

Spis treści

1. Wprowadzenie	5
Krok 1 - Informacje ogólne	6
Krok 2 - Jak poruszać się po podręczniku	6
Krok 3 - Narzędzia dołączone do paczki	7
Krok 4 - Przewodnik po etykietach	7
Krok 5 - Cheatsheet	8
Krok 6 - Przednia, lewa, prawa i tylna strona	8
Krok 7 - Piankowe podkłady transportowe	9
Krok 8 - Manipulowanie drukarką	9
Krok 9 - Silikonowa skarpeta	10
Krok 10 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	10
Krok 11 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	11
Krok 12 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	11
Krok 13 - Poczęstuj się	12
2. Montaż podstawy i ramy bocznej	13
Krok 1 - Narzędzia niezbędne do kolejnych kroków	14
Krok 2 - Rama podstawy: przygotowanie części	14
Krok 3 - Wyrównanie profili	15
Krok 4 - Montaż prawego tylnego profilu	15
Krok 5 - Mocowanie prawego tylnego profilu	16
Krok 6 - Montaż lewego tylnego profilu	16
Krok 7 - Objasnienie montażu osi Z	17
Krok 8 - Montaż lewej osi Z - stałej	17
Krok 9 - Mocowanie lewej osi Z - stałej	18
Krok 10 - Montaż prawej osi Z - wachliwej	19
Krok 11 - Mocowanie prawej osi Z - wachliwej	20
Krok 12 - Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części	20
Krok 13 - Montaż wskaźnika momentu obrotowego	21
Krok 14 - Finalne dokręcenie ze wskaźnikiem momentu	21
Krok 15 - Czas na Haribo!	22
Krok 16 - xLCD: przygotowanie części	23
Krok 17 - Pokrywy przewodów xLCD: przygotowanie części	24
Krok 18 - Osłony profili: przygotowanie części	24
Krok 19 - Montaż xLCD	25
Krok 20 - Ustawienie xLCD	25
Krok 21 - Wersje modułu xLCD	26
Krok 22 - Wersja A: Podłączenie przewodu PE xLCD	26
Krok 23 - Wersja B: Podłączenie przewodu PE xLCD	27
Krok 24 - Ułożenie przewodu PE xLCD	27
Krok 25 - Prowadzenie przewodów xLCD	28
Krok 26 - Prowadzenie przewodów	28
Krok 27 - Prowadzenie przewodów	29
Krok 28 - Prowadzenie przewodów	29
Krok 29 - Ułożenie przewodów poziomo	30
Krok 30 - Osłona narożnika ramy	30
Krok 31 - Montaż dolnej osłony przewodu silnika Z	31
Krok 32 - Przygotowanie przewodów do montażu tylnej pokrywy	31
Krok 33 - Ułożenie drugiego przewodu silnika	32
Krok 34 - Montaż dolnej osłony przewodu silnika Z	32
Krok 35 - Czas na Haribo!	33

Krok 36 - Dobra robota!	33
3. Montaż układu CoreXY i tylnych paneli	34
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	35
Krok 2 - Demontaż wskaźnika momentu obrotowego	35
Krok 3 - Montaż zespołu CoreXY: przygotowanie części	36
Krok 4 - Jak umieścić wpusty rowkowe M3nEs w profilach	36
Krok 5 - Montaż CoreXY	36
Krok 6 - Montaż zespołu CoreXY	37
Krok 7 - Montaż zespołu CoreXY	37
Krok 8 - Przymocowanie zespołu CoreXY	38
Krok 9 - Przenoszenie drukarki	38
Krok 10 - Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części	39
Krok 11 - Montaż wskaźnika momentu obrotowego	39
Krok 12 - Przymocowanie zespołu CoreXY	40
Krok 13 - Przymocowanie lewej prowadnicy liniowej	40
Krok 14 - Przymocowanie prawej prowadnicy liniowej	41
Krok 15 - Czas na Haribo!	41
Krok 16 - Złącza uziemiające: przygotowanie części	42
Krok 17 - Umieszczenie wpustów rowkowych M3nEs w profilach	42
Krok 18 - Uziemienie ramy	43
Krok 19 - Uziemienie paneli bocznych	44
Krok 20 - Uziemienie tylnej części	45
Krok 21 - Mocowania pokrywy: przygotowanie części	45
Krok 22 - Montaż mocowań pokrywy	46
Krok 23 - Montaż mocowań pokrywy	46
Krok 24 - Tylne panel XL: przygotowanie części	47
Krok 25 - Demontaż obudowy elektroniki	47
Krok 26 - Montaż tylnego panelu XL	48
Krok 27 - Montaż tylnego panelu XL	48
Krok 28 - Montaż tylnego panelu XL	49
Krok 29 - Montaż tylnego panelu XL	49
Krok 30 - Czas na Haribo!	50
Krok 31 - Lewy tył: organizacja przewodów	50
Krok 32 - Lewy tył: przewód PE	51
Krok 33 - Lewy tył: podłączenie przewodów	51
Krok 34 - Lewy tył: przymocowanie przewodów	52
Krok 35 - Prawy tył: organizacja przewodów	52
Krok 36 - Prawy tył: podłączenie przewodów	53
Krok 37 - Prawy tył: podłączenie anteny Wi-Fi	53
Krok 38 - Montaż uziemienia ramy	54
Krok 39 - Prawy tył: przymocowanie przewodów	54
Krok 40 - Przegląd okablowania elektroniki	55
Krok 41 - Tylne pokrywy elektroniki: przygotowanie części	55
Krok 42 - Tylne pokrywy elektroniki	56
Krok 43 - Montaż pokrywy Buddy XL	56
Krok 44 - Montaż osłon profili: przygotowanie części	57
Krok 45 - Montaż osłon przednich profili	57
Krok 46 - Montaż osłon tylnych profili	58
Krok 47 - Czas na Haribo!	58
Krok 48 - Dobra robota!	59
4. Montaż stołu grzewczego i paneli bocznych	60
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	61
Krok 2 - Przygotowanie bocznych paneli	61
Krok 3 - Montaż lewego panelu (część 1)	62

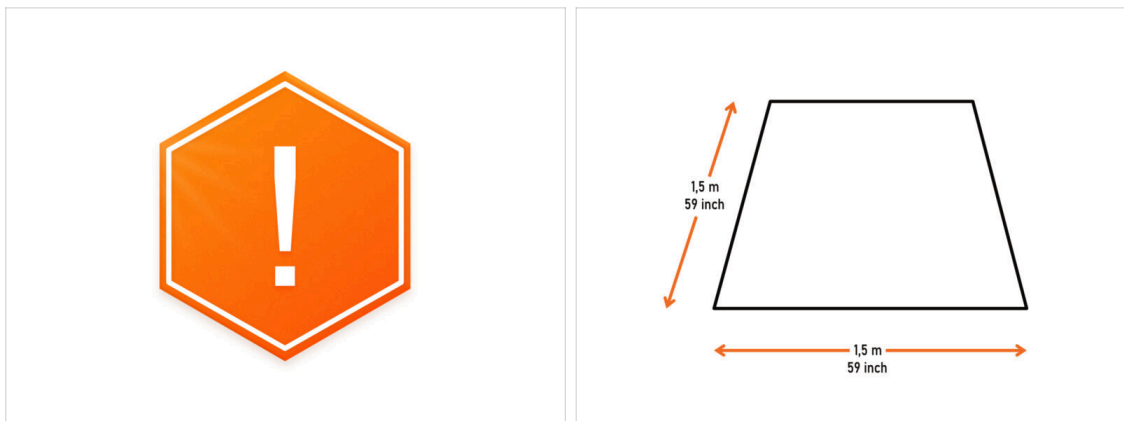
Krok 4 - Montaż lewego panelu (część 2)	62
Krok 5 - Montaż prawego panelu	63
Krok 6 - Czas na Haribo!	63
Krok 7 - Heatbed assembly versions	64
Krok 8 - Zespół stołu grzewczego: przygotowanie	64
Krok 9 - Złącza stołu grzewczego: przygotowanie	65
Krok 10 - Podłączenie przewodów stołu grzewczego	65
Krok 11 - Montaż stołu grzewczego	66
Krok 12 - Preparing the heatbed cable screws	66
Krok 13 - Mocowanie przewodów stołu grzewczego	67
Krok 14 - Wyciągnięcie ograniczników liniowych	67
Krok 15 - Montaż stołu grzewczego	68
Krok 16 - Przymocowanie stołu grzewczego	68
Krok 17 - Obudowa łożyska osi Z: przygotowanie	69
Krok 18 - Montaż obudów łożysk osi Z	69
Krok 19 - Przygotowanie śrub stołu grzewczego	70
Krok 20 - Przymocowanie bocznych części osi X	70
Krok 21 - Czas na Haribo!	71
Krok 22 - Dobra robota!	71
5. Montaż Nextrudera i akcesoriów	72
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	73
Krok 2 - Informacje o montażu wiązki Nextrudera	73
Krok 3 - Wersja z dwoma śrubami: przygotowanie części	74
Krok 4 - Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera	74
Krok 5 - Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera	75
Krok 6 - Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera	75
Krok 7 - Wersja bez śrub: przygotowanie części	76
Krok 8 - Wersja bez śrub: montaż wiązki przewodów Nextrudera	76
Krok 9 - Wersja bez śrub: montaż wiązki przewodów Nextrudera	77
Krok 10 - Wersja bez śrub: montaż wiązki przewodów Nextrudera	77
Krok 11 - Przygotowanie drukarki	78
Krok 12 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	78
Krok 13 - Montaż Nextrudera	79
Krok 14 - Przymocowanie Nextrudera	79
Krok 15 - Prowadzenie przewodów Nextrudera	80
Krok 16 - Montaż doków Nextruderów	80
Krok 17 - Kontrola montażu doków	81
Krok 18 - Kontrola montażu doków: film	81
Krok 19 - Czujnik filamentu: przygotowanie części	82
Krok 20 - Podłączenie czujnika filamentu	82
Krok 21 - Czas na Haribo!	83
Krok 22 - Wi-fi antenna holder versions	83
Krok 23 - Side version: Connecting the extruder cable	84
Krok 24 - Wersja boczna; montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	84
Krok 25 - Side version: Installing the Wi-Fi antenna	85
Krok 26 - Back version: Connecting the extruder cable	85
Krok 27 - Back version: Wi-Fi antenna holder: parts preparation	86
Krok 28 - Wersja tylna: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	86
Krok 29 - Wersja tylna: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	87
Krok 30 - Back version: Installing the Wi-Fi antenna holder	87
Krok 31 - Back version: XL buddy box covering	88
Krok 32 - Wersja tylna; montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	88

Krok 33 - Back version: Installing the Wi-Fi antenna	89
Krok 34 - Wersje uchwytu szpuli	89
Krok 35 - Wydrukowany uchwyt szpuli: przygotowanie części	90
Krok 36 - Printed spool holder: adjusting the nut	90
Krok 37 - Printed spool holder: assembly	91
Krok 38 - Printed spool holder: Mounting the spool holder	91
Krok 39 - Formowany wtryskowo uchwyt szpuli: przygotowanie części	92
Krok 40 - Injection molded spool holder adjusting the nut	92
Krok 41 - Injection molded spool holder: assembly	93
Krok 42 - Injection molded spool holder: preparing the spool holder	93
Krok 43 - Injection molded spool holder: mounting the spool holder	94
Krok 44 - Czas na Haribo!	94
Krok 45 - Dobra robota!	95
6. Pierwsze uruchomienie	96
Krok 1 - Przed rozpoczęciem korzystania z Single-Tool	97
Krok 2 - Przygotowanie drukarki	97
Krok 3 - Aktualizacja Firmware	98
Krok 4 - Położenie arkusza na stole	98
Krok 5 - Asystent	99
Krok 6 - Asystent: test tensometru	100
Krok 7 - Asystent: kalibracja czujnika filamentu	100
Krok 8 - Asystent: kalibracja czujnika filamentu	101
Krok 9 - Asystent: Phase Stepping	101
Krok 10 - Gotowe!	102
Krok 11 - Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)	102
Krok 12 - Sprawdzenie montażu stołu grzewczego	103
Krok 13 - Krótki przewodnik do pierwszych wydruków	103
Krok 14 - Modele 3D do wydrukowania	104
Krok 15 - Baza Wiedzy Prusa	104
Krok 16 - Dołącz do Printables!	105
Lista zmian w instrukcji	106
Krok 1 - Historia wersji	107
Krok 2 - Zmiany w instrukcji (1)	107
Krok 3 - Zmiany w instrukcji (2)	108
Krok 4 - Zmiany w instrukcji (3)	108
Krok 5 - Zmiany w instrukcji (4)	109
Krok 6 - Zmiany w instrukcji (5)	109
Krok 7 - Zmiany w instrukcji (6)	110
Krok 8 - Changes to the manual (7)	110

1. Wprowadzenie



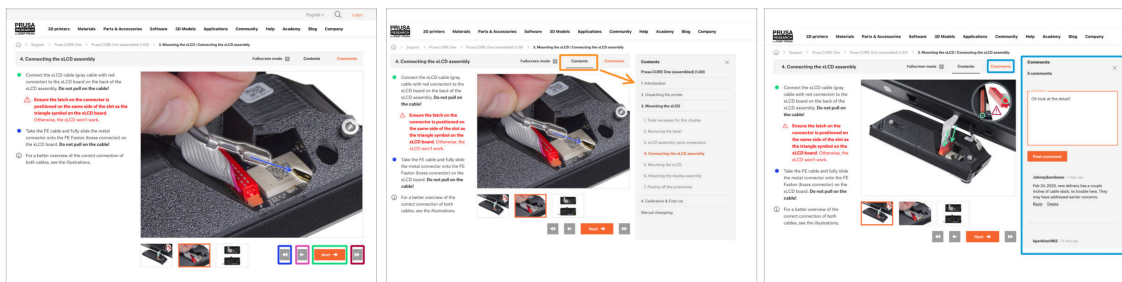
KROK 1 Informacje ogólne



⚠ Paczka z drukarką jest ciężka! Koniecznie poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.

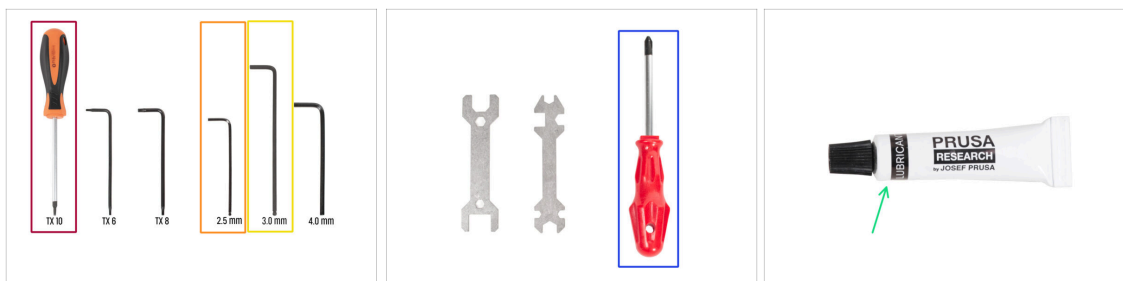
- Do montażu należy przygotować czysty stół warsztatowy o powierzchni co najmniej 1,5 m x 1,5 m (59 in x 59").
- Zalecamy **jasne światło nad stołem roboczym**. Niektóre części drukarki są ciemne i nieodpowiednie światło może bardzo utrudnić montaż.

KROK 2 Jak poruszać się po podręczniku



- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:
- Przycisk Dalej / Strzałka w prawo** - przejście do następnej ilustracji lub do następnego etapu, jeśli jest to ostatnia ilustracja na danym etapie.
- Przycisk ze strzałką w lewo / Strzałka w lewo** - przejście do poprzedniego obrazu lub do poprzedniego kroku, jeśli jest to pierwszy obraz na tym etapie.
- Przycisk z podwójną strzałką w lewo / Strzałka w górę** - przejście do poprzedniego etapu.
- Przycisk z podwójną strzałką w prawo / Strzałka w dół** - przejście do kolejnego etapu.
- Kliknij **Spis treści**, aby rozwinąć pełną listę etapów zawartych w tym przewodniku. Umożliwia to przejście do dowolnego z nich niezależnie od kolejności.
- Kliknij **Komentarze**, aby otworzyć dyskusję dot. danego etapu lub zostawić swoją opinię.

KROK 3 Narzędzia dołączone do paczki



🛠 Paczka zawiera:

ⓘ Niektóre z narzędzi są przeznaczone przede wszystkim do regularnej konserwacji drukarki i nie będą one potrzebne podczas wykonywania niniejszych instrukcji. Na początku każdego rozdziału dotyczącego montażu znajduje się lista niezbędnych narzędzi.

🔴 Wkrętak Torx T10

🟠 Klucz imbusowy 2,5 mm

🟡 Klucz imbusowy 3 mm

🟢 Wkrętak krzyżakowy PH2

🔴 **W opakowaniu z drukarką znajduje się smar, który jest przeznaczony do konserwacji.** Nie trzeba go stosować podczas montażu. Istnieje dedykowana instrukcja online [Regularna konserwacja drukarki](#).

KROK 4 Przewodnik po etykietach



- 🟢 Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- 🔴 Ilość części zamiennych jest zapisana na etykiecie. Liczba ta jest uwzględniona w całkowitej ilości każdego typu części.

KROK 5 Cheatsheet



- Twoja paczka zawiera list, na którego odwrocie znajduje się arkusz Cheatsheet z rysunkami wszystkich niezbędnych elementów złącznych.
- Rysunki osłon ramy są przedstawione w skali 1:1, więc możesz porównać rozmiar, umieszczając element na papierze, aby upewnić się, że używasz właściwego.
- ❗ Arkusz **Prusa Cheatsheet-XL** jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100% - nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.

KROK 6 Przednia, lewa, prawa i tylna strona



- ⚠ **WAŻNE:** drukarka XL jest duża i jest prawie niemożliwe, aby cała znalazła się na każdym zdjęciu. W całej instrukcji poniższe terminy używane do **opisania strony, nad którą będziesz pracować:**
- **Przednia strona** - z dwoma wpustami rowkowymi M3nE wewnątrz profilu aluminiowego i miejscem na montaż **ekranu xLCD** na dalszych etapach.
 - **Lewa strona** - można ją rozpoznać po **naklejce ostrzegawczej** w pobliżu jej krawędzi.
 - **Prawa strona** - w przeciwieństwie do lewej, po tej stronie nie ma **naklejki ostrzegawczej**.
 - **Tylna strona** - ostatnia strona, która zostanie wykorzystana do **montażu zasilacza** na kolejnych etapach. Na każdej krawędzi znajduje się trapezoidalna drukowana część.

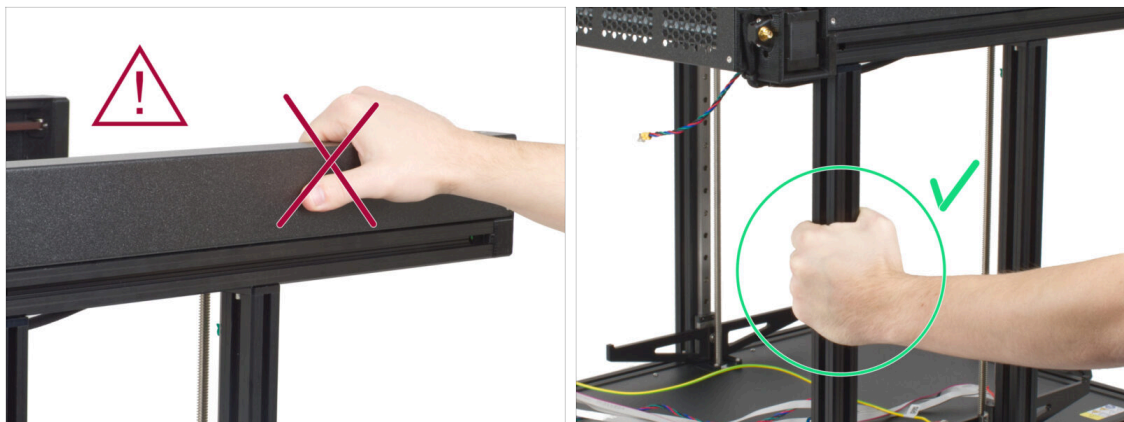
KROK 7 Piankowe podkładki transportowe



 **Nigdy nie wysuwaj wózka z prowadnicy, ponieważ możesz zgubić kulki!**

-  Silnik każdej osi posiada podkładki ochronne.
-  Zdejmij piankową podkładkę z obu silników.
-  Zdejmij dolny zielony ogranicznik z prowadnicy liniowej.
-  Pozostaw górny zielony ogranicznik liniowy w prowadnicy.
-  **Zielony ogranicznik liniowy będzie używany tylko podczas procesu montażu. Po złożeniu drukarki poinformujemy Cię, w którym momencie należy go wyciągnąć.**

KROK 8 Manipulowanie drukarką



 **Nigdy nie podnoś ani nie przenoś drukarki za górne metalowe kołnierze. Może to spowodować uszkodzenie ukrytych wewnątrz diod LED.**

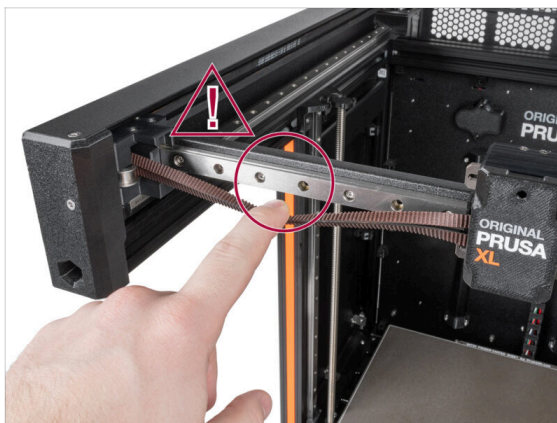
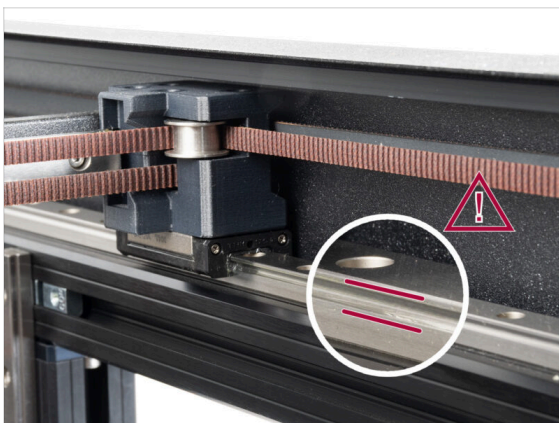
-  Podczas montażu, w razie potrzeby zmiany pozycji podstawy, chwytaj ją za profile aluminiowe.

KROK 9 Silikonowa skarpeta



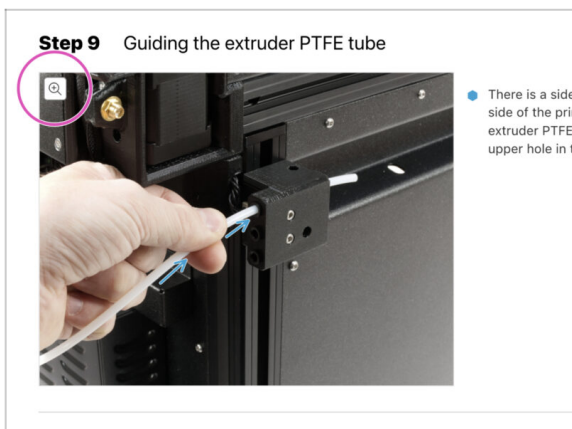
- 🟡 Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- ⬛ Zalecamy założenie skarpety na Nextruder, ale nie jest to konieczne. Szczegółowe informacje na ten temat podamy w dalszej części instrukcji.
- 📘 Główną funkcją silikonowej skarpety jest utrzymywanie stabilnej temperatury bloku grzejnego, co poprawia wydajność drukarki.
- 📘 Ponadto chroni hotend przed przyleganiem filamentu i na wypadek oderwania się wydruku od stołu.

KROK 10 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



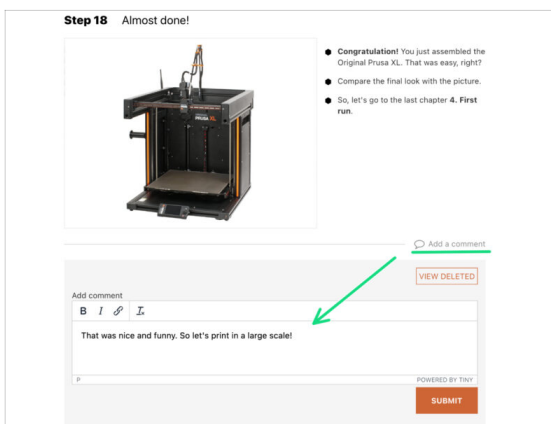
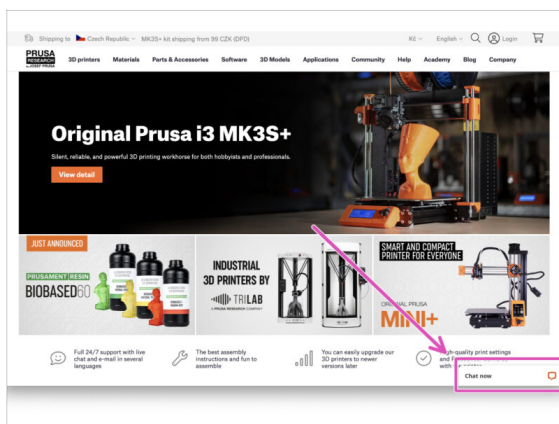
- ⚠️ **OSTRZEŻENIE:** Unikaj bezpośredniego kontaktu skóry ze smarem używanym do prowadnic liniowych. Jeśli dojdzie do kontaktu skóry ze smarem, natychmiast umyj ręce. Szczególnie przed spożywaniem posiłków, napojów lub dotykaniem twarzy.
- ⬛ Smar gromadzi się w łożyskach drukarki, głównie na prowadnicach liniowych.

KROK 11 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- i** Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- Po prostu umieść kursor nad ilustracją i kliknij przycisk Lupa ("View original") w lewym górnym rogu.

KROK 12 Jesteśmy tu dla Ciebie!



- Problem z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - Komentując poszczególne kroki instrukcji.
 - Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na shop.prusa3d.com
 - Przez e-mail info@prusa3d.com

KROK 13 Poczęstuj się

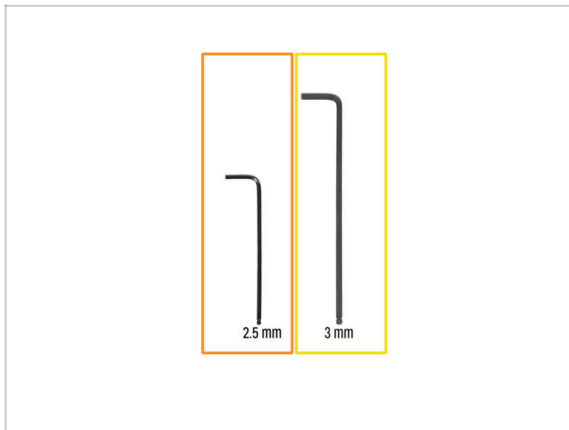


- Motywacja i nagrody są ważne. Zajrzyj do pudełka za drukarką, a znajdziesz tam torebkę żelków Haribo.
- Nie zjedz wszystkich żelków na raz zanim zaczniesz pracę! Nieprzestrzeganie instrukcji będzie mieć poważne konsekwencje, ponieważ zbieramy właśnie zespół taktyczny Prusa Haribo na takie akcje.
- Po latach wnikliwych badań naukowych doszliśmy do rozwiązania: pod koniec każdego rozdziału otrzymasz określoną ilość żelków do spożycia.
- Schowaj na ten czas paczkę misiów Haribo! Z naszego doświadczenia wynika, że niepilnowane żelki potrafią znikać w niewyjaśnionych okolicznościach. Potwierdzają to liczne przypadki na całym świecie.

2. Montaż podstawy i ramy bocznej



KROK 1 Narzędzia niezbędne do kolejnych kroków



Do tej instrukcji przygotuj:

- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 3 mm

KROK 2 Rama podstawy: przygotowanie części

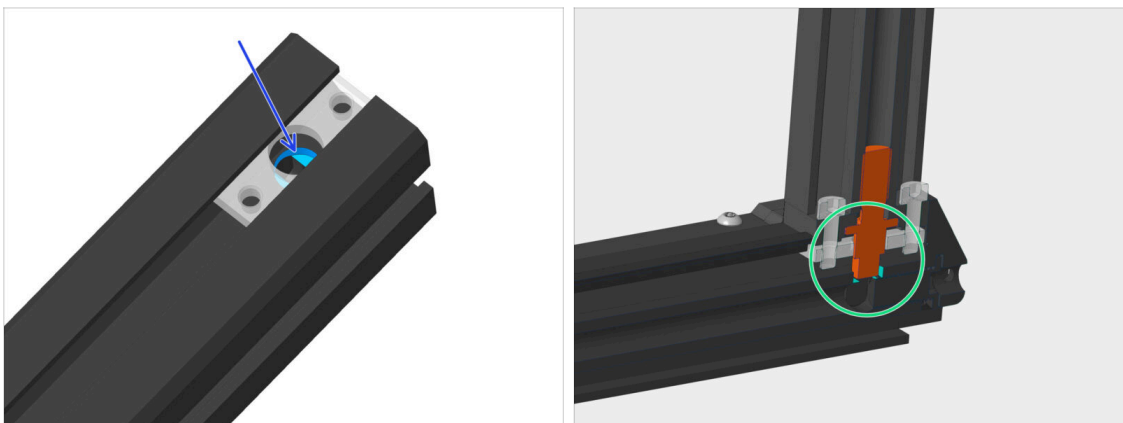


Do tego rozdziału przygotuj:

- Podstawa XL [XL base] (1x)
- Śruba M4x12 (8x)
- Z-Axis-back [tylny profil osi Z] (1x)
- Lewa oś Z - stała [Left Z-Axis fixed] (1x)
- Prawa oś Z - wachliwa [Right Z-Axis rotary] (1x)

⚠ Ważne jest, aby montować części osi Z w prawidłowej kolejności. Ten przewodnik przypomni Ci o tym, ale mimo wszystko miej to na uwadze.

KROK 3 Wyrównanie profili



- W profilu podstawy znajduje się otwór, do którego musi pasować kołek tylnego profilu.
- Sprawdź, czy kołek pasuje do otworu w profilu.
- ❗ Powtarzaj tę kontrolę wyrównania zawsze, gdy montujesz profile ze sobą, zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowe wyrównanie spowoduje widoczne szczeliny między profilami.

KROK 4 Montaż prawego tylnego profilu



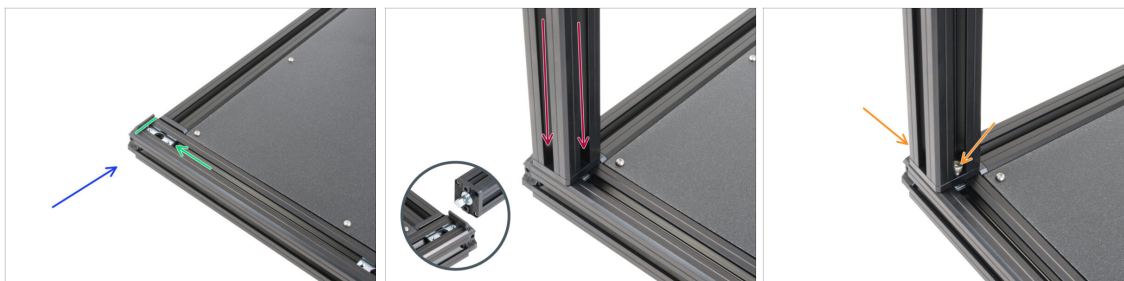
- ❗ Występy mają zakładkę, aby zapewnić wytrzymałość i dokładność po prawidłowym dokręceniu.
- Obróć podstawę tak, aby prawa strona (bez naklejki ostrzegawczej) była skierowana w Twoją stronę. Użyj plastikowej nakładki profilu jako odniesienia.
- Upewnij się, że jedna wkładka jest wsunięta do końca do tyłu w profilu.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność podczas składania profili, aby ich nie porysować. Orientacja metalowego kołka nie ma znaczenia.**
- Przed połączeniem profili ze sobą należy sprawdzić występną w "samodzielnym" profilu. Ta część musi być wyrównana z "rowkiem" w profilu podstawy. Zobacz powiększenie na trzeciej ilustracji.
- Weź przygotowany wcześniej tylny profil i wsuń jego trzpień we wkładkę w profilu. Zwróć uwagę na prawidłową orientację profilu (występną i rowek).
- Między częściami może być niewielka szczelina. Zajmiemy się tym w następnym kroku.

KROK 5 Mocowanie prawego tylnego profilu



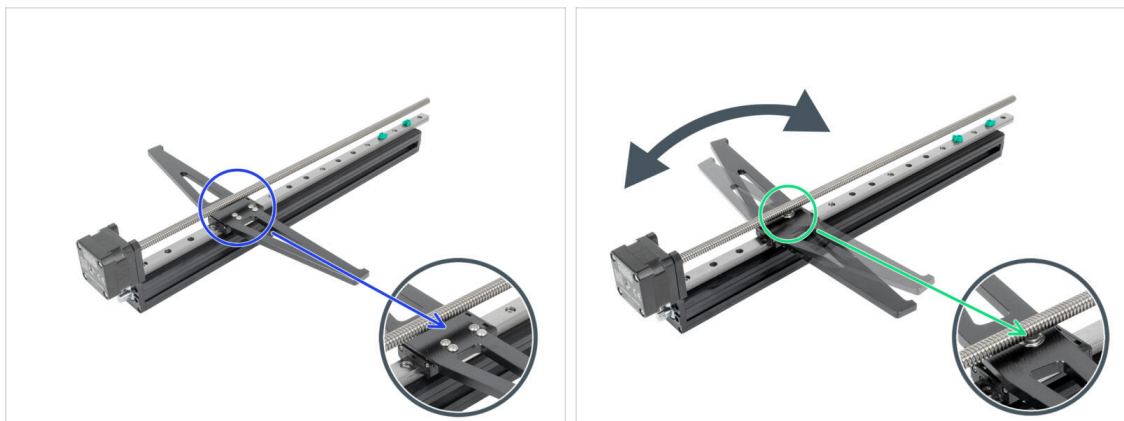
- ✚ Włóż dwie śruby M4x12 z przeciwnych stron profilu.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność podczas posługiwania się kluczem imbusowym, aby nie porysować ramy.**
- ℹ Dokręć śruby, aż dotrą do powierzchni metalowej płytki, a następnie zatrzymaj się! Ostateczne dokręcenie wykonamy później, używając wskaźnika momentu obrotowego.
- ⚙ Użyj dłuższej strony klucza imbusowego 3 mm i dokręć śruby M4x12 po obu stronach.

KROK 6 Montaż lewego tylnego profilu



- 🔵 Zmontujmy drugi tylny profil. Obróć lewą stronę podstawy (z naklejką ostrzegawczą) do siebie i skup się na tylnej stronie. Użyj plastikowej zatyczki profilu jako odniesienia.
- 🟢 Upewnij się, że jedna wkładka jest wsunięta do końca do tyłu w profilu.
- 🔴 Umieść tylny profil osi Z [Z-Axis-back] we wkładce profilu w tylnej części podstawy.
- ✚ Włóż dwie śruby M4x12 z przeciwnych stron profilu.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność podczas posługiwania się kluczem imbusowym, aby nie porysować ramy.**
- ℹ Dokręć śruby, aż dotrą do powierzchni metalowej płytki, a następnie zatrzymaj się! Ostateczne dokręcenie wykonamy później, używając wskaźnika momentu obrotowego.

KROK 7 Objaśnienie montażu osi Z



❗ W zestawie znajdują się dwa zespoły osi Z. Zwróć szczególną uwagę na każdy z nich:

- **Stała oś Z:** ten zespół nie obraca się. Zamiast tego jest mocowany **SZEŚCIOMA ŚRUBAMI**. Zauważysz, że te śruby utrzymują go na miejscu. **Zostanie zamontowany jako pierwszy po lewej stronie drukarki.**
- **Wachliwa oś Z:** ten zespół ma możliwość uchyłania się i zawiera **ŁOŻYSKO POŚRODKU**. **Zostanie zamontowany jako drugi po prawej stronie drukarki.**

⚠ **UWAGA:** zwróć szczególną uwagę na prawidłowe umiejscowienie zespołu osi Z.

KROK 8 Montaż lewej osi Z - stałej



- Trzymaj się lewej strony podstawy. Użyj naklejki ostrzegawczej jako odniesienia.
- Teraz zamontujmy lewą, **stałą oś Z (z sześcioma śrubami)** [Left Z-Axis fixed] w wycięciu po lewej stronie.
- Wyrównaj drugą wkładkę profilu z otworem.

⚠ **UWAGA:** zwróć szczególną uwagę na prawidłowe umiejscowienie osi Z. **Stała oś Z musi znajdować się po lewej stronie (ramię nośne stołu grzewczego nie powinno się obracać i powinno być przykręcone kilkoma śrubami).**

- Poprowadź przewód lewej, stałej osi Z [Left Z-Axis fixed] przez otwór w podstawie.

KROK 9 Mocowanie lewej osi Z - stałej



⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

🟢 Ostrożnie umieść lewą, stałą oś Z [Left Z-Axis fixed] z przewodem w ramie podstawy. Silnik musi idealnie pasować do otworu, a kołek w profilu musi pasować do wkładki profilu.

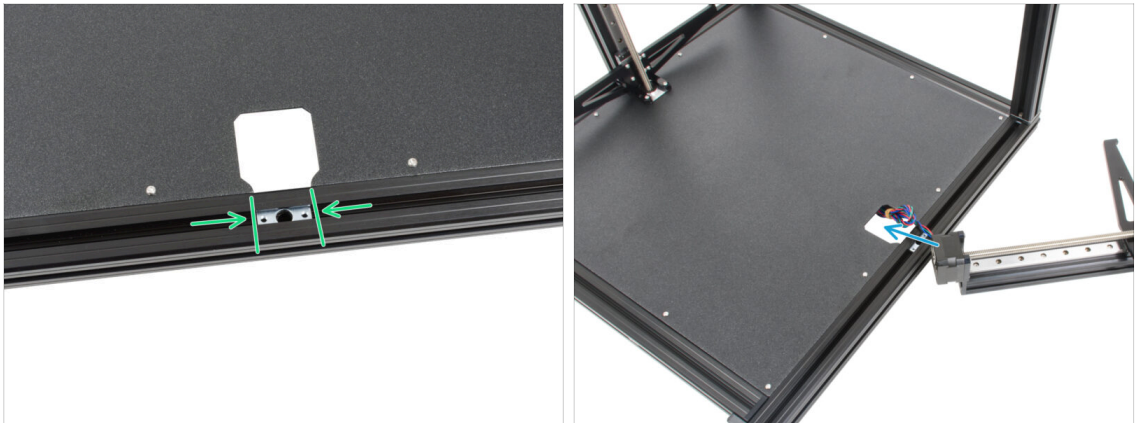
🟠 Włóż dwie śruby M4x12 z przeciwnych stron profilu.

⚠ Zachowaj ostrożność podczas posługiwania się kluczem imbusowym, aby nie porysować ramy.

📄 Dokręć śruby, aż dotrą do powierzchni metalowej płytki, a następnie zatrzymaj się! Ostateczne dokręcenie wykonamy później, używając wskaźnika momentu obrotowego.

🟡 Użyj dłuższej strony klucza imbusowego 3 mm i dokręć śruby M4x12 po obu stronach.

KROK 10 Montaż prawej osi Z - wachliwej



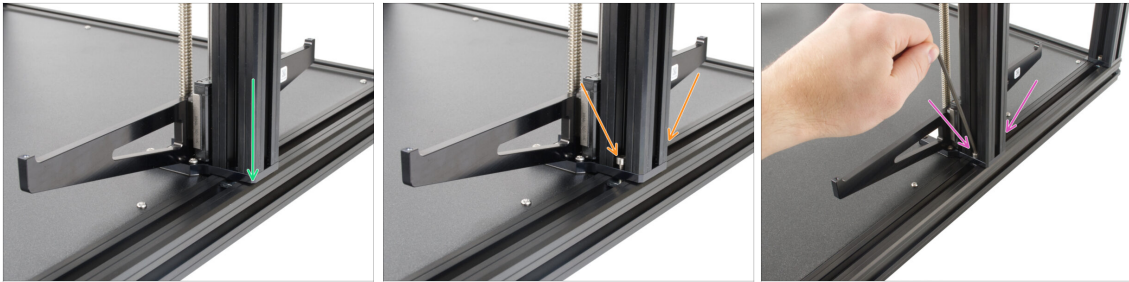
 **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**

- Obróć podstawę tak, aby prawa strona (bez naklejki ostrzegawczej) była skierowana w Twoją stronę.
- Teraz zamontujmy prawą, **wachliwą oś Z** [Right Z-Axis rotary] w otworze po prawej stronie.
- Wyrównaj drugą wkładkę profilu z otworem.

 **UWAGA: zwróć szczególną uwagę na prawidłowe umiejscowienie osi Z.**
Wachliwa oś Z musi znajdować się po prawej stronie (ramię nośne ramy stołu grzewczego powinno się obracać i powinno być przykręcone tylko jedną śrubą).

- Poprowadź przewód prawej, wachliwej osi Z [Right Z-Axis rotary] przez otwór w podstawie.

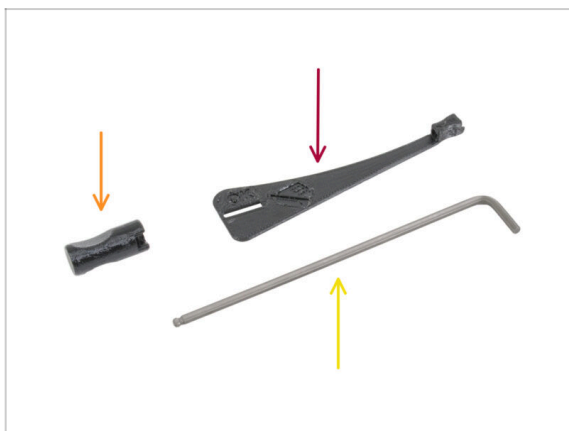
KROK 11 Mocowanie prawej osi Z - wachliwej



⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

- Ostrożnie umieść prawą, wachliwą oś Z [Right Z-Axis rotary] w ramie podstawy. Silnik musi idealnie pasować do otworu, a kołek w profilu musi pasować do wkładki profilu.
- ⚠ Upewnij się, że wachliwa oś Z znajduje się po prawej stronie ramy podstawy.
- Włóż dwie śruby M4x12 z przeciwnych stron profilu.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność podczas posługiwania się kluczem imbusowym, aby nie porysować ramy.**
- ⓘ Dokręć śruby, aż dotrą do powierzchni metalowej płytki, a następnie zatrzymaj się! Ostateczne dokręcenie wykonamy później, używając wskaźnika momentu obrotowego.
- Użyj dłuższej strony klucza imbusowego 3 mm i dokręć śruby M4x12 po obu stronach.

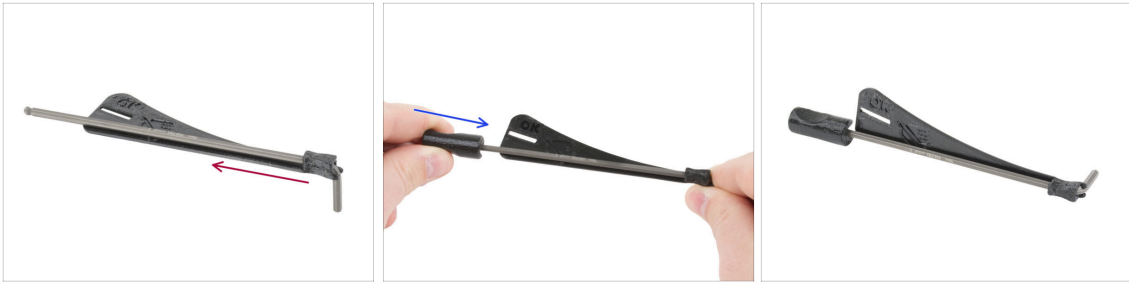
KROK 12 Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

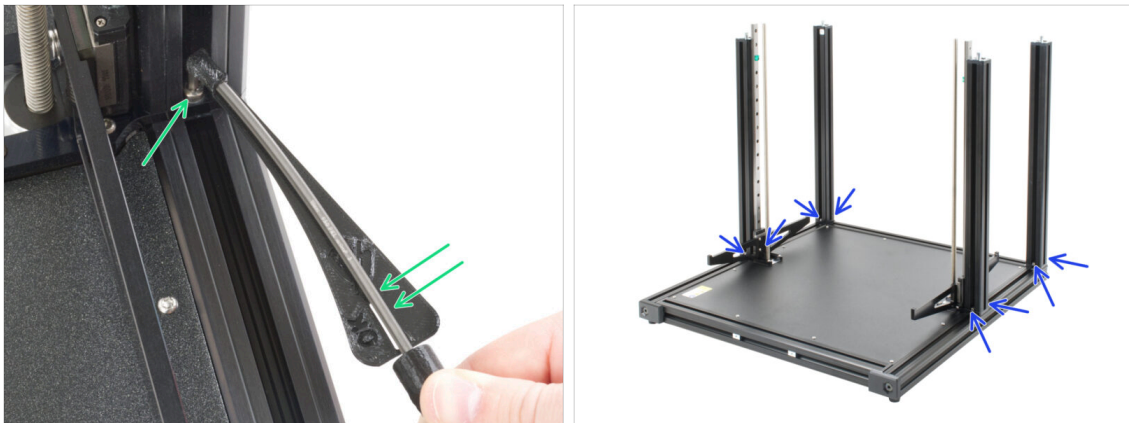
- Torque-indicator [wskaźnik momentu obrotowego] (1x)
- Allen-key-handle [uchwyt klucza imbusowego] (1x)
- Klucz imbusowy 3 mm (*użyj już przygotowanego klucza*)

KROK 13 Montaż wskaźnika momentu obrotowego



- Wsuń klucz imbusowy 3 mm do końca we wskaźnik momentu obrotowego.
- Załóż uchwyt klucza imbusowego z drugiej strony.
- Zmontowany wskaźnik momentu obrotowego wygląda tak.

KROK 14 Finalne dokręcenie ze wskaźnikiem momentu



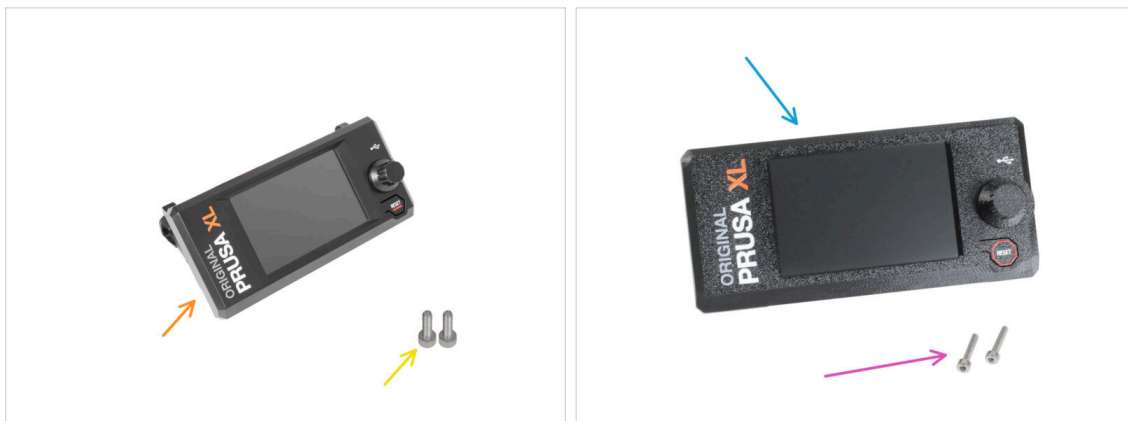
- ⚠ **Uwaga: Upewnij się, że klucz imbusowy jest wsunięty CAŁKOWICIE w łeb śruby. Nie dokręcaj śrub zbyt mocno - nie wychodź poza skalę wskaźnika momentu obrotowego!**
- ① Występy mają zakładkę, aby zapewnić wytrzymałość i dokładność po prawidłowym dokręceniu.
- Dokręć śrubę do momentu osiągnięcia linii "OK" i lekkiego wygięcia klucza imbusowego 3 mm.
- Postępuj w ten sam sposób ze wszystkimi ośmioma śrubami M4x12 umieszczonymi w profilach.
- ① Nie wyrzucaj wskaźnika momentu obrotowego, będzie on potrzebny w następnym rozdziale.

KROK 15 Czas na Haribo!



- Ostrożnie i po cichu otwórz paczkę z misiami Haribo. Szeleści może zwabić okoliczne drapieżniki!
- ◆ Rozłóż żelki na dziewięć rzędów, jak na ilustracji. Wykorzystaj tackę, talerz lub inną czystą powierzchnię, którą można odłożyć na bok podczas montażu. Pozostałe żelki pozostaw na razie w torebce.
- ◆ Proceed to eat the first row of five gummy bears and set the rest aside until you receive further instructions.
- ⓘ **Czy wiesz, że...?** Żelki zostały stworzone przez niemieckiego producenta słodczy o nazwisku Hans Riegel w latach dwudziestych XX. wieku.

KROK 16 xLCD: przygotowanie części

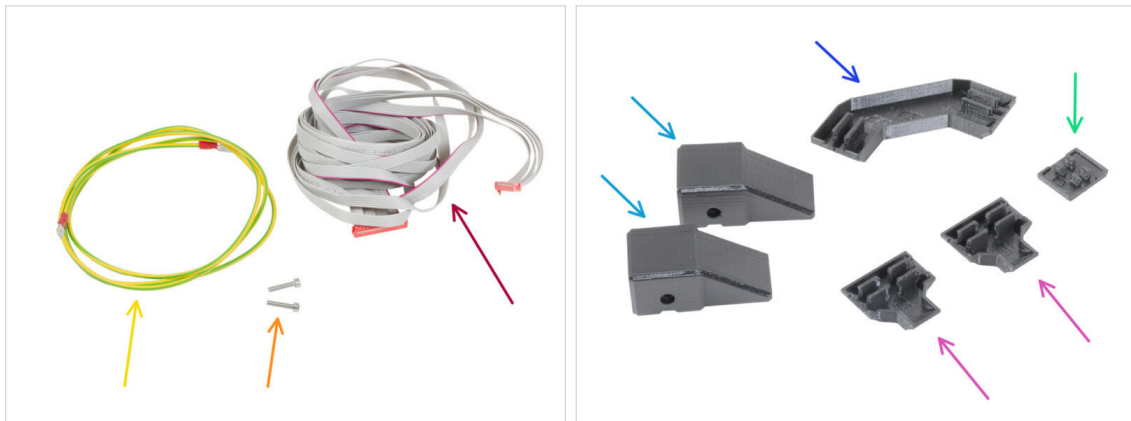


i Od września 2024 r. możesz otrzymać nową, formowaną wtryskowo pokrywę xLCD.

Do kolejnych etapów przygotuj:

-  Formowany wtryskowo zespół xLCD (1x)
-  Śruba M3x10 (2x)
- Starsze wersje:**
-  Zespół xLCD z drukowaną pokrywą (1x)
-  Śruba M3x16 (2x)

KROK 17 Pokrywy przewodów xLCD: przygotowanie części



(i) Do kolejnych etapów przygotuj:

- Przewód PE (ochronny) xLCD (1x)
- Przewód xLCD (1x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Frame-rear-cover [tylna osłona końcówki ramy] (2x)
- Frame-corner-cable-cover [osłona narożnika ramy] (1x)
- Z-motor-cable-bottom-cover [dolna osłona przewodu silnika Z] (2x)
- xLCD-cable-bottom-holder [dolny uchwyt przewodu xLCD] (1x)

(i) Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

KROK 18 Osłony profili: przygotowanie części



- Ułóż wszystkie plastikowe osłony w czystym miejscu i posortuj je według długości, jak na ilustracji. Przygotuj się do kolejnych kroków:

- Osłona profilu 172 mm (1x)
- Osłona profilu 182 mm (1x)
- Osłona profilu 243 mm (2x)

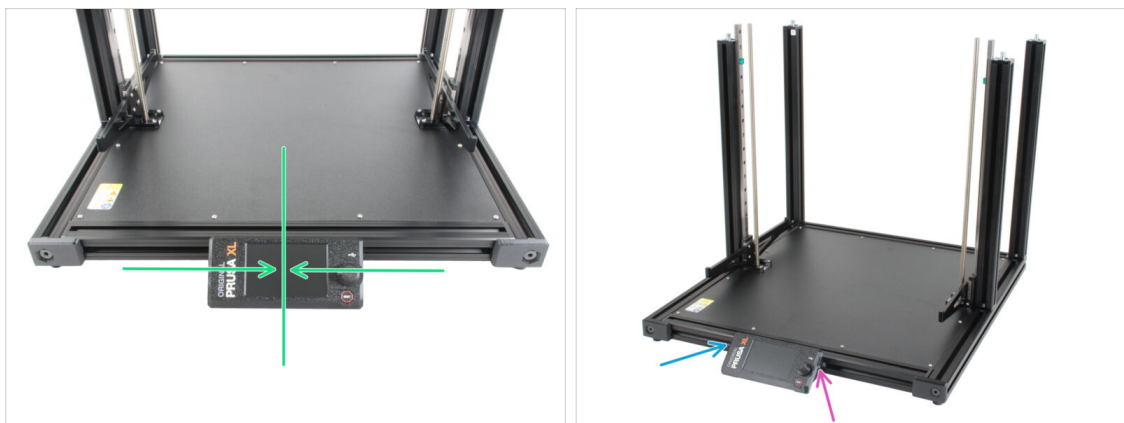
- (i)** Wskazówka: użyj dołączonego arkusza Cheetsheet, aby dokładnie zmierzyć osłony profili.

KROK 19 Montaż xLCD



- 🔵 Zlokalizuj wpusty rowkowe M3nEs w przednim profilu podstawy i ustaw zespół xLCD przed nimi.
- 🔴 Umieść śrubę M3x10 (M3x16 w starszych wersjach) w prawym wsporniku xLCD.
- ⚠️ **Nie dokręcaj śrub do końca, na razie wystarczy kilka obrotów.**
- 🟢 Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wkręć śrubę M3x16 we wpust rowkowy M3nEs w ramie.
- 🔵 Włóż drugą śrubę M3x10 (M3x16 w starszych wersjach) od lewej strony i dokręć ją, ale nie za mocno. Później ustawimy xLCD w prawidłowej pozycji.

KROK 20 Ustawienie xLCD



- ⚠️ **Zalecamy ustawienie xLCD na środku lub przesunięcie nieco w lewą stronę. Przesunięcie xLCD w prawo nie jest zalecane, ponieważ długość przewodów na to pozwoli.**
- 🟢 Ustaw xLCD mniej więcej na środku podstawy.
- 🔵 Dokręć lewą śrubę M3x10 (M3x16 w starszych wersjach) kluczem imbusowym 2,5 mm.
- 🟡 Dokręć prawą śrubę M3x16 kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 21 Wersje modułu xLCD



⚠ Spójrz na xLCD, są dwa warianty:

🔴 **Wersja A:** złącze Faston w prawym dolnym rogu

🔵 **Wersja B:** złącze Faston z lewej u góry

📌 W formowanej wtryskowo obudowie xLCD (wersja B), tył jest zasłonięty.

KROK 22 Wersja A: Podłączenie przewodu PE xLCD



🔴 Obróć drukarkę na lewą stronę, tak aby spód podstawy był skierowany w Twoim kierunku.

📌 Zalecamy umieszczenie kartonowej podkładki pod bokiem podstawy, aby chronić stół warsztatowy i ramę przed zarysowaniem.

🟢 Przyjrzyj się bliżej tylnej stronie zespołu xLCD i znajdź złącze PE Faston na płycie xLCD. Wsuń złącze przewodu PE do końca na złącze PE Faston.

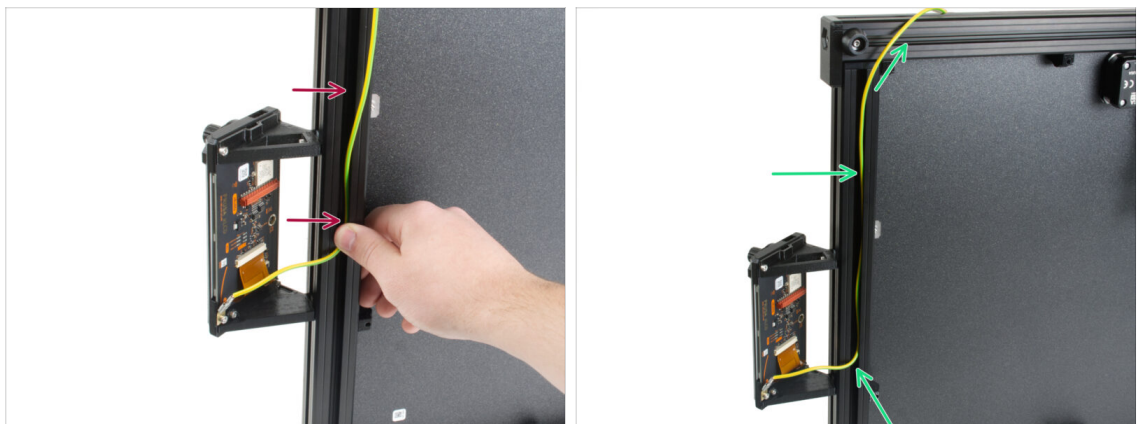
📌 W Twojej wersji złącze PE Faston może znajdować się w górnej części xLCD. Wsuń końcówkę przewodu PE do końca na złącze PE Faston. Funkcja jest taka sama. Możesz kontynuować pracę z instrukcją.

KROK 23 Wersja B: Podłączenie przewodu PE xLCD



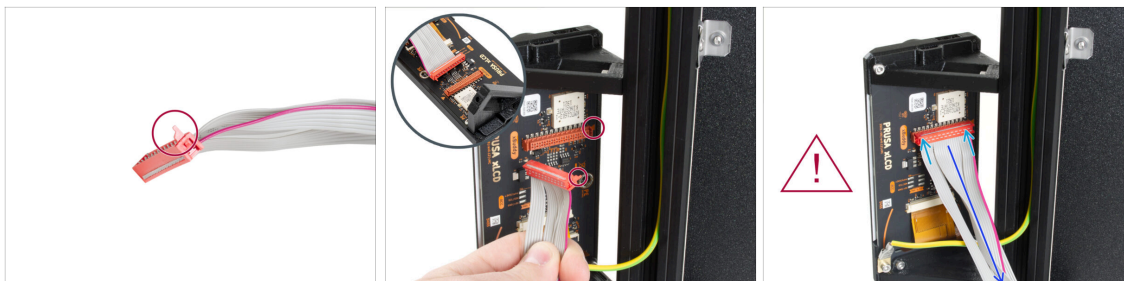
- 🔴 Obróć drukarkę na lewą stronę, tak aby spód podstawy był skierowany w Twoim kierunku.
- 📌 Zalecamy umieszczenie kartonowej podkładki pod bokiem podstawy, aby chronić stół warsztatowy i ramę przed zarysowaniem.
- 🟢 Przyjrzyj się bliżej tylnej stronie zespołu xLCD i znajdź złącze PE Faston na płycie xLCD.
- 🟡 Wsuń złącze przewodu PE do końca na złącze PE Faston.

KROK 24 Ułożenie przewodu PE xLCD



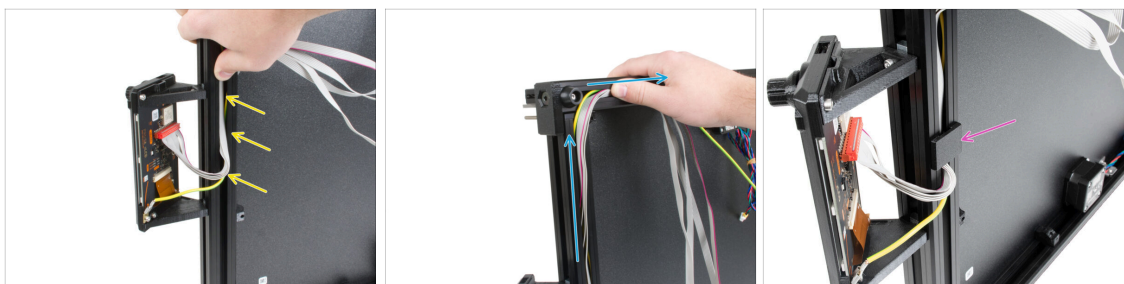
- 🔴 Ułóż przewód PE w ramie.
- 🟢 Ułóż przewód PE wewnątrz kanału w profilu. Przewód nie powinien być naciągnięty, jest to ważne dla kolejnych kroków.
- 📌 W wersji B przewód PE należy wsunąć w taki sam sposób jak w wersji A.

KROK 25 Prowadzenie przewodów xLCD



- ⚠ Złącze przewodu xLCD posiada zatrzask blokujący, który musi być skierowany w stronę czerwonego trójkąta znajdującego się w pobliżu gniazda xLCD.
- 🔵 Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
- 🟡 Upewnij się, że przewód nie jest skręcony.
- ⚠ Upewnij się, że przewód xLCD jest podłączony w takiej samej orientacji, jak na ilustracji. W przeciwnym razie wyświetlacz nie będzie działał!

KROK 26 Prowadzenie przewodów



- ⚠ Upewnij się, że przewód xLCD nie jest skręcony.
- 🟡 Wciśnij przewód xLCD w ramę, tak samo jak przewód PE, tak aby przykryć przewód PE przewodem xLCD.
- 🔵 Poprowadź wszystkie przewody idące z xLCD jak najbliżej narożnika.
- 📄 Po dotarciu do narożnika przerzuć przewody wzdłuż górnej krawędzi. Spójrz na ilustrację.
- 🟡 Umieść dolny uchwyt przewodu xLCD [xLCD-cable-bottom-holder] w ramie.

KROK 27 Prowadzenie przewodów



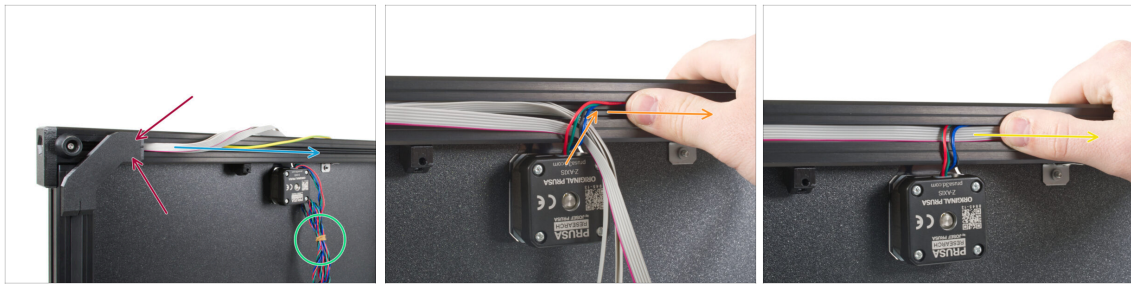
- ✖ Wsuń przewód xLCD głęboko w ramę, aby utworzyć szczelinę na osłonę narożnika ramy.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- 🟡 Ostrożnie wsuń dolną osłonę przewodu xLCD [xLCD-cable-bottom-cover] w kanał profilu ustawionego pionowo.
- ⚠ **Osłona narożnika ramy [xLCD-cable-bottom-cover] musi znajdować się w jednej linii z poziomym profilem ramy. Nie wkładaj plastikowej osłony do poziomego profilu ramy.**
- 🟠 Wsuń osłonę profilu 172 mm w ramę i dociśnij ją do dolnej osłony przewodu xLCD.
- ⬛ Wsuń osłonę 172 mm w rowek profilu do końca.

KROK 28 Prowadzenie przewodów



- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- 🟡 Dociśnij dolny uchwyt przewodu xLCD [xLCD-cable-bottom-holder] do dolnej osłony przewodu LCD [LCD-cable-bottom-cover].
- 🟢 Chwyc przewody xLCD i PE i delikatnie dociśnij je do góry.
- ⓘ Upewnij się, że pętla przewodu nie jest zbyt duża.

KROK 29 Ułożenie przewodów poziomo



⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

- 🔴 Dociśnij osłonę narożnika ramy xLCD [xLCD-cable-bottom-cover] do profilu.
- 🔵 Ułóż przewody xLCD i PE w rowku w profilu.
- 🟢 Zdejmij gumkę z przewodów silników osi Z.
- 🟠 Umieść przewód silnika Z w profilu.
- 🟡 Poprowadź przewody razem przez profil, jak na ilustracji.

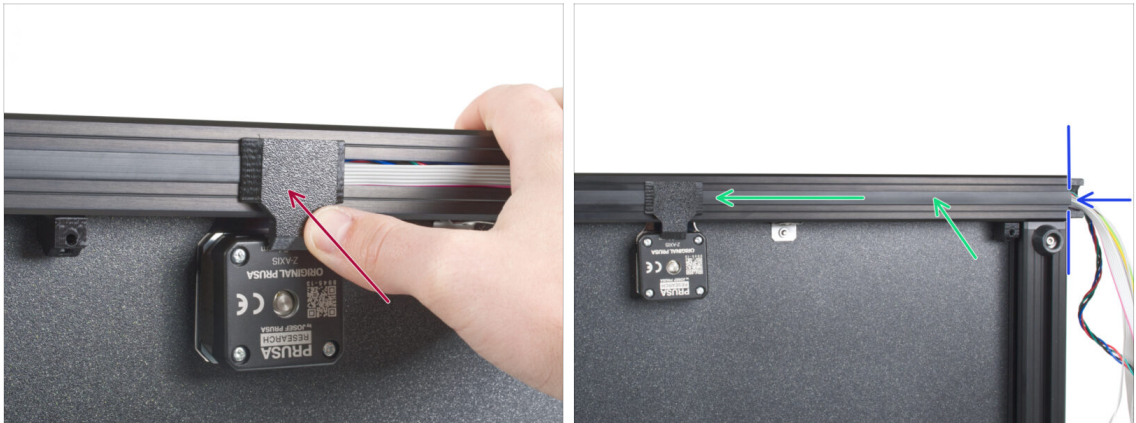
KROK 30 Osłona narożnika ramy



⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

- 🔵 Wsuń osłonę 182 mm w rowek profilu.
- 🔵 Dociśnij osłonę profilu do lewej strony.
- 🟡 Całkowicie wsuń osłonę 182 mm tuż obok osłony narożnika ramy (corner-frame-cover).

KROK 31 Montaż dolnej osłony przewodu silnika Z



 **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**

-  Wsuń dolną osłonę przewodu silnika Z (Z-motor-cable-bottom-cover) w ramę.
-  Wsuń osłonę profilu 243 mm. Naciśnij i przesun ją w lewo.
-  Osłona profilu musi być wyrównana z końcem profilu.

KROK 32 Przygotowanie przewodów do montażu tylnej pokrywy



-  Delikatnie zagnij przewody na narożniku i umieść je w profilu. Zaczynj od przewodu silnika osi Z, a następnie przejdź do przewodów xLCD i PE. Delikatnie zagnij przewód xLCD na narożniku i umieść go w profilu.

 **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**

-  Załóż tylną osłonę końcówki ramy (frame-rear cover) na ramę. Upewnij się, że idealnie pasuje do profilu.
-  Przymocuj ją śrubą M3x10.

KROK 33 Ułożenie drugiego przewodu silnika



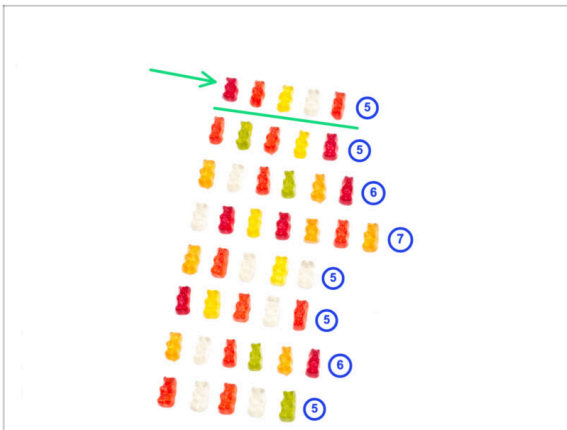
- 🔴 Obróć drukarkę tak, aby drugi silnik znajdował się na górze.
- 📌 Zalecamy umieszczenie kartonowej podkładki pod bokiem podstawy, aby chronić stół warsztatowy i ramę przed zarysowaniem.
- 🟠 Zdejmij gumkę z przewodu.
- 🟢 Umieść przewód silnika w profilu. Upewnij się, że przewód biegnie prostopadłe od silnika do profilu.
- 🟡 Wsuń osłonę profilu 243 mm. Naciśnij i przesun ją w prawo.
- 🟣 Wsuń dolną osłonę przewodu silnika Z (Z-motor-cable-bottom-cover) w ramę.
- ⚠️ Zwróć uwagę na prawidłowy kierunek. **Poprowadź przewód silnika z tyłu drukarki (w kierunku przeciwnym do ekranu xLCD).**

KROK 34 Montaż dolnej osłony przewodu silnika Z



- ⚠️ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- 🟣 Delikatnie zagnij przewód nad narożnikiem i przeprowadź go przez profil.
- 🟡 Załóż tylną osłonę końcówki ramy (frame-rear cover) na ramę. Upewnij się, że idealnie pasuje do profilu.
- 🟢 Przymocuj ją śrubą M3x10.
- ⬛ Pozostaw drukarkę na boku, tylną stroną skierowaną do siebie. Będziemy kontynuować pracę nad tą częścią drukarki w następnym rozdziale.

KROK 35 Czas na Haribo!



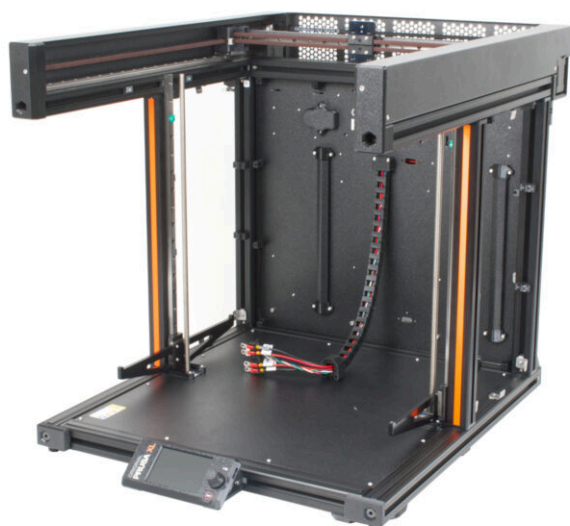
- 🟢 Zjedz drugi rząd: pięć żelków.
- 📄 **Czy wiesz, że...?** Oryginalne żelkowe misie zostały zainspirowane tańczącymi niedźwiedziami z Europy, a Riegel nazwał je "Gummibärchen", co po niemiecku oznacza "małe gumowe misie".

KROK 36 Dobra robota!

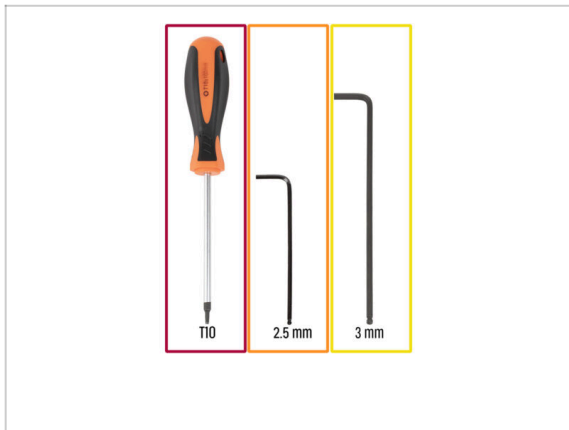


- 📄 Ilustracja służy wyłącznie celom informacyjnym, do następnego rozdziału należy pozostawić drukarkę na boku.
- 🛠️ **Dobra robota!** Udało Ci się zmontować podstawę Twojej XL.
- 🛠️ Teraz przejdźmy do kolejnego rozdziału: **3. Montaż układu CoreXY i tylnych paneli.**
- 📄 Na ilustracji piankowe podkładki ochronne przypadkowo wróciły na prowadnice liniowe, nie wkładaj swoich z powrotem.

3. Montaż układu CoreXY i tylnych paneli



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do kolejnych etapów przygotuj:

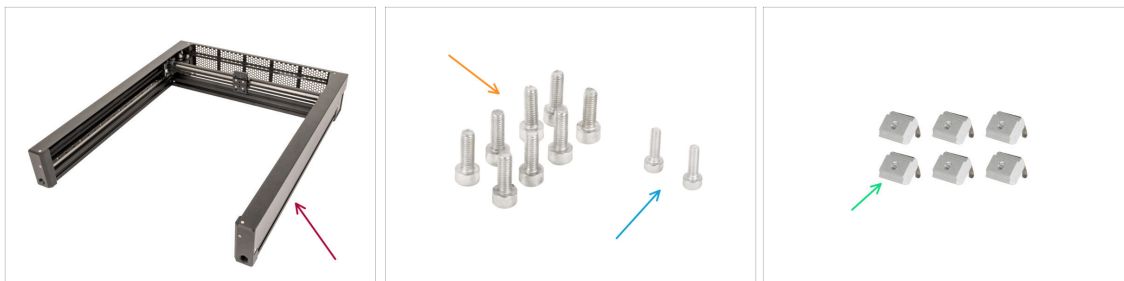
- Wkrętak Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 3 mm

KROK 2 Demontaż wskaźnika momentu obrotowego



- i** Do kolejnych kroków potrzebujemy klucza imbusowego 3 mm bez wskaźnika momentu obrotowego.
- Weź zmontowany wskaźnik momentu obrotowego.
- Zdejmij plastikowy uchwyt.
- Wyciągnij klucz imbusowy 3 mm ze wskaźnika momentu obrotowego.
- i** Zachowaj wydrukowany w 3D wskaźnik do późniejszego wykorzystania.

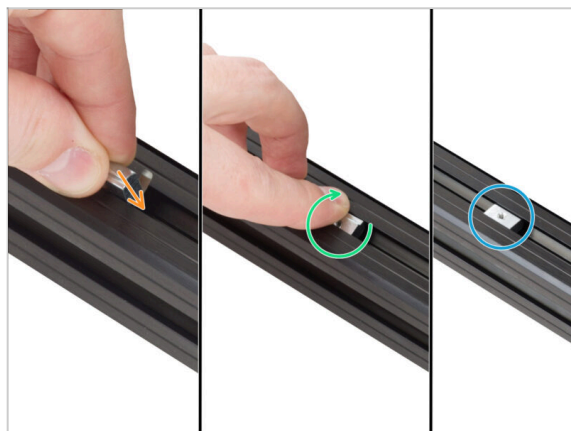
KROK 3 Montaż zespołu CoreXY: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Zespół CoreXY (1x)
- Śruba M4x12 (8x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Wpust rowkowy M3nEs (6x)

KROK 4 Jak umieścić wpusty rowkowe M3nEs w profilach



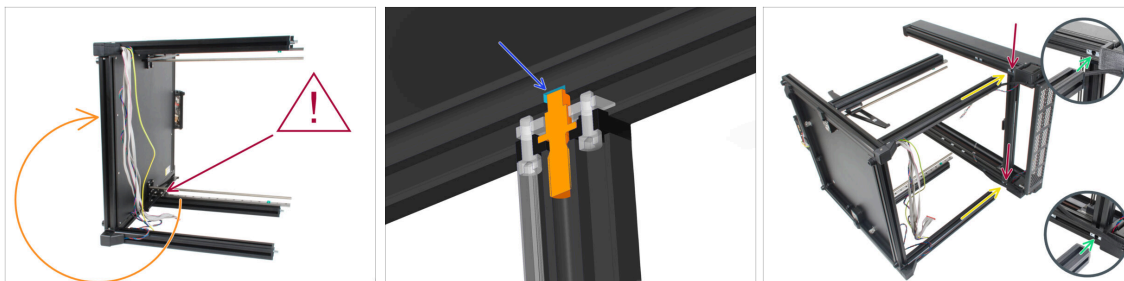
- Wsuń wpust do końca w profil od góry. Sprawdź orientację sprężyny (metalowa blaszka na wpuście).
 - Palcem obróć wpust i wyrównaj go z profilem. Sprężyny na wpuście powinny być skierowane do dołu.
 - W ten sposób wpust rowkowy M3nEs jest na swoim miejscu.
- i** The information above will be useful during the assembly process and in the next step →

KROK 5 Montaż CoreXY



- Odmierz około 23 cm (9") od prawego profilu.
- Umieść trzy wpusty rowkowe M3nEs w lewym profilu.
- Umieść trzy wpusty rowkowe M3nEs w prawym profilu.

KROK 6 Montaż zespołu CoreXY



⚠ Upewnij się, że lewa oś Z - stała [Z-axis fixed] oraz prawa oś Z - wachliwa [Z-axis rotary] są we właściwych pozycjach. Na ilustracji **oś stała znajduje się pod spodem, czyli prawidłowo. Sprawdź drukarkę!**

🟡 Jesteś prawo- lub leworęczny/a? Drukarka powinna już leżeć na lewym boku od poprzedniego rozdziału. Jeśli jesteś leworęczny/a, obróć ją ostrożnie na prawą stronę (spójrz na ilustrację). Zamierzamy przymocować górną część CoreXY i dokręcić śruby, aby połączyć obie części razem. Instrukcje są takie same, **wyberz stronę, która bardziej Ci odpowiada do dokręcania śrub.**

📌 Zalecamy umieszczenie kartonowej podkładki pod bokiem podstawy, aby chronić stół warsztatowy i ramę przed zarysowaniem.

- 🔵 W profilu znajduje się otwór, do którego musi pasować kołek.
- 🔴 Przesuń tylną wkładkę profilu wewnątrz każdego profilu zespołu CoreXY do tyłu.
- ⬛ Przesuń pozostałe wkładki mniej więcej do środka. Dokładna pozycja zostanie omówiona później.
- 🟡 Obróć zespół CoreXY na jego dłuższy bok i umieść go w pobliżu górnej części czterech profili podstawy.
- 🟢 Tylne wkładki profilu muszą być skierowane do tylnych profili. Nie wciskaj zespołu CoreXY do końca, dopóki nie otrzymasz instrukcji.

KROK 7 Montaż zespołu CoreXY



⚠ Zachowaj ostrożność podczas składania profili, aby ich nie porysować.

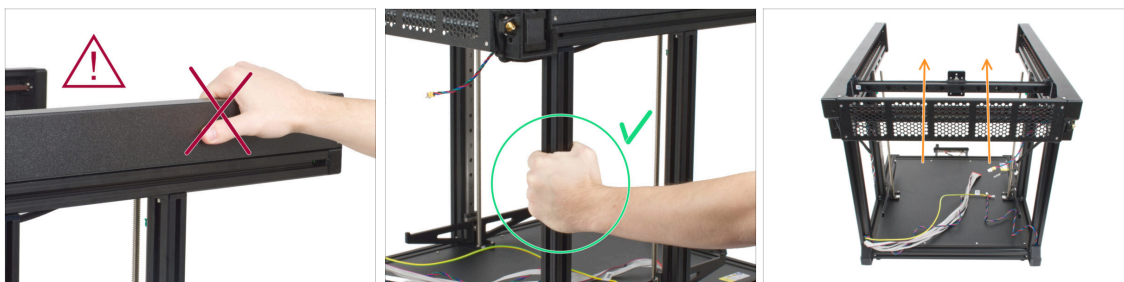
- 🔴 Najpierw nasuń zespół CoreXY na oba tylne profile.
- 🟡 Wyrównaj pozostałe wkładki profili z obydwooma profilami osi Z.
- 🟢 Nasuń zespół CoreXY na oba profile osi Z.

KROK 8 Przymocowanie zespołu CoreXY



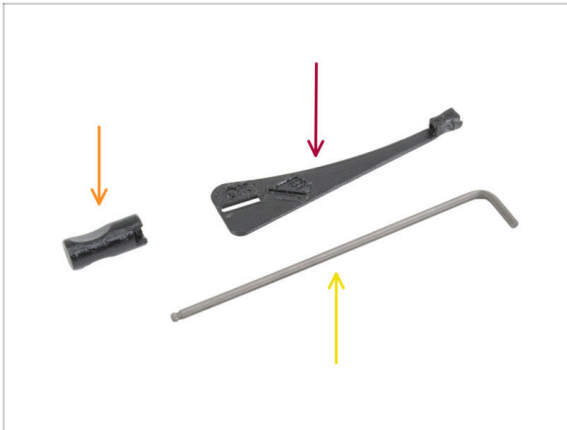
- Umieść śruby M4x12 w obu otworach, w taki sam sposób, jak w przypadku podstawy.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność podczas posługiwania się kluczem imbusowym, aby nie porysować ramy.**
- ❗ Między częściami może być niewielka szczelina. Zajmiemy się tym w następnym kroku.
- Dokręć śruby, aż dotrą do powierzchni metalowej płytki, a następnie zatrzymaj się! Ostateczne dokręcenie wykonamy później, używając wskaźnika momentu obrotowego.
- Powtórz tę procedurę na trzech pozostałych profilach.

KROK 9 Przenoszenie drukarki



- ⚠ **Nigdy nie chwytaj drukarki za górne metalowe kołnierze. Może to spowodować uszkodzenie ukrytych wewnątrz diod LED.**
- Przesuwaj podstawę trzymając za profile.
- Obróć podstawę z powrotem na nogi (aby zespół CoreXY był skierowany do góry).

KROK 10 Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

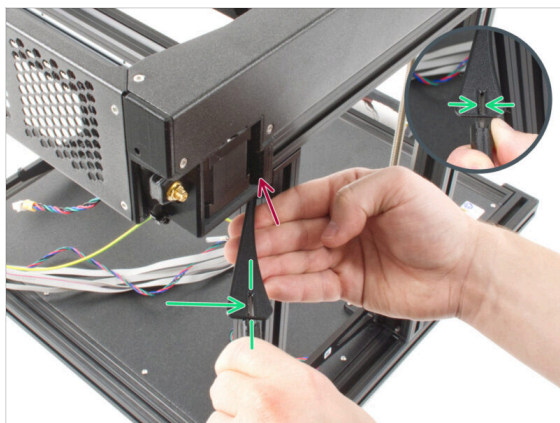
- Torque-indicator [wskaźnik momentu obrotowego] (1x)
- Allen-key-handle [uchwyt klucza imbusowego] (1x)
- Klucz imbusowy 3 mm (*użyj już przygotowanego klucza*)

KROK 11 Montaż wskaźnika momentu obrotowego



- Wsuń klucz imbusowy 3 mm do końca we wskaźnik momentu obrotowego.
- Załóż uchwyt klucza imbusowego z drugiej strony.
- Zmontowany wskaźnik momentu obrotowego wygląda tak.

KROK 12 Przymocowanie zespołu CoreXY



- Przygotuj klucz imbusowy 3 mm ze wskaźnikiem momentu obrotowego.
- Włóż krótszą stronę klucza imbusowego 3 mm do śruby mocującej zespół CoreXY.
- Dokręć śrubę do momentu osiągnięcia linii "OK" i lekkiego wygięcia klucza imbusowego 3 mm.
- Postępuj w ten sam sposób ze wszystkimi śrubami M4x12 umieszczonymi w profilach osi Z.

KROK 13 Przymocowanie lewej prowadnicy liniowej



- Po lewej stronie zespołu CoreXY w profilu znajdują się trzy wpusty rowkowe M3nEs. Przesuń środkowy wpust rowkowy M3nEs za prowadnicę liniową. Wyrównaj jego otwór z otworem w prowadnicy liniowej.
- ⚠ **Upewnij się, że używasz środkowego wpustu.**
- Umieść śrubę M3x10 w górnym otworze.
- Dokręć śrubę M3x10 kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 14 Przymocowanie prawej prowadnicy liniowej

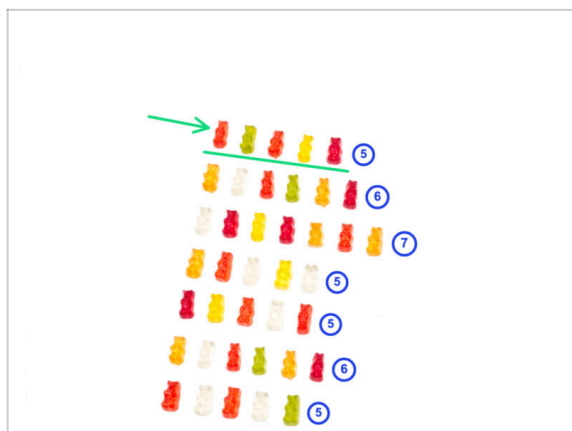


- ✦ Po prawej stronie zespołu CoreXY w profilu znajdują się trzy wpusty rowkowe M3nEs. Przesuń środkowy wpust rowkowy M3nEs za prowadnicę liniową. Wyrównaj jego otwór z otworem w prowadnicy liniowej.

⚠ **Upewnij się, że używasz środkowego wpustu.**

- ✦ Umieść śrubę M3x10 w górnym otworze.
- ✦ Dokręć śrubę M3x10 kluczem imbusowym 2,5 mm.

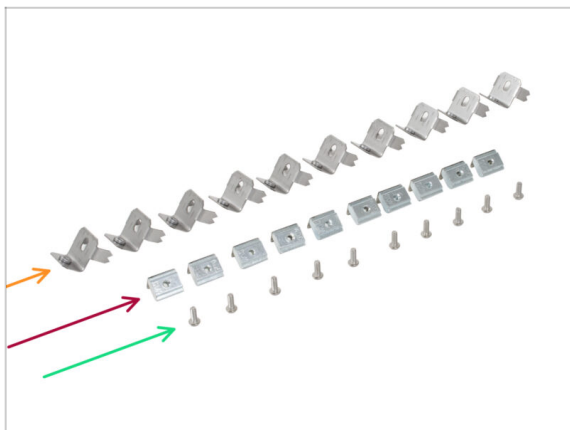
KROK 15 Czas na Haribo!



- ✦ Weź jednego żelka.

i **Czy wiesz, że...?** Żelki były początkowo sprzedawane jako nowinka i zyskały popularność w Niemczech, zanim rozprzestrzeniły się na inne kraje.

KROK 16 Złącza uziemiające: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

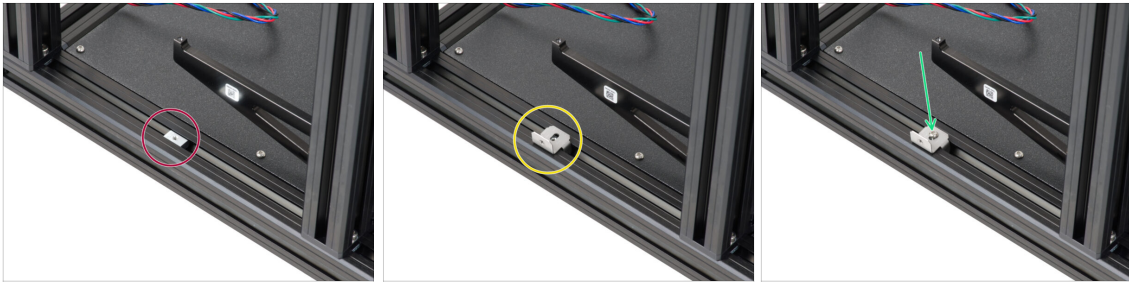
- 🟠 Złącze uziemiające (10x)
- 🔴 Wpust rowkowy M3nEs (10x)
- 🟢 Śruba M3x8rT (10x)

KROK 17 Umieszczenie wpustów rowkowych M3nEs w profilach



- ❶ **i** Obróć podstawę tak, aby lewa strona była skierowana w Twoją stronę. Użyj naklejki ostrzegawczej jako odniesienia.
- 🔵 Skoncentruj się na lewej połowie profilu podstawy, gdzie umieścimy wpust rowkowy M3nEs:
 - 🔴 Wsuń wpust do końca **w profil od góry**. Sprawdź orientację sprężyny (metalowa blaszka na wpuście).
 - 🟢 Palcem obróć wpust i wyrównaj go z profilem. Sprężyny na wpuście powinny być skierowane do dołu.
- ❷ **i** Dokładna pozycja wpustu zostanie dostosowana później. Na razie przesunij go mniej więcej do środka profilu.

KROK 18 Uziemienie ramy



- Upewnij się, że wpust rowkowy M3nEs jest skierowany do góry, jak na ilustracji.
- Umieść złącze uziemiające na wpusście rowkowym M3nEs. Część pionowa musi być skierowana na zewnątrz drukarki.
- Włóż śrubę M3x8rT i dokręć obie części używając wkrętaka T10.

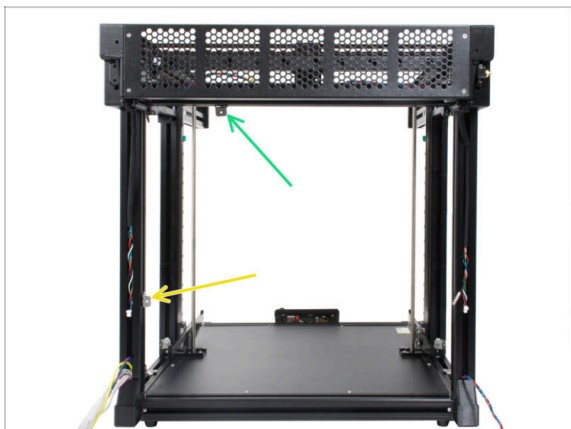
⚠ **Nie dokręcaj śruby do końca**, może być konieczne późniejsze dostosowanie położenia złącza uziemiającego w profilu. 4-5 obrotów wystarczy.

KROK 19 Uziemienie paneli bocznych



- ❗ Powtórz tę samą procedurę, aby zamontować złącza uziemiające na górnych i bocznych profilach.
- 🔴 Zacznij od umieszczenia wpustów rowkowych M3nEs w obu pionowych profilach po lewej stronie, mniej więcej 2 cm od dolnego profilu.
- 🟡 Kontynuuj, umieszczając wpust rowkowy M3nEs w profilu po górnej stronie. Przesuń go mniej więcej do środka profilu.
- ⬛ Umieść złącze uziemiające na wpuscie rowkowym M3nEs. Część pionowa musi być skierowana na zewnątrz drukarki.
- 🟢 Postępuj w ten sam sposób z profilami po prawej stronie ramy.
- ❗ Dokładna pozycja każdego wpustu rowkowego zostanie ustawiona później.
- ⚠️ **Upewnij się, że wszystkie złącza są skierowane na zewnątrz drukarki, jak na ilustracji.**
- ❗ Nie dokręcaj śruby do końca, może być konieczne późniejsze dostosowanie położenia złącza uziemiającego w profilu. 4-5 obrotów wystarczy.

KROK 20 Uziemienie tylnej części



- ❗ Obróć tylną część drukarki do siebie. Powtórz proces wsuwania wpustów rowkowych M3nEs, złączy uziemiających i śrub M3x8rT opisany w poprzednich krokach.
- 🟡 Umieść wpust rowkowy M3nEs w pionowym profilu po lewej stronie. Mniej więcej 6 cm od dolnego profilu.
- 🟢 Kontynuuj, umieszczając wpust rowkowy M3nEs w profilu na górze. Przesuń go do pozycji w odległości około jednej trzeciej od lewej strony.
- ⚠️ **Upewnij się, że wszystkie złącza są skierowane na zewnątrz drukarki, jak na ilustracji.**
- ❗ Nie dokręcaj śruby do końca, może być konieczne późniejsze dostosowanie położenia złącza uziemiającego w profilu. 4-5 obrotów wystarczy.

KROK 21 Mocowania pokryw: przygotowanie części



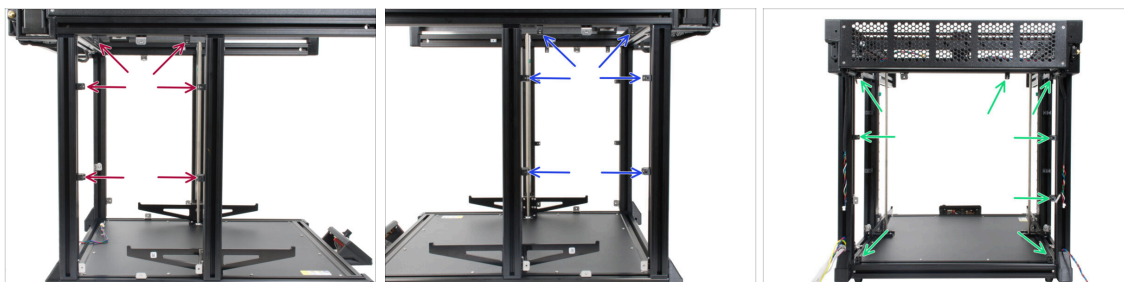
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Cover-clip [mocowanie pokryw] (20x)

KROK 22 Montaż mocowań pokrywy



- ❗ W tym kroku wyjaśniono, jak założyć i zablokować mocowanie pokrywy. Dokładna pozycja każdego mocowania zostanie opisana w kolejnych krokach.
- ❗ Użyj dowolnego najbliższego profilu.
- 🔴 Przytrzymaj mocowanie pokrywy [cover-clip] tak, aby jego dłuższa strona była ustawiona pionowo. Następnie umieść je w rowku w profilu.
- 🟢 Gdy mocowanie znajdzie się w profilu, obróć je o 90 stopni. Kierunek nie ma znaczenia, mocowanie jest symetryczne.
- 🔵 Mocowanie pokrywy [cover-clip] jest zamocowane.
- ❗ Zwracamy uwagę, że ze względu na tolerancje, mocowanie może nie trzymać się na miejscu. Jest to normalne, ponieważ jego głównym celem jest wytrzymanie sił ciągnących/pchających i zostanie zamocowane na miejscu za pomocą śruby.

KROK 23 Montaż mocowań pokrywy



- 🔴 Umieść mocowania pokrywy w odpowiednich miejscach, używając ilustracji jako odniesienia:
 - 🔴 6 szt. po lewej stronie
 - 🔵 6 szt. po prawej stronie
 - 🟢 8 szt. z tyłu
- ❗ Ostateczna pozycja każdego mocowania pokrywy zostanie dostosowana później.

KROK 24 Tylny panel XL: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

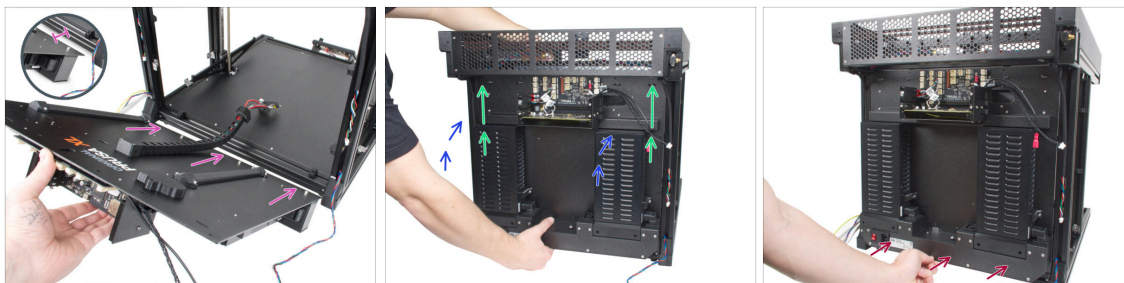
- Tylny panel XL (1x)
- Osłona profilu 354 mm (2x)
- Śruba M3x8rT (10x)

KROK 25 Demontaż obudowy elektroniki



- ① Aby móc podłączyć przewody, musimy otworzyć obudowę elektroniki. **Nie wyrzucaj pokryw ani elementów złącznych!**
- Poluzuj lekko wszystkie cztery śruby na pokrywie obudowy XL Buddy. Nie ma potrzeby ich całkowitego odkręcania. Przesuń pokrywę do góry i zdejmij ją.
- Poluzuj i wykręć cztery śruby M3x5rT znajdujące się na górnej pokrywie przewodu. **Nie wyrzucaj ich!**
- Zdejmij całą pokrywę.
- ① Odłóż obie pokrywy w bezpieczne miejsce, wkrótce użyjemy ich ponownie.

KROK 26 Montaż tylnego panelu XL



⚠ Podczas montażu przytrzymuj ręką tylny panel XL! Nie jest on przymocowany żadnymi śrubami.

✿ Aby ułatwić montaż, umieść dolną krawędź tylnego panelu XL około 2 cm (0,8 cala) za dolnym tylnym profilem podstawy drukarki.

⬢ Nałóż tylny panel XL na tylną część ramy drukarki ruchem rotującym. **Upewnij się, że żaden przewód nie znajduje się między elementami.**

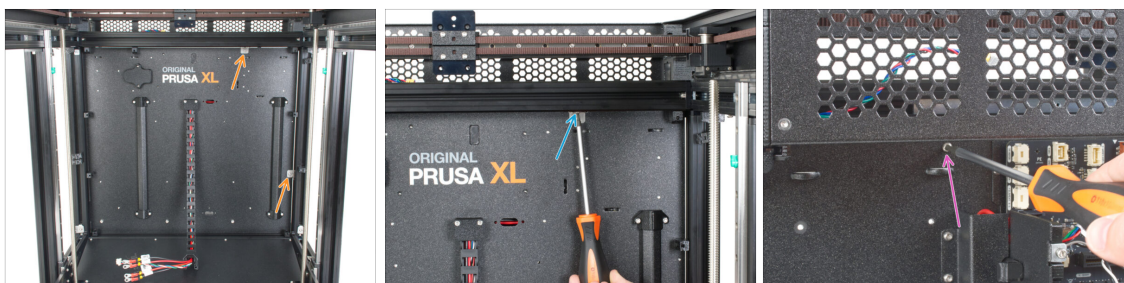
⚠ Uważaj, aby nie przycisnąć przewodów!

⬢ Ostrożnie dosuń tylny panel XL w górę, aż zatrzyma się na górnych ogranicznikach.

⬢ Kontynuuj, dociskając dolną krawędź panelu tylnego do dolnego profilu.

⬢ Przejdź do następnego kroku.

KROK 27 Montaż tylnego panelu XL



⚠ Podczas montażu przytrzymuj ręką tylny panel XL, dopóki nie zostanie przymocowany śrubami.

⬢ Od wewnątrz drukarki wyrównaj złącza uziemiające z otworami w tylnym panelu.

⬢ W razie potrzeby lekko poluzuj śrubę i wyreguluj złącze uziemiające, a następnie dokręć ją.

✿ Od zewnątrz (z tyłu) włóż śrubę M3x8rT i zamocuj tylny panel używając wkrętaka T10.

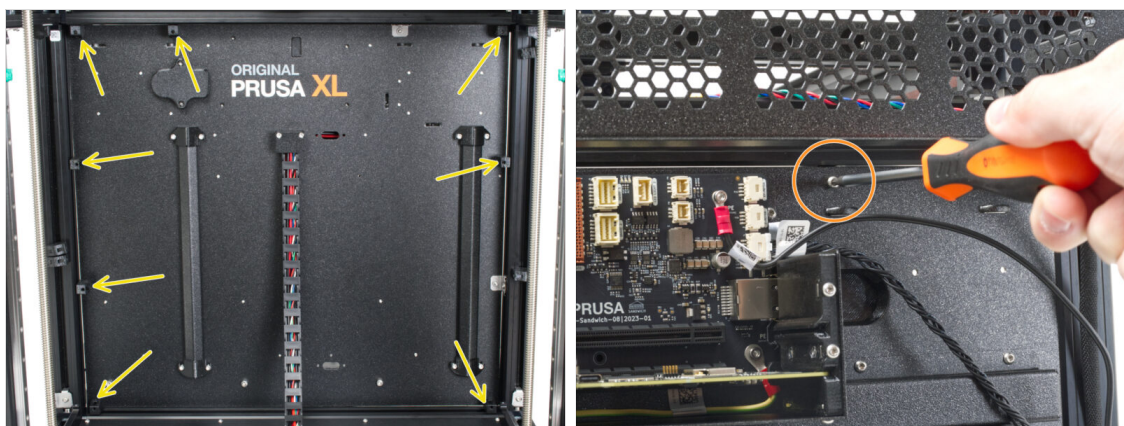
KROK 28 Montaż tylnego panelu XL



 **Podczas montażu przytrzymuj ręką tylny panel XL, dopóki nie zostanie przymocowany śrubami.**

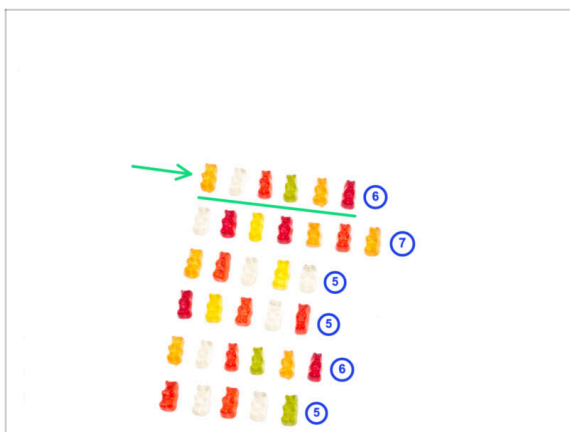
-  Umieść śrubę M3x8rT w otworze i wyrównaj złącze uziemiające.
-  Całkowicie dokręć śrubę używając wkrętaka T10.
-  Wkręć obie śruby we wpusty rowkowe M3nEs, aby go zamocować.

KROK 29 Montaż tylnego panelu XL



-  Wewnątrz drukarki: wyrównaj wszystkie mocowania pokrywy z otworami w tylnym panelu.
-  Od zewnątrz (z tyłu): przykręć mocowania pokrywy ośmioma śrubami M3x8rT używając wkrętaka T10.
-  In the unlikely case that you strip out one of the cover-clips, proceed to flip it around and use the other side.

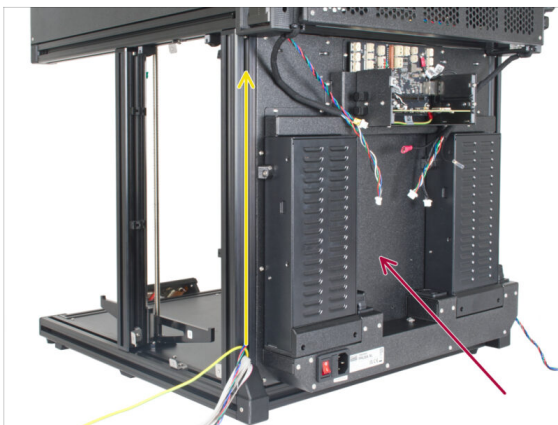
KROK 30 Czas na Haribo!



🟢 Zjedz jednego żelka.

❗ **Czy wiesz, że...?** Żelkowe misie były jednymi z pierwszych słodyczy na bazie żelatyny, które otrzymały kształt zwierząt.

KROK 31 Lewy tył: organizacja przewodów



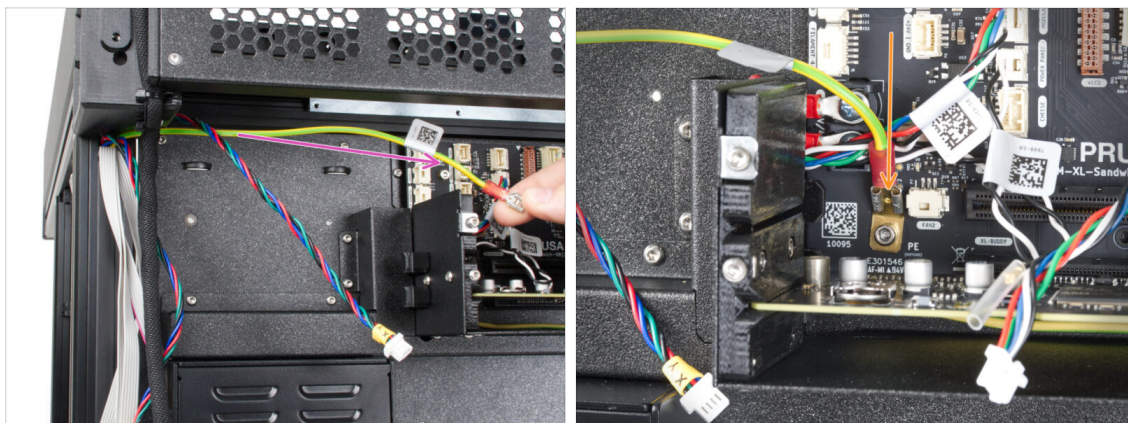
❗ W kolejnych krokach skupimy się na poprowadzeniu i podłączeniu wszystkich przewodów z tyłu.

🔴 Obróć drukarkę tylną stroną do siebie.

🟡 Na lewej krawędzi zacznij od dołu. Chwyc przewody PE, silnika oraz xLCD i delikatnie wepchnij je do profilu.

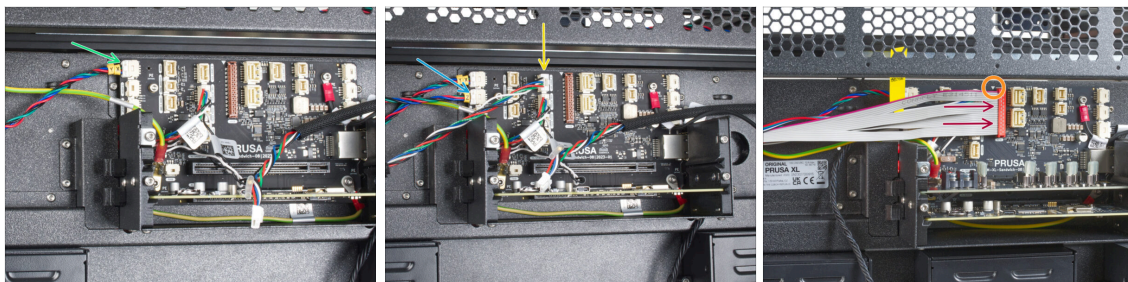
🟠 Przykryj przewody za pomocą osłony profilu 354 mm.

KROK 32 Lewy tył: przewód PE



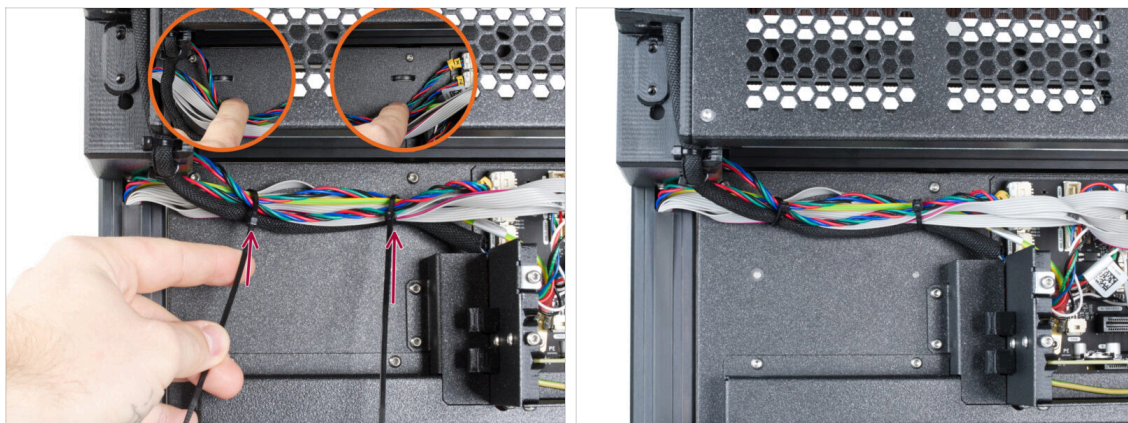
- ✿ Weź przewód PE.
- Wsuń (podłącz) przewód PE do złącza PE na płycie.

KROK 33 Lewy tył: podłączenie przewodów



- ◆ **Podłącz wszystkie przewody od lewej strony w następującej kolejności:**
 - Przewód silnika XY (żółta etykieta XY)
 - Przewód silnika Z (żółta etykieta Z)
 - Przewód LED
 - Złącze przewodu xLCD posiada zatrzask blokujący, który musi być skierowany w stronę czerwonego trójkąta znajdującego się w pobliżu gniazda xLCD.
 - Przewód xLCD

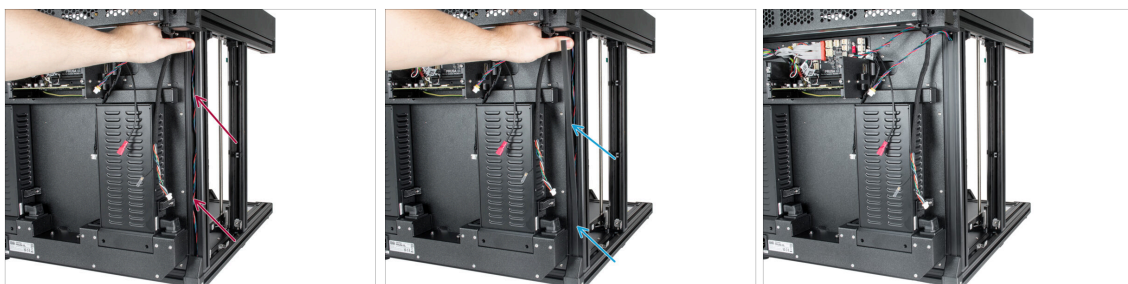
KROK 34 Lewy tył: przymocowanie przewodów



 **UWAGA:** Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.

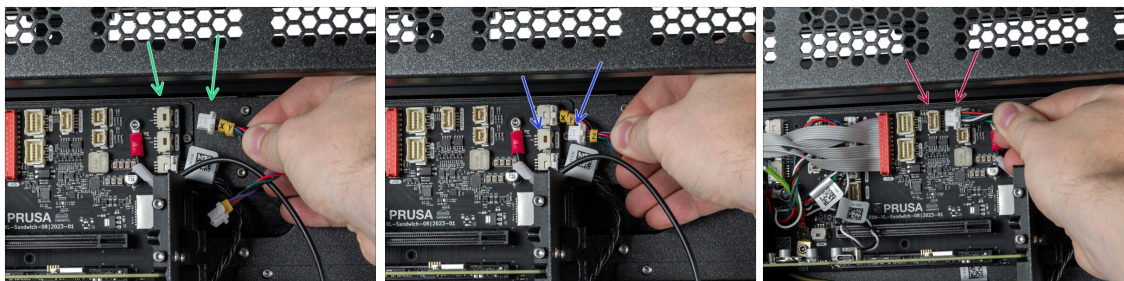
-  Pod przewodami, w panelu, znajdują się dwie perforacje.
-  Wsuń dwie opaski zaciskowe przez perforacje w metalowym panelu, aby zamocować przewody. **Zaciśnij je delikatnie.**
-  Odetnij nadmiar opasek.
-  Lewa strona jest już gotowa, teraz skupmy się na prawej.

KROK 35 Prawy tył: organizacja przewodów



-  Na prawej krawędzi zacznij od dołu. Chwyc przewód silnika i delikatnie wepchnij go do profilu.
-  Przykryj przewody za pomocą osłony profilu 354 mm.

KROK 36 Prawy tył: podłączenie przewodów



● Podłącz wszystkie przewody od prawej strony w następującej kolejności:

- Przewód silnika XY
- Przewód silnika Z
- Przewód oświetlenia LED

KROK 37 Prawy tył: podłączenie anteny Wi-Fi

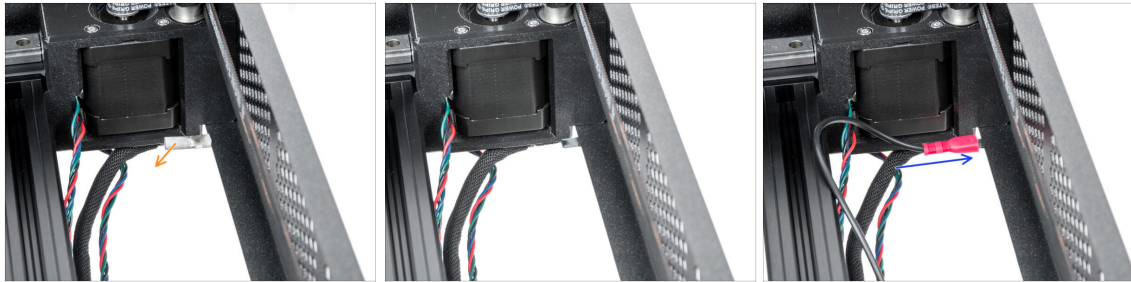


❗ Możesz mieć drugą wersję anteny **WI-FI**. W takim przypadku kontynuuj przeglądanie instrukcji, aż dojdiesz do 5. rozdziału, który opisuje montaż anteny.

⚠ **UWAGA:** zachowaj szczególną ostrożność, ponieważ przewód i złącze mogą zostać uszkodzone w przypadku użycia nadmiernej siły.

- Zdejmij osłonę złącza (półprzezroczystą rurkę) z przewodu anteny Wi-Fi.
- Podłącz przewód anteny Wi-Fi do płytki xIBuddy.
- Podeprzyj płytkę palcem, aby zapobiec jej wyginaniu.

KROK 38 Montaż uziemienia ramy



- 🟠 Spójrz od góry na tylną lewą krawędź panelu. Zdejmij osłonę z wtyczki uziemienia na zespole CoreXY.
- 🟡 Podłącz przewód PE do złącza uziemiającego CoreXY.

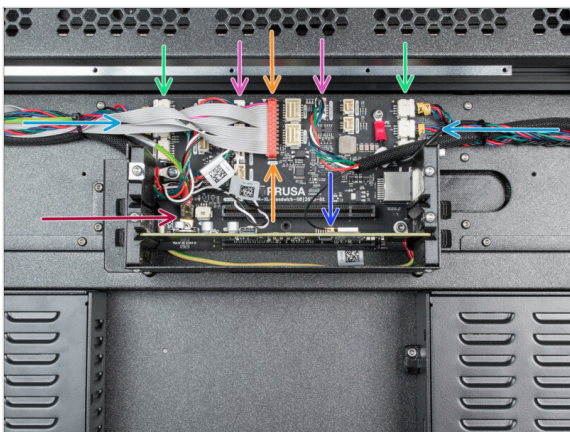
KROK 39 Prawy tył: przymocowanie przewodów



⚠️ **UWAGA:** Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.

- 🟢 Czarny skręcony przewód służy do podłączenia czujnika filamentu. Sam czujnik filamentu zostanie zamontowany później.
- 🔴 Wsuń dwie opaski zaciskowe przez perforacje w metalowym panelu, aby zamocować przewody. **Zaciśnij je delikatnie.**
- ⬛ Odetnij nadmiar opasek.

KROK 40 Przegląd okablowania elektroniki

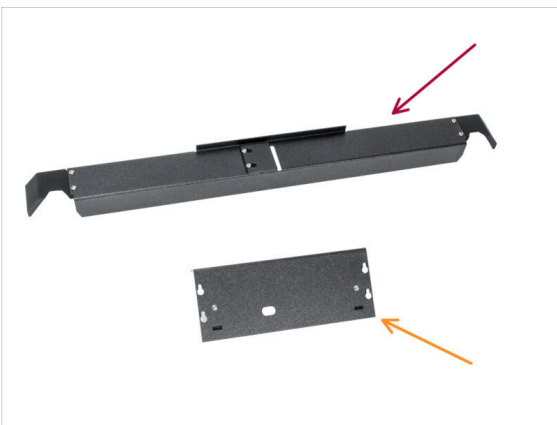


⚠ Przed przejściem do następnego kroku sprawdź podłączenie przewodów zgodnie z ilustracją.

- 🟢 Przewód silnika XY
- 🟡 Przewód silnika Z
- 🟣 Przewód LED
- 🟠 Przewód xLCD
- 🔴 Przewód PE
- 🟠 Przewód anteny Wi-Fi

i Przewód czujnika filamentu jest już podłączony do xBuddy z jednej strony. Druga strona jest wolna, podłączymy ją później.

KROK 41 Tyłne pokrywy elektroniki: przygotowanie części



🛠 Do kolejnych etapów przygotuj:

- 🔴 Rear-cable-management-upper [tylna-górna pokrywa przewodów] (1x)
- 🟠 XL-buddy-box-cover [pokrywa Buddy XL] (1x)
- 🟢 Śruba M3x5rT (4x) wykręcone w poprzednich krokach

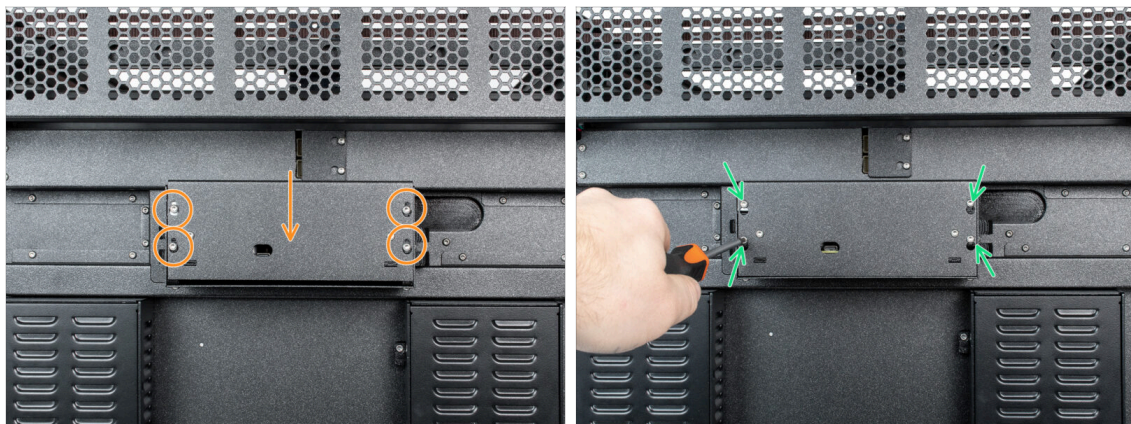
KROK 42 Tylna pokrywa elektroniki



⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

- 🟡 Ostrożnie przymocuj tylną-górną pokrywę przewodów [Rear-cable-management-upper].
- 🟣 Upewnij się, że żaden przewód nie jest przygnieciony
- 🔴 Przymocuj ją czterema śrubami M3x5rT używając wkrętaka T10.

KROK 43 Montaż pokrywy Buddy XL



- 🟠 Załóż pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] na śruby obudowy elektroniki. Przesuń ją w dół, aby zablokować ją na śrubach.
- 🟢 Dokręć śruby używając wkrętaka T10.

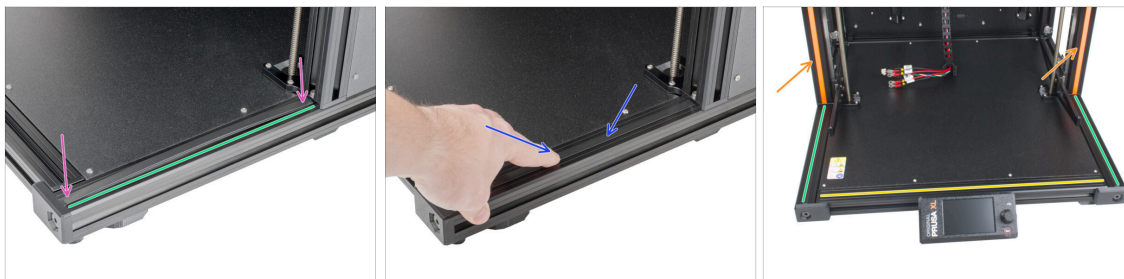
KROK 44 Montaż osłon profili: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

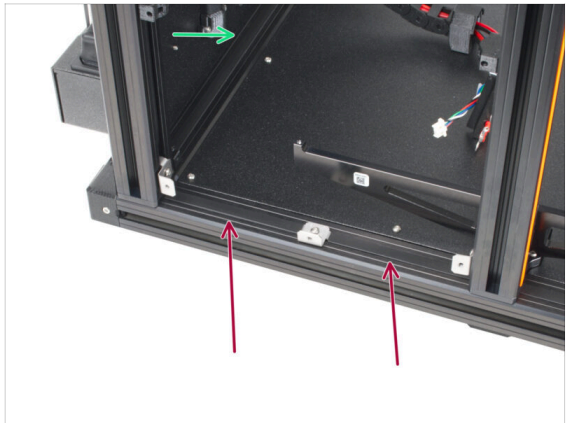
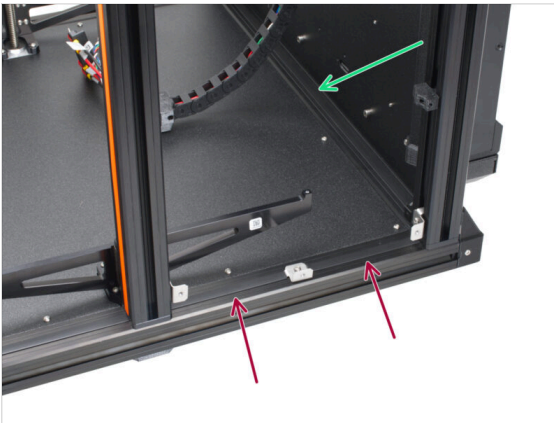
- Osłona profilu 95 mm (4x)
- Osłona profilu 243 mm (2x)
- Osłona profilu 390 mm (2x)
- Osłona profilu 405 mm (1x)
- Osłona profilu 430 mm (1x)

KROK 45 Montaż osłon przednich profili



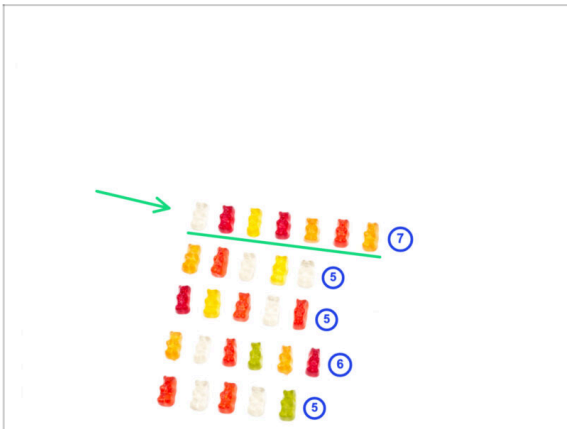
- Obróć drukarkę prawą przednią stroną do siebie.
- Weź osłonę profilu (243 mm).
- Najpierw wsuń oba końce osłony w profil.
- Teraz dociśnij ją na środku.
- i** Powtórz proces wsuwania osłon w pozostałe profile.
- Wsuń osłonę 430 mm w rowek profilu.
- Wsuń osłony profili (243 mm) w profile po lewej i prawej stronie.
- Wsuń pomarańczowe osłony profili w profile po lewej i prawej stronie.

KROK 46 Montaż osłon tylnych profili



- Podczas montażu osłony profilu, najpierw wsuń oba końce osłony, a następnie dociśnij ją na środku profilu.
- Wsuń osłony profilu (95 mm) w profile po lewej i prawej stronie.
- Wsuń osłonę 405 mm w rowek profilu.

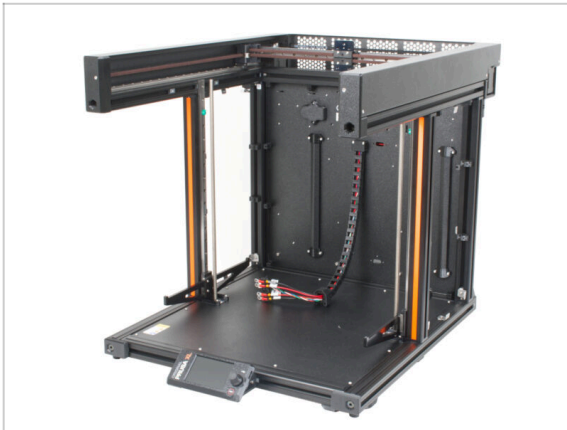
KROK 47 Czas na Haribo!



- Zjedz jeszcze jednego żelka. Tak, tylko jednego.

i **Czy wiesz, że...?** Dziś żelki są dostępne w szerokiej gamie smaków, w tym kwaśnych, tropikalnych i egzotycznych owoców.

KROK 48 Dobra robota!



- **Dobra robota!** Właśnie zakończyliśmy montaż układu CoreXY i tylnych paneli.
- Teraz przejdź do następnego rozdziału **4. Montaż stołu grzewczego i paneli bocznych.**

4. Montaż stołu grzewczego i paneli bocznych



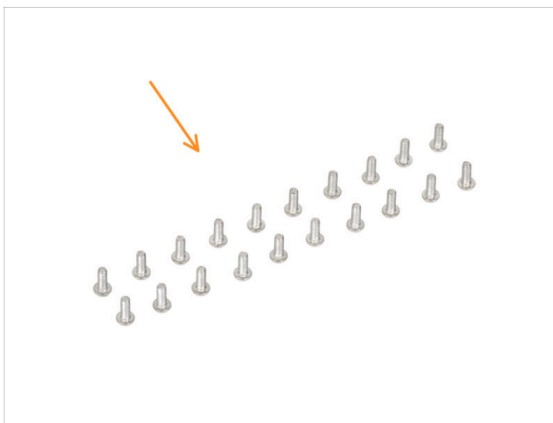
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Wkrętak Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Wkrętak krzyżakowy PH2

KROK 2 Przygotowanie bocznych paneli



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Panel boczny (2x)
- Śruba M3x8rT (20x)

i Panele boczne są symetryczne i nie ma znaczenia, który z nich zostanie użyty jako pierwszy.

KROK 3 Montaż lewego panelu (część 1)



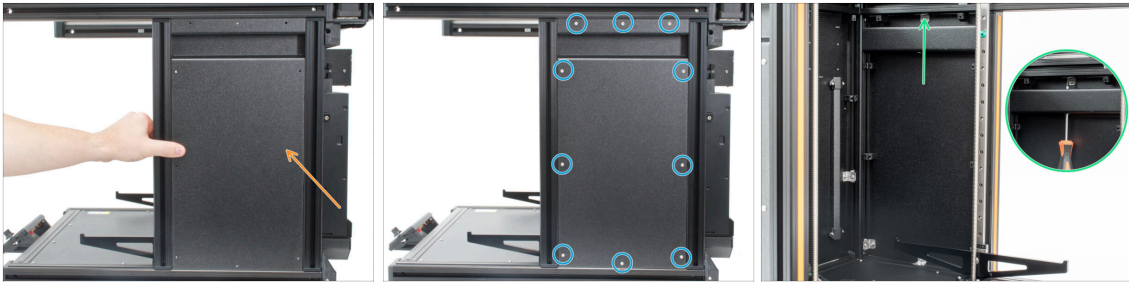
- Obróć drukarkę lewą stroną do siebie.
- Przyłóż panel boczny do ramy drukarki.
- Wyrównaj wszystkie mocowania pokrywy z otworami w bocznym panelu.

KROK 4 Montaż lewego panelu (część 2)



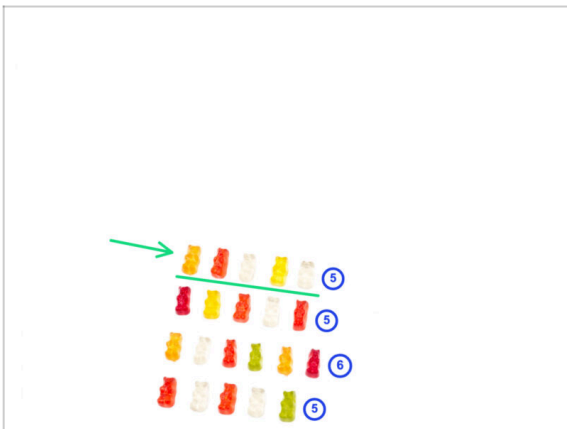
- Umieść śruby M3x8rT we wszystkich otworach. Przed rozpoczęciem ich dokręcania upewnij się, że wszystkie krawędzie panelu są prawidłowo wyrównane. Następnie dokręć wszystkie śruby używając wkrętaka T10.
- ⓘ Możesz wsunąć klucz imbusowy 1,5 mm w otwory, aby delikatnie wyrównać mocowania pokrywy.
- Dokręć górne metalowe mocowanie pokrywy do ramy od wewnątrz używając wkrętaka T10.

KROK 5 Montaż prawego panelu



- i** Użyj tej samej techniki, aby przymocować panel boczny po drugiej stronie drukarki.
- Obróć drukarkę bokiem do siebie.
- Przyłóż panel boczny do drukarki.
- Umieść śruby M3x8rT we wszystkich otworach. Przed rozpoczęciem ich dokręcania upewnij się, że wszystkie krawędzie panelu są prawidłowo wyrównane. Następnie dokręć wszystkie śruby używając wkrętaka T10.
- Dokręć górne metalowe mocowanie pokrywy do ramy od wewnątrz używając wkrętaka T10.

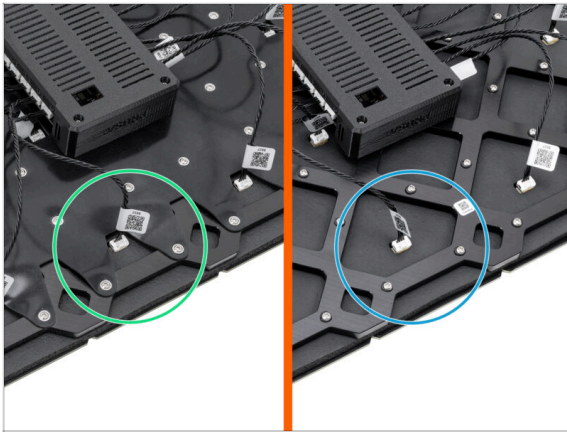
KROK 6 Czas na Haribo!



- Czas na kolejnego żelka. Śmiało!

i **Czy wiesz, że...?** W 1981 r. firma Haribo, założona przez Hansa Riegela, wprowadziła żelki do Stanów Zjednoczonych.

KROK 7 Heatbed assembly versions



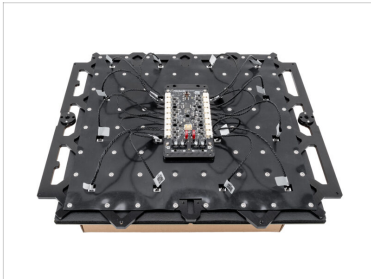
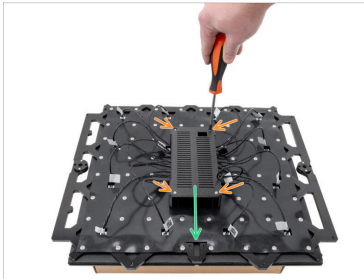
i Starting from April 2025, you may receive a new heatbed. The difference is the black rubber band on a back side of the heatbed.

■ New heatbed with a rubber band.

! **Older version:**

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

KROK 8 Zespół stołu grzewczego: przygotowanie



! **UWAGA:** Przed rozpoczęciem pracy ze stołem grzewczym upewnij się, że miejsce pracy jest czyste. Użyj miękkiej podkładki pod spód (szmatka/karton), aby uniknąć zarysowania elementów stołu grzewczego.

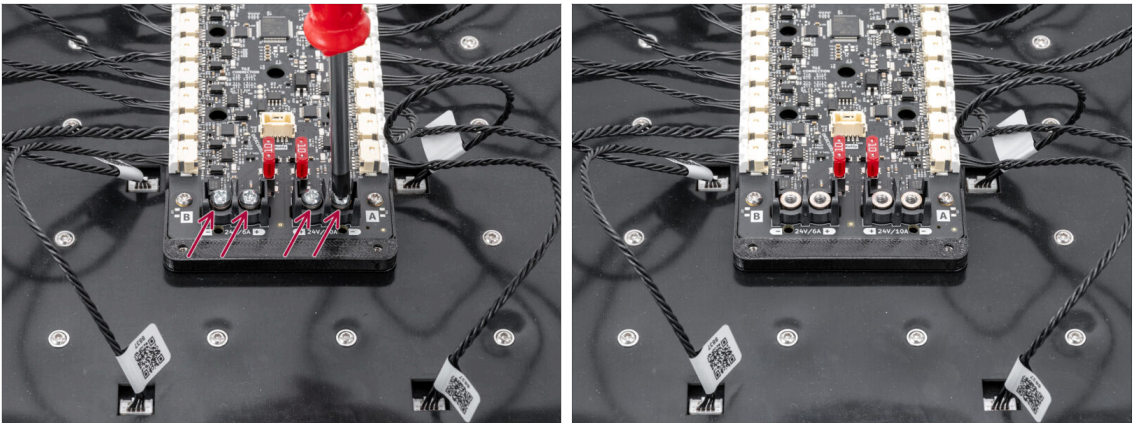
● Obróć stół do góry nogami.

● Odkręć cztery wskazane śruby mocujące obudowę sterownika stołu (bed-controller-case).

■ Zdejmij pokrywę.

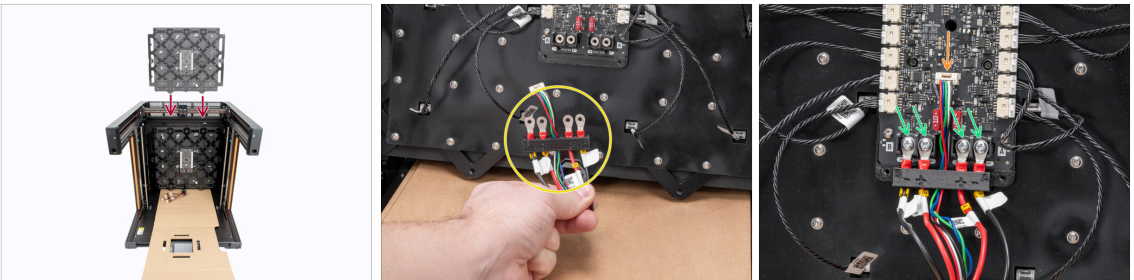
i **Nie wyrzucaj części.** Będziemy ich potrzebować później!

KROK 9 Złącza stołu grzewczego: przygotowanie



- ❖ Odkręć cztery śruby złącza zasilania używając wkrętaka krzyżakowego. Odłóż je na bok, ponieważ będą nam potrzebne w następnym kroku.

KROK 10 Podłączenie przewodów stołu grzewczego



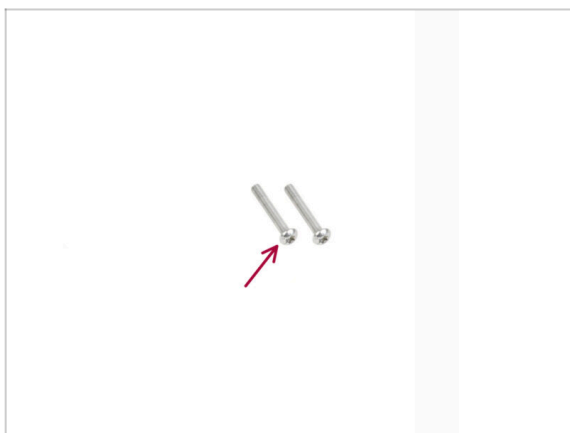
- ❖ Umieść stół grzewczy w drukarce, jak na ilustracji, **złączami do dołu**. Ustaw go w pozycji pionowej. Upewnij się, że masz dostęp do przewodów.
- ❖ Ułóż złącza zasilania zgodnie ze wskazanym układem. **Upewnij się, że część drukowana znajduje się na przewodach.**
 - ❖ **Czerwone (+ / dodatnie)** przewody znajdują się bliżej środka.
 - ❖ **Czarne (- / ujemne)** przewody znajdują się bliżej boków.
- ❖ Podłącz przewód danych do środkowego złącza.
- ❖ Podłącz końcówki przewodów do złączy i przykręć je za pomocą wcześniej wykręconych śrub i wkrętaka krzyżakowego.
- ⚠ **Dokładnie i dwa razy sprawdź poprawność podłączenia przewodów zasilających!**

KROK 11 Montaż stołu grzewczego



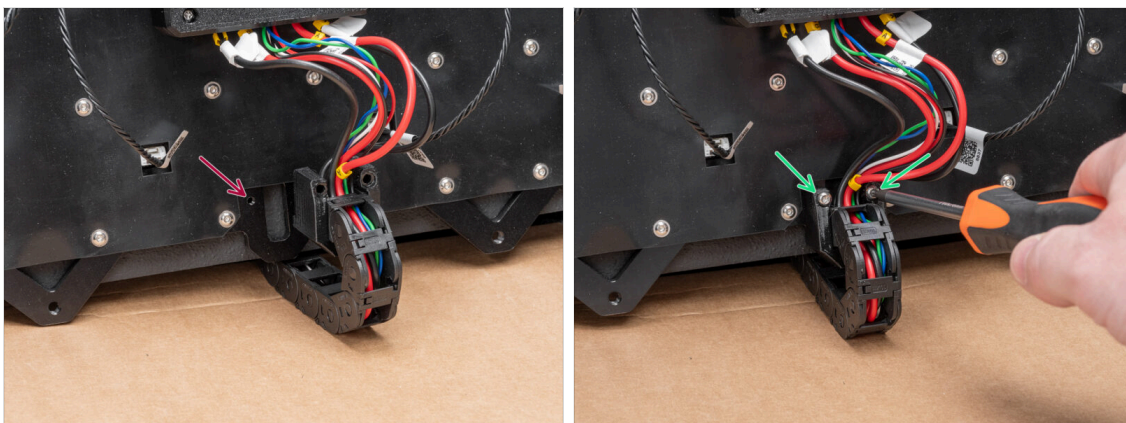
- 🔴 Ponownie zamontuj obudowę sterownika stołu (bed-controller-case).
- 🟢 Zamocuj ją, dokręcając cztery śruby używając wkrętaka T10.

KROK 12 Preparing the heatbed cable screws



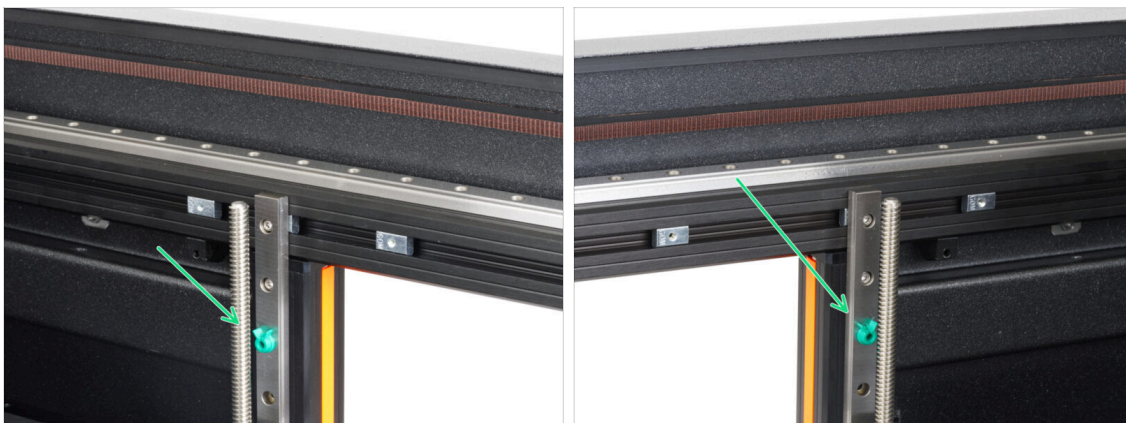
- ⬛ For the next step, please prepare:
- 🔴 M3x20rT screws (2x)

KROK 13 Mocowanie przewodów stołu grzewczego



- 🔴 Zlokalizuj otwory na łańcuchowy prowadnik przewodów z tyłu ramy stołu grzewczego.
- 🟢 Przymocuj uchwyt prowadnika przewodów do otworów za pomocą dwóch śrub M3x20rT. W razie potrzeby lekko wygnij przewody.

KROK 14 Wyciągnięcie ograniczników liniowych



- 🟢 Zdejmij ograniczniki z prowadnic liniowych po obu stronach drukarki.
- ⚠️ Możesz mieć więcej niż dwa ograniczniki liniowe w obu prowadnicach. Wyciągnij je wszystkie.

KROK 15 Montaż stołu grzewczego



- ✦ Weź stół grzewczy i nałóż go na śruby trapezowe. Obie nakrętki trapezowe po bokach muszą nakręcić się na śruby.
- ⚠ Zwróć uwagę na podłączone przewody podczas mocowania stołu grzewczego!
- ✦ Ręką lekko obróć śruby trapezowe, aż ich gwinty złapią gwinty w nakrętkach po bokach stołu grzewczego.

KROK 16 Przymocowanie stołu grzewczego



- ✦ Stół grzewczy powinien teraz utrzymywać się na prętach gwintowanych.
- ✦ Obracając pręty gwintowane po obu stronach, przesunij stół grzewczy około 5 cm (50 mm) poniżej górnej krawędzi prętów gwintowanych.
- ⚠ Upewnij się, że stół grzewczy jest zawsze jak najlepiej wypoziomowany podczas przesuwania go, obracając gwintowane pręty ręką.

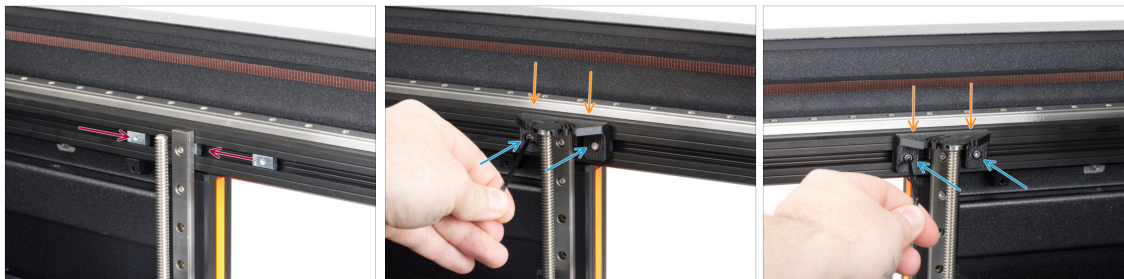
KROK 17 Obudowa łożyska osi Z: przygotowanie



Do kolejnych etapów przygotuj:

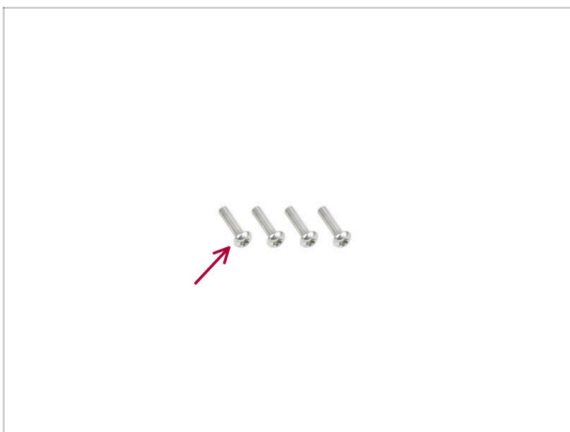
-  Z-Axis-bearing-housing [obudowa łożyska osi Z] (2x)
-  Łożysko (2x)
-  Śruba M3x10 (4x)
-  Wsuń oba łożyska do obudów łożyska osi Z.

KROK 18 Montaż obudów łożysk osi Z



-  Przesuń wpusty rowkowe M3nEs stołu grzewczego w kierunku prowadnic liniowych po obu stronach drukarki.
-  Zamontuj obudowę łożyska osi Z na wpustach rowkowych M3nEs.
-  Przymocuj ją za pomocą dwóch śrub M3x10, używając klucza imbusowego 2,5 mm.
-  Powtórz to samo z drugiej strony.

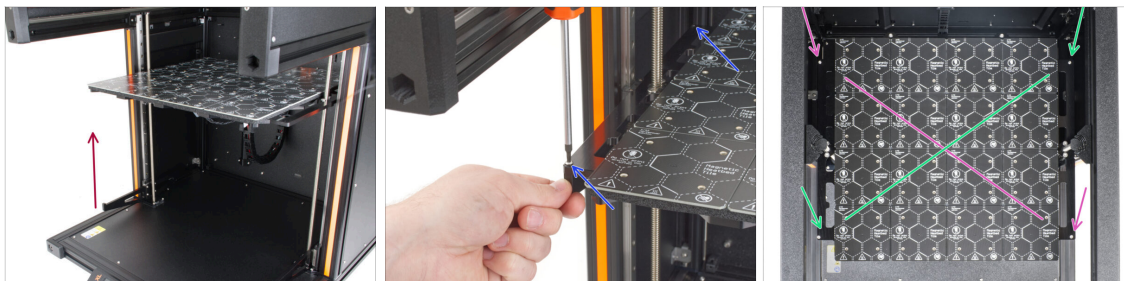
KROK 19 Przygotowanie śrub stołu grzewczego



Do kolejnych etapów przygotuj:

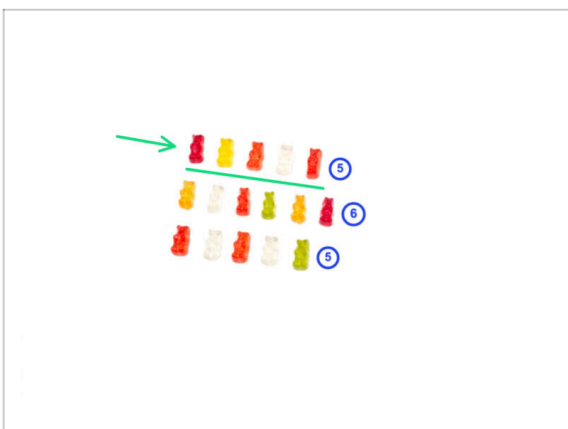
Śruba M3x12rT (4x)

KROK 20 Przymocowanie bocznych części osi X



- Weź lewą część osi Z i przysuń ją do ramy stołu grzewczego.
- Przymocuj ją do ramy stołu grzewczego dwiema śrubami M3x12rT przy użyciu wkrętaka T10. Nie dokręcaj ich jeszcze do końca!
- Teraz przymocuj **prawą** część osi Z do stołu grzewczego przy użyciu tej samej techniki.
- Teraz dokręć wszystkie cztery śruby po przekątnej.
 - Najpierw dokręć przednią prawą i tylną lewą śrubę.
 - Następnie dokręć przednią lewą i tylną prawą śrubę.

KROK 21 Czas na Haribo!



- 🟢 Weź dwa żelki. Nareszcie!
- 📄 **Czy wiesz, że...?** Żelki stały się popularnym składnikiem różnych deserów, w tym ciast, lodów, a nawet koktajli.

KROK 22 Dobra robota!

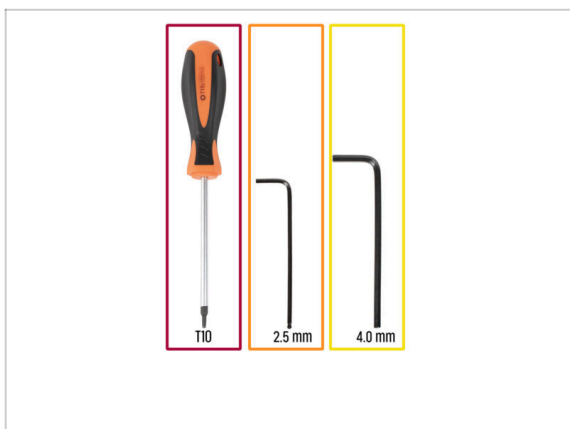


- 🟢 Dobra robota! Właśnie zakończyliśmy montaż stołu grzewczego i paneli bocznych.
- 🟢 Przejdź do następnego rozdziału: **5. Montaż Nextrudera i akcesoriów.**

5. Montaż Nextrudera i akcesoriów



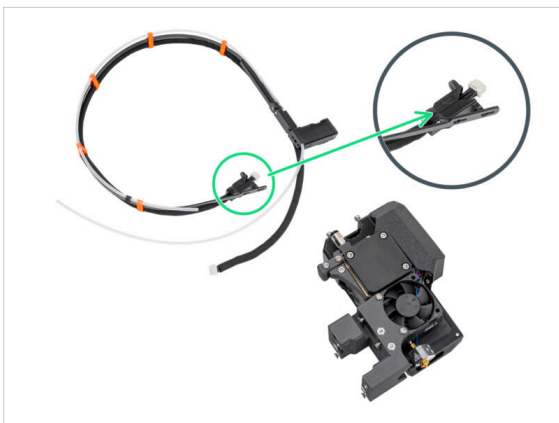
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Wkrętak Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 4 mm

KROK 2 Informacje o montażu wiązki Nextrudera



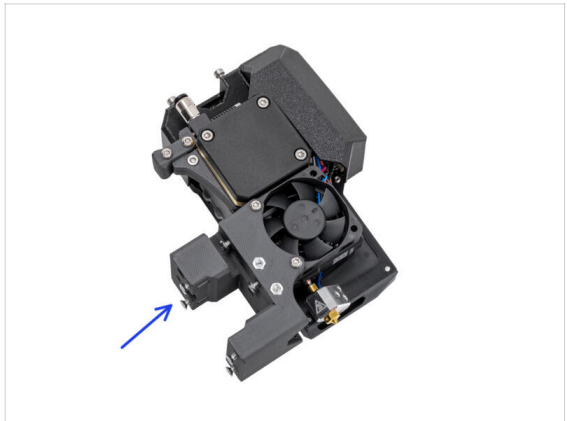
i Od kwietnia 2025 roku możesz otrzymać nową wiązkę przewodów.

- Wersja z dwoma śrubami:** wiązka przewodów jest odłączona od Nextrudera i należy ją najpierw podłączyć. **Złącze wiązki przewodów zostanie zamocowane dwoma śrubami - po każdej stronie złącza znajduje się jeden otwór.** Przejdź do następnego kroku →

! Starsza wersja:

- Wersja bez śrub:** wiązka przewodów jest odłączona od Nextrudera i należy ją najpierw podłączyć. Przejdź do **Wersja bez śrub: przygotowanie części**

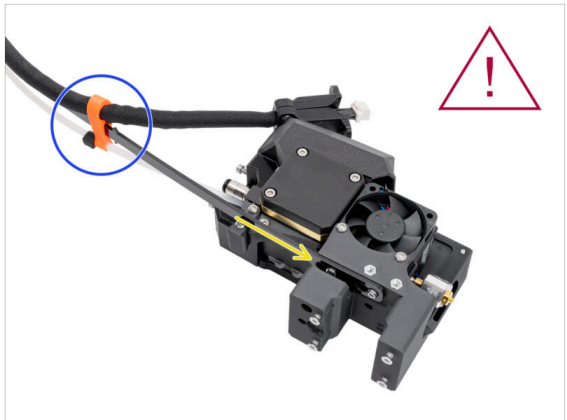
KROK 3 Wersja z dwoma śrubami: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

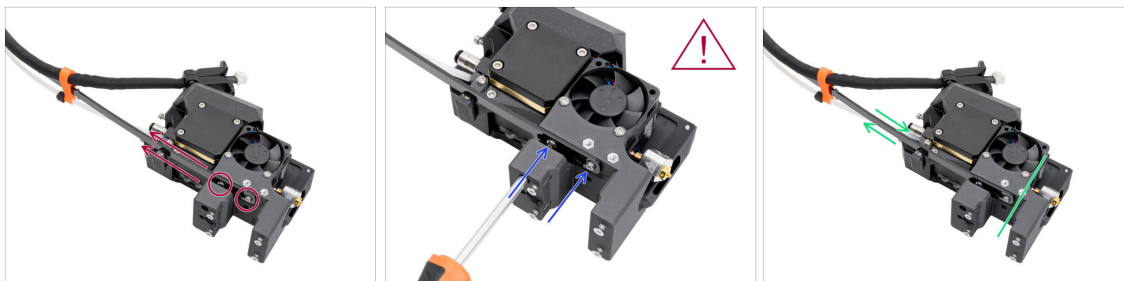
- Wiązka przewodów Nextrudera (1x)
- Nextruder (1x)

KROK 4 Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera



- Używając wkrętaka T10 poluzuj dwie wskazane śruby po wewnętrznej stronie Nextrudera.
- Wsuń na łby śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów.
- Make sure the part of the bundle with the cable and the connector is facing the top of the extruder; as seen in the picture.
-  The cable bundle must be installed exactly the same way as in the picture; with the cable on top and the semi-transparent PTFE tube on the bottom.

KROK 5 Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera



- ❖ Pociągnij elastyczną taśmę do góry, tak aby śruby zaczęły się węższej części otworów.
- ⚠ Upewnij się, że obie śruby znajdują się w swoich otworach.
- 🔵 While the screws sit in the narrower parts of the openings, tighten them up using the T10 Torx screwdriver.
- 🟢 Verify the flexible part of the cable bundle is held tight to the extruder body.

KROK 6 Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera



- 🟠 Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę M5-4 na Nextruderze. Wciśnij ją do końca.
- 🟢 Wykręć i wyciągnij dwie śruby M3x10 z górnej części Nextrudera.
- 🔵 Attach the cable connector to the top of the Nextruder. Insert and secure two M3x10 screws using a 2.5 mm Allen key.
- ⬛ Dobra robota! Twój Nextruder jest gotowy do następnego kroku: Przejdź do **Przygotowanie drukarki**

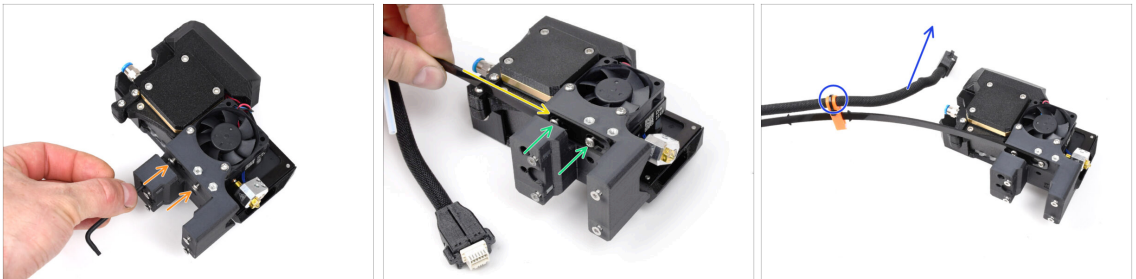
KROK 7 Wersja bez śrub: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

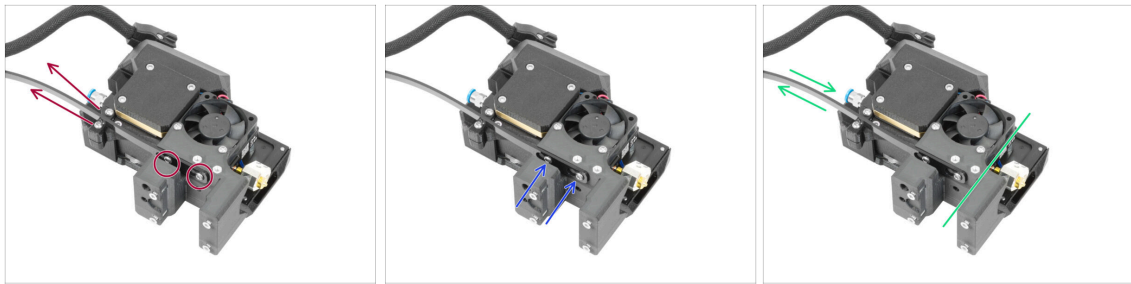
- Wiązka przewodów Nextrudera (1x)
- Nextruder (1x)
- This is the end of the nextruder cable bundle we are going to attach to the Nextruder in the next step. It consists of a cable connector, a flexible plate and a semi-transparent PTFE tube.

KROK 8 Wersja bez śrub: montaż wiązki przewodów Nextrudera



- Używając wkrętaka T10 poluzuj dwie wskazane śruby po wewnętrznej stronie Nextrudera.
- Wsuń na łby śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów.
- Using a T10 screwdriver, tighten marked two screws on the inside of the extruder.
- Make sure the part of the bundle with the cable and the connector is facing the top of the extruder; as seen in the picture.
- ! The cable bundle must be installed exactly the same way as in the picture; with the cable on top and the semi-transparent PTFE tube on the bottom.**

KROK 9 Wersja bez śrub: montaż wiązki przewodów Nextrudera



- 🔴 Pociągnij elastyczną taśmę do góry, tak aby śruby zaczęły się węższej części otworów.
- ⚠️ Upewnij się, że obie śruby znajdują się w swoich otworach.
- 🔵 While the screws sit in the narrower parts of the openings, tighten them up using the T10 key.
- 🟢 Verify the flexible part of the cable bundle is held tight to the extruder body.

KROK 10 Wersja bez śrub: montaż wiązki przewodów Nextrudera



- 🟡 Podłącz złącze przewodu do górnej części Nextrudera.
- 🔵 Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę na Nextruderze. Wciśnij ją do końca.
- 📄 Od września 2024 r. możesz otrzymać nową czarną złączkę M5-4. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne z niebieską.
- ⬛ Dobrze! Zespół Nextrudera jest gotowy do zamontowania.

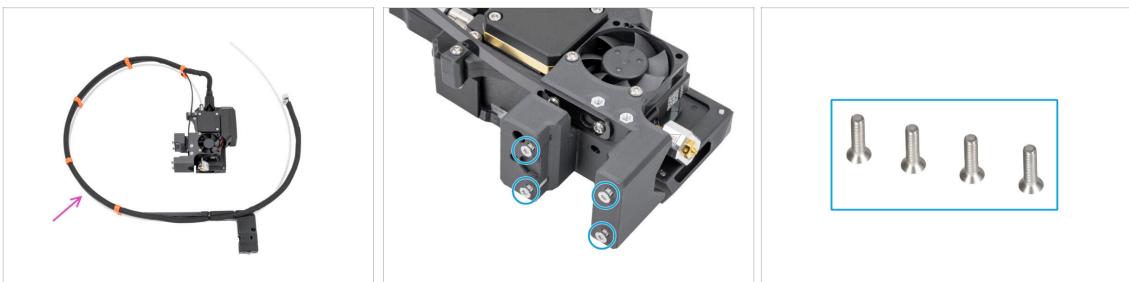
KROK 11 Przygotowanie drukarki



⚠ Aby przenosić drukarkę, **zawsze chwytaj za uchwyty po obu stronach drukarki**. Nie należy podnosić drukarki za aluminiowe profile, ani za panele z blachy na górze.

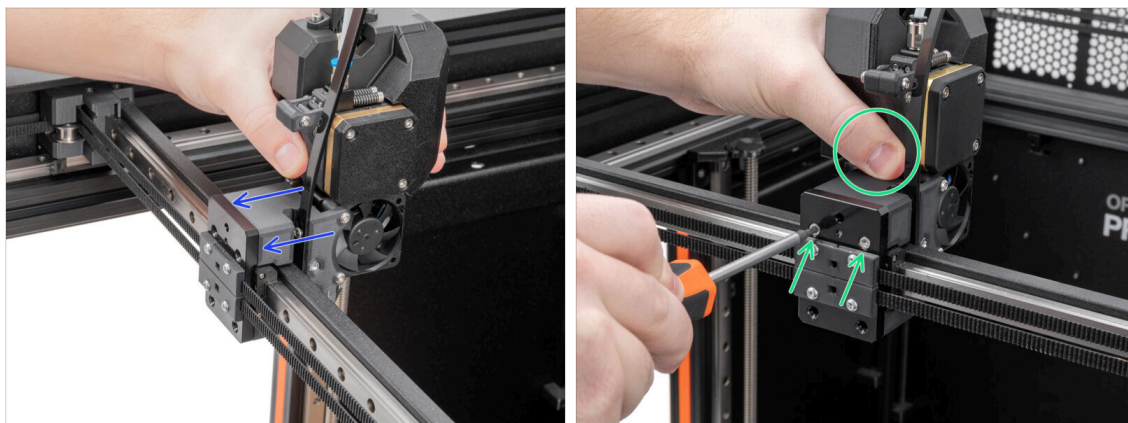
- Ręcznie obniż stół grzewczy.
- ① Ponieważ będziemy obsługiwać narzędzia i ekstruder nad stołem grzewczym, konieczne jest jego zabezpieczenie. Do tego celu może posłużyć puste pudełko po Prusamencie.
- Umieść puste pudełko w okolicach przedniej, środkowej części stołu grzewczego. Przesuń oś XY do przodu.
- Przesuń zespół osi X całkowicie do przodu drukarki.
- Przesuń wózek osi X [X-carriage] w okolice środka osi X.

KROK 12 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



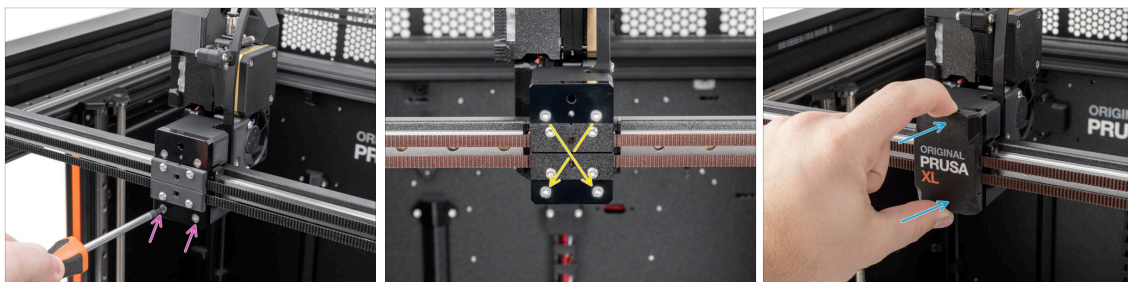
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Zmontowany pojedynczy Nextruder (1x)
- ① Ze względu na dokładne testowanie każdej drukarki przed wysyłką, na dyszy mogą znajdować się niewielkie pozostałości filamentu.
- Z korpusu Nextrudera wykręć cztery śruby M3x12bT (z łbem stożkowym) i odłóż je na bok. Będziemy ich potrzebować w kolejnych krokach.

KROK 13 Montaż Nextrudera



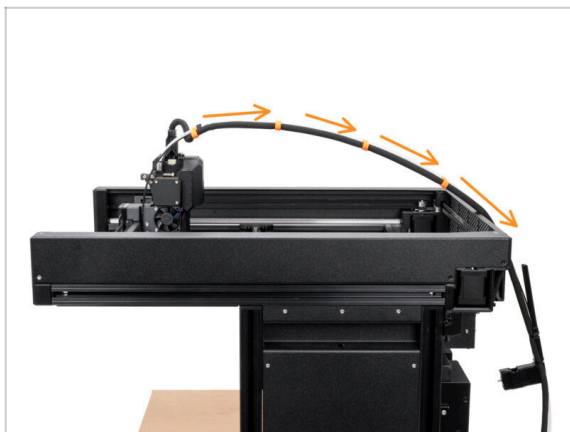
- Przymocuj zespół Nextrudera do wózka osi X [X-carriage]. Sprawdź jego prawidłową orientację.
- ⚠ Przytrzymaj Nextruder podczas montażu.
- Przytrzymaj Nextruder i przymocuj go wkładając i dokręcając dwie śruby M3x12bT używając wkrętaka T10. Użyj górnych otworów. Nie dokręcaj śrub do końca na tym etapie!

KROK 14 Przymocowanie Nextrudera



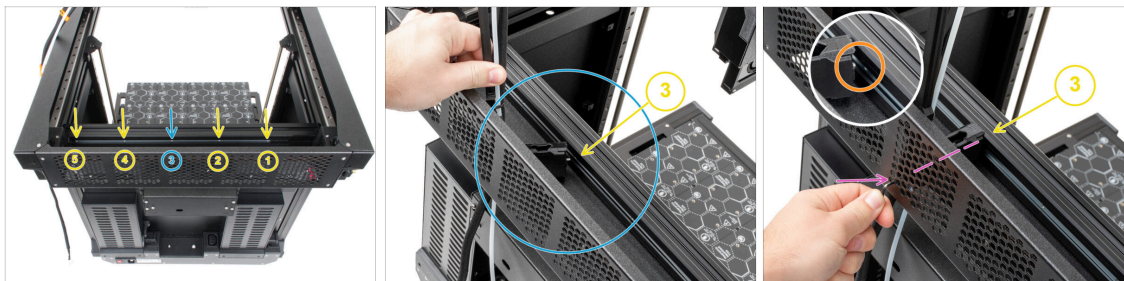
- Włóż dwie pozostałe śruby M3x12bT do dolnych otworów w wózku osi X, aby zamocować zespół Nextrudera na miejscu używając wkrętaka T10. **Nie dokręcaj śrub do końca na tym etapie!**
- Całkowicie dokręć wszystkie cztery śruby **po przekątnej** przy pomocy wkrętaka T10, aby przymocować zespół Nextrudera.
- Załóż pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover] na wózek osi X [X-carriage]. Wciśnij ją, aż usłyszysz kliknięcie.
- ⚠ Zdejmij karton Prusamentu ze stołu grzewczego.

KROK 15 Prowadzenie przewodów Nextrudera



- Poprowadź wiązkę przewodów Nextrudera z rurką PTFE swobodnie nad drukarką do tyłu.

KROK 16 Montaż doków Nextruderów



- Obróć drukarkę tak, aby zasilacz był skierowany do Ciebie.
- Zlokalizuj wkładkę-mocowanie doków [tch-mounting-insert] wewnątrz tylnego profilu aluminiowego. Jest w niej pięć gwintowanych otworów.
 - Wkładka-mocowanie doków [tch-mounting-insert] musi znajdować się po lewej stronie profilu. Jeśli nie, przesun ją w lewo.
- Umieść mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] pomiędzy tylnym metalowym panelem a aluminiowym profilem.
 - Doki pokazane na ilustracjach nie mają fabrycznie zamontowanych uszczelek dysz. Jeśli Twoja wersja ma uszczelki, postępuj w ten sam sposób.
- Z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router] wystaje śruba. Śruba musi być wkręcona w **trzeci gwintowany otwór** we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert]. Przez otwór w tylnym panelu sprawdź, czy mocowanie wiązki jest ustawione w jednej linii z otworem.
- Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm do końca przez otwór (na dole po lewej stronie wyciętego wzoru) w tylnym panelu perforowanym, a także przez plastikową część, aż dotrzesz do śruby. Dokręć ją.
- Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba musi być bardzo mocno dokręcona.**

KROK 17 Kontrola montażu doków



Dok pokazany na ilustracjach ma fabrycznie zamontowane uszczelki dysz. Jeśli Twoja wersja nie ma uszczelki dyszy, postępuj w ten sam sposób.



Sprawdź, czy doki są prawidłowo dokręcone. Nie mogą się poruszać.



Obejrzyj wideo w następnym kroku, aby lepiej zrozumieć procedurę →

KROK 18 Kontrola montażu doków: film



Note that the nextruder dock may differ from yours. However, the inspection process remains the same.



Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie. Obejrzenie nagrania dołączonego do instrukcji pomoże Ci lepiej zrozumieć proces montażu i osiągnąć właściwy rezultat.



Po prawidłowym dokręceniu doku Nextruder przejdź do następnego kroku →

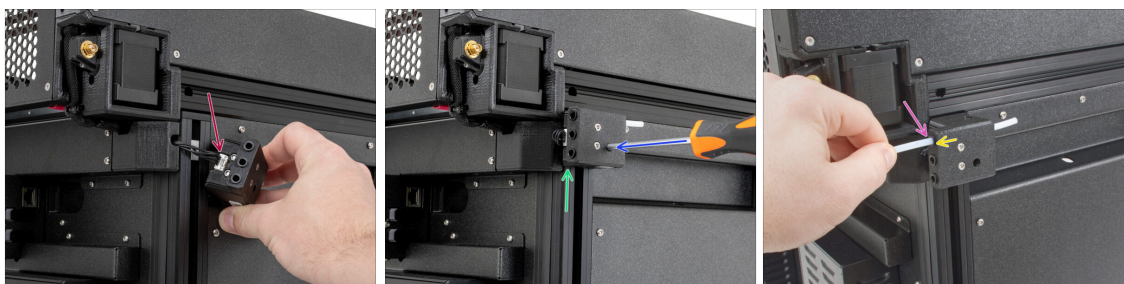
KROK 19 Czujnik filamentu: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

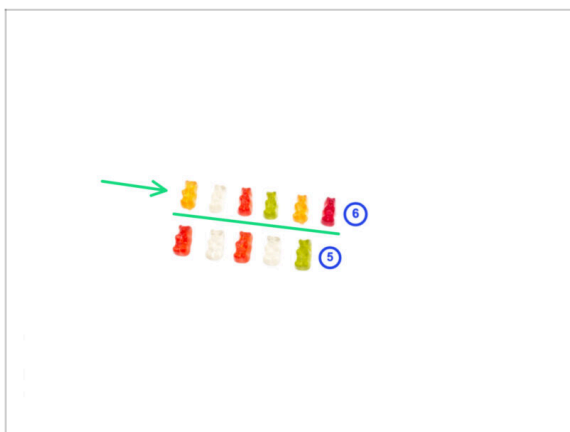
- 🔸 Śruba M3x12rT (1x)
- 🔹 Wpust rowkowy M3nEs (1x)
- 🔸 Zespół czujnika filamentu
- 🟢 Obróć drukarkę tak, aby lewa strona była skierowana do Ciebie.
- 🔵 Umieść wpust rowkowy M3nEs w pionowym profilu po lewej stronie z tyłu.

KROK 20 Podłączenie czujnika filamentu



- 🔸 Podłącz przewód czujnika filamentu do zespołu czujnika filamentu.
- 🟢 Przesuń zespół czujnika filamentu do góry profilu i ustaw wpust rowkowy M3nEs tak, aby pokrywał się z otworem w zespole czujnika filamentu.
- 🔵 Przymocuj czujnik filamentu do wpustu rowkowego M3nEs za pomocą śruby M3x12rT, używając wkrętaka T10.
- 🟡 Mocno wciśnij rurkę PTFE z pierwszego Nextrudera do górnego otworu czujnika filamentu.
- 🟡 Gently pull the PTFE tube back; this will push out the black collet in the side filament sensor and lock the tube.

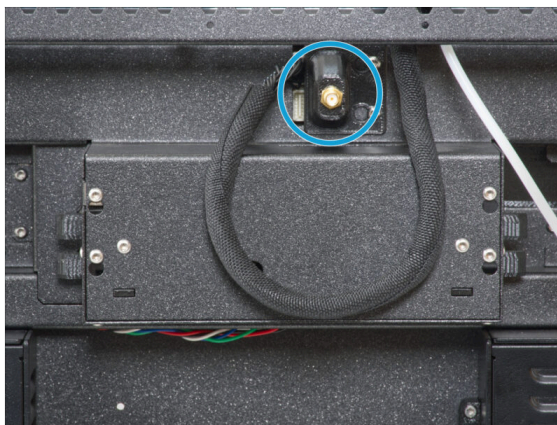
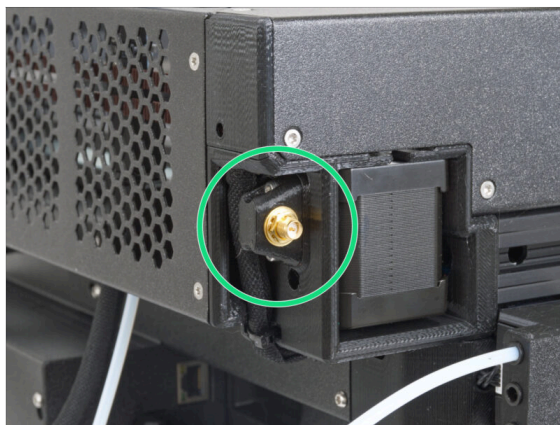
KROK 21 Czas na Haribo!



🟢 Zjedz ósmy rząd: sześć żelków.

❗ **Czy wiesz, że...?** Rekord Guinnessa dla największej wagi żelka wyniósł aż 5000 funtów (2268 kilogramów) i został ustanowiony w 2011 roku.

KROK 22 Wi-fi antenna holder versions



⬛ Podłączmy teraz antenę Wi-Fi. Występuje w dwóch wersjach. Sprawdź, która wersja jest na wyposażeniu Twojej drukarki.

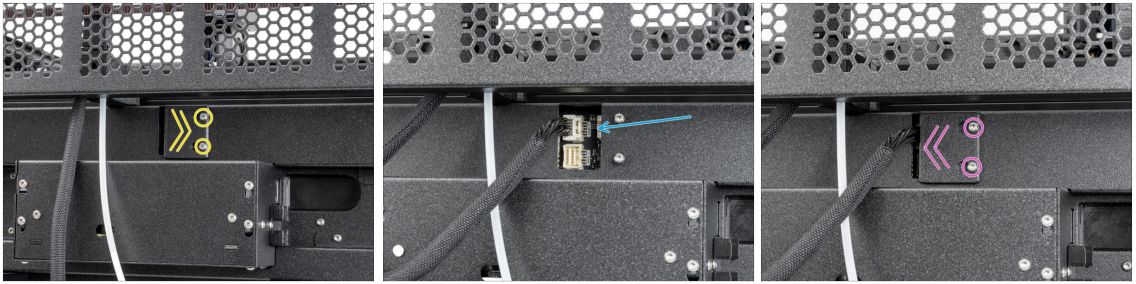
🟢 **Wersja boczna:** złącze antenowe jest przygotowane przez producenta, a uchwyt anteny Wi-Fi znajduje się z boku.

❗ **Jeśli masz wersję boczną, przejdź do następnego kroku tej instrukcji →**

🟢 **Wersja tylna:** złącze antenowe należy zainstalować, a antena Wi-Fi zostanie zamontowana pośrodku tylnej części drukarki.

❗ **Jeśli masz wersję tylną, przejdź do tego kroku: **Wersja tylna: podłączenie przewodów Nextrudera****

KROK 23 Side version: Connecting the extruder cable



- Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- Connect the extruder cable to the upper slot labeled DWARF 1.
- Attach the connector cover to the screws. Push it all the way to the right and tighten the screws.

KROK 24 Wersja boczna; montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części

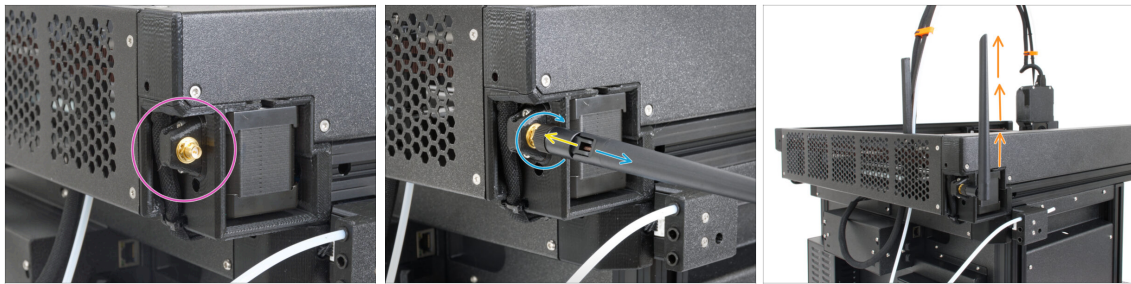


● Do kolejnych etapów przygotuj:

● Antena Wi-Fi (1x)

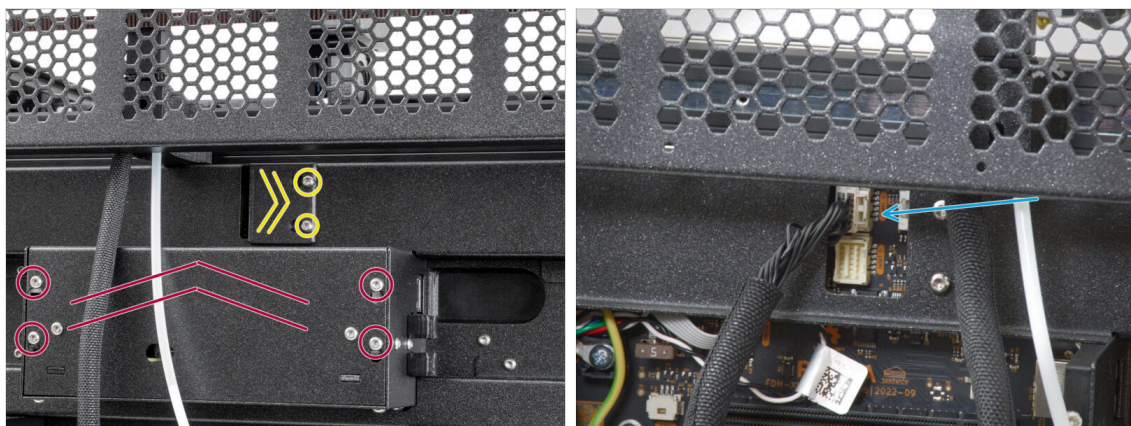
ⓘ The Original Prusa XL is shipped with two versions of the Wi-Fi antenna, each with a different shape. The functionality is the same.

KROK 25 Side version: Installing the Wi-Fi antenna



- ◆ Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi w prawym tylnym rogu drukarki.
- ◆ Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- ◆ We recommend pointing the antenna straight upwards.
- ◆ Po zamontowaniu anteny Wi-Fi przejdź do etapu: **Wersje uchwytu szpuli**

KROK 26 Back version: Connecting the extruder cable



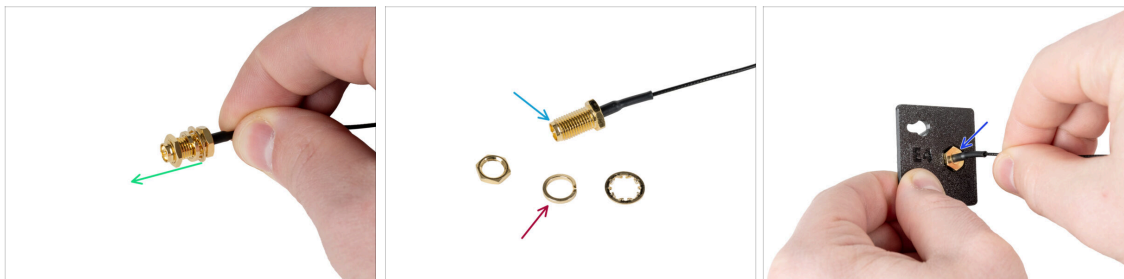
- ◆ Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- ◆ Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- ◆ Loosen four screws securing the electronics cover. Remove the cover.
- ◆ Connect the first dock (from the right side) cable to the upper slot labeled DWARF 1.

KROK 27 Back version: Wi-Fi antenna holder: parts preparation



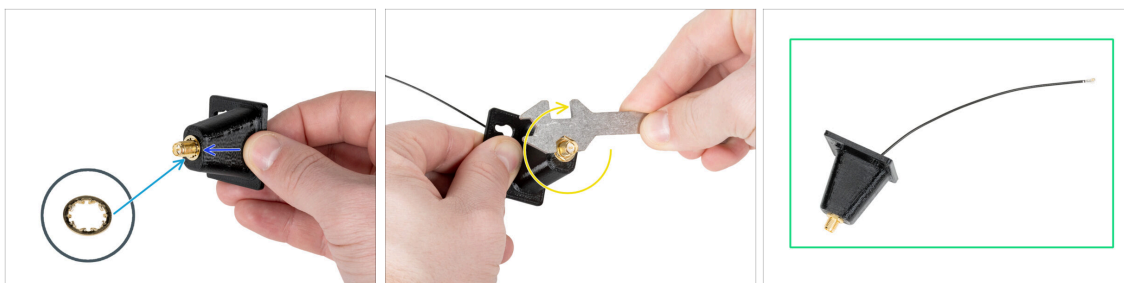
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Wi-fi-antenna-holder [mocowanie anteny Wi-Fi] wersja E3/E4 (1x)
- Przewód antenowy (1x)

KROK 28 Wersja tylna: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



- Zdejmij nakrętkę z podkładkami ze złącza antenowego.
- Złącze antenowe jest gotowe.
- Najnowsza wersja złącza ma grubszą podkładkę. Już jej nie potrzebujemy, więc możesz ją wyrzucić.
- Insert the antenna connector into the same-shaped hole in the Wifi-antenna-holder-R4.

KROK 29 Wersja tylna: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



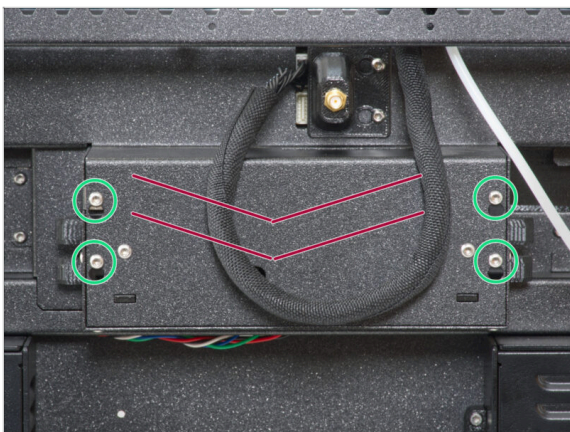
- Przełóż złącze antenowe przez mocowanie [Wi-fi-antenna-holder-R4].
- Umieść cieńszą podkładkę z powrotem na złączu.
- Using the universal wrench, tighten the nut on an antenna connector.
- Good job! The Wi-Fi antenna is prepared.

KROK 30 Back version: Installing the Wi-Fi antenna holder



- Przełóż przewód antenowy przez otwór w blaszanej pokrywie złączy i poprowadź go za blachą do obudowy elektroniki.
- Załóż uchwyt anteny na śruby, przesunij w lewo i dokręć śruby.
- Gently, but firmly, connect the antenna cable with the antenna connector on the XL buddy board.
- ① Podczas podłączania przewodu antenowego podpieraj płytkę od spodu palcem, aby jej nie uszkodzić.

KROK 31 Back version: XL buddy box covering



- ⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!
- 🔴 Załóż pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] z powrotem na drukarkę.
- 🟢 With a T10 key tighten the four screws.

KROK 32 Wersja tylna; montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



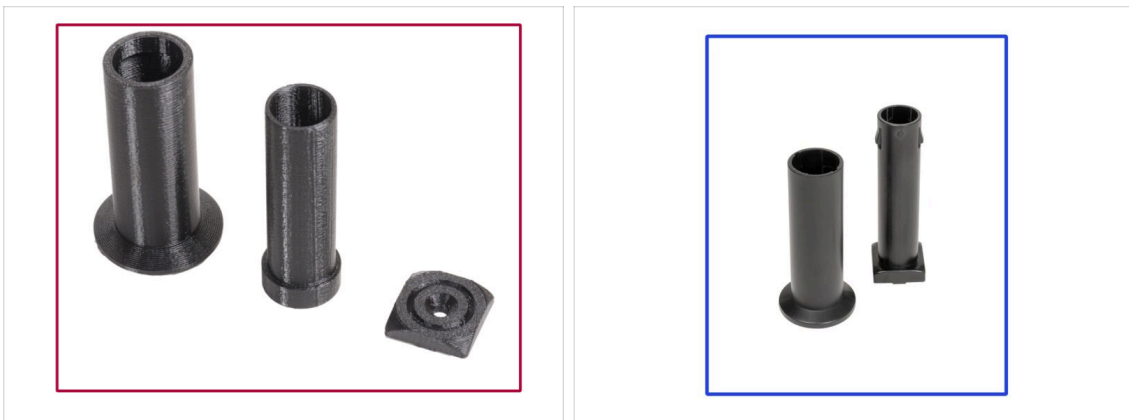
- 🔹 Do kolejnych etapów przygotuj:
- 🔵 Antena Wi-Fi (1x)
- 📘 The Original Prusa XL is shipped with two versions of the Wi-Fi antenna, each with a different shape. The functionality is the same.

KROK 33 Back version: Installing the Wi-Fi antenna



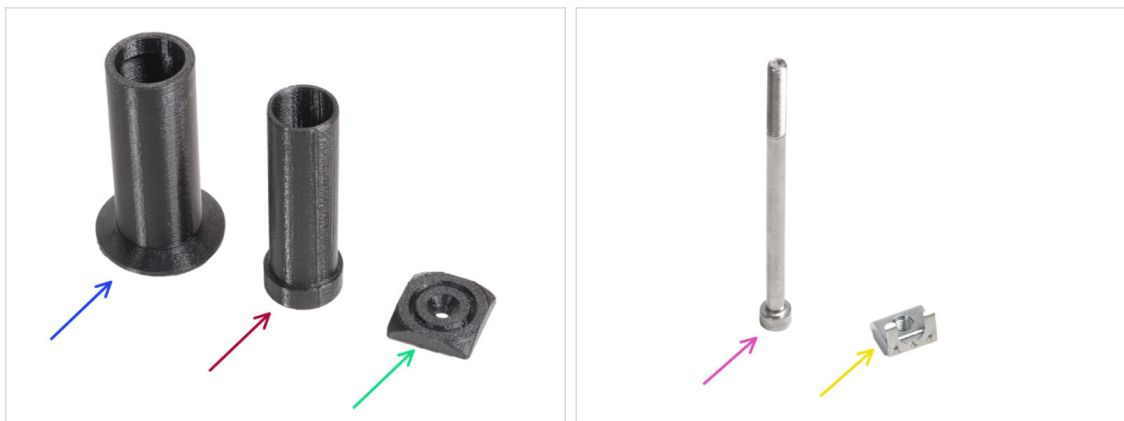
- ◆ Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi z tyłu, na środku drukarki.
- ◆ Wkręć antenę na złącze. Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- ◆ We recommend pointing the antenna straight upwards.
- ◆ Dobra robota! Po zamontowaniu anteny Wi-Fi przejdźmy do kolejnego kroku, czyli uchwytów szpuli →

KROK 34 Wersje uchwytu szpuli



- ❗ **Uchwyt szpuli w Original Prusa XL występuje w dwóch wersjach.** Każda wersja ma nieco inne części i inne procedury montażu.
- ◆ Spójrz na ilustracje, aby porównać posiadane części, a następnie wybierz odpowiednie instrukcje:
 - ◆ **Printed spool holder:** Set of three printed parts. If you have this version, **continue to the next step in the guide** →
 - ◆ **Formowany wtryskowo uchwyt szpuli:** zestaw dwóch części formowanych wtryskowo. Jeśli masz tę wersję, przejdź do **Formowany wtryskowo uchwyt szpuli: przygotowanie części**

KROK 35 Wydrukowany uchwyt szpuli: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Spool-holder-slider [ślizg uchwyty szpuli] (1x)
- Spool holder base (podstawa stojaka na szpulę) (1x)
- Spool-holder-mount [mocowanie uchwyty szpuli] (1x)
- Śruba M5x85 (1x)
- Wpust rowkowy M5nEs (1x)

KROK 36 Printed spool holder: adjusting the nut



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z anteną Wi-Fi i bocznym czujnikiem filamentu była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M5nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- The M5nEs nut is free to move, you can adjust the position as you want. Note that the nut must be slightly pushed in to move smoothly. We recommend approximately the same position as shown in the picture.

KROK 37 Printed spool holder: assembly



- Umieść podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwytu [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.
- Zamocuj złożony uchwyt szpuli na podstawie uchwytu [spool-holder-base].
- Insert the M5x85 screw into the spool-holder-assembly.

KROK 38 Printed spool holder: Mounting the spool holder



- Przymocuj zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M4nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na mocowaniu uchwytu szpuli [spool-holder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- ⓘ Pamiętaj, że jeśli zamontujesz uchwyt szpuli zbyt wysoko lub zbyt nisko, szpula filamentu może się na nim nie zmieścić. Wokół szpuli musi być wystarczająco dużo miejsca.
- ⚠ **Do not use the spool holder as a handle to lift or move the printer!**
- ⓘ **Dobra robota!** Po zamontowaniu uchwytu szpuli możemy przystąpić do montażu Nextruderów. **Przejdź do kroku: Montaż Nextrudera: przygotowanie części**

KROK 39 Formowany wtryskowo uchwyt szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Spool-holder-slider [ślizg uchwyty szpuli] (1x)
- Spool-holder-base [podstawa uchwyty szpuli] (2x)
- Śruba M4x12 (1x)
- Wpust rowkowy M4nEs (1x)

KROK 40 Injection molded spool holder adjusting the nut



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z bocznym czujnikiem filamentu była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M4nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- The M4nEs nuts are free to move; you can adjust the position as you want. Note that the nut must be slightly pushed in to move smoothly. We recommend approximately the same position as shown in the picture.
- i** Keep in mind that if you mount the spool holder too high or too low, it may not fit the filament spool on it. There has to be enough space around it.

KROK 41 Injection molded spool holder: assembly



- 🔵 Zlokalizuj dwa bolce na podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base] i wyrównaj je z rowkami w ślizgu uchwytu szpuli [spool-holder-slider].
- 🟡 Umieść podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwytu [spool-holder-slider] i wysuń.

KROK 42 Injection molded spool holder: preparing the spool holder



- 🟠 Nałóż śrubę M4x12 na dłuższy koniec klucza imbusowego 3 mm.
- 🟢 Wsuń klucz imbusowy 3 mm ze śrubą M4x12 przez zmontowany uchwyt szpuli do przygotowanego otworu w podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base].
- 🔵 The M4x12 screw has to protrude through the spool-holder-base.

KROK 43 Injection molded spool holder: mounting the spool holder



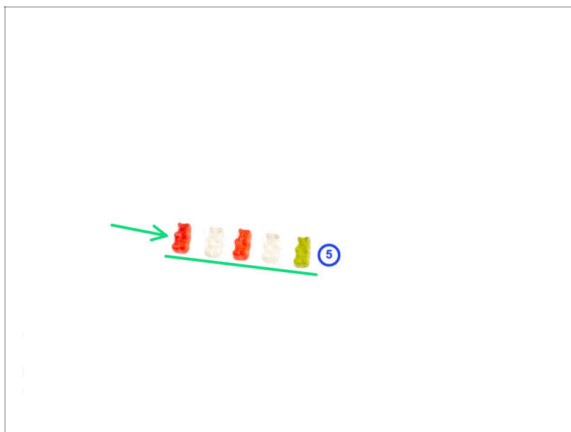
- ◆ Przymocuj zespół uchwyty szpuli do wpustu rowkowego M4nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na mocowaniu uchwyty szpuli [spool-holder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.

- ◆ Dokręć zespół uchwyty szpuli.

⚠ **Do not use the spool holder as a handle to lift or move the printer!**

- i **Dobra robota!** Po zamontowaniu uchwyty szpuli możemy przystąpić do montażu Nextruderów →

KROK 44 Czas na Haribo!



- ◆ Zjedz ostatni rząd: pięć żelków.

- i **Czy wiesz, że...?** Żelki są uwielbiane przez ludzi w każdym wieku, od dzieci po dorosłych i często są traktowane jako nostalgiczny przysmak.

- i **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.

- ◆ Podziel się resztą żelków z ludźmi, którzy pomogli Ci zbudować drukarkę 3D lub zostaw sobie **kilka na później, kiedy będziesz kalibrować drukarkę**. Możesz też zjeść kilka, gdy drukarka się nagrzewa lub gdy z niecierpliwością czekasz na zakończenie drukowania swojego niesamowitego projektu.

KROK 45 Dobra robota!



- Świetnie! Udało Ci się!
- Przejdźmy teraz do ostatniego rozdziału: **Pierwsze uruchomienie**
→

6. Pierwsze uruchomienie



KROK 1 Przed rozpoczęciem korzystania z Single-Tool



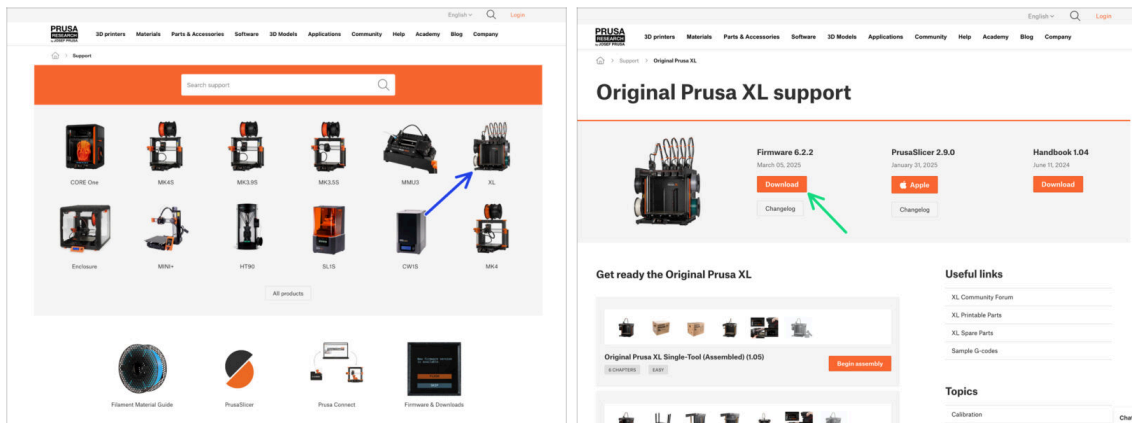
- ❗ Ten rozdział zawiera krótki opis kreatora. Zwracamy uwagę, że zrzuty ekranu są ilustracyjne i mogą różnić się od tych w firmware.
- ❗ Upewnij się, że używasz **Firmware 5.1.2 lub nowszego**.

KROK 2 Przygotowanie drukarki



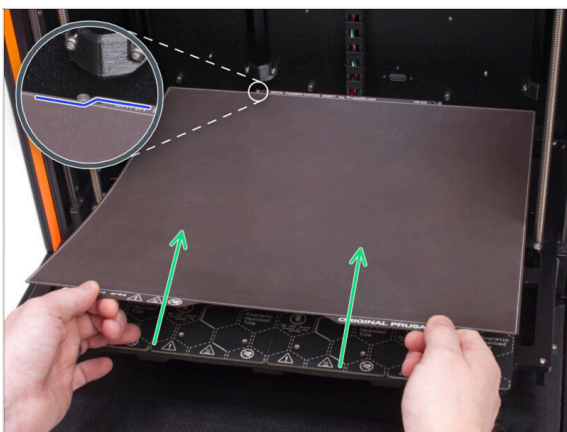
- ⚠ Upewnij się, że drukarka znajduje się w miejscu o stabilnej temperaturze. Musi ona być umieszczona na stabilnej powierzchni, na którą nie mogą być przenoszone wibracje z innych urządzeń (mogą one występować na przykład w miejscu, w którym drukują inne drukarki).
- 🟡 Podłącz przewód zasilacza z tyłu drukarki.
- 🟢 Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").

KROK 3 Aktualizacja Firmware



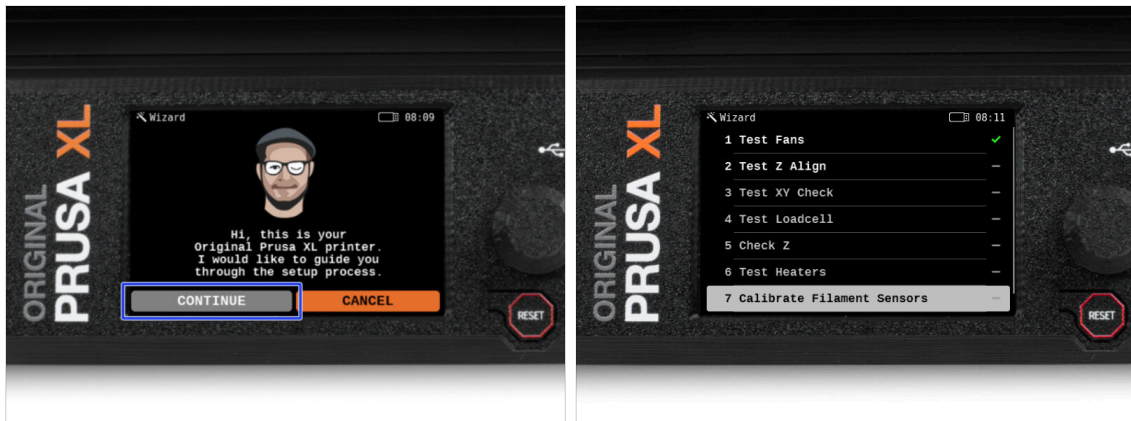
- ❗ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania.
- 📍 Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 📍 Przejdź do strony Prusa XL.
- 📍 Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.
- ❗ Pro tip: Aby przejść na stronę główną XL, możesz użyć adresu URL: prusa.io/XL

KROK 4 Położenie arkusza na stole



- 📍 Zamocuj arkusz druku, najpierw wyrównując tylne wycięcie z kołkami ustalającymi z tyłu stołu grzewczego.
- 📍 Połóż arkusz druku na magnetycznym stole grzewczym.

KROK 5 Asystent



- Po uruchomieniu drukarki pojawi się Asystent konfiguracji wymagający przeprowadzenia Selftestu.
- ⓘ Chociaż sprawdzamy i testujemy każdą drukarkę przed wysyłką, zalecamy powtórzenie tego procesu po montażu drukarki.
- Za pomocą pokrętki kliknij na **KONTYNUUJ**.
- ⓘ Kreator przetestuje wszystkie ważne komponenty drukarki. Cały proces zajmuje kilka minut. Niektóre części kreatora wymagają bezpośredniej interakcji użytkownika. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ⚠ **UWAGA: podczas testowania osi upewnij się, że w drukarce nie ma niczego, co utrudnia ich ruch.**
- ⚠ **UWAGA: nie dotykaj drukarki w trakcie pracy kreatora, chyba że pojawi się odpowiedni monit! Niektóre części drukarki mogą być GORĄCE i mogą poruszać się z dużą prędkością.**
- Kreator rozpoczyna się od sprawdzenia wentylatora, wyrównania osi Z oraz testu osi XY. Testy te są w pełni automatyczne.

KROK 6 Asystent: test tensometru



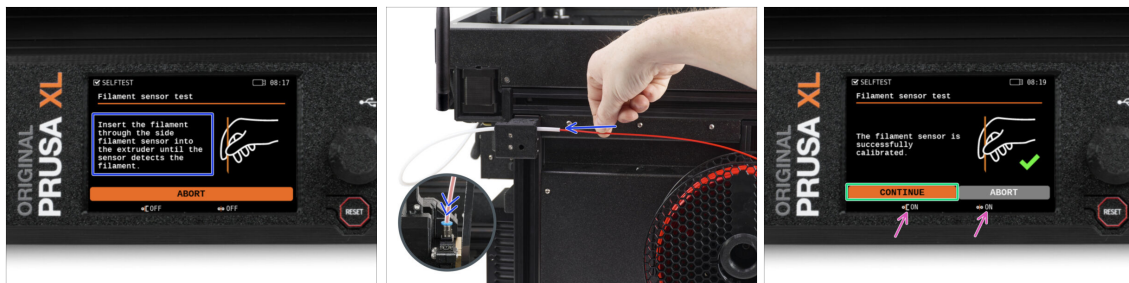
- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania **czujnika tensometrycznego**. Podczas tej procedury części drukarki nie są podgrzewane, można je dotykać. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.
- ◆ **Nie dotykaj jeszcze dyszy.** Poczekaj, aż zakończy się odliczanie, a drukarka powiadomi Cię sygnałem dźwiękowym i komunikatem na wyświetlaczu.
- ◆ **Delikatnie, ale zdecydowanie dotknij dyszy.** Nie używaj nadmiernej siły. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje dotknięcia, pojawi się komunikat z prośbą o powtórzenie.
- ❗ After this step, proceed to the **Z Axis test** and the **Nozzle heater test**, respectively. These two tests are automatic and require minimal input.

KROK 7 Asystent: kalibracja czujnika filamentu



- ◆ Podczas kalibracji czujników filamentu zostanie wyświetlony monit o użycie co najmniej 130 cm filamentu.
- ❗ Podpowiedź: użyj Prusamentu dostarczonego z drukarką i powieś go bezpośrednio na uchwycie szpuli.
- ◆ Po przygotowaniu filamentu naciśnij **Tak**.
- ◆ Nie wsuwaj jeszcze filamentu do bocznego czujnika filamentu i do głowicy narzędziowej. Jeśli boczny czujnik filamentu jest pusty, kliknij **DALEJ**.

KROK 8 Asystent: kalibracja czujnika filamentu



- Teraz wsuń filament do bocznego czujnika filamentu i kontynuuj wsuwanie go, aż dotrze do czujnika filamentu w ekstruderze (poczujesz lekki opór).
- Stan bocznego czujnika filamentu (po lewej) i czujnika filamentu w ekstruderze (po prawej) możesz sprawdzić na ekranie, na dolnym pasku.
- Po pomyślnym skalibrowaniu i przetestowaniu obu czujników filamentu, wybierz **KONTYNUUJ**.

KROK 9 Asystent: Phase Stepping



- **The last step is the phase stepping calibration.** This feature was introduced in firmware version 6.0.0. The calibration is automatic. Follow the instructions on the screen.
- ① You can find more information about the phase stepping via the following links:
 - 📌 **PHASE STEPPING GUIDE:** Necessary information about the phase stepping calibration.
 - 📌 **PHASE STEPPING BLOG ARTICLE:** A more in-depth look at the phase stepping feature.
- ① The printer will move the first print head to the middle of the heatbed and move the tool diagonally for the X and Y axes at different speeds.
- After the printer completes the test, the screen will show by how much the motor vibrations were reduced.

KROK 10 Gotowe!



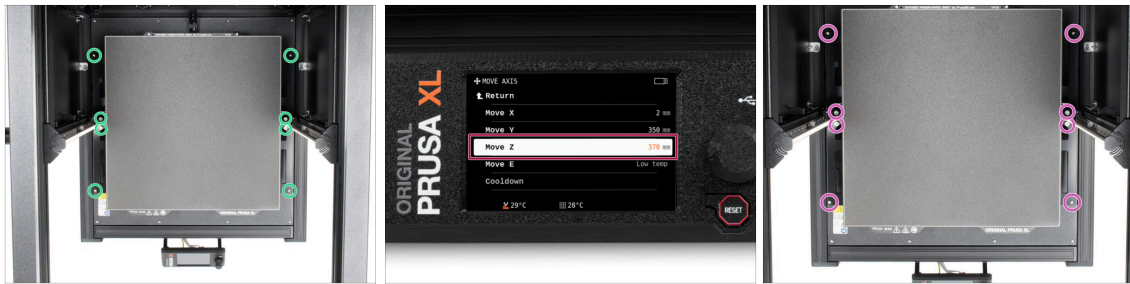
- Ręcznie wyciągnij filament z drukarki.
- Kliknij **KONTYNUUJ**.
- **Dobra robota! Drukarka jest już gotowa do pracy.** Nie zamykaj jednak tej instrukcji i zapoznaj się również z pozostałymi etapami.

KROK 11 Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)



- i The nextruder sock helps to keep the temperature in the heater block stable. It also keeps your hotend clean from filament dirt and protects it in case the print detaches from the print surface.
- Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- **Jeśli chcesz założyć skarpetę, zalecamy zrobić to po kalibracji.**
- i Ja założyć silikonową skarpetę - **szczegóły w artykule.**

KROK 12 Sprawdzenie montażu stołu grzewczego



- ❶ W tym kroku upewnimy się, że stół grzewczy został prawidłowo zamontowany.
- 🟢 Używając wkrętaka T10 lekko poluzuj wszystkie śruby po bokach ramy stołu.
Wystarczy kilka obrotów.
- 🔴 Przejdź do menu **Sterowanie > Ruch osi** i ustaw wartość **Ruch Z** na najniższą pozycję.
- ⬛ Pozostaw stół grzewczy na kilka sekund, aż ustawi się w najniższej pozycji.
- 🟡 Po ustawieniu stołu w najniższej pozycji dokręć wszystkie śruby używając wkrętaka T10.

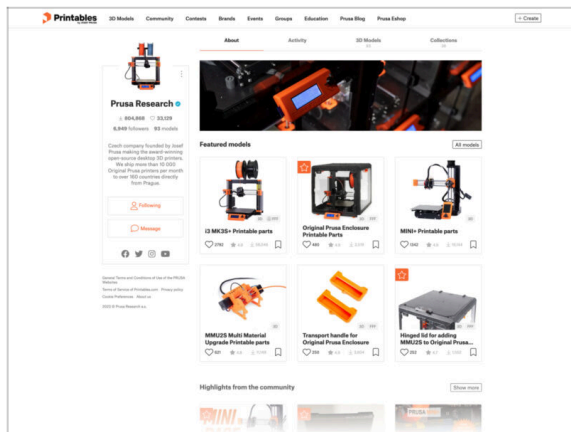
KROK 13 Krótki przewodnik do pierwszych wydruków



📖 Teraz zapoznaj się z **Podręcznikiem Druku 3D**, który jest dostosowany do Twojej drukarki i **przestrzegaj instrukcji**, aby prawidłowo skonfigurować drukarkę. Najnowsza wersja jest zawsze dostępna pod **tym linkiem** (**wersja polska**).

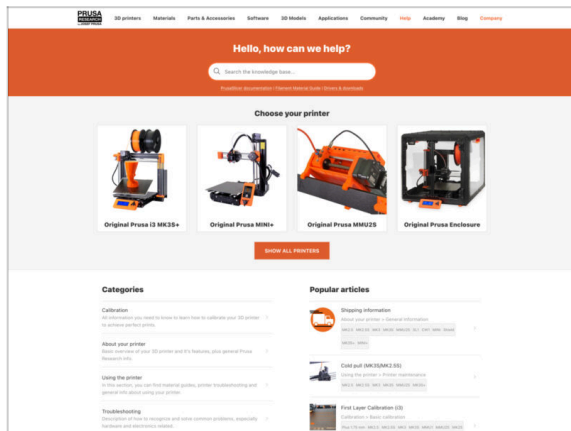
⚠️ **Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności oraz Instrukcje bezpieczeństwa**

KROK 14 Modele 3D do wydrukowania



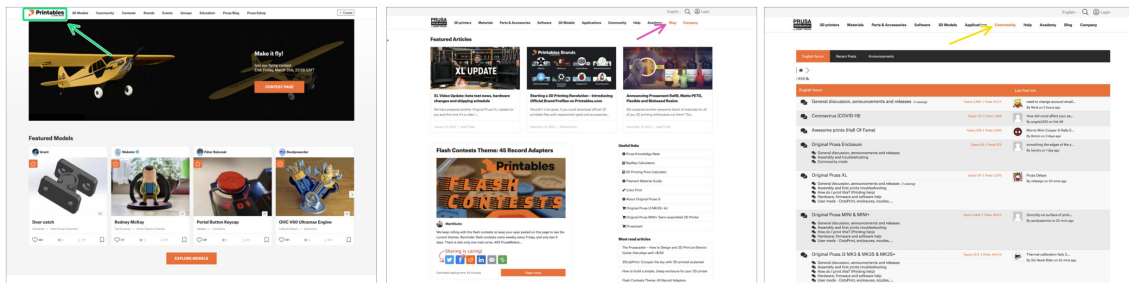
- Gratulacje! JUŻ możesz drukować ;-)
- Możesz zacząć od wydrukowania kilku naszych obiektów testowych umieszczonych na dołączonej pamięci USB - możesz je znaleźć na [Printables](#).

KROK 15 Baza Wiedzy Prusa



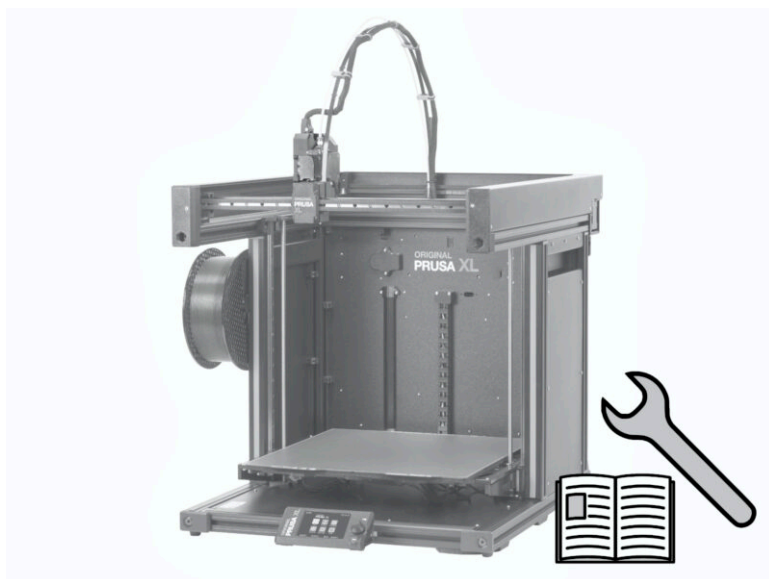
- Jeśli masz jakiegokolwiek problemy, nie zapomnij, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 16 Dołącz do Printables!

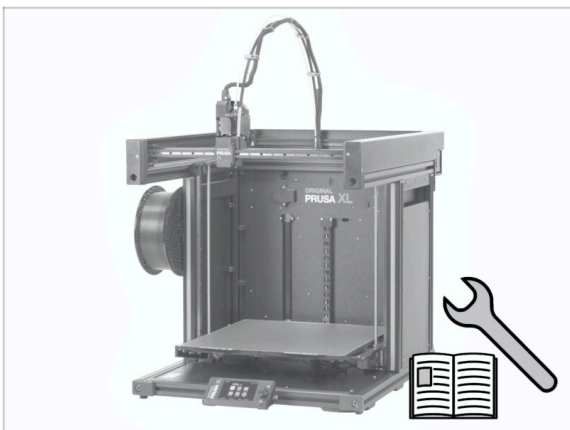


- **Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.printables.com)**
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)
- ❗ Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

Lista zmian w instrukcji

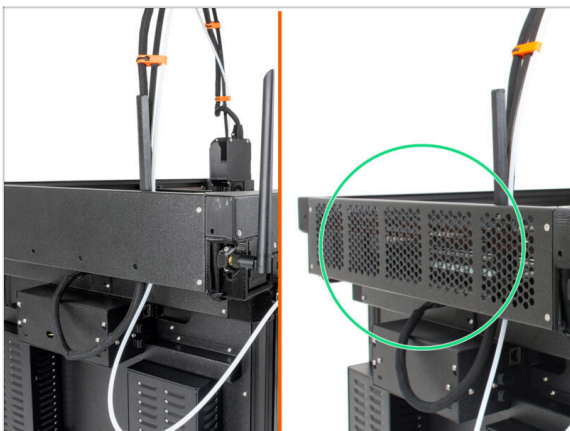


KROK 1 Historia wersji



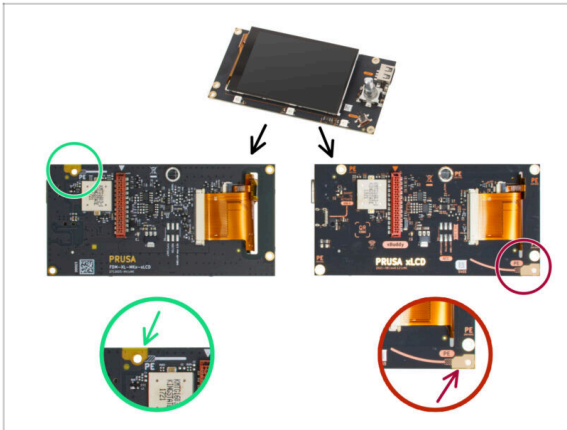
- **Wersje instrukcji do Original Prusa XL w wersji częściowo zmontowanej (single tool):**
- 06/2023 - Wersja początkowa 1.00
- 07/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.02
- 08/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.03
- 11/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.04
- 09/2024 - Zaktualizowano do wersji 1.05
- 04/2025 - Zaktualizowano do wersji 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07

KROK 2 Zmiany w instrukcji (1)



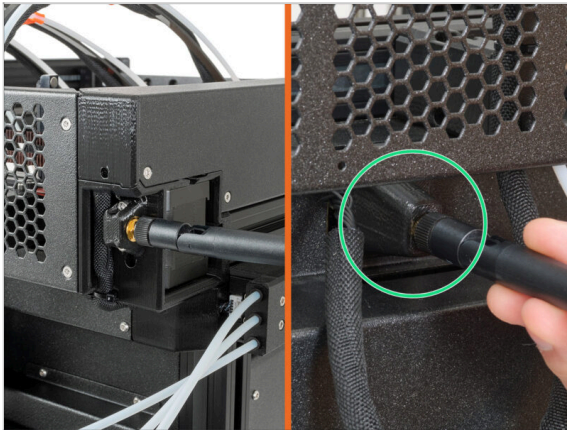
- 06/2023 - Pokrywa CoreXY
- Zmiana pokrywy CoreXY.
- ① Instrukcja w wersji 1.01

KROK 3 Zmiany w instrukcji (2)



- 07/2023 - Montaż xLCD
- Dodano instrukcje dla nowego xLCD.
- Informacja: Instrukcja w wersji 1.02

KROK 4 Zmiany w instrukcji (3)



- 08/2023 - Montaż xLCD
- Dodano instrukcje dla nowego adaptera anteny.
- Informacja: Instrukcja w wersji 1.03

KROK 5 Zmiany w instrukcji (4)



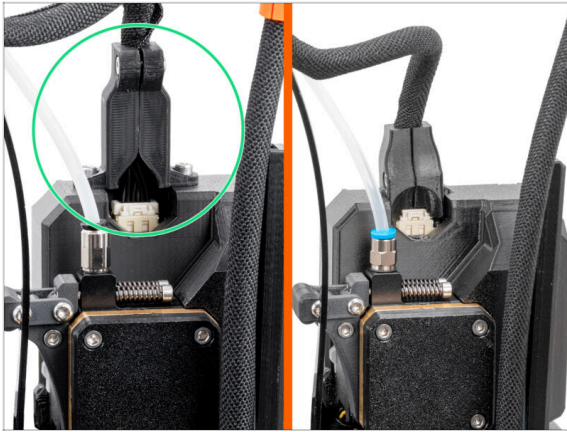
- 11/2023 - Uchwyt szpuli
 - Dodano instrukcje dla nowego uchwytu szpuli wytwarzanego przez formowanie wtryskowe.
- Instrukcja w wersji 1.04

KROK 6 Zmiany w instrukcji (5)



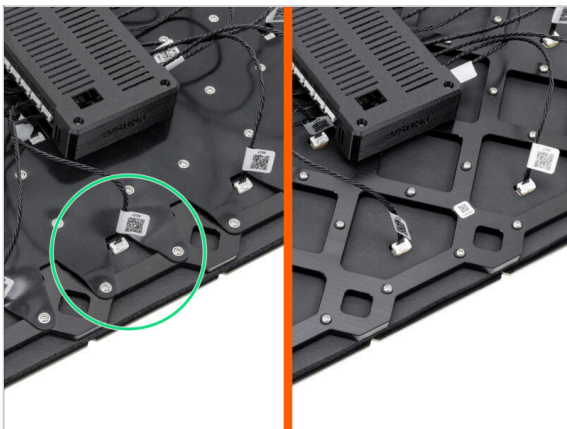
- 09/2024 - xLCD
 - Dodano instrukcje dla nowej pokrywy xLCD wytwarzanej przez formowanie wtryskowe.
- Instrukcja w wersji 1.05

KROK 7 Zmiany w instrukcji (6)



- 04/2025 - Pokrywa złącza głównej wiązki
- Dodano instrukcje dotyczące nowej osłony złącza głównej wiązki Nextrudera.
- Instrukcja w wersji 1.06

KROK 8 Changes to the manual (7)



- 04/2025 - New heatbed
- Added instructions for the new heatbed with a rubber band.
- Manual version 1.07

[illegible]

[illegible]

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

