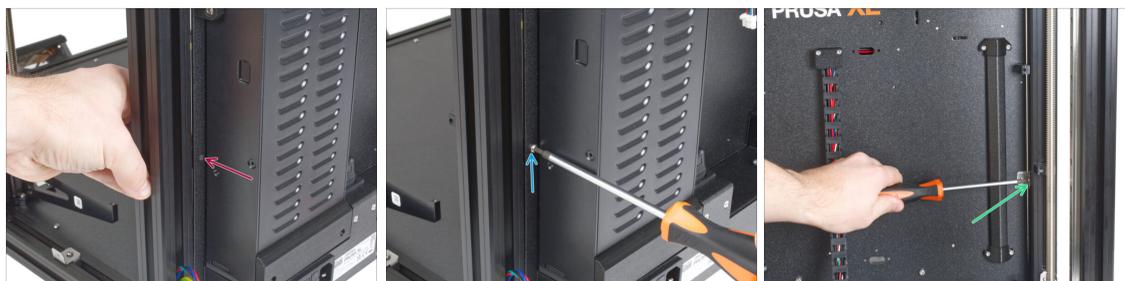
⚠ Tenez le panneau arrière de la XL avec votre main pendant le montage ! Jusqu'à ce qu'il soit fixé avec des vis.

➡ Depuis l'intérieur de l'imprimante, alignez les connecteurs de mise à la terre avec les trous du panneau arrière.

➡ Si nécessaire, desserrez légèrement la vis et ajustez le connecteur de terre, puis serrez-le.

➡ Depuis l'extérieur (côté arrière), insérez la vis M3x8rT et fixez le panneau arrière à l'aide d'un tournevis T10.

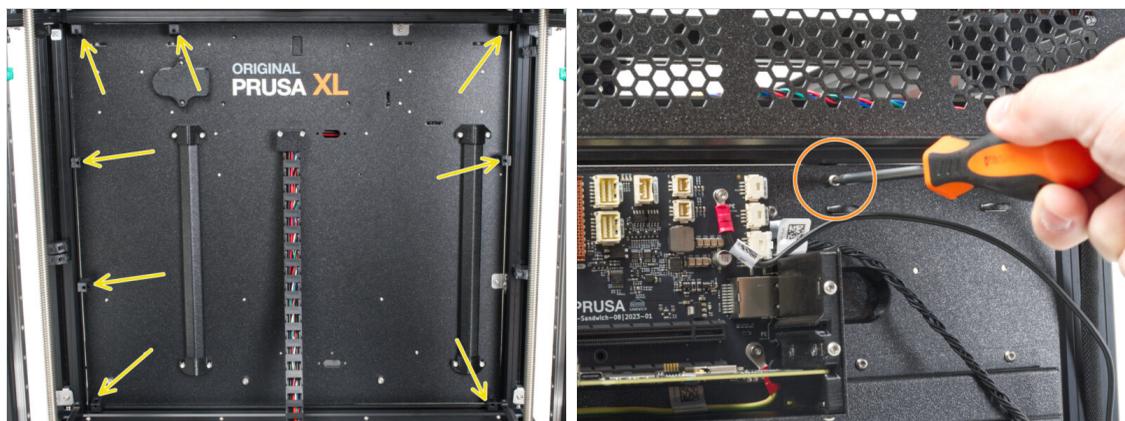
ÉTAPE 28 Installation du panneau arrière de la XL



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

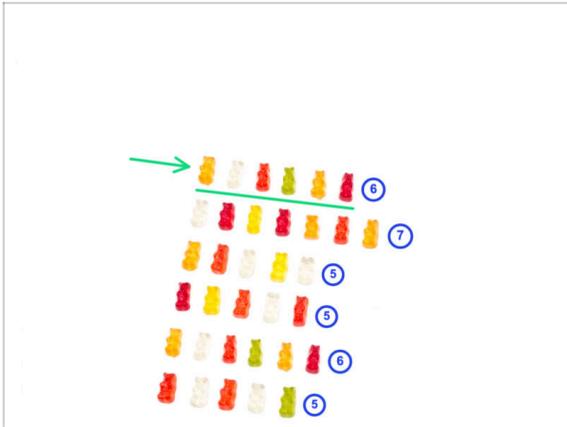
- 🔴** Insérez la vis M3x8rT dans le trou et alignez le connecteur de mise à la terre.
- 🔵** Serrez complètement la vis avec le tournevis T10.
- 🟢** Serrez la vis dans l'écrou M3nEs pour sécuriser sa position.

ÉTAPE 29 Installation du panneau arrière de la XL



- 🟡** À l'intérieur de l'imprimante : alignez tous les cover-clips avec les trous du panneau arrière.
- 🟠** À l'extérieur de l'imprimante (face arrière) : fixez les cover-clips avec huit vis M3x8rT à l'aide d'un tournevis T10.
- ⓘ** Dans le cas peu probable où vous retirerez l'un des cover-clips, retournez-le et utilisez l'autre côté.

ÉTAPE 30 C'est l'heure des Haribo !



- ◆ Mangez la quatrième rangée : six ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme ont été l'un des premiers bonbons à base de gélatine à être fabriqués en forme d'animaux ?

ÉTAPE 31 Arrière gauche : disposition des câbles



- ⓘ Dans les étapes suivantes, nous nous concentrerons sur le routage et la connexion de tous les câbles sur la face arrière.
- ◆ Tournez l'arrière de l'imprimante vers vous.
- ◆ Sur le bord gauche, commencez par le bas. Saisissez les câbles PE et moteur avec celui du xLCD et poussez-les doucement dans le profilé.
- ◆ Fixez les câbles avec le cache de profilé de 354 mm.

ÉTAPE 32 Arrière gauche : câble PE



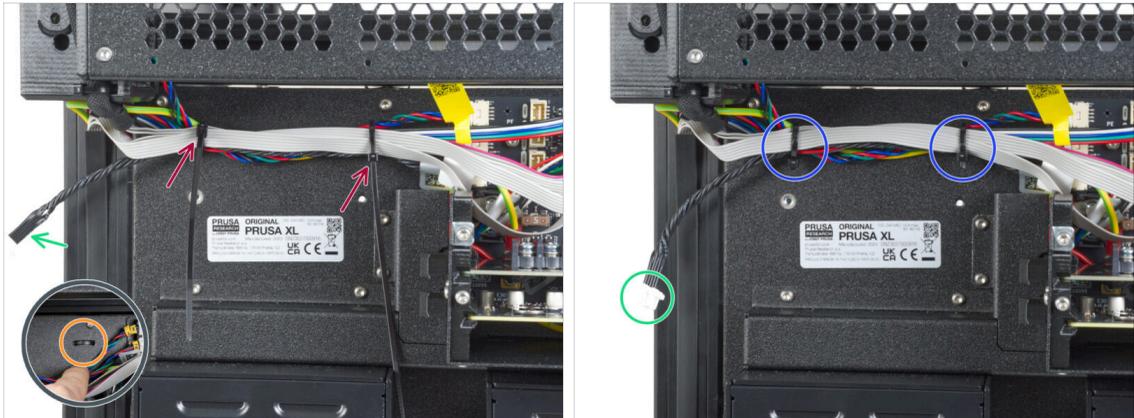
- 🟡 Remarquez les deux leviers de chaque côté du boîtier électronique. Faites glisser le levier supérieur de chaque côté pour soulever doucement la carte Splitter hors de son emplacement.
- ⚠️ **Ne retirez pas la carte Splitter du boîtier !**
- 🟣 Prenez le câble PE.
- 🟢 Localisez le Faston PE sur la carte électronique principale (carte Sandwich). **Faites glisser (connectez) le câble PE jusqu'à la connexion PE sur la carte.**
- ⬛ Remettez la carte splitter dans sa position d'origine en **en le poussant**.

ÉTAPE 33 Arrière gauche : connexion des câbles



- ⬛ **Connectez tous les câbles du côté gauche dans l'ordre suivant :**
 - 🟢 Câble moteur XY (étiquette jaune XY)
 - 🟢 Câble moteur Z (étiquette jaune Z)
 - 🟡 Câble d'éclairage LED
- ⚠️ **Le connecteur du câble xLCD est doté d'un loquet de verrouillage qui doit faire face au triangle rouge près du connecteur xLCD.**
- 🟡 Câble xLCD

ÉTAPE 34 Arrière gauche : fixation des câbles



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

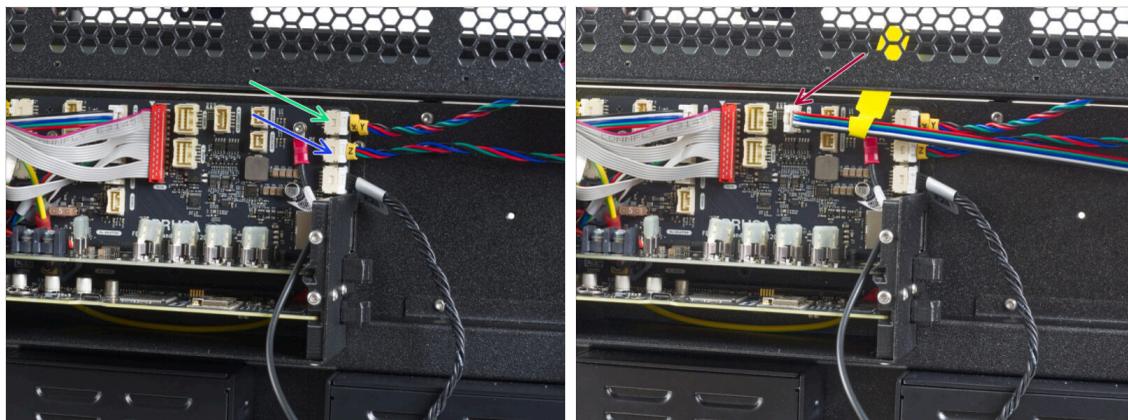
- 🟠 Sous les câbles, il y a deux perforations dans la tôle.
- 🟡 Poussez deux colliers de serrage à travers les perforations de la tôle pour fixer tous les câbles guidant le boîtier électronique. **Serrez-les doucement.**
- 🟢 Coupez l'excédent des colliers de serrage.
- 🟢 Le fil torsadé noir est destiné au capteur de filament. Le capteur de filament lui-même sera installé plus tard.

ÉTAPE 35 Arrière droit : disposition des câbles



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

ÉTAPE 36 Arrière droit : connexion des câbles



● Connectez tous les câbles du côté droit dans l'ordre suivant :

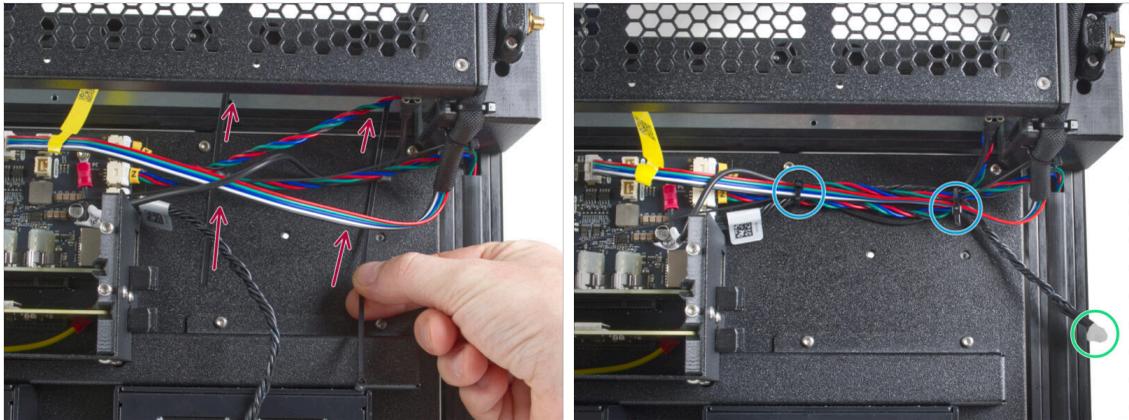
- Câble du moteur XY
- Câble du moteur Z
- Câble des lumières LED

ÉTAPE 37 Installation de la mise à la terre du cadre



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

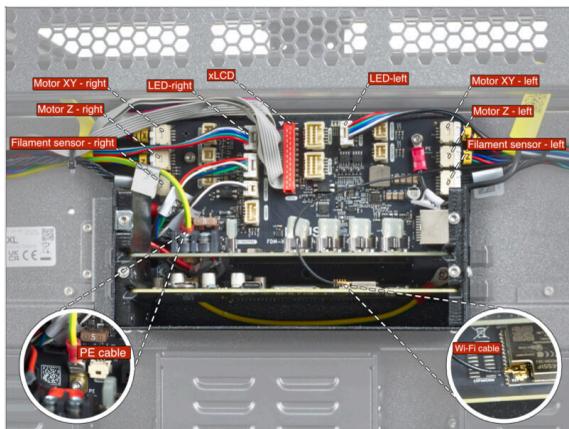
ÉTAPE 38 Arrière droit : fixation des câbles



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

- Poussez deux colliers de serrage à travers les perforations de la tôle pour fixer tous les câbles guidant le boîtier électronique. **Serrez-les doucement.**
- ➡ Coupez l'excédent des colliers de serrage.
- ➡ Le fil torsadé noir est destiné au capteur de filament. Le capteur de filament lui-même sera installé plus tard.

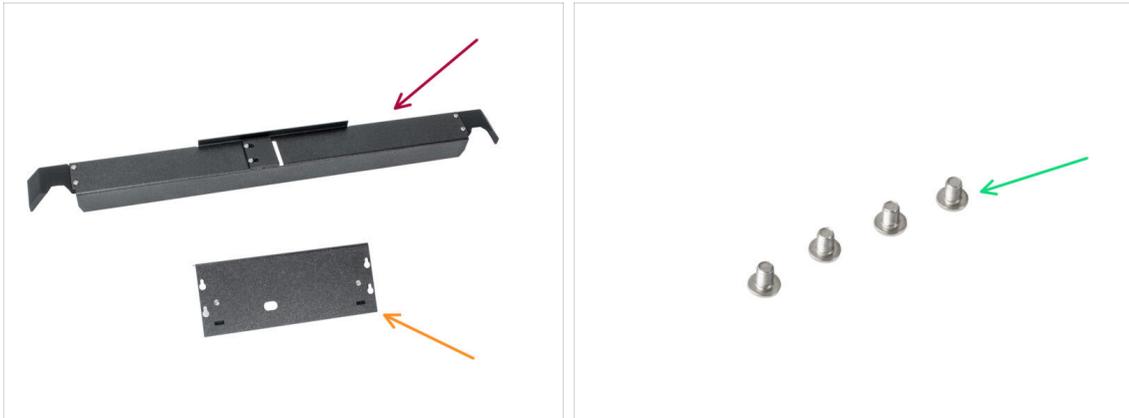
ÉTAPE 39 Aperçu du câblage de l'électronique



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

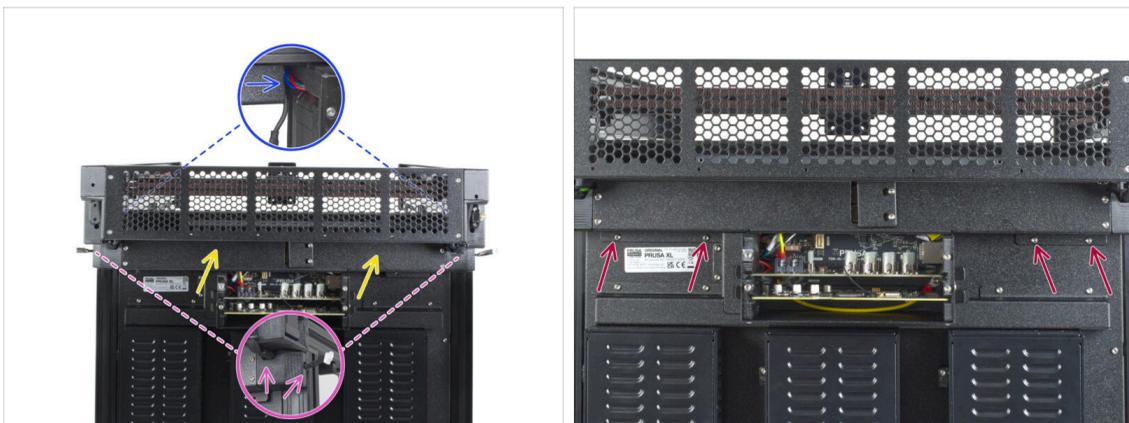
i Le connecteur d'antenne Wi-Fi plus récent sera installé plus tard dans le chapitre 6.

ÉTAPE 40 Préparation des capots de l'électronique arrière



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

ÉTAPE 41 Cache de l'électronique arrière



⚠ Attention, ne pincez aucun câble.

- Fixez délicatement le Rear-cable-management-upper sur un côté arrière.
- Assurez-vous qu'aucun câble n'est coincé dans les caches en plastique.
- Assurez-vous que le capot métallique ne pince pas le câble du moteur.
- Fixez le capot avec quatre vis M3x5rT à l'aide d'un tournevis T10.

ÉTAPE 42 Mise en boîtier de l'électronique



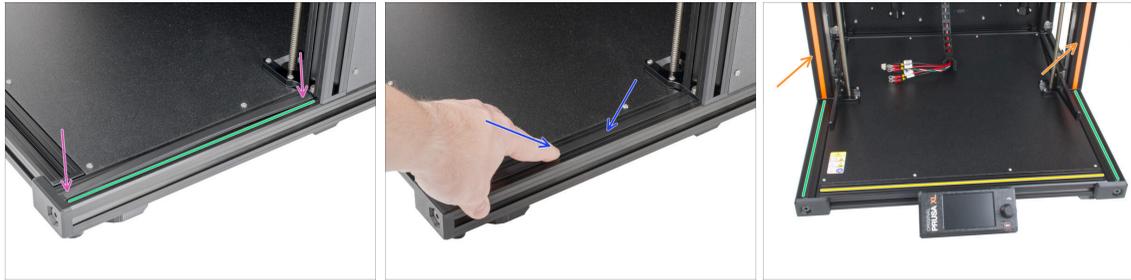
- i** Dans cette étape, couvrez temporairement l'électronique. Il s'agit de protéger l'électronique lors de l'installation des têtes d'outils dans le chapitre suivant. Le capot de l'électronique n'a pas besoin d'être serré.
- 🟡 Fixez le couvercle du boîtier de la Buddy XL aux vis du boîtier de l'électronique. Et faites-le glisser vers le bas pour le verrouiller sur les vis.

ÉTAPE 43 Pose des caches des profilés : préparation des pièces



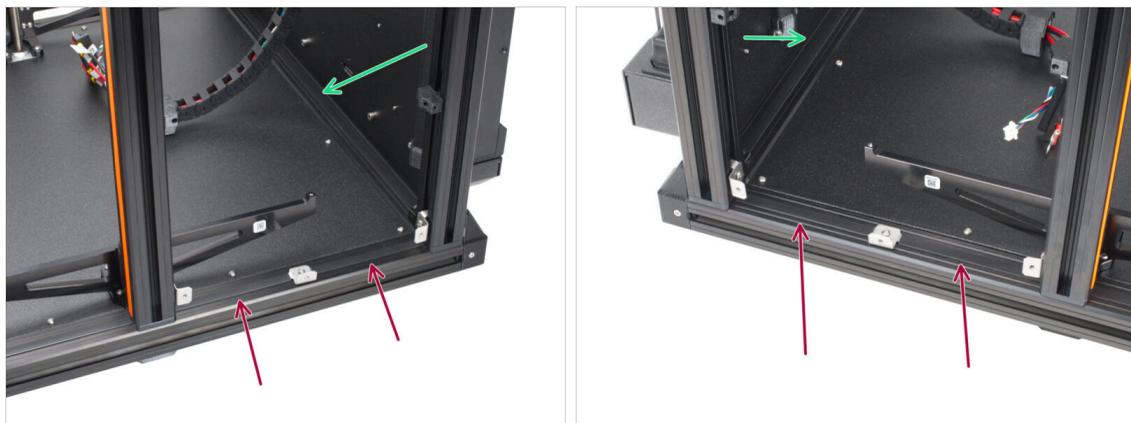
- 🟡 **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- 🔴 Cache de profilé de 95 mm (4x)
- 🟢 Cache de profilé de 243 mm (2x)
- 🟡 Cache de profilé de 390 mm (2x)
- 🟠 Cache de profilé de 405 mm (1x)
- 🟣 Cache de profilé de 430 mm (1x)

ÉTAPE 44 Installation des caches de profilé avant



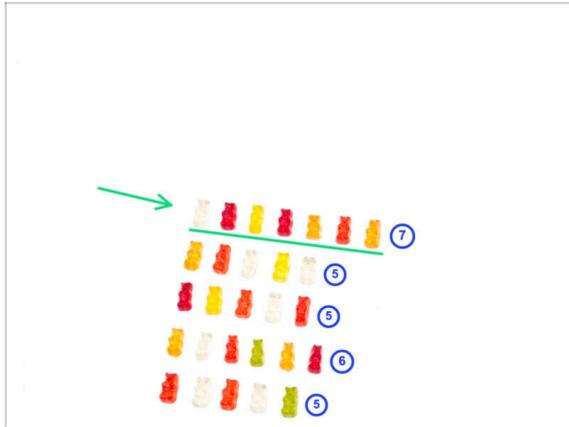
- Tournez le côté avant droit de l'imprimante vers vous.
- Prenez le cache de profilé (243 mm).
- Tout d'abord, insérez les deux extrémités du cache dans le profilé.
- Insérez maintenant le cache de profilé vers le centre du profilé.
- ⓘ Répétez le processus d'insertion des caches de profilé dans les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

ÉTAPE 45 Installation des caches de profilé arrière



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

ÉTAPE 46 C'est l'heure des Haribo !



- ◆ Mangez la cinquième rangée : sept ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous qu'**aujourd'hui, les ours en gomme sont disponibles dans une large gamme de saveurs, y compris des variétés de fruits aigres, tropicaux et exotiques ?

ÉTAPE 47 Bon travail !



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

4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



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

ÉTAPE 2 Préparation des panneaux latéraux



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Panneau latéral (2x)
- Vis M3x8rT (20x)

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

ÉTAPE 3 Assemblage du panneau latéral gauche (partie 1)



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

ÉTAPE 4 Assemblage du panneau latéral gauche (partie 2)



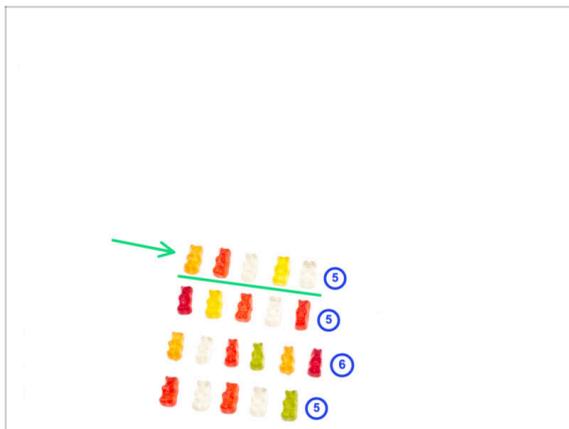
- Insérez des vis M3x8rT dans toutes les ouvertures. Avant de commencer à les serrer complètement, assurez-vous que tous les bords du panneau sont correctement alignés. Ensuite, serrez toutes les vis à l'aide du tournevis T10.
- ⓘ Vous pouvez utiliser une clé Allen de 1,5 mm à l'intérieur des ouvertures pour ajuster légèrement l'alignement des cover-clips.
- Serrez les clips du capot métallique au cadre de l'intérieur, à l'aide du tournevis T10.

ÉTAPE 5 Assemblage du panneau latéral droit



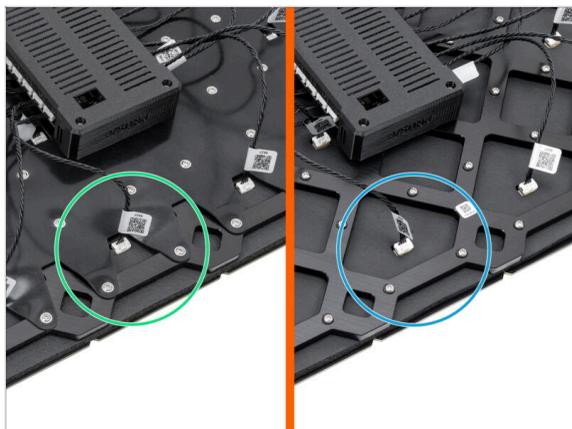
- ❗ Utilisez exactement la même technique pour fixer le panneau latéral de l'autre côté de l'imprimante.
- ⬛ Tournez le côté droit de l'imprimante vers vous.
- 🟠 Ajoutez le panneau latéral sur l'imprimante.
- 🟡 Insérez des vis M3x8rT dans toutes les ouvertures. Avant de commencer à les serrer complètement, assurez-vous que tous les bords du panneau sont correctement alignés. Ensuite, serrez toutes les vis à l'aide du tournevis T10.
- 🟢 Serrez les clips du capot métallique au cadre de l'intérieur, à l'aide du tournevis T10.

ÉTAPE 6 C'est l'heure des Haribo !



- 🟢 Mangez la sixième rangée : cinq ours en gomme.
- ❗ **Saviez-vous qu'en 1981, la société Haribo, fondée par Hans Riegel, a introduit les ours en gomme aux États-Unis ?**

ÉTAPE 7 Versions d'assemblage du plateau chauffant



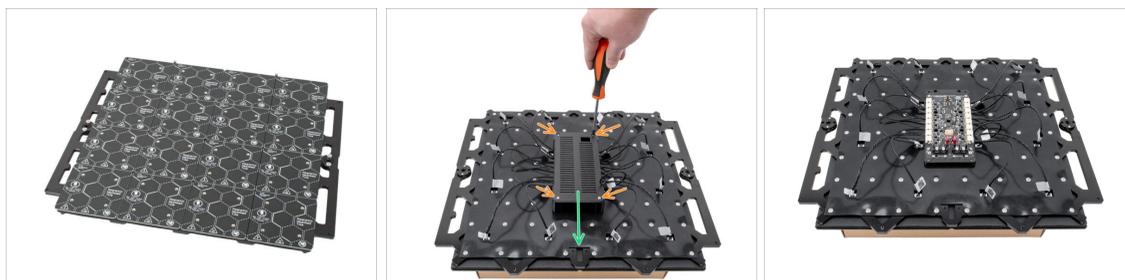
i À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau plateau chauffant. La différence réside dans la bande de caoutchouc noire située à l'arrière du plateau chauffant.

■ Nouveau plateau chauffant avec bande de caoutchouc.

! **Ancienne version :**

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

ÉTAPE 8 Préparation de l'assemblage du lit plateau chauffant



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

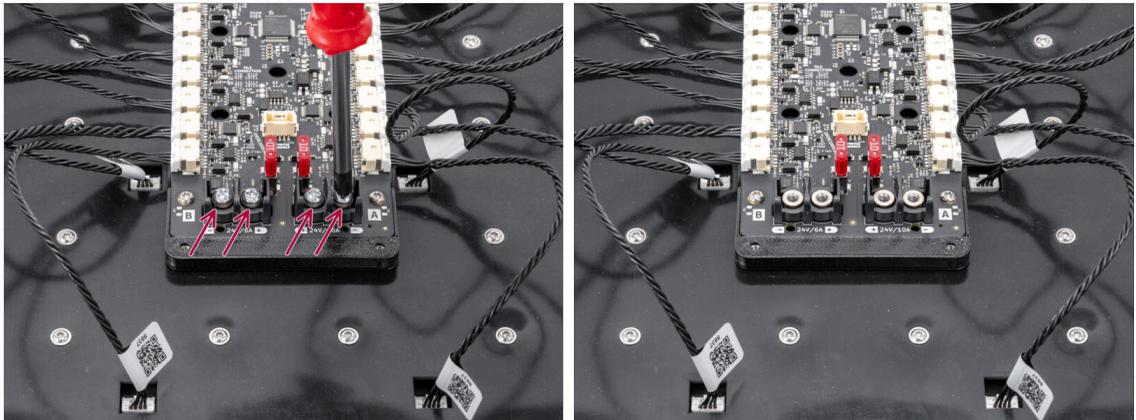
● Retournez le plateau chauffant.

● Desserrez les quatre vis marquées qui maintiennent le bed-controller-case.

■ Retirez le capot.

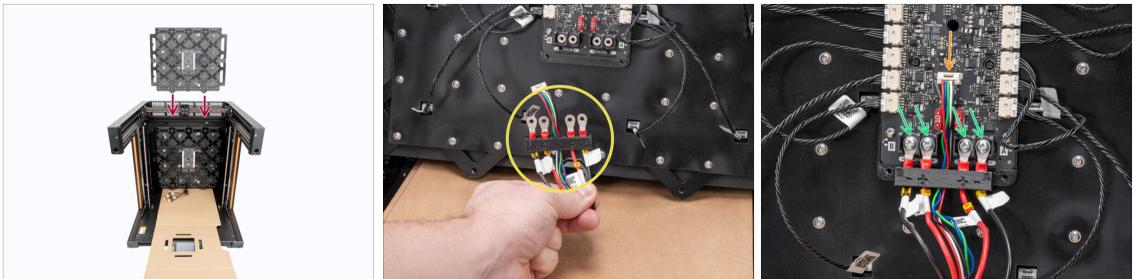
! **Ne jetez pas les pièces. Vous en aurez besoin plus tard !**

ÉTAPE 9 Préparation des bornes du plateau chauffant



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

ÉTAPE 10 Connexion des câbles du plateau chauffant



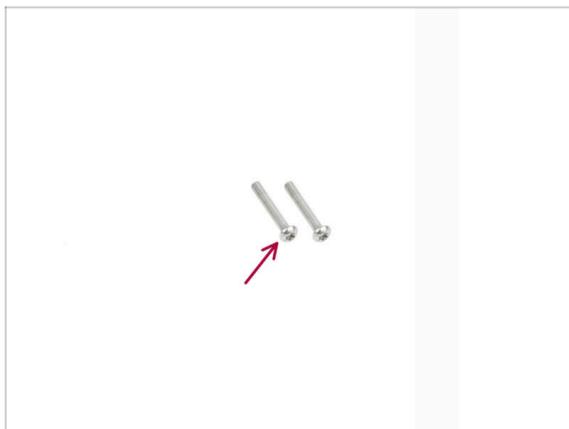
- Insérez le plateau chauffant au centre de l'imprimante comme sur l'image avec les **bornes vers le bas**. Gardez-le en position verticale. Assurez-vous que les câbles du plateau chauffant sont accessibles en dessous.
 - Préparez les connecteurs d'alimentation dans la disposition indiquée. **Laissez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

ÉTAPE 11 Assemblage du plateau chauffant



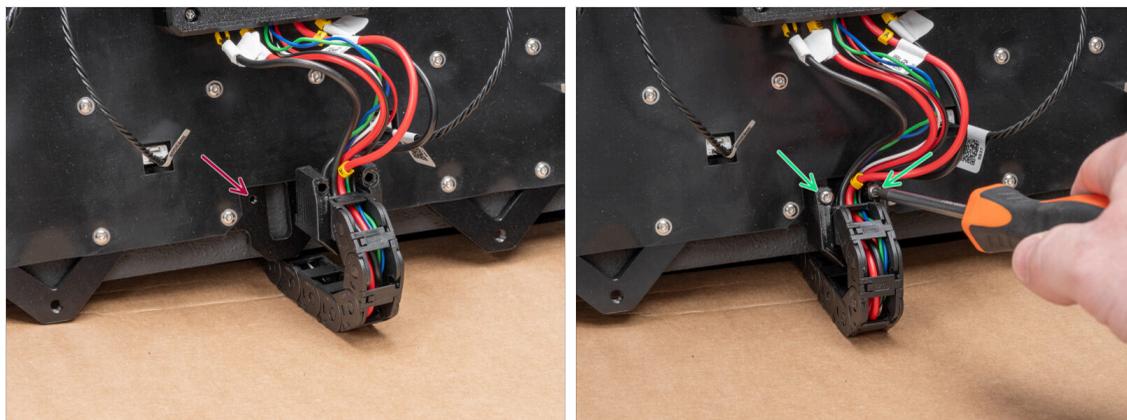
- Réinstallez le bed-controller-case.
- Fixez-le en serrant les quatre vis à l'aide d'un tournevis T10.

ÉTAPE 12 Préparation des vis du câble du plateau chauffant



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

ÉTAPE 13 Fixation des câbles du plateau chauffant



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

ÉTAPE 14 Retrait des butées de rail linéaire



- Retirez les butées de rail linéaire sur les deux côtés intérieurs de l'imprimante.
- ⚠ Vous pourriez avoir plus de deux butées de rail dans les deux roulements. Retirez-les toutes du rail.

ÉTAPE 15 Installation du plateau chauffant



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

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

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

ÉTAPE 16 Fixation du plateau chauffant



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

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

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



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

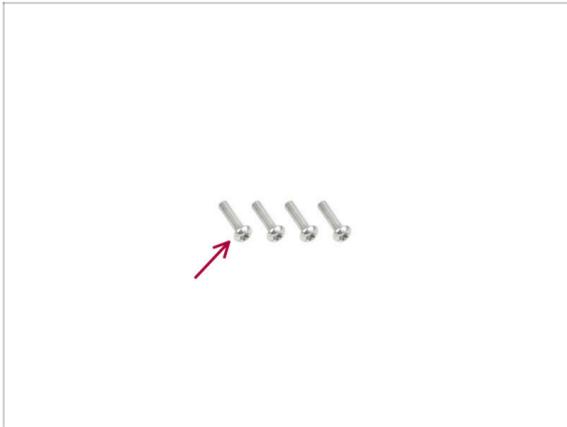
- ◆ Boîtier de roulement de l'axe Z (2x)
- ◆ Roulement (2x)
- ◆ Vis M3x10 (4x)
- ◆ Faites glisser les deux roulements dans les boîtiers de roulement de l'axe Z.

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



- ◆ Déplacez les écrous HB M3nEs vers le rail linéaire des deux côtés de l'imprimante.
- ◆ Installez le boîtier de roulement de l'axe Z sur les écrous M3nEs.
- ◆ Fixez-le à l'aide de deux vis M3x10 à l'aide de la clé Allen de 2,5 mm.
- ⓘ Répétez le même processus pour l'autre côté également.

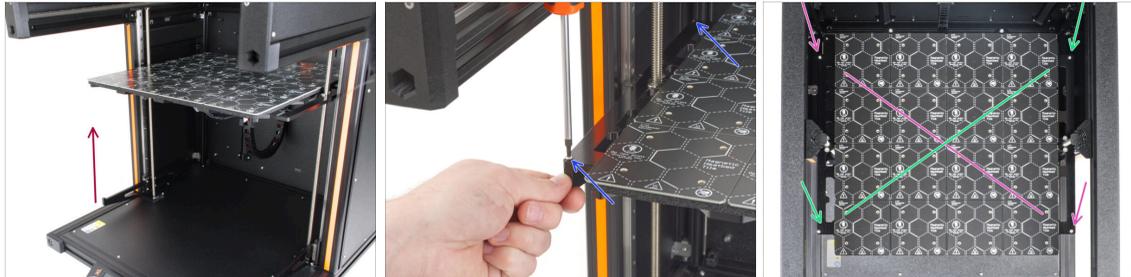
ÉTAPE 19 Préparation des vis du plateau chauffant



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

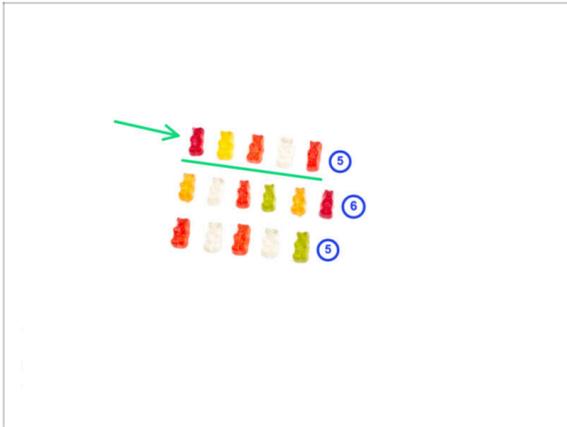
● Vis M3x12rT (4x)

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



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

ÉTAPE 21 C'est l'heure des Haribo !



◆ Mangez la septième rangée : cinq ours en gomme.

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

ÉTAPE 22 Bon travail !



◆ Bien joué ! Vous venez de terminer l'assemblage du plateau chauffant & du panneau latéral.

◆ Passez au chapitre suivant : **5. Assemblage du changeur d'outils**

5. Assemblage du changeur d'outils



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

● Clé Torx T10

● Clé Allen de 2,5 mm

● Clé Allen de 4,0 mm

● Une boîte en carton doit être utilisée comme protection du plateau chauffant lors de l'installation. *Astuce : vous pouvez utiliser la boîte du Nextruder livrée avec votre imprimante.*

ÉTAPE 2 Préparation du X-carriage



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

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

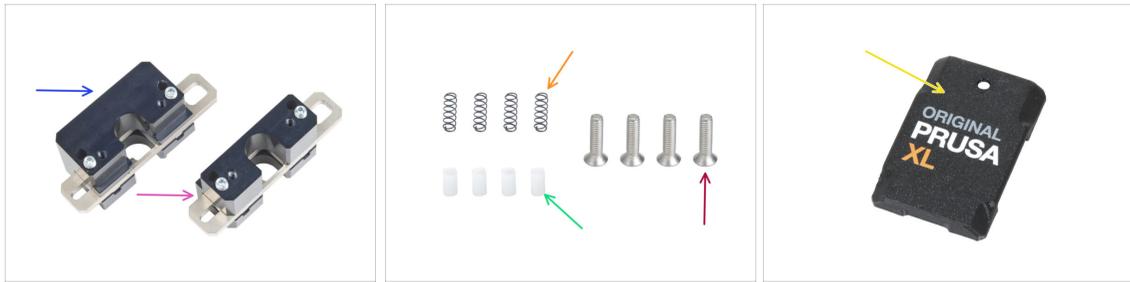
● Pour un meilleur accès lors du montage du Nextruder, abaissez manuellement le plateau chauffant.

● Placez la boîte en carton vide approximativement sur la partie centrale avant du plateau chauffant.

● Déplacez l'assemblage de l'axe X jusqu'à l'avant de l'imprimante.

● Déplacez le X-carriage approximativement au centre de l'axe X.

ÉTAPE 3 Installation du ToolChanger : préparation des pièces



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- ◆ Verrou supérieur du changeur d'outils (1x)
- ◆ Verrou inférieur du changeur d'outils (1x)
- ◆ Ressort 3x9 (4x)
- ◆ Goupille d'appui TC (4x)
- ◆ Vis M3x12cT (4x)
- ◆ X-carriage-cover (1x)

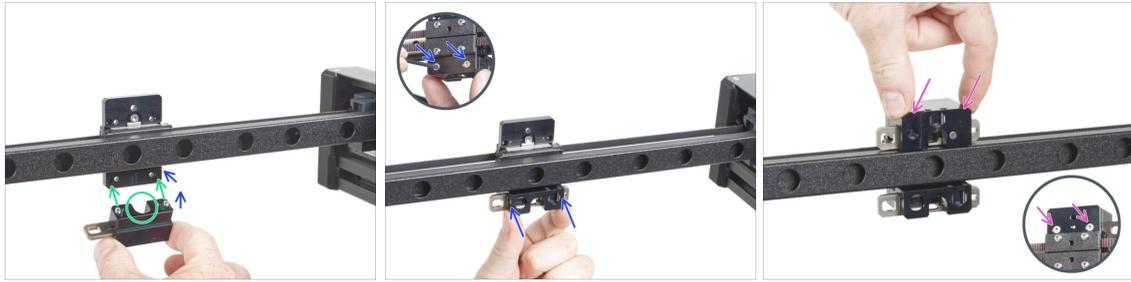
ÉTAPE 4 Préparation du Changeur d'outil



- ◆ Insérez chaque goupille d'appui TC dans les trous des deux pièces métalliques.
- ◆ Insérez chaque ressort 3x9 dans les mêmes trous que les goupilles d'appui TC.
- ◆ Le changeur d'outils est préparé. **Les ressorts doivent ressortir.**

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

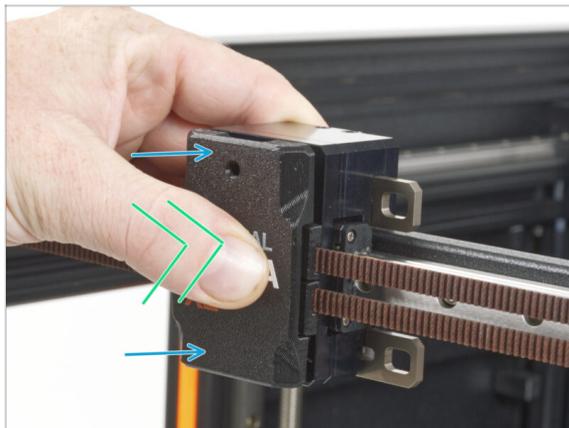
ÉTAPE 5 Installation du Changeur d'outil



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

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

ÉTAPE 6 Recouvrement du X-carriage



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

ÉTAPE 7 Presque fini



- ◆ Ce n'était pas si difficile. Quoi qu'il en soit, bon travail !
- ◆ Maintenant passez au chapitre suivant **6. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires**

6. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires



ÉTAPE 1 Capteur de filament : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Assemblage du capteur de filament [1, 2, 3] - gauche (1x)
- Assemblage du capteur de filament latéral [4, 5, :)] - droit (1x)
- Vis M3x12rT (2x)
- Écrou M3nEs (2x)

ÉTAPE 2 Insertion de l'écrou M3nEs



- Retournez l'imprimante de manière à ce que son côté gauche soit face à vous.
- Insérez l'écrou M3nEs dans le profilé vertical à l'arrière du côté gauche.

ÉTAPE 3 Fixation des capteurs de filament



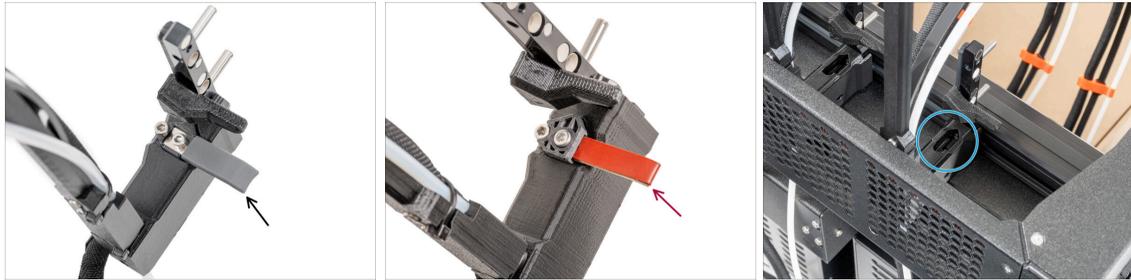
- Connectez le câble du capteur de filament à l'assemblage du capteur de filament [1, 2, 3].
- Déplacez l'assemblage du capteur de filament vers le haut du profilé et alignez l'écrou M3nEs de manière à ce qu'il s'aligne avec l'ouverture de l'assemblage du capteur de filament.
- Fixez le capteur de filament à l'écrou M3nEs à l'aide de la vis M3x12rT et du tournevis T10.
- Répétez la même procédure pour l'assemblage du capteur de filament [4, 5, :)] de l'autre côté.
- ⓘ Vous devriez maintenant avoir les deux capteurs de filament latéraux fixés.

ÉTAPE 4 Câble du Nextruder : préparation des pièces



- ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un faisceau de câble. La différence est décrite avant que le faisceau de câbles ne soit connecté au Nextruder.
- **Pour l'assemblage du faisceau de câbles Nextruder, veuillez préparer :**
 - Faisceau de câbles (5x)

ÉTAPE 5 Versions d'obturateur de buse



- ① Les derniers assemblages sont livrés avec l'Obturateur de Buse préinstallé sur le dock de l'extrudeur.
- Examinez attentivement l'un des docks d'extrudeur et comparez-le à l'image pour voir si l'obturateur de buse est déjà en place avec l'écrou carré.
- ⚠ **Les obturateurs de buse déjà préinstallés sur les docks d'extrudeur peuvent différer en couleur. Cela n'affecte pas le processus d'assemblage.**
 - Obturateur de buse gris.
 - Obturateur de buse rouge.
- ① **Si vous avez l'obturateur de buse préinstallé, continuez à cette étape : **Guidage du câble du Nextruder****
- Si votre Nextruder n'a pas l'obturateur de buse préinstallé, passez à l'étape suivante
→

ÉTAPE 6 Obturateur de buse non préinstallé : préparation du dock du Nextruder : préparation du dock du Nextruder



● **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**

● Insérez l'écrou M3nS dans le dock du nextruder.

● Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond dans le dock. Sinon, utilisez la clé Allen pour enfoncer l'écrou dans le dock du Nextruder.

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

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

ÉTAPE 7 Guidage du câble du nextruder



- Faites pivoter délicatement l'imprimante de 180° afin que le côté du bloc d'alimentation soit face à vous.
- Localisez le long profilé métallique avec cinq trous M3 à l'intérieur du profilé en aluminium arrière.
- Nous utiliserons tous les trous M3 du profilé métallique.
- Localisez une vis dans le long profilé métallique qui fixe la pièce pendant le transport. **Gardez la vis dans le profilé métallique pour l'instant.**
- ⚠ **Conservez la position du long profilé métallique pour l'étape suivante. Il ne faut pas que cela bouge !**
Si le profilé métallique bouge, poussez-le complètement vers la gauche et fixez-le en position avec la vis.

ÉTAPE 8 Fixation du dock du premier et du second Nextruder



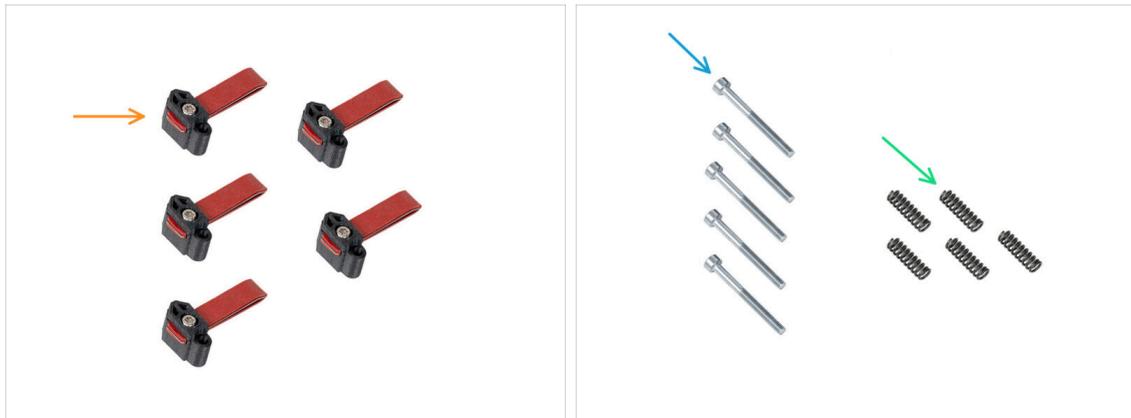
- ◆ **Si votre dock de Nextruder n'a pas l'obturateur de buse préinstallé, NE l'installez PAS encore !** Fixez le dock comme indiqué dans cette étape et nous installerons les obturateurs de buse après l'inspection du dock.
- ◆ Placez le xl-dock-cable-router sur la plaque métallique inférieure sous le profilé en aluminium sur le côté droit de l'imprimante.
- ◆ Localisez la vis qui dépasse du xl-dock-cable-router. Fixez la vis au premier trou M3 du long profilé métallique (tch-mounting-insert). Vérifiez à travers le trou à l'arrière si le support de câble est aligné avec le trou.
- ◆ Poussez la clé Allen de 2,5 mm à fond dans le trou de la tôle arrière jusqu'à ce que vous atteigniez la vis du **milieu** dans le xl-dock-cable-router et serrez la vis.
- ◆ **Le dock est inséré en force, la vis doit être serrée fermement.**
- ⓘ Répétez cette étape pour la deuxième tête d'outil.

ÉTAPE 9 Troisième dock : retrait de la vis



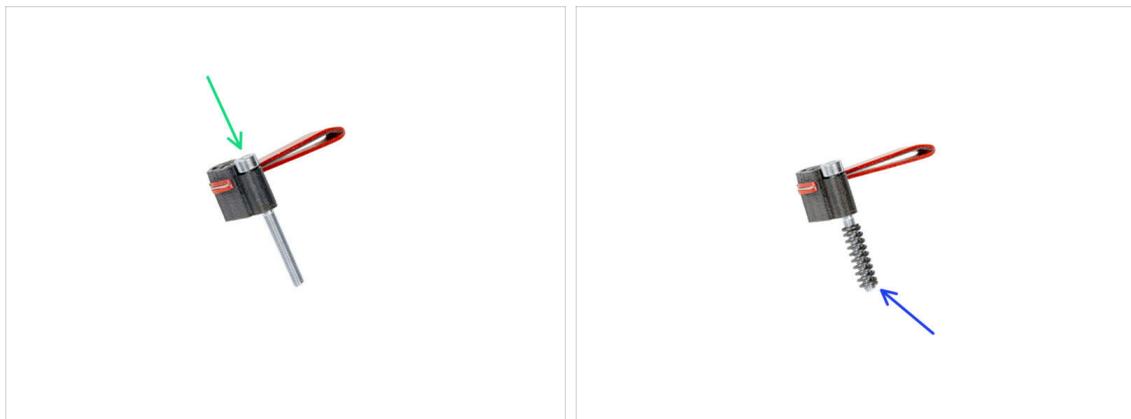
- ① Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.
- ◆ Localisez la vis M3 dans l'insert métallique.
- ◆ À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis de l'insert métallique.
- ◆ Fixez les troisième, quatrième et cinquième docks de la même manière que les deux premiers docks.
- ① Le dock est inséré en force, la vis doit donc être serrée fermement.
- ◆ Les quais fixés doivent ressembler à l'image
- ① **Si vos docks de Nextruder ONT LES OBTURATEURS DE BUSE PRÉINSTALLÉS, passez directement à cette étape : **Récompensez-vous****
- ① **Si vos docks de Nextruder N'ONT PAS LES OBTURATEURS DE BUSE PRÉINSTALLÉS, passez à l'étape suivante →**

ÉTAPE 10 Obturateur de buse non préinstallé : préparation des pièces



- **Les instructions suivantes sont destinées uniquement aux imprimantes sans Obturateurs de Buse préinstallés..** Si votre imprimante est livrée avec les obturateurs de buse installés sur les docks de Nextuder, passez à cette étape : **Versions du support d'antenne Wi-Fi.**
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
 - Obturateur de Buse (5x)
 - Vis M3x30 (5x)
 - Ressort 15x5 (5x)

ÉTAPE 11 Obturateur de buse non préinstallé : assemblage



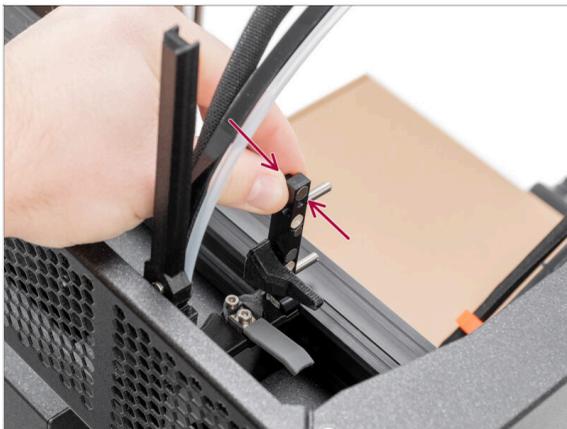
- Insérez la vis M3x30 dans chaque obturateur de buse.
- Faites glisser le ressort sur chaque obturateur de buse.
- ⓘ **Faites cela pour les cinq obturateurs de buse.**

ÉTAPE 12 Obturateur de buse non préinstallé : installation



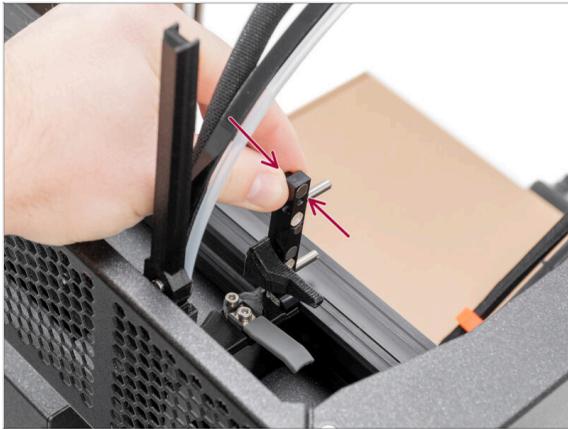
- i** La position actuelle de l'obturateur de buse est temporaire, la hauteur exacte sera définie dans le prochain chapitre une fois toutes les pièces du Nextruder montées.
- ◆** Localisez le trou pour un obturateur de buse sur le dock.
- ◆** Insérez le joint de buse (avec le ressort) dans le dock.
- ◆** À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, serrez la vis de manière à ce que la tête de la vis soit à 1 mm au dessus du dock.
- ◆** Bien ! Le premier dock est prêt.
- ◆** Répétez cette procédure pour tous les docks restants.

ÉTAPE 13 Inspection du dock



- i** Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.
- ⚠** Vérifiez que le dock est correctement serré. Le dock ne doit pas bouger.
- i** Le dock est inséré en force, la vis doit être serrée fermement.
- ◆** Veuillez regarder la vidéo à l'étape suivante pour une meilleure compréhension.

ÉTAPE 14 Inspection du dock : vidéo



- ◆ Les instructions suivantes doivent être effectuées correctement et avec soin. Obtenez une meilleure compréhension et un assemblage réussi en regardant la vidéo à côté du guide.
- ⓘ Cette étape est la même pour toutes les versions de l'assemblage du dock.
- ◆ Repeat the inspection process for all docks.

ÉTAPE 15 Wi-Fi antenna holder versions



- ◆ Connectons maintenant l'antenne Wi-Fi. Il existe deux versions de ce composant. Identifiez la version de l'antenne Wi-Fi dont dispose votre imprimante.
- ◆ **Version latérale** : Le connecteur d'antenne est préparé par le fabricant et le support d'antenne Wi-Fi se trouve sur le côté.
- ⓘ Si vous avez la version latérale, passez à l'étape suivante du guide : **Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder.**
- ◆ **Version arrière** : Le connecteur d'antenne doit être assemblé et l'antenne Wi-Fi sera montée au milieu de la face arrière de l'imprimante.
- ⓘ Si vous avez la version arrière, passez à cette étape : **Version arrière : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces**

ÉTAPE 16 Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder partie 1



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

ÉTAPE 17 Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder partie 2



- Attach the connectors' cover back to the screws. Slide it to the left and tighten the screws. Make sure that the cables are not pinched or damaged
- ⚠ **Ne retirez pas la carte XL-Splitter de l'imprimante, la photo n'est qu'une illustration des emplacements des connecteurs.**
- Connectez le **troisième, quatrième et cinquième** (à partir de la droite) Nextruder au XL-Splitter :
 - Troisième Nextruder.
 - Quatrième Nextruder.
 - Cinquième Nextruder.
- ⓘ XL-splitter with connected Nextruders should look like this.

ÉTAPE 18 Version latérale : Recouvrement du XL-buddy-box-cover



⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

- ◆ Remettez le capot de la Buddy Box XL sur l'imprimante.
- ◆ Check Nextruder cables, they have to be inside the cutout in the cover.
- ◆ Tighten the four screws with a T10 key.

ÉTAPE 19 Version latérale : Guidage des tubes PTFE



- ◆ Localisez le capteur de filament latéral.
- ◆ Insérez le tube PTFE du premier dock (depuis le côté droit) jusqu'au trou supérieur du capteur de filament.
- ◆ Insérez le tube PTFE du deuxième dock (depuis le côté droit) jusqu'au trou central du capteur de filament.
- ◆ Insérez le tube PTFE du troisième dock (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou inférieur du capteur de filament.

ÉTAPE 20 Version latérale : Guidage des tubes PTFE, partie 2



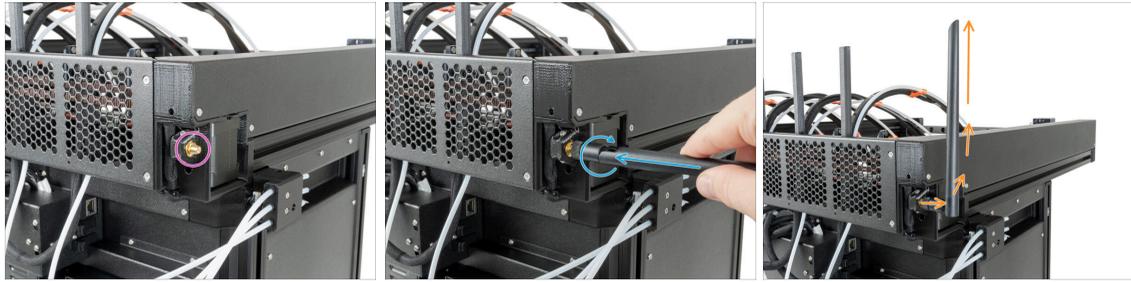
- ◆ Localisez le capteur de filament gauche.
- ◆ Insérez le quatrième tube PTFE (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou supérieur du capteur de filament.
- ◆ Insérez le cinquième tube PTFE (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou central du capteur de filament.

ÉTAPE 21 Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces



- ◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- ◆ Antenne Wi-Fi (1x)
- ⓘ The Original Prusa XL is shipped with two versions of the Wi-Fi antenna, each with a different shape. The functionality is the same.

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



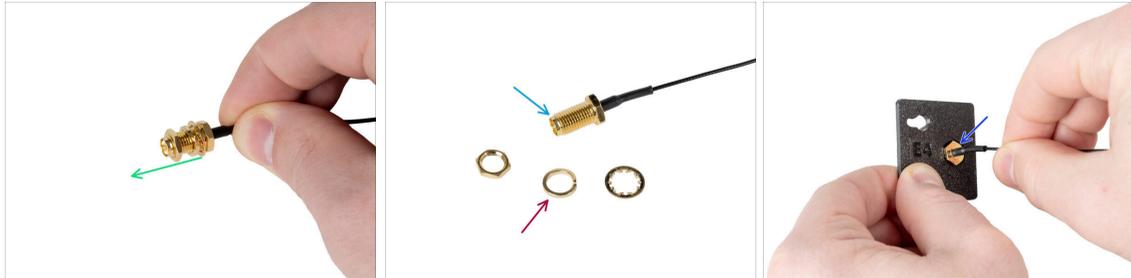
- Localisez le connecteur d'antenne Wi-Fi dans le coin arrière droit de l'imprimante.
- L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.
- We recommend pointing the antenna straight upwards.
- ⓘ Une fois l'antenne Wi-Fi installée, passez à cette étape : **C'est l'heure des Haribo !**

ÉTAPE 23 Version arrière : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces



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

ÉTAPE 24 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne



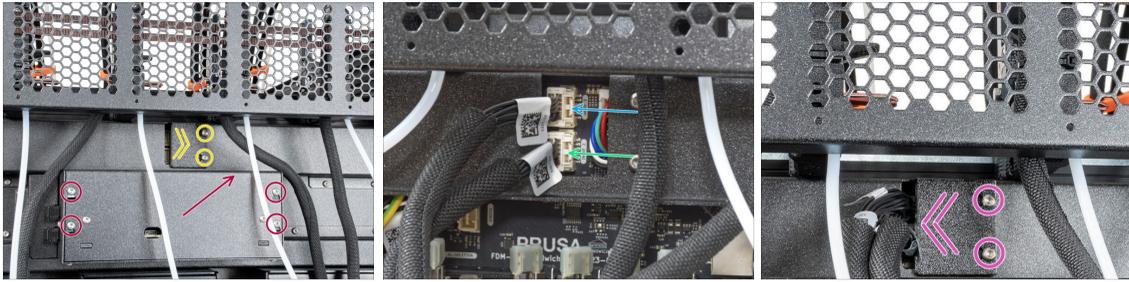
- Retirez l'écrou avec les rondelles du connecteur de l'antenne.
- Le connecteur de l'antenne est préparé.
- The latest version of the connector has a thicker washer. We do not need it anymore. You can throw it away.
- Insert the antenna connector into the same-shaped hole in the Wi-Fi-antenna-holder .

ÉTAPE 25 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation de l'antenne



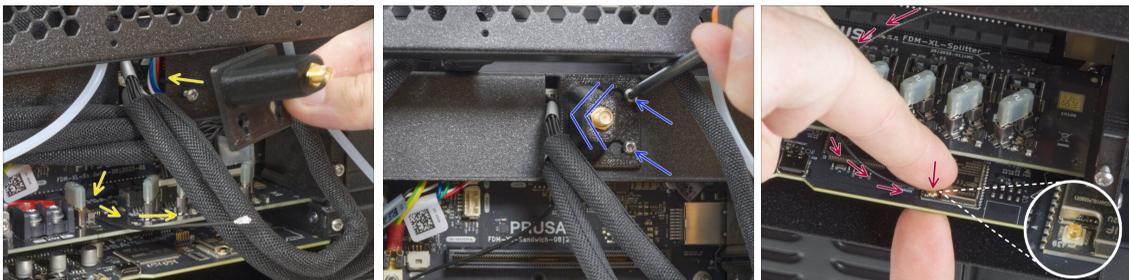
- Poussez le connecteur de l'antenne à travers le Wi-Fi-antenna-holder.
- Réinsérez la rondelle plus fine sur le connecteur.
- Using the universal wrench, tighten the nut on an antenna connector.
- Good job! The Wi-Fi antenna is prepared.

ÉTAPE 26 Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder



- Localisez le xl-rear-cable-management-plug (cache) à l'arrière de l'imprimante.
- Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Poussez le cache vers la droite et retirez-le de l'imprimante.
- Loosen four screws securing the electronics cover. Remove the cover.
- Connect the first dock (from the right side) cable to the upper slot labeled DWARF 1.
- Connect the second dock (from the right side) cable to the lower slot labeled DWARF 2.
- Attach the connectors cover to the screws. Slide it to the left and tighten the screws. Make sure that the cables are not pinched or damaged

ÉTAPE 27 Version arrière : Installation du support d'antenne Wi-Fi



- Poussez le câble de l'antenne à travers l'ouverture du cache-câble (tôle métallique) et guidez-le derrière le cache jusqu'au boîtier électronique.
- Fixez le support d'antenne sur les vis, faites glisser le capot vers la gauche et serrez les vis.
- Connectez doucement mais fermement le câble d'antenne au connecteur d'antenne sur la carte Buddy XL.
- **i** Soutenez la carte par le bas avec votre doigt tout en fixant le câble d'antenne pour éviter d'endommager la carte.

ÉTAPE 28 Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder



- i** **Ne retirez pas la carte XL-splitter de l'imprimante.** La photo montre juste la carte splitter pour vous montrer où connecter les câbles du Nextruder.
- 📌** When connecting the cables into the Buddy board, support the board with your fingers from below to prevent bending the board.
- Connectez le troisième, le quatrième et le cinquième (en partant de la droite) Nextruder au Splitter :
 - Troisième Nextruder.
 - Quatrième Nextruder.
 - Cinquième Nextruder.
- XL-splitter with connected Nextruders has to look like this.

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



- ⚠** **Attention, ne pincez aucun câble !**
- Remettez le XL-buddy-box-cover sur l'imprimante.
- Check Nextruders cables, they have to be inside the cutout in the cover.
- With a T10 key tighten the four screws.

ÉTAPE 30 Version arrière : Guidage des tubes PTFE



- Localisez le capteur de filament droit.
- Insérez le tube PTFE du premier dock (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou supérieur de la pièce.
- Insérez le tube PTFE du deuxième dock (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou central du capteur de filament.
- Insérez le tube PTFE du troisième dock (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou inférieur du capteur de filament.

ÉTAPE 31 Version arrière : Guidage des tubes PTFE, partie 2



- Localisez le capteur de filament gauche.
- Insérez le tube PTFE du **quatrième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au fond dans le trou supérieur de la pièce.
- Insert the PTFE tube from the **fifth** dock (from the right side) all the way into the middle hole in the part.

ÉTAPE 32 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces

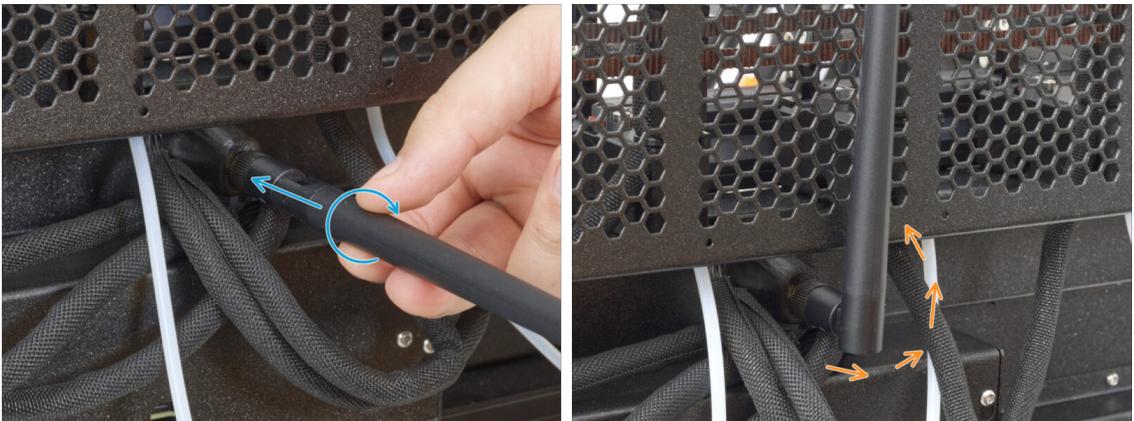


● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Antenne Wi-Fi (1x)

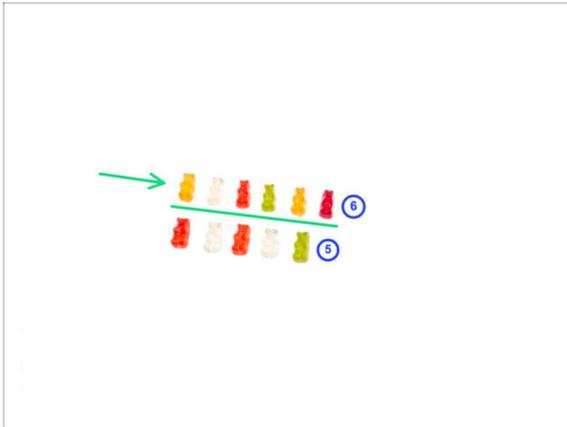
ⓘ The Original Prusa XL is shipped with two versions of the Wi-Fi antenna, each with a different shape. The functionality is the same.

ÉTAPE 33 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi



- Localisez le connecteur de l'antenne Wi-Fi au milieu de l'imprimante.
- Vissez l'antenne Wi-Fi sur le connecteur d'antenne. L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.
- We recommend pointing the antenna straight upwards.
- Bravo, l'antenne Wi-Fi est installée, passons aux supports de bobine.

ÉTAPE 34 C'est l'heure des Haribo !



- ◆ Mangez la huitième rangée : six ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** le record du monde du Guinness du plus gros ours en gomme pesait 5 000 livres (2 268 kilogrammes) et a été établi en 2011 ?

ÉTAPE 35 Spool holder assembly versions



- ⓘ **L'Original Prusa XL est livrée avec deux versions du support de bobine.** Chaque version comporte des pièces et des procédures légèrement différentes.
- ◆ Référez-vous aux images pour comparer les pièces que vous possédez, puis choisissez les instructions qui correspondent :
 - ◆ **Support de bobine imprimé** : Ensemble de trois pièces imprimées. Si vous possédez cette version, continuez vers **Support de bobine imprimé : préparation des pièces.**
 - ◆ **Support de bobine moulé par injection** : Ensemble de deux pièces moulées par injection. Si vous possédez cette version, continuez vers **Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces.**

ÉTAPE 36 Support de bobine imprimé : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Spool-holder-mount (5x)
- Vis M5x85 (5x)
- Écrou M5nEs (5x)

ÉTAPE 37 Support de bobine imprimé : côté gauche



- Tournez délicatement l'imprimante de sorte que le côté avec l'antenne Wi-Fi soit face à vous.
- Insert the M5nEs nut into the front support extrusion (with the orange plastic cover). Insert the side with the spring (metal plate) first, then push the nut inside.
- The M5nEs nut is free to move, you can adjust the position as you want. But remember, the nut must be slightly pushed in to smoothly move. Anyway, we recommend approximately the same position as you can see in the picture.
- Insert **second** and **third** M5nEs nut in the extrusion approximately to the same position as shown.

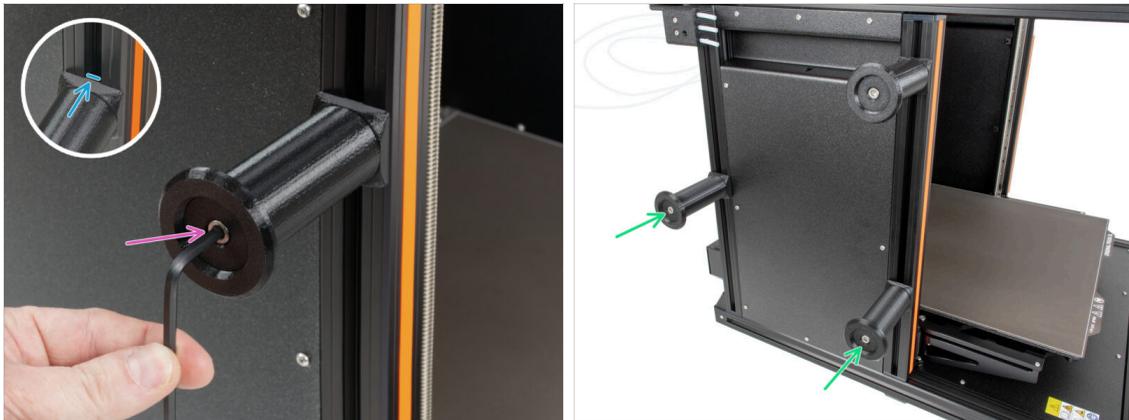
ÉTAPE 38 Support de bobine imprimé : Assemblage



◆ Répétez cette étape pour les cinq supports de bobine :

- ◆ Insert the spool-holder-base into the spool-holder-slider and push it through a little through the part.
- ◆ Attach the spool-holder to the spool-holder-mount.
- ◆ Insert the M5x85 screw into the spool-holder-assembly.

ÉTAPE 39 Support de bobine imprimé : Montage de l'assemblage



- ◆ Fixez l'assemblage du support de bobine à l'écrou M5nEs dans le profilé. Notez qu'il y a une saillie sur le spool-holder-mount, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- ◆ Tighten the spool holder assembly with a 4 mm Allen key.
- ◆ Attach and tighten the second and the third spool holder to the M5nEs nut using a 4 mm Allen key.

⚠ **N'utilisez pas le support de bobine comme poignée lors du déplacement de l'imprimante !**

ⓘ Keep in mind that if you mount the Spool holder too high or too low, it may not fit the filament spool on it. There has to be enough space around it.

ÉTAPE 40 Support de bobine imprimé : assemblage côté droit



- Tournez délicatement l'imprimante de manière à ce que le côté sans antenne Wi-Fi soit face à vous.
- Insert the fourth and fifth M5nEs nut in the extrusion approximately to the same position as shown.
- Attach and tighten the fourth and the fifth spool holder to the M5nEs nut using a 4 mm Allen key.
- ⚠ **N'utilisez pas le support de bobine comme poignée lors du déplacement de l'imprimante !**
- ⓘ Gardez à l'esprit que si vous montez le support de bobine trop haut ou trop bas, il risque de ne pas s'adapter correctement à la bobine de filament. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.
- Maintenant, passez à l'**Assemblage du Nextruder : préparation des pièces.**

ÉTAPE 41 Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces



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

ÉTAPE 42 Support de bobine moulé par injection : réglage de l'écrou



- Tournez délicatement l'imprimante de sorte que le côté avec le capteur de filament (avec 3 tubes PTFE) soit face à vous.
- Insert the first M4nEs nut into the front support extrusion (with the orange plastic cover). Insert the side with the spring (metal plate) first, then push the nut inside.
- Insert the second and the third M4nEs nut into the extrusions as described in the picture.
- Les écrous M4nEs sont libres de bouger ; vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Les écrous doivent être légèrement enfoncés pour se déplacer en douceur. Reportez-vous à l'image pour voir la position idéale.

ÉTAPE 43 Support de bobine moulé par injection : Assemblage



- Localisez les deux broches sur la spool-holder-base et alignez-les avec les rails dans le spool-holder-slider.
- Insert the spool-holder-base into the spool-holder-slider and push it through a little through the part.

ÉTAPE 44 Support de bobine moulé par injection : Préparation



- Insérez la vis M4x12 sur le côté le plus long de la clé Allen de 3 mm.
- Insert the 3mm Allen key with the M4x12 screw through the assembled spool holder to the prepared hole in the spool-holder-base.
- The M4x12 screw has to protrude through the spool-holder-base.

ÉTAPE 45 Support de bobine moulé par injection : assemblage côté gauche



- Fixez le premier assemblage de support de bobine à l'écrou M4nEs dans le profilé. Notez qu'il y a une saillie sur la spool-holder-base, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- Tighten the spool holder assembly.
- Assemble the second and the third spool holder and attach them to the M4nEs nuts with M4x12 screws.

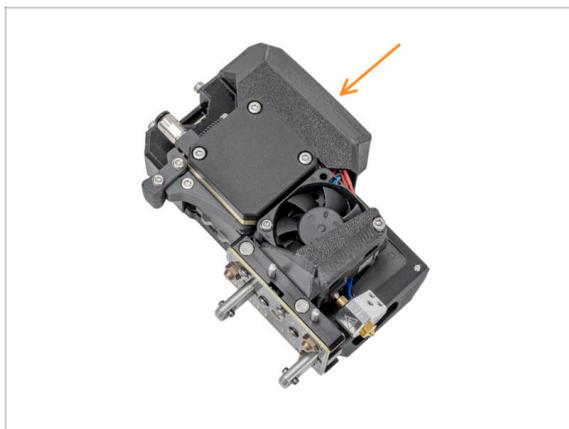
⚠ N'utilisez pas le support de bobine comme poignée pour soulever ou déplacer l'imprimante !

ÉTAPE 46 Support de bobine moulé par injection : assemblage côté droit



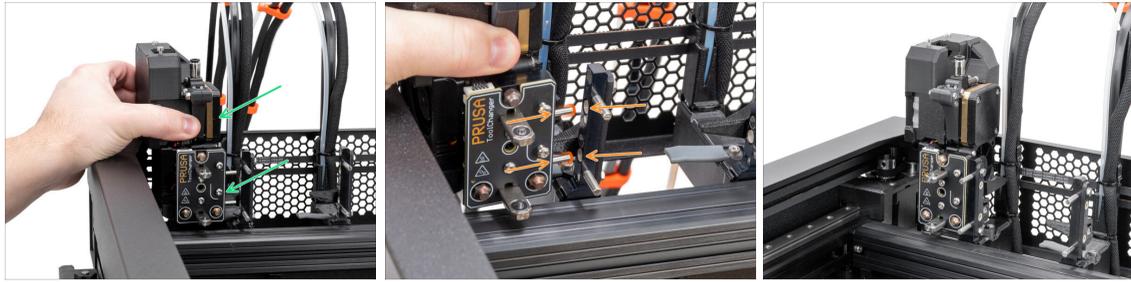
- Tournez l'imprimante de manière à ce que le capteur de filament (avec deux tubes PTFE) soit face à vous.
- Insert the fourth and fifth M4nEs nut in the extrusion approximately to the same position as shown.
- Attach and tighten the fourth and the fifth spool holder to the M4nEs nut using a 3 mm Allen key.
- ⚠ **N'utilisez pas le support de bobine comme poignée pour soulever ou déplacer l'imprimante !**
- ⓘ Keep in mind that if you mount the Spool holder too high or too low, it may not fit the filament spool on it. There has to be enough space around it.
- Bien joué ! Une fois les supports de bobine montés, nous pouvons passer à l'assemblage des Nextruders →

ÉTAPE 47 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



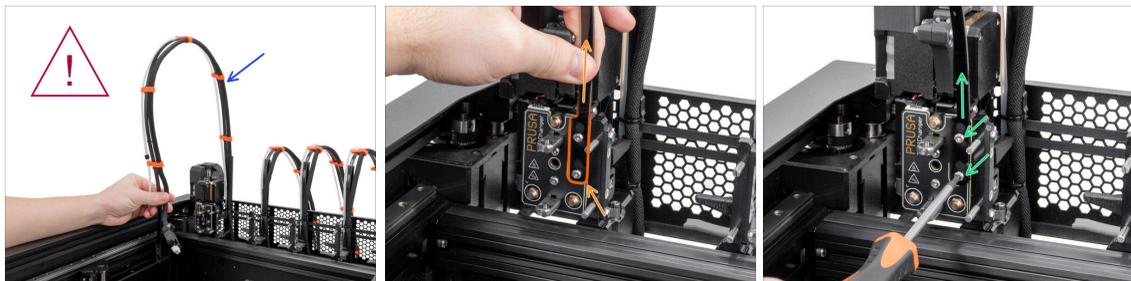
- ⓘ À partir d'avril 2025, vous pourrez recevoir un nouveau Nextruder. La différence est décrite avant que le faisceau de câbles ne soit connecté au Nextruder.
- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
 - Nextruder (5x)

ÉTAPE 48 Stationnement du Nextruder



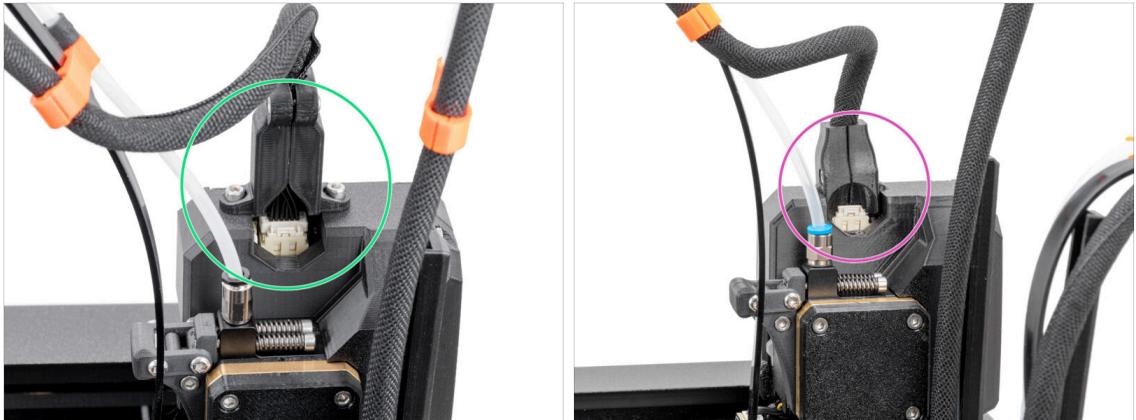
- Prenez le Nextruder et placez-le soigneusement à côté du dock.
- Placez les deux broches métalliques dans les trous blancs du dock. Les aimants vous aideront à stationner le Nextruder.
- Bravo, le premier Nextruder est prêt !
- Stationnez les **deuxième, troisième, quatrième et cinquième** Nextruder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

ÉTAPE 49 Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder



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

ÉTAPE 50 Nextruder cable bundle assembly versions



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

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

⚠️ **Ancienne version :**

🟣 **Version B :** Le connecteur du faisceau de câbles est fixé sans aucune vis. Continuez vers **Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder**

ÉTAPE 51 Two screws version: Nextruder cable bundle assembly



🛠️ **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**

🟢 Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.

🟡 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.

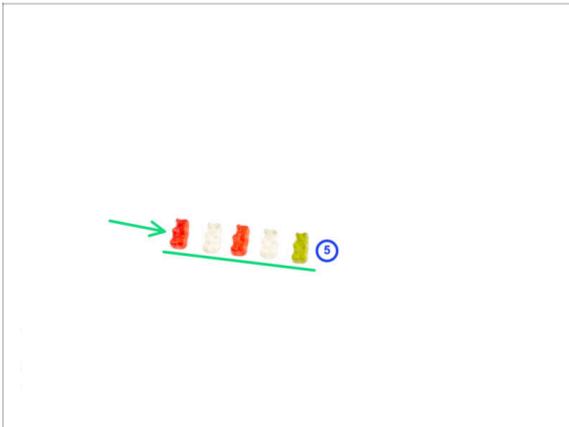
🛠️ Bon travail, maintenant passons à **Presque fini !**

ÉTAPE 52 Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder



- ◆ Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :
 - ◆ Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.
 - ◆ Fixez le connecteur du câble dans la partie supérieure du Nextruder.
- ⓘ À partir de septembre 2024, vous pourrez recevoir un nouveau Raccord M5-4 noir. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au bleu.
- ◆ Assemblez et connectez tous les Nextruders.
- ◆ Bon travail, célébrons cela avec quelques bonbons gélatifiés à l'étape suivante →

ÉTAPE 53 C'est l'heure des Haribo !



- ◆ Mangez la dernière rangée : cinq ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** ours en gomme sont appréciés des personnes de tous âges, des enfants aux adultes, et sont souvent appréciés comme un régal nostalgique ?
- ◆ **Disclaimer:** You have a lot of gummy bears left. **Do not eat all the leftover gummy bears all at once by yourself now!** As much as it sounds like it could be fun, trust us... You do not want to **bear** the consequences.
- ◆ Partagez le reste des ours en gomme avec les personnes qui vous ont aidé à construire l'imprimante 3D, ou mangez-en **quelques-un** en plus lors de la calibration.

ÉTAPE 54 Presque fini !



- ◆ **Félicitations !** Votre Original Prusa XL est prête à être allumée !
- ◆ Comparez le rendu final avec la photo.
- ◆ Passons maintenant au dernier chapitre **7. Première mise en route.**

7. Première mise en route



ÉTAPE 1 Avant de commencer avec la Multi-Outils



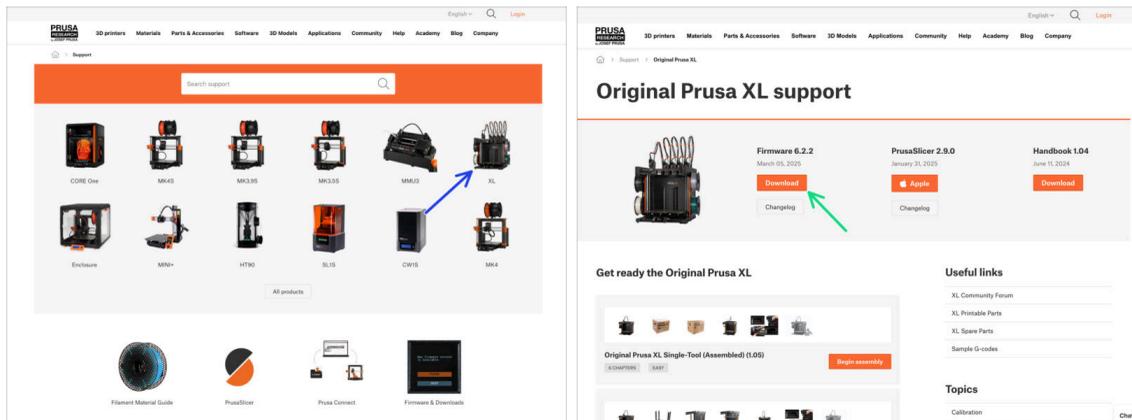
- ❗ Ce chapitre présente une brève description de l'assistant. Veuillez noter que les captures d'écran sont illustratives et peuvent différer de celles du firmware.
- ❗ Assurez-vous que vous exécutez le **Firmware 5.1.2 ou plus récent**
- ❗ Certaines parties de l'assistant doivent être effectuées plusieurs fois, cela dépend du nombre de têtes d'outils. Par exemple :
 - ◆ Calibration du Dock
 - ◆ Calibration du capteur de force
 - ◆ Calibration du capteur de filament

ÉTAPE 2 Préparation de l'imprimante



- ⚠ Assurez-vous que l'imprimante est placée dans un endroit stable où aucune vibration ambiante n'est transmise (par exemple, là où d'autres imprimantes impriment).
- ◆ À l'arrière de l'imprimante, branchez le câble du bloc d'alimentation.
- ◆ Passez l'interrupteur d'alimentation sur ON (symbole "I").

ÉTAPE 3 Mise à jour du firmware



- ① Tous les emballages d'imprimante livrés incluent une clé USB avec le dernier firmware. Cependant, il est recommandé de vérifier et éventuellement de mettre à jour la version du firmware.
- 📍 Visitez la page help.prusa3d.com.
- 🔵 Accédez à la page Prusa XL.
- 🟢 Enregistrez le fichier du firmware (.bbf) sur la clé USB fournie.
- ① Conseil de pro : pour accéder à la page d'accueil de la Prusa XL, vous pouvez utiliser l'URL : prusa.io/XL

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



- ① À partir de mai 2024, vous pourrez recevoir un obturateur de buse gris. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au rouge.
- L'image suivante a été réalisée avec le Nextruder et le dock retirés de l'imprimante pour une meilleure visibilité de la manière dont ils doivent être disposés. **Ne retirez pas les docks de l'imprimante et ne réglez pas la hauteur de l'obturateur avec le dock toujours connecté à l'imprimante.**
- Dans l'étape suivante, nous calibrerons la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- A l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, serrez ou desserrez la vis M3x30 pour calibrer la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- Passez à l'étape suivante.

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



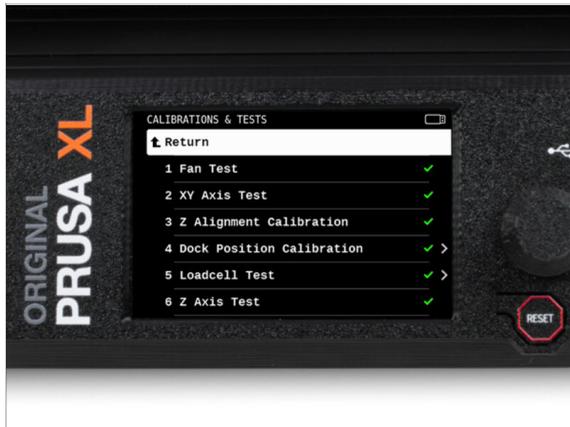
- Si l'obturateur de buse est trop bas ou trop haut, nous devons repositionner sa hauteur.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm :
 - Tournez la vis M3x30 dans le sens des aiguilles d'une montre pour régler l'Obturateur de Buse plus bas.
 - La bonne position de l'obturateur de buse est lorsque l'obturateur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

ÉTAPE 6 Wizard: Network and Prusa Connect setup



- ① After the printer starts up, the screen prompts for the printer test and setup wizard.
- The initial setup starts with the optional NETWORK SETUP, which also includes PRUSA CONNECT SETUP. Follow the instructions on the screen if you want your printer connected to Wi-Fi and Prusa Connect.

ÉTAPE 7 Wizard: Calibration tests



 The wizard will test all important components of the printer. Some parts of the wizard require direct user interaction. Follow the instructions on the screen.

 **WARNING: Do not touch the printer during the wizard unless prompted! Some parts of the printer may be HOT and moving at high speed.**

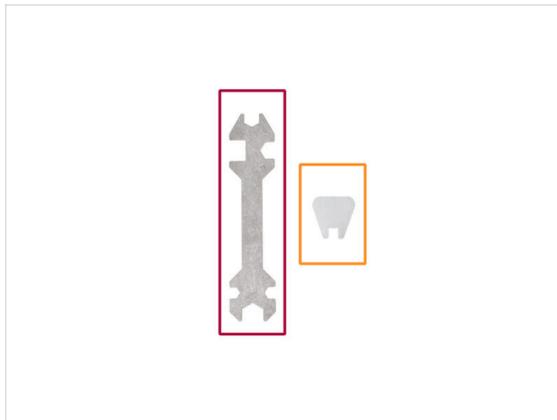
 The wizard starts with these tests:

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

 **These first tests are fully automatic during the first calibration.**

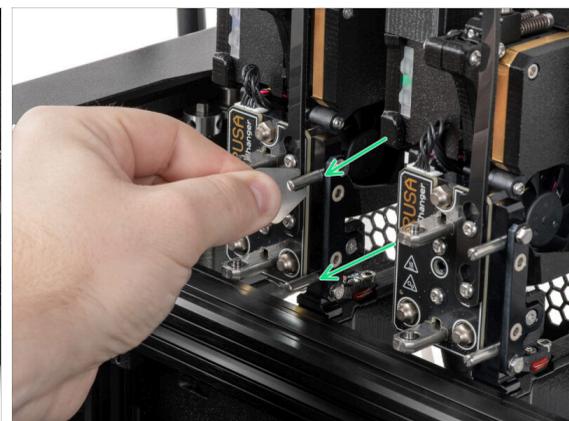
 **While testing the axes, make sure that there is nothing in the printer that is obstructing the movement of the axes.**

ÉTAPE 8 Assistant : Calibration de la position du dock



- Vous aurez besoin de :
 - Clé universelle (1x)
 - Mini clé (1x)
 - La calibration du dock vous guidera dans la façon de calibrer correctement la position de chaque tête d'outil sur l'imprimante.
- ⚠ Il est nécessaire de bien suivre chaque étape de calibration du dock ! **Ne vous précipitez pas, lisez chaque étape deux fois, puis suivez les instructions.**

ÉTAPE 9 Assistant : Desserrer les ergots



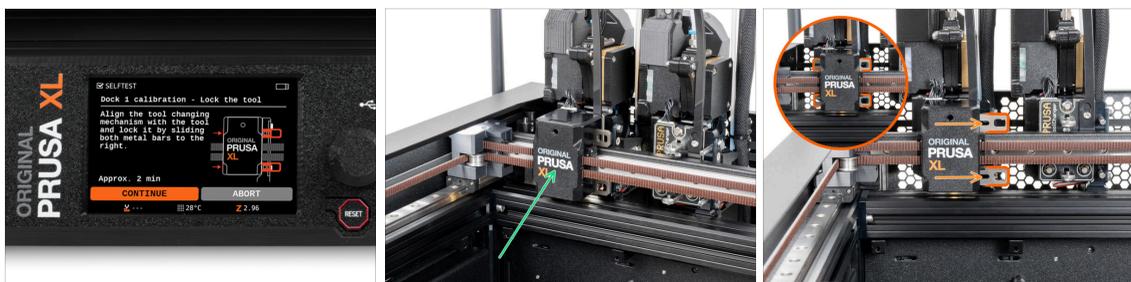
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une mini clé, dévissez et retirez les deux broches du Dock 1.

ÉTAPE 10 Assistant : Desserrer les vis : Desserrer les vis



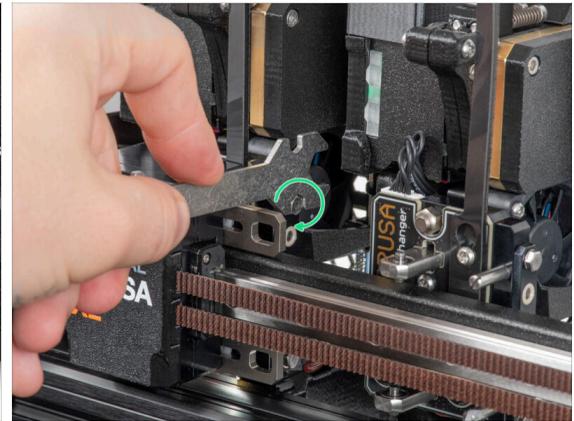
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, desserrez deux vis. **Quelques tours suffisent.**

ÉTAPE 11 Assistant : Verrouiller l'outil



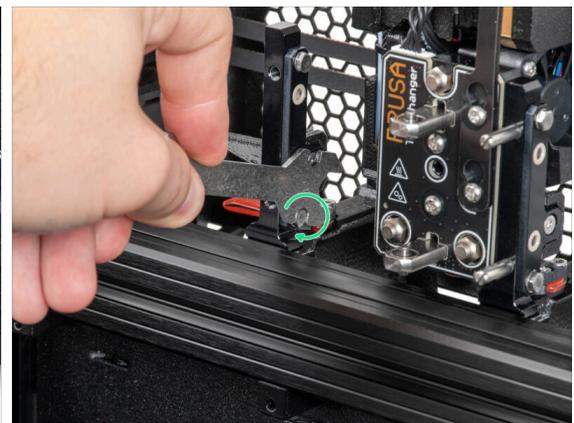
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Déplacez manuellement le mécanisme de changement d'outil vers le premier outil.
- Verrouillez manuellement les barres métalliques comme décrit sur l'image.
- ⚠ **L'outil doit être verrouillé sur le changeur d'outils.**

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



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis supérieure sur un côté du dock.
- ⚠️ Après confirmation par le bouton *continuer* sur l'écran LCD, l'axe XY quittera le dock avec l'outil. **Faites place libre.**

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



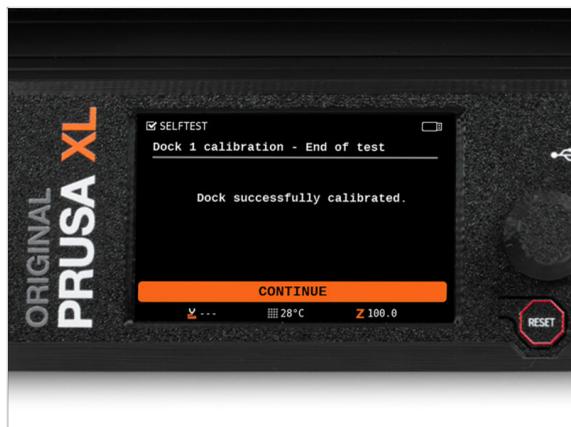
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis inférieure sur un côté du dock.

ÉTAPE 14 Assistant : installer les broches du dock : installer les broches du dock



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Insérez les deux broches métalliques et serrez-les avec une mini clé.
- Après avoir cliqué sur le bouton *continuer* sur l'écran LCD, l'imprimante remettra l'outil sur le dock1 et effectuera quelques mouvements de calibration.
- Après la calibration du Dock 1, passez à la calibration du Dock 2 et répétez les étapes.

ÉTAPE 15 Assistant : Dock calibré avec succès



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

ÉTAPE 16 Assistant : Test du capteur de force



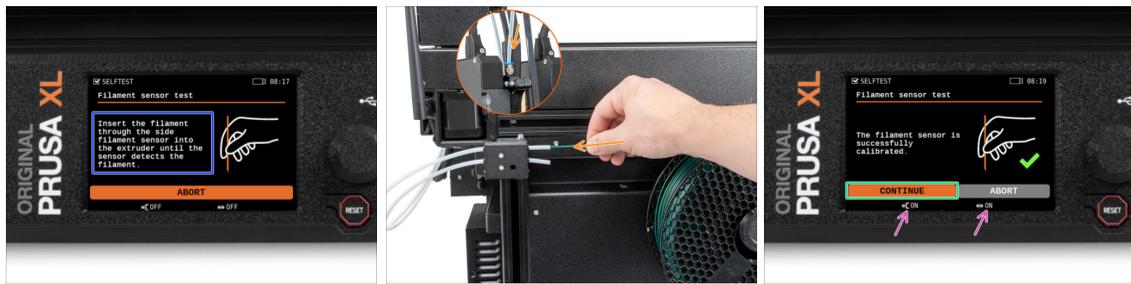
- ◆ L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le **capteur de force**. Pendant cette procédure, les pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées, vous pouvez toucher les pièces de l'imprimante. Cliquez sur **Continuer**.
- ◆ **Ne touchez pas encore la buse.** Attendez que le compte à rebours soit terminé et que l'imprimante vous avertisse par un signal sonore et un message sur l'écran.
- ◆ Tapotez légèrement la buse. Pas besoin d'utiliser beaucoup de force. Si le capteur de force ne détecte pas suffisamment le toucher, vous serez invité à répéter l'étape. Sinon vous verrez **Test du capteur de force passé OK** quand il réussit.
- ⓘ Après cette étape, passez au **Test de l'axe Z** et au **Test de l'élément chauffant de la buse**, respectivement. Ces deux tests sont automatiques et nécessitent une intervention minimale.

ÉTAPE 17 Assistant : Calibration des Capteurs de filament



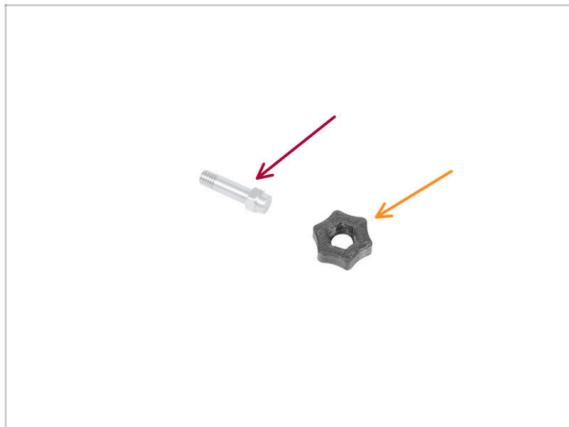
- ◆ Lors de la calibration des capteurs de filament, il vous sera demandé d'utiliser au moins 130 cm de filament. *Astuce : Utilisez le Prusament fourni avec votre imprimante et accrochez-le directement sur le support de bobine.*
- ◆ Lorsque vous avez préparé le filament, cliquez sur **OUI**.
- ◆ Attendez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

ÉTAPE 18 Assistant : Calibration des Capteurs de filament



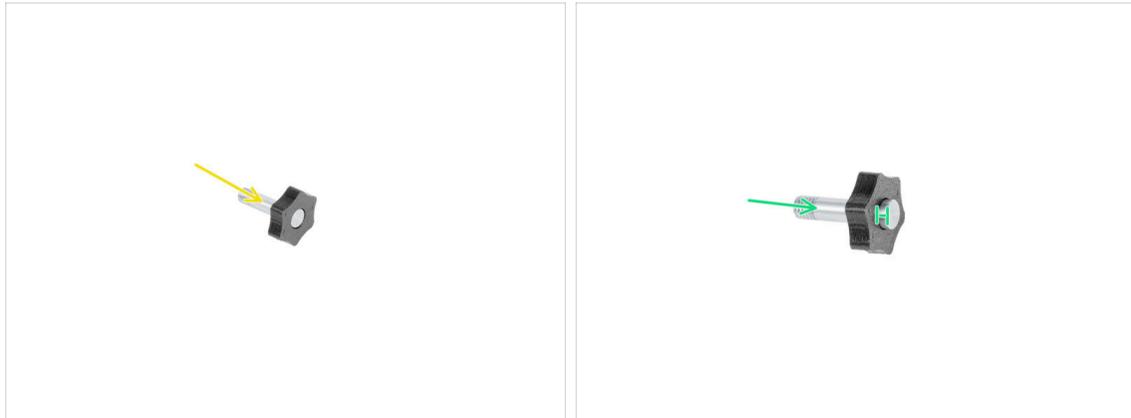
- ◆ Maintenant, insérez le filament dans le capteur de filament latéral et poussez-le jusqu'à ce qu'il atteigne le capteur de filament dans l'extrudeur (vous sentirez une légère résistance).
- ◆ Vous pouvez vérifier l'état du capteur de filament latéral (à gauche) et du capteur de filament de l'extrudeur (à droite) sur la barre inférieure de l'écran.
- ◆ Les deux capteurs de filament sont calibrés et testés avec succès. Cliquez sur **CONTINUER**.
- i En fonction du nombre de têtes d'impression, la calibration du capteur de filament est répétée.

ÉTAPE 19 Ergot de calibration : préparation des pièces



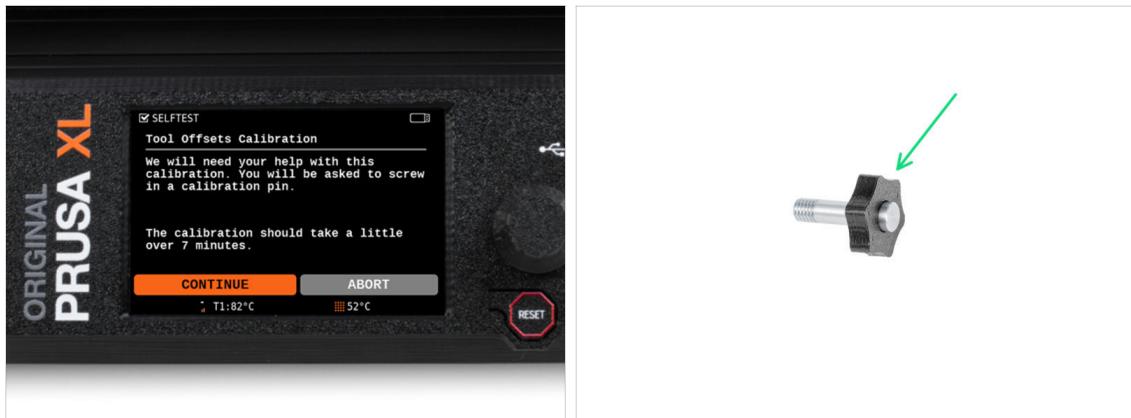
- ◆ Pour la prochaine étape, veuillez préparer :
 - ◆ Ergot de calibration (1x)
 - ◆ Calibration-pin-key (1x)

ÉTAPE 20 Ergot de calibration : assemblage des pièces



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

ÉTAPE 21 Assistant : Calibration du Décalage des Outils



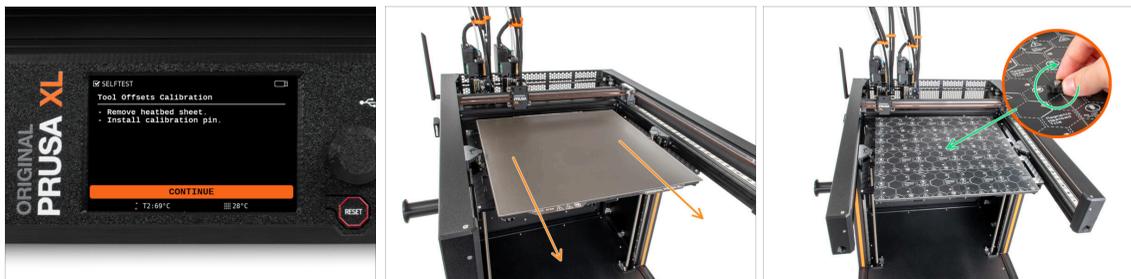
- Lors de la calibration du décalage, vous devrez visser l'ergot de calibration au centre du plateau chauffant.
- Cliquer sur *Continuer* pour démarrer la Calibration du Décalage des Outils.
- Ergot de calibration (1x)

ÉTAPE 22 Assistant : Installation de la plaque



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

ÉTAPE 23 Assistant : Installation de l'ergot de calibration



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

ÉTAPE 24 Assistant : Calibration du décalage terminée



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Desserrez l'ergot de calibration du plateau chauffant et retirez-le. Tournez dans le sens antihoraire.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.
- (i) L'imprimante terminera la calibration.
- Bon travail ! La calibration du décalage est terminée.

ÉTAPE 25 Ergot de calibration



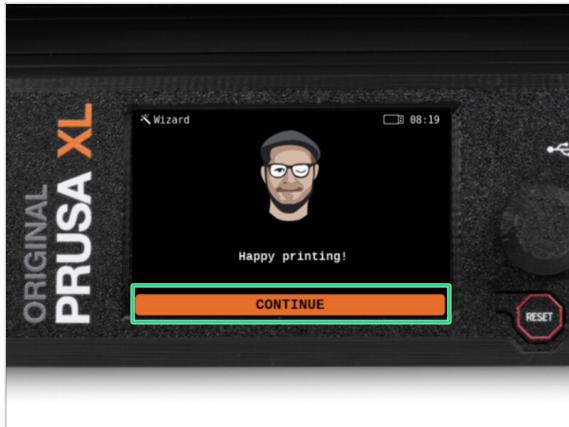
- Insérez l'ergot de calibration dans le capteur de filament latéral.

ÉTAPE 26 Assistant : pas à pas en phase : pas à pas en phase



- ◆ **La dernière étape est la cap du pas à pas en phase.** Cette fonctionnalité a été introduite dans la version 6.0.0 du firmware. La calibration est automatique. Suivez les instructions à l'écran.
- ⓘ Vous pouvez trouver plus d'informations sur le pas à pas en phase via les liens suivants :
 - 📌 **GUIDE DU PAS À PAS EN PHASE** : Informations nécessaires sur la calibration du pas à pas en phase.
 - 📌 **ARTICLE DE BLOG SUR LE PAS À PAS EN PHASE** : Un examen plus approfondi de la fonction de pas à pas en phase.
- ⓘ L'imprimante déplacera la première tête d'impression au milieu du plateau chauffant et déplacera l'outil en diagonale pour les axes X et Y à des vitesses différentes.
- ◆ Une fois le test terminé, l'écran affichera dans quelle mesure les vibrations du moteur ont été réduites.

ÉTAPE 27 L'Assistant est terminé !!



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

ÉTAPE 28 Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)



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

ÉTAPE 29 Vérification de l'installation du plateau chauffant



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

ÉTAPE 30 C'est fini !



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

ÉTAPE 31 Maintenance régulière de l'imprimante



- i** Pour que votre imprimante continue de fonctionner correctement dans le temps, il est fortement recommandé de procéder à un entretien régulier.
- ◆** Pour une maintenance régulière de l'imprimante, suivez l'article [Maintenance régulière de l'imprimante \(XL\)](#) pour obtenir des informations et des instructions.
- 📌** Sur les imprimantes multi-outils, il est nécessaire de se concentrer sur la lubrification des broches de coupleur des têtes d'outil.

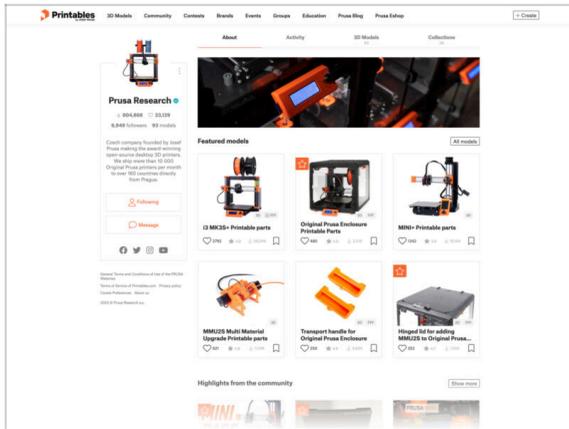
 - i** La lubrification des broches du coupleur peut être effectuée en même temps que le reste de la maintenance, ou cela peut également être fait si vous remarquez que vos impressions présentent des problèmes de banding ou de ringing.
 - ◆** Pour lubrifier les broches du coupleur, utilisez notre guide en ligne dédié [Comment lubrifier les broches du coupleur sur l'Original Prusa XL](#).
 - i** Vous devrez imprimer un applicateur pour lubrifier les broches. Veuillez vous référer au guide dédié pour plus d'informations.

ÉTAPE 32 Guide rapide pour vos premières impressions



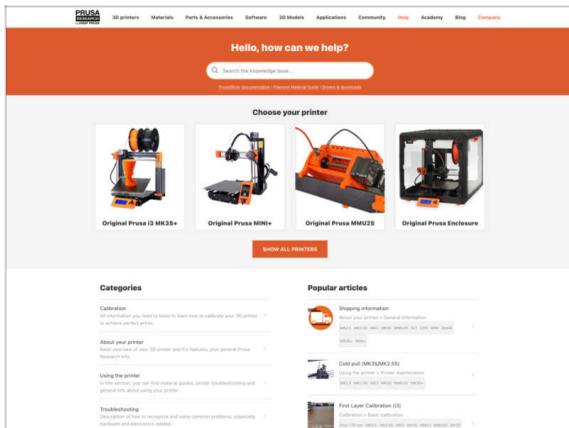
- 📌** Maintenant, veuillez lire le **Manuel d'impression 3D**, qui est fait sur mesure pour votre imprimante et **suivez les instructions pour préparer correctement l'imprimante**. La dernière version est toujours disponible sous **ce lien**.
- ⚠️** Lisez les chapitres *Clause de non-responsabilité* et *Consignes de sécurité*.

ÉTAPE 33 Modèles 3D imprimables



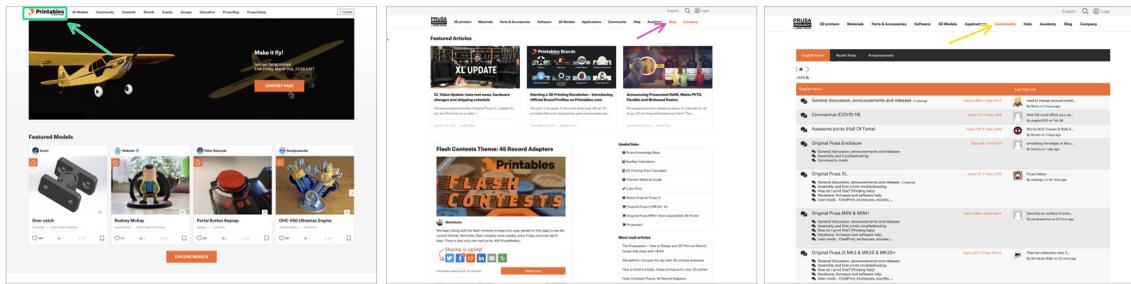
- ◆ **Félicitations ! Vous devriez être prêt à imprimer maintenant ;-)**
- ◆ Vous pouvez commencer par imprimer certains de nos objets de test regroupés sur la clé USB incluse - vous pouvez les consulter sur [Printables](https://printables.com).

ÉTAPE 34 Base de connaissances Prusa



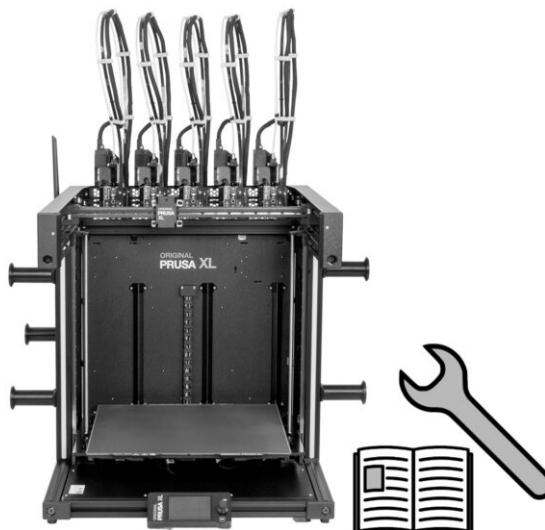
- ◆ Si vous rencontrez un quelconque problème, n'oubliez pas que vous pouvez toujours jeter un œil à notre base de connaissances à l'adresse help.prusa3d.com
- ◆ Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 35 Rejoignez Printables !

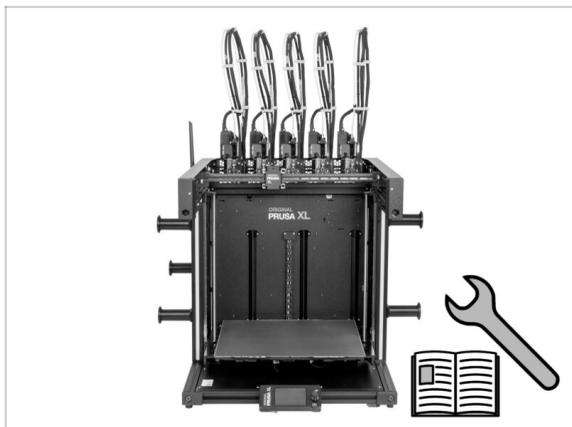


- **N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur [Printables.com](https://www.printables.com)**
- **À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises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

Journal des modifications du manuel de la XL à cinq têtes (Semi-assemblée)

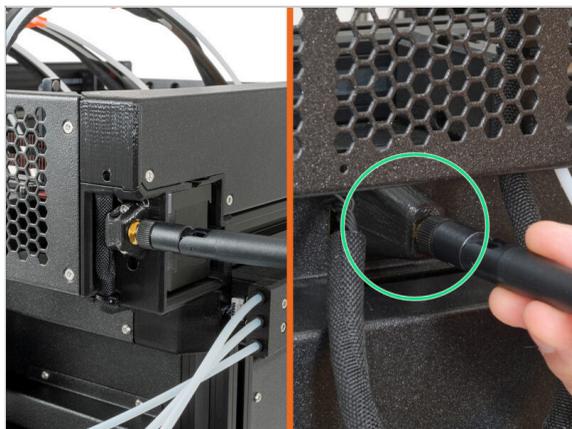


ÉTAPE 1 Historique des versions



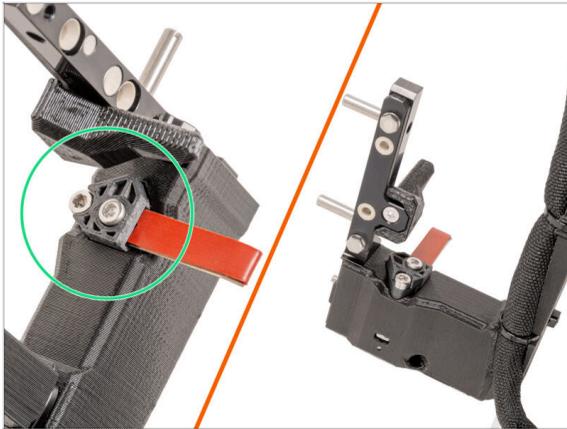
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Version initiale 1.00
- 07/2023 - Mise à jour vers la version 1.02
- 08/2023 - Mise à jour vers la version 1.03
- 11/2023 - Mise à jour vers la version 1.04
- 05/2024 - Mise à jour vers la version 1.05
- 09/2024 - Mise à jour vers la version 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07
- 04/2025 - Updated to version 1.08

ÉTAPE 2 Modifications du manuel (1)



- 08/2023 - Adaptateur d'antenne
 - Ajout d'instructions pour le nouvel adaptateur d'antenne.
- ① Manuel version 1.01

ÉTAPE 3 Modifications du manuel (2)



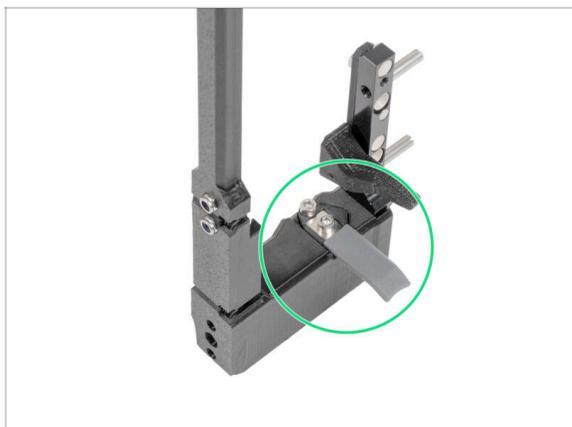
- 08/2023 - Dock du Nextruder
- Ajout d'instructions pour le nouveau dock.
- Manuel version 1.02

ÉTAPE 4 Modifications du manuel (4)



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

ÉTAPE 5 Modifications du manuel (5)



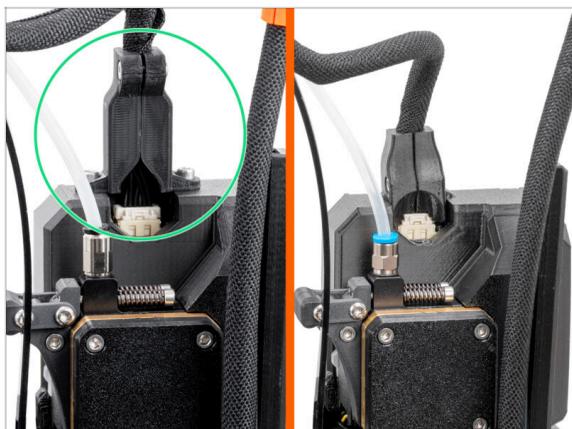
- 05/2024
- Ajout d'informations sur le nouvel obturateur de buse gris.
- Manuel version 1.05

ÉTAPE 6 Modifications du manuel (6)



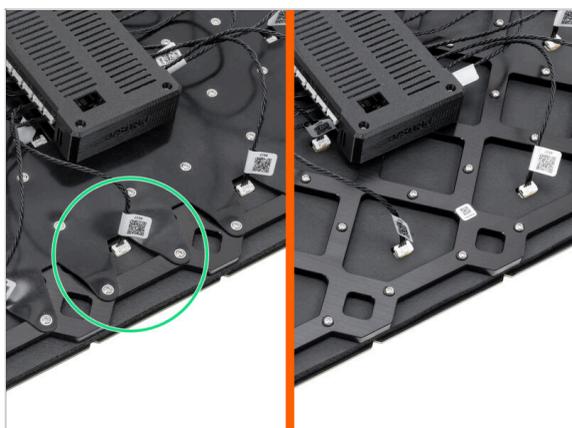
- 09/2024 - xLCD
- Ajout d'instructions pour le nouveau xLCD moulé par injection.
- Manuel version 1.06

ÉTAPE 7 Changes to the manual (7)



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

ÉTAPE 8 Changes to the manual (8)



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

