

Table des matières

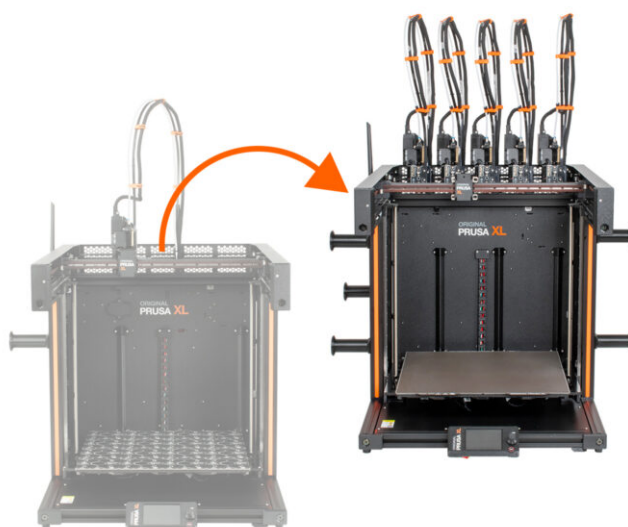
1. Introduction	5
Étape 1 - Préparation du kit de mise à niveau	6
Étape 2 - Procurez-vous les outils nécessaires	6
Étape 3 - Procurez-vous les outils nécessaires	7
Étape 4 - Guide des étiquettes	7
Étape 5 - Aide-mémoire	8
Étape 6 - Côtés avant, gauche, droit et arrière	9
Étape 7 - Manipulation de l'imprimante	9
Étape 8 - Buses de rechange	10
Étape 9 - Chaussette en silicone	10
Étape 10 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant	11
Étape 11 - Voir les images en haute résolution	11
Étape 12 - Nous sommes là pour vous !	12
Étape 13 - Comment réussir l'assemblage	13
Étape 14 - Récompensez-vous	14
Étape 15 - Préparez votre bureau	15
2. Préparation de l'imprimante	16
Étape 1 - Préparation de l'imprimante	17
Étape 2 - Protection du plateau chauffant	17
Étape 3 - Débranchement de l'imprimante	18
Étape 4 - Puis-je ouvrir les Haribo ?	18
Étape 5 - Commençons	19
3. Detaching the Nextruder	20
Étape 1 - Tools necessary for this chapter	21
Étape 2 - Wi-Fi antenna detaching	21
Étape 3 - PTFE unplugging	22
Étape 4 - Disconnecting the Nextruder cable	22
Étape 5 - Detaching the dock	23
Étape 6 - Detaching the Nextruder	23
Étape 7 - Detaching the Nextruder	24
Étape 8 - Still no sweets?	24
Étape 9 - Good job!	25
4. Assemblage du changeur d'outils	26
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	27
Étape 2 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant	27
Étape 3 - Préparation du X-carriage	28
Étape 4 - Installation du ToolChanger : préparation des pièces	28
Étape 5 - Préparation du Changeur d'outil	29
Étape 6 - Installation du Changeur d'outil	29
Étape 7 - Recouvrement du X-carriage	30
Étape 8 - Haribo	30
Étape 9 - Presque fini	31
5. Mise à niveau du Nextruder	32
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	33
Étape 2 - Démontage du dock : préparation des pièces	33
Étape 3 - Démontage du dock : faisceau de câbles	34
Étape 4 - Démontage du dock	34
Étape 5 - Assemblage du nouveau dock : préparation des pièces	35
Étape 6 - Assemblage du nouveau dock : insertion de l'écrou	35

Étape 7 - Assemblage du nouveau dock : dock métallique	36
Étape 8 - Assemblage du nouveau dock : vis supérieure	36
Étape 9 - Assemblage du nouveau dock : vis inférieure	37
Étape 10 - Assemblage du nouveau dock : support de câble	37
Étape 11 - Assemblage du nouveau dock : support de câble	38
Étape 12 - Assemblage du nouveau dock : tube PTFE	38
Étape 13 - Assemblage du nouveau dock : préparation des pièces	39
Étape 14 - Assemblage du nouveau dock : faisceau de câbles	39
Étape 15 - Assemblage du nouveau dock : fixation du faisceau de câbles	40
Étape 16 - Assemblage du nouveau dock : obturateur de buse	40
Étape 17 - Démontage du Nextruder : faisceau de câbles	41
Étape 18 - Démontage du Nextruder : corps du Nextruder	41
Étape 19 - Démontage du Nextruder : vis du dissipateur thermique	42
Étape 20 - Déplacement de la vis de blocage	42
Étape 21 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces	43
Étape 22 - Connexion du câble du changeur d'outils	43
Étape 23 - Assemblage du bouclier du ventilateur	44
Étape 24 - Assemblage du changeur d'outils	44
Étape 25 - Fixation du changeur d'outils	45
Étape 26 - Connexion du changeur d'outils	45
Étape 27 - Connexion du changeur d'outils	46
Étape 28 - Haribo	46
Étape 29 - Bon travail !	47
6. Assemblage du bloc d'alimentation & de l'électronique	48
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	49
Étape 2 - Déconnexion de l'antenne arrière	49
Étape 3 - Démontage de l'antenne arrière	50
Étape 4 - Démontage des caches arrières	50
Étape 5 - Assemblage du bloc d'alimentation : préparation des pièces	51
Étape 6 - Assemblage du bloc d'alimentation : préparation du bloc d'alimentation	51
Étape 7 - Assemblage du bloc d'alimentation : préparation du bloc d'alimentation	52
Étape 8 - Assemblage du bloc d'alimentation : préparation de l'imprimante	52
Étape 9 - Fixation du bloc d'alimentation	53
Étape 10 - Fixation du bloc d'alimentation	53
Étape 11 - Caches du bloc d'alimentation : préparations des pièces	54
Étape 12 - Caches du bloc d'alimentation : cache latéral	54
Étape 13 - Caches du bloc d'alimentation : cache inférieur	55
Étape 14 - Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : préparation des pièces	55
Étape 15 - Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : cache inférieur	56
Étape 16 - Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : câble d'alimentation	56
Étape 17 - Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : cache central	57
Étape 18 - Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : cache supérieur	57
Étape 19 - XL-splitter : préparation des pièces	58
Étape 20 - Installation du XL-splitter	58
Étape 21 - Câble du capteur filament : préparation des pièces	59
Étape 22 - Câble du capteur de filament : connexion du câble	59
Étape 23 - Cache-câbles en plaque métallique : préparations des pièces	60
Étape 24 - Ajustement du XL-buddy-box-cover	60

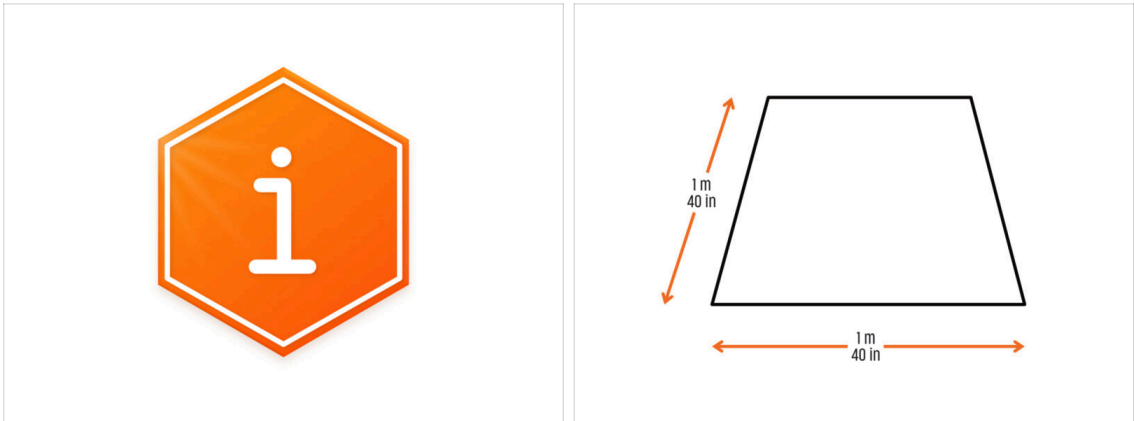
Étape 25 - Cache-câbles en plaque métallique inférieurs	61
Étape 26 - Cache-câbles en plaque métallique supérieurs	61
Étape 27 - Cache de la XL Buddy	62
Étape 28 - Récompensez vous !	62
Étape 29 - Bien joué !	63
7. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires	64
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	65
Étape 2 - Capteur de filament : préparation des pièces	65
Étape 3 - Capteur de filament droit	66
Étape 4 - Câble du Nextruder : préparation des pièces	66
Étape 5 - Guidage du câble du Nextruder	67
Étape 6 - Fixation des docks de Nextruder	67
Étape 7 - Inspection du dock	68
Étape 8 - Inspection du dock : vidéo	68
Étape 9 - Connexion des câbles du Nextruder	69
Étape 10 - Versions de support de l'antenne Wi-Fi	69
Étape 11 - Installation du support d'antenne Wi-Fi arrière	70
Étape 12 - Connexion de l'antenne Wi-Fi latérale	70
Étape 13 - Connexion des câbles du Nextruder	71
Étape 14 - Recouvrement du XL-buddy-box	71
Étape 15 - Guidage des tubes PTFE des docks	72
Étape 16 - Guidage des tubes PTFE des docks	72
Étape 17 - Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces	73
Étape 18 - Installation de l'antenne Wi-Fi	73
Étape 19 - Support de bobine : préparation des pièces	74
Étape 20 - Assemblage du support de bobine	74
Étape 21 - Préparation du support de bobine	75
Étape 22 - Support de bobine : assemblage du côté gauche	75
Étape 23 - Support de bobine : côté droit	76
Étape 24 - Assemblage du Nextruder : préparation des pièces	77
Étape 25 - Stationnement du Nextruder	77
Étape 26 - Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder	78
Étape 27 - Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder	78
Étape 28 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse	79
Étape 29 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse	80
Étape 30 - C'est l'heure des Haribo !	80
Étape 31 - Visserie restante	81
Étape 32 - Presque fini !	82
8. Première mise en route	83
Étape 1 - Avant de commencer avec la Multi-Outils	84
Étape 2 - Préparation de l'imprimante	84
Étape 3 - Réinitialisation usine	85
Étape 4 - Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)	85
Étape 5 - Vérification du type de ventilateur d'impression	86
Étape 6 - Configuration du ventilateur d'impression argenté	87
Étape 7 - Assistant	88
Étape 8 - Assistant : Calibration de la position du dock	89
Étape 9 - Assistant : Desserrer les ergots	89
Étape 10 - Assistant : Desserrer les vis	90
Étape 11 - Assistant : Verrouiller l'outil	90
Étape 12 - Assistant : Serrer la vis supérieure	91
Étape 13 - Assistant : Serrer la vis inférieure	91
Étape 14 - Assistant : Installer les ergots	92
Étape 15 - Assistant : Dock calibré avec succès	92

Étape 16 - Assistant : Test du capteur de force	93
Étape 17 - Assistant : Recalibrer les capteurs de filament	93
Étape 18 - Assistant : Recalibrer les capteurs de filament	94
Étape 19 - Assistant : Recalibrer les capteurs de filament	94
Étape 20 - Ergot de calibration : préparation des pièces	95
Étape 21 - Ergot de calibration : assemblage des pièces	95
Étape 22 - Assistant : Calibration du Décalage des Outils	96
Étape 23 - Assistant : Installation de la plaque	96
Étape 24 - Assistant : Installation de l'ergot de calibration	97
Étape 25 - Assistant : Calibration du décalage terminé	97
Étape 26 - Ergot de calibration	98
Étape 27 - C'est fini	98
Étape 28 - Récompensez vous !	99
Étape 29 - Guide rapide pour vos premières impressions	99
Étape 30 - Modèles 3D imprimables	100
Étape 31 - Base de connaissances Prusa	100
Étape 32 - Rejoignez Printables !	101
Journal des modifications du manuel de la XL (mise à niveau d'une seule tête vers cinq têtes)	102
Étape 1 - Journal des modifications du manuel de la XL (mise à niveau d'une seule tête vers cinq têtes)	103
Étape 2 - Changes to the manual (1)	103

1. Introduction

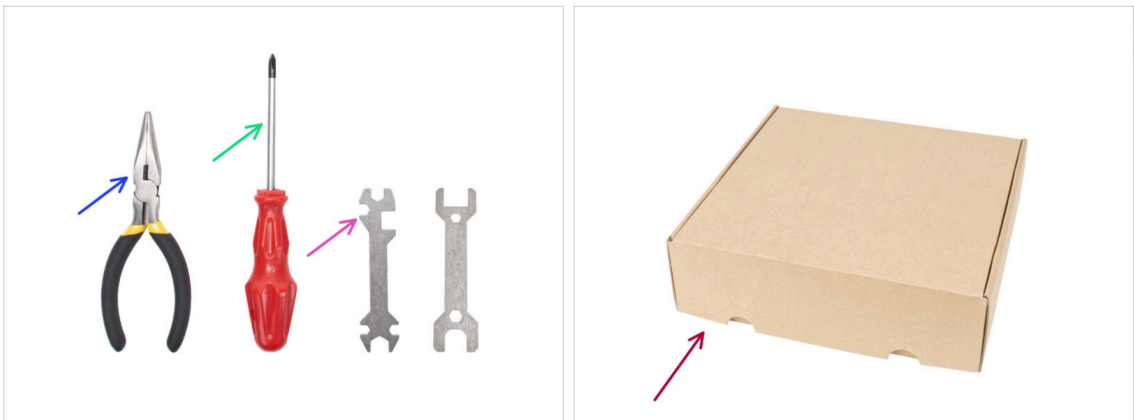


ÉTAPE 1 Préparation du kit de mise à niveau



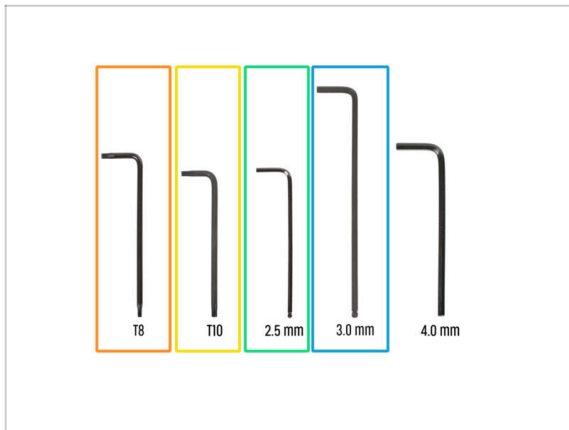
- Bienvenue dans le didacticiel expliquant comment mettre à niveau votre Original Prusa XL Mono-outil vers **une Original Prusa XL à cinq têtes**.
- Veuillez préparer le kit de mise à niveau reçu de Prusa Research.
- Pour l'assemblage, préparez un établi propre avec un espace d'au moins 1 m x 1 m (40 po x 40 po).

ÉTAPE 2 Procurez-vous les outils nécessaires



- **L'emballage contient :**
- Pince à bec fin (1x)
- Tournevis Philips (PH2) (1x)
- Clé universelle (1x)
- Boîte du Nextruder comme protection du plateau chauffant.
- Continuez à l'étape suivante.

ÉTAPE 3 Procurez-vous les outils nécessaires



● L'emballage contient :

- Clé Torx T8
- Clé Torx T10 (tournevis Torx T10)
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3,0 mm

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes



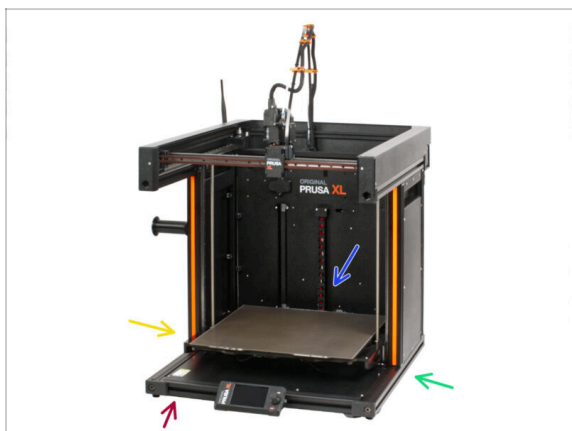
- Toutes les boîtes et sachets contenant les pièces pour la construction sont étiquetés.
- La quantité de pièces est inscrite sur l'étiquette. Ce nombre est inclus dans le nombre total de chaque type de pièce.

ÉTAPE 5 Aide-mémoire



- ◆ Pour un assemblage précis, il est recommandé d'utiliser un aide-mémoire contenant des dessins à l'échelle 1:1 pour une comparaison précise de la visserie et de certaines autres pièces.
- i Vous pouvez le télécharger depuis notre site prusa.io/cheatsheet-xl. Imprimez-le à 100 %, ne le redimensionnez pas, sinon cela ne fonctionnera pas.
- ◆ Les cache du cadre sont à l'échelle 1:1, vous pouvez donc comparer la taille en plaçant le cache du cadre sur le papier pour vous assurer que vous utilisez le bon type.

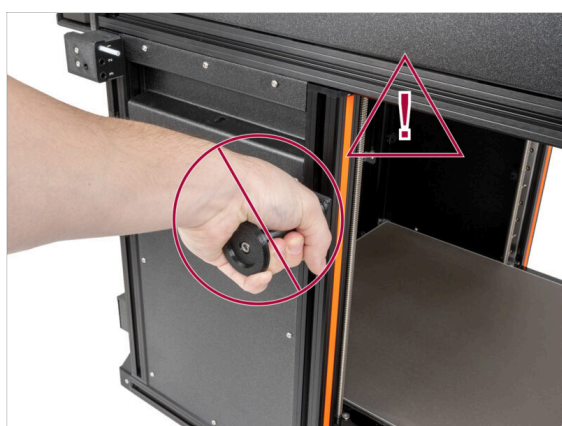
ÉTAPE 6 Côtés avant, gauche, droit et arrière



⚠ IMPORTANT : L'imprimante XL est grande et il est presque impossible d'avoir le corps entier sur chaque photo. Tout au long du manuel, des termes seront utilisés pour **décrire le côté sur lequel vous allez travailler :**

- 🔴 **Face avant** - un endroit où se trouve l'écran xLCD.
- 🟡 **Côté gauche** - peut être reconnu grâce à l'autocollant de sécurité près de son bord.
- 🟢 **Côté droit** - en face du côté gauche, il n'y a **pas d'autocollant de sécurité** de ce côté.
- 🟠 **Face arrière** - le côté restant, où est le **bloc d'alimentation**.

ÉTAPE 7 Manipulation de l'imprimante



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

- 🟢 Lors de l'assemblage, manipulez la base à l'aide des profilés.

ÉTAPE 8 Buses de rechange



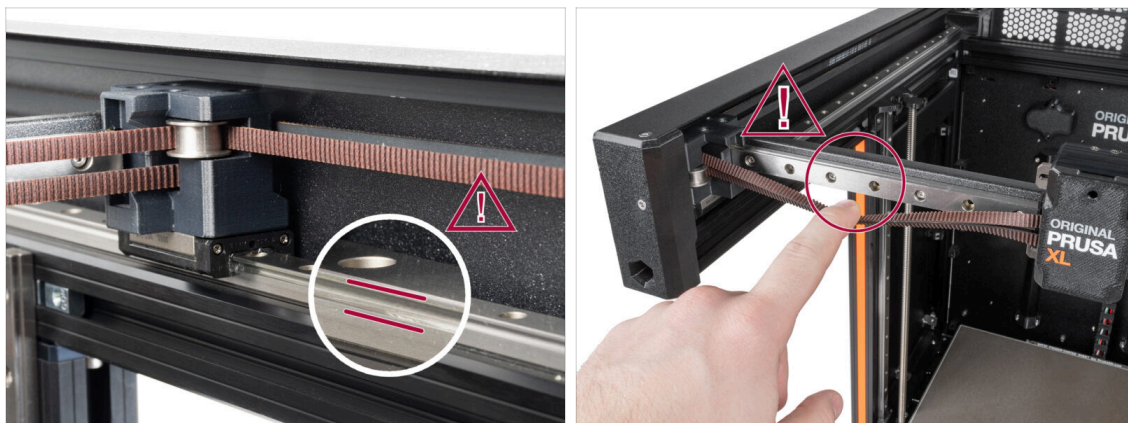
- ❗ Les mises à niveau du Nextruder sont livrées avec des buses de 0,4 mm préinstallées.
- 🟢 Vous trouverez des buses de rechange dans les mises à niveau. Vous pouvez remplacer la buse de votre Nextruder existant par une nouvelle buse de 0,4 mm de diamètre
- ⬛ Pour remplacer la buse Prusa, allez à **Comment remplacer la buse Prusa (XL multi-outils)**

ÉTAPE 9 Chaussette en silicone



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

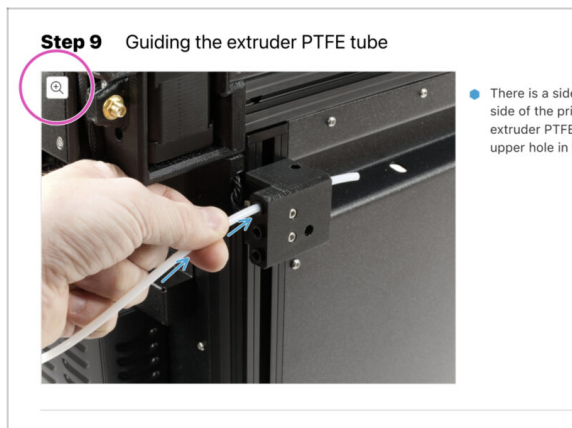
ÉTAPE 10 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant



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

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

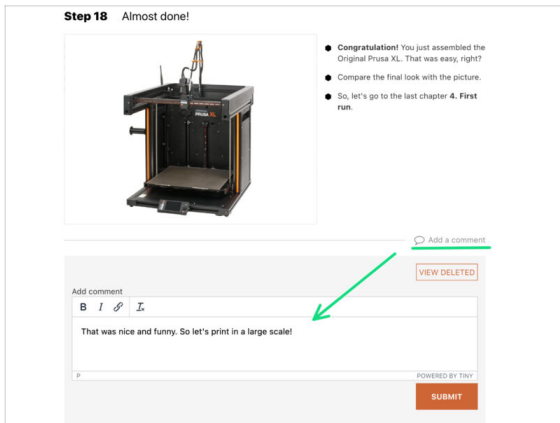
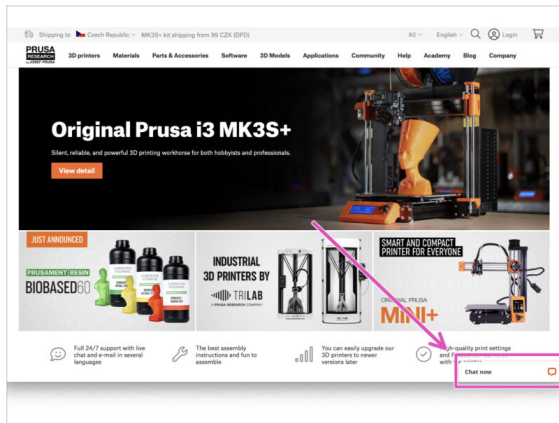
ÉTAPE 11 Voir les images en haute résolution



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

- Passez simplement votre curseur au-dessus de l'image et cliquez sur le bouton Loupe ("Voir l'originale") dans le coin supérieur gauche.

ÉTAPE 12 Nous sommes là pour vous !








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

ÉTAPE 13 Comment réussir l'assemblage



 **Pour réussir la mise à niveau, veuillez suivre ces étapes :**

-  **Lisez toujours toutes les instructions de l'étape en cours en premier**, cela vous aidera à comprendre ce que vous devez faire. Ne coupez pas ou ne raccourcissez pas sauf si on vous le demande !!!
-  **Ne suivez pas que les images !** Ce n'est pas suffisant, les instructions écrites sont aussi brèves que possible. **Lisez-les !**
-  Lisez les commentaires des autres utilisateurs, ils sont une excellente source d'idées. Nous les lisons aussi et, sur la base de vos commentaires, améliorons le manuel et l'ensemble de l'assemblage.
-  **Utilisez une force raisonnable**, les pièces imprimées sont robustes, mais pas incassables. Si un pièce ne semble pas adaptée, vérifiez votre approche une seconde fois.
-  **Le plus important : Profitez de l'assemblage, amusez-vous.** Coopérez avec vos enfants, amis ou conjoint(e).

ÉTAPE 14 Récompensez-vous



- ◆ Regardez dans la boîte et trouvez un sac d'ours Haribo.
 - ◆ Après des années de recherches scientifiques approfondies, nous sommes parvenus à une solution => À la fin de chaque chapitre, il vous sera indiqué une quantité précise d'ours à consommer.
 - ◆ Manger une quantité incorrecte par rapport à celle prescrite dans le manuel peut entraîner une augmentation soudaine de l'énergie. Veuillez consulter un professionnel dans le magasin de bonbons le plus proche.
- ⚠ **Cachez les Haribo pour le moment ! D'après notre expérience, un sachet de bonbons sans surveillance disparaîtra soudainement. Confirmé par de multiples cas partout dans le monde.**

ÉTAPE 15 Préparez votre bureau

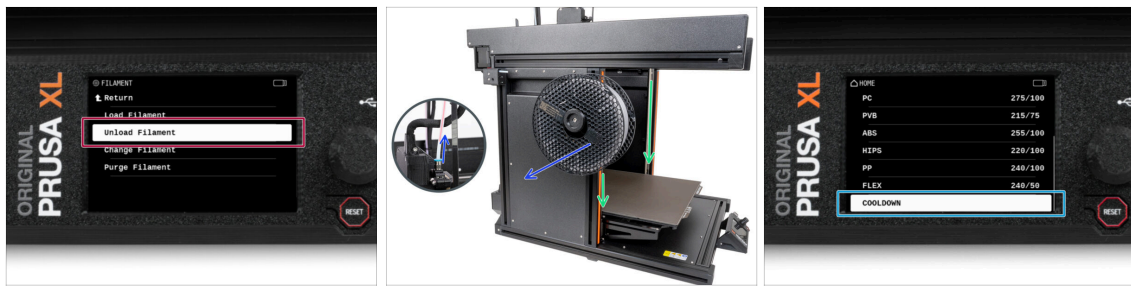


- ◆ Rangez votre bureau ! Le rangement diminue la probabilité de perdre de petites pièces.
- ◆ **Libérez votre espace de travail.** Assurez-vous d'avoir suffisamment de place. Un bel établi plat et rangé vous permettra d'obtenir les résultats que vous visez.
- ◆ **Que la lumière soit !** Assurez-vous que vous êtes dans un environnement bien éclairé. Une autre lampe ou même une lampe de poche supplémentaire vous sera probablement utile.
- ◆ Préparez quelque chose pour contenir les sachets en plastique et les matériaux d'emballage retirés afin de pouvoir les recycler par la suite. Assurez-vous qu'aucune pièce importante n'est jetée.
- ◆ OK, nous sommes prêts. Commençons ! Passons au chapitre suivant : **2. Préparation de l'imprimante**

2. Préparation de l'imprimante



ÉTAPE 1 Préparation de l'imprimante



- ◆ Si vous avez chargé le filament, déchargez-le de la hotend. Sur l'écran, accédez à *Filament* -> *Décharger Filament*.
- ◆ Retirez le filament de la hotend. Il est nécessaire de le retirer complètement de l'imprimante.
- ⚠ **ATTENTION : La hotend et le plateau chauffant sont très CHAUDS. Ne touchez pas ces pièces !!!**
- ◆ Déplacez l'axe Z vers le bas. Sur l'écran, accédez à *Contrôle* -> *Déplacer l'axe* -> *Déplacer Z*.
- ◆ Refroidissez l'imprimante. Sur l'écran, accédez au *Préchauffage* -> *Refroidissement*.
- ⚠ **Attendez que les parties chaudes soient refroidies à température ambiante. Cela prend environ 10 minutes.**

ÉTAPE 2 Protection du plateau chauffant



- ◆ **Avant de continuer, il est recommandé de protéger le plateau chauffant.**
- ◆ **Assurez-vous que le plateau chauffant est refroidi à température ambiante.** Placez la boîte en carton vide approximativement sur la partie centrale avant du plateau chauffant.

ÉTAPE 3 Débranchement de l'imprimante



- À l'arrière de l'imprimante, coupez l'interrupteur d'alimentation (symbole "O").
- Débranchez le câble d'alimentation.

ÉTAPE 4 Puis-je ouvrir les Haribo ?



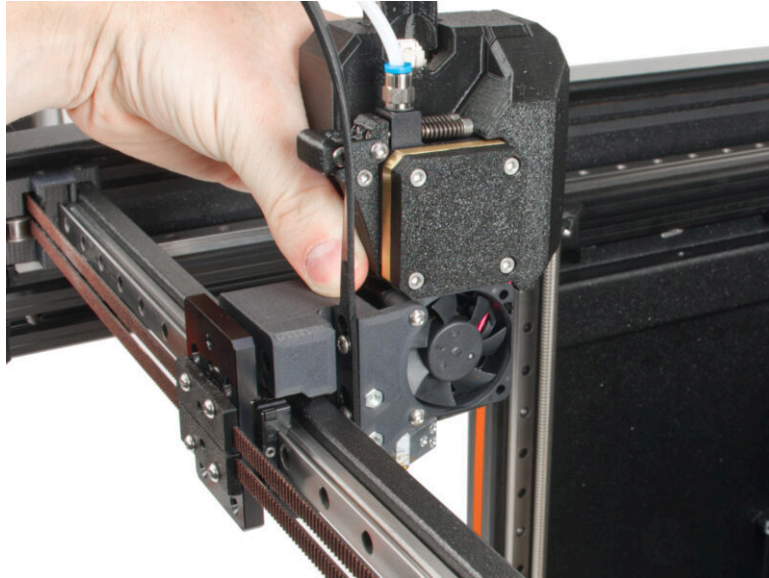
- ⚠ **Gardez le sachet de Haribo fermé pour le moment !**
- Cette dose d'énergie est principalement destinée à l'assemblage de l'imprimante. **Attendez jusqu'à ce que vous soyez invité à l'ouvrir.**

ÉTAPE 5 Commençons

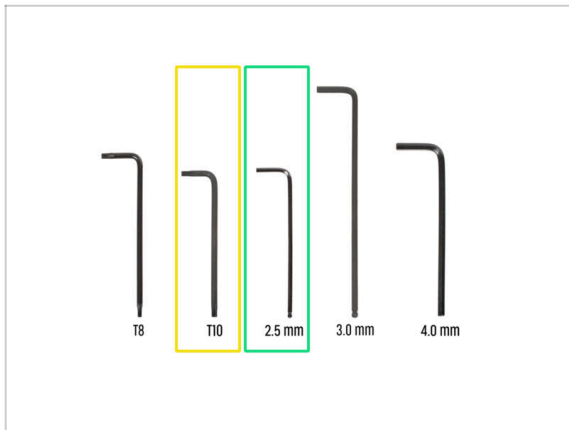


- Tout est vérifié ? Commençons donc par démonter l'imprimante. Passons au chapitre suivant : **3. Retrait du Nextrunder**

3. Detaching the Nextruder

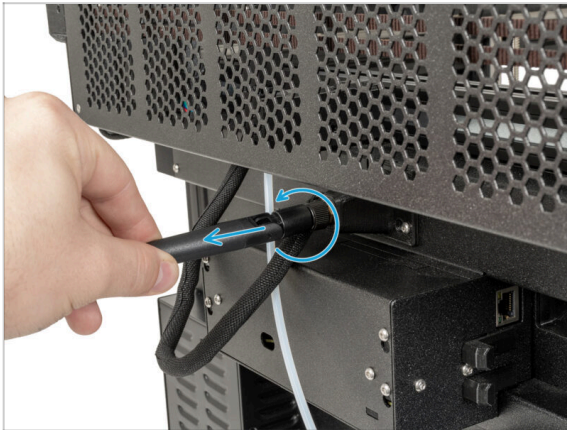


ÉTAPE 1 Tools necessary for this chapter



- **For this chapter, please prepare:**
- T10 Torx key (T10 Torx screwdriver)
- 2.5mm Allen key

ÉTAPE 2 Wi-Fi antenna detaching



- ⓘ This step is only for the printer, which has a Wi-Fi antenna on the back of the printer.
- Turn the printer, so the back side of the printer is facing you.
- Unscrew the Wi-Fi antenna from the antenna connector and place it nearby.

3. Detaching the Nextruder

ÉTAPE 3 PTFE unplugging



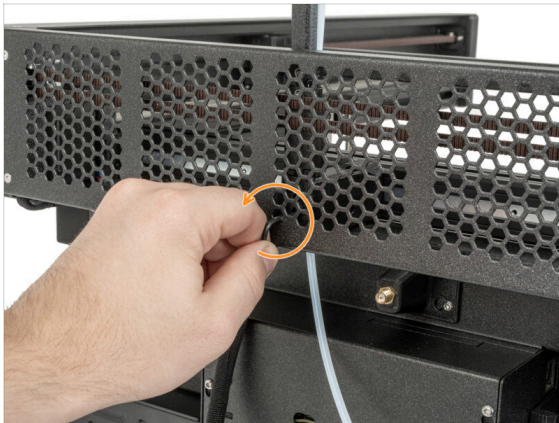
- Turn the printer so the left side of the printer is facing you.
- Gently push the black collet to release the PTFE tube.
- Pull out the PTFE tube.

ÉTAPE 4 Disconnecting the Nextruder cable



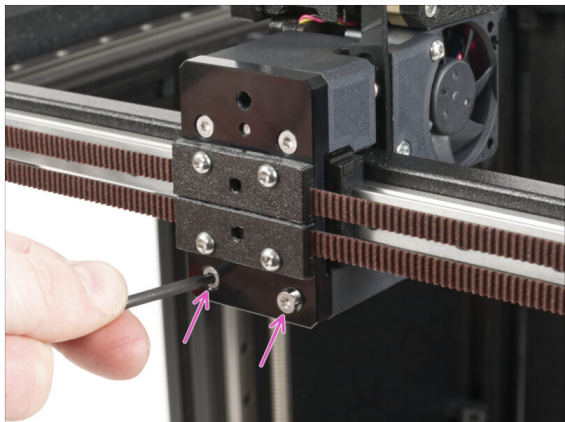
- Turn the printer, so the back side of the printer is facing you.
- ⚠ **There is an antenna cable behind the antenna-holder, do not pull the connector!**
- Loosen two screws on the cover slightly. No need to remove them completely. Push the cover to the right and gently remove it from the screws.
- Push the safety latch and disconnect the Nextruder cable from the connector "DWARF1".
- Attach the antenna-holder to the screws and push the cover to the left. Tighten the screws.

ÉTAPE 5 Detaching the dock



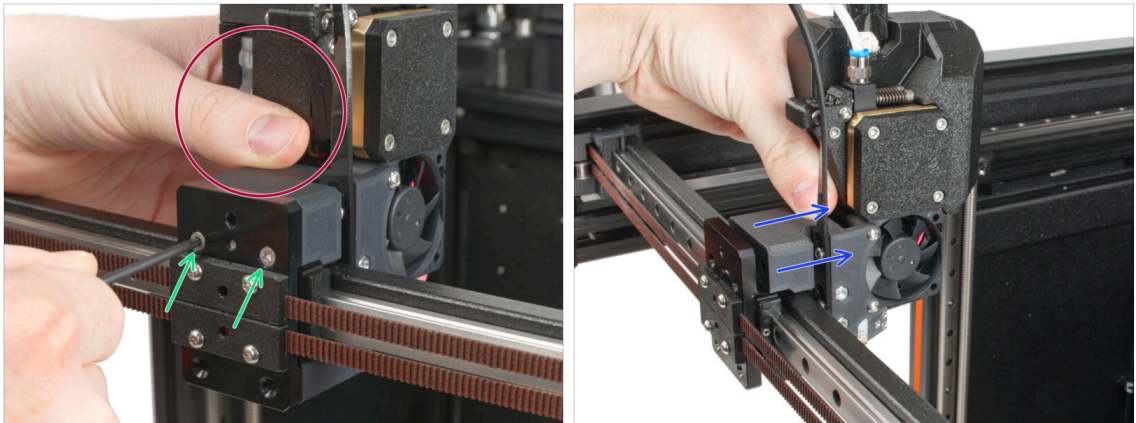
- ❗ If you have an older version of the CoreXY back cover, untighten the screw in the dock same as the instructions say. The process is the same.
- 🟠 Using a 2.5mm Allen key, untighten the screw inside the (middle hole) dock.
- 🟢 Keep the Nextruder cable bundle next to the printer.

ÉTAPE 6 Detaching the Nextruder



- ⬛ Turn the printer, so the front side is facing you.
- 🔵 Snap off the x-carriage-cover back from the X-carriage. **Do not throw it away, we'll use it later!**
- 🟡 Using a T10 Torx key, remove two M3x12bT screws.

ÉTAPE 7 Detaching the Nextruder



- ◆ Hold the Nextruder during disassembly.
- ◆ Untighten two M3x12bT screws using a T10 Torx key.
- ◆ Detach the Nextruder and place it nearby, we will rebuilt it in the next steps.

ÉTAPE 8 Still no sweets?



- ◆ Please don't open the bag yet.
- ◆ But you are getting close to your first taste ;).

ÉTAPE 9 Good job!

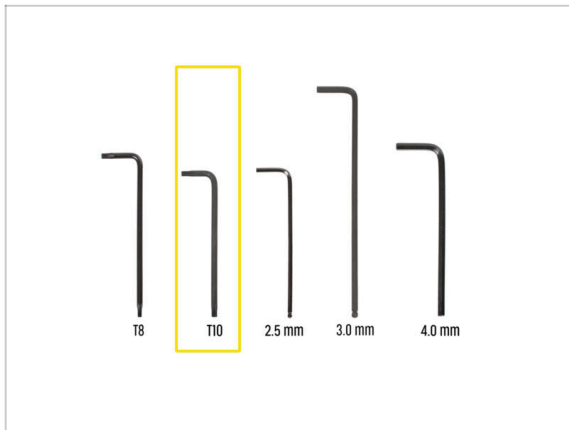


- ◆ Well done! Let's go to the next chapter: **4. ToolChanger assembly**

4. Assemblage du changeur d'outils

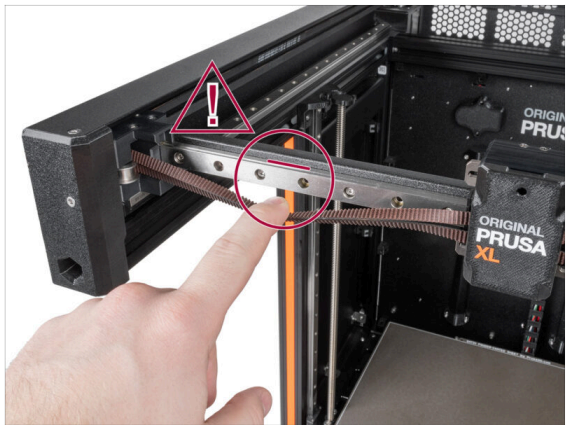
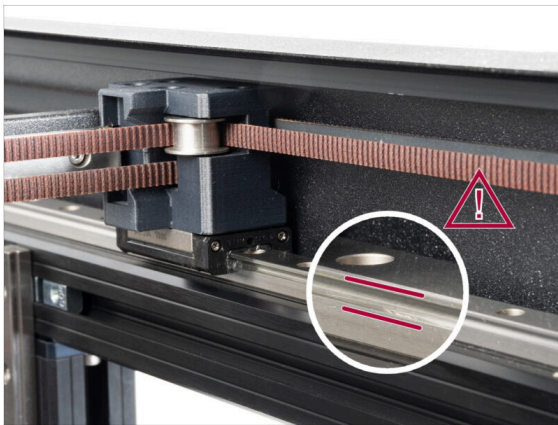


ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



- Pour ce chapitre, veuillez préparer :
- Clé Torx T10 (tournevis Torx T10)

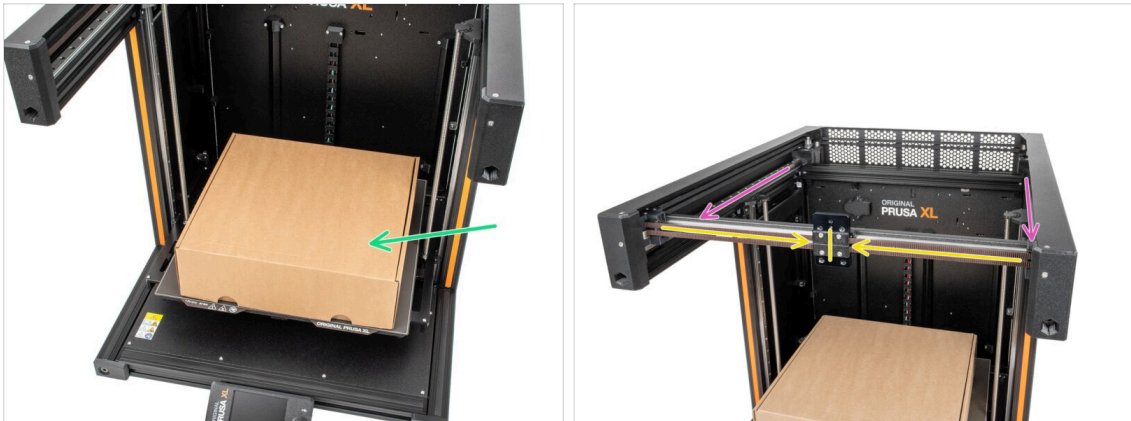
ÉTAPE 2 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant



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

- Le lubrifiant s'accumule principalement dans les canaux du rail linéaire sur les côtés linéaires.

ÉTAPE 3 Préparation du X-carriage

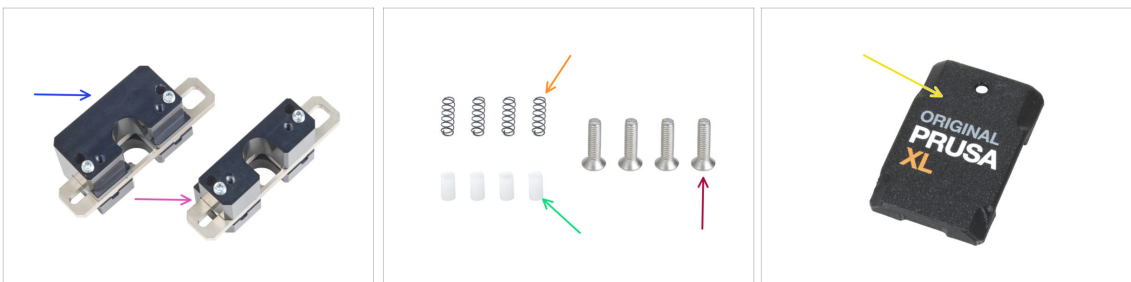


⚠ Rappel : Pour manipuler l'imprimante, **saisissez toujours les poignées des deux côtés de l'imprimante**. Ne soulevez pas l'imprimante par les profilés aluminium ou les profilés en tôle situés sur le dessus.

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

- Vérifiez la boîte en carton vide à proximité de la partie centrale avant du plateau chauffant.
- Déplacez l'assemblage de l'axe X jusqu'à l'avant de l'imprimante.
- Déplacez le X-carriage approximativement au centre de l'axe X.

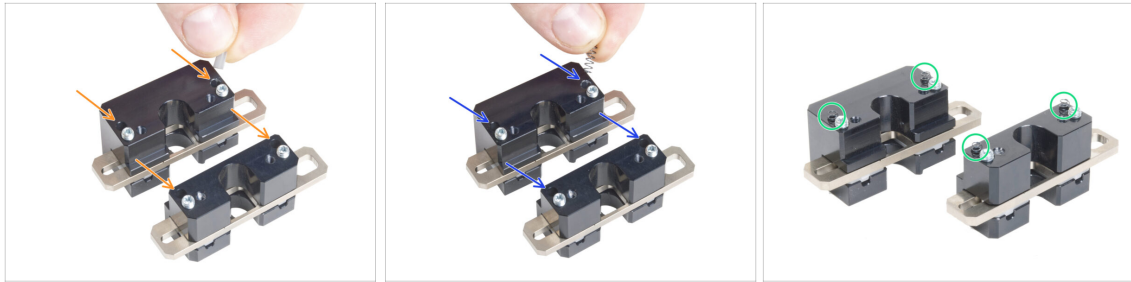
ÉTAPE 4 Installation du ToolChanger : préparation des pièces



⬛ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Verrou supérieur du changeur d'outils (1x)
- Verrou inférieur du changeur d'outils (1x)
- Ressort 3x9 (4x)
- Goupille d'appui TC (4x)
- Vis M3x12bT (4x) *que vous avez retirées dans le chapitre précédent*
- X-carriage-cover (1x) *que vous avez retirée dans le chapitre précédent*

ÉTAPE 5 Préparation du Changeur d'outil



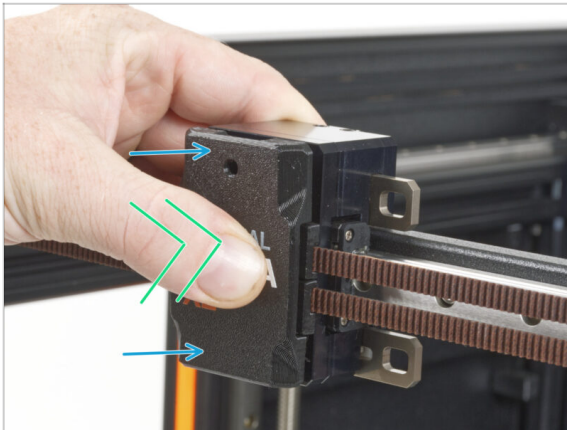
- 🟠 Insérez chaque goupille d'appui TC dans les trous des deux pièces métalliques.
 - 🟡 Insérez chaque ressort de capteur de filament 3x9 dans les mêmes trous que les goupilles d'appui TC.
 - 🟢 Le changeur d'outils est préparé. **Les ressorts doivent ressortir.**
- ⚠️ **Faites attention à ce que les ressorts et les goupilles ne tombent pas lors de la manipulation des pièces.**

ÉTAPE 6 Installation du Changeur d'outil



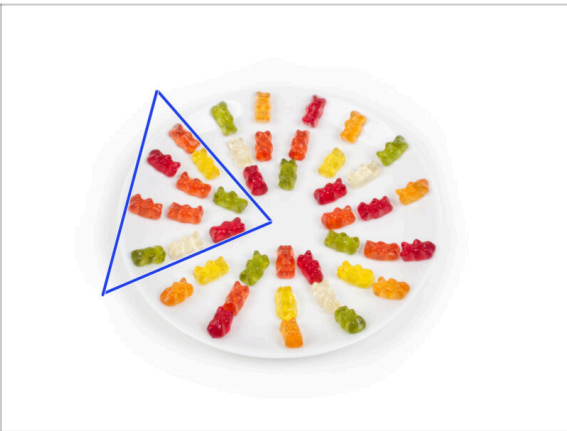
- ⚠️ **Faites attention à ce que les ressorts et les goupilles ne tombent pas lors de la manipulation des pièces.**
- 🟢 Alignez les vis du verrou inférieur de l'assemblage du bloc TC avec les trous borgnes du X-carriage. **Voir la bonne orientation de la pièce.** Utilisez la rainure en forme de U dans la pièce.
 - ⬛ Jetez un œil au X-carriage depuis l'arrière.
 - 🟡 Fixez le verrou inférieur de l'assemblage du bloc TC au X-carriage et fixez-le avec deux vis M3x12bT depuis l'avant. Assurez-vous de la bonne orientation de la pièce.
 - 🟣 Fixez le verrou supérieur de l'assemblage du bloc TC au X-carriage et fixez-le avec deux vis M3x12bT depuis l'avant.

ÉTAPE 7 Recouvrement du X-carriage



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

ÉTAPE 8 Haribo



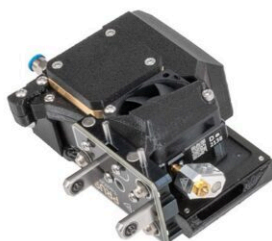
- ⚠ Ouvrez **prudemment et silencieusement** le sachet avec les bonbons Haribo. Un haut niveau de **bruit pourrait attirer les prédateurs à proximité !**
- ◆ Videz tout le contenu du sac sur une assiette propre et disposez-le selon l'image. La couleur n'a pas beaucoup d'importance.
- ⓘ Le nombre total dans votre emballage peut varier légèrement. Toutefois, le nombre exact est important. S'il manque des ours en gomme, rendez-vous immédiatement dans votre magasin de bonbons le plus proche.
- ◆ Mangez dix ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** les ours en gomme ont été créés pour la première fois par un fabricant de bonbons allemand nommé Hans Riegel dans les années 1920.

ÉTAPE 9 Presque fini

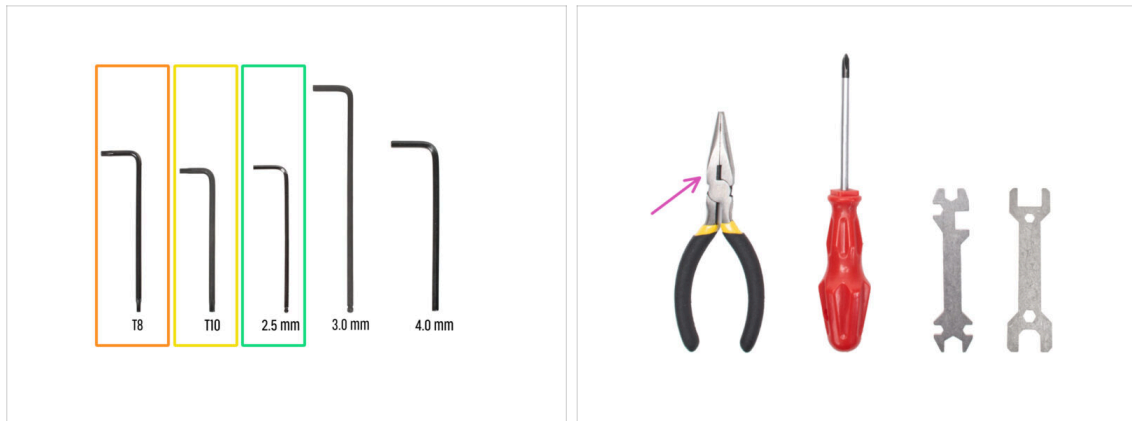


- ◆ Ce n'était pas si difficile. Quoi qu'il en soit, bon travail ! Passons au chapitre suivant : **5. Mise à niveau du Nextruder**

5. Mise à niveau du Nextruder



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
- Clé Torx T8
- Clé Torx T10 (tournevis Torx T10)
- Clé Allen de 2,5 mm
- Pince à bec fin *pour couper les colliers de serrage*

ÉTAPE 2 Démontage du dock : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Ancien assemblage du Nextruder (1x)

ÉTAPE 3 Démontage du dock : faisceau de câbles



⚠ Lorsque vous coupez les colliers de serrage, faites attention au faisceau de câbles noir !

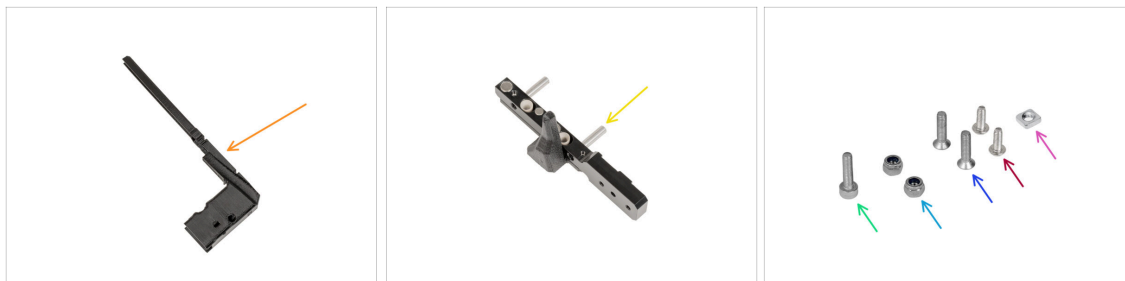
- 🟠 Sur un xl-dock-cable-router, coupez les colliers de serrage.
- 🟢 Retirez le tube PTFE du xl-dock-cable-router.
- 🟡 À l'aide d'un tournevis Torx T10, dévissez deux vis M3x8rT. **Ne les jetez pas !**

ÉTAPE 4 Démontage du dock



- 🟠 À l'aide d'une clé Torx T10, dévissez la vis supérieure M3x12bT du xl-dock-cable-router. **Conservez la vis pour une utilisation ultérieure.**
- 🟢 À l'aide d'une clé Torx T10, dévissez la vis inférieure M3x12bT du xl-dock-cable-router. La vis tombera du trou inférieur. **Conservez la vis pour une utilisation ultérieure.**
- 🟡 Retirez le dock-cable-router_single_tool_adapter du xl-dock-cable-router. **Jetez le vieux xl-dock-cable-router à la poubelle.**
- 🟣 Retirez la vis M3x12 du dock-cable-router_single_tool_adapter. **Jetez la vis !**

ÉTAPE 5 Assemblage du nouveau dock : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● XL-dock-cable-router (1x)

● Support de stationnement d'outil (1x)

● Écrou M3nS (1x)

ⓘ À prélever du sachet **Nozzle Seal Assembly** (Assemblage de l'Obturateur de Buse).

● Écrou M3nN (2x)

● Vis M3x14 (1x)

● Vis M3x12bT (2x) que vous avez retirées lors des étapes précédentes

● M3x8rT (2x) que vous avez retiré lors des étapes précédentes

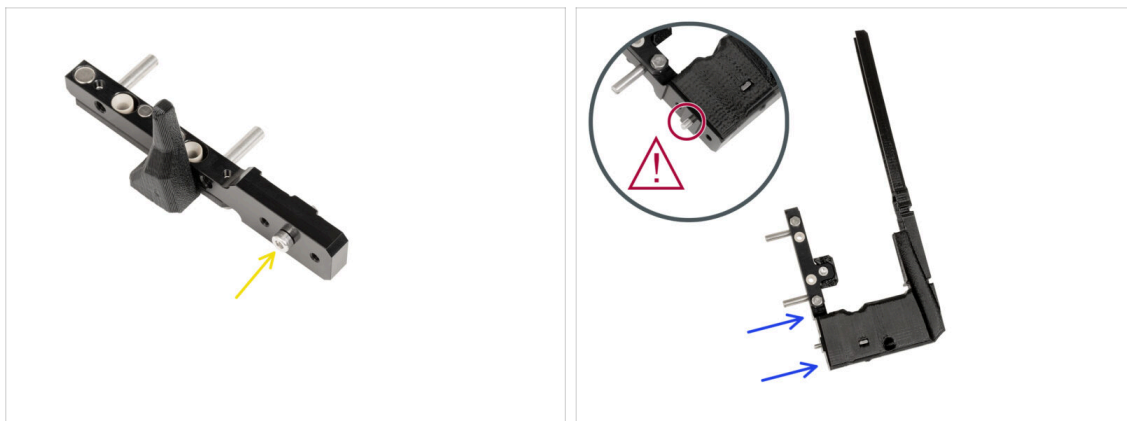
ÉTAPE 6 Assemblage du nouveau dock : insertion de l'écrou : insertion de l'écrou



● Insérez l'écrou M3nS dans le trou du nouveau xl-dock-cable-router.

● Poussez l'écrou dans le xl-dock-cable-router à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 7 Assemblage du nouveau dock : dock métallique



- Insérez la vis M3x14 dans le trou central de du support de stationnement d'outil comme décrit sur l'image.
- Insérez le support de stationnement d'outil avec la vis dans le nouveau xl-dock-cable-router.
- ⚠ Vérifiez à nouveau la vis. Est-elle là ? Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 8 Assemblage du nouveau dock : vis supérieure



- Insérez la vis M3x12bT dans la découpe en plastique.
- Serrez la vis avec une clé Torx T10.

ÉTAPE 9 Assemblage du nouveau dock : vis inférieure : vis inférieure



- ◆ Insérez la vis M3x12bT dans le trou inférieur.
- ⓘ La vis doit être complètement insérée dans le xl-dock-cable-router.
- ◆ Poussez la vis dans le xl-dock-cable-router avec une clé Torx T10.
- ◆ Serrez la vis avec la clé Torx T10.

ÉTAPE 10 Assemblage du nouveau dock : support de câble



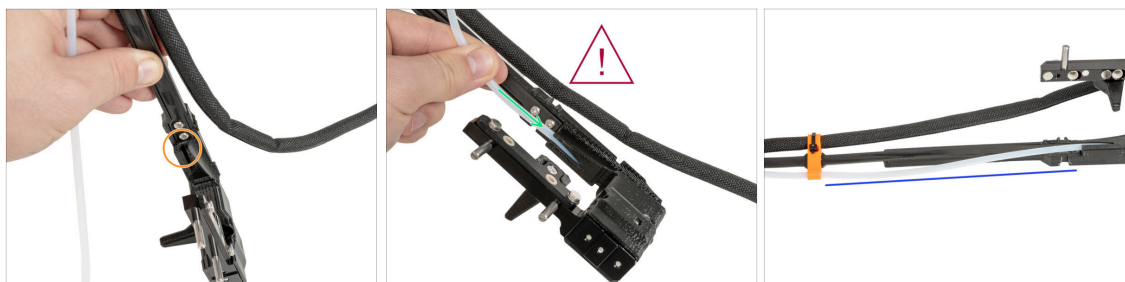
- ◆ Depuis l'arrière du xl-dock-cable-router :
- ◆ Localisez deux trous pour les écrous.
- ◆ Insérez deux écrous M3nN dans les trous.

ÉTAPE 11 Assemblage du nouveau dock : support de câble



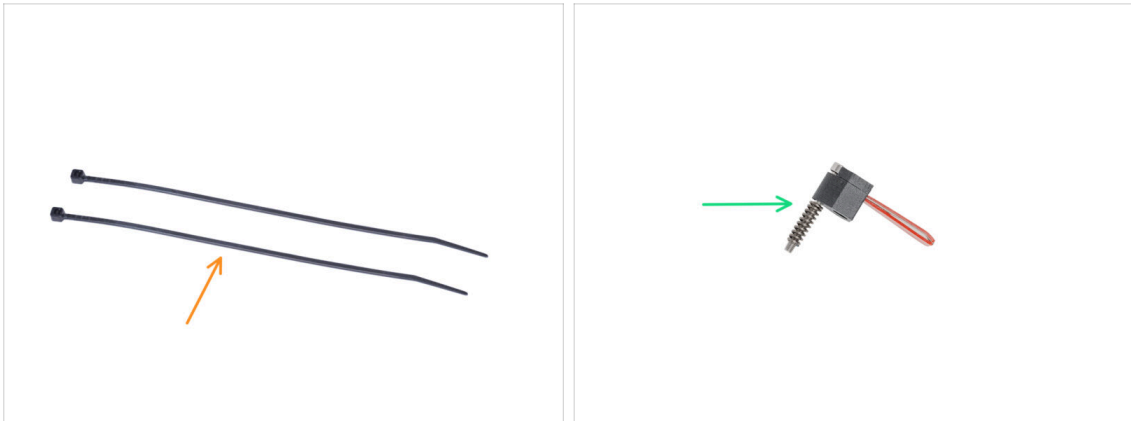
- ◆ Préparez le support de câble à côté du xl-dock-cable-router.
- ◆ Depuis la face avant du xl-dock-cable-router :
- ◆ Insérez le support de câble dans le xl-dock-cable-router comme décrit sur l'image.
- ⚠ Vérifiez que le support de câble est correctement inséré comme indiqué.
- ◆ Fixez le support de câble avec deux vis M3x8rT à l'aide d'un tournevis Torx T10.

ÉTAPE 12 Assemblage du nouveau dock : tube PTFE



- ◆ Localisez un trou pour le tube PTFE dans le xl-dock-cable-router.
- ⚠ Poussez le tube PTFE lentement et de manière contrôlée, sinon vous risquez de le pincer ou de l'emmêler.
- ◆ Insérez délicatement le tube PTFE dans le faisceau de câbles à travers le trou.
- ◆ Le tube PTFE doit ressembler à ceci.

ÉTAPE 13 Assemblage du nouveau dock : préparation des pièces



i Starting from May 2024, you may receive a gray nozzle seal. The assembly and functionality remain identical to the red one.

■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

■ Colliers de serrage (2x)

■ Obturateur de Buse (1x)

i En cas de chute, fixez le ressort sur la vis M3x30.

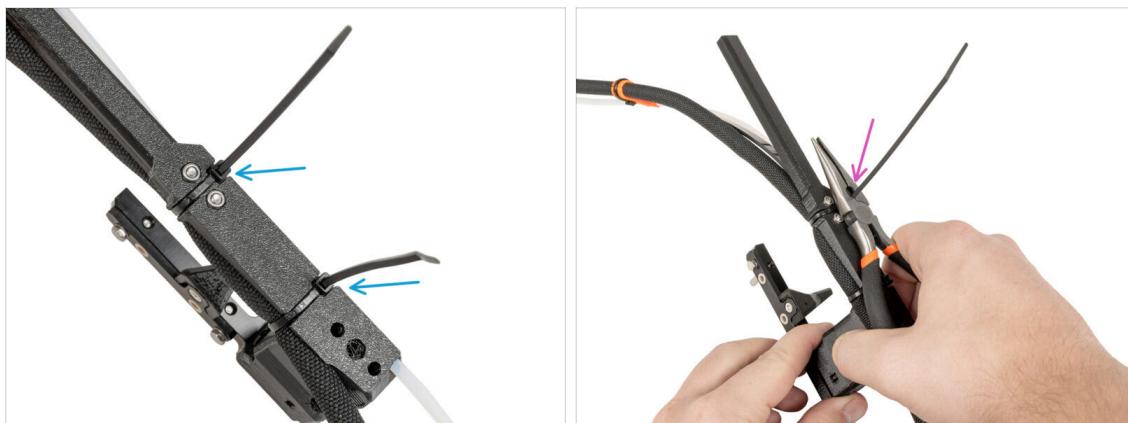
ÉTAPE 14 Assemblage du nouveau dock : faisceau de câbles



■ Localisez la découpe du faisceau de câbles sur un côté du xl-dock-cable-router

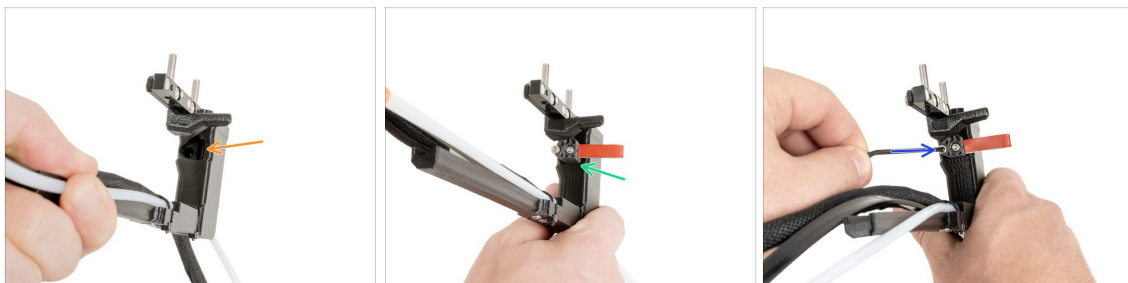
■ Insérez le faisceau de câbles dans la découpe.

ÉTAPE 15 Assemblage du nouveau dock : fixation du faisceau de câbles



- Depuis l'arrière du xl-dock-cable-router :
- Enroulez les colliers de serrage autour du dock et serrez-le à l'endroit désigné.
- Coupez les deux excédents des colliers de serrage.

ÉTAPE 16 Assemblage du nouveau dock : obturateur de buse



- Localisez le trou pour l'Obturateur de Buse.
- Insérez l'Obturateur de Buse (avec le ressort) dans le trou.
- Fixez l'Obturateur de Buse avec une clé Allen de 2,5 mm. **Ne serrez pas trop, quelques tours suffisent pour l'instant.**
- ⓘ La calibration en hauteur sera effectuée plus tard, une fois l'assemblage du dock terminé.

ÉTAPE 17 Démontage du Nextruder : faisceau de câbles



- Depuis la face avant du Nextruder, à l'aide d'un tournevis Torx T10, dévissez les deux vis pour libérer le support de câble.
- Appuyez sur les raccords Festo et retirez le tube PTFE.
- Appuyez sur le loquet de sécurité et retirez le câble du nextruder.

ÉTAPE 18 Démontage du Nextruder : corps du Nextruder



- Sur le côté droit du Nextruder, à l'aide d'un tournevis Torx T10, dévissez deux vis M3x20rT. **Ne les jetez pas !**
- Depuis le côté gauche du Nextruder, dévissez deux vis à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.
- Retirez le corps du Nextruder du Nextruder.

ÉTAPE 19 Démontage du Nextruder : vis du dissipateur thermique

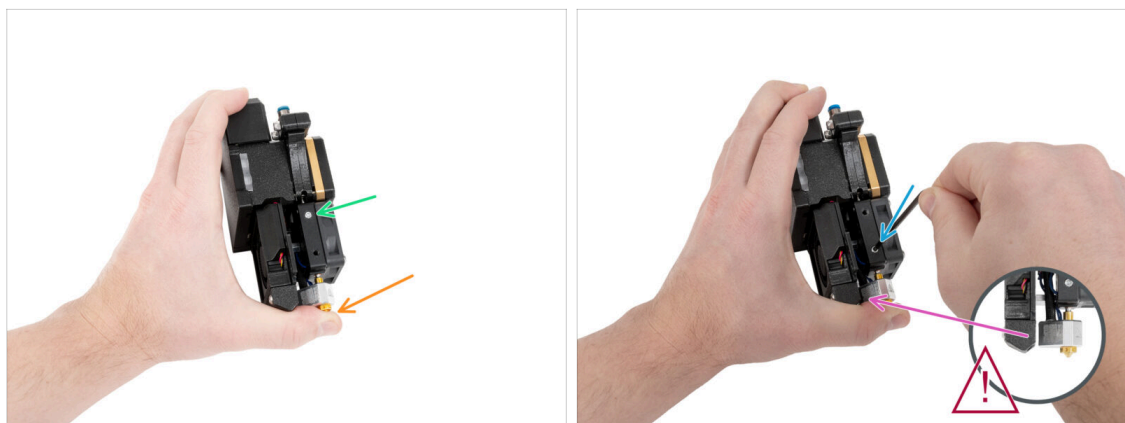


⚠ Le ventilateur du dissipateur thermique est **toujours connecté**, soyez doux avec les câbles !

- 🟠 Écartez doucement le ventilateur du dissipateur thermique.
- 🟢 À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis M3x10 du trou inférieur. Laissez le trou vide.
- 🟡 Remettez le ventilateur du dissipateur thermique en place.
- 🟢 Insérez deux vis M3x20rT dans les trous du ventilateur et serrez-les à l'aide d'un tournevis Torx T10.

⚠ **Ne pincez aucun câble !**

ÉTAPE 20 Déplacement de la vis de blocage



- 🟠 Tenez le Nextruder comme décrit pour éviter que la buse ne tombe du dissipateur thermique après avoir desserré la vis de blocage.
- 🟢 Localisez la vis de blocage dans le dissipateur thermique.
- 🟢 À l'aide d'une clé Torx T8, déplacez la vis de blocage du trou supérieur vers le trou central. **Serrez doucement la vis !**

📘 La vis de blocage sert à libérer la buse.

⚠ **Assurez-vous que la buse ne touche pas la pièce de la buse du ventilateur.**

ÉTAPE 21 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Changeur d'outils (1x)
- Câble du changeur d'outils (1x)
- XL-tc-hotend-fan-shield (1x)
- Vis M3x30 (1x)
- Vis M3x8rT (2x)
- Vis M3x8bT (1x)

ÉTAPE 22 Connexion du câble du changeur d'outils



- Connectez le câble du changeur d'outils au changeur d'outils.

ÉTAPE 23 Assemblage du bouclier du ventilateur



- 🟠 Insérez deux vis M3x8bT dans les trous du fan-shield.
- 🟢 Localisez deux trous pour les vis sur la face inférieure du changeur d'outils.
- 🟡 Fixez le fan-shield et fixez les deux vis M3x8bT à l'aide d'un tournevis Torx T10.

ÉTAPE 24 Assemblage du changeur d'outils



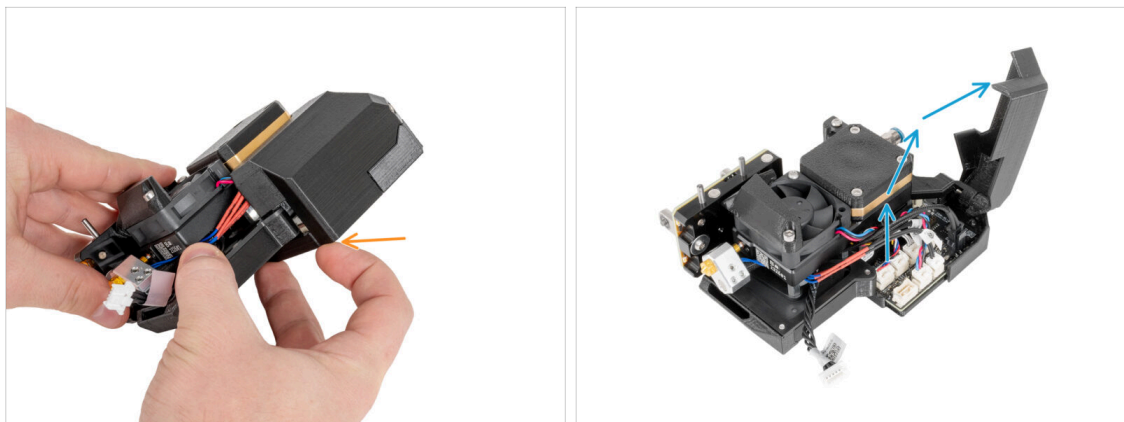
- ⬛ Regardez le graphique du Nextruder.
 - ⓘ La première image montre à quoi cela ressemble entre le ventilateur du dissipateur thermique et le dissipateur thermique. La deuxième photo montre un angle différent.
 - 🟡 Localisez l'espace entre deux entretoises M3nS (longs écrous M3 argentés).
 - 🟡 Insérez le câble du changeur d'outils à travers deux écrous à l'arrière du Nextruder.
- ⚠️ **Attention aux câbles !**

ÉTAPE 25 Fixation du changeur d'outils



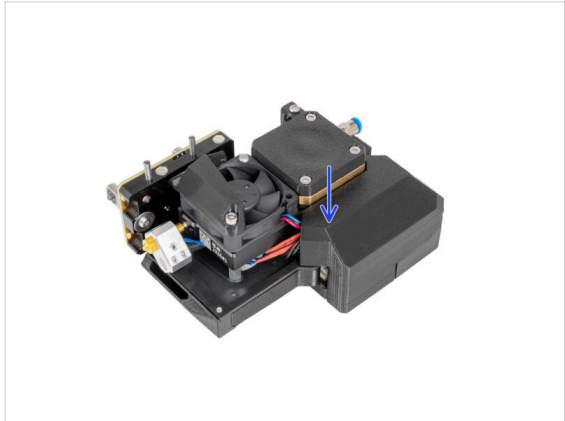
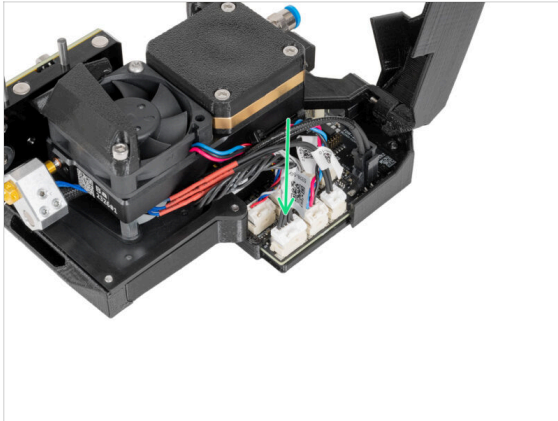
- Du côté du ventilateur d'impression du Nextruder :
- ⚠ **Le câble du changeur d'outils ne doit être pincé nulle part !**
- Fixez le changeur d'outils au Nextruder.
- Fixez le changeur d'outils avec deux vis M3x8rT à l'aide d'un tournevis Torx T10.
- Du côté du ventilateur du dissipateur thermique du Nextruder :
- Insérez la vis M3x30 dans le trou inférieur et serrez-la à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 26 Connexion du changeur d'outils



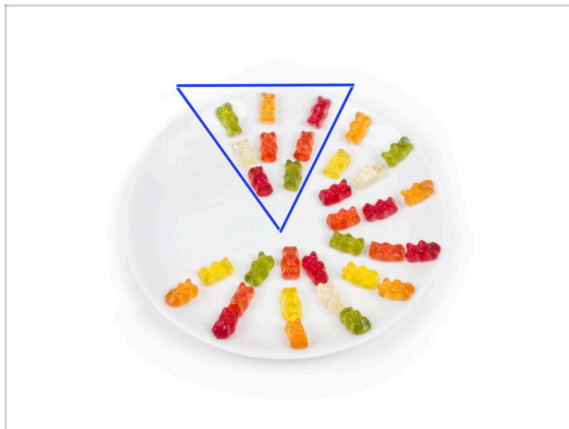
- Ouvrez le capot en plastique en tirant sur le coin inférieur.
- Ouvrez le capot en plastique.

ÉTAPE 27 Connexion du changeur d'outils



- Connectez le câble du changeur d'outils au connecteur désigné.
- Fermez le capot en plastique. **Ne pincez aucun câble !**

ÉTAPE 28 Haribo



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

ÉTAPE 29 Bon travail !

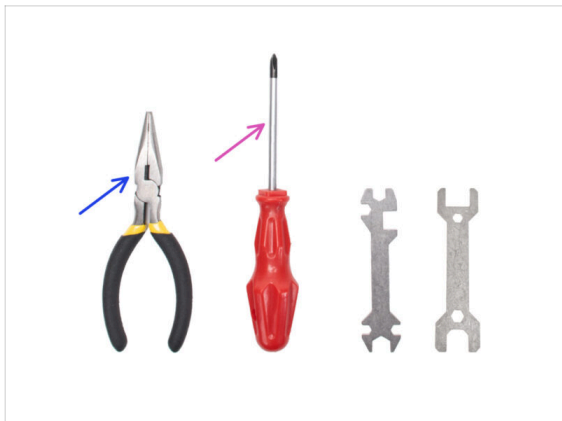
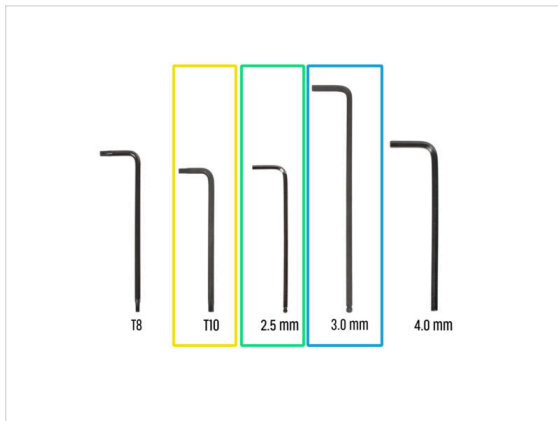


- Bien joué ! Le Nextruder et le faisceau de câbles sont préparés pour les prochaines étapes.
- Passons au chapitre suivant : **6. Assemblage du bloc d'alimentation & de l'électronique**

6. Assemblage du bloc d'alimentation & de l'électronique



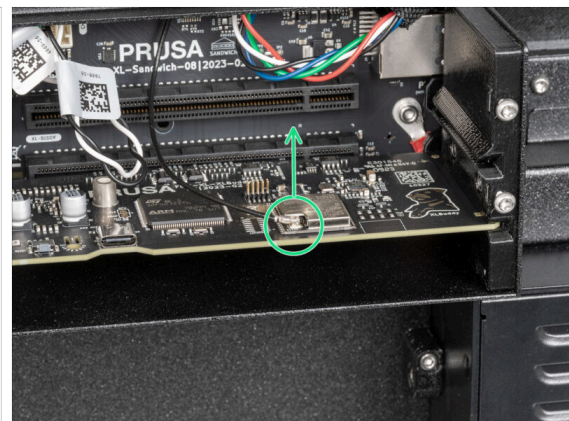
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :

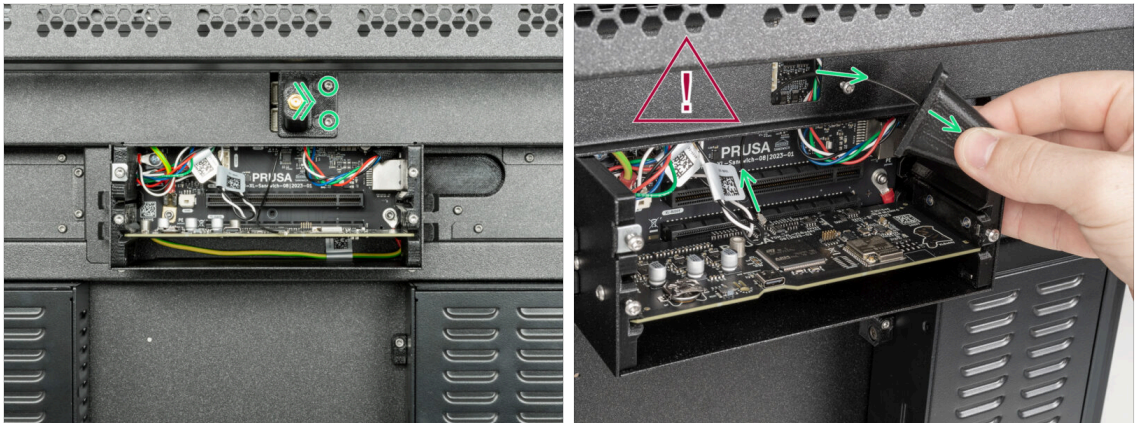
- Clé / tournevis Torx T10
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3,0 mm
- Pince à bec fin (1x)
- Tournevis Philips (PH2) (1x)

ÉTAPE 2 Déconnexion de l'antenne arrière



- Retournez l'imprimante de manière à ce que la face arrière soit face à vous.
- À l'aide d'une clé Torx T10, desserrez les quatre vis fixant le cache de l'électronique. Retirez le couvercle.
- Localisez et débranchez le connecteur Wi-Fi.
- (i) Si vous avez l'antenne Wi-Fi sur le côté de l'imprimante, débranchez aussi le connecteur.

ÉTAPE 3 Démontage de l'antenne arrière



i Cette étape concerne uniquement l'imprimante, qui dispose d'une antenne Wi-Fi à l'arrière de l'imprimante.

! **Attention, n'endommagez pas le câble de l'antenne Wi-Fi.**

➤ Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Poussez le cache vers la droite et retirez-le de l'imprimante.

ÉTAPE 4 Démontage des caches arrière



➤ À l'aide d'une clé Torx T10, retirez les huit vis M3x4rT des caches.

➤ Retirez délicatement le rear-cable-management-upper et le rear-cable-management-lower. Faites attention aux câbles.

➤ À l'aide d'une clé Torx T10, retirez les deux vis M3x4rT retenant la rear-cable-management-base et retirez-la.

➤ Coupez deux colliers de serrage. **Attention aux câbles !**

➤ Bon boulot. L'arrière de l'imprimante est prêt pour le troisième bloc d'alimentation.

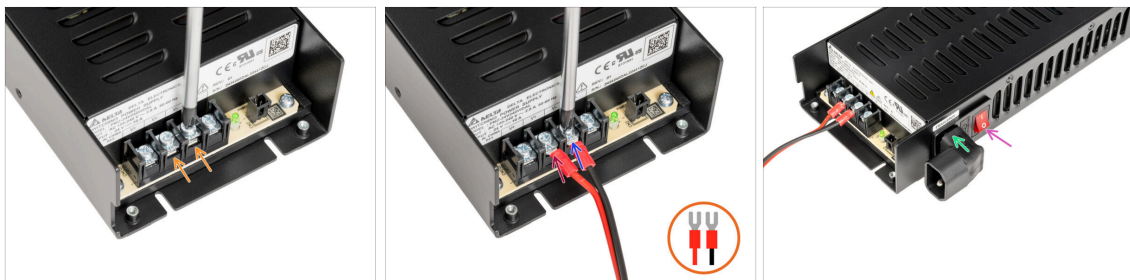
ÉTAPE 5 Assemblage du bloc d'alimentation : préparation des pièces : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

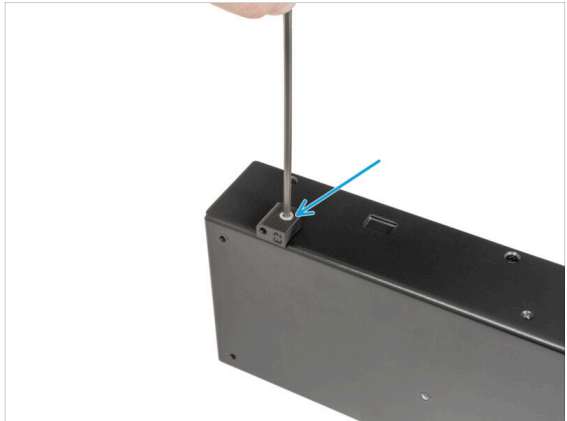
- Bloc d'alimentation (1x)
- Vis M3x6 (2x)
- Vis M3x20rT (1x)
- Vis M4x12 (1x)
- PSU-upper-cover-mount (1x)
- Down-angled-ac-adapter (1x)
- Câble d'alimentation (1x)

ÉTAPE 6 Assemblage du bloc d'alimentation : préparation du bloc d'alimentation : préparation du bloc d'alimentation



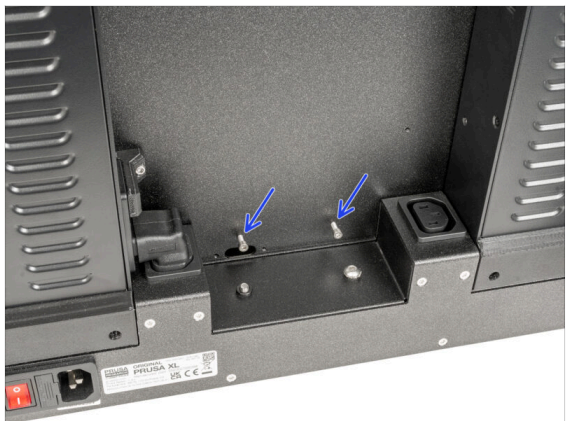
- À l'aide d'un tournevis cruciforme, desserrez les deux vis des bornes.
- Placez le câble rouge sur la borne gauche et fixez-le avec la vis de la borne.
- Placez le câble noir sur la borne droite et fixez-le avec la vis de la borne.
- Sur le côté du bloc d'alimentation, insérez le Down-angled-ac-adapter comme décrit sur l'image.
- Allumez l'interrupteur d'alimentation (symbole "I").

ÉTAPE 7 Assemblage du bloc d'alimentation : préparation du bloc d'alimentation : préparation du bloc d'alimentation



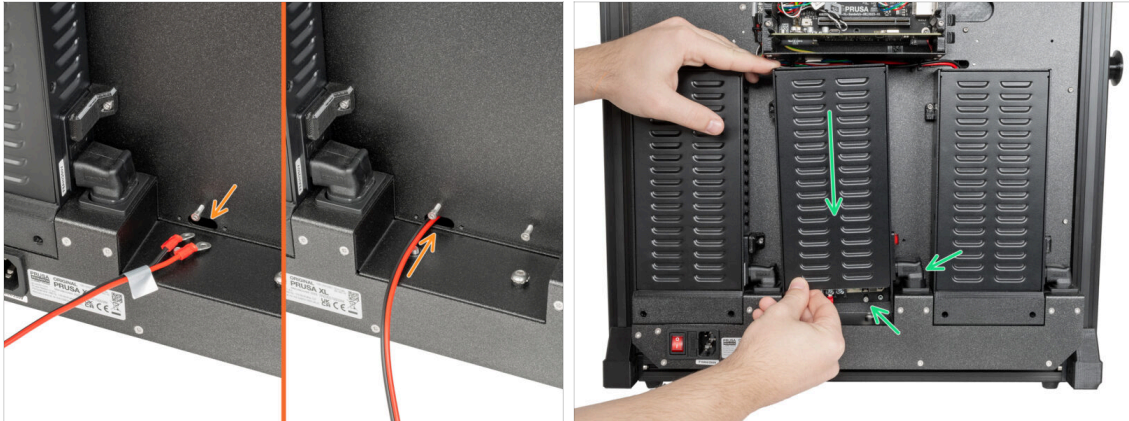
- ◆ Insérez une vis M4x12 dans le PSU-upper-cover-mount.
- ⓘ Sur le côté opposé à l'assemblage du Down-angled-ac-adapter.
- ◆ Fixez le PSU-upper-mount-cover au bloc d'alimentation et fixez la vis M4x12 à l'aide d'une clé Allen de 3 mm.

ÉTAPE 8 Assemblage du bloc d'alimentation : préparation de l'imprimante : préparation de l'imprimante



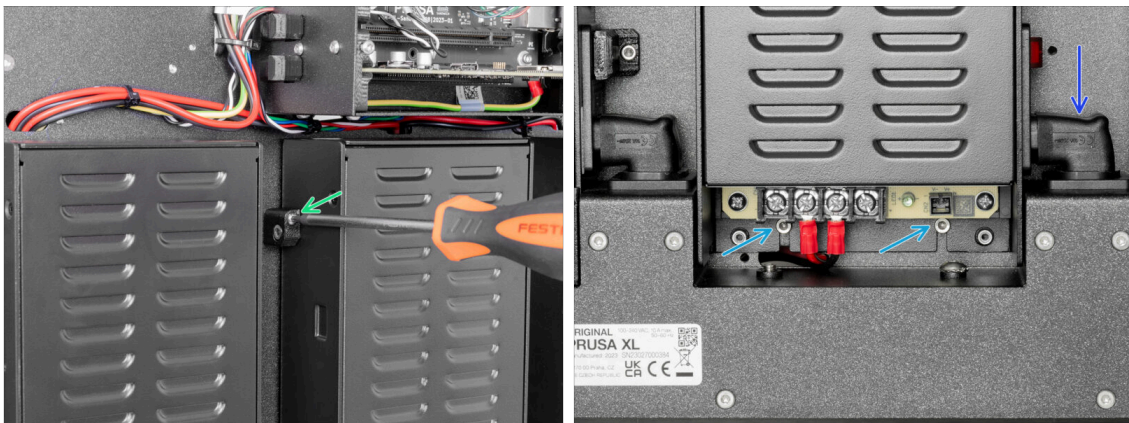
- ◆ Localisez deux trous à l'arrière de l'imprimante.
- ◆ Insérez deux vis M3x6 et fixez-les. **Quelques tours suffisent pour l'instant.**

ÉTAPE 9 Fixation du bloc d'alimentation



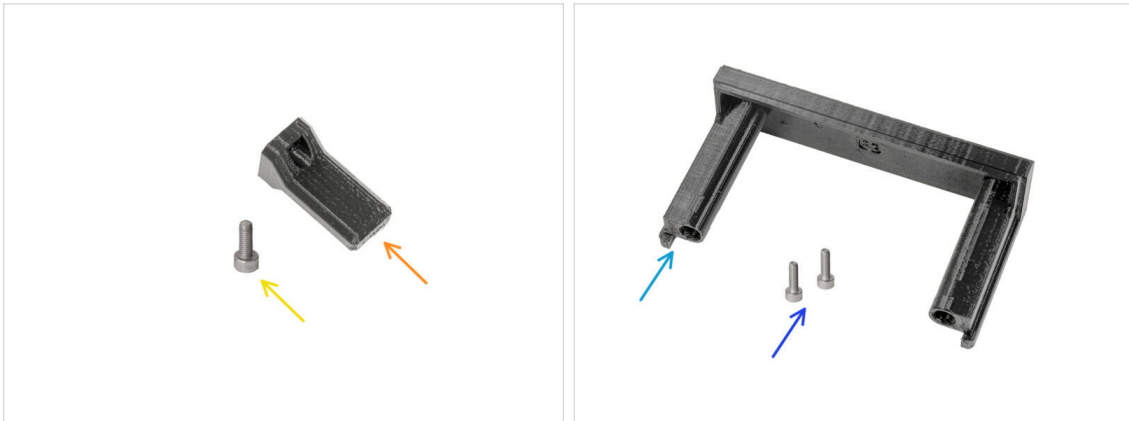
- ❶ Préparez le bloc d'alimentation derrière l'arrière de l'imprimante.
- 🟠 Insérez le câble d'alimentation dans le trou situé à l'arrière de l'imprimante.
- 🟢 Fixez délicatement le bloc d'alimentation à l'aide de deux vis M3x6. Faites attention au Down-angled-ac-adapter.

ÉTAPE 10 Fixation du bloc d'alimentation



- 🟢 Sur le côté gauche du bloc d'alimentation, insérez la vis M3x20rT dans le PSU-upper-cover-mount et fixez le cache sur la plaque arrière de l'imprimante.
- 🟢 Au bas du bloc d'alimentation, serrez deux vis M3x6 à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.
- 🟢 En appuyant sur le Down-angled-ac-adapter vers le bas, fixez sa position.

ÉTAPE 11 Caches du bloc d'alimentation : préparations des pièces



À partir du kit de mise à niveau, veuillez préparer :

- Cache d'interrupteur (1x)
- Vis M3x8 (1x)
- Cache du bloc d'alimentation (1x)
- Vis M3x10 (2x)

ÉTAPE 12 Caches du bloc d'alimentation : cache latéral : cache latéral



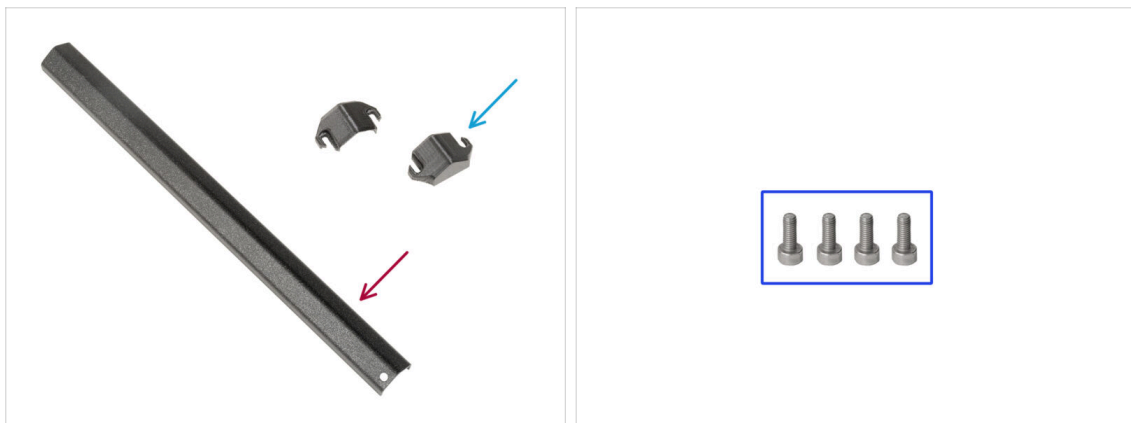
- Insérez la vis M3x8 dans le switch-cover.
- Sur le côté droit du bloc d'alimentation, localisez le trou dans la plaque arrière de l'imprimante.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, fixez la vis du cache à l'arrière de l'imprimante.

ÉTAPE 13 Caches du bloc d'alimentation : cache inférieur



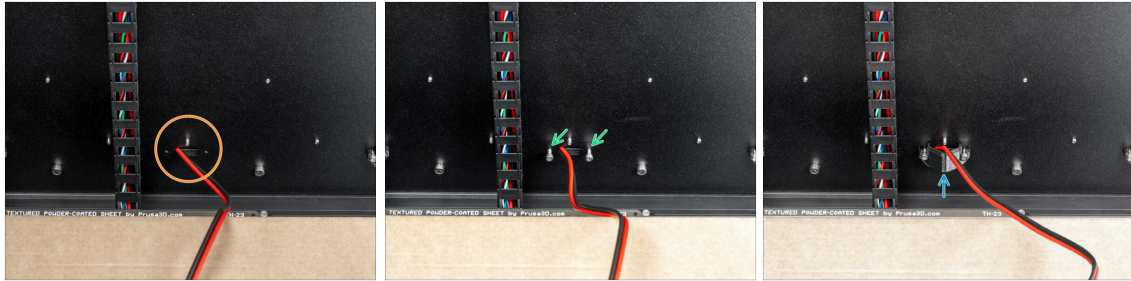
- Insérez les deux vis M3x10 dans le cache du bloc d'alimentation.
- Insérez le cache du bloc d'alimentation préparé sous le bloc d'alimentation.
- Serrez les deux vis M3x10 à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 14 Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : préparation des pièces : préparation des pièces



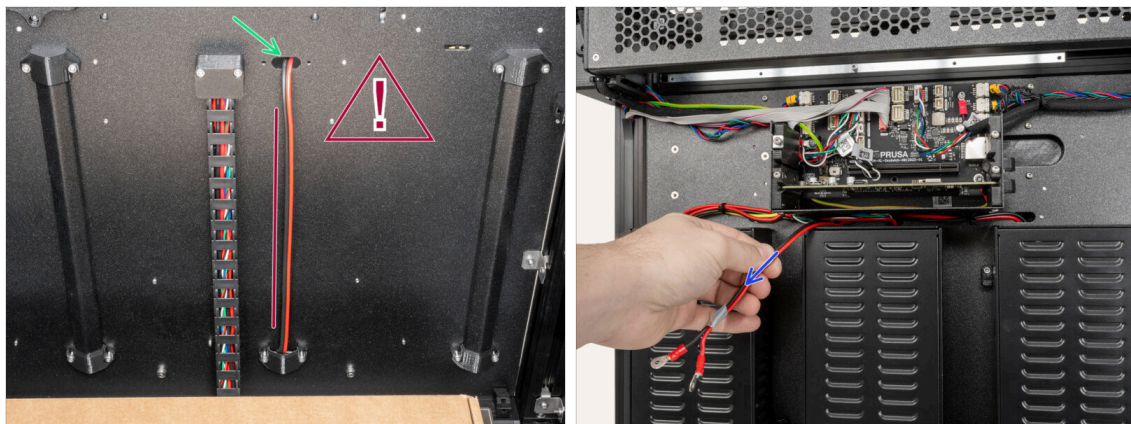
- Pour la prochaine étape, veuillez préparer :
- Pièce métallique (1x)
- PSU-cable-cover (2x)
- M3x8 (4x)

ÉTAPE 15 Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : cache inférieur : cache inférieur



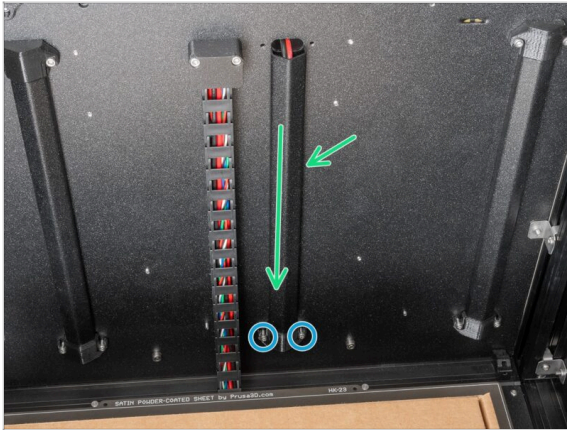
- Retournez l'imprimante de manière à ce que la face avant soit face à vous.
- Localisez le trou avec le câble d'alimentation à côté du faisceau de câbles du plateau chauffant.
- ⓘ Cette partie est un peu délicate à cause de l'espace de manipulation avec la clé Allen de 2,5 mm.
- Insérez deux vis M3x8 dans les trous comme décrit sur l'image.
- Entre les vis et la plaque arrière, insérez un PSU-cable-cover. **Ne serrez pas encore les vis !**

ÉTAPE 16 Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : câble d'alimentation : câble d'alimentation



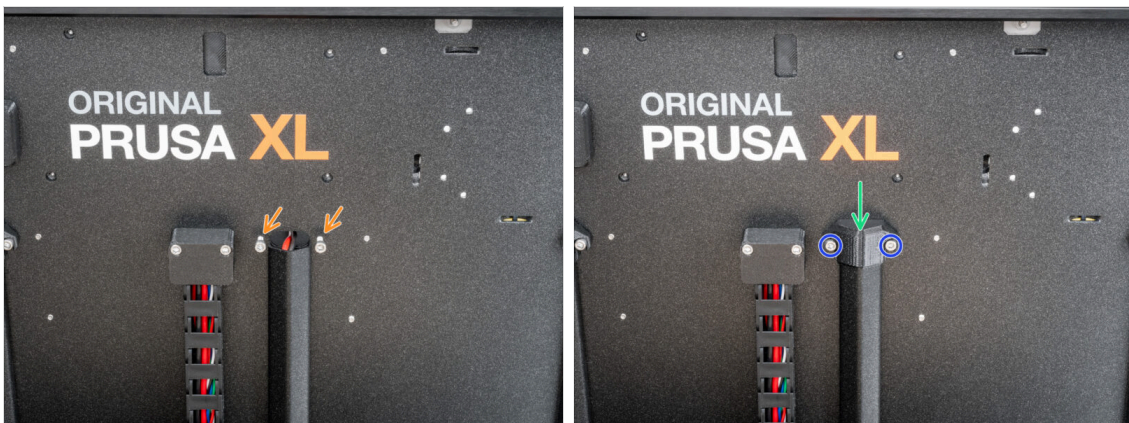
- ⚠ **Ne tordez pas le câble.**
- Insérez le câble d'alimentation dans le trou supérieur.
- Depuis l'arrière de l'imprimante, retirez délicatement le câble d'alimentation.

ÉTAPE 17 Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : cache central : cache central



- Entre le PSU-cable-cover et la plaque arrière, insérez la pièce métallique.
- Avec la clé Allen de 2,5 mm, serrez deux vis M3x8.

ÉTAPE 18 Cache du câble d'alimentation du bloc d'alimentation : cache supérieur : cache supérieur



- Insérez deux vis M3x8 dans la plaque arrière comme décrit sur l'image.
- Insérez le PSU-cable-cover sur les vis.
- Serrez deux vis M3x8 à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.

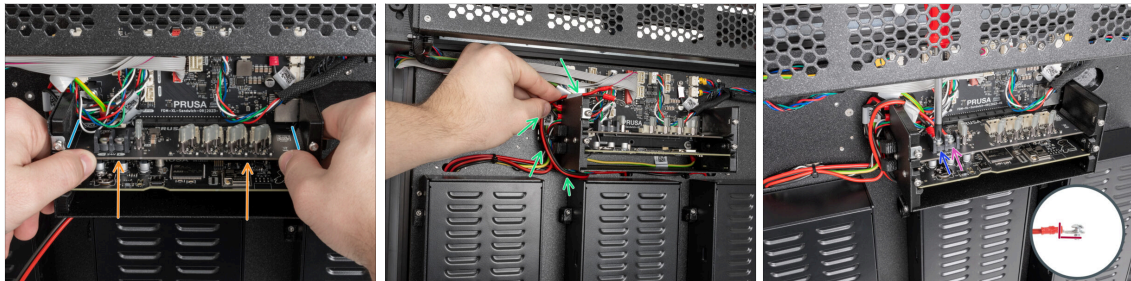
ÉTAPE 19 XL-splitter : préparation des pièces



🛠 Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :

- 🟠 XL-splitter (1x)
- 🟢 Vis de borne 6/32 (2x)

ÉTAPE 20 Installation du XL-splitter

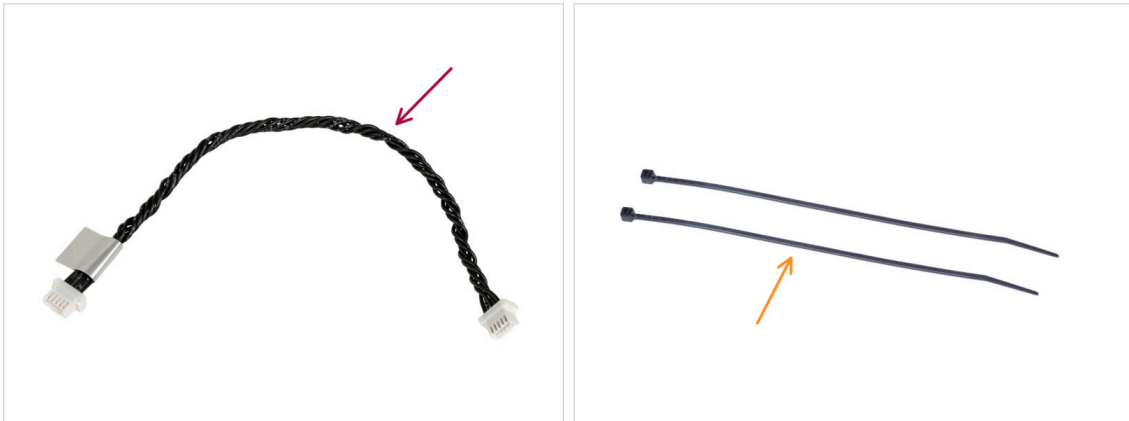


⚠ **Attention, ne pincez aucun câble !**

- 🟢 Des rainures de guidage sont préparées sur les côtés de la XL-buddy-box.
- 🟠 À l'aide des deux mains, insérez le XL-splitter dans la fente de la carte XL-sandwich.
- 🟢 Prenez le câble d'alimentation et enroulez-le autour du côté gauche de la XL-buddy-box.
- 🟢 Placez le câble noir sur la borne gauche et fixez-le avec la vis de la borne.
- 🟡 Placez le câble rouge sur la borne droite et fixez-le avec la vis de la borne.

⚠ **Notez la bonne orientation du connecteur du câble PE.**

ÉTAPE 21 Câble du capteur filament : préparation des pièces



● Pour la prochaine étape, veuillez préparer :

- Câble du capteur de filament (1x)
- Colliers de serrage (2x)

ÉTAPE 22 Câble du capteur de filament : connexion du câble



- Localisez le connecteur du câble du capteur de filament sur le côté gauche de la carte sandwich de la XL.
- Branchez une extrémité du câble du capteur de filament au connecteur.
- Localisez les perforations dans la tôle pour les colliers de serrage.
- Poussez deux colliers de serrage à travers les perforations de la tôle pour fixer tous les câbles guidant le boîtier électronique. Serrez-les doucement. Coupez l'excédent des colliers de serrage.
- ⓘ Le câble torsadé noir est destiné au deuxième capteur de filament, qui sera installé plus tard dans le chapitre suivant.
- Bon travail ! Nous pouvons maintenant couvrir les câbles.

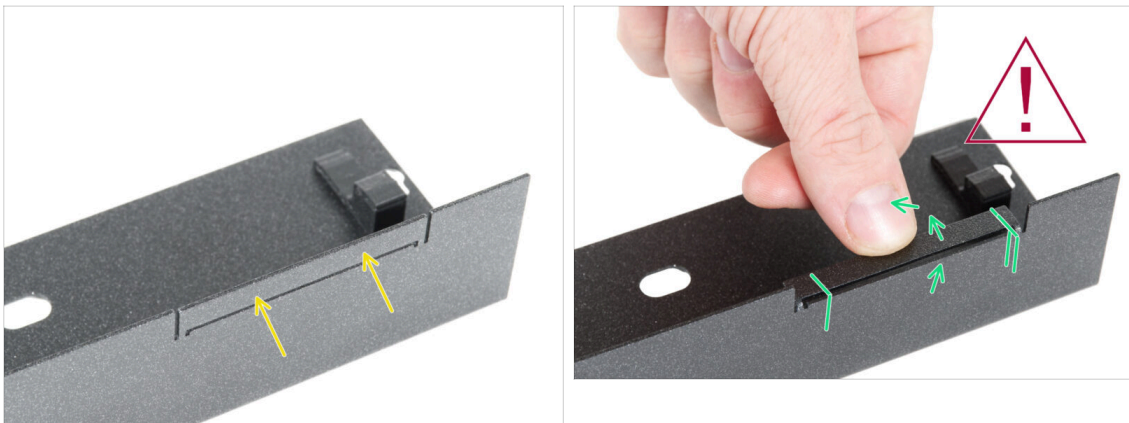
ÉTAPE 23 Cache-câbles en plaque métallique : préparations des pièces



● Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :

- Rear-cable-management-upper (1x) que vous avez retiré lors des étapes précédentes
- XL-buddy-box-cover (1x) que vous avez retiré lors des étapes précédentes
- Rear-cable-management-lower (1x) que vous avez retiré lors des étapes précédentes
- Rear-cable-management-base (1x) que vous avez retiré lors des étapes précédentes
- Vis M3x4rT (10x) que vous avez retirées lors des étapes précédentes

ÉTAPE 24 Ajustement du XL-buddy-box-cover



⚠ **ATTENTION : Soyez prudent car les plaques peuvent avoir des bords tranchants.**

- Prenez le XL-buddy-box-cover et localisez une découpe rectangulaire dessus.
- En suivant la deuxième photo, pliez la découpe "à l'intérieur" du capot. La tôle doit être pliée à 90°.

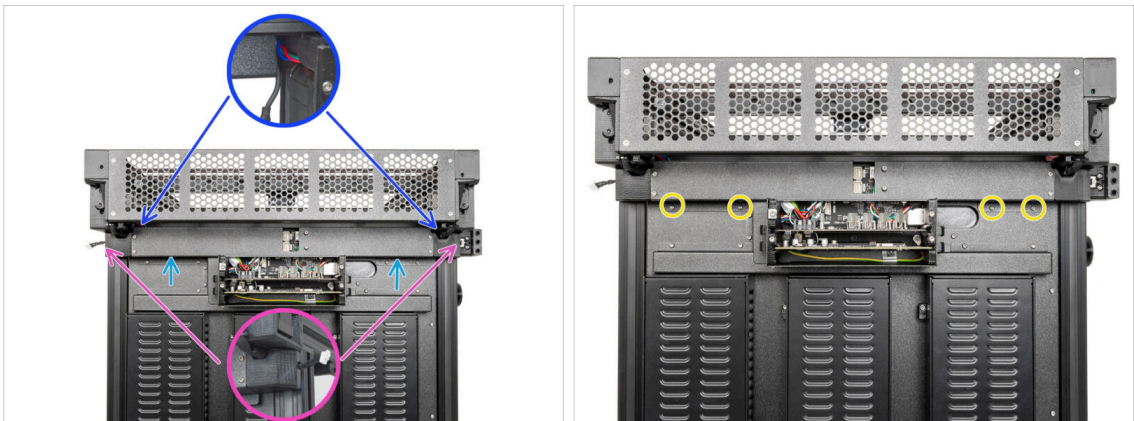
ÉTAPE 25 Cache-câbles en plaque métallique inférieurs



 **Ne pincez aucun câble !**

- ◆ Fixez délicatement le Rear-cable-management-lower et fixez-le avec quatre vis M3x4rT à l'aide d'une clé Torx T10.
- ◆ Sur le côté gauche, fixez la rear-cable-management-base et fixez-la avec deux vis M3x4rT à l'aide d'une clé Torx T10.

ÉTAPE 26 Cache-câbles en plaque métallique supérieurs



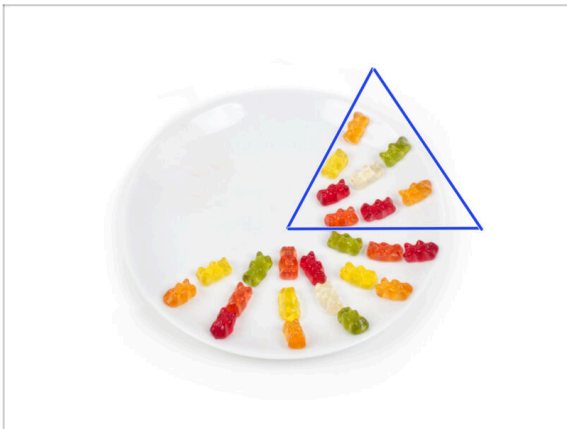
- ◆ Fixez le Rear-cable-management-upper.
 - ◆ Assurez-vous qu'aucun câble n'est coincé dans les caches en plastique.
 - ◆ Assurez-vous que le capot métallique ne pince pas le câble du moteur.
- ◆ Fixez le rear-cable-management-upper avec quatre vis M3x4rT à l'aide d'une clé Torx T10.

ÉTAPE 27 Cache de la XL Buddy



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

ÉTAPE 28 Récompensez vous !



- Mangez huit ours en gomme.
- i** **Saviez-vous qu'** en 2014, un emoji inspiré des ours en gomme a été ajouté à la norme Unicode, permettant aux amateurs d'ours en gomme d'exprimer leur amour pour les bonbons dans des conversations numériques.

ÉTAPE 29 Bien joué !

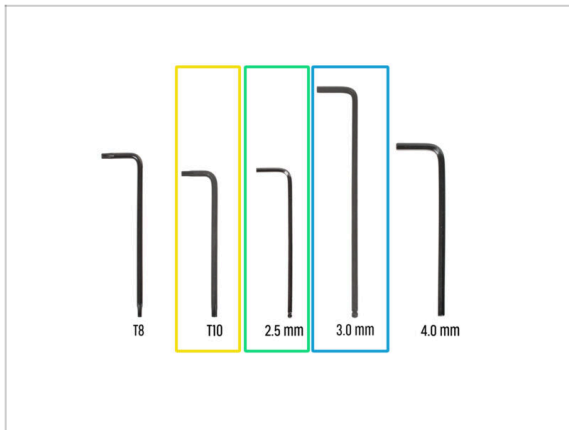


- ◆ Bon travail ! Le troisième bloc d'alimentation est fixé. Passons au chapitre suivant : **7. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires**

7. Assemblage de l'Extrudeur & des accessoires

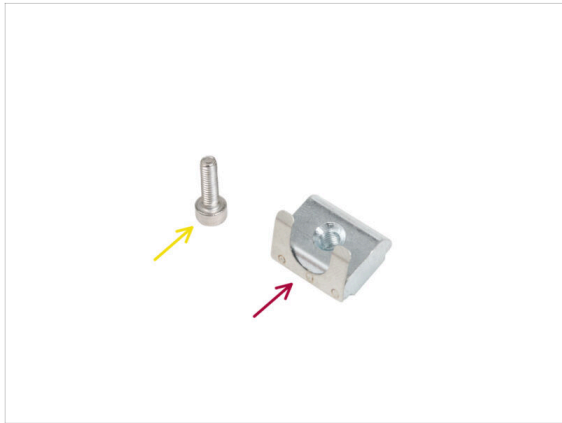


ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



- **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- Clé Torx T10 (tournevis Torx T10)
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3,0 mm

ÉTAPE 2 Capteur de filament : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du capteur de filament latéral - droit (1x)
- Vis M3x10 (1x)
- Écrou M3nEs (1x)

ÉTAPE 3 Capteur de filament droit



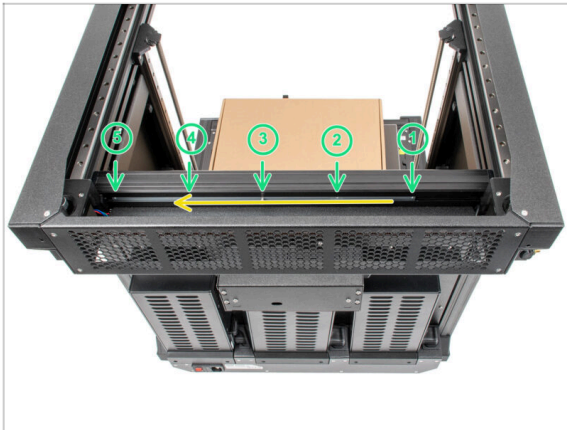
- Depuis le côté droit de l'imprimante :
- Insérez l'écrou M3nEs dans le profilé.
- Connectez le câble du capteur de filament au capteur de filament.
- Insérez et serrez la vis M3x10 à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.
- (i) Vous devriez maintenant avoir les deux capteurs de filament latéraux fixés.

ÉTAPE 4 Câble du Nextruder : préparation des pièces



- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
- Faisceau de câbles (5x)

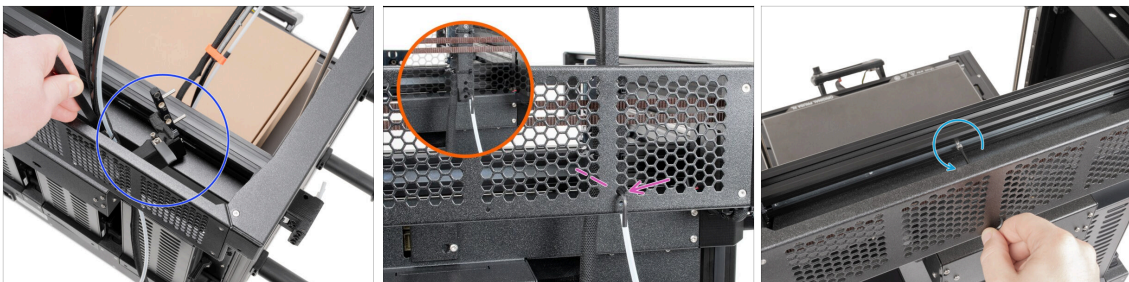
ÉTAPE 5 Guidage du câble du Nextruder



- Tournez délicatement l'imprimante à 180° afin que le côté du bloc d'alimentation soit face à vous.
- Localisez le long profilé métallique avec cinq trous M3 à l'intérieur du profilé aluminium arrière et poussez-le vers la gauche.
- Nous utiliserons tous les trous M3 du profilé métallique.

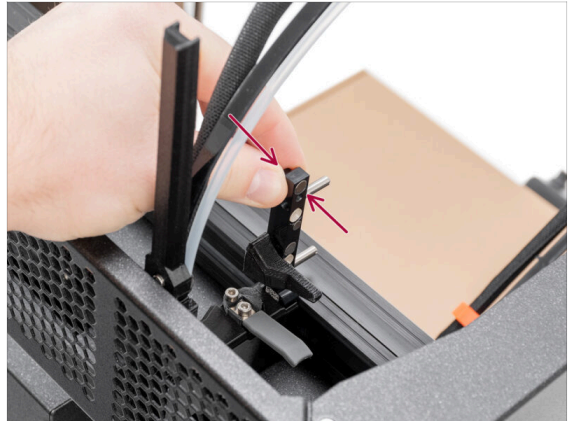
⚠ **Maintenez la position du profilé métallique long pour l'étape suivante. Il ne doit pas bouger !**

ÉTAPE 6 Fixation des docks de Nextruder



- Placez le xl-dock-cable-router sur la tôle inférieure sous le profilé aluminium.
 - Il y a une vis qui dépasse du xl-dock-cable-router. Fixez la vis au premier trou de vis du long profilé métallique. À travers le trou de la tôle arrière, vérifiez si le support de câble est aligné avec le trou.
 - Poussez la clé Allen de 2,5 mm à fond dans le trou de la tôle arrière jusqu'à ce que vous atteigniez la vis du **milieu** dans le xl-dock-cable-router et serrez la vis.
- (i) Le dock est un ajustement serré, la vis doit donc être serrée très fort.**
- Retirez la vis M3x10 à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm.
 - (i) Fixez tous les docks restants en utilisant la même procédure**

ÉTAPE 7 Inspection du dock

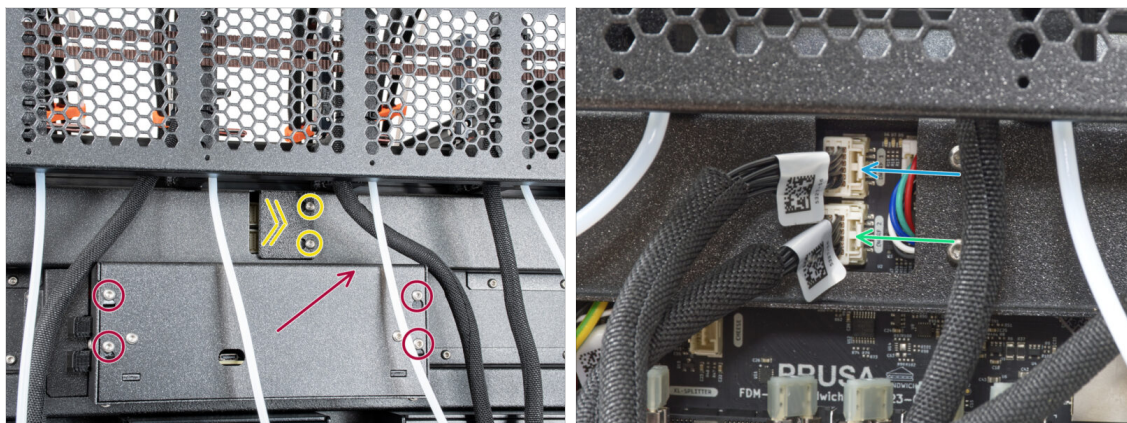


- ⚠ Vérifiez que les docks sont bien serrés. **Le dock ne doit pas bouger.**
- ⚠ **Le dock est un ajustement serré, la vis doit donc être serrée très fort.**
- Veuillez regarder la vidéo à l'étape suivante pour une meilleure compréhension.

ÉTAPE 8 Inspection du dock : vidéo

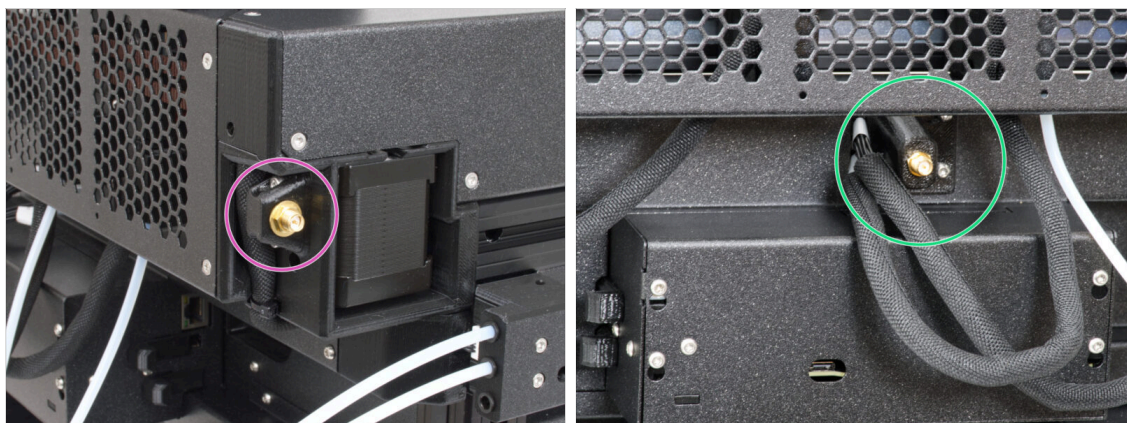
- Les instructions suivantes doivent être effectuées correctement et avec soin. Obtenez une meilleure compréhension et un assemblage réussi en regardant la vidéo à côté du guide.

ÉTAPE 9 Connexion des câbles du Nextruder



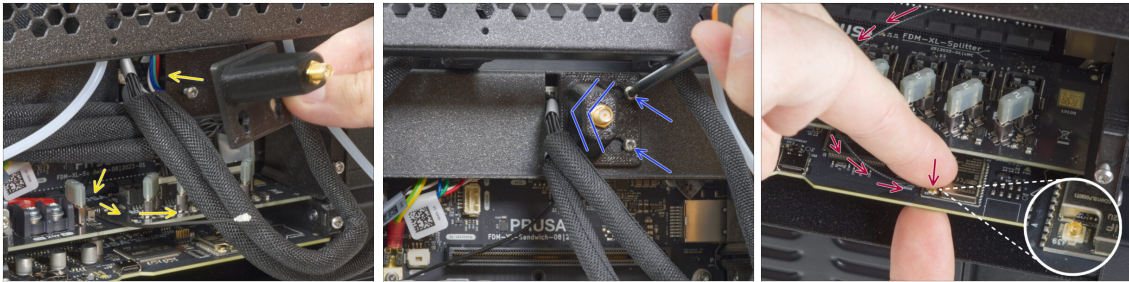
- ◆ Localisez le xl-rear-cable-management-plug (cache) à l'arrière de l'imprimante.
- ◆ Desserrez légèrement les deux vis du cache. Inutile de les retirer complètement. Poussez le cache vers la droite et retirez-le de l'imprimante.
- ◆ Desserrez les quatre vis fixant le capot de l'électronique. Retirez le couvercle.
- ⓘ L'arrière de l'imprimante est face à vous.
- ◆ Connectez le câble du premier dock (du côté droit) à l'emplacement supérieur étiqueté DWARF 1.
- ◆ Connectez le câble du second dock (du côté droit) à l'emplacement supérieur étiqueté DWARF 2.

ÉTAPE 10 Versions de support de l'antenne Wi-Fi



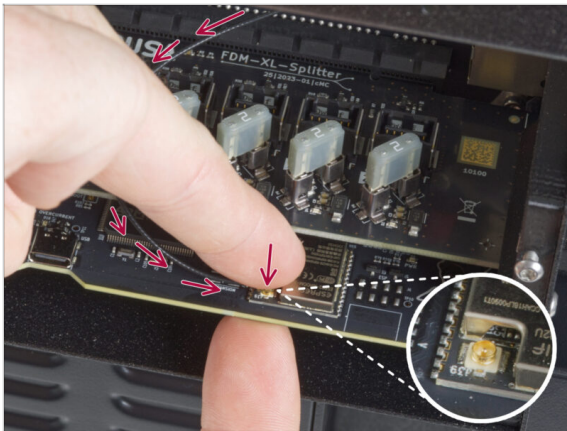
- ◆ Le connecteur d'antenne est préparé par le fabricant :
 - ◆ Version A : le support d'antenne Wi-Fi se trouve sur le côté **Nous ne l'avons pas retiré.**
- ◆ Le connecteur d'antenne est à assembler par vos soins :
 - ◆ Version B : le support d'antenne Wi-Fi est au milieu. **Continuez à l'étape suivante.**

ÉTAPE 11 Installation du support d'antenne Wi-Fi arrière



- ❗ Cette étape concerne uniquement l'imprimante, qui dispose d'une antenne Wi-Fi à l'arrière de l'imprimante. Si vous avez l'antenne sur le côté de l'imprimante, passez à l'étape suivante.
- 🟡 Poussez le câble de l'antenne à travers l'ouverture du cache-câble (tôle métallique) et guidez-le derrière le cache jusqu'au boîtier électronique.
- 🟢 Fixez le support de l'antenne sur les vis et poussez le cache vers la gauche et serrez les vis.
- 🟠 Connectez l'antenne à l'emplacement approprié sur la carte XL Buddy.

ÉTAPE 12 Connexion de l'antenne Wi-Fi latérale



- 🟠 Connectez l'antenne à l'emplacement approprié sur la carte XL Buddy.

ÉTAPE 13 Connexion des câbles du Nextruder



- i** **Ne retirez pas la carte XL-splitter de l'imprimante**, la photo n'est qu'un outil pour connecter les câbles de Nextruder.
- ◆** Connectez le troisième, le quatrième et le cinquième (en partant de la droite) Nextruder au Splitter :
 - ◆** Nextruder #3.
 - ◆** Nextruder #4.
 - ◆** Nextruder #5.
- ◆** Le XL-splitter avec les Nextruders connectés doit ressembler à ceci.

ÉTAPE 14 Recouvrement du XL-buddy-box



- ⚠** **Attention, ne pincez aucun câble !**
- ◆** Remettez le XL-buddy-box-cover sur l'imprimante.
- ◆** Vérifiez les câbles des Nextruders, ils doivent être à l'intérieur de la découpe du capot.
- ◆** Avec une clé T10 serrez les quatre vis.

ÉTAPE 15 Guidage des tubes PTFE des docks



- Localisez le capteur de filament gauche.
- Insérez le tube PTFE du **premier** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **supérieur** dans la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **second** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **central** dans la pièce.
- Insérez le tube PTFE du **troisième** dock (en partant du côté droit) jusqu'au bout dans le trou **inférieur** dans la pièce.

ÉTAPE 16 Guidage des tubes PTFE des docks



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

ÉTAPE 17 Installation de l'antenne Wi-Fi : préparation des pièces : préparation des pièces



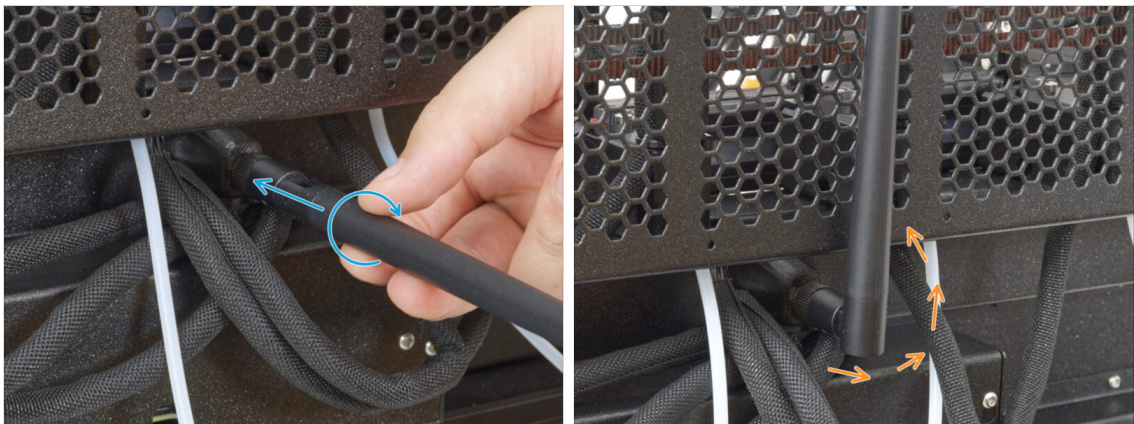
i Cette étape concerne uniquement l'imprimante, qui dispose d'une antenne Wi-Fi à l'arrière de l'imprimante.

■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

■ Antenne Wi-Fi (1x)

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

ÉTAPE 18 Installation de l'antenne Wi-Fi



i Cette étape concerne uniquement l'imprimante, qui dispose d'une antenne Wi-Fi à l'arrière de l'imprimante.

■ Localisez le connecteur de l'antenne Wi-Fi au milieu de l'imprimante.

■ Vissez l'antenne Wi-Fi sur le connecteur d'antenne. L'antenne peut être tournée et pliée dans deux directions.

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

ÉTAPE 19 Support de bobine : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Spool-holder-slider (4x)

● Spool-holder-base (4x)

● Vis M4x12 (4x)

● Écrou M4nEs (4x)

ÉTAPE 20 Assemblage du support de bobine



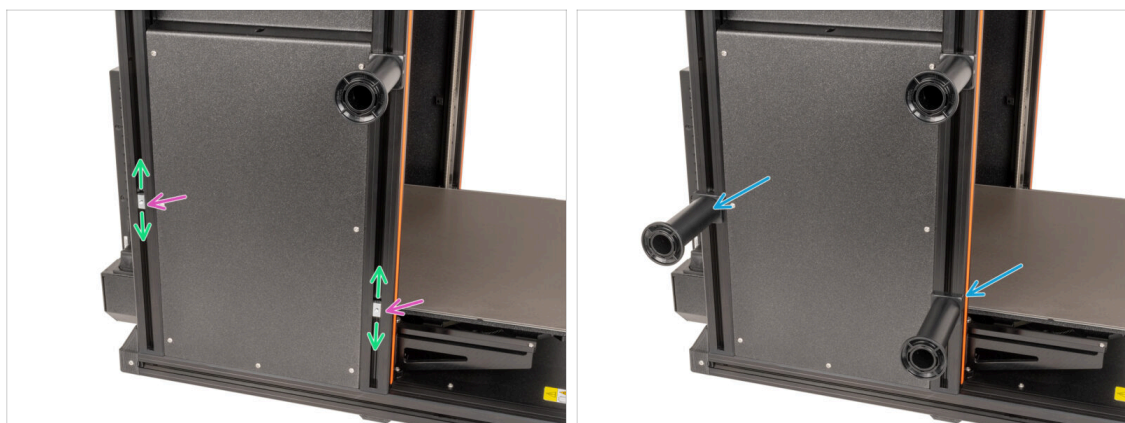
- Localisez les deux broches sur la spool-holder-base et alignez-les avec les rails dans le spool-holder-slider.
- Insérez la spool-holder-base dans le spool-holder-slider et poussez-la un peu à travers la pièce.
- Préparez les quatre supports de bobine.

ÉTAPE 21 Préparation du support de bobine



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

ÉTAPE 22 Support de bobine : assemblage du côté gauche



- Tournez délicatement l'imprimante de sorte que le côté avec le capteur de filament (avec 3 tubes PTFE) soit face à vous.
 - Insérez les deuxième et troisième écrous M4nEs dans le profilé. Insérez d'abord le côté avec le ressort (plaque métallique), puis poussez l'écrou à l'intérieur.
 - Les écrous M4nEs sont libres de bouger, vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Mais rappelez-vous que les écrous doivent être légèrement enfoncés pour pouvoir bouger en douceur. Quoi qu'il en soit, nous recommandons approximativement la même position que celle que vous pouvez voir sur l'image.p
 - Fixez et serrez les deuxième et troisième supports de bobine à l'écrou M4nEs à l'aide d'une clé Allen de 3 mm. Notez qu'il y a une saillie sur le spool-holder-mount, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- ⚠ Ne pas utiliser le support de bobine comme une poignée !**
- i** Gardez à l'esprit que si vous montez le support de bobine trop haut ou trop bas, la bobine de filament pourrait ne pas être placée dessus. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.

ÉTAPE 23 Support de bobine : côté droit



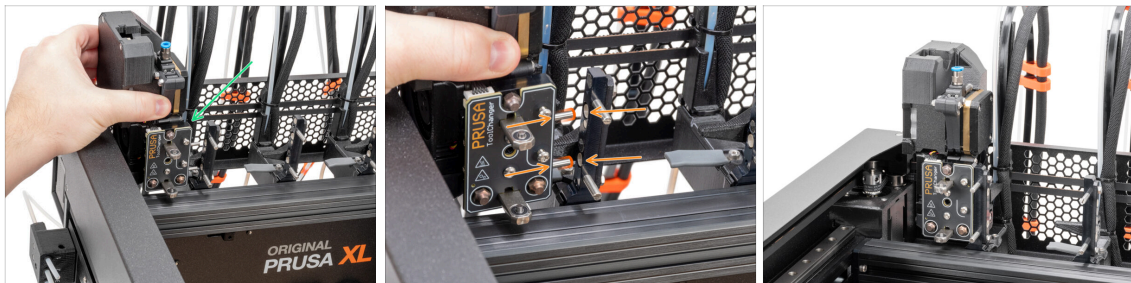
- Tournez l'imprimante de manière à ce que le capteur de filament (avec deux tubes PTFE) soit face à vous.
 - Insérez les quatrième et cinquième écrous M4nEs dans le profilé approximativement dans la même position que celle illustrée.
 - Les écrous M4nEs sont libres de bouger, vous pouvez ajuster la position comme vous le souhaitez. Mais rappelez-vous que les écrous doivent être légèrement enfoncés pour pouvoir bouger en douceur. Quoi qu'il en soit, nous recommandons approximativement la même position que celle que vous pouvez voir sur l'image.p
 - Fixez et serrez les quatrième et cinquième supports de bobine à l'écrou M4nEs à l'aide d'une clé Allen de 3 mm. Notez qu'il y a une saillie sur la spool-holder-base, qui doit s'insérer dans la rainure du profilé.
- ⚠ Ne pas utiliser le support de bobine comme une poignée !**
- ⓘ Gardez à l'esprit que si vous montez le support de bobine trop haut ou trop bas, la bobine de filament pourrait ne pas être placée dessus. Il doit y avoir suffisamment d'espace autour.

ÉTAPE 24 Assemblage du Nextruder : préparation des pièces



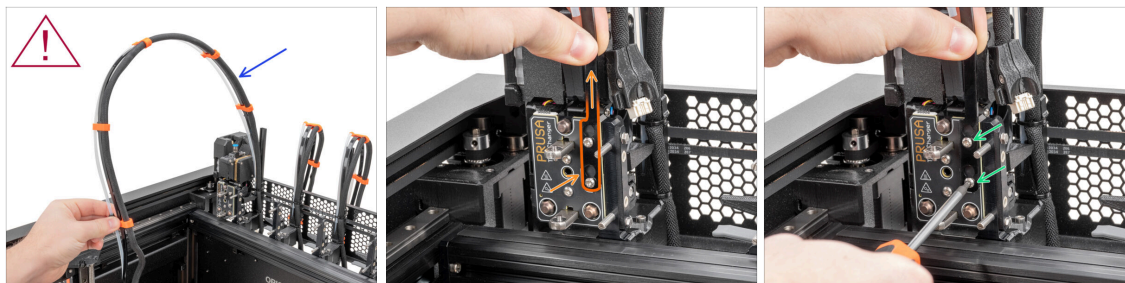
- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
- Nextruder (5x)

ÉTAPE 25 Stationnement du Nextruder



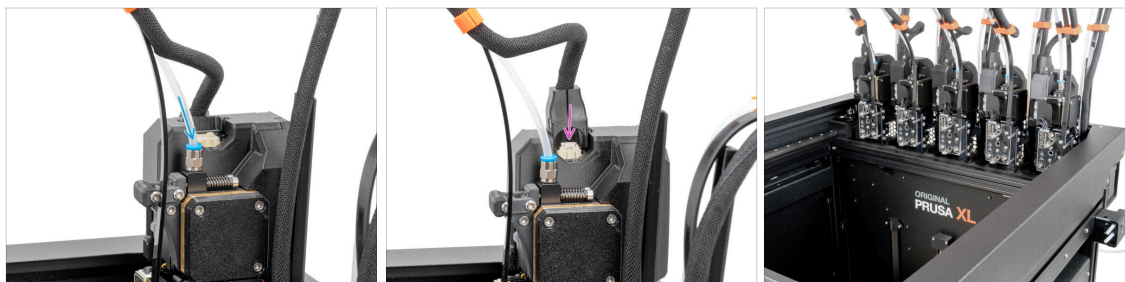
- Prenez le Nextruder et placez-le soigneusement à côté du dock.
- Placez les deux broches métalliques dans les trous blancs du dock. Les aimants vous aideront à stationner le Nextruder.
- Bravo, le premier Nextruder est prêt !
- Stationnez les **deuxième, troisième, quatrième et cinquième** Nextruder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

ÉTAPE 26 Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder



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

ÉTAPE 27 Assemblage du faisceau de câbles du Nextruder



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

ÉTAPE 28 Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse



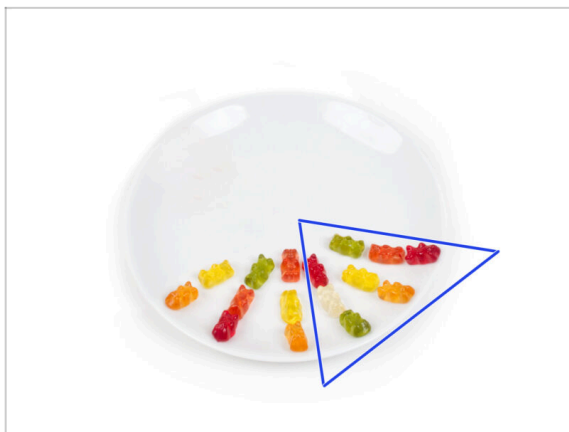
- ① À partir de mai 2024, vous pourrez recevoir un obturateur de buse gris. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au rouge.
- L'image suivante a été réalisée avec le Nextruder et le dock retirés de l'imprimante pour une meilleure visibilité de la manière dont ils doivent être disposés.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

ÉTAPE 29 Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse



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

ÉTAPE 30 C'est l'heure des Haribo !



- Mangez encore huit ours en gomme.
- ⓘ **Saviez-vous que** les couleurs vives des ours en gomme sont obtenues grâce à l'utilisation de colorant alimentaire, ce qui ajoute à leur attrait visuel.

ÉTAPE 31 Visserie restante



- ◆ Pour éviter le souci d'avoir des restes d'écrous et de vis, reportez-vous à la liste suivante de la visserie qui doit rester inutilisée dans l'emballage initial une fois l'assemblage terminé.
- ⓘ Notez que si vous avez utilisé des pièces de rechange, le nombre final peut varier.

◆ **Éléments de visserie restants :**

- Vis de borne (1x)
- M3x6 (1x)
- M3x8 (1x)
- M3x8bT (1x)
- M3x8rT (2x)
- M3x10 (3x)
- M3x12 (1x)
- M3x12bt (2x)
- M3x14 (1x)
- M3x20rT (2x)
- M3x30 (1x)
- M3x35 (2x)
- M4x12 (1x)
- M3nN (1x)
- M3nS (1x)
- Ressort 15x5 (1x)

ÉTAPE 32 Presque fini !



- ◆ **Félicitations !** Votre Original Prusa XL est prête à être allumée !
- ◆ Comparez le rendu final avec la photo.
- ◆ Maintenant, passons au dernier chapitre **8. Première mise en route.**

8. Première mise en route



ÉTAPE 1 Avant de commencer avec la Multi-Outils



- ❗ Ce chapitre présente une brève description de l'assistant. Veuillez noter que les captures d'écran sont illustratives et peuvent différer de celles du firmware.
- ❗ Assurez-vous que vous exécutez le **Firmware 6.2.4 ou plus récent**.
- ❗ Vous pouvez télécharger les mises à jour du firmware dans les **Téléchargements**. Le guide de mise à jour du firmware se trouve dans **Comment mettre à jour le firmware de la MK4/XL**
- ❗ Certaines parties de l'assistant doivent être effectuées plusieurs fois, cela dépend du nombre de têtes d'outils. Par exemple :
 - ◆ Calibration du Dock
 - ◆ Calibration du capteur de force
 - ◆ Calibration du capteur de filament

ÉTAPE 2 Préparation de l'imprimante



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

ÉTAPE 3 Réinitialisation usine



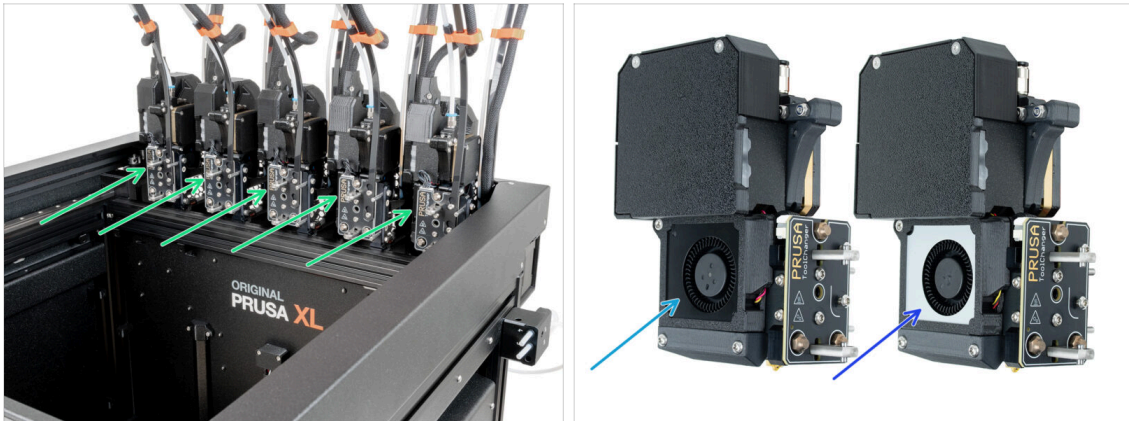
- Après la mise à niveau, la première chose à faire est de réinitialiser l'imprimante aux paramètres d'usine par défaut.
- Sur l'écran de l'imprimante, accédez aux *Réglages* -> *Système* -> *Réinitialisation d'usine* et sélectionnez *Réinitialiser les Paramètres & Calibrations*.
- Attendez que l'imprimante soit prête.
- Redémarrez l'imprimante.
- Sélectionnez la langue que vous préférez.
- Bon boulot. L'imprimante est prête pour l'Assistant. Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 4 Chaussette pour Prusa Nextruder (En option)



- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- Si vous souhaitez installer la chaussette, **faites-le avant la calibration**.
 - ⓘ Comment installer la chaussette - consultez l'article.

ÉTAPE 5 Vérification du type de ventilateur d'impression



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

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



Vous pourriez avoir un mélange de ventilateurs noirs et argentés. Nous vous recommandons de noter ces informations pour l'étape suivante. L'outil le plus à gauche est l'outil 1, et le second est l'outil 2, ...

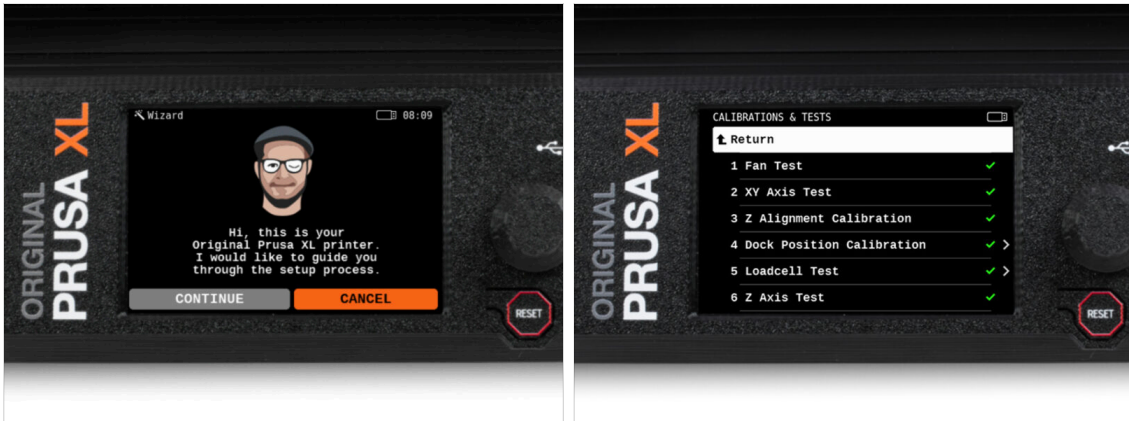
- Ventilateur d'impression noir.
- Ventilateur d'impression argenté.

ÉTAPE 6 Configuration du ventilateur d'impression argenté



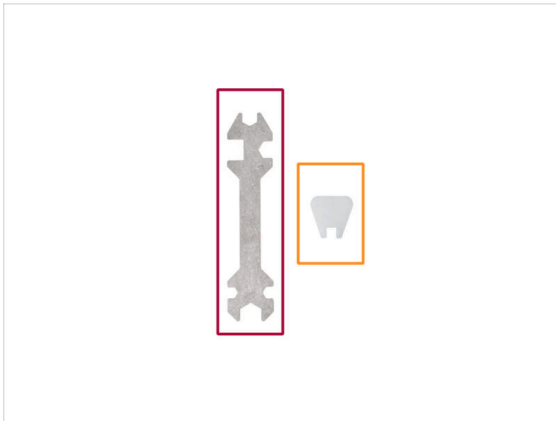
- ◆ Une fois l'imprimante démarrée, l'assistant de configuration s'affichera : Configuration de l'imprimante.
- ◆ Si tous les ventilateurs d'impression sont noirs, sélectionnez **Fait** à l'aide du bouton pour passer à l'étape suivante.
- ◆ Si certains ventilateurs d'impression sont argentés, configurez-les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

ÉTAPE 7 Assistant



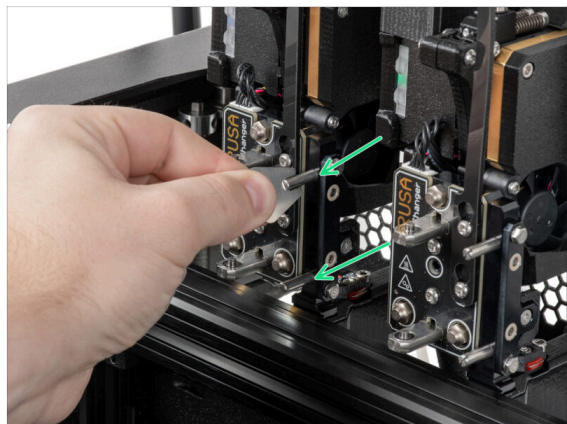
- ◆ L'écran vous invite à démarrer l'assistant de test et de configuration de l'imprimante.
- ⓘ L'assistant testera tous les composants importants de l'imprimante. L'ensemble du processus prend quelques minutes. Certaines parties de l'assistant nécessitent une interaction directe de l'utilisateur. Suivez les instructions à l'écran.
- ⚠ **REMARQUE : Lors du test des axes, assurez-vous que rien dans l'imprimante n'obstrue le mouvement des axes.**
- ⚠ **ATTENTION : Ne touchez pas l'imprimante pendant l'assistant, sauf si vous y êtes invité ! Certaines parties de l'imprimante peuvent être CHAUDES et se déplacer à grande vitesse.**

ÉTAPE 8 Assistant : Calibration de la position du dock



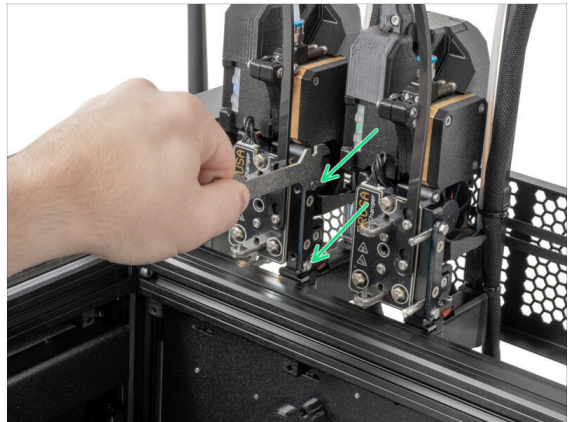
- Vous aurez besoin de :
 - Clé universelle (1x)
 - Mini clé (1x)
 - La calibration du dock vous guidera dans la façon de calibrer correctement la position de chaque tête d'outil sur l'imprimante.
- ⚠ Il est nécessaire de bien suivre chaque étape de calibration du dock ! **Ne vous précipitez pas, lisez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

ÉTAPE 9 Assistant : Desserrer les ergots



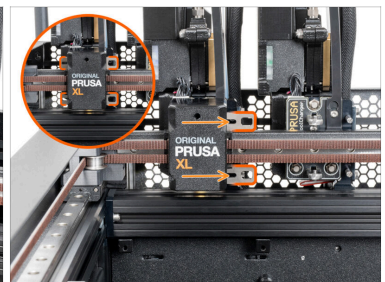
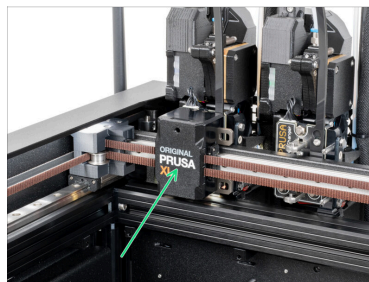
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une mini clé, dévissez et retirez les deux broches du Dock 1.

ÉTAPE 10 Assistant : Desserrer les vis : Desserrer les vis



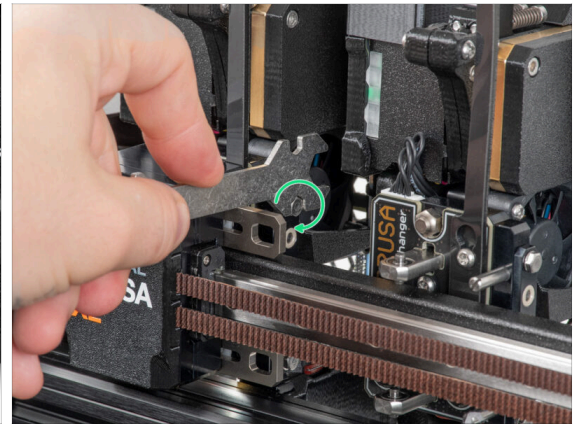
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, desserrez deux vis. **Quelques tours suffisent.**

ÉTAPE 11 Assistant : Verrouiller l'outil



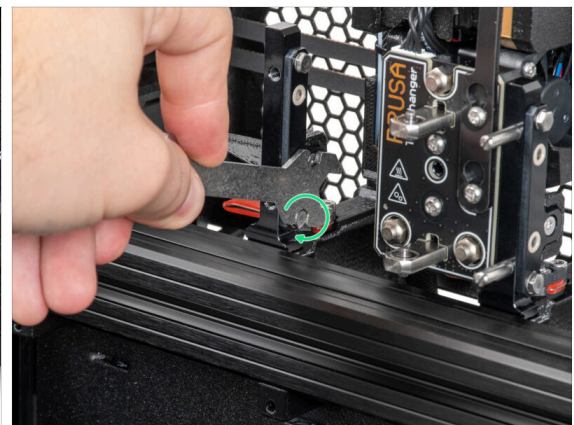
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Déplacez manuellement le mécanisme de changement d'outil vers le premier outil.
- Verrouillez manuellement les barres métalliques comme décrit sur l'image.
- ⚠ **L'outil doit être verrouillé sur le changeur d'outils.**

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



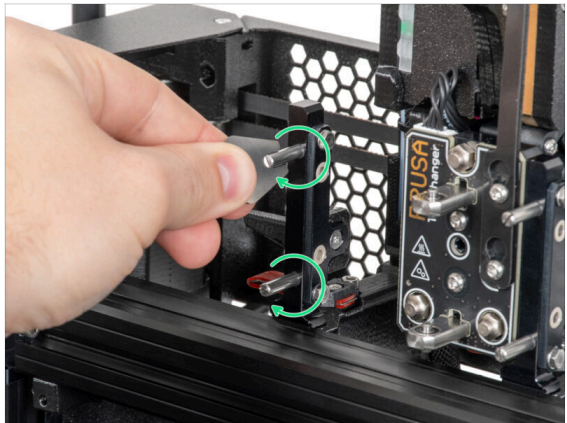
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis supérieure sur un côté du dock.
- ⚠️ Après confirmation par le bouton **continuer** sur l'écran LCD, l'axe XY quittera le dock avec l'outil. **Faites place libre.**

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



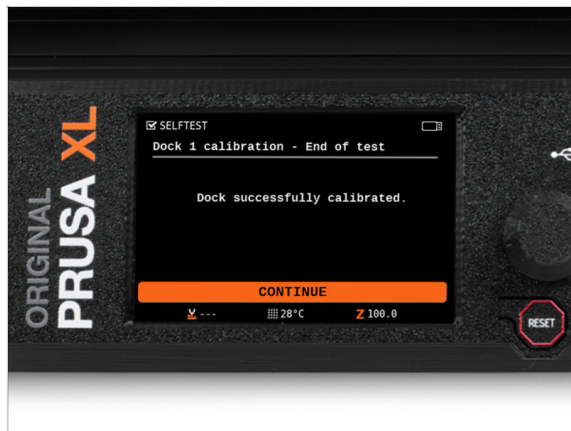
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis inférieure sur un côté du dock.

ÉTAPE 14 Assistant : Installer les ergots



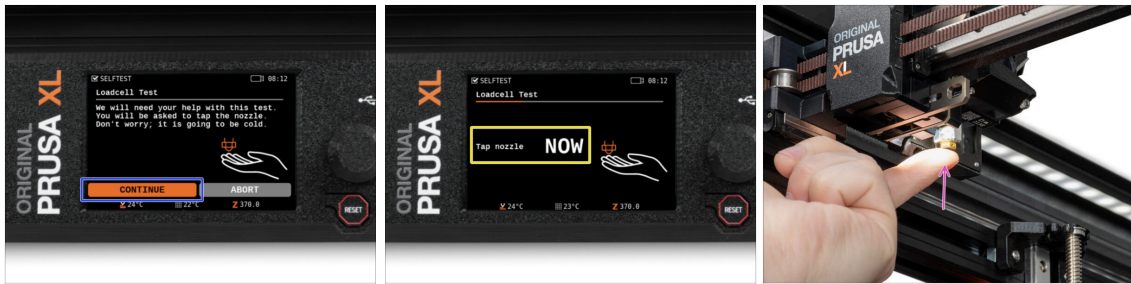
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Insérez les deux broches métalliques et serrez-les avec une mini clé.
- Après avoir cliqué sur le bouton **continuer** sur l'écran LCD, l'imprimante remettra l'outil sur le dock1 et effectuera quelques mouvements de calibration.
- Après la calibration du Dock1, passez à la calibration du Dock2 et répétez les étapes.

ÉTAPE 15 Assistant : Dock calibré avec succès



- Bon travail ! Le Dock1 est calibré.
- En fonction du nombre de têtes d'impression, le processus de calibration du dock est répété.

ÉTAPE 16 Assistant : Test du capteur de force



- ◆ L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Pendant cette procédure, les pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées, vous pouvez toucher les pièces de l'imprimante. Cliquez sur **Continuer**.
- ◆ Ne touchez pas encore la buse, attendez jusqu'à ce que le message : **Appuyez sur la buse MAINTENANT**.
- ◆ Tapotez légèrement la buse. Pas besoin d'utiliser beaucoup de force. Si le capteur de force ne détecte pas suffisamment le toucher, vous serez invité à répéter l'étape. Sinon vous verrez **Test du capteur de force passé OK** quand il réussit.

ÉTAPE 17 Assistant : Recalibrer les capteurs de filament : Recalibrer les capteurs de filament



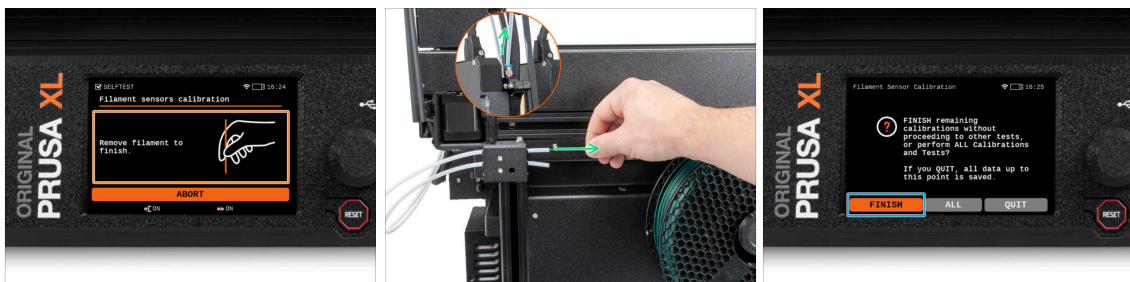
- ◆ Après la mise à niveau, nous devons recalibrer les capteurs de filament.
- i Votre imprimante ne devrait avoir aucun filament.
- ◆ Veuillez procéder à la calibration du capteur de filament. Suivez les instructions à l'écran.
- ◆ Sélectionnez **Non**, votre imprimante n'a aucun filament.
- ◆ Attendez que l'imprimante vous invite à insérer le filament dans le capteur de filament latéral.
- ◆ Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 18 Assistant : Recalibrer les capteurs de filament : Recalibrer les capteurs de filament



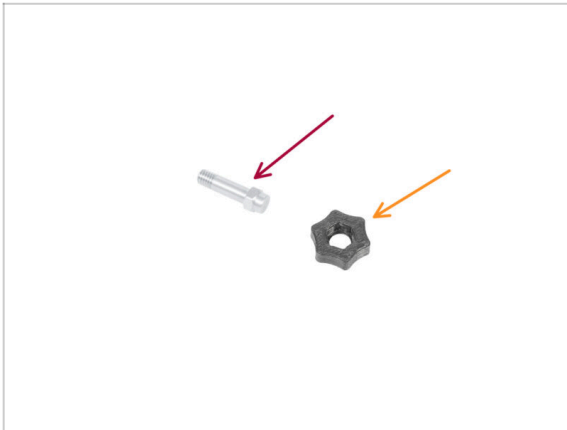
- ◆ Maintenant, insérez le filament dans le tube PTFE (la tête d'outil que vous avez sélectionnée) dans le capteur de filament latéral et poussez-le jusqu'à ce qu'il atteigne le capteur de filament dans l'extrudeur (vous ressentirez une légère résistance).
- ◆ Vous pouvez vérifier l'état du capteur de filament latéral (à gauche) et du capteur de filament de l'extrudeur (à droite) sur la barre inférieure de l'écran.
- i La calibration du capteur de filament prend plusieurs secondes.
- ◆ Après la calibration réussie, continuez sur l'écran en sélectionnant **Continuer**.
- ◆ Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 19 Assistant : Recalibrer les capteurs de filament : Recalibrer les capteurs de filament



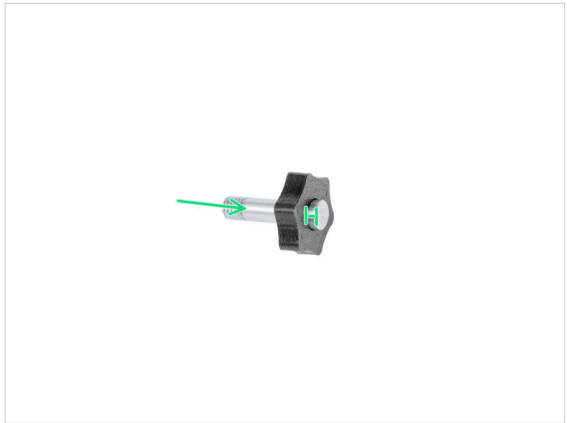
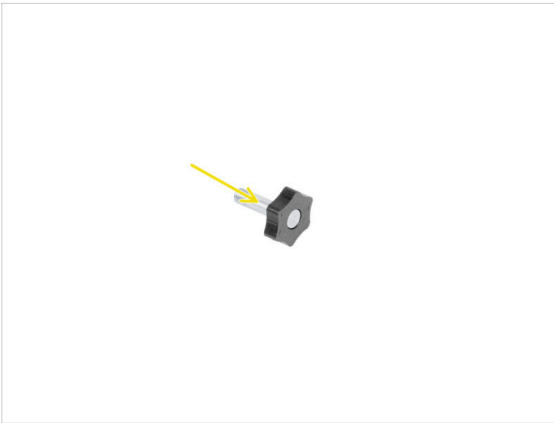
- ◆ Vous serez invité à retirer le filament du capteur de filament latéral.
- ◆ Retirez complètement le filament du capteur de filament latéral.
- ◆ Sur l'écran, sélectionnez **Terminer** et procédez à la calibration avec toutes les têtes d'outils de votre imprimante.

ÉTAPE 20 Ergot de calibration : préparation des pièces



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

ÉTAPE 21 Ergot de calibration : assemblage des pièces



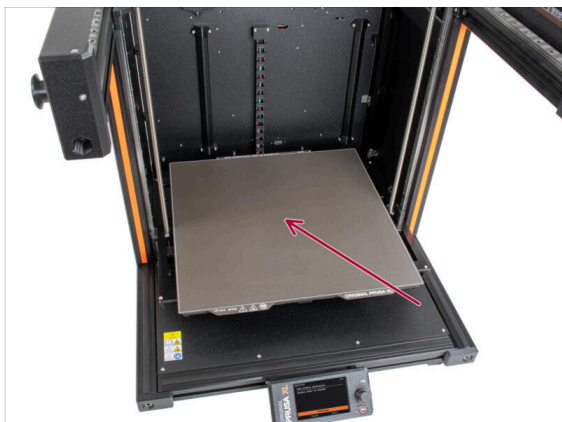
- Insérez l'ergot de calibration dans la pièce en plastique.
- Poussez l'ergot dans la pièce en plastique pour qu'il dépasse un peu sur le dessus.
- Bravo, l'ergot est préparé.

ÉTAPE 22 Assistant : Calibration du Décalage des Outils



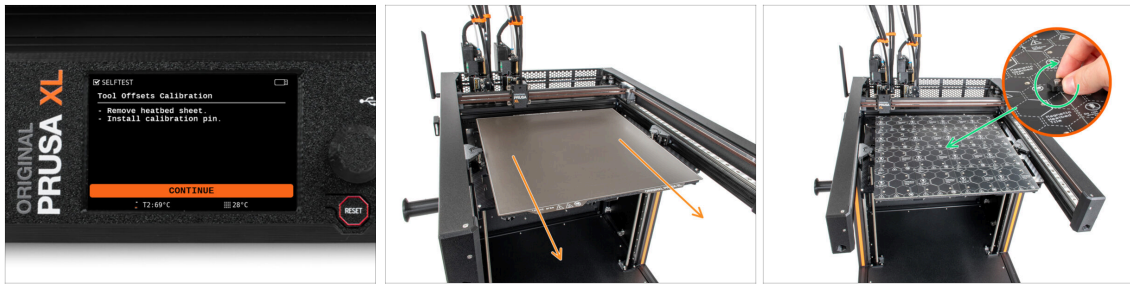
- Lors de la calibration du décalage, vous devrez visser l'ergot de calibration au centre du plateau chauffant.
- Cliquer sur *Continuer* pour démarrer la Calibration du Décalage des Outils.
- Ergot de calibration (1x)

ÉTAPE 23 Assistant : Installation de la plaque



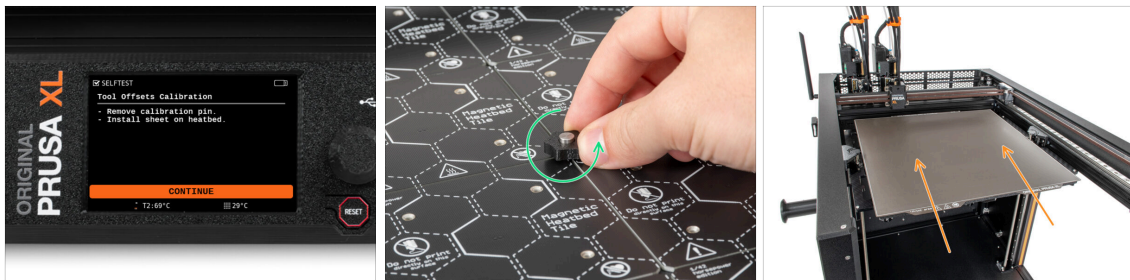
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Placez la plaque d'impression sur un plateau chauffant.
- ⓘ Maintenant, l'imprimante démarre une courte calibration.

ÉTAPE 24 Assistant : Installation de l'ergot de calibration



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Retirez la plaque d'impression du plateau chauffant.
- Installez l'ergot de calibration au milieu du plateau chauffant. Tournez l'ergot dans le sens des aiguilles d'une montre.
- ⓘ L'imprimante va maintenant calibrer les cinq têtes d'outils.

ÉTAPE 25 Assistant : Calibration du décalage terminée



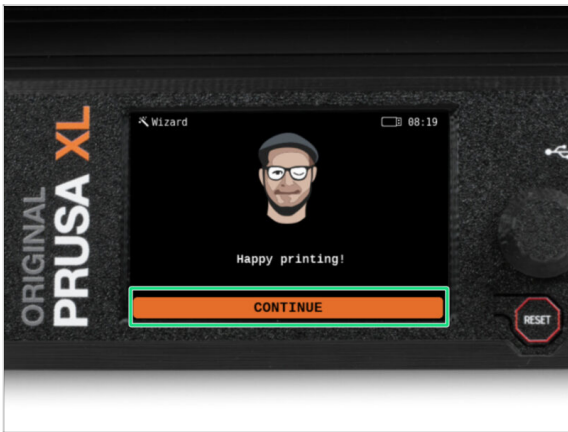
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Desserrez l'ergot de calibration du plateau chauffant et retirez-le. Tournez dans le sens antihoraire.
- Placez la plaque d'impression sur le plateau chauffant.
- ⓘ L'imprimante terminera la calibration.
- Bon travail ! La calibration du décalage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

ÉTAPE 26 Ergot de calibration



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

ÉTAPE 27 C'est fini



- ◆ **C'est tout, l'imprimante est prête à imprimer.** Néanmoins, suivez les instructions de ce manuel jusqu'à la fin.

ÉTAPE 28 Récompensez vous !



Il semble que vous ayez tout assemblé et connecté avec succès. Sans aucun doute ;) **Toutes nos félicitations !** Vous méritez une grosse récompense pour cela. Mangez tous les ours en gomme restants... et n'oubliez pas de partager avec ceux qui vous ont soutenu lors de l'assemblage.

i **Saviez-vous que** les ours en gomme Haribo sont l'une des parties les plus importantes des instructions de montage des imprimantes Original Prusa.

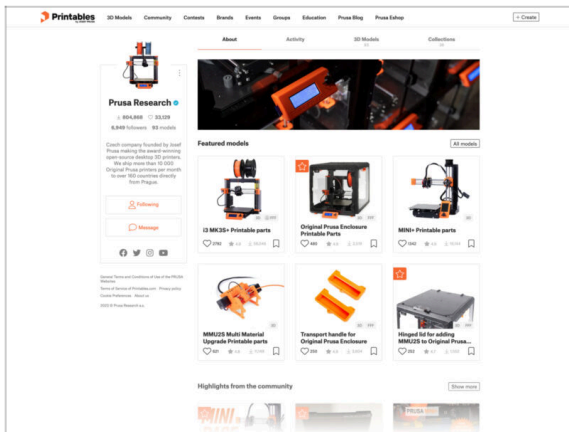
ÉTAPE 29 Guide rapide pour vos premières impressions



📌 Maintenant, veuillez lire le **Manuel d'impression 3D**, qui est fait sur mesure pour votre imprimante et **suivez les instructions pour préparer correctement l'imprimante**. La dernière version est toujours disponible sous **ce lien**.

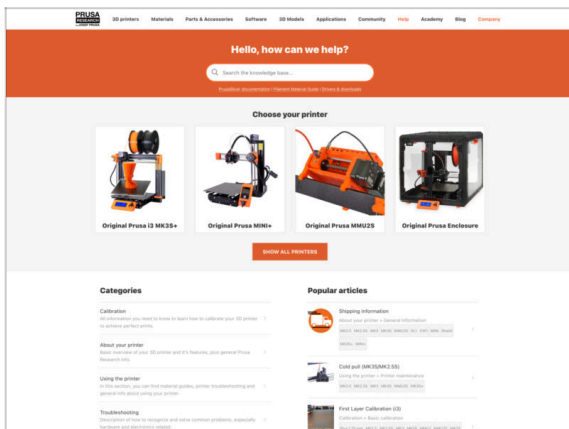
⚠️ Lisez les chapitres *Clause de non-responsabilité* et *Consignes de sécurité*.

ÉTAPE 30 Modèles 3D imprimables



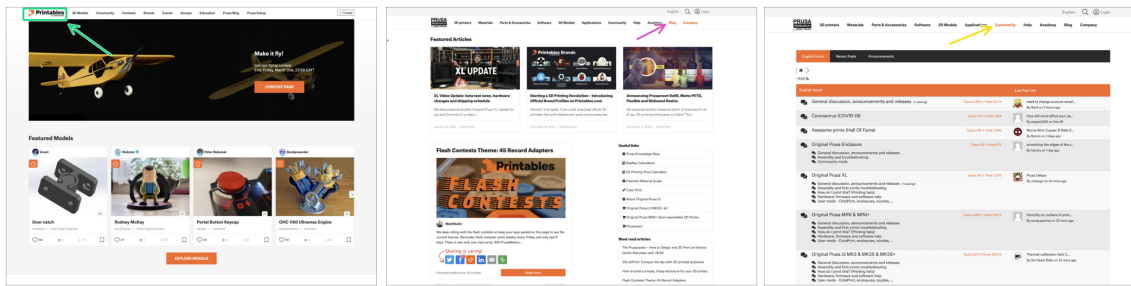
- ◆ **Félicitations ! Vous devriez être prêt à imprimer maintenant ;-)**
- ◆ Vous pouvez commencer par imprimer certains de nos objets de test regroupés sur la clé USB incluse - vous pouvez les consulter sur Printables.

ÉTAPE 31 Base de connaissances Prusa



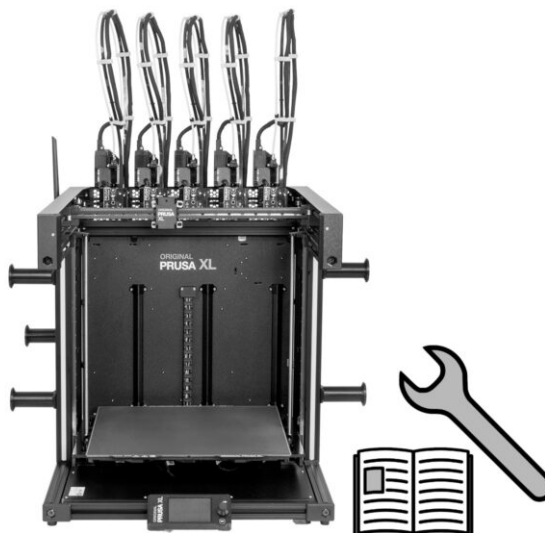
- ◆ Si vous rencontrez un quelconque problème, n'oubliez pas que vous pouvez toujours jeter un œil à notre base de connaissances à l'adresse help.prusa3d.com
- ◆ Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 32 Rejoignez Printables !

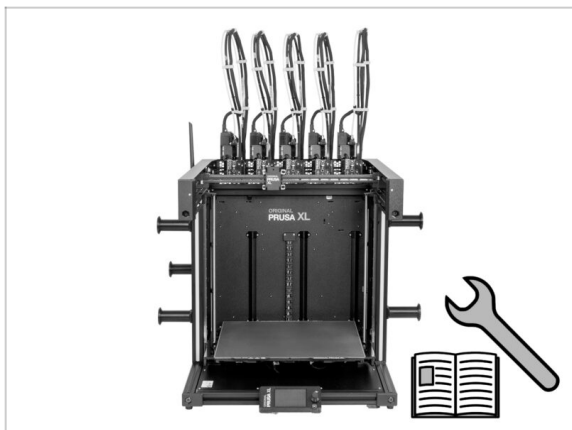


- **N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur [Printables.com](https://www.printables.com)**
- **À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises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

Journal des modifications du manuel de la XL (mise à niveau d'une seule tête vers cinq têtes)

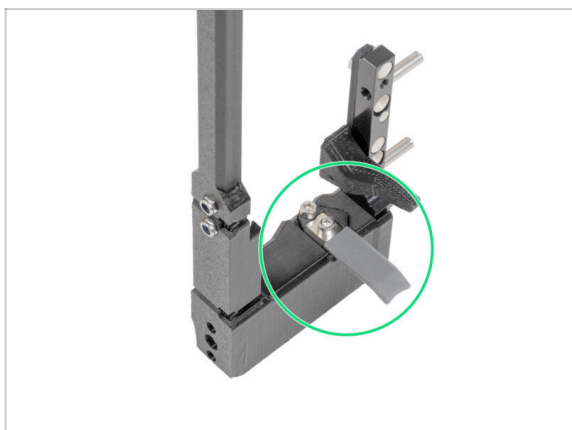


ÉTAPE 1 Journal des modifications du manuel de la XL (mise à niveau d'une seule tête vers cinq têtes)



- Historique des versions :
- 01/2024 - Version initiale 1.00
- 05/2024 - Updated to version 1.01

ÉTAPE 2 Changes to the manual (1)



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





