Spis treści

1. Wprowadzenie	5
Krok 1 - Przygotowanie zestawu modernizacji	6
Krok 2 - Przygotowanie potrzebnych narzędzi	6
Krok 3 - Przygotowanie potrzebnych narzędzi	7
Krok 4 - Przewodnik po etykietach	7
Krok 5 - Cheatsheet	8
Krok 6 - Przednia, lewa, prawa i tylna strona	8
Krok 7 - Manipulowanie drukarka	9
Krok 8 - Zapasowe dysze	. 9
Krok 9 - Silikonowa skarpeta	. 10
Krok 10 - OSTRZEŻENIE: Postepowanie ze smarem	10
Krok 11 - Otwórz ilustracie w wysokiej rozdzielczości	11
Krok 12 - Jesteśmy tu dla Ciehiel	11
Krok 12 - Jak skutecznie ukończyć montaż	12
Krok 14 - Poczestuj sie	13
Krok 15 - Przygotuj obszar roboczy	14
2 Przygotowanie drukarki	15
Kuch 1. Durumeterus nie durukanki	. 10
Krok 1 - Przygolowanie drukarki	10
Krok 2 - Zabezpieczenie stołu grzewczego	. 16
Krok 3 - Odłączenie drukarki	. 1/
Krok 4 - Czy mogę otworzyc Haribo?	. 1/
Krok 5 - Zaczynajmy	. 18
3. Demontaz Nextrudera	. 19
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	20
Krok 2 - Odłączenie anteny Wi-Fi	20
Krok 3 - Odłączenie rurki PTFE	. 21
Krok 4 - Odłączenie przewodu Nextrudera	. 21
Krok 5 - Odłączenie doku	22
Krok 6 - Odłączenie Nextrudera	22
Krok 7 - Odłączenie Nextrudera	23
Krok 8 - Ciągle brak słodyczy?	23
Krok 9 - Dobra robota!	24
4. Modernizacja Nextrudera	25
Krok 1 - Narzedzia niezbedne w tym rozdziale	26
Krok 2 - Demontaż doku: przygotowanie części	26
Krok 3 - Demontaż doku: wiazka przewodów	27
Krok 4 - Demontaż doku	27
Krok 5 - Montaż nowego doku: przygotowanie cześci	28
Krok 6 - Montaż nowego doku: umieszczenie nakretki	28
Krok 7 - Montaż nowego doku: metalowy słupek doku	29
Krok 8 - Montaż nowego doku: nietałowy słupek doku imministrationa	29
Krok 9 - Montaż nowego doku: dolna śruba	20
Krok 10 - Montaż nowego doku: usztywnienie wiazki	30
Krok 11 - Montaż nowego doku: usztywnienie wiązki	21
Krok 12 - Montaż nowego doku: rurka PTFF	21
Krok 13 - Montaż nowego doku: przygotowanie części	20
Krok 14 - Montaż nowego doku: wiazka przewodów	ע2 גע
Krok 15 - Montaż nowego doku: przymocowanie wiązki przewodów	33
Krok 16 - Montaż nowego doku: jezezelke dyezy	33
Krok 17 - Demontaż Nextrudera: wiazka przewodów	34
1	04

Krok 18 - Demontaż Nextrudera: korpus	
Krok 19 - Demontaż Nextrudera: śruba radiatora	35
Krok 20 - Zmiana pozycji wkręta dociskowego	
Krok 21 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	
Krok 22 - Podłaczenie przewodu zmieniarki narzędzi	
Krok 23 - Montaż osłony wentylatora	
Krok 24 - Montaż zmieniarki narzedzi	
Krok 25 - Przymocowanie zmieniarki narzedzi	
Krok 26 - Podłaczenie zmieniarki narzędzi	38
Krok 27 - Podłączenie zmieniarki narzędzi Krok 27 - Podłaczenie zmieniarki narzędzi	20
Krok 28 - Haribo	30
Krok 20 - Dobro robotal	
F. Montoż zmioniarki porzodzi	
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	
Krok 2 - OSTRZEZENIE: Postępowanie ze smarem	42
Krok 3 - Przygotowanie wózka osi X	43
Krok 4 - Montaż zmieniarki narzędzi: przygotowanie części	43
Krok 5 - Przygotowanie zmieniarki narzędzi	44
Krok 6 - Montaż zmieniarki narzędzi	44
Krok 7 - Montaż pokrywy wózka osi X	45
Krok 8 - Poczęstuj się	
Krok 9 - To już prawie koniec	
6. Montaż Nextrudera i akcesoriów	47
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	48
Krok 2 - Przewód Nextrudera: przygotowanie części	
Krok 3 - Prowadzenie przewodów Nextrudera	49
Krok 4 - Montaż doków Nextruderów	49
Krok 5 - Kontrola montażu doków	50
Krok 6 - Kontrola montażu doków: film	50
Krok 7 - Podłaczenie przewodów Nextrudera	51
Krok 8 - Wersie mocowania anteny Wi-Fi	
Krok 9 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie cześci	
Krok 10 - Montaż anteny Wi-Fi	
Krok 11 - Czuinik filamentu	
Krok 12 - Uchwyt szpuli: przygotowanie cześci	53
Krok 12 - Montaż uchwytu szpuli	54
Krok 14 - Przygotowanie uchwytu szpuli	
Krok 15 - Hebwyt szpuli: lowa strona	55
Krok 16 – Montoż Novtrudore, przygotowopie ozości	
Krok 17 - Noniaz Nextrudera, przygotowanie częsci	
Krok 19 - Montaż wiazki przewodów Nevtrudera	
Krok 10 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera	
Krok 19 - Montaz wiązki przewodów Nextrudera	
Krok 20 - Uszczelka dyszy, kalibracja wysokości	
Krok 21 - Oszczelka uyszy, kalipiacja wysokości	
Kiuk 22 - Ozas ila Fialibu:	
Krok 24 To już prowie kozieci	
Triok 24 - To juz prawie koniec:	
/. Pierwsze urucnomienie	61
Krok 1 - Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool	62
Krok 2 - Przygotowanie drukarki	62
Krok 3 - Ustawienia fabryczne	63
Krok 4 - Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)	63
Krok 5 - Asystent	64
Krok 6 - Asystent: kalibracja pozycji doku	65

Ki	rok 7 - Asystent: poluzowanie kołka	65
Ki	rok 8 - Asystent: poluzowanie śrub	66
Ki	rok 9 - Asystent: zablokowanie narzędzia	66
Ki	rok 10 - Asystent: dokręcenie górnej śruby	67
Ki	rok 11 - Asystent: dokręcenie dolnej śruby	67
Ki	rok 12 - Asysent: wkręcenie kołków	68
Ki	rok 13 - Asystent: dok skalibrowany pomyślnie	68
Ki	rok 14 - Asystent: test tensometru	69
Ki	rok 15 - Asystent: ponowna kalibracja czujników filamentu 🛛	69
Ki	rok 16 - Asystent: ponowna kalibracja czujników filamentu	70
Ki	rok 17 - Asystent: ponowna kalibracja czujników filamentu 🛛	70
Ki	rok 18 - Trzpień kalibracyjny: przygotowanie części	71
Ki	rok 19 - Trzpień kalibracyjny: montaż części	71
Ki	rok 20 - Asystent: kalibracja przesunięć narzędzi	72
Ki	rok 21 - Asystent: położenie arkusza druku	72
Ki	rok 22 - Asystent: montaż trzpienia kalibracyjnego	73
Ki	rok 23 - Asystent: zakończona kalibracja przesunięć narzędzi	73
Ki	rok 24 - Trzpień kalibracyjny	74
Ki	rok 25 - Gotowe	74
Ki	rok 26 - Poczęstuj się!	75
Ki	rok 27 - Krótki przewodnik do pierwszych wydruków	75
Ki	rok 28 - Modele 3D do wydrukowania	76
Ki	rok 29 - Baza Wiedzy Prusa	76
Ki	rok 30 - Dołącz do Printables!	77
Lista :	zmian w instrukcji	78
K	rok 1 - Version history	79
Ki	rok 2 - Changes to the manual (1)	79

1. Wprowadzenie



KROK 1 Przygotowanie zestawu modernizacji



- Witaj w przewodniku do aktualizacji Twojej jednogłowicowej drukarki Original Prusa XL do Original Prusa XL z dwoma głowicami.
- Przygotuj zestaw modernizacji dostarczony przez Prusa Research.
- Do montażu należy przygotować czysty stół warsztatowy o powierzchni co najmniej 1 m x 1 m (40 x 40").

KROK 2 Przygotowanie potrzebnych narzędzi



- Paczka zawiera:
- Szczypce spiczaste (1x)
- Wkrętak krzyżakowy PH2 (1x)
- Klucz wielofunkcyjny (1x)
- Pudełko Nextrudera jako osłona stołu grzewczego.
- Przejdź do następnego kroku.

1. Wprowadzenie

KROK 3 Przygotowanie potrzebnych narzędzi



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



- Dla dokładnego montażu zalecamy użycie arkusza Cheatsheet, który zawiera rysunki w skali 1:1 służące do dokładnego porównania elementów złącznych i niektórych innych części.
- (i) Arkusz Prusa Cheatsheet-XL jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100% nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.
- Rysunki osłon ramy są przedstawione w skali 1:1, więc możesz porównać rozmiar, umieszczając element na papierze, aby upewnić się, że używasz właściwego.

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 będą używane terminy do opisania strony, nad którą będziesz pracować:

- Przednia strona miejsce, w którym znajduje się ekran xLCD.
- Lewa strona można ją rozpoznać dzięki naklejce ostrzegawczej w pobliżu jej krawędzi.
- Prawa strona w przeciwieństwie do lewej, po tej stronie nie ma naklejki ostrzegawczej.
- Tylna strona przeciwległa strona, na której znajduje się zasilacz.

1. Wprowadzenie

KROK 7 Manipulowanie drukarką



Nigdy nie chwytaj drukarki za górne metalowe kołnierze. Może to spowodować uszkodzenie ukrytych wewnątrz diod LED.

Podczas montażu manipuluj podstawą chwytając za profile aluminiowe.

KROK 8 Zapasowe dysze



- (i) Zmodernizowane Nextrudery są dostarczane z dyszami 0,4 mm.
 - W zestawach modernizacyjnych znajdziesz zapasowe dysze. Możesz wymienić dyszę w swoim Nextruderze na nową 0,4 mm.
- Aby wymienić dyszę Prusa Nozzle, przejdź to Jak wymienić dyszę Prusa Nozzle (XL multi-tool)

KROK 9 Silikonowa skarpeta



- Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- Główną funkcją silikonowej skarpety jest utrzymywanie stabilnej temperatury bloku grzejnego, co poprawia wydajność drukarki.
 - (i) Ponadto utrzymuje ona hotend w czystości od zabrudzeń z filamentu i chroni go na wypadek oderwania się wydruku od stołu.
- W dalszej części tego przewodnika pojawi się prośba o założenie skarpety.
 - (i) Ja założyć silikonową skarpetę szczegóły w artykule.

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!



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

KROK 13 Jak skutecznie ukończyć montaż



Aby poprawnie zmodernizować drukarkę, przestrzegaj dokładnie poniższych instrukcji:

- Zawsze najpierw przeczytaj całą instrukcję dot. danego etapu pomoże Ci w pełni zrozumieć, co musisz zrobić. Nie przycinaj niczego, dopóki instrukcja o tym nie powie!!!
- Nie oglądaj samych obrazków! To nie wystarczy, a instrukcje pisemne są tak zwięzłe, jak to możliwe. Przeczytaj je.
- Przeczytaj komentarze od innych użytkowników są świetnym źródłem pomysłów. My również je czytamy i zawieramy w instrukcjach, aby poprawić proces montażu.
- Nie stosuj zbyt dużej siły części drukowane są wytrzymałe, ale nie są niezniszczalne. Jeśli coś nie pasuje, to dwa razy sprawdź, co robisz.
- Najważniejsze: ciesz się składaniem, baw się dobrze. Współpracuj z dziećmi, przyjaciółmi lub partnerami.

KROK 14 Poczęstuj się



- Zajrzyj do pudełka i znajdź torebkę misiów Haribo.
- Po latach wnikliwych badań naukowych doszliśmy do rozwiązania => Pod koniec każdego rozdziału otrzymasz określoną ilość żelków do spożycia.
- Przed użyciem skonsultuj się ze sprzedawcą w najbliższym sklepie ze słodyczami, gdyż każdy słodycz niewłaściwie stosowany zagraża Twojemu życiu lub zdrowiu ;)
- Schowaj na ten czas paczkę misiów Haribo! Z naszego doświadczenia wynika, że niepilnowane torebki z żelkami potrafią znikać w niewyjaśnionych okolicznościach. Potwierdzają to liczne przypadki na całym świecie.

KROK 15 Przygotuj obszar roboczy



- Uporządkuj stół! Porządek zmniejsza prawdopodobieństwo zgubienia małych części.
- Uporządkuj swój obszar roboczy. Upewnij się, że masz wystarczająco dużo miejsca. Czysty, płaski stół warsztatowy pozwoli Ci osiągnąć zamierzone rezultaty.
- Niech stanie się światło! Upewnij się, że znajdujesz się w dobrze oświetlonym miejscu. Prawdopodobnie przyda się kolejna lampa lub nawet dodatkowa latarka.
- Przygotuj coś do przechowywania foliowych worków i materiałów opakowaniowych, aby móc je później poddać recyklingowi. Upewnij się, że nie wyrzucasz żadnych ważnych części.
- OK, jesteśmy gotowi. Zaczynamy! Przejdź do rozdziału 2. Przygotowanie drukarki



KROK 1 Przygotowanie drukarki



- Jeśli filament jest załadowany, rozładuj go z hotendu. Na ekranie przejdź do Filament -> Rozładuj filament.
- Wyciągnij filament z hotendu. Musisz całkowicie wyciągnąć go z drukarki.
- 🗥 UWAGA: Hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie dotykaj ich!!!
- Przesuń oś Z do dołu. Wejdź w menu Sterowanie -> Ruch osi -> Ruch Z.
- Ostudź drukarkę do temperatury pokojowej. Na ekranie przejdź do Nagrzewanie -> Chłodzenie.
- Poczekaj, aż gorące części ostygną do temperatury otoczenia. Trwa to około 10 minut.

KROK 2 Zabezpieczenie stołu grzewczego



16

- Zalecamy zabezpieczenie stołu przed kolejnymi czynnościami.
- Upewnij się, że stół grzewczy jest schłodzony do temperatury otoczenia. Połóż pusty karton w okolicy przedniej środkowej części stołu.

KROK 3 Odłączenie drukarki



- Ustaw przełącznik zasilania w pozycji OFF (symbol "**O**").
- Z tylnej strony drukarki odłącz przewód zasilacza.

KROK 4 Czy mogę otworzyć Haribo?



Nie otwieraj jeszcze paczki z misiami Haribo!

 Ta dawka energii służy głównie do montażu drukarki. Poczekaj, aż pojawi się instrukcja otwarcia żelków.

KROK 5 Zaczynajmy



 Wszystko sprawdzone? Zacznijmy więc od demontażu drukarki. Przejdź do następnego rozdziału.



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj:
- Wkrętak/klucz Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm

KROK 2 Odłączenie anteny Wi-Fi



- (i) Ten krok dotyczy tylko drukarki, która ma antenę Wi-Fi z tyłu.
- Obróć drukarkę tylną stroną do siebie.
- Odkręć antenę Wi-Fi od złącza antenowego i umieść ją w pobliżu.

KROK 3 Odłączenie rurki PTFE



- Obróć drukarkę lewą stroną do siebie.
- Ostrożnie wciśnij czarny kołnierz, aby zwolnić rurkę PTFE.
- Wyciągnij rurkę PTFE.

KROK 4 Odłączenie przewodu Nextrudera



- Obróć drukarkę tylną stroną do siebie.
- 🖄 Za mocowaniem anteny znajduje się przewód antenowy nie ciągnij za złącze!
- Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie.
 Przesuń pokrywę w prawo i zdejmij ze śrub.
- Naciśnij zatrzask bezpieczeństwa i odłącz przewód Nextrudera od gniazda "DWARF1".
- Włóż uchwyt anteny na śruby, przesuń w lewo i dokręć śruby.

KROK 5 Odłączenie doku



- Odkręć śrubę wewnątrz doku (środkowy otwór) za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.
- Ułóż wiązkę przewodów Nextrudera blisko drukarki.

KROK 6 Odłączenie Nextrudera



- Obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- Ściągnij pokrywę wózka X [x-carriage-cover] z wózka X. Nie wyrzucaj jej, będzie nam jeszcze potrzebna!
- Wykręć dwie śruby M3x12bT za pomocą klucza Torx T10

KROK 7 Odłączenie Nextrudera



- Przytrzymaj Nextruder podczas demontażu.
- Wykręć dwie śruby M3x12bT za pomocą klucza Torx T10.
- Odłącz Nextrurder i umieść go w pobliżu, w następnych krokach go przebudujemy.

KROK 8 Ciągle brak słodyczy?



- Ostrożnie i po cichu otwórz paczkę z misiami Haribo. Szelest może zwabić okoliczne drapieżniki!
- Ułóż całą zawartość paczki na czystym talerzu zgodnie z ilustracją. Kolor nie ma większego znaczenia.
- (i) Całkowita liczba żelków może się nieznacznie różnić. Ważna jest jednak dokładna liczba. Jeśli brakuje jakiejkolwiek liczby żelków, należy natychmiast udać się do najbliższego sklepu ze słodyczami.
- Zjedz dziesięć żelków.
- (i) Czy wiesz, że żelki zostały stworzone przez niemieckiego producenta słodyczy o nazwisku Hans Riegel w latach dwudziestych XX. wieku?

KROK 9 Dobra robota!



 Dobra robota, drukarka jest gotowa do montażu. Przejdźmy do kolejnego rozdziału: 4. Modernizacja Nextrudera

4. Modernizacja Nextrudera



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Klucz Torx T8
- Wkrętak/klucz Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Szczypce spiczaste do odcięcia opasek zaciskowych

KROK 2 Demontaż doku: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Zdemontowany zespół Nextrudera (1x)

KROK 3 Demontaż doku: wiązka przewodów



A Podczas odcinania opasek uważaj na czarną owijkę przewodów!

- Odetnij opaski zaciskowe na mocowaniu wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- Wyciągnij rurkę PTFE z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- Za pomocą wkrętaka T10 wykręć dwie śruby M3x8rT i wyjmij je. Nie wyrzucaj ich!

KROK 4 Demontaż doku



- Za pomocą wkrętaka T10 wykręć górną śrubę M3x10bT z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router]. Zachowaj śrubę do późniejszego użycia.
- Za pomocą wkrętaka T10 wykręć dolną śrubę M3x10bT z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router]. Śruba wypadnie z dolnego otworu. Zachowaj śrubę do późniejszego użycia.
- Wyciągnij plastikowe mocowanie single tool [xl-dock-cablerouter_single_tool_adapter] z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- Wykręć śrubę M3x10 z mocowania wiązki doku single tool [xl-dock-cablerouter_single_tool_adapter]. Zachowaj śrubę do późniejszego użycia.

KROK 5 Montaż nowego doku: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- XL-dock-cable-router [mocowanie wiązki doku] (1x)
- 🔶 Mechanizm parkowania narzędzia (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
 - (i) Wyjmij z woreczka złożoną uszczelkę dyszy.
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2x)
- Śruba M3x14 (1x)
- Sruba M3x12bT (2x) wykręcone w poprzednich krokach
- Śruba M3x8rT (2x) zdemontowane w poprzednich krokach

KROK 6 Montaż nowego doku: umieszczenie nakrętki



 Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w otworze w nowym mocowaniu wiązki doku [xl-dockcable-router].

(i) Wyciągnij nowe mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] z pakietu modernizacyjnego.

 Wciśnij nakrętkę w mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.

KROK 7 Montaż nowego doku: metalowy słupek doku



- Umieść śrubę M3x14 w środkowym otworze mechanizmu parkowania narzędzia zgodnie z ilustracją.
- Wsuń mechanizm parkowania narzędzia ze śrubą w nowe mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- 🗥 Upewnij się, że śruba jest na miejscu. Jeśli tak, przejdź do następnego kroku.

KROK 8 Montaż nowego doku: górna śruba



- Umieść śrubę M3x12bT w wycięciu w drukowanej części.
- Dokręć śrubę używając klucza T10.

KROK 9 Montaż nowego doku: dolna śruba



- Umieść śrubę M3x12bT w dolnym otworze.
 - (i) Śruba musi być całkowicie wsunięta w mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- Wciśnij śrubę w mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] za pomocą klucza Torx T10.
- Dokręć śrubę używając klucza T10.

KROK 10 Montaż nowego doku: usztywnienie wiązki



- Z tyłu mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router]:
- Znajdź dwa otwory na nakrętki.
- Umieść dwie nakrętki M3nN w otworach.

KROK 11 Montaż nowego doku: usztywnienie wiązki



- Ułóż usztywnienie wiązki obok mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- Z przodu mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router]:
- Załóż usztywnienie wiązki na mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] zgodnie z ilustracją.
- / Upewnij się, że usztywnienie wiązki jest prawidłowo osadzone, jak na ilustracji.
- Przymocuj usztywnienie wiązki dwoma śrubami M3x8rT za pomocą wkrętaka Torx T10.

KROK 12 Montaż nowego doku: rurka PTFE



- Zlokalizuj otwór na rurkę PTFE w mocowaniu wiązki doku [xl-dock-cable-router].
- Rurkę PTFE wsuwaj powoli i w sposób kontrolowany, w przeciwnym razie może dojść do jej ściśnięcia lub splątania.
- Ostrożnie wsuń rurkę PTFE w otwór w mocowaniu.
- Rurka PTFE musi wyglądać tak, jak na ilustracji.

KROK 13 Montaż nowego doku: przygotowanie części



- (i) Począwszy od maja 2024 r. możesz otrzymać szarą uszczelkę dyszy. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne jak w przypadku czerwonej uszczelki.
 - Do kolejnych etapów przygotuj:
- 🔶 Opaska zaciskowa (2x)
- Nozzle seal [uszczelka dyszy] (1x)
 - (i) Nasuń sprężynę na śrubę M3x30 i zachowaj ostrożnoć, aby z niej nie spadła.

KROK 14 Montaż nowego doku: wiązka przewodów



- Zlokalizuj zagłębienie na wiązkę przewodów z boku mocowania [xl-dock-cablerouter].
- Ułóż wiązkę przewodów w zagłębieniu.

KROK 15 Montaż nowego doku: przymocowanie wiązki przewodów



- Z tyłu mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router]:
- Owiń opaski zaciskowe wokół doku i zaciśnij je w wyznaczonych miejscach.
- Odetnij nadmiar obydwóch opasek zaciskowych.

KROK 16 Montaż nowego doku: uszczelka dyszy



- Zlokalizuj otwór na uszczelkę dyszy.
- Umieść uszczelkę dyszy (ze sprężyną) w otworze.
- Przymocuj uszczelkę dyszy za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm. Nie dokręcaj zbyt mocno, na razie wystarczy kilka obrotów.
 - (i) Kalibracja wysokości zostanie przeprowadzona później, po zakończeniu montażu doku.

KROK 17 Demontaż Nextrudera: wiązka przewodów



- Od przedniej strony Nextrudera, wykręć dwie śruby za pomocą wkrętaka Torx T10, aby zwolnić usztywnienie wiązki.
- Naciśnij kołnierz na złączce Festo i wyciągnij rurkę PTFE.
- Naciśnij zawleczkę zabezpieczającą i odłącz przewód od Nextrudera.

KROK 18 Demontaż Nextrudera: korpus



- Z prawej strony Nextrudera, odkręć dwie śruby M3x20rT używając wkrętaka Torx T10. Nie wyrzucaj ich!
- Z lewej strony Nextrudera odkręć dwie śruby za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.
- Zdejmij korpus z Nextrudera.

KROK 19 Demontaż Nextrudera: śruba radiatora



Mentylator radiatora jest **wciąż podłączony**, ostrożnie z przewodami!

- Ostrożnie odsuń wentylator radiatora na bok.
- Wykręć śrubę M3x10 z dolnego otworu za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm. Pozostaw otwór pusty.
- Przesuń wentylator radiatora z powrotem na jego miejsce.
- Umieść dwie śruby M3x20rT z powrotem w otworach wentylatora i dokręć je za pomocą wkrętaka Torx T10.
- \land Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

KROK 20 Zmiana pozycji wkręta dociskowego



- Przytrzymaj Nextruder zgodnie z opisem, aby zapobiec wypadnięciu dyszy z radiatora po poluzowaniu wkręta dociskowego.
- Snajdź wkręt dociskowy na korpusie ekstrudera.
- Za pomocą klucza Torx T8 przenieś wkręt dociskowy z górnego do dolnego otworu.
 Dokręć wkręt delikatnie!

(i) Wkręt dociskowy służy do odblokowania dyszy.

🖄 Upewnij się, że dysza nie dotyka kanału wentylatora [fan-nozzle].

KROK 21 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Zmieniarka narzędzi (1x)
- Przewód zmieniarki narzędzi (1x)
- XL-tc-hotend-fan-shield [osłona wentylatora hotendu] (1x)
- Śruba M3x30 (1x)
- Śruba M3x8rT (2x)
- Śruba M3x8bT (2x)

KROK 22 Podłączenie przewodu zmieniarki narzędzi



Podłącz przewód zmieniarki narzędzi do zmieniarki.
KROK 23 Montaż osłony wentylatora



- Umieść dwie śruby M3x8bT w otworach w osłonie wentylatora hotendu [fanshield].
- Slokalizuj dwa otwory na śruby w dolnej części zmieniarki narzędzi.
- Załóż osłonę wentylatora hotendu [fan-shield] i przykręć obie śruby M3x8bT za pomocą wkrętaka Torx T10.

KROK 24 Montaż zmieniarki narzędzi



Spójrz na grafikę reprezentującą Nextruder.

(i) Pierwsza ilustracja pokazuje, jak wygląda przestrzeń między wentylatorem radiatora i radiatorem. Druga ilustracja przedstawia inny kąt.

- Zlokalizuj przestrzeń między dwoma tulejkami dystansowymi M3 (długie srebrne sześciokątne tulejki M3).
- Przeprowadź przewód zmieniarki narzędzi między dwoma tulejkami do tyłu Nextrudera.
- / Uważaj na przewody!

KROK 25 Przymocowanie zmieniarki narzędzi



• Od strony wentylatora wydruku:

🗥 Przewód zmieniarki narzędzi nie może być nigdzie przygnieciony!

- Przysuń zmieniarkę narzędzi do Nextrudera.
- Przymocuj zmieniarkę narzędzi dwiema śrubami M3x8rT używając wkrętaka Torx T10.
- Od strony wentylatora hotendu:
- Umieść śrubę M3x30 w dolnym otworze i dokręć ją za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.

KROK 26 Podłączenie zmieniarki narzędzi



- Otwórz plastikową pokrywę, pociągając za jej dolny róg.
- Otwórz plastikową pokrywę.

KROK 27 Podłączenie zmieniarki narzędzi



- Podłącz przewód zmieniarki narzędzi do właściwego gniazda.
- Zamknij plastikową pokrywę. Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

KROK 28 Haribo



- Zjedz dziesięć żelków.
- (i) Czy wiesz, że żelki zostały stworzone przez niemieckiego producenta słodyczy o nazwisku Hans Riegel w latach dwudziestych XX. wieku?

KROK 29 Dobra robota!



Dobra robota! Nextruder i wiązka przewodów są przygotowane do kolejnych kroków. Przejdźmy do następnego rozdziału: 5. Montaż zmieniarki narzędzi

5. Montaż zmieniarki narzędzi



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj:
- Wkrętak/klucz Torx T10

KROK 2 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



OSTRZEŻENIE: Należy unikać bezpośredniego kontaktu skóry ze smarem używanym do prowadnic liniowych w tej drukarce. W przypadku kontaktu należy natychmiast umyć ręce. Szczególnie przed jedzeniem, piciem lub dotykaniem twarzy.

Smar gromadzi się głównie w kanałach prowadnicy liniowej po obu stronach.

5. Montaż zmieniarki narzędzi

KROK 3 Przygotowanie wózka osi X



- Przypomnienie: 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.
- (i) W kolejnych krokach będziemy pracować z narzędziami i montować Nextruder nad stołem grzewczym, dlatego zalecamy zabezpieczenie go przed ewentualnymi uszkodzeniami. Do tego celu może posłużyć puste pudełko po Prusamencie.
- Z przodu drukarki:
- Umieść puste pudełko w okolicach przedniej, środkowej części stołu grzewczego.
- Przesuń zespół osi X całkowicie do przodu drukarki.
- Przesuń wózek osi X [X-carriage] w okolice środka osi X.

KROK 4 Montaż zmieniarki narzędzi: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Górna blokada zmieniarki narzędzi (1x)
- Dolna blokada zmieniarki narzędzi (1x)
- 🔶 Sprężyna 3x9 (4x)
- Tulejka zmieniarki (4x)
- Sruba M3x12bT (4x) zdemontowana w poprzednim rozdziale
- X-carriage-cover [pokrywa wózka osi X] (1x) zdemontowana w poprzednim rozdziale

43

KROK 5 Przygotowanie zmieniarki narzędzi



- Umieść każdą tulejkę zmieniarki w otworach obu metalowych części.
- Umieść po jednej sprężynce A3 czujnika filamentu w tych samych otworach, co tulejki zmieniarki [TC push pin].
- Smieniarka narzędzi jest przygotowana. Sprężyny muszą wystawać.
 - Uważaj, aby sprężyny i tulejki nie wypadły podczas posługiwania się częściami.

KROK 6 Montaż zmieniarki narzędzi



🗥 Uważaj, aby sprężyny i tulejki nie wypadły podczas posługiwania się częściami.

- Ustaw śruby w dolnej blokadzie zmieniarki narzędzi w jednej linii z nieprzelotowymi otworami w wózku osi X [X-carriage]. Spójrz na prawidłową orientację części. Zwróć uwagę na rowek w kształcie litery U w części.
- Spójrz na wózek osi X [X-carriage] z tyłu.
- Przyłóż dolną blokadę zmieniarki narzędzi do wózka osi X i przykręć ją dwiema śrubami M3x12bT od przodu. Upewnij się, że część jest ustawiona prawidłowo.
- Przyłóż górną blokadę zmieniarki narzędzi do wózka osi X i przykręć ją dwiema śrubami M3x12bT od przodu.

KROK 7 Montaż pokrywy wózka osi X



- Załóż pokrywę wózka osi X [xcarriage-cover] na wózek osi X [Xcarriage] tak, aby otwór był u góry.
- Naciśnij środek pokrywy kciukiem, a pokrywa zatrzaśnie się w zatrzaskach na wózku osi X. Podczas zatrzaskiwania będzie słyszalne lekkie "kliknięcie".

KROK 8 Poczęstuj się



- Zjedz osiem żelków.
- (i) Czy wiesz, że w 2014 roku do standardu Unicode dodano emoji inspirowane gumowymi misiami, dzięki czemu entuzjaści żelków mogą wyrazić swoją miłość do słodyczy w cyfrowych rozmowach.

KROK 9 To już prawie koniec



 To nie było takie trudne. W każdym razie, dobra robota! Przejdźmy do następnego rozdziału: 6. Montaż Nextrudera i akcesoriów

6. Montaż Nextrudera i akcesoriów



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Wkrętak/klucz Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 3 mm

KROK 2 Przewód Nextrudera: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Wiązka przewodów (2x)

KROK 3 Prowadzenie przewodów Nextrudera



- Obróć drukarkę tylną stroną do siebie.
- Zlokalizuj wkładkę-mocowanie doków z pięcioma otworami M3 [tch-mounting-insert] wewnątrz tylnego profilu aluminiowego i dosuń ją do końca w lewo.
- Wykorzystamy dwa pierwsze otwory M3 we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].

KROK 4 Montaż doków Nextruderów



- Umieść mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] na dolnym profilu aluminiowym, pod górnym panelem.
- Z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router] wystaje śruba. Wkręć śrubę w pierwszy otwór na śrubę 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 na całej długości przez otwór w tylnym panelu, aż do środkowej śruby w mocowaniu wiązki doku [xl-dock-cable-router] i dokręć śrubę.
- (i) Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba musi być bardzo mocno dokręcona.
- (i) Powtórz tę procedurę dla wszystkich pozostałych doków

KROK 5 Kontrola montażu doków



- Sprawdź, czy doki są prawidłowo dokręcone. Nie mogą się poruszać.
- Jeśli dok się rusza, dokręć śrubę mocniej zgodnie z poprzednim krokiem.
- Obejrzyj wideo w następnym kroku, aby lepiej zrozumieć procedurę.

KROK 6 Kontrola montażu doków: film



 Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie. Lepsze zrozumienie i udany montaż można osiągnąć, oglądając film dołączony do instrukcji.

KROK 7 Podłączenie przewodów Nextrudera



 Zlokalizuj mocowanie anteny Wi-Fi (pokrywę) [Wi-Fi-antenna-holder] z tyłu drukarki.

🖄 Za mocowaniem anteny znajduje się przewód antenowy - nie ciągnij za złącze!

- Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie.
 Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- Podłącz przewód pierwszego Nextrudera do górnego gniazda oznaczonego DWARF 1.
- Podłącz przewód drugiego Nextrudera do dolnego gniazda oznaczonego DWARF 2.
- Zamocuj pokrywę na śrubach. Przesuń ją do końca w lewo i dokręć śruby.

KROK 8 Wersje mocowania anteny Wi-Fi



- Złącze antenowe jest przygotowane przez producenta:
 - Wersja A: Mocowanie anteny Wi-Fi jest umieszczone z boku. Nie demontowaliśmy jej.
- Złącze antenowe musi zostać zmontowane przez Ciebie:
 - Wersja B: Antena Wi-Fi znajduje się pośrodku. **Przejdź do następnego kroku.**

KROK 9 Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- 🕨 Antena Wi-Fi (1x)
 - (i) Original Prusa XL występuje z dwiema wersjami anteny Wi-Fi o innym kształcie. Funkcjonalność jest taka sama.

KROK 10 Montaż anteny Wi-Fi



- (i) Ten krok dotyczy tylko drukarki, która ma antenę Wi-Fi z tyłu. Jeśli w Twojej drukarce **antena znajduje się z boku**, **przejdź do następnego kroku**.
- Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi z tyłu, na środku drukarki.
- Wkręć antenę na złącze. Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.

KROK 11 Czujnik filamentu



- Obróć drukarkę lewą stroną do siebie.
- Wsuń rurkę PTFE w środkowy slot czujnika filamentu.
- Wsuń rurkę PTFE pierwszego Nextrudera do końca w górny otwór w części.
- Wsuń rurkę PTFE drugiego Nextrudera do końca w środkowy otwór w części.

KROK 12 Uchwyt szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Spool-holder-slider [ślizg uchwytu na szpulę] (1x)
- Spool holder base [podstawa stojaka na szpulę] (1x)
- Śruba M4x12 (1x)
- Wpust rowkowy M4nEs (1x)

KROK 13 Montaż uchwytu szpuli



- 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 [spoolholder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.

KROK 14 Przygotowanie uchwytu szpuli



- 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].
- Śruba M4x12 musi wystawać przez podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base].

KROK 15 Uchwyt szpuli: lewa strona



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z bocznym czujnikiem filamentu (z 3 rurkami PTFE) była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M4nEs w profilu. Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Wpust rowkowy M4nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmienić pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.
- Przymocuj i dokręć drugi uchwyt szpuli do wpustu rowkowego M4nEs za pomocą klucza imbusowego 3 mm. Pamiętaj, że na mocowaniu uchwytu szpuli [spoolholder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- 🗥 Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!
- (i) 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.

KROK 16 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Nextruder (2x)

KROK 17 Dokowanie Nextrudera



- Weź Nextruder i umieść go ostrożnie obok doku.
- Wsuń dwa metalowe kołki przez białe otwory w doku. Magnesy pomogą zadokować Nextruder.
- Dobrze pierwszy Nextruder jest gotowy!
- Podłącz drugi Nextruder w taki sam sposób jak pierwszy.

KROK 18 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



- Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:
 - Weź wiązkę przewodów pierwszego Nextrudera.
 - / Upewnij się, że wiązka przewodów nie jest skręcona!
 - Wsuń na łby śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów i dociśnij do właściwej pozycji.
 - Przytrzymaj Nextruder i dokręć dwie wskazane śruby wkrętakiem T10.

KROK 19 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



- Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:
 - Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę ekstrudera. Wciśnij ją do końca.
 - Podłącz złącze przewodu do górnej części Nextrudera.
- (i) Od września 2024 r. możesz otrzymać nową czarną złączkę M5-4. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne z niebieską.
- Zmontuj i podłącz wszystkie kolejne Nextrudery.
- Dobra robota!

KROK 20 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



- (i) Począwszy od maja 2024 r. możesz otrzymać szarą uszczelkę dyszy. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne jak w przypadku czerwonej uszczelki.
- Ilustracja została wykonana z Nextruderem i dokiem zdjętymi z drukarki w celu lepszego zobrazowania sposobu ich ustawienia. Nie należy demontować doków z drukarki, a regulacja wysokości uszczelek musi odbywać się z dokami na swoich miejscach.
- W kolejnym kroku skalibrujemy wysokość uszczelki dyszy.
- Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wkręć lub wykręć śrubę M3x30, aby ustawić wysokość uszczelki dyszy.
- Przejdź do następnego kroku.

KROK 21 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



- Jeśli uszczelka dyszy znajduje się zbyt nisko lub zbyt wysoko, musimy dopasować jej wysokość.
- Przy pomocy klucza imbusowego 2,5 mm:
 - Wkręć śrubę M3x30 (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), aby obniżyć uszczelkę dyszy.
- Prawidłowa pozycja uszczelki dyszy to taka, w której uszczelka dyszy nie jest wygięta, lecz dotyka dyszy.

KROK 22 Czas na Haribo!



- Zjedz kolejne osiem żelków.
- (i) Czy wiesz, że jaskrawe kolory żelków uzyskuje się dzięki zastosowaniu barwników spożywczych, które dodają im atrakcyjności wizualnej.

KROK 23 Pozostałe elementy złączne



 Aby uniknąć wątpliwości związanych z pozostałymi nakrętkami i śrubami, zapoznaj się z poniższą listą elementów złącznych, które powinny pozostać niewykorzystane z początkowego opakowania po zakończeniu montażu.

(i) Należy pamiętać, że jeśli użyto zapasowych, ostateczna liczba może się różnić.

• Pozostałe elementy złączne:

- M3x8bT (1x)
- M3x8rT (2x)
- M3x10 (1x)
- M3x12 (1x)
- M3x12bt (2x)
- M3x14 (1x)
- M3x30 (1x)
- M3x35 (2x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Sprężynka 15x5 (1x)

KROK 24 To już prawie koniec!



- **Gratulacje!** Twoja Original Prusa XL jest gotowa do odpalenia!
- Sprawdź poprawność montażu porównaj z ilustracją.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału:
 7. Pierwsze uruchomienie.



KROK 1 Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool



- (i) Ten rozdział zawiera krótki opis kreatora. Zwracamy uwagę, że zrzuty ekranu są ilustracyjne i mogą różnić się od tych w firmware.
- (i) Upewnij się, że używasz Firmware 4.7.0 lub nowszego.
 - (i) Aktualizacje firmware znajdziesz w sekcji Pobrania. Instrukcję aktualizacji firmware znajdziesz w artykule Jak zaktualizować firmware (MK4/XL).
- (i) Niektóre etapy trzeba przejść z kreatorem kilka razy, w zależności od liczby głowic narzędziowych. Na przykład:
 - Kalibracja doku
 - Kalibracja tensometru
 - Kalibracja czujnika filamentu

KROK 2 Przygotowanie drukarki



- Upewnij się, że drukarka jest umieszczona w stabilnym miejscu, do którego nie przenikają drgania otoczenia (na przykład pochodzące z innych drukarek).
- Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").

KROK 3 Ustawienia fabryczne



- Po aktualizacji pierwszą rzeczą, którą musimy zrobić, jest zresetowanie drukarki do ustawień fabrycznych.
- Na ekranie drukarki przejdź do Ustawienia -> System -> Ustawienia fabryczne i wybierz Reset ustawień i kalibracji.
- Poczekaj, aż drukarka będzie gotowa.
- Zrestartuj drukarkę.
- Wybierz swój preferowany język.
- Dobra robota. Drukarka jest gotowa do uruchomienia Asystenta. Przejdź do kolejnego kroku.

KROK 4 Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)



- Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- Jeśli chcesz używać skarpety, załóż ją przed kalibracją.
 - (i) Ja założyć silikonową skarpetę szczegóły w artykule.

KROK 5 Asystent



- Po uruchomieniu drukarki na ekranie pojawi się monit o uruchomienie kreatora testów i konfiguracji drukarki.
- (i) 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.

KROK 6 Asystent: kalibracja pozycji doku



- Będziesz potrzebować:
 - Klucz wielofunkcyjny (1x)
 - Mini klucz (1x)
- Kalibracja doku przeprowadzi Cię przez proces prawidłowej kalibracji pozycji poszczególnych głowic narzędziowych.
- Konieczne jest prawidłowe wykonanie każdego kroku kalibracji doków! **Nie spiesz** się, przeczytaj każdy krok dwa razy, a następnie postępuj zgodnie z instrukcją.

KROK 7 Asystent: poluzowanie kołka



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza Mini odkręć oba kołki doku nr 1, następnie wyciągnij je.

KROK 8 Asystent: poluzowanie śrub



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Sa pomocą klucza wielofunkcyjnego poluzuj dwie śruby. Wystarczy kilka obrotów.

KROK 9 Asystent: zablokowanie narzędzia



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Ręcznie przesuń mechanizm zmiany narzędzi do pierwszego narzędzia.
- Ręcznie zablokuj metalowe listwy w sposób opisany na ilustracji.
- 🗥 Narzędzie musi być zablokowane w zmieniarce narzędzi.

KROK 10 Asystent: dokręcenie górnej śruby



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć górną śrubę z boku doku.
- Po potwierdzeniu przyciskiem *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD oś XY wyjdzie z doku wraz z narzędziem. **Zadbaj o to, aby w przestrzeni roboczej drukarki nie było** żadnych przeszkód.

KROK 11 Asystent: dokręcenie dolnej śruby



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć dolną śrubę z boku doku.

KROK 12 Asysent: wkręcenie kołków



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Włóż dwa metalowe kołki i dokręć je kluczem Mini.
- Po kliknięciu przycisku Kontynuuj na wyświetlaczu LCD drukarka zaparkuje narzędzie w doku nr 1 i wykona kilka ruchów kalibracyjnych.
- Po kalibracji doku nr 1 przejdź do kalibracji doku nr 2 i powtórz procedurę.

KROK 13 Asystent: dok skalibrowany pomyślnie



- Dobra robota! Dok nr 1 jest skalibrowany.
- W zależności od liczby głowic narzędziowych, kalibracja doku jest powtarzana odpowiednią ilość razy.

KROK 14 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 Kontynuj.
- Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: Dotknij dyszę TERAZ.
- Lekko dotknij dyszy z dołu. Nie musisz używać dużej siły. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz Test tensometru OK.

KROK 15 Asystent: ponowna kalibracja czujników filamentu



- Po aktualizacji musimy ponownie skalibrować czujniki filamentu.
- (i) W drukarce nie powinno być żadnego filamentu.
- Przejdź przez proces kalibracji czujnika filamentu. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Wybranie opcji **NIE** oznacza, że w drukarce nie ma żadnego filamentu.
- Poczekaj, aż drukarka wyświetli monit o włożenie filamentu do bocznego czujnika filamentu.
- Przejdź do następnego kroku.

KROK 16 Asystent: ponowna kalibracja czujników filamentu



- Teraz wsuń filament do rurki PTFE bocznego czujnika filamentu (dla głowicy, która została wybrana) 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.
- (i) Kalibracja czujnika filamentu trwa kilka sekund.
- Po pomyślnej kalibracji przejdź dalej, wybierając na ekranie Kontynuuj.
- Przejdź do następnego kroku.

KROK 17 Asystent: ponowna kalibracja czujników filamentu



- Sostanie wyświetlony monit o wyciągnięcie filamentu z bocznego czujnika.
- Wyciągnij filament całkowicie z bocznego czujnika filamentu.
- Na ekranie wybierz opcję Zakończ i przejdź do kalibracji wszystkich głowic narzędziowych.

KROK 18 Trzpień kalibracyjny: przygotowanie części



- Do kolejnego etapu przygotuj:
 - Trzpień kalibracyjny (1x)
 - Calibration-pin-key [kluczyk do trzpienia kalibracyjnego] (1x)

KROK 19 Trzpień kalibracyjny: montaż części



- Umieść trzpień kalibracyjny w części drukowanej.
- Wciśnij trzpień w plastikową część, tak aby wystawał odrobinę ponad powierzchnię.
- Dobra robota, trzpień jest gotowy.

KROK 20 Asystent: kalibracja przesunięć narzędzi



- Do kalibracji przesunięcia należy wkręcić trzpień kalibracyjny w otwór na środku stołu grzewczego.
- Kliknij *Kontynuuj*, aby rozpocząć kalibrację przesunięć narzędzi.
- Trzpień kalibracyjny (1x)

KROK 21 Asystent: położenie arkusza druku



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Połóż arkusz druku na stole grzewczym.
- (i) Teraz drukarka rozpocznie krótką kalibrację.
KROK 22 Asystent: montaż trzpienia kalibracyjnego



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- 👂 Zdejmij arkusz ze stołu.
- Zamontuj trzpień kalibracyjny w otworze na środku stołu grzewczego. Wkręć trzpień w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (w prawo).
- (i) Teraz drukarka skalibruje wszystkie 5 głowic narzędziowych.

KROK 23 Asystent: zakończona kalibracja przesunięć narzędzi



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Wykręć trzpień kalibracyjny ze stołu grzewczego i wyciągnij go. Wykręcaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w lewo).
- Połóż arkusz druku na stole grzewczym.
- (i) Drukarka zakończy kalibrację.
 - Dobra robota! Kalibracja przesunięć została zakończona.

7. Pierwsze uruchomienie

KROK 24 Trzpień kalibracyjny



Umieść trzpień kalibracyjny w bocznym czujniku filamentu.

KROK 25 Gotowe



Drukarka jest teraz gotowa do drukowania, jednak podążaj za tym przewodnikiem do końca.

KROK 26 Poczęstuj się!



- Wygląda na to, że wszystko zostało pomyślnie zmontowane i podłączone. Bez wątpienia ;) .
 Gratulacje! Zasługujesz na wielką nagrodę. Zjedz wszystkie pozostałe żelki... i nie zapomnij podzielić się z tymi, którzy wspierali Cię podczas montażu.
- (i) Czy wiesz, że żelki Haribo są jednym z najważniejszych elementów instrukcji montażu drukarek Original Prusa.

KROK 27 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.
- Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności oraz Instrukcje bezpieczeństwa

KROK 28 Modele 3D do wydrukowania



KROK 29 Baza Wiedzy Prusa



- Gratulacje! Wszystko powinno być już gotowe do drukowania ;-)
- Możesz zacząć od wydrukowania kilku z naszych modeli testowych dołączonych do zestawu na pamięci USB. Dostępne są również na Printables.

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

7. Pierwsze uruchomienie

KROK 30 Dołącz do Printables!

Printables Hikkels Connectly Contan South Earn Group Education Practition Practition		English - Q. 🛞 Legin		English - Q. @Lagir	
7	Table Springer Meterials Perturbaneous Software Scillable Applications	Connectivy Hole Academy Bay Company	PRUSA 30 primers Materials Parts & Accessories Software 33 M	olds Applications Community Halp Academy Blog Company	
	Featured Articles				
Make 1 (b)			Equilational React Parts Anoscionente (40) (103 h.		
Contra tour	N Mar index interest index	in America Income Infl. Bath. 1731	English forum	Last Post Mr.	
	changes and shipping schedule Official Brand Profiles on Printables.com	Facility and Histored Resins	General discussion, announcements and releases manage	Tapice 1,101 (Poine 3-2X	
	Par Sang angeweit and the Chiganal Phopes XL, Lipidate San you and this time (Figure allows L	We program d another assessment batch of materials for all to all processing embruisationed thered Thes.	Constavirus (COVID-19)	Name 10 Proce 2000	
Castured Models			Avessme prints (Hall Of Fame)	Searce 109 1 Posts 1440 Micros Miss Cooper & Bully E., By Broke on 3 days age	
		Quelid links	Original Prasa Enclosure	Taxine 62 i Press 620 annualities the subject of the s.	
😝 lant 🚱 Nature D 👘 New Salask 🔤 Berginander	Flash Contests Theme: 45 Record Adapters	Prove Knowledge Team	 General discussion, amouncements and releases Assemble and toubleakooting 	By her by an I day ago	
	Printables	E holio Gioinn	Community mask		
		20 Palety Proc Labolety	 Original Prass XI. 	Terrer W. J. Press 2000 Press Delayer	
	图·周期·高·哥·	Filement Metarial Bude	Entered functions associated as the defaults including Entered functions and the defaults including Automatical associated associa	the subsequence for more age	
		✓ One Post			
		About Original Press (8			
	ARAIABE BE.	The Drighted Process of MRCES - Art		Name	
Dow ratch Bolaw Moliar Partia Ration Xueran 000 V60 Ultramas Enviso		Corgonal Proce MINC+ Servicesambled 3D Printer	Congress Processing and an and an	By samigraumia or 22 mins age	
Teaching and the second s	W Rentade	R Prested	 beneris decusion, announcements and reason Assambly and first prints toublehouting 		
Om at 1 = 0	the energy energy energy energy and an operation of energy part which people with the people to and the operand fluence. Reaminder, Tanh people are energy, every finite, and only fact the dates. These index with a read and an entry filter and the people filter.	Most read witches	 Hardware, formane and adheses help Day mash - Delativity melasure, noorles, 		
	- Sharing is ration	The Prosecutor - How to Design and 3D Pilot an Desirie			
EXPLORE MODELS		Lauran dia page ann raite	Original Prasa ID MR3 & MR35 & MR35+	Topics 2014 Fords 84.214	
		processing to open the any with the printed acplaced	 General discussion, amountements and educates Assembly and first prints traditionaring 		
	Entransit waiting lover 42 mountes Read more	How to build a simple, cheap-enclosure for your 30 primar	 Now do / print thirt? Photoing help! Hambeare, formaare and software help. 		
		Plash Contexts Theme. 4D Record Adapters	User mode - OctoPrint, enclosures, nozzles,		

- 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
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)
- (i) Do wszystkich usług wystarczy jedno konto.

Lista zmian w instrukcji



KROK 1 Version history



- Versions of the Original Prusa XL Single-Tool to Dual-head upgrade manual:
- 01/2024 Initial version 1.00
- 05/2024 Updated to version 1.01

KROK 2 Changes to the manual (1)



- 05/2024
 - Added information about the new gray nozzle seal.
- Manual version 1.01

Notes: