Table des matières

1. Introduction 7
- Étape 1 - Informations générales 8
- Étape 2 - Comment naviguer dans le manuel 9
- Étape 3 - Outils dans l'emballage 10
- Étape 4 - Guide des étiquettes 10
- Étape 5 - Aide-mémoire 11
- Étape 6 - Côtés avant, gauche, droit et arrière 11
- Étape 7 - Coussinets en mousse de transport 12
- Étape 8 - Manipulation de l'imprimante 12
- Étape 9 - Chaussette en silicone 13
- Étape 10 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant 13
- Étape 11 - Voir les images en haute résolution 14
- Étape 12 - Nous sommes là pour vous ! 14
- Étape 13 - Récompensez-vous 15

2. Assemblage de la Base & du Cadre latéral 16
- Étape 1 - Outils nécessaires aux prochaines étapes 17
- Étape 2 - Préparation des pièces du cadre de base 17
- Étape 3 - Alignement des profilés 18
- Étape 4 - Assemblage du profilé arrière droit 18
- Étape 5 - Fixation du profilé arrière droit 19
- Étape 6 - Assemblage du profilé arrière gauche 19
- Étape 7 - Clarification de l'assemblage de l'axe Z 20
- Étape 8 - Assemblage de l'axe Z fixe 20
- Étape 9 - Fixation de l'axe Z fixe 21
- Étape 10 - Assemblage du rotatif de l'axe Z 21
- Étape 11 - Sécurisation du rotatif de l'axe Z 22
- Étape 12 - Indicateur de couple : préparation des pièces 22
- Étape 13 - Assemblage de l'indicateur de couple 23
- Étape 14 - Serrage final avec l'indicateur de couple 23
- Étape 15 - C'est l'heure des Haribo ! 24
- Étape 16 - xLCD : préparation des pièces 25
- Étape 17 - Cache-câbles du xLCD : préparation des pièces 26
- Étape 18 - Caches de profilé : préparation des pièces 26
- Étape 19 - Montage du xLCD 27
- Étape 20 - Alignement du xLCD 27
- Étape 21 - Installation du câble PE du xLCD 28
- Étape 22 - Disposition du câble PE du xLCD 28
- Étape 23 - Acheminement du câble du xLCD 29
- Étape 24 - Passage des câbles 29
- Étape 25 - Passage des câbles 30
- Étape 26 - Passage des câbles 30
- Étape 27 - Insertion horizontale du câble 31
- Étape 28 - Cache cadre de coin 31
- Étape 29 - Insertion du Z-motor-cable-bottom-cover 32
- Étape 30 - Préparation des câbles pour le capot arrière 32
- Étape 31 - Insertion du deuxième câble moteur 33
- Étape 32 - Fixation du frame-rear-cover 33
- Étape 33 - C'est l'heure des Haribo ! 34
- Étape 34 - Bien joué ! 34

3. Assemblage du CoreXY & de l'Arrière 35

Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 36
Étape 2 - Démontage de l'indicateur de couple 36
Étape 3 - Installation de l'assemblage du CoreXY : préparation des pièces 37
Étape 4 - Comment insérer les écrous M3nEs 37
Étape 5 - Assemblage du CoreXY 38
Étape 6 - Installation de l'assemblage du CoreXY 38
Étape 7 - Installation de l'assemblage du CoreXY 39
Étape 8 - Fixation du CoreXY 39
Étape 9 - Manipulation de l'imprimante 40
Étape 10 - Indicateur de couple : préparation des pièces 40
Étape 11 - Assemblage de l'indicateur de couple 40
Étape 12 - Fixation du CoreXY 41
Étape 13 - C'est l'heure des Haribo ! 41
Étape 14 - Fixation du rail linéaire gauche 42
Étape 15 - Fixation du rail linéaire droit 42
Étape 16 - Connecteurs de terre : préparation des pièces 43
Étape 17 - Insertion des écrous M3nEs dans les profilés 43
Étape 18 - Mise à la terre du cadre 44
Étape 19 - Mise à la terre des côtés 45
Étape 20 - Mise à la terre de la face arrière 46
Étape 21 - Cover-clips : préparation des pièces 46
Étape 22 - Fixation des cover-clips 47
Étape 23 - Fixation des cover-clips 47
Étape 24 - Panneau arrière de la XL : préparation des pièces 48
Étape 25 - Retrait du boîtier de l'électronique 48
Étape 26 - Fixation du panneau arrière de la XL 49
Étape 27 - Fixation du panneau arrière de la XL 49
Étape 28 - Installation du panneau arrière de la XL 50
Étape 29 - Installation du panneau arrière de la XL 50
Étape 30 - C'est l'heure des Haribo ! 51
Étape 31 - Arrière gauche : disposition des câbles 51
Étape 32 - Arrière gauche : câble PE 52
Étape 33 - Arrière gauche : connexion des câbles 52
Étape 34 - Arrière gauche : fixation des câbles 53
Étape 35 - Arrière droit : disposition des câbles 53
Étape 36 - Arrière droit : connexion des câbles 54
Étape 37 - Installation de la mise à la terre du cadre 54
Étape 38 - Arrière droit : fixation des câbles 55
Étape 39 - Aperçu du câblage de l'électronique 55
Étape 40 - Préparation des capot s de l'électronique arrière 56
Étape 41 - Cache de l'électronique arrière 56
Étape 42 - Mise en boîtier de l'électronique 57
Étape 43 - Pose des caches des profilés : préparation des pièces 57
Étape 44 - Installation des caches de profilé avant 58
Étape 45 - Installation des caches de profilé arrière 58
Étape 46 - C'est l'heure des Haribo ! 59
Étape 47 - Bon travail ! 59
4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux 60
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 61
Étape 2 - Préparation des panneaux latéraux 61
Étape 3 - Assemblage du panneau latéral gauche (partie 1) 62
Étape 4 - Assemblage du panneau latéral gauche (partie 2) 62
Étape 5 - Assemblage du panneau latéral droit 63
Étape 6 - C'est l'heure des Haribo ! 63

Étape 7 - Versions d'assemblage du plateau chauffant 64
Étape 8 - Préparation de l'assemblage du lit plateau chauffant 64
Étape 9 - Préparation des bornes du plateau chauffant 65
Étape 10 - Connexion des câbles du plateau chauffant 65
Étape 11 - Assemblage du plateau chauffant 66
Étape 12 - Préparation des vis du câble du plateau chauffant 66
Étape 13 - Fixation des câbles du plateau chauffant 67
Étape 14 - Retrait des butées de rail linéaire 67
Étape 15 - Installation du plateau chauffant 68
Étape 16 - Fixation du plateau chauffant 68
Étape 17 - Préparation du boîtier de roulement de l'axe Z 69
Étape 18 - Installation du boîtier de roulement de l'axe Z 69
Étape 19 - Préparation des vis du plateau chauffant 70
Étape 20 - Fixation en place des pièces latérales de l'axe Z 70
Étape 21 - C'est l'heure des Haribo ! 71
Étape 22 - Bon travail ! 71
5. Assemblage du changeur d'outils 72
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre 73
Étape 2 - Préparation du X-carriage 73
Étape 3 - Installation du ToolChanger : préparation des pièces 74
Étape 4 - Préparation du Changeur d'outil 74
Étape 5 - Installation du Changeur d'outil 75
Étape 6 - Recouvrement du X-carriage 75
Étape 7 - Presque fini 76
6. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires 77
Étape 1 - Capteur de filament : préparation des pièces 78
Étape 2 - Insertion de l'écrou M3nEs 78
Étape 3 - Fixation des capteurs de filament 79
Étape 4 - Câble du Nextruder : préparation des pièces 79
Étape 5 - Versions d'obturateur de buse 80
Étape 6 - Obturateur de buse non préinstallé : préparation du dock du Nextruder 81
Étape 7 - Guidage du câble du nextruder 82
Étape 8 - Fixation du dock du premier et du second Nextruder 83
Étape 9 - Troisième dock : retrait de la vis 84
Étape 10 - Obturateur de buse non préinstallé : préparation des pièces 85
Étape 11 - Obturateur de buse non préinstallé : assemblage 85
Étape 12 - Obturateur de buse non préinstallé : installation 86
Étape 13 - Inspection du dock 86
Étape 14 - Inspection du dock : vidéo 86
Étape 15 - Versions de support de l'antenne Wi-Fi 87
Étape 16 - Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder partie 1 87
Étape 17 - Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder partie 2 88
Étape 18 - Version latérale : Recouvrement du XL-buddy-box-cover 88
Étape 19 - Version latérale : Guidage des tubes PTFE 89
Étape 20 - Version latérale : Guidage des tubes PTFE, partie 2 89
Étape 21 - Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 90
Étape 22 - Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi 90
Étape 23 - Version arrière : Support d'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 91
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 92

Étape 26 - Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder 92
Étape 27 - Version arrière : Installation du support d'antenne Wi-Fi 93
Étape 28 - Version arrière : Connexion des câbles du Nextruder 93
Étape 29 - Version arrière : recouvrement du XL-buddy-box 94
Étape 30 - Version arrière : Guidage des tubes PTFE 94
Étape 31 - Version arrière : Guidage des tubes PTFE, partie 2 95
Étape 32 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces 95
Étape 33 - Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi 96
Étape 34 - C'est l'heure des Haribo ! 96
Étape 35 - Versions d'assemblage du support de bobine 97
Étape 36 - Support de bobine imprimé : préparation des pièces 97
Étape 37 - Support de bobine imprimé : côté gauche 98
Étape 38 - Support de bobine imprimé : Assemblage 98
Étape 39 - Support de bobine imprimé : Montage de l'assemblage 99
Étape 40 - Support de bobine imprimé : assemblage côté droit 100
Étape 41 - Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces 100
Étape 42 - Support de bobine moulé par injection : réglage de l'écrou 101
Étape 43 - Support de bobine moulé par injection : Assemblage 101
Étape 44 - Support de bobine moulé par injection : Préparation 102
Étape 45 - Support de bobine moulé par injection : assemblage côté gauche 102
Étape 46 - Support de bobine moulé par injection : assemblage côté droit 103
Étape 47 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces 103
Étape 48 - Stationnement du Nextruder 104
Étape 49 - Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 104
Étape 50 - Versions d'assemblage de faisceaux de câbles du Nextruder 105
Étape 51 - Version A : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 105
Étape 52 - Version B : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder 106
Étape 53 - C'est l'heure des Haribo ! 106
Étape 54 - Presque fini ! 107

7. Première mise en route 108

Étape 1 - Avant de commencer avec la Multi-Outils 109
Étape 2 - Préparation de l'imprimante 109
Étape 3 - Mise à jour du firmware 110
Étape 4 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse 111
Étape 5 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse 112
Étape 6 - Vérification du type de ventilateur d'impression 112
Étape 7 - Configuration du ventilateur d'impression argenté 113
Étape 8 - Assistant : Configuration du réseau et de Prusa Connect 113
Étape 9 - Assistant : Tests de calibration 114
Étape 10 - Assistant : Calibration de la position du dock 115
Étape 11 - Assistant : Desserrer les ergots 115
Étape 12 - Assistant : Desserrer les vis 116
Étape 13 - Assistant : Verrouiller l'outil 116
Étape 14 - Assistant : Serrer la vis supérieure 117
Étape 15 - Assistant : Serrer la vis inférieure 117
Étape 16 - Assistant : installer les broches du dock 118
Étape 17 - Assistant : Dock calibré avec succès 118
Étape 18 - Assistant : Test du capteur de force 119
Étape 19 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament 119
Étape 20 - Assistant : Calibration des Capteurs de filament 120
Étape 21 - Ergot de calibration : préparation des pièces 120

Étape 22 - Ergot de calibration : assemblage des pièces 121
Étape 23 - Assistant : Calibration du Décalage des Outils 121
Étape 24 - Assistant : Installation de la plaque 122
Étape 25 - Assistant : Installation de l'ergot de calibration 122
Étape 26 - Assistant : Calibration du décalage terminé 123
Étape 27 - Ergot de calibration 123
Étape 28 - Assistant : pas à pas en phase 124
Étape 29 - L'Assistant est terminé ! 125
Étape 30 - Chaussette pour Prusa Nextruder (En option) 125
Étape 31 - Vérification de l'installation du plateau chauffant 126
Étape 32 - C'est fini ! 126
Étape 33 - Lubrification des ergots d'accouplement 127
Étape 34 - Maintenance régulière de l'imprimante 127
Étape 35 - Guide rapide pour vos premières impressions 128
Étape 36 - Modèles 3D imprimables 128
Étape 37 - Donnez-nous votre retour 129
Étape 38 - Base de connaissances Prusa 129
Étape 39 - Rejoignez Printables ! 130

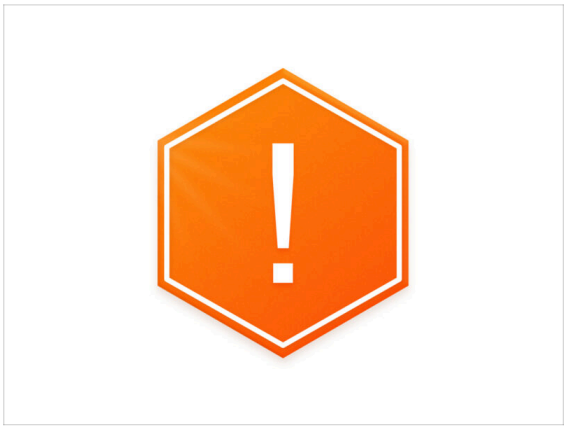
Journal des modifications du manuel de la XL à cinq têtes (Semi-assemblée) 131

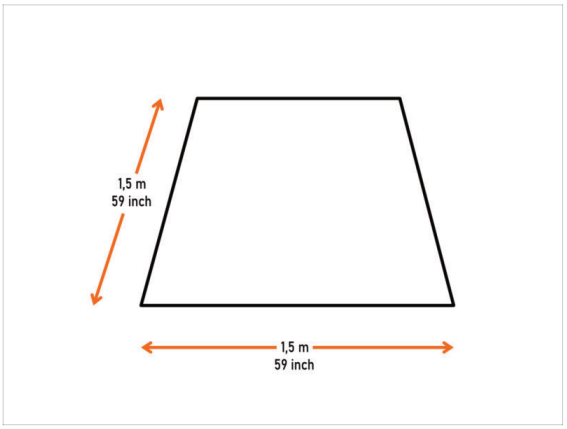
Étape 1 - Historique des versions 132
Étape 2 - Modifications du manuel (1) 132
Étape 3 - Modifications du manuel (2) 133
Étape 4 - Modifications du manuel (4) 133
Étape 5 - Modifications du manuel (5) 134
Étape 6 - Modifications du manuel (6) 134
Étape 7 - Changes to the manual (7) 135
Étape 8 - Changes to the manual (8) 135

1. Introduction



ÉTAPE 1 Informations générales

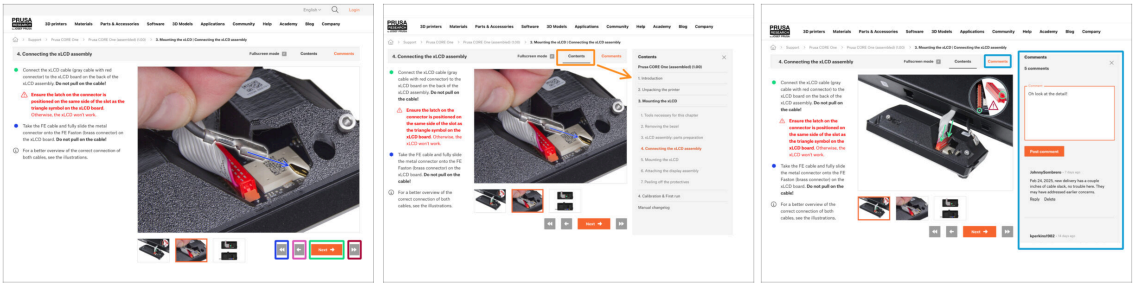




⚠ **REMARQUE : Le colis est lourd !** Demandez toujours de l'aide à une autre personne pour la manipulation.

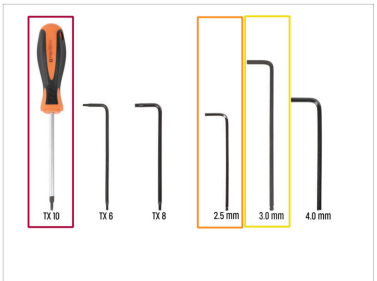
- **Nous vous recommandons d'avoir une lumière vive au-dessus de votre établi.** Certaines parties de l'imprimante sont sombres et un éclairage insuffisant pourrait rendre l'assemblage plus difficile.
- Pour l'assemblage, préparez un établi propre avec un espace d'au moins 1,5 m x 1,5 m (59 po x 59 po).

ÉTAPE 2 Comment naviguer dans le manuel



- Utilisez les boutons de navigation graphique dans le coin inférieur droit ou les touches fléchées de votre clavier :
  - **Bouton Suivant / Touche flèche droite** - Passe à l'image suivante, ou à l'étape suivante s'il s'agit de la dernière image de l'étape.
  - **Bouton flèche gauche / Touche flèche gauche** - Passe à l'image précédente, ou à l'étape précédente s'il s'agit de la première image de l'étape.
  - **Bouton de lecture arrière / Touche fléchée vers le haut** - Passe à l'étape précédente.
  - **Bouton Lecture avant (Suivant) / Touch flèche vers le bas** - Passe à l'étape suivante.
- Cliquez sur **Contenu** pour développer la liste complète des étapes de ce guide. Cela vous permet de passer à n'importe quelle étape, quelle que soit la séquence.
- Cliquez sur **Commentaires** pour ouvrir la discussion sur une étape spécifique et laisser votre avis.

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. Nous fournissons une liste des outils nécessaires au début de chaque chapitre d'assemblage.

- 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 régulière de l'imprimante.** Il n'est pas nécessaire de l'appliquer lors de l'assemblage.

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes



- Toutes les boîtes et tous les sachets contenant les pièces nécessaires à 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

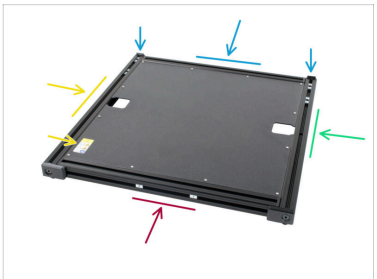




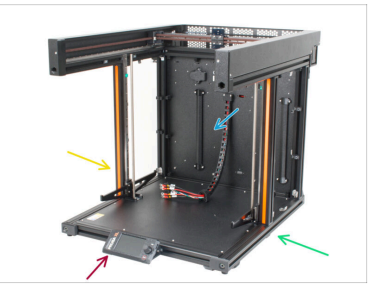
- Votre colis contient une lettre, au dos de laquelle se trouve un Aide-mémoire avec des dessins de toute la visserie nécessaire.
- Les cache du cadre sont à l'échelle 1:1, vous pouvez donc comparer la taille en plaçant le cache du cadre sur le papier pour vous assurer que vous utilisez le bon type.

ⓘ 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** - avec deux écrous M3nE à l'intérieur du profilé et un emplacement pour le futur **assemblage de l'écran xLCD**.
- **Côté gauche** - peut être reconnu par 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** - sera utilisé pour le futur **assemblage du bloc d'alimentation.** Il y a une pièce trapézoïdale sur chaque bord.

ÉTAPE 7 Coussinets en mousse de transport



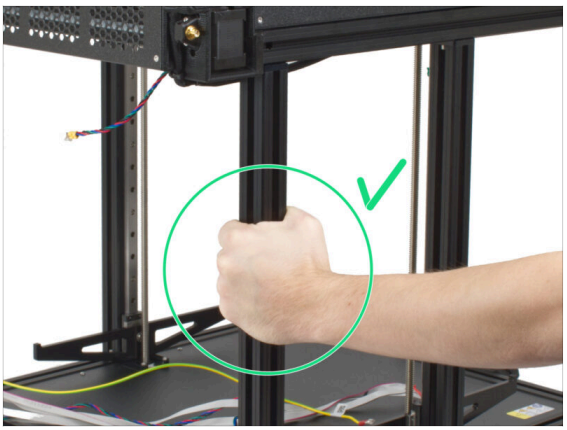


⚠ Ne faites jamais glisser le roulement hors du rail, vous risqueriez de perdre les billes du roulement !

- 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.

ⓘ La butée linéaire verte sera utilisé uniquement pendant le processus d'assemblage. Une fois l'imprimante assemblée, il doit être retiré (vous recevrez des instructions à ce sujet ultérieurement).

ÉTAPE 8 Manipulation de l'imprimante

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

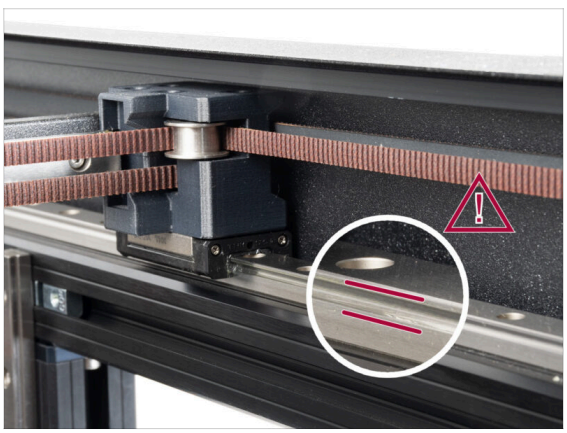
- Lors de l'assemblage, déplacez l'imprimante en utilisant les profilés sur la base.

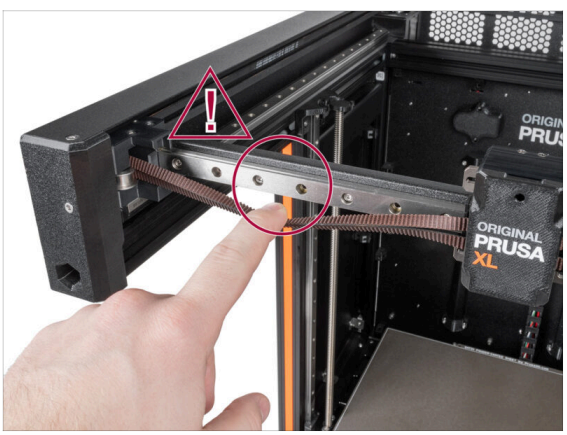
ÉTAPE 9 Chaussette en silicone



- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- L'installation de la chaussette Prusa du Nextruder est recommandée, mais facultative. Nous fournirons des détails sur la façon de l'installer plus tard dans le guide.
- De plus, elle garde votre hotend propre des débris de filament et la protège au cas où l'impression se détacherait de la surface d'impression.
- 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.

ÉTAPE 10 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant

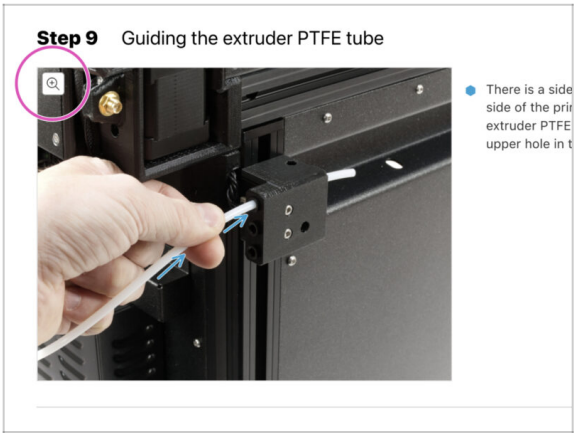




⚠ **ATTENTION : Évitez tout contact direct de la peau avec le lubrifiant utilisé pour les rails linéaires** dans cette imprimante. Si un contact se produit, **lavez-vous les mains immédiatement. Surtout avant de manger, de boire ou de toucher votre visage.**

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

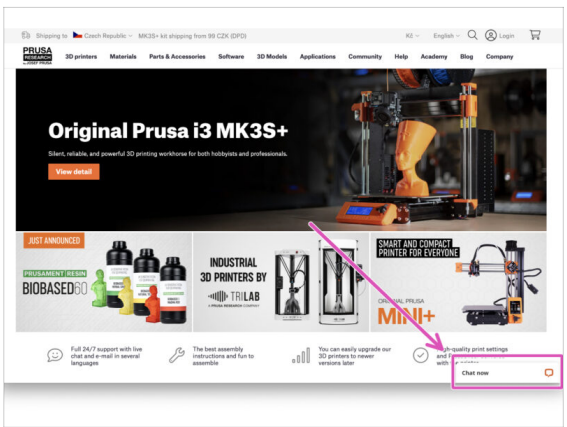
ÉTAPE 11 Voir les images en haute résolution

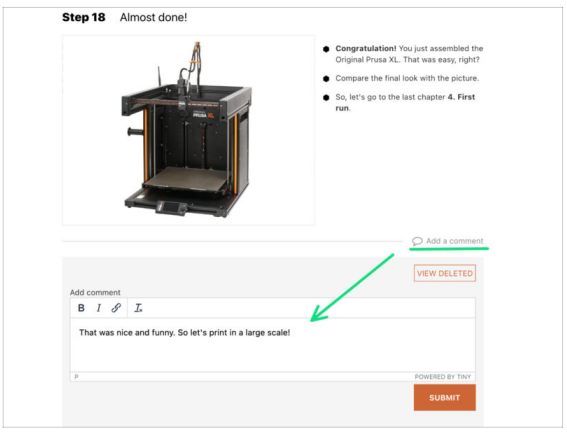


ⓘ Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.

- Passez votre curseur sur 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 :
  - Commentaires sous chaque étape.
  - Notre chat en direct 24/7 sur shop.prusa3d.com
  - En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com

ÉTAPE 13 Récompensez-vous

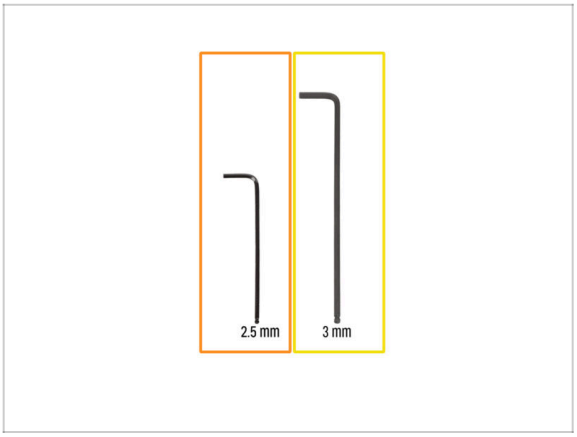


- La motivation et les récompenses sont importantes. Regardez derrière l'imprimante dans la boîte pour trouver un sac d'ours Haribo.
- Ne mangez pas tous les ours avant de commencer ou en une seule fois ! Ne pas suivre les instructions aura de graves conséquences. Nous sommes actuellement en train de constituer l'escouade tactique Prusa Haribo pour ce problème.
- Après des années de recherche scientifique, nous avons trouvé une solution Tout au long du guide, nous vous indiquerons un nombre précis d'ours à consommer.→ Tout au long du guide, nous vous indiquerons un nombre précis d'ours à consommer.
- Cachez les Haribo pour le moment ! D'après notre expérience, un sac contenant des bonbons laissé sans surveillance peut soudainement disparaître. Ce phénomène est confirmé par de multiples cas partout dans le monde.

2. Assemblage de la Base & du Cadre latéral



ÉTAPE 1 Outils nécessaires aux prochaines étapes

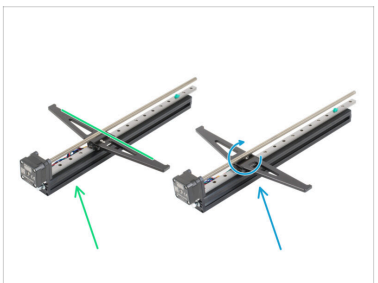


- **Pour ce guide, veuillez préparer :**
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3 mm

ÉTAPE 2 Préparation des pièces du cadre de base



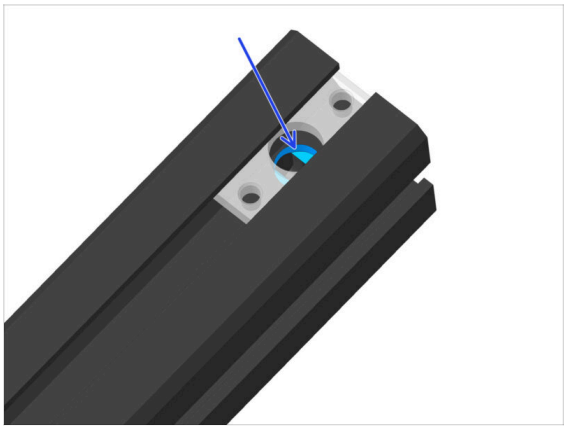


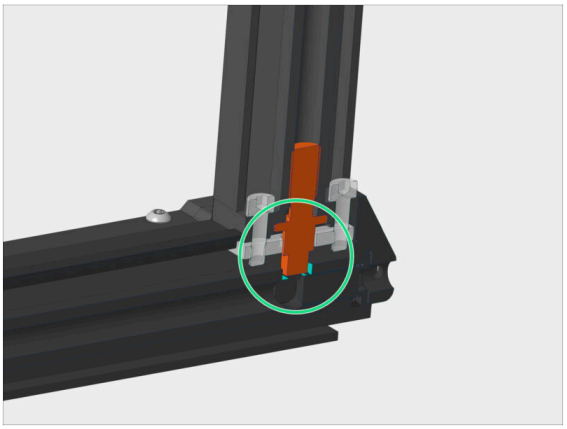


- **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**
  - Base de la XL (1x)
  - Vis M4x12 (8x)
  - Profilé arrière de la XL (2x)
  - Axe Z gauche fixe (1x)
  - Rotatif sur l'axe Z droit (1x)

⚠ **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





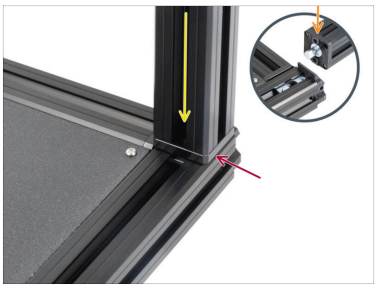
- Il y a un trou dans le profilé de la base dans lequel l'ergot du profilé arrière doit s'insérer.
- Vérifiez que la goupille s'insère dans le trou du profilé

ⓘ 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





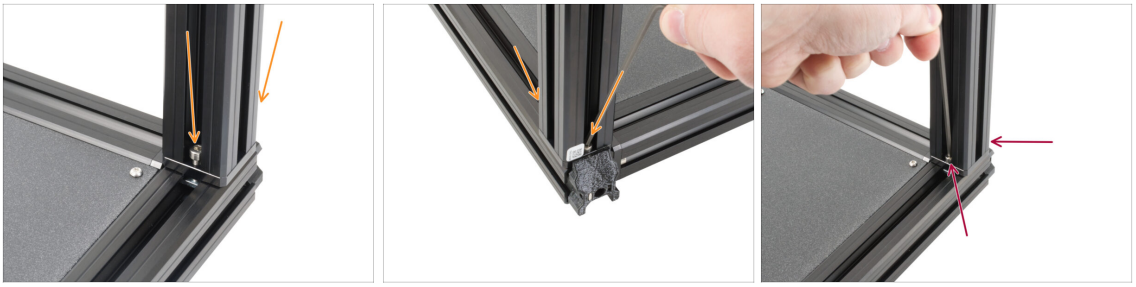


- Tournez le côté droit (sans autocollant) de la base vers vous. Utilisez le capuchon en plastique du profilé comme guide.
- Assurez-vous qu'un insert de profil est glissé complètement vers l'arrière.

⚠ **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



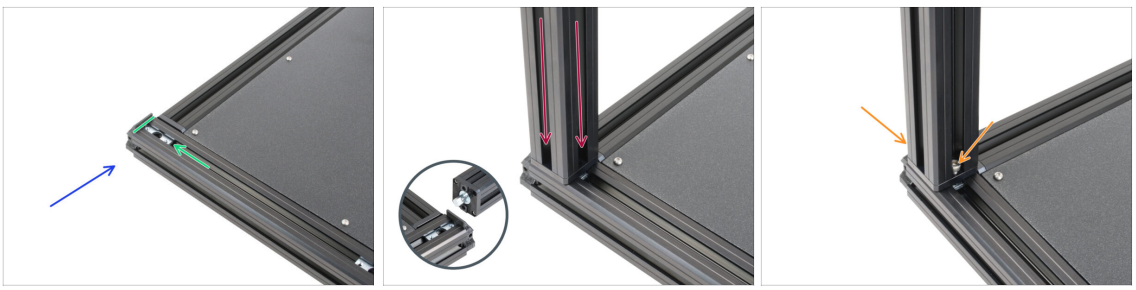
- Insérez deux vis M4x12, des côtés opposés du profilé.

⚠ **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

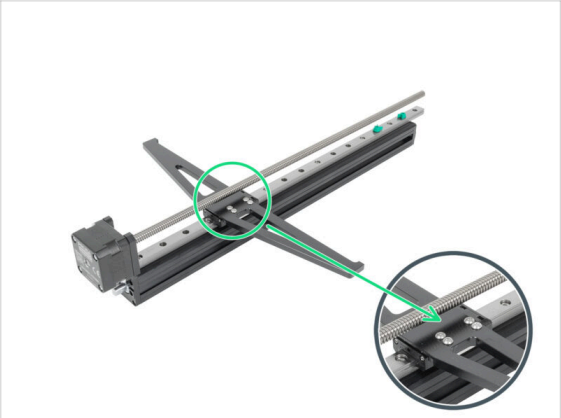


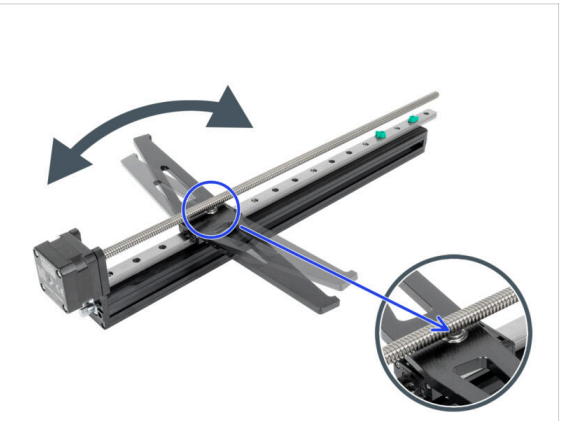
- Assemblons le deuxième profilé arrière. Tournez le côté gauche (avec l'autocollant de sécurité) de la base vers vous et concentrez-vous sur la face arrière. Utilisez le capuchon en plastique du profilé comme guide.
- Assurez-vous qu'un insert de profil est glissé complètement vers l'arrière.
- Insérez 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





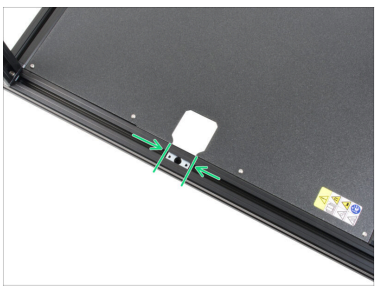
ⓘ Vous avez reçu deux assemblages de l'axe Z, portez une attention particulière à chaque assemblage :

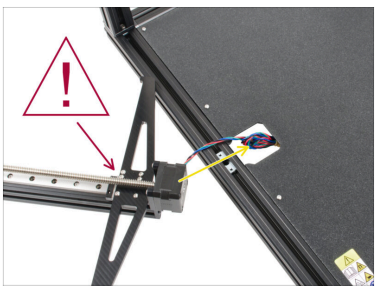
- **Axe Z fixé :** Cet assemblage ne tourne pas. Au lieu de cela, il est maintenu en place avec **SIX VIS**. Vous remarquerez ces vis qui le maintiennent en place. **Cet assemblage de l'axe Z sera installé en premier sur le côté gauche de l'imprimante.**
- **Axe Z rotatif :** Cet assemblage tourne autour 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





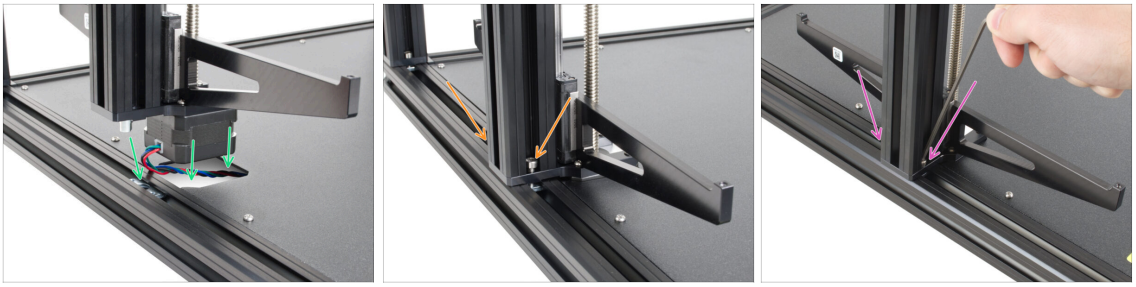


- Restez sur le côté gauche de la base. Utilisez l'autocollant de sécurité comme guide.
- Maintenant, installons l'**axe Z fixé (avec six vis)** dans la découpe sur le côté gauche.
- Alignez le deuxième insert de profilé avec l'ouverture.

⚠ **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 !**

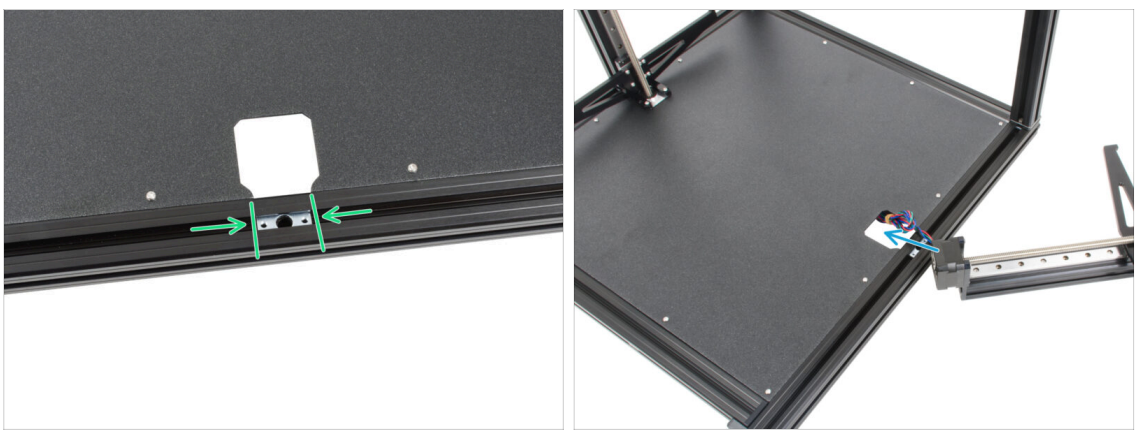
- Insérez prudemment l'axe Z fixé dans le cadre de base. Le moteur doit s'insérer parfaitement dans l'ouverture et la tige du profilé doit s'insérer dans l'insert profilé.
- Insérez deux vis M4x12, des côtés opposés du profilé.

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

ⓘ 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



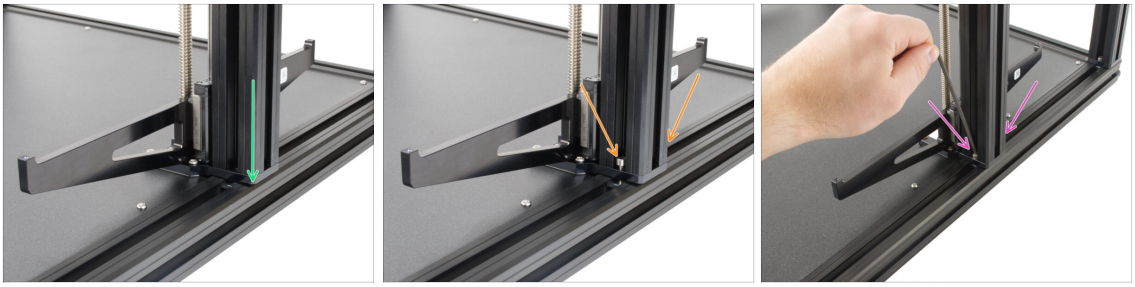
⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- 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.

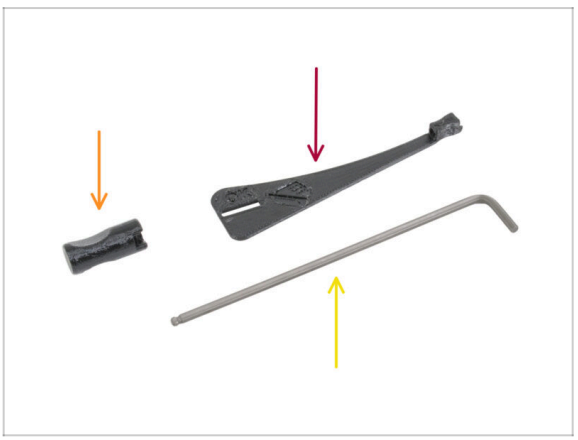
- Insérez deux vis M4x12, une sur les côtés opposés du profilé.

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

ⓘ 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

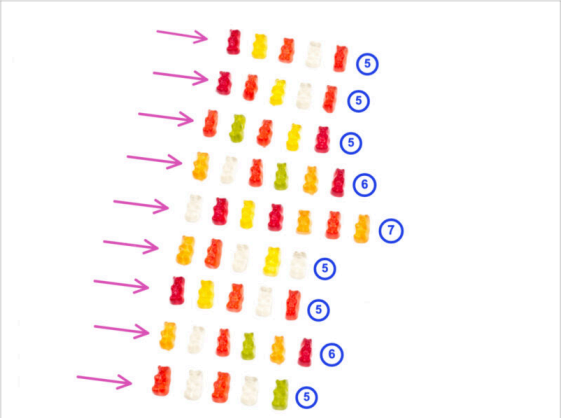


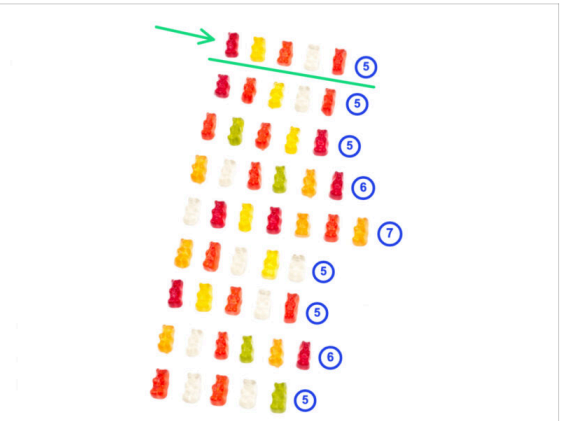

⚠ **Attention : assurez-vous que la clé Allen est insérée COMPLÈTEMENT dans la vis. Ne serrez pas trop les vis au-dessus de l'échelle de l'indicateur de couple !**

- 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 oursons 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 oursons 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

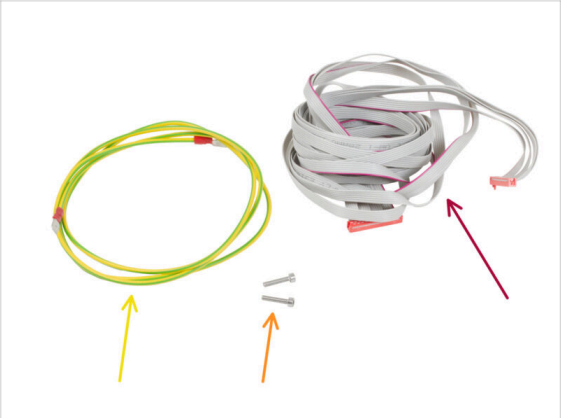


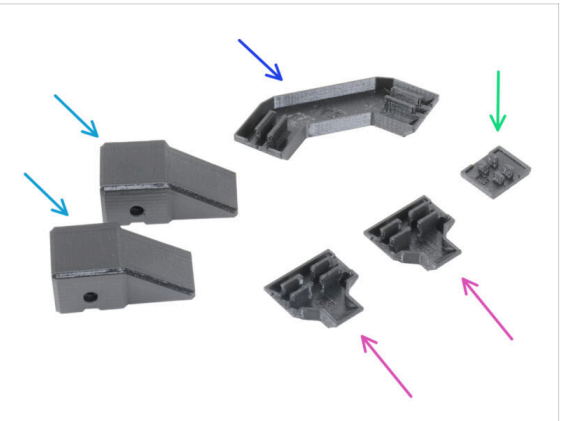


ⓘ À partir de septembre 2024, vous pourrez recevoir un nouvel écran xLCD moulé par injection.

- **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





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)

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)

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

ÉTAPE 19 Montage du xLCD

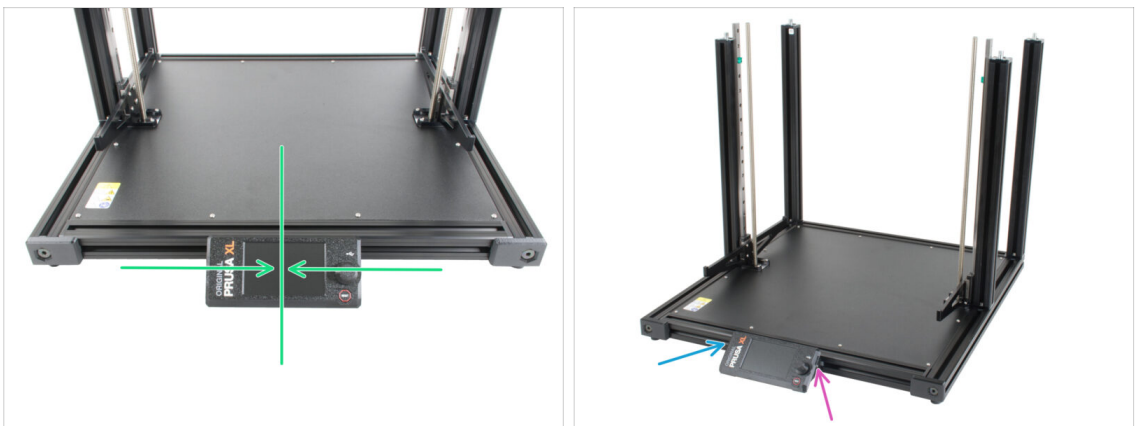


- Localisez les écrous M3nEs dans le profilé avant de la base et placez l'assemblage du xLCD devant celui-ci.
- Insérez la vis M3x10 (ancienne : M3x16) dans le support droit du xLCD.

⚠ **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.

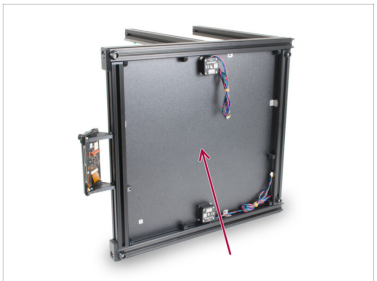
ÉTAPE 20 Alignement du xLCD



⚠ 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.

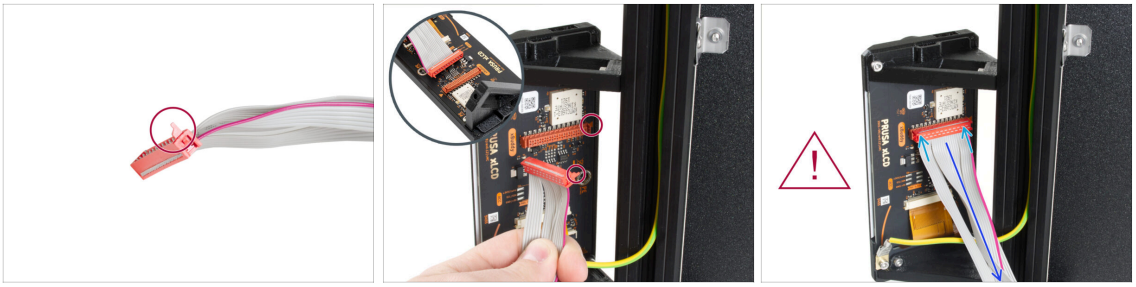
ⓘ Le xLCD moulé par injection est la version B.

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

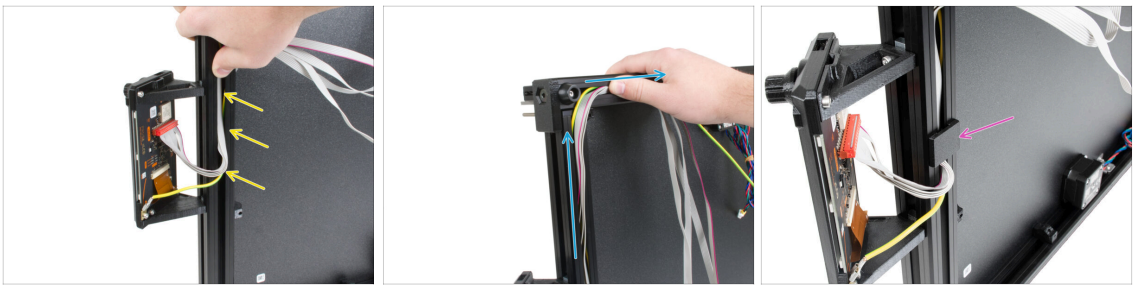


⚠ Le connecteur du câble xLCD est doté d'un loquet de verrouillage qui doit faire face au triangle rouge près du connecteur xLCD.

- 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

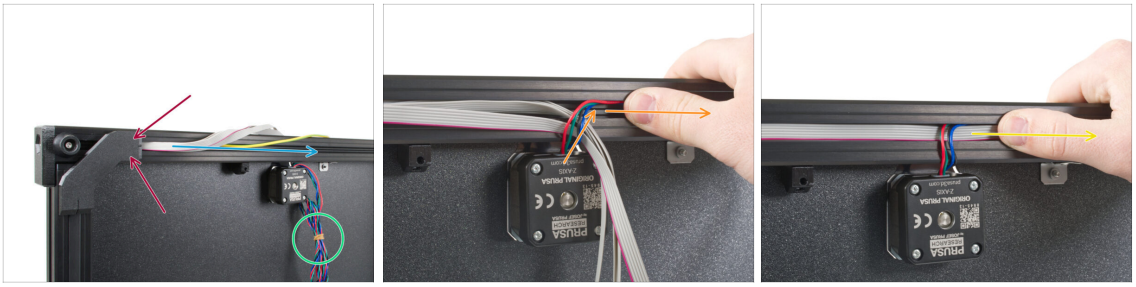


⚠ **Attention au pincement des câbles !**

- 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.

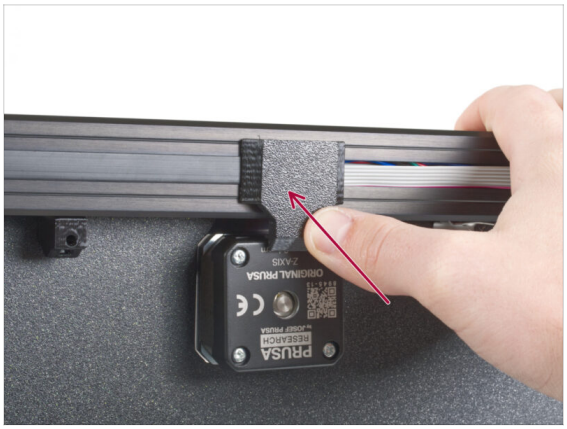
ÉTAPE 28 Cache cadre de coin



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

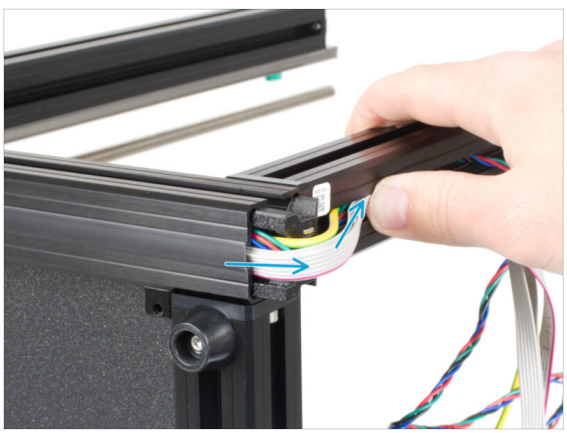


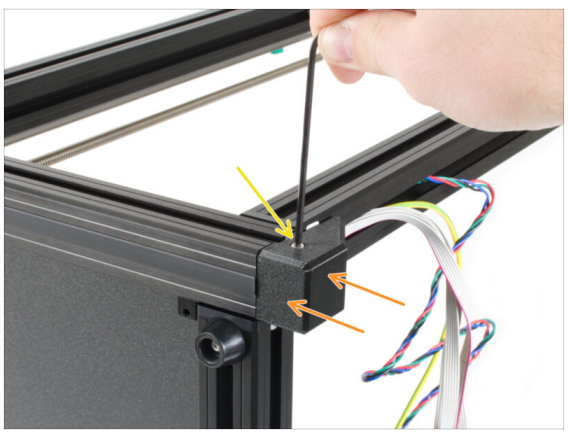


⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- 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



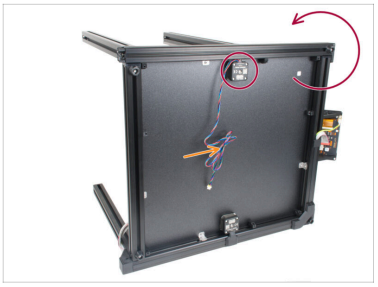
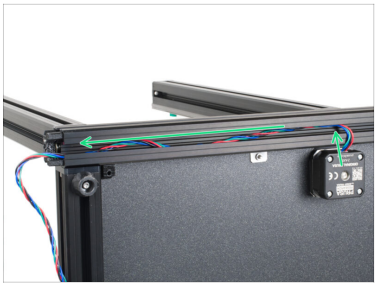
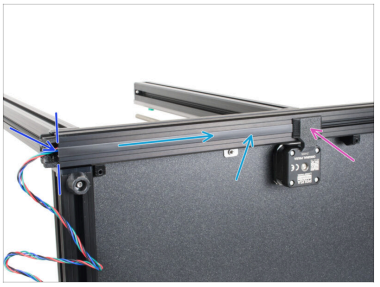


- Pliez doucement les câbles au-dessus du coin et insérez-les dans le profilé. Commencez par le câble du moteur Z, puis continuez avec les câbles du xLCD et PE. Pliez doucement le câble du xLCD au-dessus du coin et insérez-le dans le profilé.

⚠ **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.

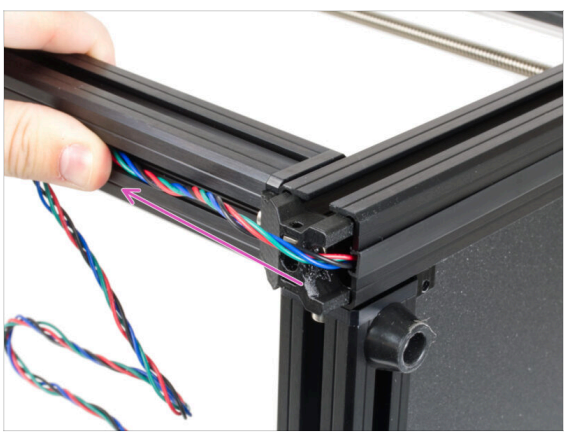
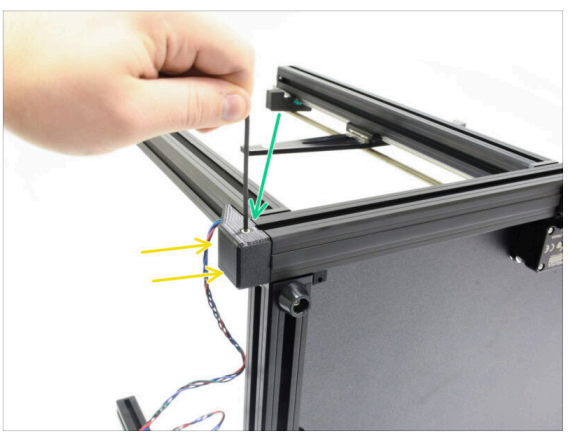
ÉTAPE 31 Insertion du deuxième câble moteur

- 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).**

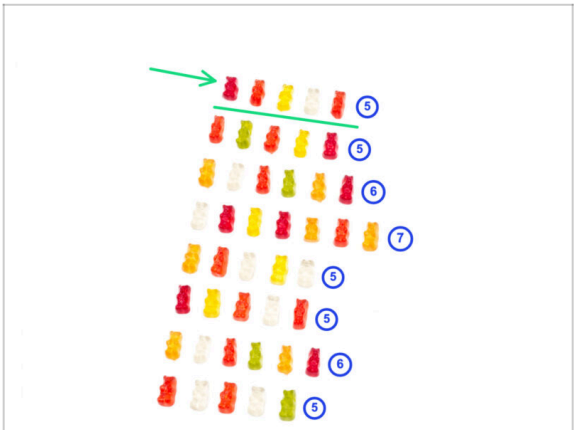
ÉTAPE 32 Fixation du frame-rear-cover

⚠ **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 oursons 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 ?

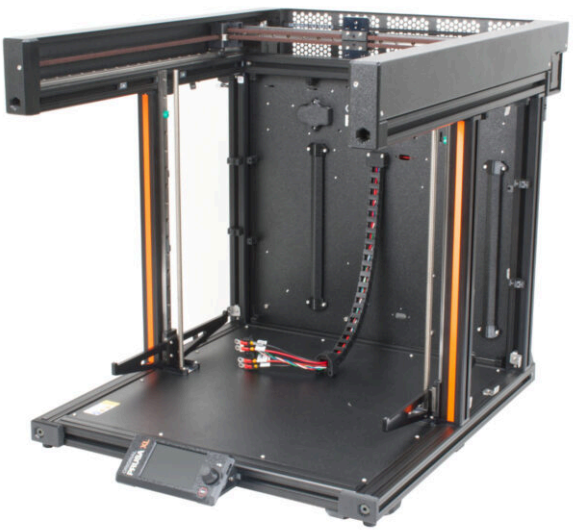
ÉTAPE 34 Bien joué !



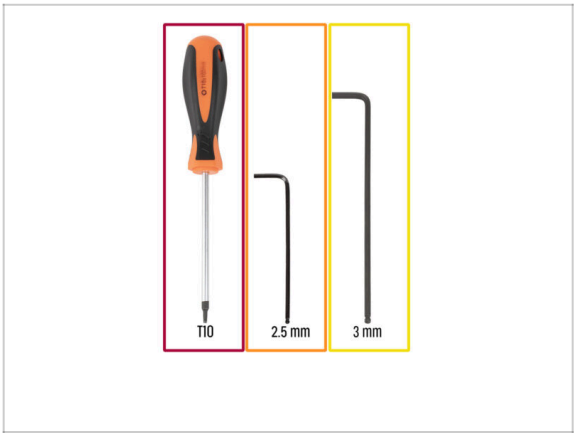
ⓘ La photo est à titre informatif uniquement, gardez l'imprimante sur le côté pour le prochain chapitre.

- **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







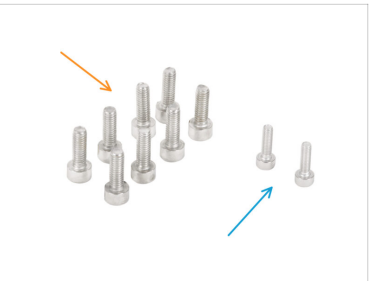
ⓘ Pour les étapes suivantes, nous avons besoin d'une clé Allen de 3 mm sans l'indicateur de couple.

- Prenez l'indicateur de couple assemblé.
- Retirez la poignée en plastique.
- Retirez la clé Allen de 3 mm de l'indicateur de couple.

ⓘ Conservez l'indicateur imprimé en 3D pour une utilisation ultérieure.

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

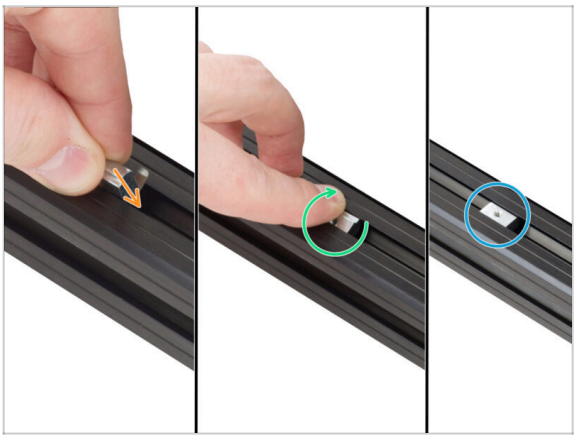






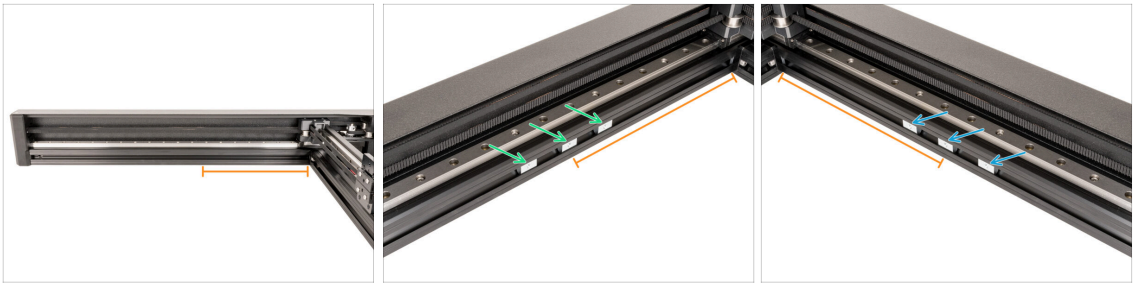
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du CoreXY (1x)
- Vis M4x12 (8x)
- Vis M3x10 (2x)
- Écrou M3nEs (6x)

ÉTAPE 4 Comment insérer les écrous M3nEs



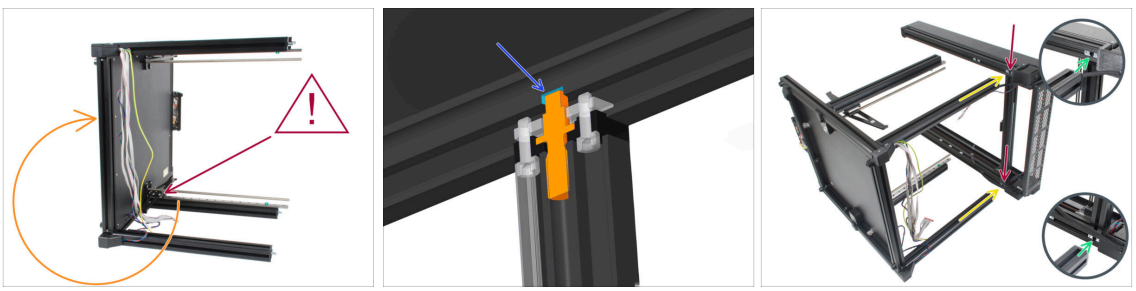
- Insérez l'écrou jusqu'au bout dans le profilé par le haut. Voir l'orientation du ressort (la tôle sur l'écrou).
- Avec votre doigt, tournez l'écrou et alignez-le avec le profilé. Les ressorts de l'écrou doivent être orientés vers le bas.
- L'écrou M3nEs est installé.
- The information above will be 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



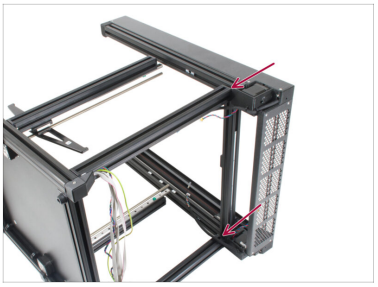
⚠ Vérifiez que les assemblages fixes et rotatifs de l'axe Z sont dans aux bonnes positions. Sur la photo, **l'axe Z fixe est en bas, ce qui est correct. Vérifiez votre imprimante !**

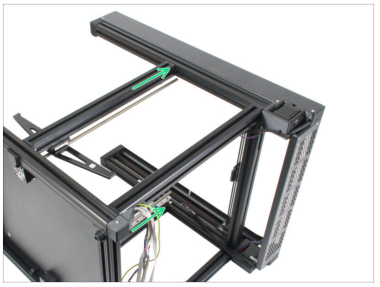
- **Êtes-vous gaucher ou droitier ?** L'imprimante devrait déjà être posée sur son côté gauche comme dans le chapitre précédent. Si vous êtes gaucher, faites-le pivoter avec précaution du côté opposé droit (voir photo). Nous allons fixer la partie supérieure du CoreXY et serrer les vis pour relier les 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'enfoncez pas le CoreXY à fond jusqu'à ce que vous y soyez invité.

ÉTAPE 7 Installation de l'assemblage du CoreXY

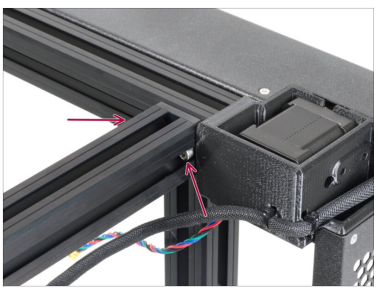


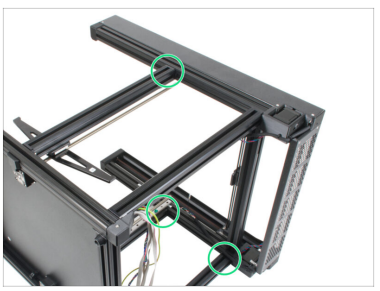


⚠ **Soyez prudent lors de la fixation des profilés et du CoreXY, évitez de les rayer.**

- 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





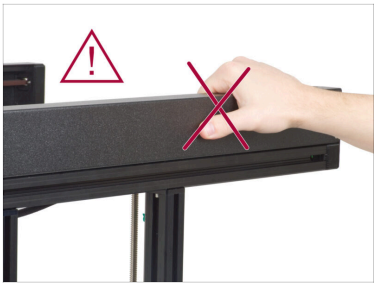
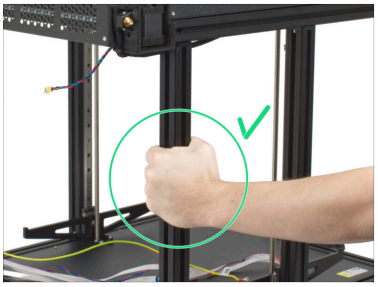
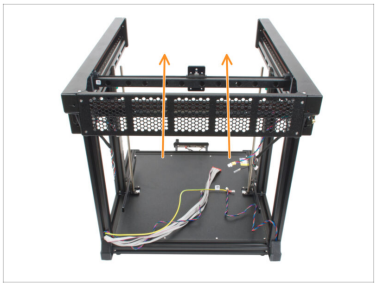
- Insérez les vis M4x12 dans les deux trous. De la même manière que vous l'avez fait avec la base.

⚠ **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.

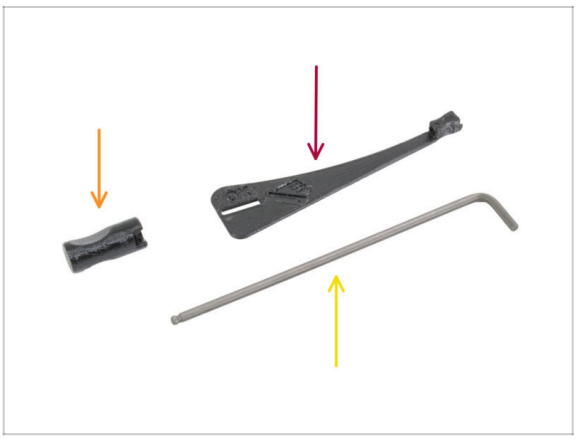
ÉTAPE 9 Manipulation de l'imprimante

⚠ **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*

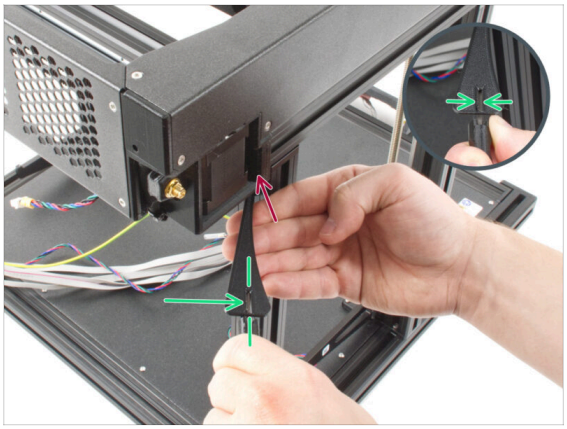
ÉTAPE 11 Assemblage de l'indicateur de couple





- 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.

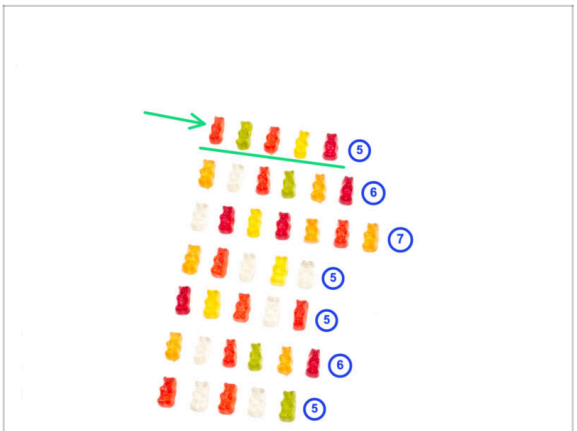
ÉTAPE 12 Fixation du CoreXY





- 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 oursons 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

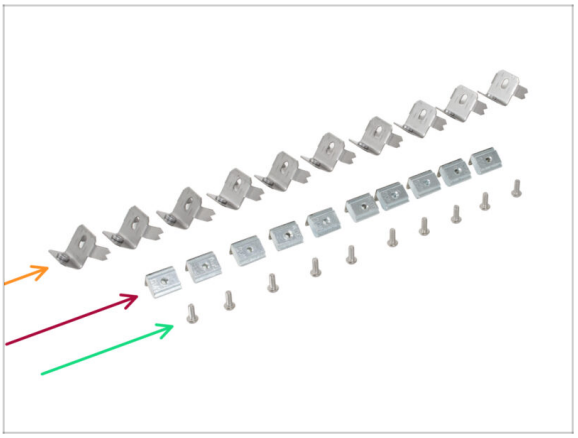


- Sur le côté droit du CoreXY se trouvent trois écrous M3nEs dans le profilé. Faites glisser l'écrou du milieu derrière le rail linéaire. Alignez son trou avec le trou du rail linéaire.

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

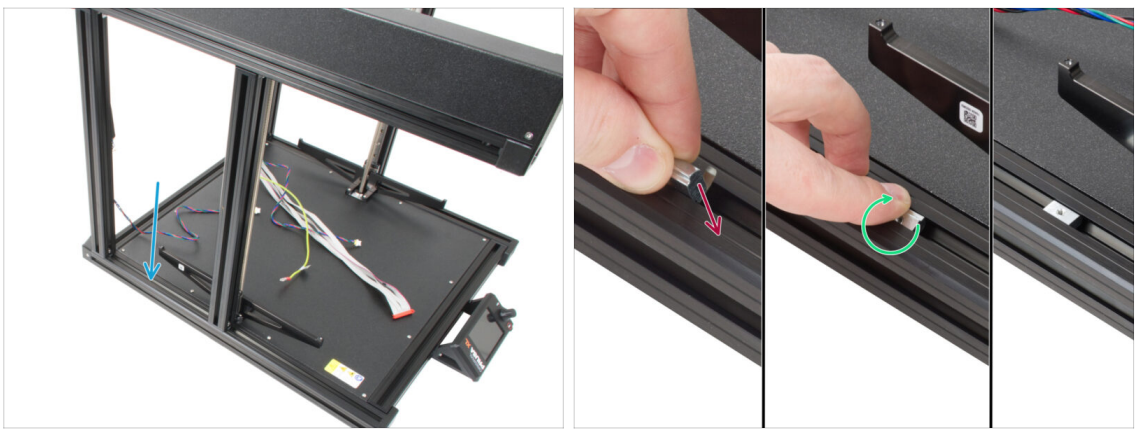
- Insérez la vis M3x10 dans le trou supérieur.
- Serrez la vis M3x10 avec une clé Allen de 2,5 mm.

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

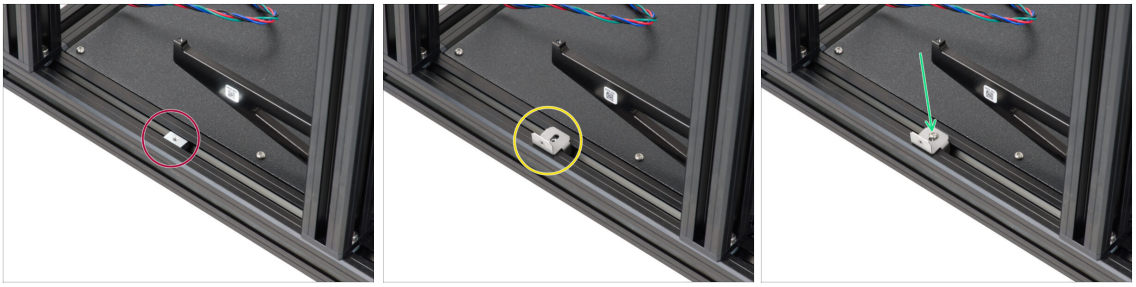


ⓘ Tournez l'imprimante de manière à ce que le côté gauche soit face à vous. Utilisez l'autocollant de sécurité comme guide.

- 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.

ⓘ La position exacte de l'écrou sera ajustée ultérieurement. Pour l'instant, faites-le glisser approximativement jusqu'au centre du profilé.

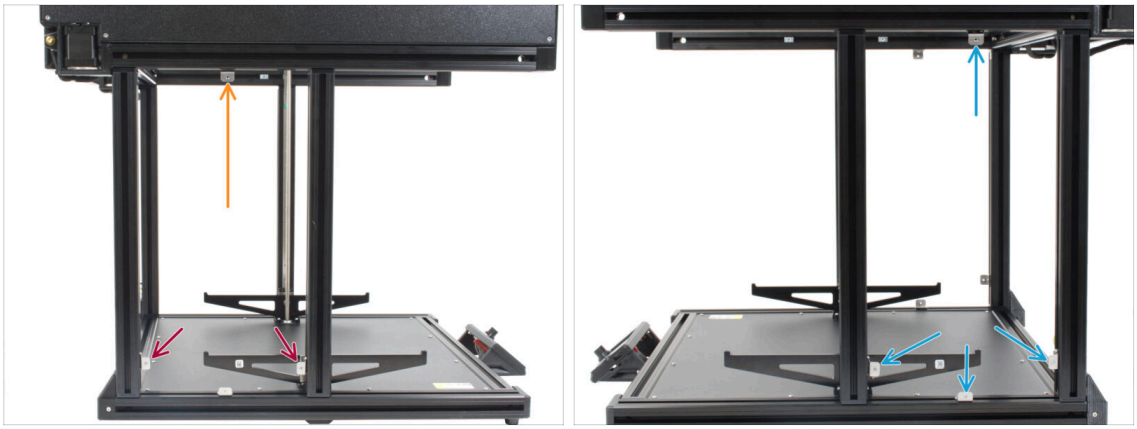
ÉTAPE 18 Mise à la terre du cadre



- 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 devrons 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



Répétez la même procédure pour installer les connecteurs de mise à la terre sur les profilés supérieurs et latéraux.

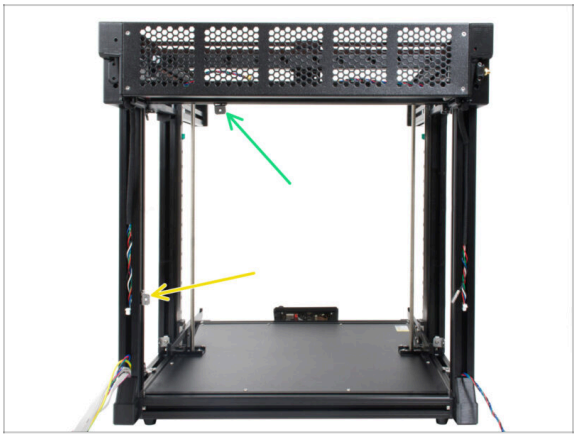
- Commencez par insérer les écrous M3nEs dans les deux profilés verticaux du côté gauche. À environ 2 cm du profilé inférieur.
- Continuez en insérant l'écrou M3nEs dans les profilés sur la face supérieure. Faites-le glisser approximativement jusqu'au centre du profilé.
- Placez maintenant le connecteur 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.

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.

Ne serrez pas fermement la vis, nous devrons 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 devrons 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



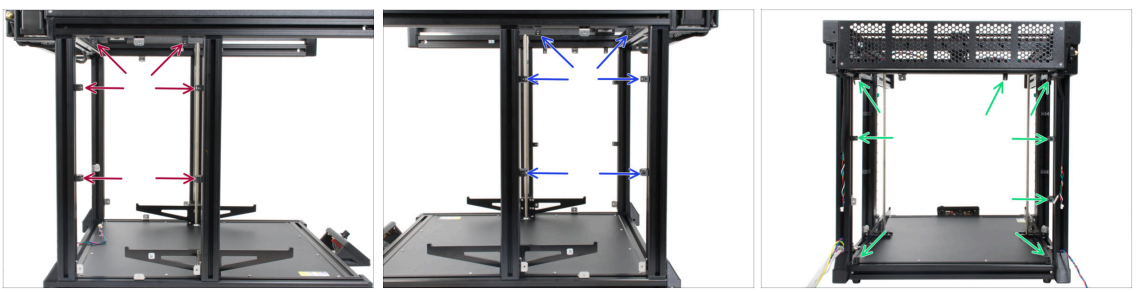
ⓘ Cette étape explique comment insérer et verrouiller le cover-clip. La position exacte de chaque clip sera décrite dans les prochaines étapes.

ⓘ 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.

ⓘ 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.

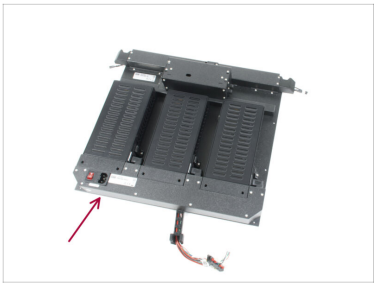
ÉTAPE 23 Fixation des cover-clips

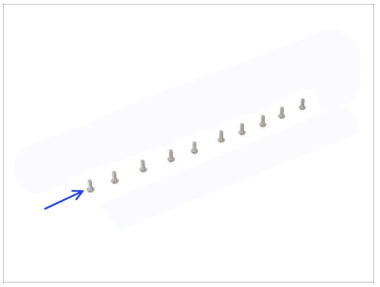


- Insérez les cover-clips à leur place, utilisez les images comme référence :
  - 6x sur le côté gauche
  - 6x sur le côté droit
  - 8x à l'arrière

ⓘ La position finale de chaque cover-clip sera ajustée ultérieurement.

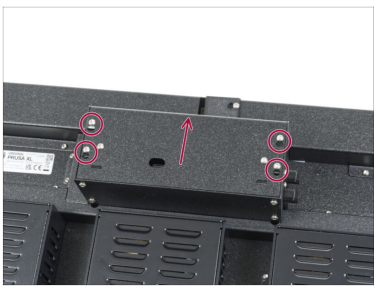
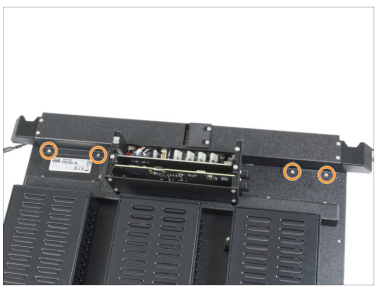
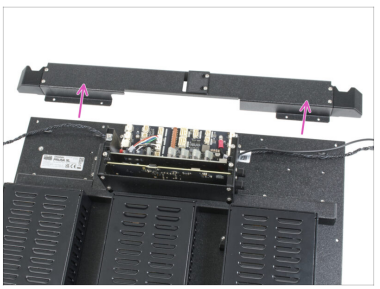
ÉTAPE 24 Panneau arrière de la XL : préparation des pièces





- **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

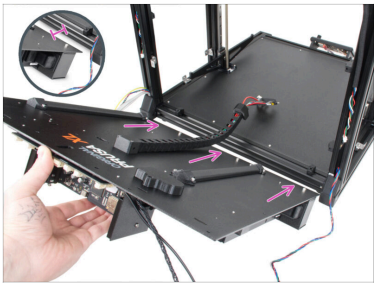
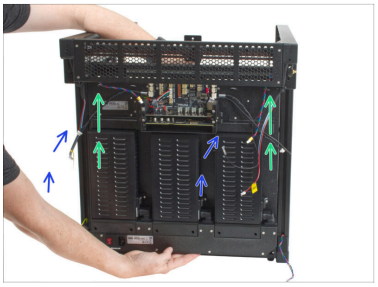
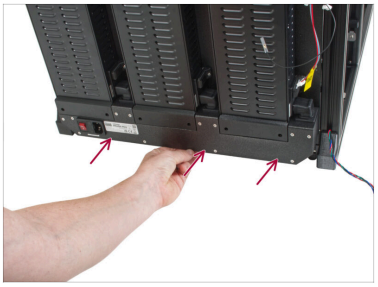




ⓘ Afin de pouvoir brancher les câbles, nous devons ouvrir le boîtier contenant l'électronique. **Ne jetez pas les caches ni la visserie !**

- 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 remettrons bientôt.

ÉTAPE 26 Fixation du panneau arrière de la XL

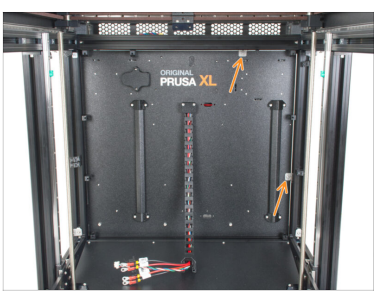




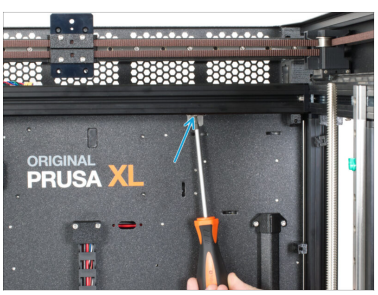
⚠ **Tenez le panneau arrière de la XL avec votre main pendant le montage !** Il n'est fixé avec aucune vis.

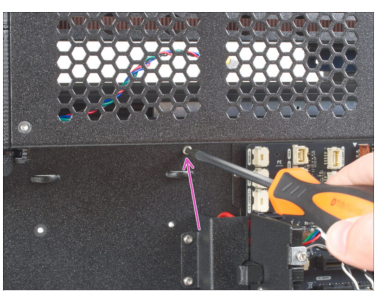
- Pour un assemblage plus facile, placez le bord inférieur du panneau arrière de la XL à environ 2 cm (0,8 pouces) derrière le profilé arrière inférieur de la base de l'imprimante.
- Faites pivoter (fermez) le panneau arrière de la XL vers l'arrière de l'imprimante. **Assurez-vous qu'aucun câble ne gêne.**

  ⚠ **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.

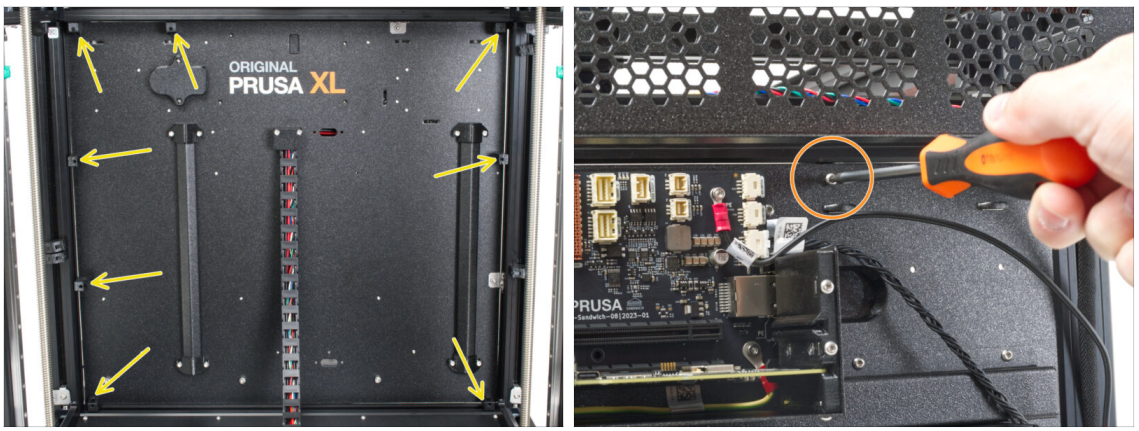
ÉTAPE 28 Installation du panneau arrière de la XL



⚠ **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.

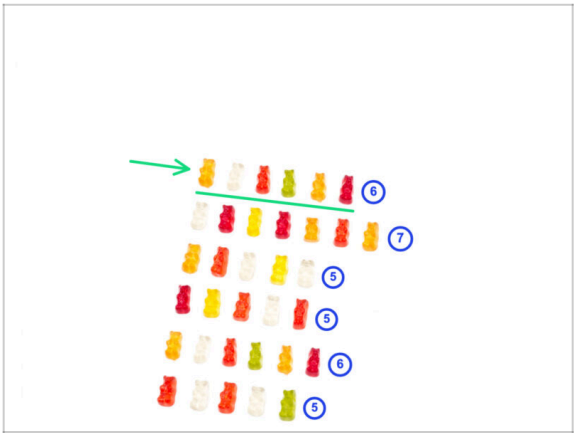
ÉTAPE 29 Installation du panneau arrière de la XL



- 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 retireriez 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 oursons 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

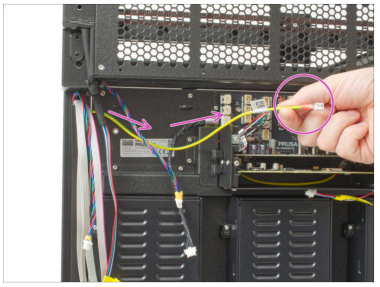
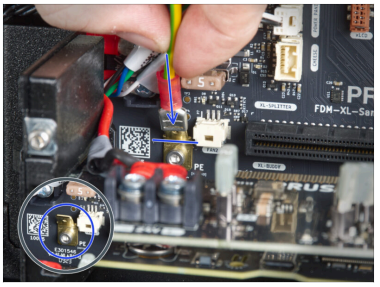




ⓘ Dans les étapes suivantes, nous nous concentrerons sur le routage et la connexion de tous les câbles sur la face arrière.

- 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

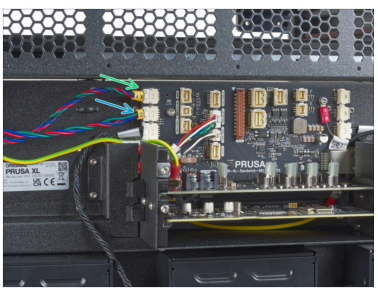
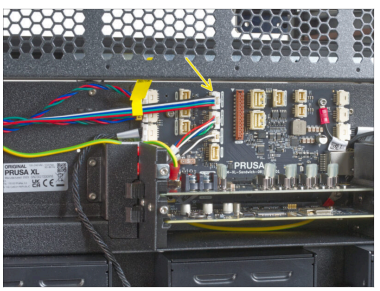
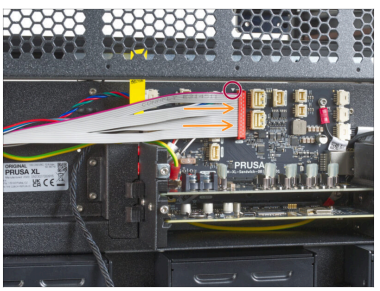




- Remarquez les deux leviers de chaque côté du boîtier électronique. Faites glisser le levier supérieur de chaque côté pour soulever doucement la carte Splitter hors de son emplacement.

⚠ **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

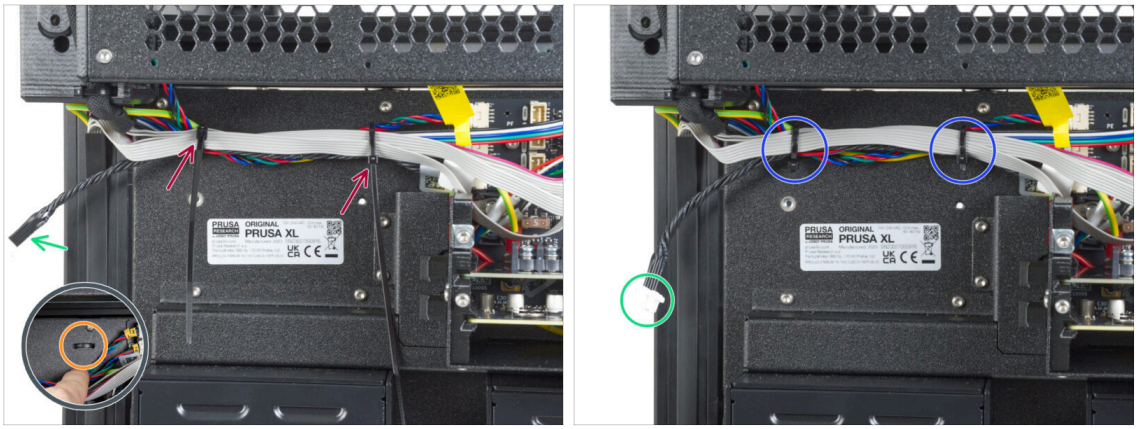




- **Connectez tous les câbles du côté gauche dans l'ordre suivant :**
  - Câble moteur XY (étiquette jaune XY)
  - Câble moteur Z (étiquette jaune Z)
  - Câble d'éclairage LED

⚠ 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

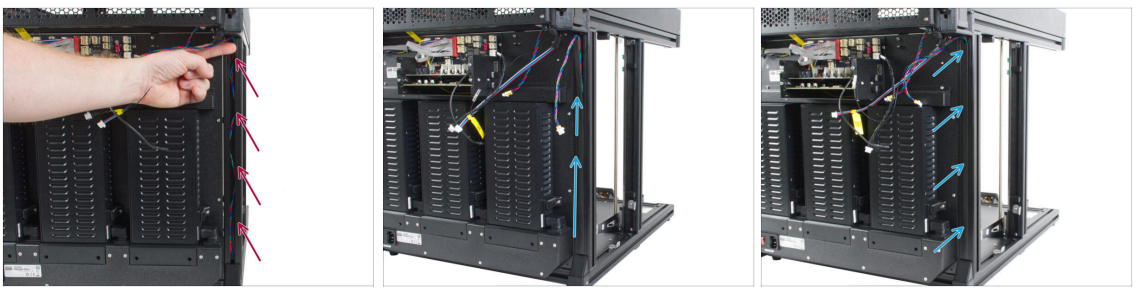
ÉTAPE 34 Arrière gauche : fixation des câbles



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

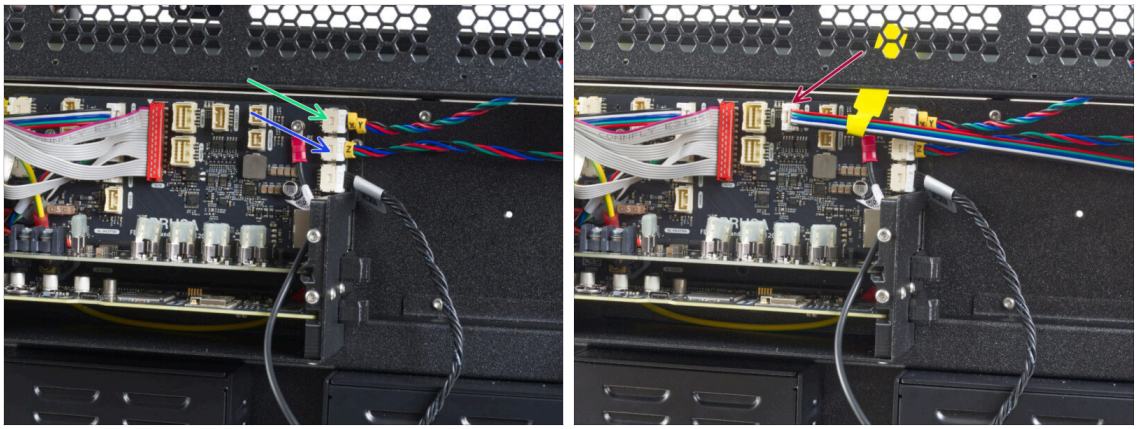
- Sous les câbles, il y a deux perforations dans la tôle.
- Poussez deux colliers de serrage à travers les perforations de la tôle pour fixer tous les câbles guidant le boîtier électronique. **Serrez-les doucement**.
- Coupez l'excédent des colliers de serrage.
- Le fil torsadé noir est destiné au capteur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

ÉTAPE 35 Arrière droit : disposition des câbles



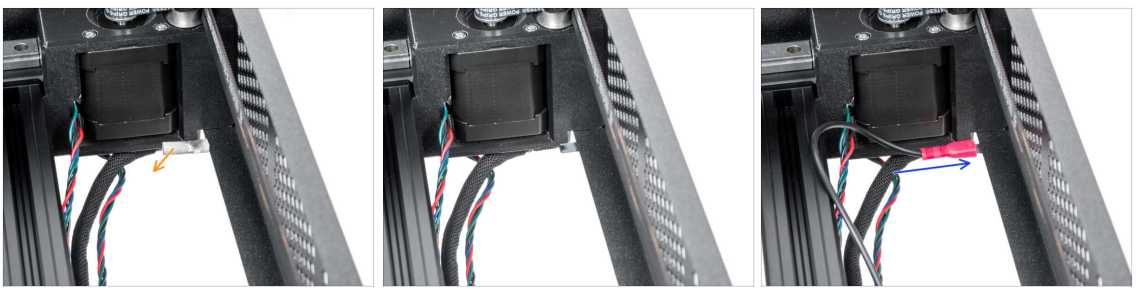
- Sur le bord droit, commencez par le bas. Saisissez le câble du moteur et poussez-le doucement dans le profilé.
- Fixez le câble avec le cache de profilé de 354 mm.

ÉTAPE 36 Arrière droit : connexion des câbles



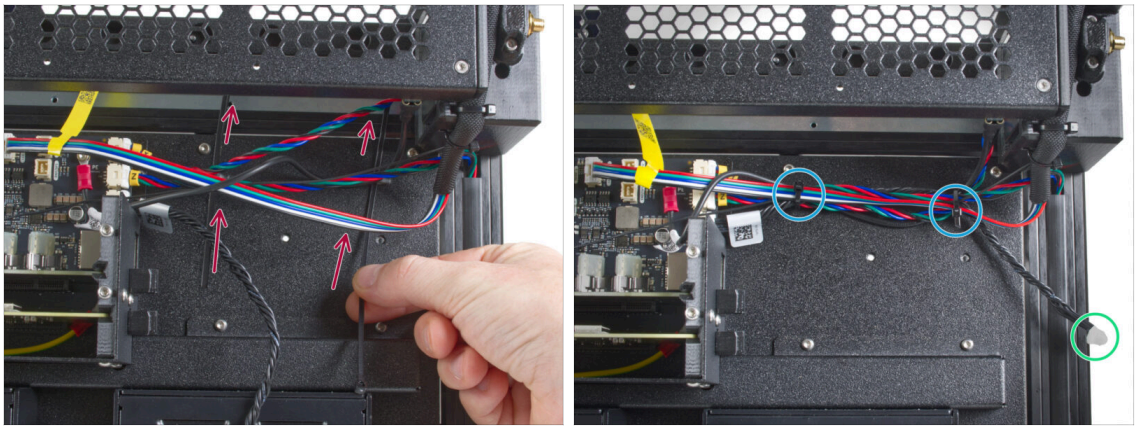
- Connectez tous les câbles du côté droit dans l'ordre suivant :
  - Câble du moteur XY
  - Câble du moteur Z
  - Câble des lumières LED

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.

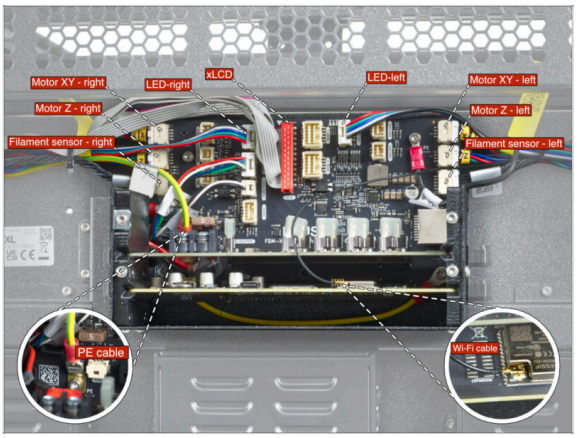
ÉTAPE 38 Arrière droit : fixation des câbles



⚠ **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.

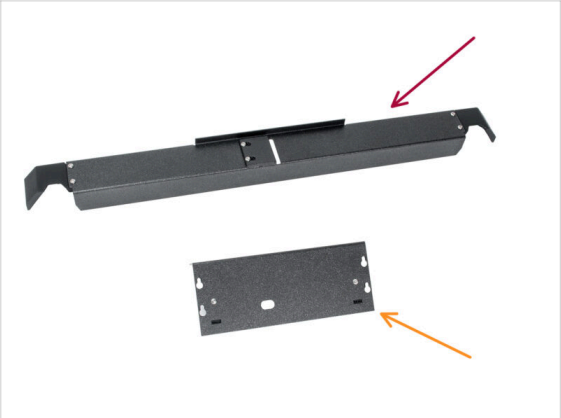
ÉTAPE 39 Aperçu du câblage de l'électronique



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

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

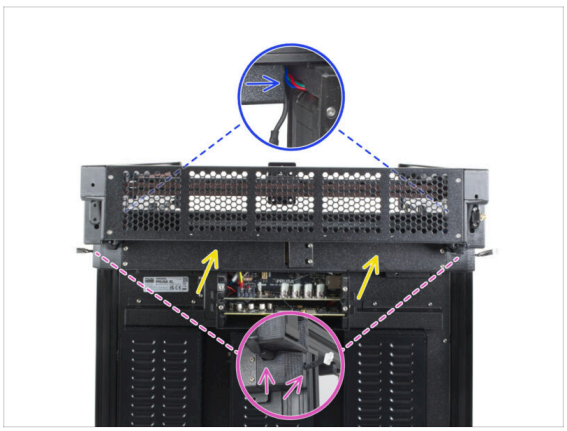
ÉTAPE 40 Préparation des capot s de l'électronique arrière





- **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.

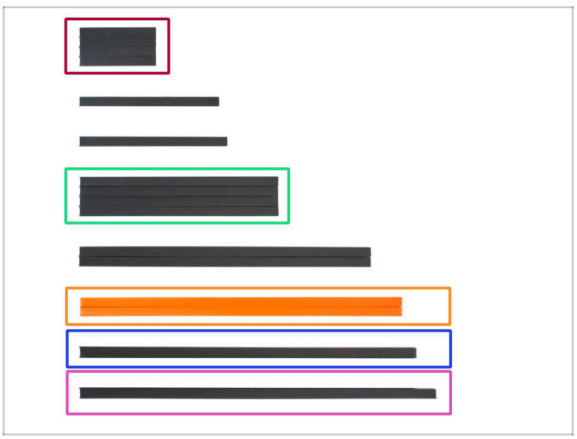
ÉTAPE 42 Mise en boîtier de l'électronique



ⓘ 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.

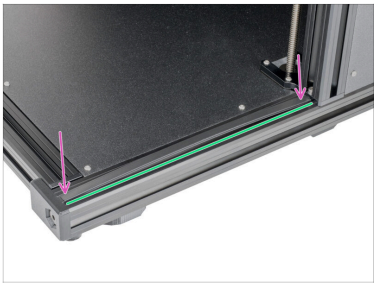
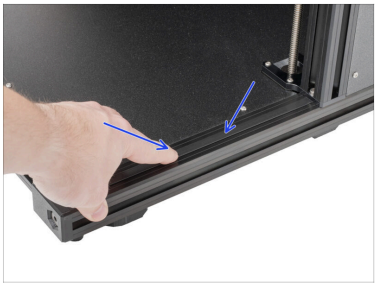
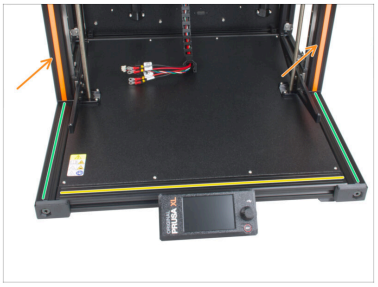
- Fixez le couvercle du boîtier de la Buddy XL aux vis du boîtier de l'électronique. Et faites-le glisser vers le bas pour le verrouiller sur les vis.

ÉTAPE 43 Pose des caches des profilés : préparation des pièces



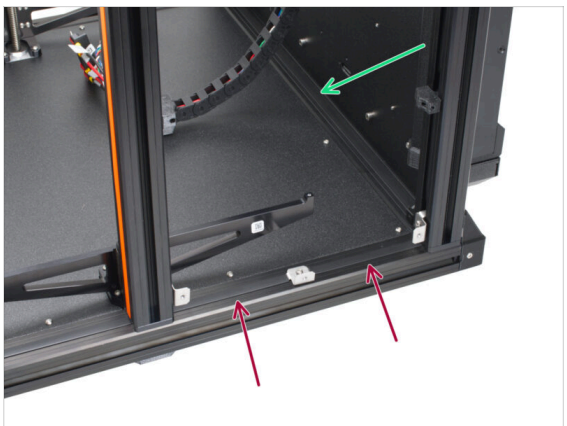
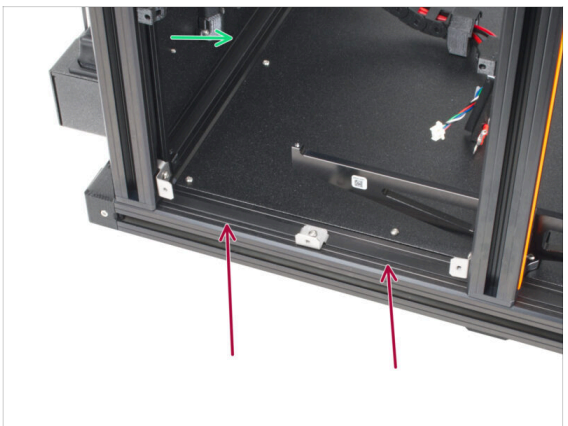
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Cache de profilé de 95 mm (4x)
  - Cache de profilé de 243 mm (2x)
  - Cache de profilé de 390 mm (2x)
  - Cache de profilé de 405 mm (1x)
  - Cache de profilé de 430 mm (1x)

ÉTAPE 44 Installation des caches de profilé avant

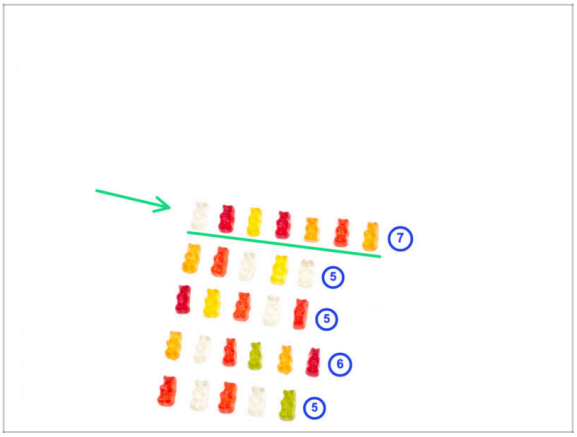
- Tournez le côté avant droit de l'imprimante vers vous.
- Prenez le cache de profilé (243 mm).
- Tout d'abord, insérez les deux extrémités du cache dans le profilé.
- Insérez maintenant le cache de profilé vers le centre du profilé.
- ⓘ Répétez le processus d'insertion des caches de profilé dans les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

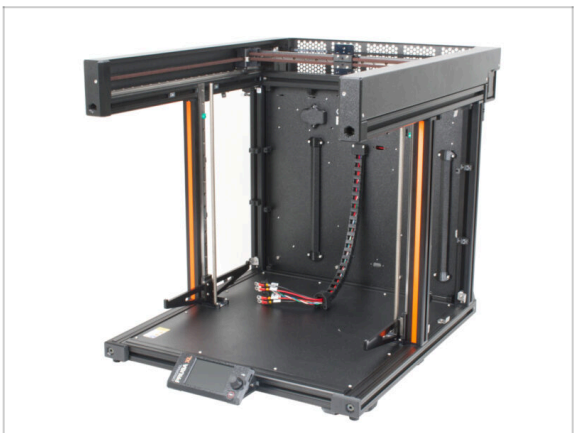
ÉTAPE 46 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la cinquième rangée : sept oursons 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 !

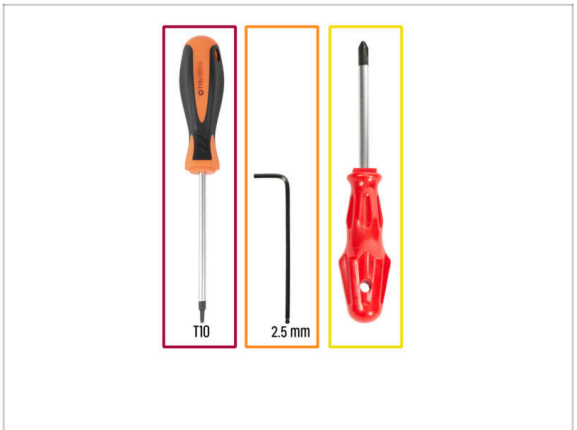


- **Bien joué !** Vous venez de terminer l'assemblage des CoreXY & de l'Arrière.
- Maintenant, passez au chapitre suivant **4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux**.

4. Assemblage du Plateau chauffant & des Panneaux latéraux



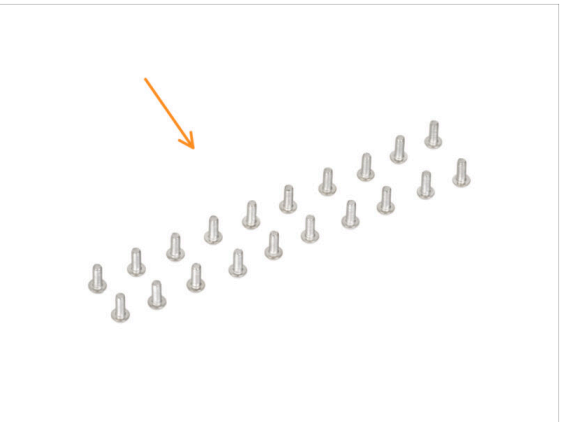
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



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

ÉTAPE 2 Préparation des panneaux latéraux

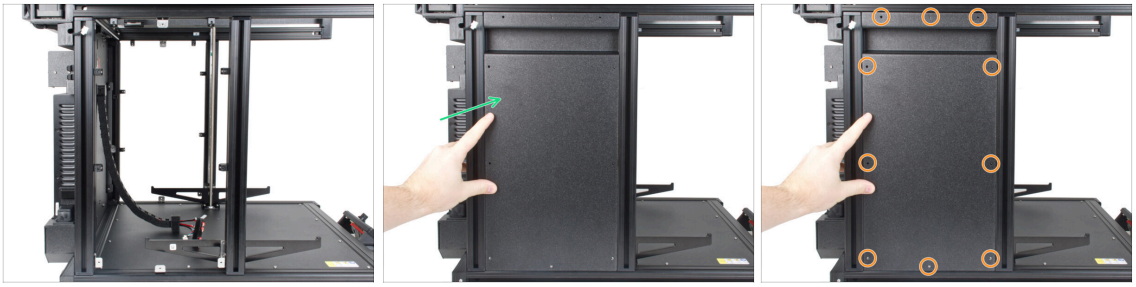




- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Panneau latéral (2x)
  - Vis M3x8rT (20x)

ⓘ 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)

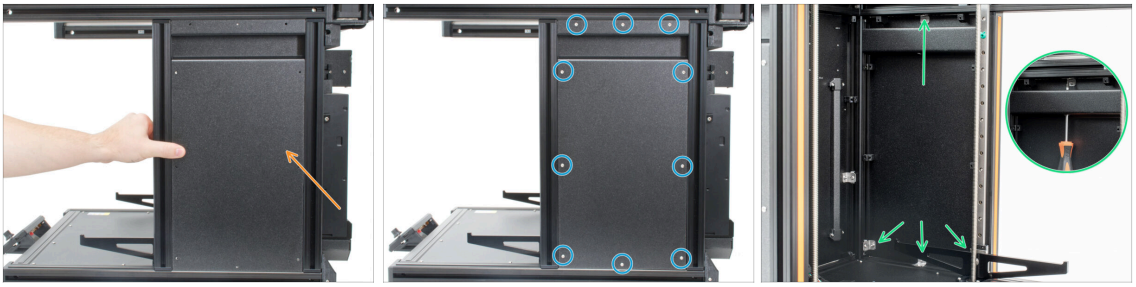


- Insérez des vis M3x8rT dans toutes les ouvertures. Avant de commencer à les serrer complètement, assurez-vous que tous les bords du panneau sont correctement alignés. Ensuite, serrez toutes les vis à l'aide du tournevis T10.

ⓘ 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.

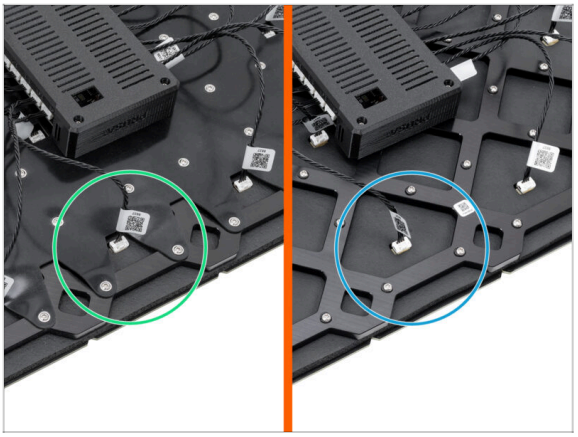
ÉTAPE 6 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la sixième rangée : cinq oursons 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



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.

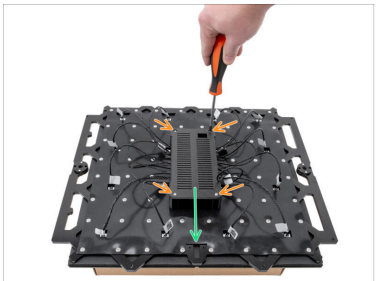
- Nouveau plateau chauffant avec bande de caoutchouc.

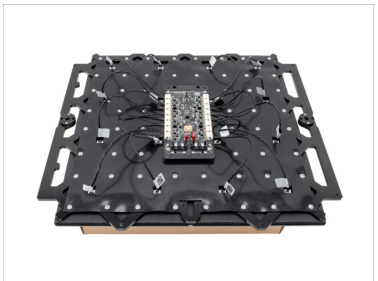
Ancienne version :

- 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





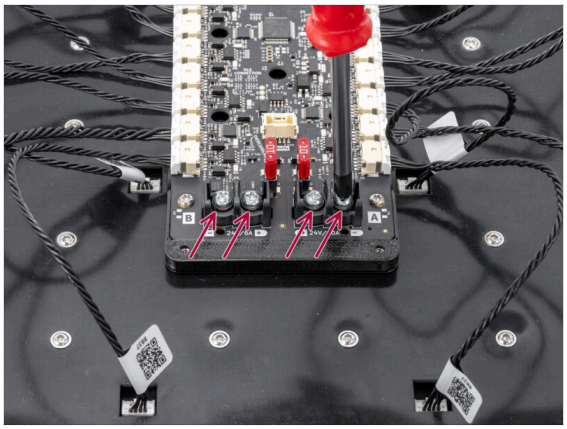
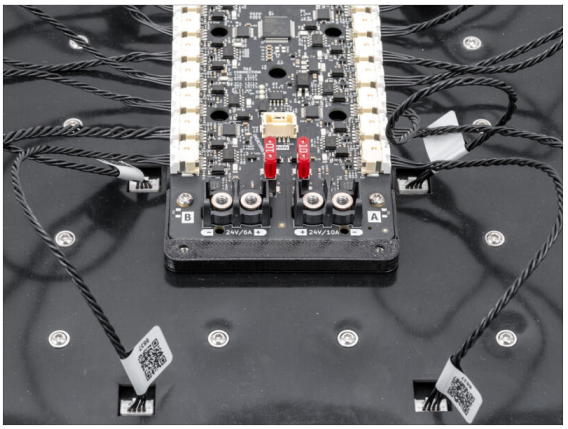


ATTENTION : Assurez-vous que votre espace de travail est propre avant de commencer à travailler avec le plateau chauffant. Utilisez un support doux en dessous (tissu/carton) pour éviter de rayer les composants du plateau chauffant.

- Retournez le plateau chauffant.
- Desserrez les quatre vis marquées qui maintiennent le bed-controller-case.
- Retirez le capot.

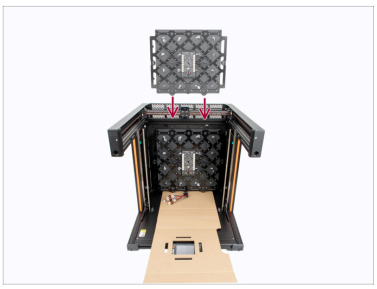
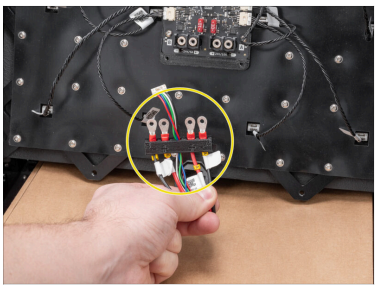
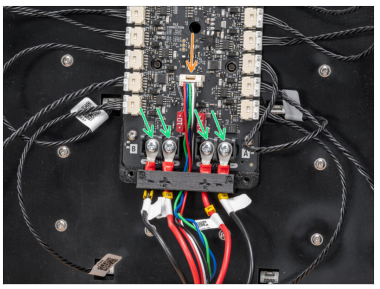
Ne jetez pas les pièces. Vous en aurez besoin plus tard !

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

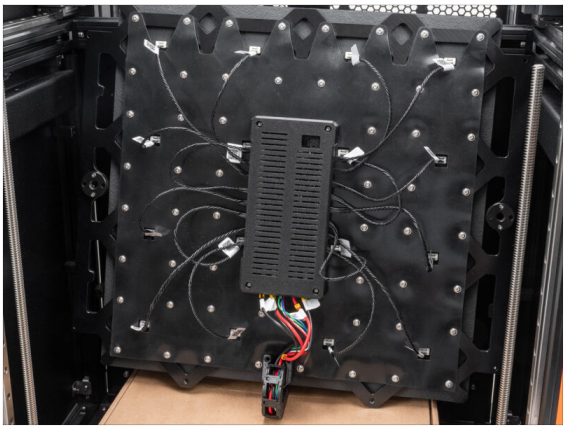




- Insérez le plateau chauffant au centre de l'imprimante comme sur l'image avec les **bornes vers le bas**. Gardez-le en position verticale. Assurez-vous que les câbles du plateau chauffant sont accessibles en dessous.
- Préparez les connecteurs d'alimentation dans la disposition indiquée. **Laissez la pièce imprimée en place.**
  - Les fils **Rouges (+/positif)** sont plus proches du centre.
  - Les fils **Noirs (-/négatif)** 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.

⚠ **Revérifiez** que vous avez correctement connecté les câbles d'alimentation !

ÉTAPE 11 Assemblage du plateau chauffant





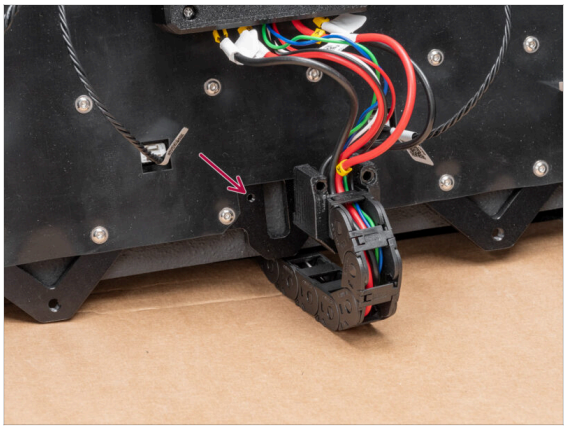
- Réinstallez le bed-controller-case.
- Fixez-le en serrant les quatre vis à l'aide d'un tournevis T10.

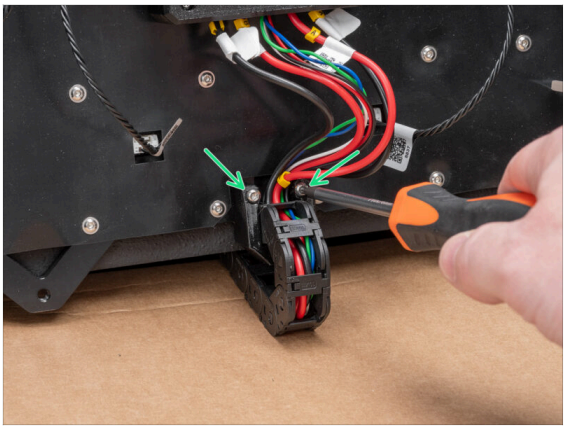
ÉTAPE 12 Préparation des vis du câble du plateau chauffant



- **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



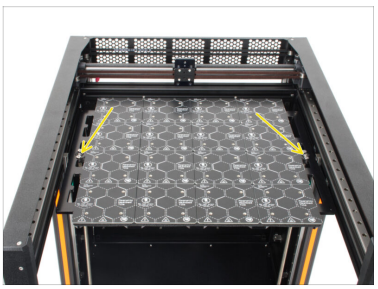
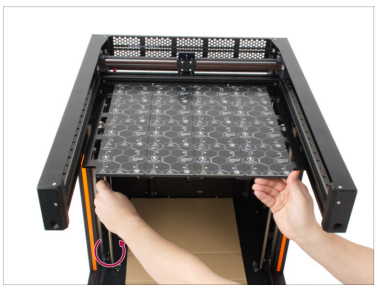


- Prenez le Plateau chauffant et fixez-le au sommet des tiges filetées. Les deux écrous trapézoïdaux latéraux doivent s'engager sur une tige filetée.

⚠ 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.

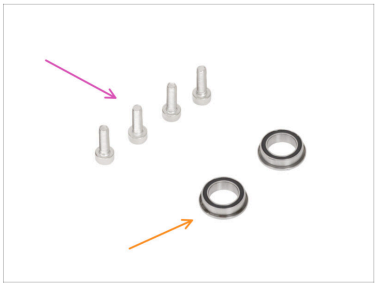
ÉTAPE 16 Fixation du plateau chauffant


- 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.

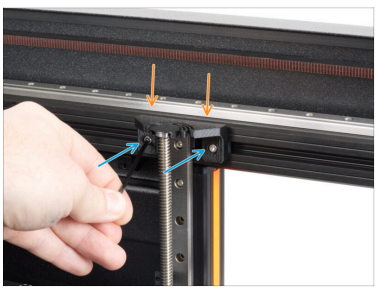
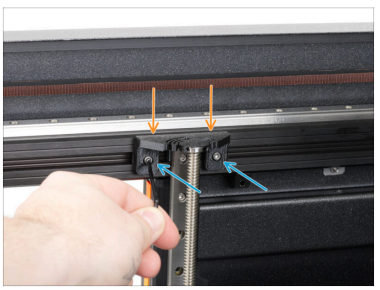
⚠ Assurez-vous que le plateau chauffant est toujours aussi de niveau que possible pendant que vous le déplacez en faisant tourner les tiges filetées avec votre main.

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.

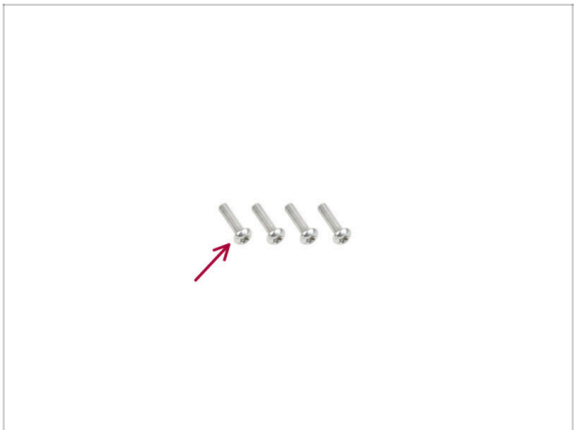
ÉTAPE 18 Installation du boîtier de roulement de l'axe Z

- 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.

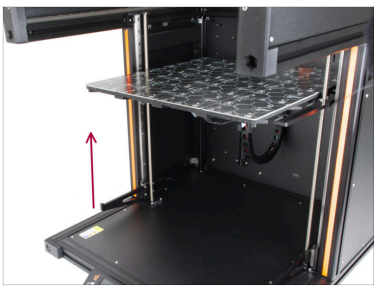
ⓘ Répétez le même processus pour l'autre côté également.

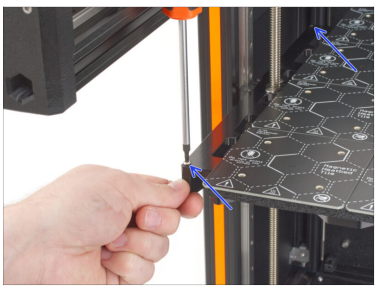
ÉTAPE 19 Préparation des vis du plateau chauffant

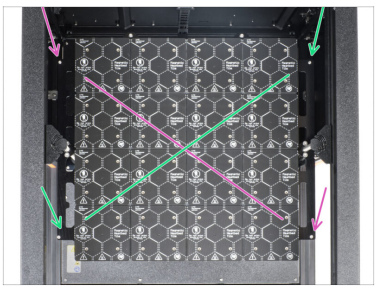


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
  - Vis M3x12rT (4x)

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

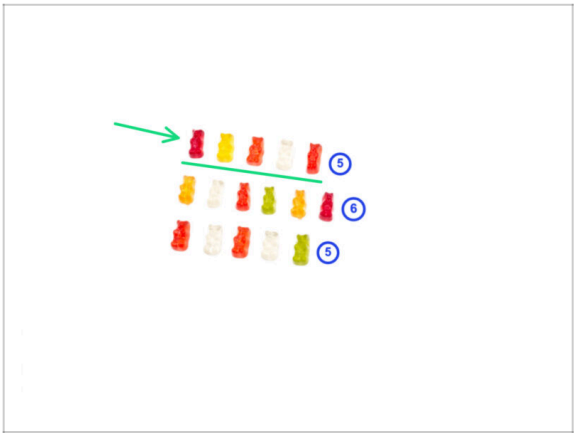






- Prenez la partie gauche de l'axe Z et faites-la glisser jusqu'au cadre du plateau chauffant.
- Fixez-le au cadre du plateau chauffant avec deux vis M3x12rT à l'aide du tournevis T10. Ne le serrez pas encore complètement !
- Maintenant, fiez la pièce **droite** de l'axe Z sur le cadre du plateau chauffant 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 oursons 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 !

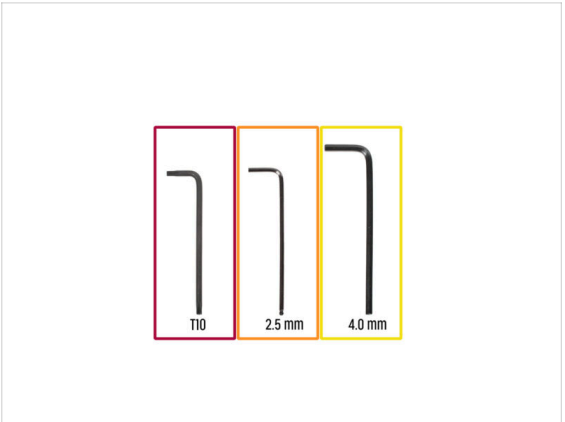


- Bien joué ! Vous venez de terminer l'assemblage du plateau chauffant & du panneau latéral.
- Passez au chapitre suivant : **5. Assemblage du changeur d'outils**

5. Assemblage du changeur d'outils



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



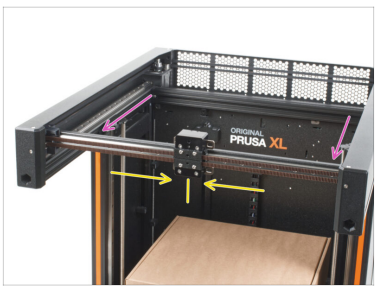


- **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**
- Clé Torx T10
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 4,0 mm
- Une boîte en carton doit être utilisée comme protection du plateau chauffant lors de l'installation. *Astuce : vous pouvez utiliser la boîte du Nextruder livrée avec votre imprimante.*

ÉTAPE 2 Préparation du X-carriage





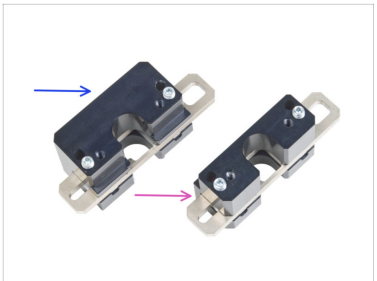


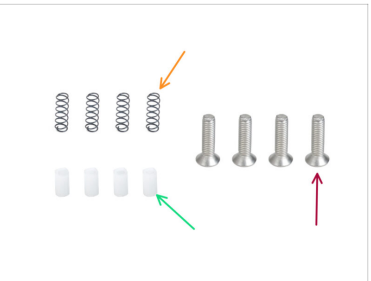
⚠ Rappel : Pour manipuler l'imprimante, **saisissez toujours les poignées des deux côtés de l'imprimante**. Ne soulevez pas l'imprimante par les profilés aluminium ou les profilés en tôle situés sur le dessus.

ⓘ 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

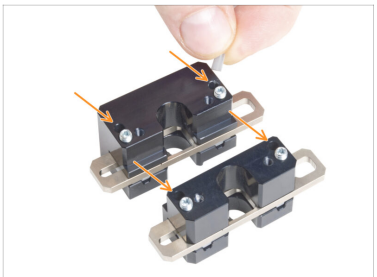


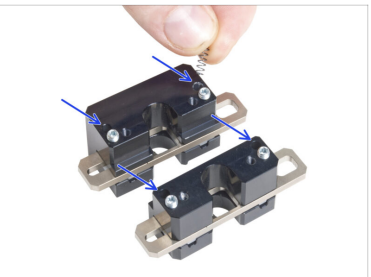


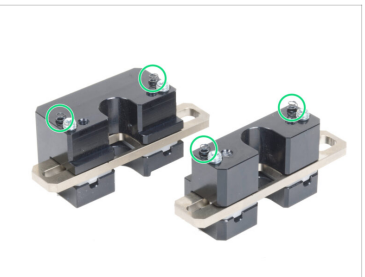


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Verrou supérieur du changeur d'outils (1x)
- Verrou inférieur du changeur d'outils (1x)
- Ressort 3x9 (4x)
- Goupille d'appui TC (4x)
- Vis M3x12cT (4x)
- X-carriage-cover (1x)

ÉTAPE 4 Préparation du Changeur d'outil



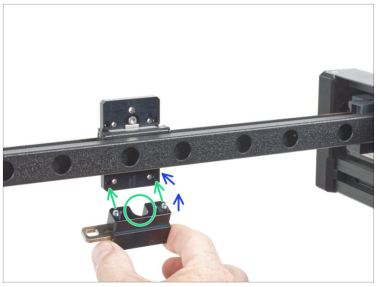
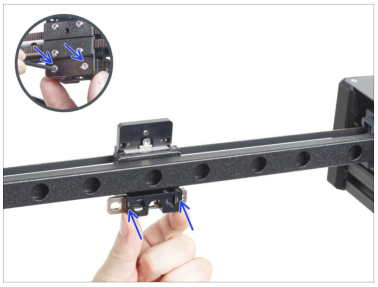
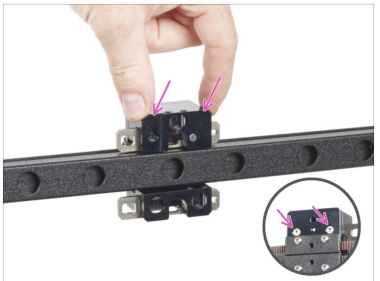




- Insérez chaque goupille d'appui TC dans les trous des deux pièces métalliques.
- Insérez chaque ressort 3x9 dans les mêmes trous que les goupilles d'appui TC.
- Le changeur d'outils est préparé. **Les ressorts doivent ressortir.**

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

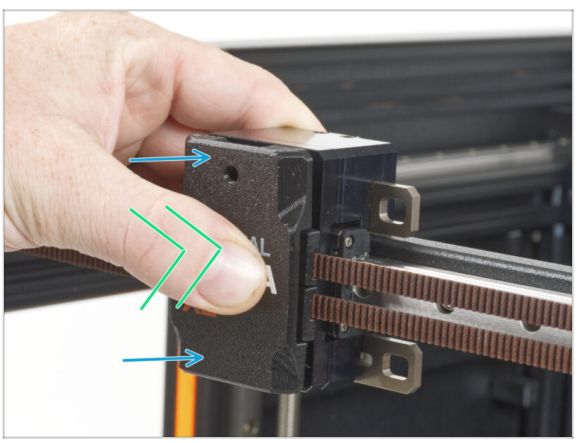
ÉTAPE 5 Installation du Changeur d'outil

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

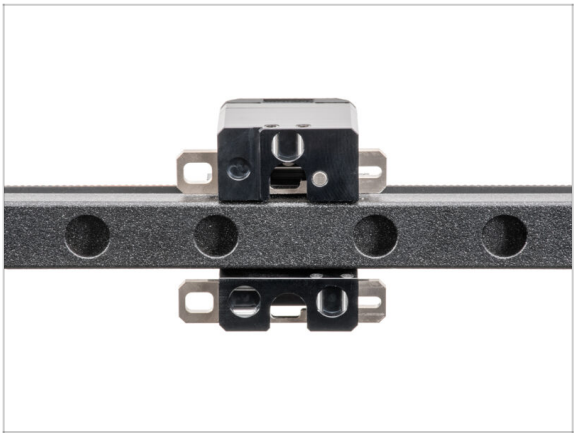
- Alignez les vis du verrou inférieur de l'assemblage du bloc TC avec les trous borgnes du X-carriage. **Voir la bonne orientation de la pièce**. Utilisez la rainure en forme de U dans la pièce.
- Jetez un œil au X-carriage depuis l'arrière.
- Fixez le verrou inférieur de l'assemblage du bloc TC au X-carriage 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 "clic" lorsqu'il s'enclenche avec succès.

ÉTAPE 7 Presque fini

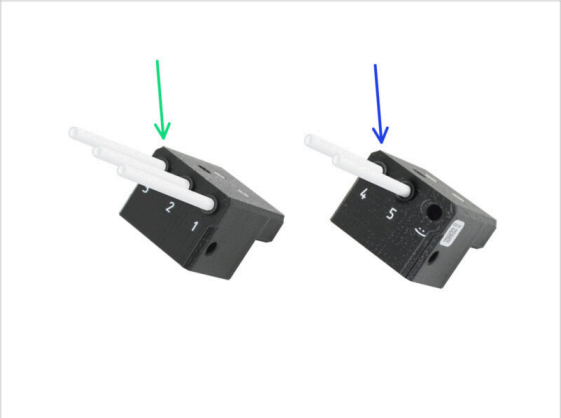


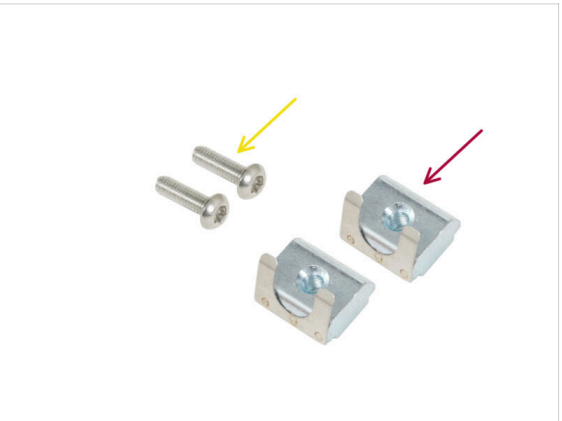
- Ce n'était pas si difficile. Quoi qu'il en soit, bon travail !
- Maintenant passez au chapitre suivant **6. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires**

6. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires



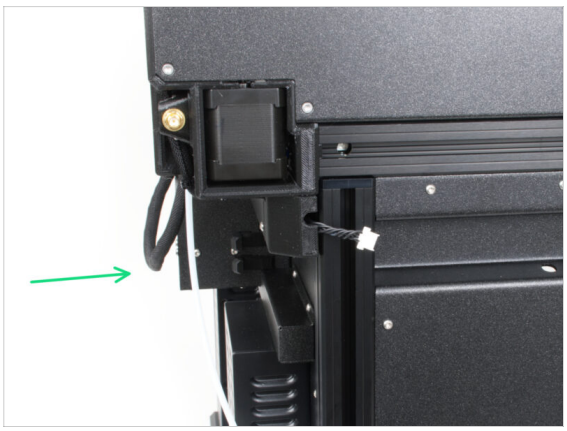
ÉTAPE 1 Capteur de filament : préparation des pièces

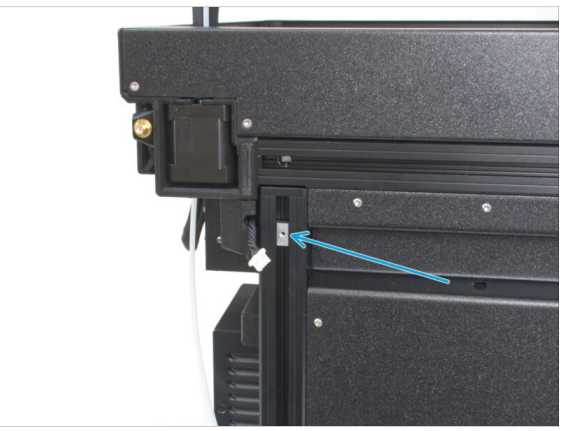




- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du capteur de filament [1, 2, 3] - gauche (1x)
- Assemblage du capteur de filament latéral [4, 5, :)] - droit (1x)
- Vis M3x12rT (2x)
- Écrou M3nEs (2x)

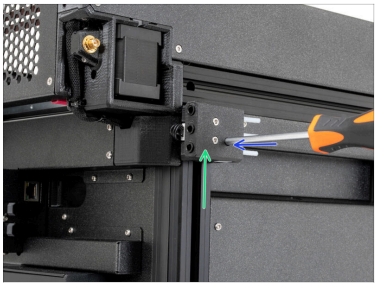
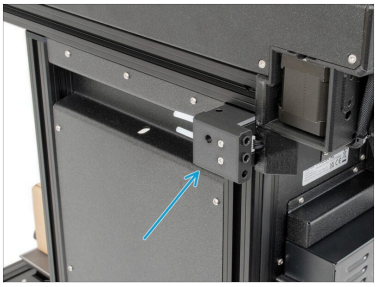
ÉTAPE 2 Insertion de l'écrou M3nEs





- 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.

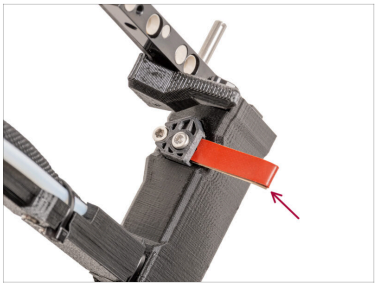
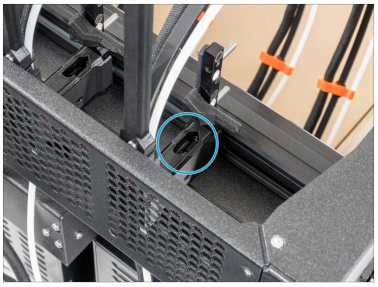
ÉTAPE 4 Câble du Nextruder : préparation des pièces



ⓘ 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

ⓘ 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.

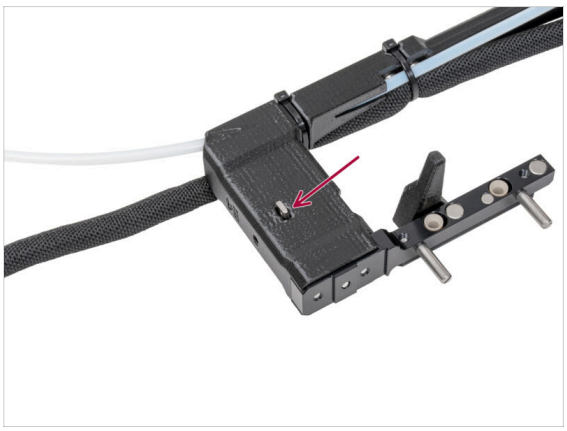
⚠ **Les obturateurs de buse déjà préinstallés sur les docks d'extrudeur peuvent différer en couleur.** Cela n'affecte pas le processus d'assemblage.

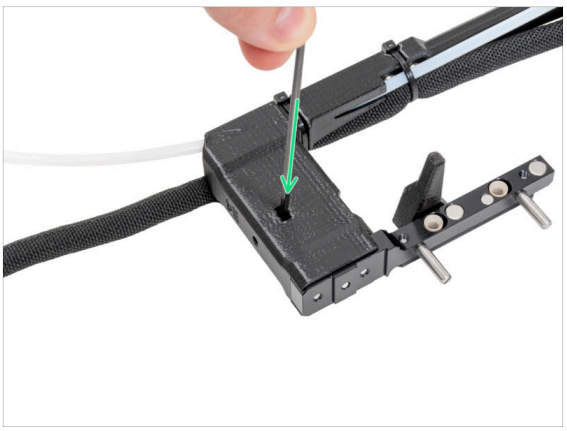
- Obturateur de buse gris.
- Obturateur de buse rouge.

ⓘ **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



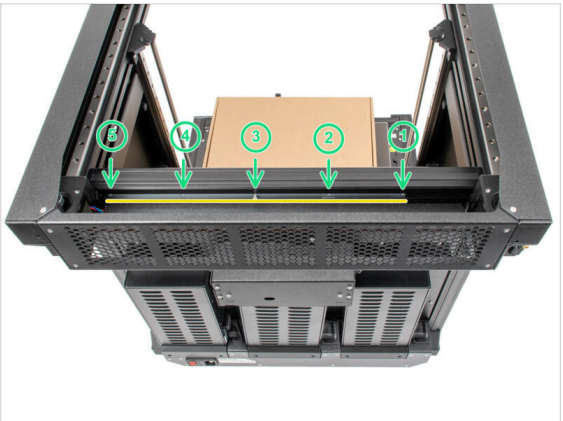


- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez l'écrou M3nS dans le dock du nextruder.
  - Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond dans le dock. Sinon, utilisez la clé Allen pour enfoncer l'écrou dans le dock du Nextruder.

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

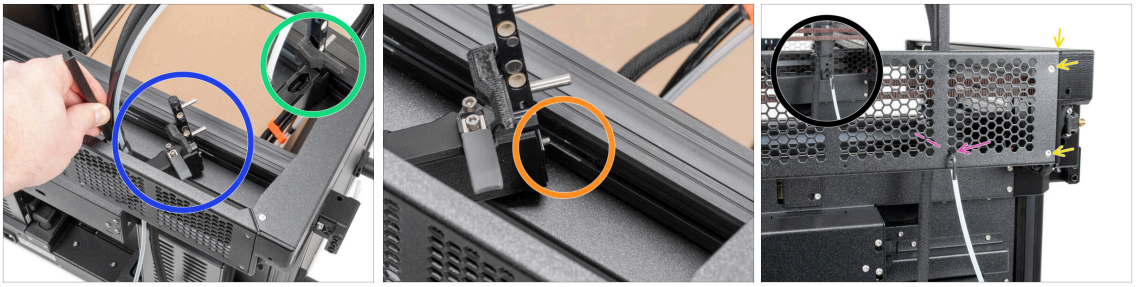




- Faites pivoter délicatement l'imprimante de 180° afin que le côté du bloc d'alimentation soit face à vous.
- Localisez le long profilé métallique avec cinq trous M3 à l'intérieur du profilé en aluminium arrière.
- Nous utiliserons tous les trous M3 du profilé métallique.
- Localisez une vis dans le 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.

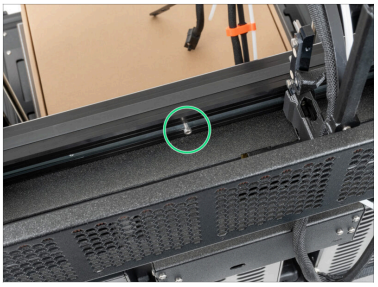
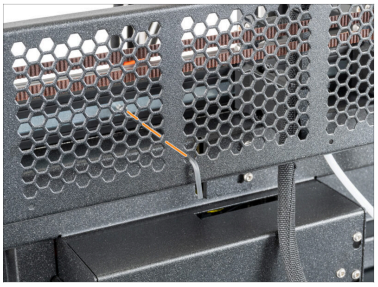
ÉTAPE 8 Fixation du dock du premier et du second Nextruder



- **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


ⓘ 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.

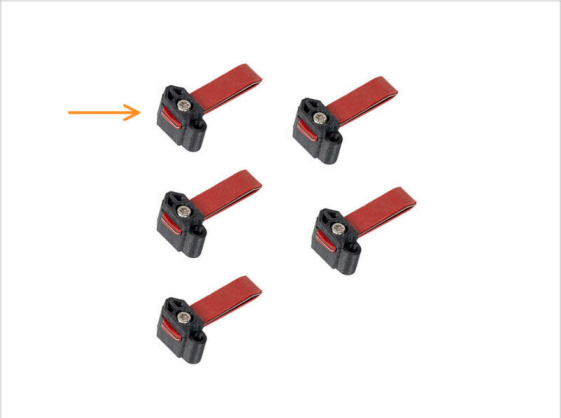
ⓘ Le dock est inséré en force, la vis doit donc être serrée fermement.

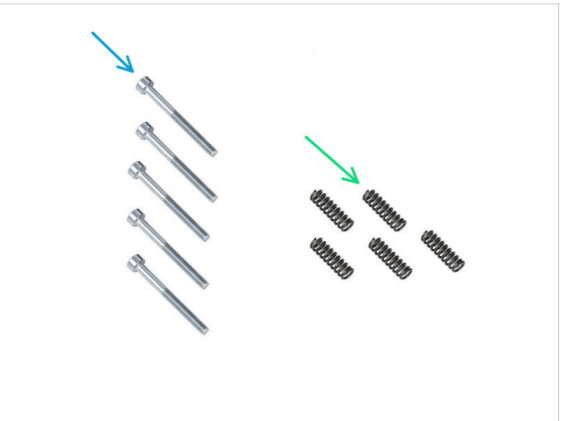
- Les quais fixés doivent ressembler à l'image

ⓘ **Si vos docks de Nextruder ONT LES OBTURATEURS DE BUSE PRÉINSTALLÉS, passez directement à cette étape : Récompensez-vous**

ⓘ **Si vos docks de Nextruder N'ONT PAS LES OBTURATEURS DE BUSE PRÉINSTALLÉS, passez à l'étape suivante →**

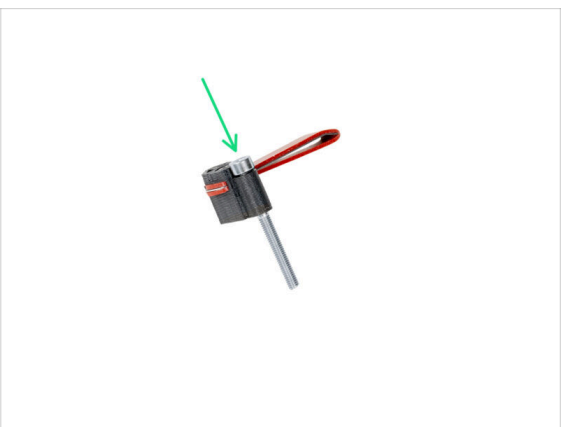
ÉTAPE 10 Obturateur de buse non préinstallé : préparation des pièces

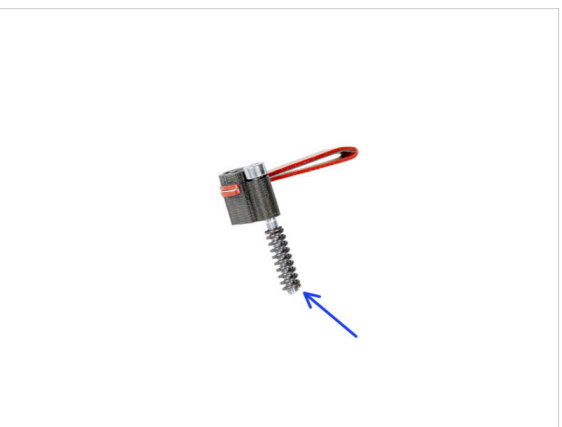




- **Les instructions suivantes sont destinées uniquement aux imprimantes sans Obturateurs de Buse préinstallés.**. Si votre imprimante est livrée avec les obturateurs de buse installés sur les docks de Nextuder, passez à cette étape :**Versions du support d'antenne Wi-Fi.**
- **Pour les étapes suivantes,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

ÉTAPE 11 Obturateur de buse non préinstallé : assemblage

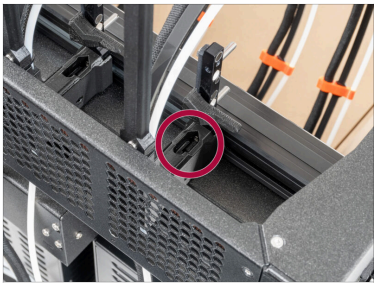
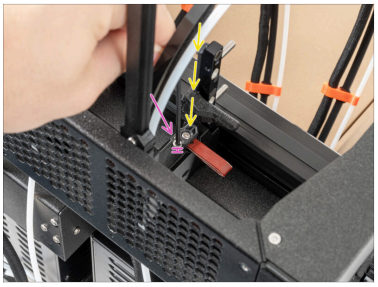
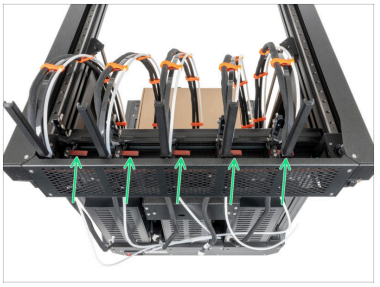




- Insérez la vis M3x30 dans chaque obturateur de buse.
- Faites glisser le ressort sur chaque obturateur de buse.

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

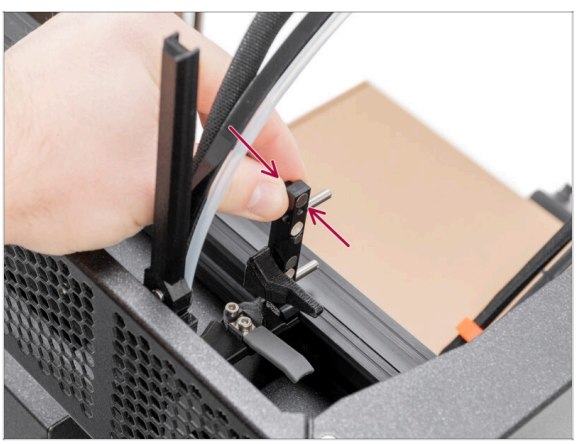
ÉTAPE 12 Obturateur de buse non préinstallé : installation

ⓘ **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



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

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

ⓘ Le dock est inséré en force, la vis doit être serrée fermement.

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

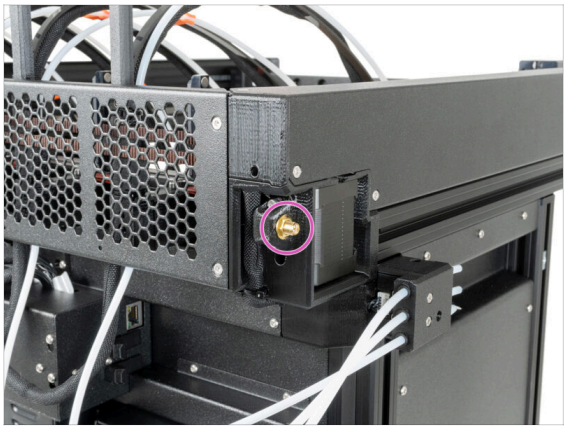
ÉTAPE 14 Inspection du dock : vidéo

- 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 Versions de support de l'antenne Wi-Fi



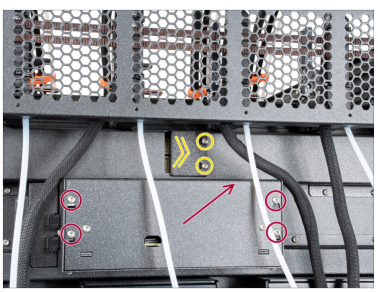


- Connectons maintenant l'antenne Wi-Fi. Il existe deux versions de ce composant. Identifiez la version de l'antenne Wi-Fi dont dispose votre imprimante.
- **Version latérale :** Le connecteur d'antenne est préparé par le fabricant et le support d'antenne Wi-Fi se trouve sur le côté.

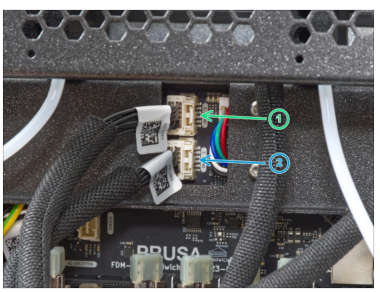
  ⓘ **Si vous avez la version latérale, passez à l'étape suivante du guide : Version latérale : Connexion des câbles du Nextruder.**
- **Version arrière :** Le connecteur d'antenne doit être assemblé et l'antenne Wi-Fi sera montée au milieu de la face arrière de l'imprimante.

  ⓘ **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

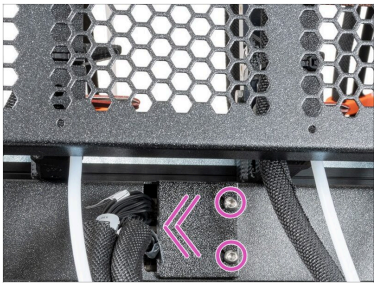
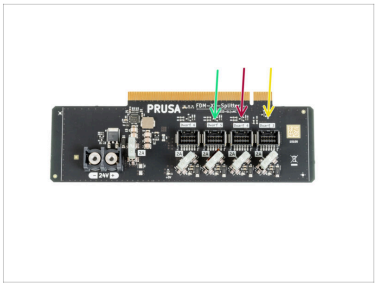


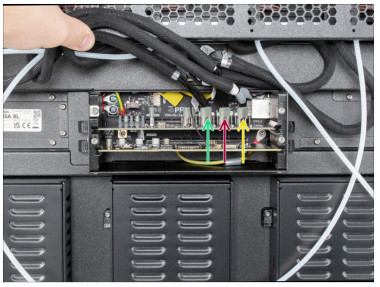




- Localisez le xl-rear-cable-management-plug (cache) à l'arrière de l'imprimante.
- Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Faites glisser le capot vers la droite et retirez-le de l'imprimante.
- Desserrez les quatre vis fixant le capot de la carte Buddy. Retirez 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



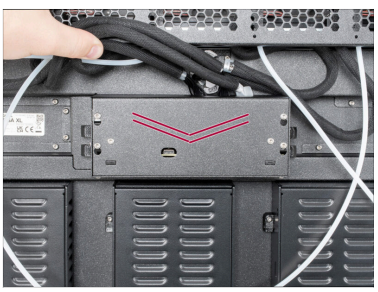
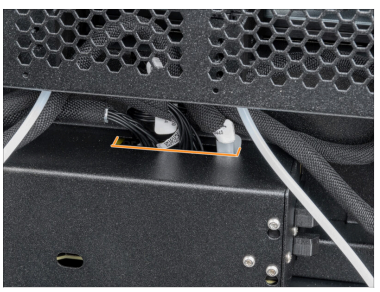
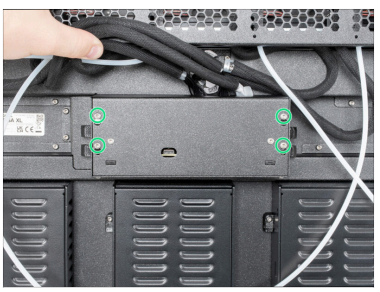
- Attach the connectors' cover back to the screws. Slide it to the left and tighten the screws. Make sure that the cables are not pinched or damaged

⚠ **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.

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

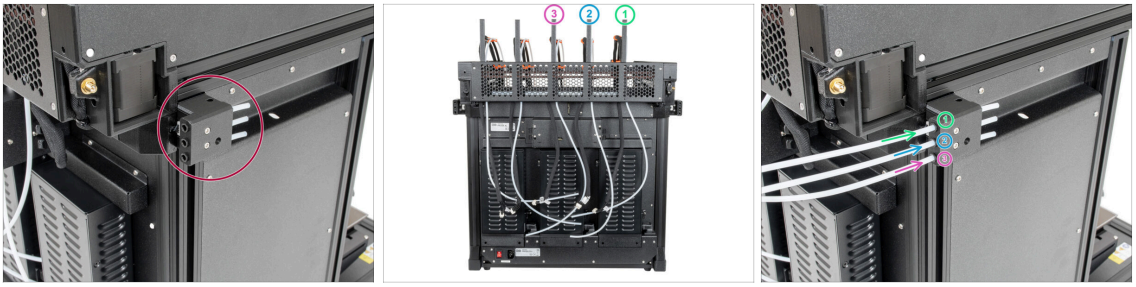
ÉTAPE 18 Version latérale : Recouvrement du XL-buddy-box-cover

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

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

ÉTAPE 19 Version latérale : Guidage des tubes PTFE



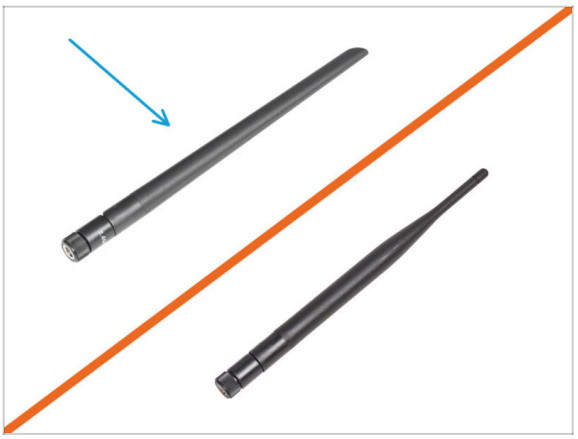
- Localisez le capteur de filament latéral.
- **Insérez le tube PTFE du premier dock (depuis le côté droit) jusqu'au trou supérieur du capteur de filament.**
- **Insérez le tube PTFE du deuxième dock (depuis le côté droit) jusqu'au trou central du capteur de filament.**
- **Insérez le tube PTFE du troisième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

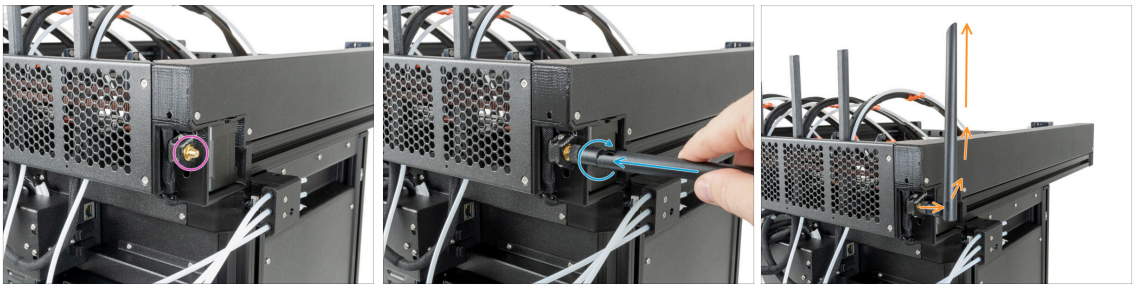
ÉTAPE 21 Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces



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

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

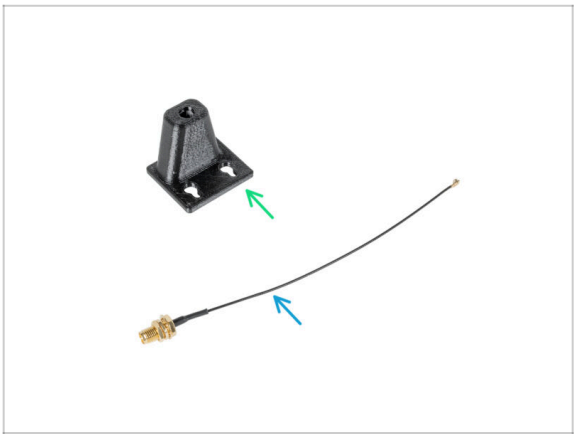
ÉTAPE 22 Version latérale : Installation de l'antenne Wi-Fi



- 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.
- Nous vous recommandons de pointer l'antenne vers le haut.

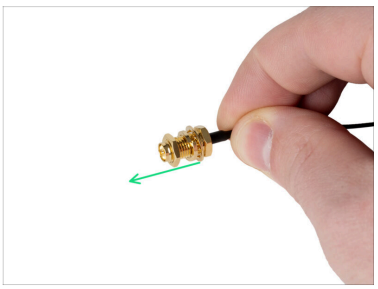
ⓘ Une fois l'antenne Wi-Fi installée, passez à cette étape : **C'est l'heure des Haribo !**

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

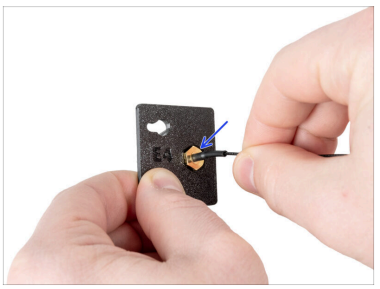


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Wi-Fi-antenna-holder version E3/E4 (1x)
- Câble de l'antenne (1x)

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

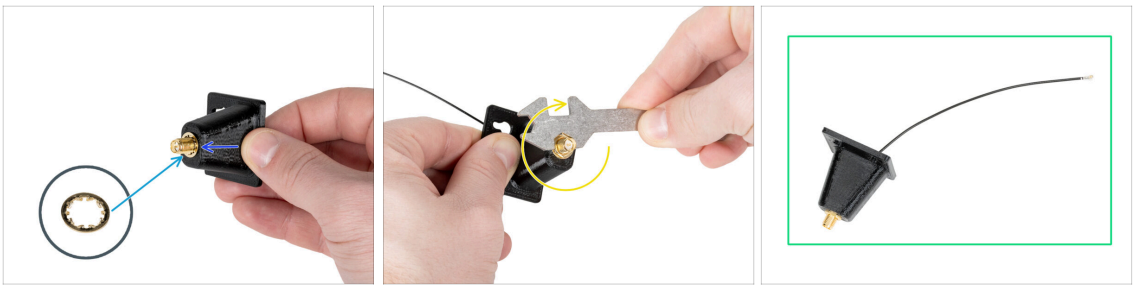






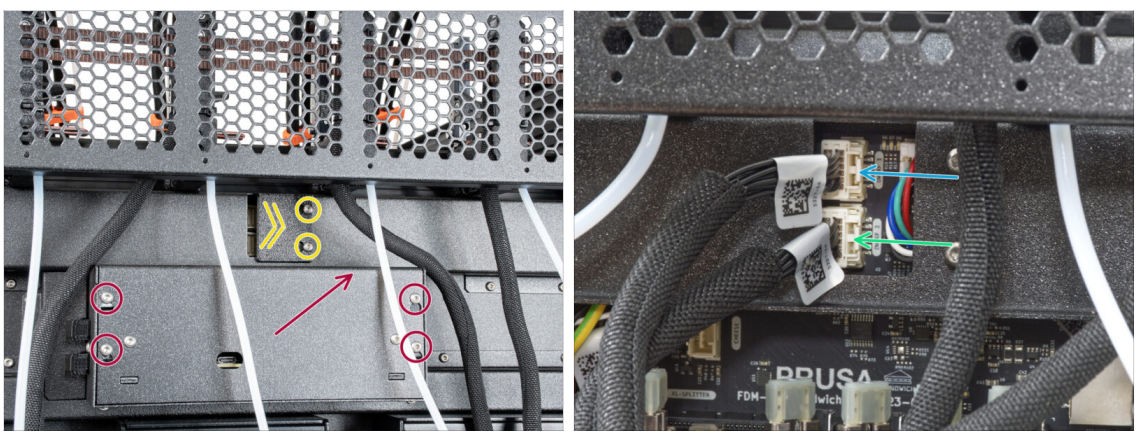
- Retirez l'écrou avec les rondelles du connecteur de l'antenne.
- Le connecteur de l'antenne est préparé.
- La dernière version du connecteur a une rondelle plus épaisse. Nous n'en avons plus besoin. Vous pouvez la jeter.
- Insérez le connecteur de l'antenne dans le trou de même forme dans le Wi-Fi-antenna-holder.

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



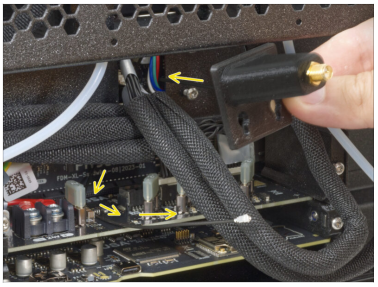
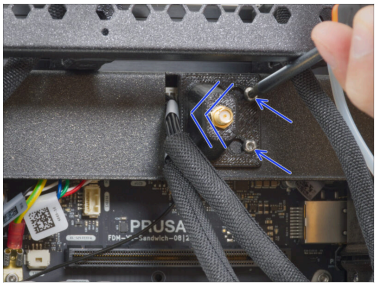
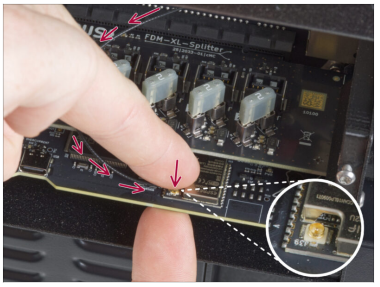
- Poussez le connecteur de l'antenne à travers le Wi-Fi-antenna-holder.
- Réinsérez la rondelle plus fine sur le connecteur.
- À l'aide de la clé universelle, serrez l'écrou du connecteur de l'antenne.
- Bon travail ! L'antenne Wi-Fi est préparée.

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.
- Desserrez les quatre vis fixant le capot de l'électronique. Retirez le couvercle.
- Connectez le câble du premier dock (du côté droit) à l'emplacement supérieur étiqueté DWARF 1.
- Connectez le câble du second dock (du côté droit) à l'emplacement supérieur étiqueté DWARF 2.

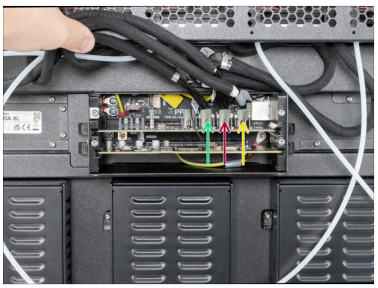
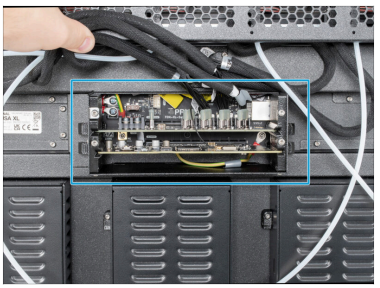
ÉTAPE 27 Version arrière : Installation du support d'antenne Wi-Fi

- 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.

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

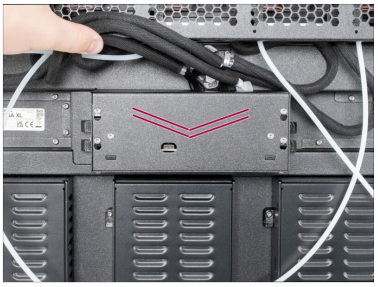
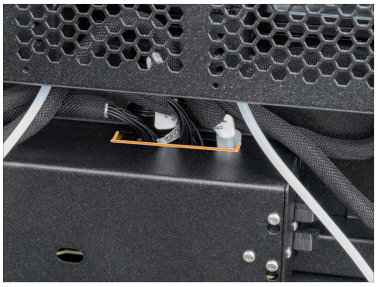
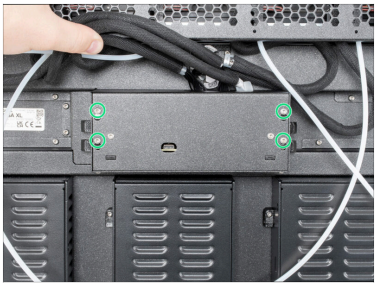




Ne retirez pas la carte XL-splitter de l'imprimante. La photo montre juste la carte splitter pour vous montrer où connecter les câbles du Nextruder.

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

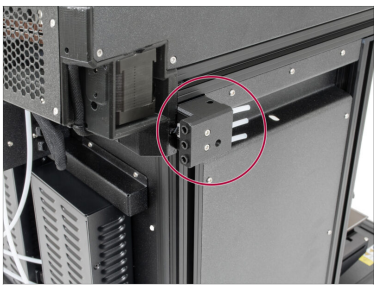
ÉTAPE 29 Version arrière : recouvrement du XL-buddy-box

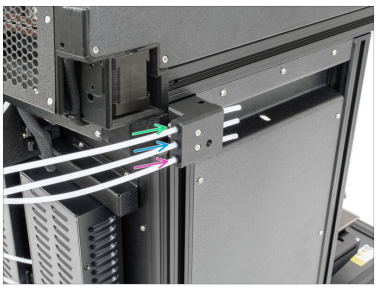




⚠ Attention, ne pincez aucun câble !

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

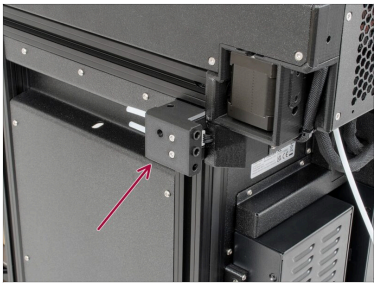
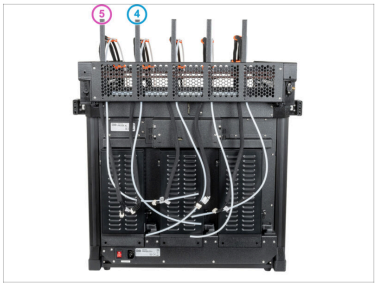
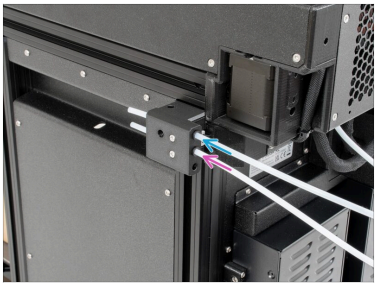
ÉTAPE 30 Version arrière : Guidage des tubes PTFE





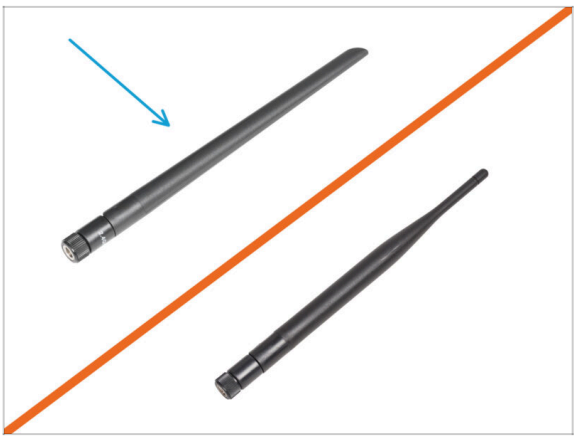
- Localisez le capteur de filament droit.
- **Insérez le tube PTFE du premier dock (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou supérieur de la pièce.**
- **Insérez le tube PTFE du deuxième dock (depuis le côté droit) jusqu'au fond du trou central du capteur de filament.**
- **Insérez le tube PTFE du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

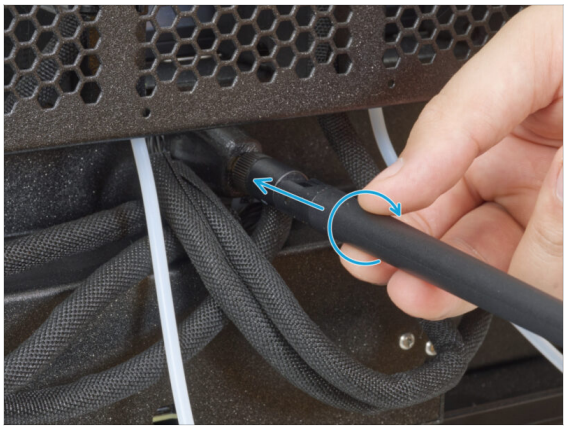
ÉTAPE 32 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces

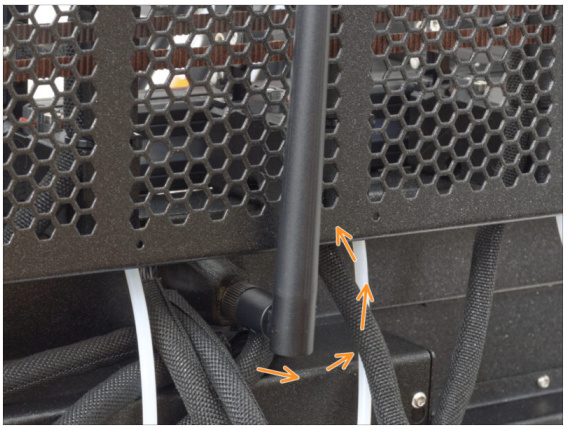


- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Antenne Wi-Fi (1x)

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

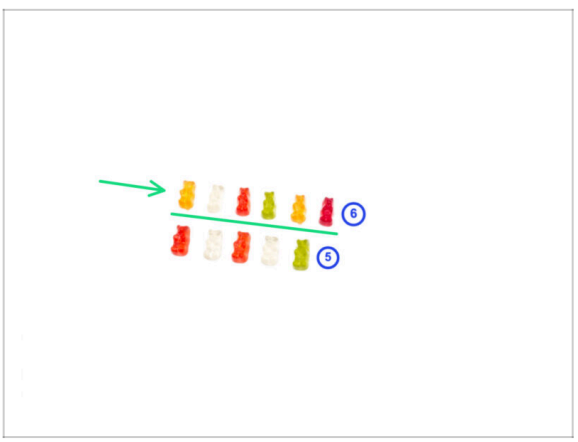
ÉTAPE 33 Version arrière : Installation de l'antenne Wi-Fi





- 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.
- Nous vous recommandons de pointer l'antenne vers le haut.
- 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 oursons 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 Versions d'assemblage du support de bobine





ⓘ **L'Original Prusa XL est livrée avec deux versions du support de bobine.** Chaque version comporte des pièces 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.
- Insérez l'écrou M5nEs dans le profilé de support avant (avec le cache en plastique orange). Insérez d'abord le côté avec le ressort (plaque métallique), puis poussez l'écrou à l'intérieur.
- L'écrou M5nEs est libre de se déplacer, vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Mais n'oubliez pas que l'écrou doit être légèrement enfoncé pour être déplacé en douceur. Quoi qu'il en soit, nous recommandons approximativement la même position que celle que vous pouvez voir sur l'image.p
- Insérer les **deuxième** et **troisième** écrous M5nEs dans le profilé à peu près dans la même position que celle illustrée.

ÉTAPE 38 Support de bobine imprimé : Assemblage

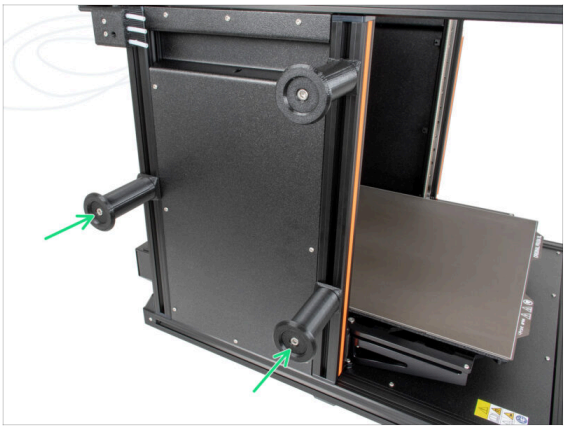




- **Répétez cette étape pour les cinq supports de bobine :**
  - Insérez la spool-holder-base dans le spool-holder-slider et poussez-la un peu à travers la pièce.
  - Fixez le support de bobine au spool-holder-mount.
  - Insérez la vis M5x85 dans l'assemblage du support de bobine.

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



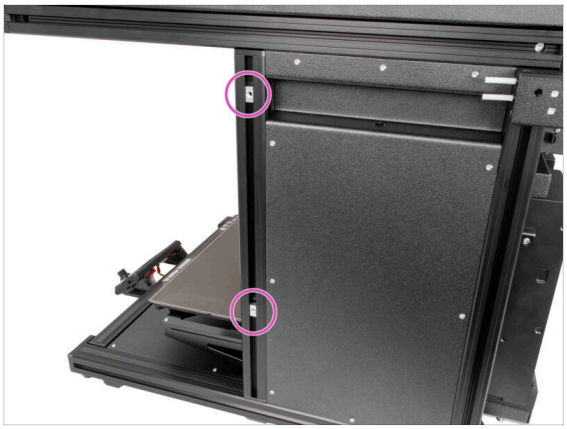


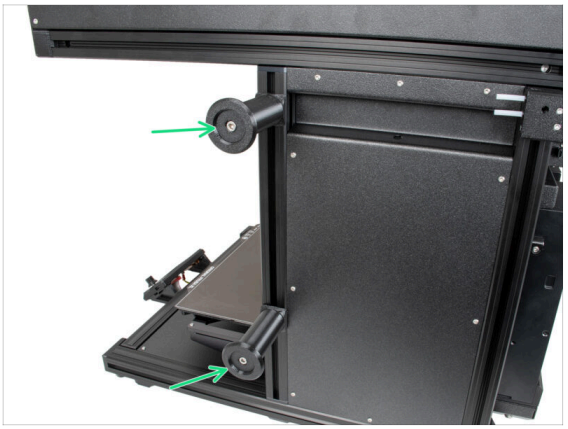
- Fixez l'assemblage du support de bobine à l'écrou M5nEs dans le profilé. Notez qu'il y a une saillie sur le spool-holder-mount, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- Serrez l'assemblage du support de bobine avec une clé Allen de 4 mm.
- Fixez et serrez les deuxième et troisième supports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

⚠ **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, la bobine de filament pourrait ne pas être placée dessus. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.

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.
- Insérez les quatrième et cinquième écrous M5nEs dans le profilé approximativement dans la même position que celle illustrée.
- Fixez et serrez les quatrième et cinquième supports de bobine à l'écrou M5nEs à l'aide d'une clé Allen de 4 mm.

⚠ **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**.

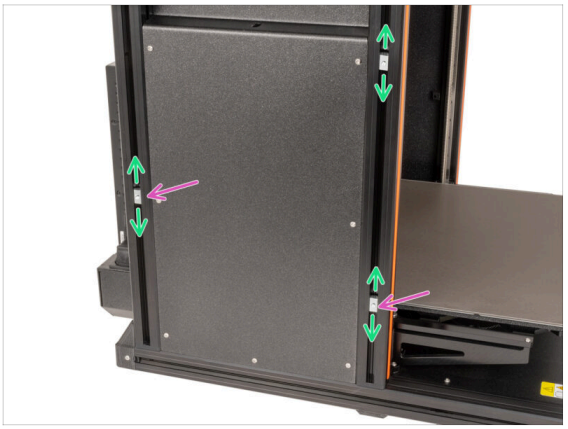
ÉTAPE 41 Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces



- 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.
- Insérez le premier écrou M4nEs dans le profilé du support avant (avec le cache en plastique orange). Insérez d'abord le côté avec le ressort (plaque métallique), puis poussez l'écrou à l'intérieur.
- Insérez les deuxième et troisième écrous M4nEs dans les profilés comme décrit sur l'image.
- Les écrous M4nEs sont libres de bouger ; vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. 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.
- Insérez la spool-holder-base dans le spool-holder-slider et poussez-la un peu à travers la pièce.

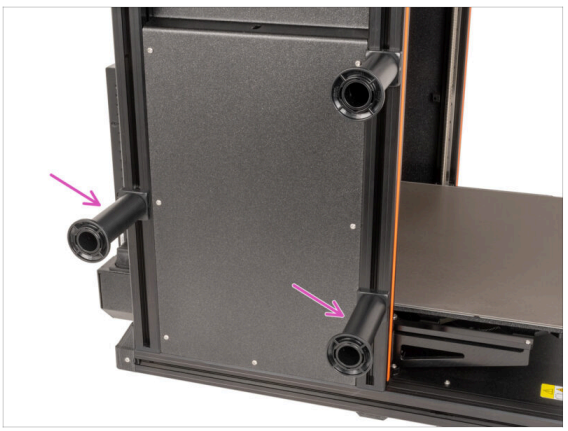
ÉTAPE 44 Support de bobine moulé par injection : Préparation





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

ÉTAPE 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.
- Serrez l'assemblage du support de bobine.
- Assemblez les deuxième et troisième supports de bobine et fixez-les aux écrous M4nEs avec des vis M4x12.

⚠ **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





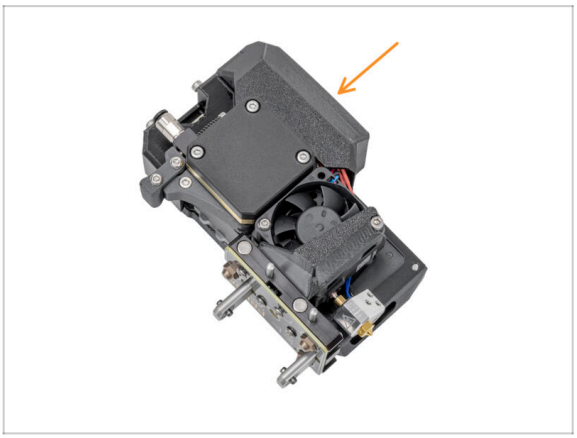
- Tournez l'imprimante de manière à ce que le capteur de filament (avec deux tubes PTFE) soit face à vous.
- Insérez les quatrième et cinquième écrous M4nEs dans le profilé approximativement dans la même position que celle illustrée.
- Fixez et serrez les quatrième et cinquième supports de bobine à l'écrou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

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

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

- Bien joué ! Une fois les supports de bobine montés, nous pouvons passer à l'assemblage des Nextruders →

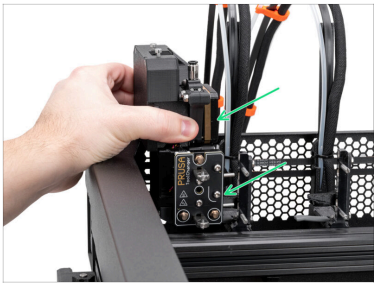
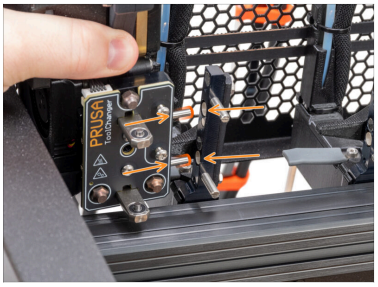
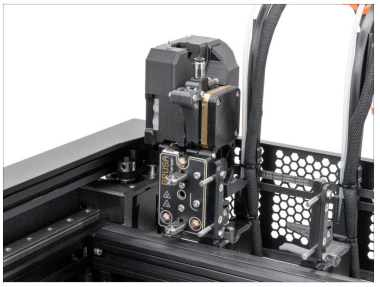
ÉTAPE 47 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



ⓘ 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.

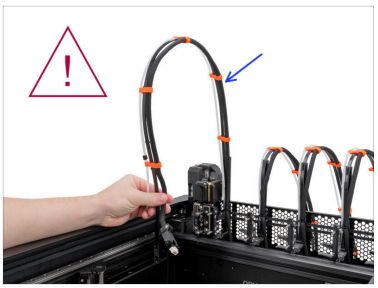
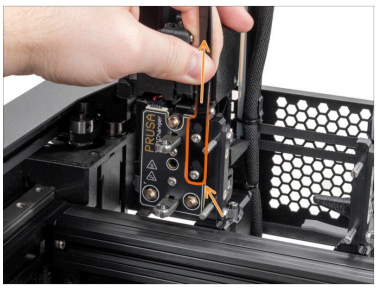
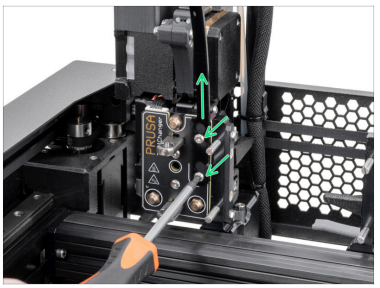
- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
  - Nextruder (5x)

ÉTAPE 48 Stationnement du Nextruder

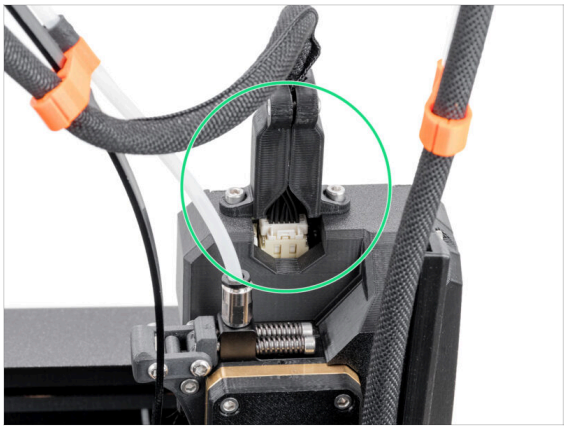
- Prenez le Nextruder et placez-le soigneusement à côté du dock.
- Placez les deux broches métalliques dans les trous blancs du dock. Les aimants vous aideront à stationner le Nextruder.
- Bravo, le premier Nextruder est prêt !
- Stationnez les **deuxième, troisième, quatrième et cinquième** Nextruder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

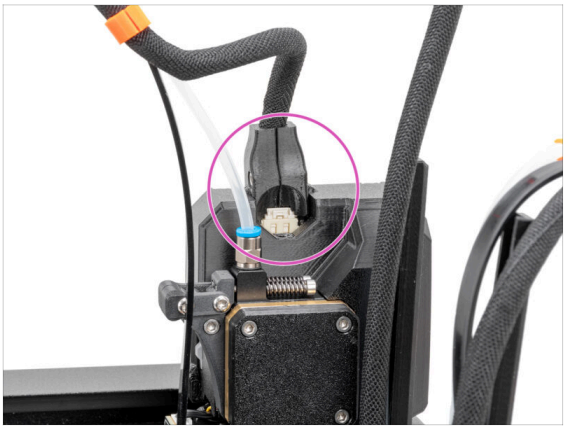
ÉTAPE 49 Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder

- **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 Versions d'assemblage de faisceaux de câbles du Nextruder





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

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

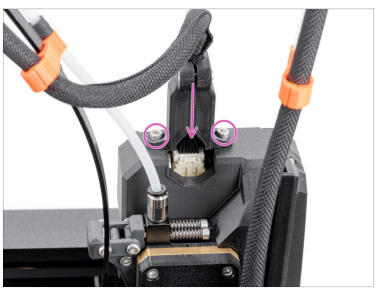
⚠ **Ancienne version :**

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

ÉTAPE 51 Version A : Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder

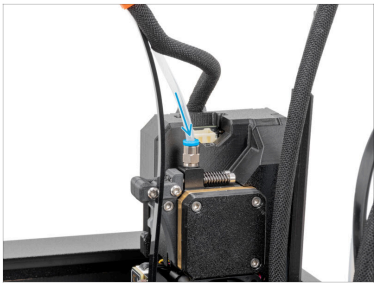
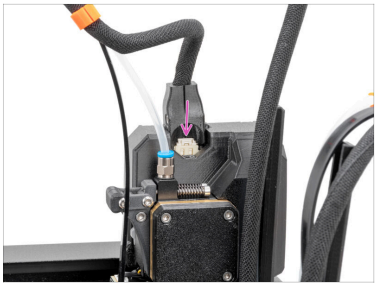






- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.
  - Retirez deux vis M3x10.
  - Fixez le connecteur du câble au sommet du Nextruder. Fixez le connecteur avec deux vis M3x10.
- Assemblez et connectez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

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

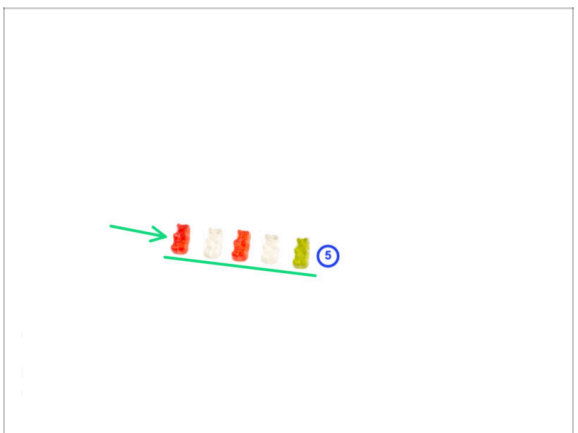




- **Répétez cette étape pour toutes les têtes d'outils :**
  - Insérez le tube PTFE semi-transparent dans le raccord du Nextruder. Poussez-le à fond.
  - Fixez le connecteur du câble dans la partie supérieure du Nextruder.

ⓘ 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 gélifiés à l'étape suivante →

ÉTAPE 53 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez la dernière rangée : cinq oursons 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 oursons 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



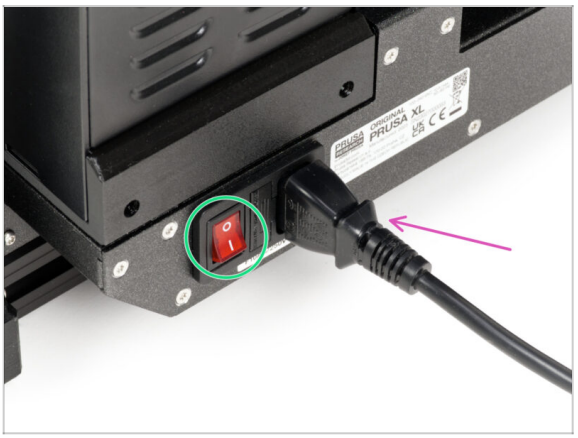
ⓘ Ce chapitre présente une brève description de l'assistant. Veuillez noter que les captures d'écran sont illustratives et peuvent différer de celles du firmware.

ⓘ Assurez-vous que vous exécutez le **Firmware 6.2.4 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

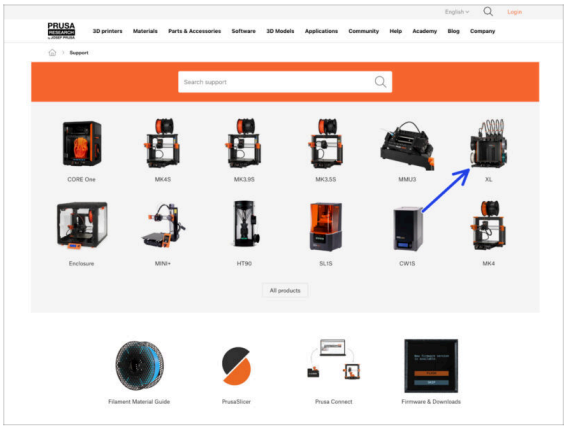
ÉTAPE 2 Préparation de l'imprimante

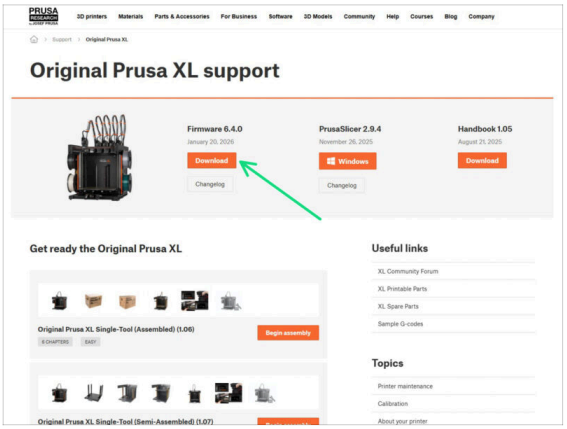


⚠ Assurez-vous que l'imprimante est placée dans un endroit stable où aucune vibration ambiante n'est transmise (par exemple, là où d'autres imprimantes impriment).

- 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





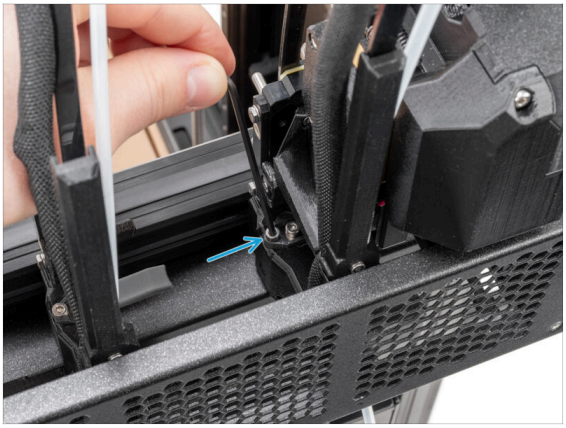
ⓘ Tous les emballages d'imprimante livrés incluent une clé USB avec le dernier firmware. Cependant, il est recommandé de vérifier et éventuellement de mettre à jour la version du firmware.

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

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

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





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

- 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

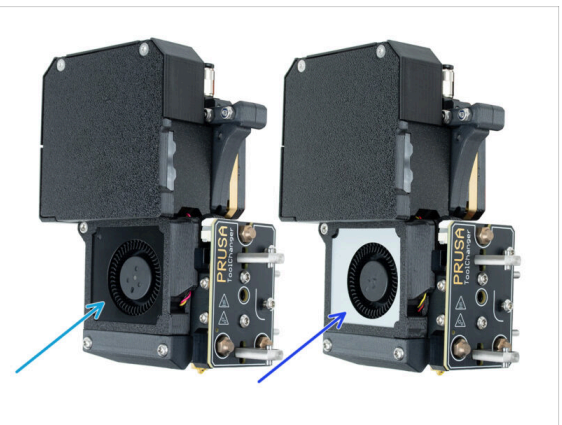




- Si l'obturateur de buse est trop bas ou trop haut, nous devons repositionner sa hauteur.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm :
  - Tournez la vis M3x30 dans le sens des aiguilles d'une montre pour régler l'Obturateur de Buse plus bas.
- La bonne position de l'obturateur de buse est lorsque l'obturateur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

ÉTAPE 6 Vérification du type de ventilateur d'impression





⚠ À partir de janvier 2026, les têtes d'impression seront livrées avec un ventilateur d'impression argenté. Vérifiez la couleur du ventilateur d'impression installé sur la tête d'outil. À l'étape suivante, vous confirmerez le type de ventilateur d'impression dans le menu de l'imprimante.

- Vérifiez la couleur des ventilateurs d'impression sur le côté gauche de chaque tête d'outil.
- Ventilateur d'impression noir.
- Ventilateur d'impression argenté.

ÉTAPE 7 Configuration du ventilateur d'impression argenté



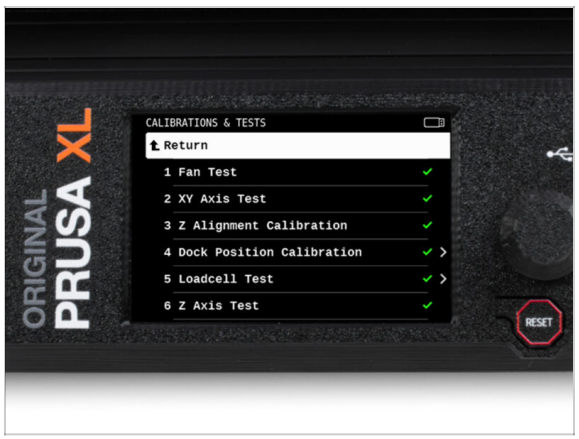
- Une fois l'imprimante démarrée, l'assistant de configuration s'affichera : Configuration de l'imprimante.
- Si tous les ventilateurs d'impression sont noirs, sélectionnez ***Fait*** à l'aide du bouton pour passer à l'étape suivante.
- Si certains ventilateurs d'impression sont argentés, configurez-les à cette étape :
  Outils -> Outil 1 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté pour la première tête d'outil,
  Outils -> Outil 2 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté pour la deuxième tête d'outil,
  Outils -> Outil 3 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté pour la troisième tête d'outil,
  Outils -> Outil 4 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté pour la quatrième tête d'outil,
  Outils -> Outil 5 -> Type de ventilateur d'impression -> Argenté pour la cinquième tête d'outil.

ÉTAPE 8 Assistant : Configuration du réseau et de Prusa Connect



- Après le démarrage de l'imprimante, l'écran vous invite à accéder au test de l'imprimante et à l'assistant de configuration.
- La configuration initiale commence par la configuration optionnelle du réseau, qui inclut également la configuration de PRUSA CONNECT. Suivez les instructions à l'écran si vous souhaitez connecter votre imprimante au Wi-Fi et à Prusa Connect.

ÉTAPE 9 Assistant : Tests de calibration



L'assistant testera tous les composants importants de l'imprimante. Certaines parties de l'assistant nécessitent une interaction directe de l'utilisateur. Suivez les instructions à l'écran.

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

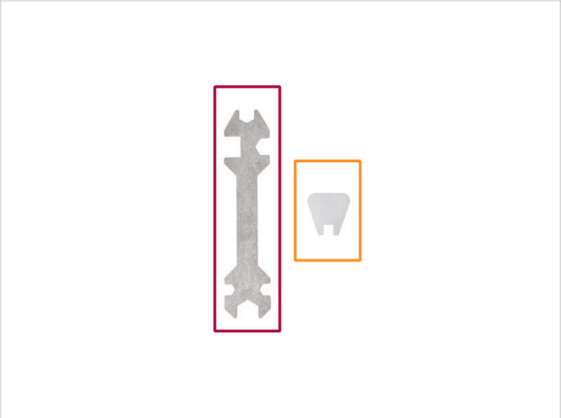
L'assistant démarre avec ces tests :

- Test des ventilateurs
- Test des axes X et Y
- Calibration de l'alignement de l'axe Z

- **Ces premiers tests sont entièrement automatisés lors de la première calibration.**

Lors du test des axes, assurez-vous qu'il n'y a rien dans l'imprimante qui obstrue le mouvement des axes.

ÉTAPE 10 Assistant : Calibration de la position du dock



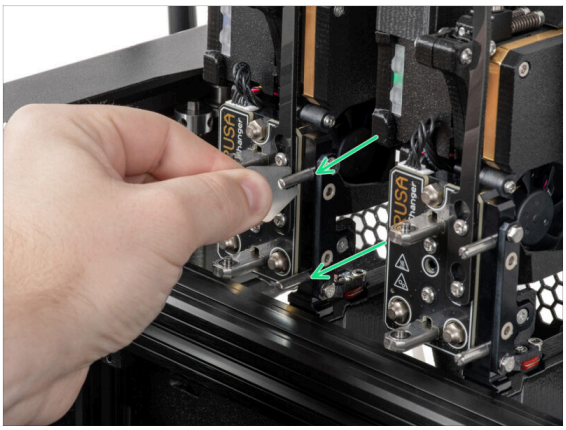


- Vous aurez besoin de :
  - Clé universelle (1x)
  - Mini clé (1x)
- La calibration du dock vous guidera dans la façon de calibrer correctement la position de chaque tête d'outil sur l'imprimante.

⚠ 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 11 Assistant : Desserrer les ergots

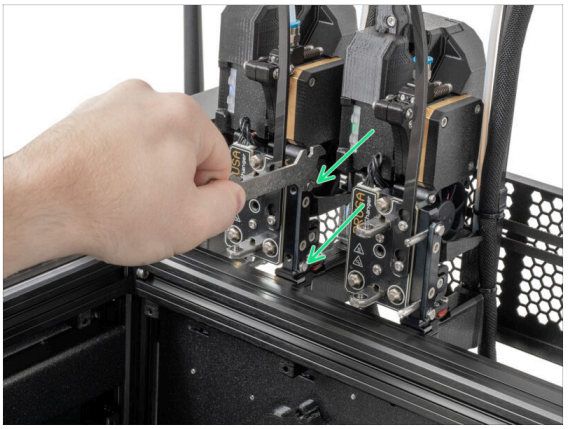




- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une mini clé, dévissez et retirez les deux broches du Dock 1.

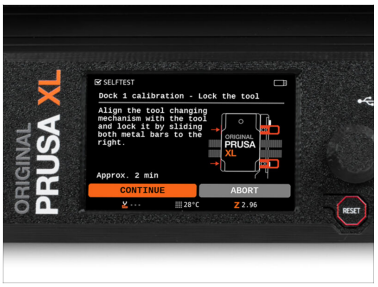
ÉTAPE 12 Assistant : Desserrer les vis : Desserrer les vis

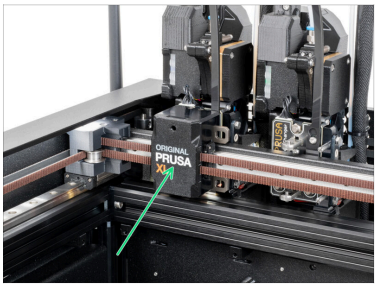


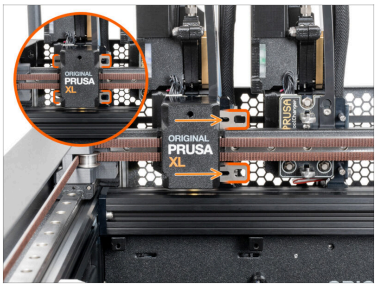


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, desserrez deux vis. **Quelques tours suffisent.**

ÉTAPE 13 Assistant : Verrouiller l'outil





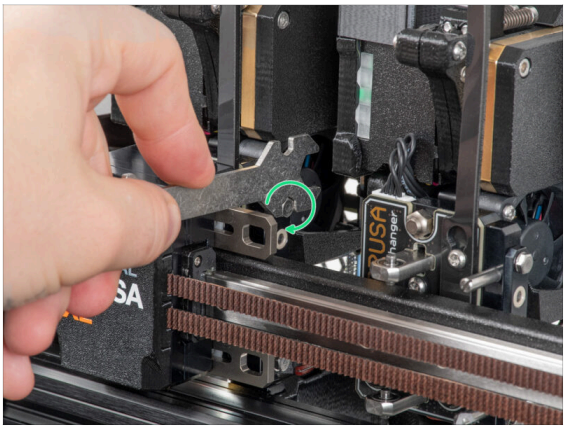


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Déplacez manuellement le mécanisme de changement d'outil vers le premier outil.
- Verrouillez manuellement les barres métalliques comme décrit sur l'image.

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

ÉTAPE 14 Assistant : Serrer la vis supérieure : Serrer la vis supérieure



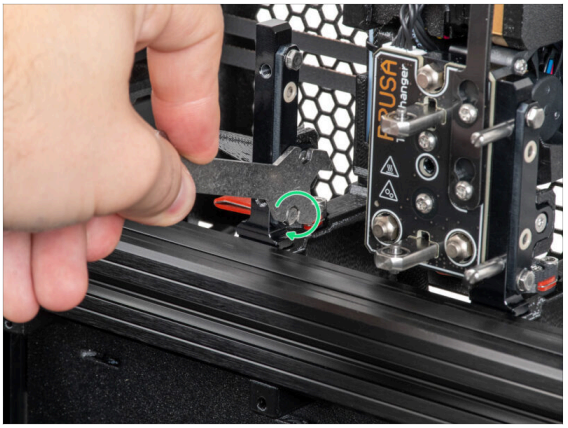


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis supérieure sur un côté du dock.

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

ÉTAPE 15 Assistant : Serrer la vis inférieure : Serrer la vis inférieure

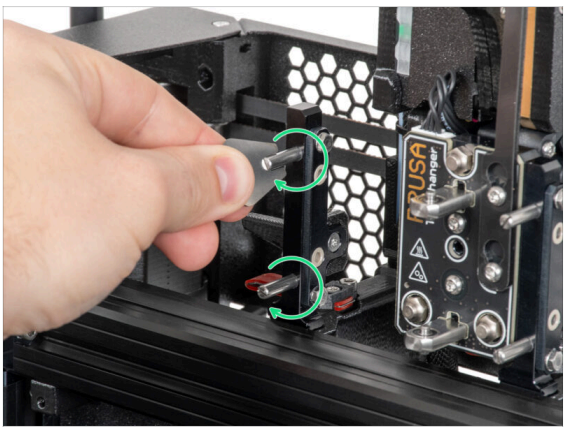




- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis inférieure sur un côté du dock.

ÉTAPE 16 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 17 Assistant : Dock calibré avec succès

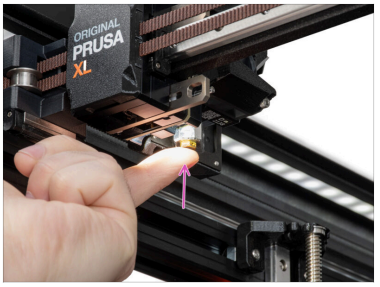


- Bon travail ! Le Dock 1 est calibré.
- Répétez le processus de calibration du dock en fonction du nombre de têtes d'impression.

ÉTAPE 18 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 19 Assistant : Calibration des Capteurs de filament

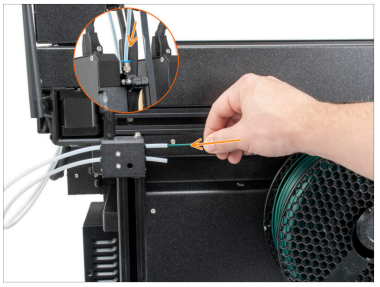


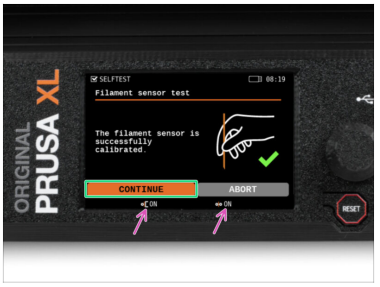


- Lors de la calibration des capteurs de filament, il vous sera demandé d'utiliser au moins 130 cm de filament. *Astuce : Utilisez le Prusament fourni avec votre imprimante et accrochez-le directement sur le support de bobine.*
- Lorsque vous avez préparé le filament, cliquez sur ***Oui***.
- Attendez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

ÉTAPE 20 Assistant : Calibration des Capteurs de filament



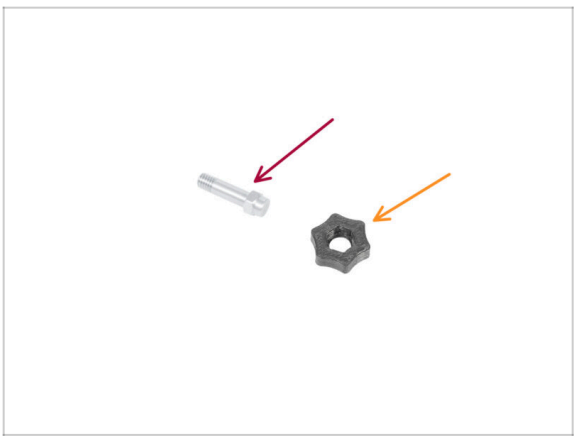




- Maintenant, insérez le filament dans le capteur de filament latéral et poussez-le jusqu'à ce qu'il atteigne le capteur de filament dans l'extrudeur (vous sentirez une légère résistance).
- Vous pouvez vérifier l'état du capteur de filament latéral (à gauche) et du capteur de filament de l'extrudeur (à droite) sur la barre inférieure de l'écran.
- Les deux capteurs de filament sont calibrés et testés avec succès. Cliquez sur ***Continuer***.

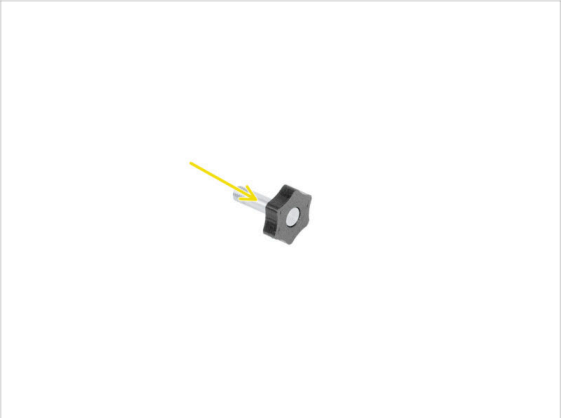
ⓘ En fonction du nombre de têtes d'impression, la calibration du capteur de filament est répétée.

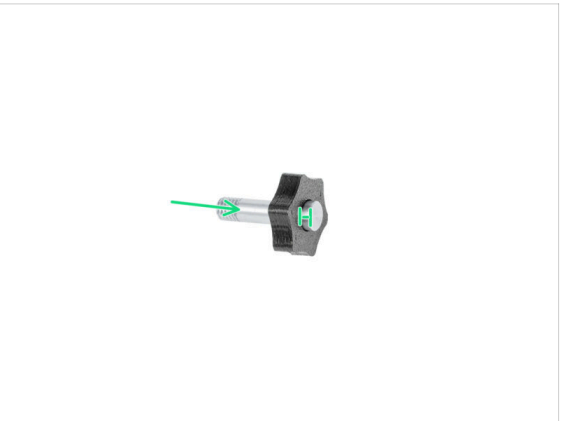
ÉTAPE 21 Ergot de calibration : préparation des pièces



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

ÉTAPE 22 Ergot de calibration : assemblage des pièces

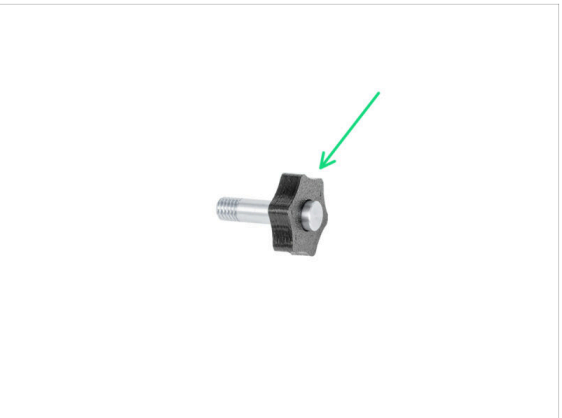




- Insérez l'ergot de calibration dans la pièce en plastique.
- Poussez l'ergot dans la pièce en plastique pour qu'il dépasse un peu sur le dessus.
- Bravo, l'ergot est préparé.

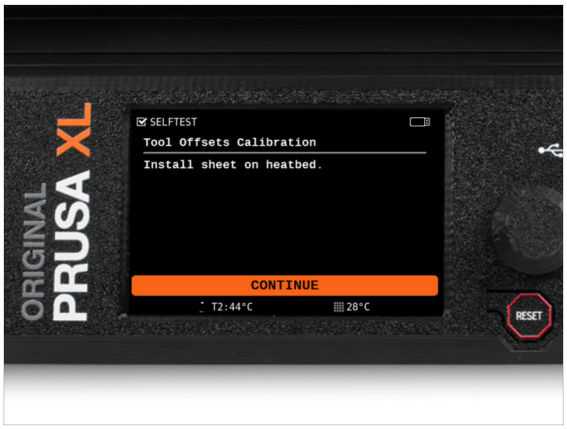
ÉTAPE 23 Assistant : Calibration du Décalage des Outils

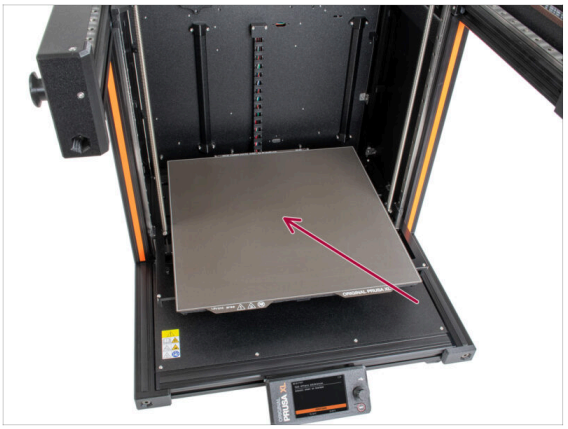




- Lors de la calibration du décalage, vous devrez visser l'ergot de calibration au centre du plateau chauffant.
- Cliquez sur ***Continuer*** pour démarrer la Calibration du Décalage des Outils.
- Ergot de calibration (1x)

ÉTAPE 24 Assistant : Installation de la plaque

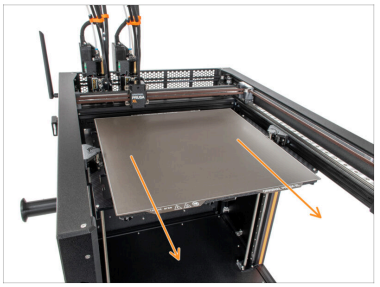


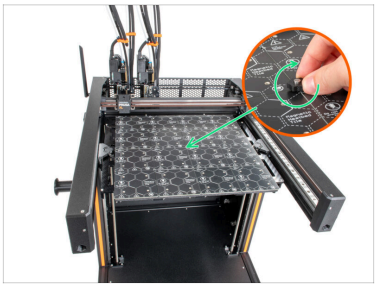


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.
- Maintenant, l'imprimante démarre une courte calibration.

ÉTAPE 25 Assistant : Installation de l'ergot de calibration

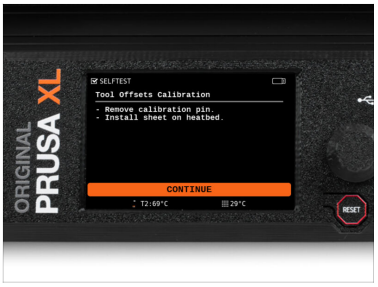


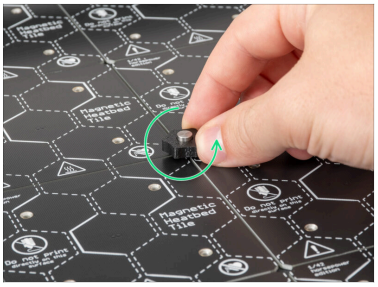


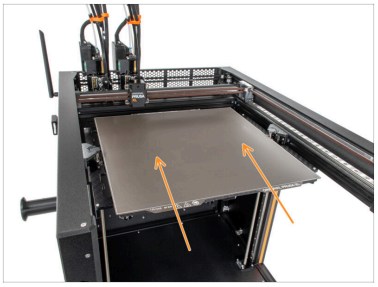


- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Retirez la plaque d'impression du plateau chauffant.
- Installez l'ergot de calibration au milieu du plateau chauffant. Tournez l'ergot dans le sens des aiguilles d'une montre doucement et sans force excessive, jusqu'à ce qu'il soit complètement vissé.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

ÉTAPE 26 Assistant : Calibration du décalage terminé







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

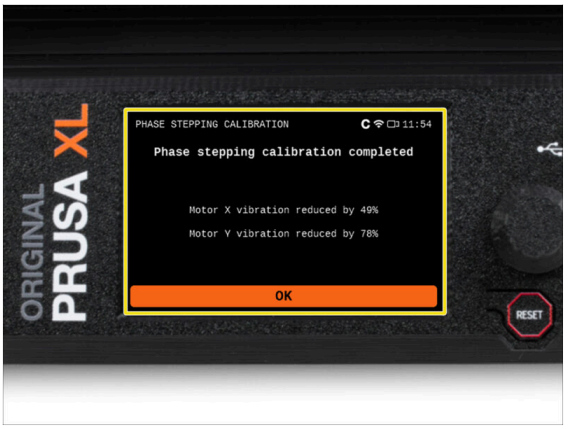
ÉTAPE 27 Ergot de calibration



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

ÉTAPE 28 Assistant : pas à pas en phase : pas à pas en phase





- **La dernière étape est la calibration 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.

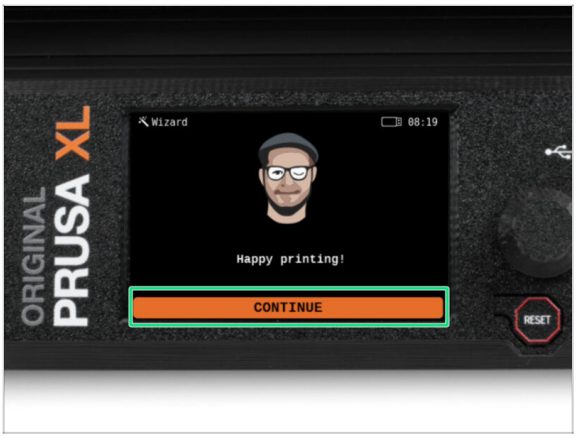
ⓘ Vous pouvez trouver plus d'informations sur le pas à pas en phase via les liens suivants :

- **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.

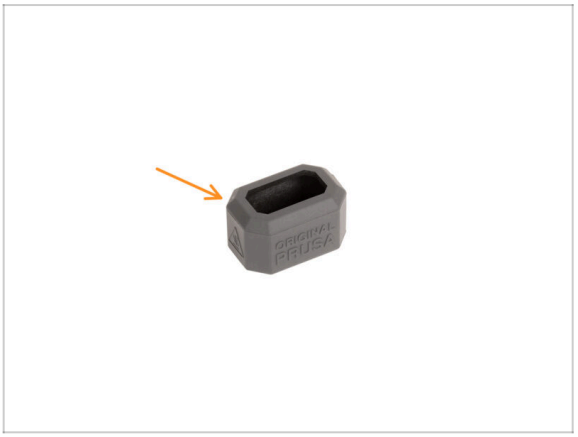
- Une fois le test terminé, l'écran affichera dans quelle mesure les vibrations du moteur ont été réduites.

ÉTAPE 29 L'Assistant est terminé ! !



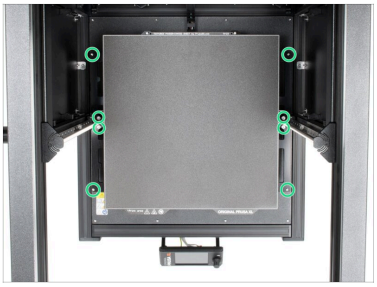
- **Bien joué ! L'imprimante est prête à imprimer.** Cependant, suivez les instructions de ce manuel jusqu'au bout.

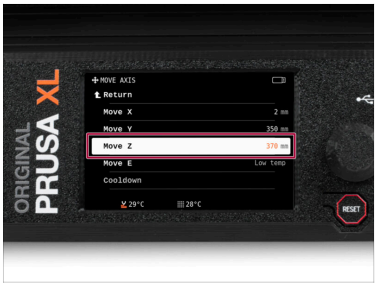
ÉTAPE 30 Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)



- 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 31 Vérification de l'installation du plateau chauffant







ⓘ 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 32 C'est fini !

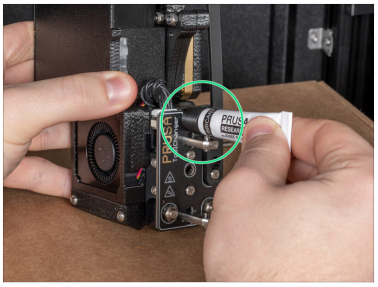


- Bien joué ! Votre **Original Prusa XL** est prête à imprimer en grand.

ÉTAPE 33 Lubrification des ergots d'accouplement







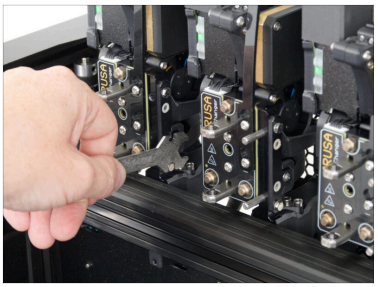
⚠ Sur les imprimantes multi-outils, il est nécessaire de se concentrer sur la lubrification des broches de coupleur des têtes d'outil. Nous vous recommandons vivement de le faire après l'assemblage.

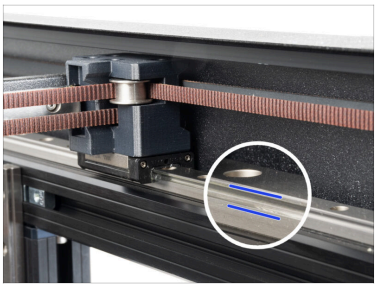
ⓘ Vous devrez imprimer un applicateur pour lubrifier les broches. Consultez le guide dédié pour plus d'informations.

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

ⓘ La lubrification des broches de couplage doit faire partie de la maintenance régulière, ou elle peut également être effectuée si vous remarquez que vos impressions présentent des problèmes de bandes ou de résonances.

ÉTAPE 34 Maintenance régulière de l'imprimante



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

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

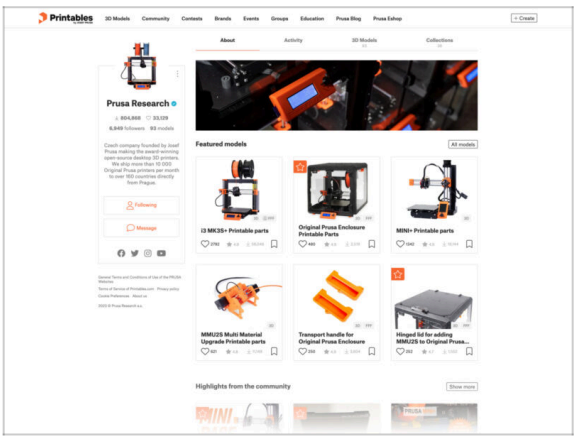
ÉTAPE 35 Guide rapide pour vos premières impressions



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 36 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.

ÉTAPE 37 Donnez-nous votre retour

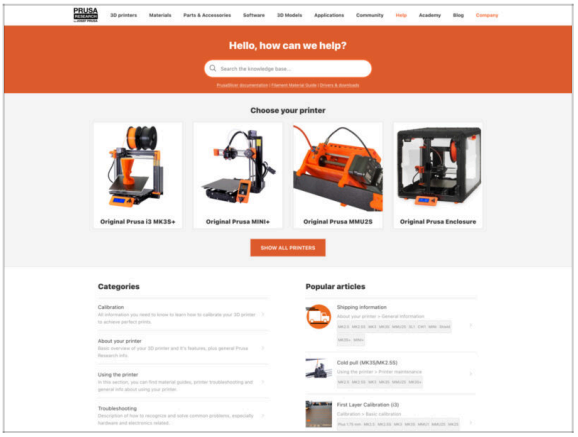


- Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.

  ⓘ Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.

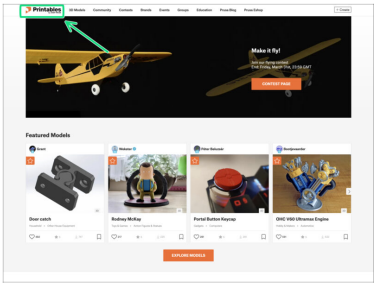
- **Partagez votre retour ici.**
- Merci de nous aider à améliorer encore nos manuels !

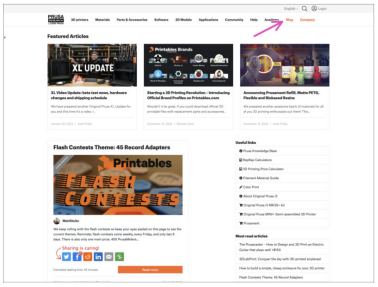
ÉTAPE 38 Base de connaissances Prusa

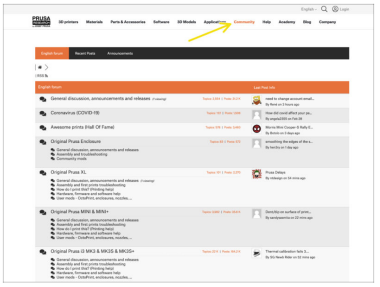


- Si vous rencontrez un quelconque problème, n'oubliez pas que vous pouvez toujours jeter un œil à notre base de connaissances à l'adresse help.prusa3d.com
- Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 39 Rejoignez Printables !



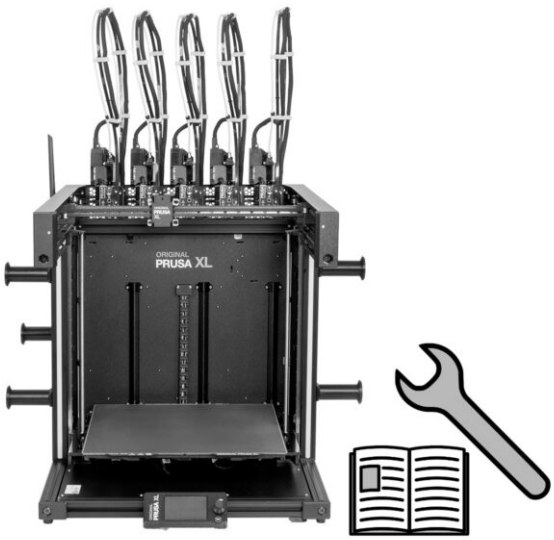




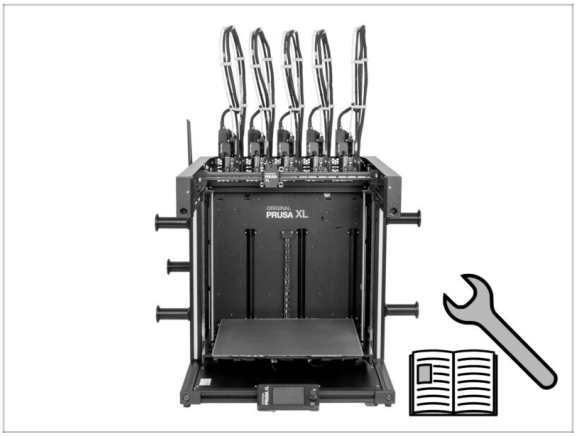
- **N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur Printables.com**
- À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.
- Si vous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

ⓘ Tous les services partagent le même compte.

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

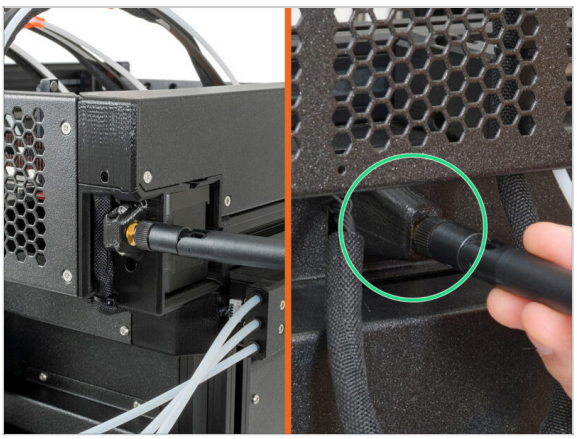


ÉTAPE 1 Historique des versions



- 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

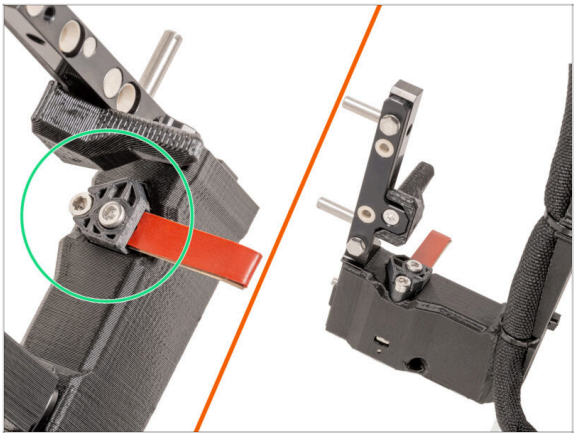
ÉTAPE 2 Modifications du manuel (1)



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

ⓘ Manuel version 1.01

ÉTAPE 3 Modifications du manuel (2)



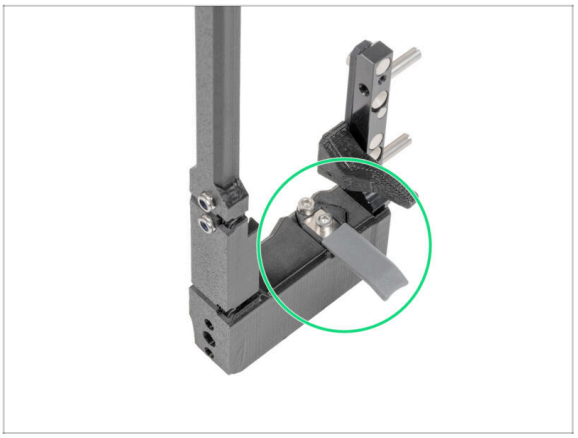
- 08/2023 - Dock du Nextruder
  - Ajout d'instructions pour le nouveau dock.
- Manuel version 1.02

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)



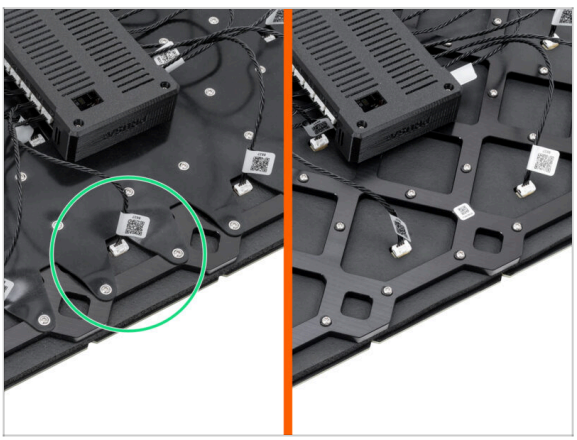
- 09/2024 - xLCD
  - Ajout d'instructions pour le nouveau xLCD moulé par injection.
- Manuel version 1.06

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

Notes:

Notes:

Notes: