

Obsah

Jak namazat lineární ložiska na kolejnicích (XL)

.....	3
Krok 1 - Úvod	4
Krok 2 - Nářadí potřebné pro tento návod	5
Krok 3 - Příprava tiskárny	6
Krok 4 - UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem	7
Krok 5 - Plnění cartridge	8
Krok 6 - Připojení jehly	8
Krok 7 - Mazání vedení osy X	9
Krok 8 - Mazání předního vedení osy Y	9
Krok 9 - Mazání zadního vedení osy Y	10
Krok 10 - Mazání spodního vedení osy Z	11
Krok 11 - Posun osy Z	12
Krok 12 - Mazání horního vedení osy Z	13
Krok 13 - Dobrá práce!	13

Jak namazat lineární ložiska na kolejnících (XL)



help.prusa3d.com/g384276

Naskenujte QR kód
pro nejnovější verzi
kapitoly.



KROK 1 Úvod



- Tento návod vás provede namazáním **XL lineárních ložisek na kolejničích** na tiskárně **Original Prusa XL**.
- ⓘ Následující instrukce jsou kompatibilní se všemi verzemi tiskárny Original Prusa XL.
- Všechny potřebné díly jsou dostupné na našem e-shopu **prusa3d.com**.
- Tento návod je kompatibilní s Original Prusa XL Enclosure.
- ⓘ *The recommended lubrication interval for linear bearings is every 100 km (62.1 miles) or every 3–6 months, whichever comes first.*

KROK 2 Nářadí potřebné pro tento návod



- **Pro následující návod si prosím připravte:**
- Pár nitrilových rukavic (1x)
- Mazivo Microlube GL 261 20g (1x)
- Dávkovací jehla (1x)
- Cartridge s ručním pístem (1x)
- Papírová utěrka na čištění maziva.

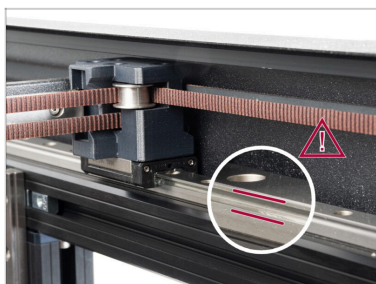
KROK 3 Příprava tiskárny



⚠ Ujistěte se, že je tiskárna zchlazená.

- If not, go to *Control > Temperature > Cooldown*. **Wait for the printer to cool down.**
- Auto home the printer. Go to *Control > Auto home*. **Wait for the printer to home. Do not touch the printer.**
- Vypněte motory. Přejděte do *Ovládání > Vypnout motory*. Nyní lze osami XY volně pohybovat rukou
- ⓘ Po vypnutí motorů se vyhřívaná podložka posune dolů, aby nedošlo ke kolizi s tryskou.
- ⓘ Přikryjte vyhřívanou podložku kusem kartonu nebo ručníkem, abyste zabránili jejího umaštění.

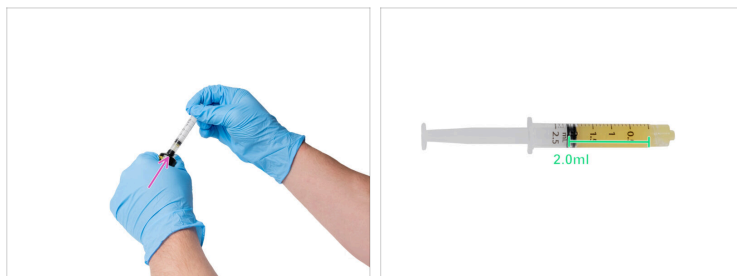
KROK 4 UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem



⚠ UPOZORNĚNÍ:
Vyvarujte se přímého kontaktu pokožky s mazivem používaným pro lineární vedení v této tiskárně. Pokud dojde ke kontaktu, okamžitě si umyjte ruce, zejména před jídlem, pitím nebo dotýkáním se obličeje.

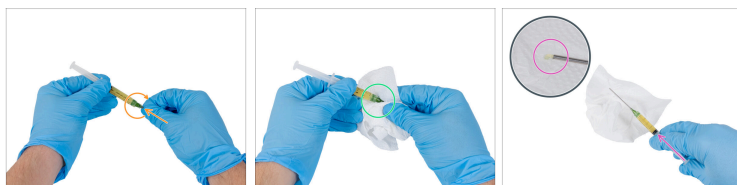
- Mazivo se hromadí v ložiskách tiskárny, především v kanálech lineárního vedení.

KROK 5 Plnění cartridge



- Nasadte si rukavice na obě ruce.
- Attach the Cartridge, gently squeeze the Microlube and fill the Cartridge with a tube of at least 2 ml.
- Zkontrolujte, zda je na Cartidge dostatek maziva. Podívejte se na obrázek.

KROK 6 Připojení jehly



- Jehlu nasadte a zajistěte otáčením ve směru hodinových ručiček.
- Zbytky maziva ze spoje otřete papírovým hadříkem.
- Stisknutím cartridge odstraňte vzduch z jehly, jak je znázorněno na obrázku.

KROK 7 Mazání vedení osy X



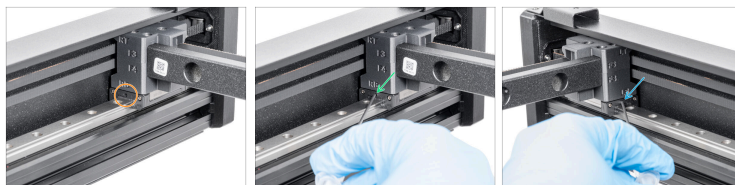
- i Osou XY lze volně pohybovat.
- Najděte otvor pro mazivo. Podívejte se na obrázek.
- Na pravém vedení osy X:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**
- Na levé straně vedení osy X:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**

KROK 8 Mazání předního vedení osy Y



- Najděte otvor pro mazivo. Podívejte se na obrázek.
- Na pravém předním vedení osy Y:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**
- Na levém předním vedení osy Y:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**

KROK 9 Mazání zadního vedení osy Y



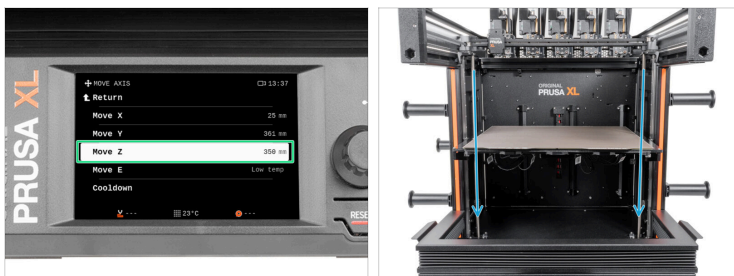
- Manually move the Y-axis to the front of the printer.
- Každý díl carriage má malý otvor pro mazání, který je zvýrazněn na obrázku.
- Na pravém předním vedení osy Y:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**
- Na levém předním vedení osy Y:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**

KROK 10 Mazání spodního vedení osy Z



- Na spodní straně carriage osy Z:
- Každý díl carriage má malý otvor pro mazání, který je zvýrazněn na obrázku.
- Na pravé straně osy Z:
- Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**
- Na levé ose Z:
- Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**

KROK 11 Posun osy Z



- Nyní musíme posunout osu Z dolů.
- On the xLCD, go to *Control > Move axis > Move Z* and set 350mm.
- Wait until the Z-axis is moved down. Then proceed to the next step.

KROK 12 Mazání horního vedení osy Z



- Na horní straně carriage osy Z:
- Každý díl carriage má malý otvor pro mazání, který je zvýrazněn na obrázku.
- Na levé ose Z:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**
- Na pravé straně osy Z:
 - Vložte jehlu a stiskněte cartridge. **Vytlačte přesně 0,1 ml maziva.**

KROK 13 Dobrá práce!



- Pěkná práce!
Tiskárna je nyní
připravena k tisku.
