

# Obsah

<b>Jak vyměnit trysku Prusa (XL single-tool) .....</b>	<b>3</b>
Krok 1 - Úvod .....	4
Krok 2 - Nozzle Replacement Tool (Nástroj pro výměnu trysky) .....	5
Krok 3 - Nářadí potřebné k této kapitole .....	6
Krok 4 - Příprava tiskárny .....	7
Krok 5 - Čištění hotendu .....	8
Krok 6 - Ochrana vyhřívané podložky .....	9
Krok 7 - Odpojení hotendu .....	10
Krok 8 - Odstranění hotendu .....	11
Krok 9 - Odstranění trysky Prusa .....	12
Krok 10 - Instalace trysky Prusa: příprava dílů .....	12
Krok 11 - Instalace trysky Prusa .....	13
Krok 12 - Vložení hotendu .....	14
Krok 13 - Připojení hotendu .....	15
Krok 14 - Závěrečná kontrola .....	15
Krok 15 - Nastavení průměru trysky .....	16
Krok 16 - Hotovo .....	17



# Jak vyměnit trysku Prusa (XL single-tool)



[help.prusa3d.com/g405847](https://help.prusa3d.com/g405847)

Naskenujte QR kód  
pro nejnovější verzi  
kapitoly.

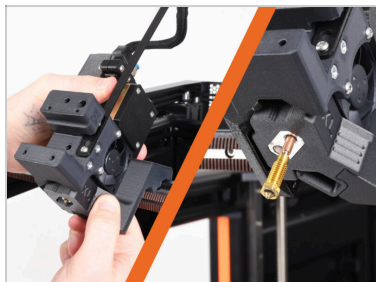


## KROK 1 Úvod



- Tento návod se zabývá výměnou **trysky Prusa** na tiskárně **Original Prusa XL**.
- Pro výměnu **trysky Prusa** na tiskárně **Original Prusa XL (multi-tool)** přejděte na článek [Jak vyměnit trysku Prusa \(XL multi-tool\)](#).
- Pro výměnu **trysky Prusa** na tiskárně **Original Prusa MK4** přejděte na článek [Jak vyměnit trysku Prusa \(MK4\)](#).
- ⓘ Následující instrukce jsou kompatibilní se všemi průměry trysek Prusa.
- Všechny potřebné díly jsou dostupné na našem e-shopu [prusa3d.com](#).
- ⓘ Pro přístup do sekce náhradních dílů musíte být přihlášení.

## KROK 2 Nozzle Replacement Tool (Nástroj pro výměnu trysky)



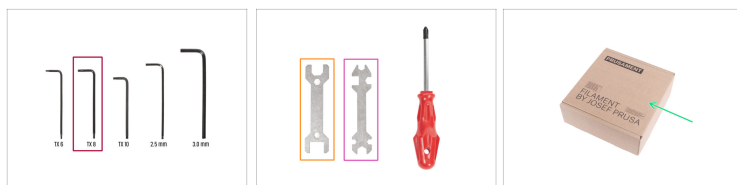
Doporučení: Existuje alternativní metoda výměny trysky, která **vyžaduje použití vytištěného nástroje pro výměnu trysky**. Tento postup je rychlejší a jednodušší, protože umožňuje vyměnit trysku přímo na tiskárně.








**Tato metoda vyžaduje vytištění dílu Nozzle Replacement Tool (Nástroj pro výměnu trysky).** Pokud nemáte možnost díl vytisknout, postupujte podle instrukcí v následujících krocích.

- ◆ Díl Nozzle Replacement Tool (Nástroj pro výměnu trysky) je dostupný ke stažení na [Printables.com](https://www.printables.com).
- ◆ Po vytištění dílu **postupujte podle stručného návodu na téže stránce Printables.**
- ⓘ Všimněte si, že stránka obsahuje instrukce pro verze Multi-tool a Single-head XL.

## KROK 3 Nářadí potřebné k této kapitole



### Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

-  Tx 8 Torx klíč
-  Klíč 13-16
-  Univerzální klíč
-  Kartonová krabice jako ochrana vyhříváné podložky při montáži. *Tip: použijte krabici od Prusamentu.*
-  Malý mosazný kartáček *pro čištění trysky*

## KROK 4 Příprava tiskárny



- Manuálně posuňte sestavu osy X zcela směrem k přední části tiskárny.
- Posuňte extruder přibližně na střed osy X.
- Pokud jste zavedli filament, vysuňte ho z hotendu. Na obrazovce přejděte do *Filament* -> *Vysunout Filament*.
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ: Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi HORKÉ. Těchto součástí se nedotýkejte!!!**
- Vyjměte filament z hotendu. Není nutné jej úplně odstranit z tiskárny. Stačí několik centimetrů nad extruder.

## KROK 5 Čištění hotendu



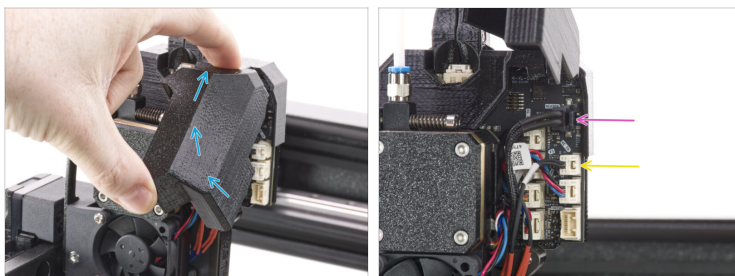
- ⚠ UPOZORNĚNÍ: Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi HORKÉ. Nedotýkejte se těchto součástí!!!**
- i** Pro následující kroky je nutné mít topný blok a hotend očištěný od zbytků filamentu. V opačném případě může být obtížné uvolnit trysku.
- i** Pokud máte na hotendu ochranu Prusa, odstraňte ji.
- 🟡 Na obrazovce tiskárny přejděte na **Ovládání -> Teplota** a nastavte teplotu trysky na **250 °C**.
  - ⬛ Počkejte alespoň 5 minut. Zbytky filamentu je třeba mírně zahřát, aby se daly snáze odstranit.
  - 🟡 Pomocí mosazného kartáčku pečlivě očištěte topný blok a hotend od zbytků filamentu. **Vyvarujte se kontaktu kartáče s kabelem hotendu, protože by mohlo dojít ke zkratu.**
  - 🟢 Ve chvíli, kdy jsou topný blok a hotend perfektně čisté, můžete tiskárnu nechat zchladnout. Na obrazovce přejděte do nabídky **Přehled** -> **Zchladit**.
- ⚠ Vyčkejte, až horké díly zchladnou na okolní teplotu. To zabere přibližně 10 minut.**

## KROK 6 Ochrana vyhřívané podložky



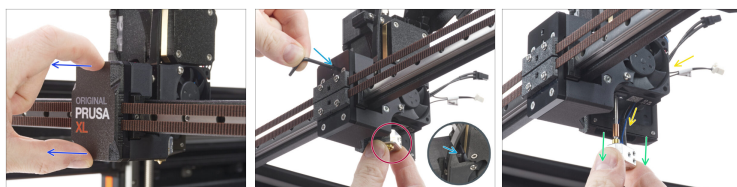
- Před těmito kroky doporučujeme zakrýt vyhřívanou podložku!
- Ujistěte se, že je vyhřívaná podložka zchlazená na okolní teplotu. Umístěte prázdnou kartonovou krabici přibližně do přední střední části vyhřívané podložky.

## KROK 7 Odpojení hotendu



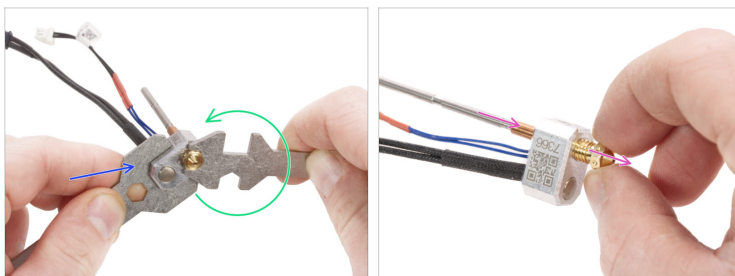
- Otevřete dwarf-cover-door pro přístup k desce s elektronikou.
- Odpojte kabel termistoru hotendu.
- ⚠ Každý konektor je vybaven bezpečnostní západkou. **Před odpojením je nutné západku stisknout.** V opačném případě může dojít k poškození konektoru.
- Odpojte kabel topení hotendu.
- Nechte prozatím oba kabely volné.

## KROK 8 Odstranění hotendů



- i** Možná máte novější verzi plastového krytu s otvorem. V takovém případě není nutné kryt odstraňovat.
- Vyjměte díl x-carriage-cover (kryt) z dílu X-carriage.
- Pravou rukou přidržte hotend.
- Levou rukou zasuňte klíč Torx TX 8 skrze X-carriage až na doraz k stavěcímu šroubu v extruderu. Šroub povolte. **Šroub nevytahujte**, stačí několik otáček!
- Opatrně vytáhněte sestavu hotendů z extruderu.
- Současně vytlačte kabely hotendů za ventilátorem ven z extruderu.

## KROK 9 Odstranění trysky Prusa



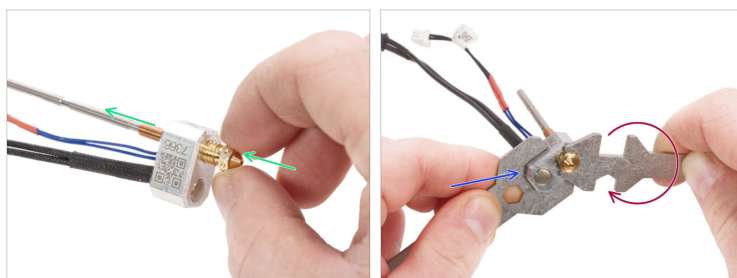
- Uchopte topný blok pomocí klíče o velikosti 13-16.
- Pomocí 7mm výřezu v univerzálním klíči uchopte trysku a uvolněte ji.
- Ručně uvolněte a vyjměte trysku s nástavcem ze sestavy hotendu.

## KROK 10 Instalace trysky Prusa: příprava dílů



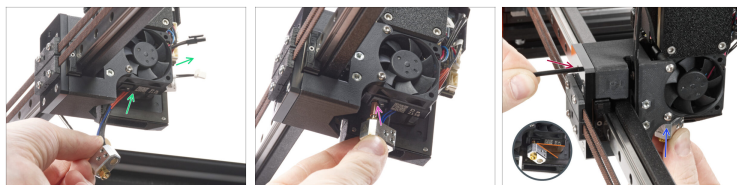
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Nová tryska Prusa (1x)

## KROK 11 Instalace trysky Prusa



- ◆ Našroubujte trysku až na doraz do topného bloku, dokud se tryska nedotkne povrchu topného bloku.
  - ◆ Uchopte topný blok pomocí klíče o velikosti 13-16.
  - ◆ Pomocí 7mm výřezu v univerzálním klíči utáhněte trysku proti topnému bloku. **Nepoužívejte žádnou větší sílu!**
- ⓘ Specifikovaná hodnota krouticího momentu je 1,5 Nm.

## KROK 12 Vložení hotendu



- Zasuňte kabel hotendu za ventilátor chladiče až k elektronice.
  - Najděte otvor v chladiči zespodu extruderu a zasuňte do něj hrot hotendu.
  - Zasuňte sestavu hotendu až na doraz.
  - ⚠ **Verify that the nozzle is fully inserted into the heatsink! If not fully inserted, the nozzle can cause poor heat transfer, potentially leading to clogs.**
  - ⓘ To adjust the nozzle, loosen the thumbscrews, reposition it until the copper ring on the nozzle is not visible, and then retighten the screws.
  - Natočte topný blok podle obrázku. Musí být dodržen úhel přibližně 35° - 40°, aby nedošlo k poškození kabelů hotendu.
  - Udržujte polohu a pomocí klíče Torx TX 8 utáhněte stavěcí šroub, abyste zajistili hotend. **Při utahování nepoužívejte příliš velkou sílu**, mohlo by dojít k poškození trubice hotendu.
- 📌 **Do not use extra force while tightening; it may damage the hotend tube.**

## KROK 13 Připojení hotendu



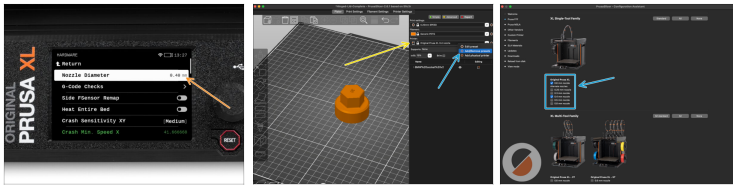
- Zapojte topení hotendu do horního slotu na desce s elektronikou.
- Zapojte termistor hotendu do spodnějšího slotu na desce s elektronikou.
- Odstraňte kartonovou krabici z vyhřívané podložky.
- Zavřete dwarf-cover-door.

## KROK 14 Závěrečná kontrola



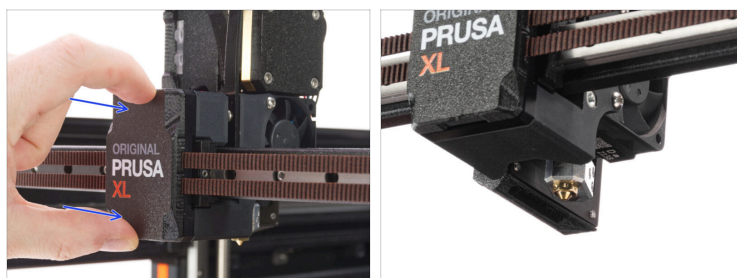
- Chcete-li zkontrolovat, zda je vše správně zapojeno, přejděte na *Předehřev* a vyberte některou z teplot materiálů (např. ABS s teplotou hotendu 255 °C).
  - Vraťte se na úvodní obrazovku a sledujte na spodním panelu, zda se teplota zvyšuje.
  - Než přejdete k dalšímu kroku, nechte tiskárnu zchladnout. Na obrazovce přejděte do nabídky *Předehřev* -> *Zchladit*.
- ⚠ Vyčkejte, až horké díly zchladnou na okolní teplotu. To zabere přibližně 10 minut.**

## KROK 15 Nastavení průměru trysky



- Pokud jste vyměnili trysku za trysku s jiným průměrem, musíte také změnit nastavení **průměru trysky** v nabídce tiskárny.
- Přejděte do **Nastavení > Hardware > Průměr trysky** a nastavte ji na odpovídající velikost.
- Při slicování v programu PrusaSlicer se ujistěte, že máte vybraný správný průměr trysky v nabídce **Tiskárna** :
  - Chcete-li v programu PrusaSlicer přidat jiné verze profilu tiskárny s průměrem trysky, stiskněte malou ikonu ozubeného kolečka a vyberte možnost **Přidat/odebrat předvolby**. Poté vyberte průměry trysek, které budete používat.

## KROK 16 Hotovo



- ◆ Zaklapněte díl x-carriage-cover (kryt) zpět na X-carriage. Musíte cítit lehké "kliknutí", abyste si byli jistí, že kryt správně nasedl na díl.
- ◆ **To je ono, dobrá práce!** Právě jste úspěšně nainstalovali trysku Prusa na vaši Original Prusa XL.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

