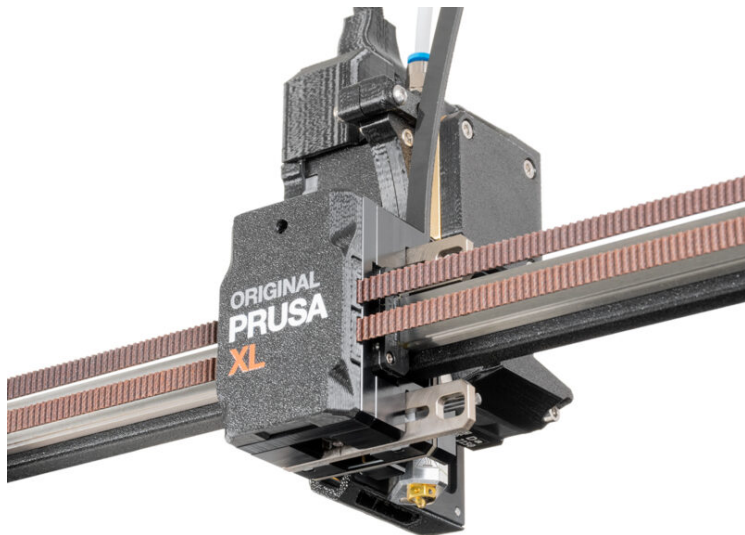


Obsah

Jak vyměnit trysku Prusa (XL multi-tool)	3
Krok 1 - Úvod	4
Krok 2 - Potřebné nářadí	5
Krok 3 - Příprava tiskárny	6
Krok 4 - Čištění hotendu	7
Krok 5 - Parkuji nástroj	8
Krok 6 - Ochrana vyhřívané podložky	9
Krok 7 - Odstranění Nextruderu	9
Krok 8 - Odpojení hotendu	10
Krok 9 - Odstranění hotendu	11
Krok 10 - Odstranění trysky Prusa	11
Krok 11 - Instalace trysky Prusa: příprava dílů	12
Krok 12 - Instalace trysky Prusa	12
Krok 13 - Vložení hotendu	13
Krok 14 - Připojení hotendu	14
Krok 15 - Dokování Nextruderu	15
Krok 16 - Závěrečná kontrola	16
Krok 17 - Nastavení průměru trysky	17
Krok 18 - Kalibrace offsetu nástroje	18
Krok 19 - Kalibrace offsetu nástroje - instalace plátu	18
Krok 20 - Kalibrace offsetu nástroje - instalace kolíčku	19
Krok 21 - Kalibrace offsetu nástroje - hotovo	19
Krok 22 - Kalibrační kolíček	20
Krok 23 - Hotovo	20

Jak vyměnit trysku Prusa (XL multi-tool)



help.prusa3d.com/g506482

Naskenujte QR kód
pro nejnovější verzi
kapitoly.

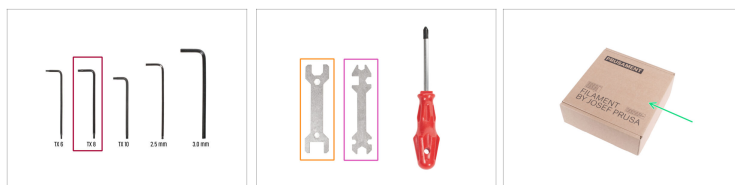


KROK 1 Úvod



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

KROK 2 Potřebné nářadí



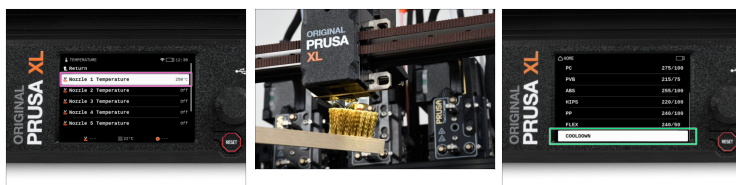
- **Pro tento krok si prosím připravte:**
- Klíč TX 8 Torx
- Klíč 13-16
- Univerzální klíč
- Kartonová krabice jako ochrana vyhříváné podložky při montáži. *Tip: použijte krabici od Prusamentu.*
- Malý mosazný kartáček *pro čištění trysky*

KROK 3 Příprava tiskárny



- ◆ Na obrazovce tiskárny přejděte do *Ovládání* -> *Pick/Park Tool* -> *Pick tool* a vyberte nástroj, na kterém chcete vyměnit trysku.
- ◆ 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 4 Čištění hotendu



- ⚠ UPOZORNĚNÍ:** Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi **HORKÉ**. **Těchto součástí se nedotýkejte!!!**
- 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 do Ovládání -> Teplota a nastavte teplotu trysky na 250°C na vybrané tiskové hlavě.
 - 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 kabely 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 *Předehev* -> *Zchladit*.
- ⚠ Vyčkejte, až horké díly zchladnou na okolní teplotu. To zabere přibližně 10 minut.**

KROK 5 Parkuji nástroj



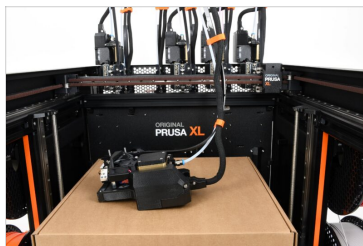
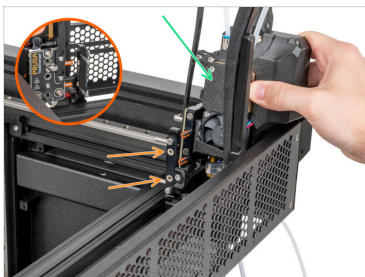
- Na obrazovce tiskárny přejděte do *Ovládání* -> *Pick/Park Tool* -> *Park Current Tool*.
- Vypněte vypínač (symbol "O")
- Ze zadní strany tiskárny odpojte kabel zdroje napájení.

KROK 6 Ochrana vyhřívané podložky



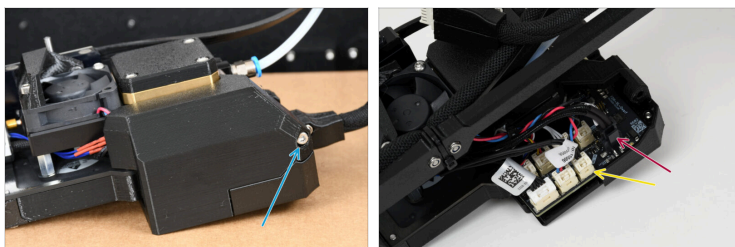
- Před těmito kroky doporučujeme zakrýt vyhřívanou podložku!
- Ujistěte se, že je vyhřívaná podložka zchlazená na pokojovou teplotu. Umístěte prázdnou kartonovou krabici přibližně do přední střední části vyhřívané podložky.

KROK 7 Odstranění Nextruderu



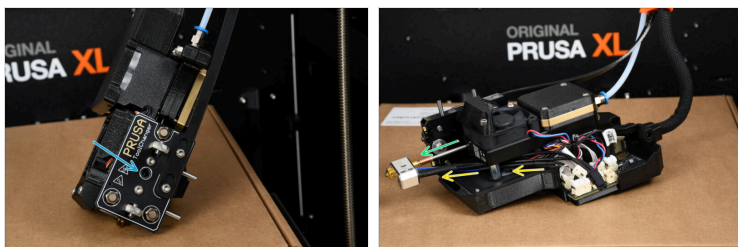
- Vyjměte Nextruder tak, že jej vytáhnete ven z kovových vložek.
- ⓘ Ačkoli se očekává lehký odpor, jelikož kovové vložky jsou magnetické, **používejte mírnou sílu.**
- Opatrně umístěte Nextruder na kartonový box.

KROK 8 Odpojení hotendu



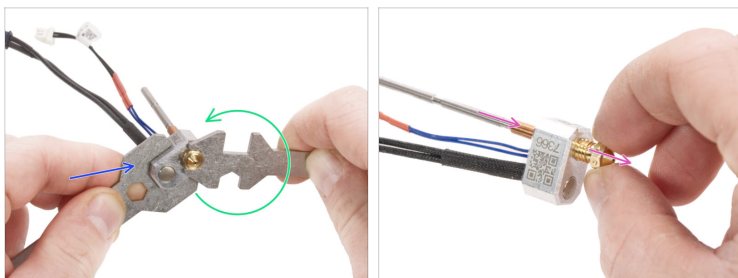
- ◆ Povolte šroub M3x12 pro otevření dílu dwarf-cover-door.
- ⚠ Každý konektor je vybaven bezpečnostní západkou. **Před odpojením je nutné západku stisknout.** V opačném případě může dojít k poškození konektoru.
- ◆ Odpojte kabel termistoru hotendu.
- ◆ Odpojte kabel topení hotendu.
- ◆ Nechte prozatím oba kabely volné.

KROK 9 Odstranění hotendu



- ◆ Klíč Torx TX 8 zasuňte až k Tool plate, až na doraz k stavěcímu šroubu v extruderu. Šroub povolte. **Šroub nevytahujte**, stačí několik otáček!
- ◆ Opatrně vytáhněte sestavu hotendu z extruderu.
- ◆ Současně vytlačte kabely hotendu za ventilátorem ven z extruderu.

KROK 10 Odstranění trysky Prusa



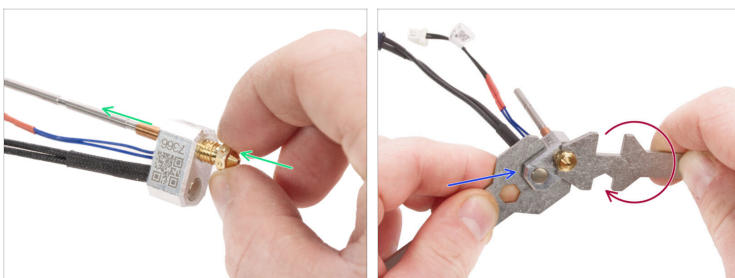
- ◆ Pomocí univerzálního klíče 13-16 uchopte topný blok.
- ◆ Pomocí 7mm výřezu v univerzálním klíči uchopte trysku a uvolněte ji.
- ◆ Ručně uvolněte a vyjměte trysku Prusa s nástavcem ze sestavy hotendu.

KROK 11 Instalace trysky Prusa: příprava dílů



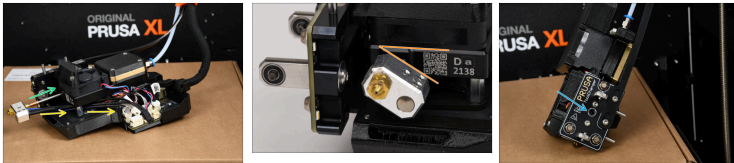
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Nová tryska Prusa (1x)

KROK 12 Instalace trysky Prusa



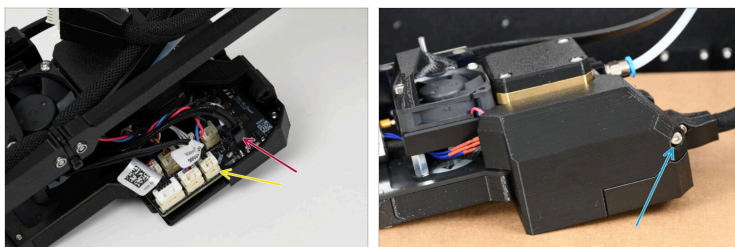
- ◆ Vložte trysku až na doraz do topného bloku, dokud se tryska nedotkne povrchu topného bloku.
- ◆ Uchopte topný blok pomocí klíče o velikosti 13-16.
- ◆ Pomocí 7mm výřezu v univerzálním klíči utáhněte trysku proti topnému bloku. **Nepoužívejte žádnou větší sílu!**
- ⓘ Specifikovaná hodnota krouticího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

KROK 13 Vložení hotendu



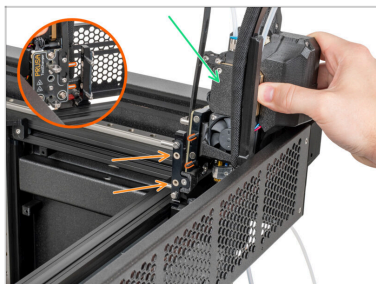
- Zasuňte kabel hotendu za ventilátor chladiče až k elektronice.
- Najděte otvor v chladiči zespodu extruderu a zasuňte do něj hrot hotendu.
- Zasuňte sestavu hotendu až na doraz.
- Natočte topný blok podle obrázku. Musí být dodržen úhel přibližně 35° - 40°, aby nedošlo k poškození kabelů hotendu. (obrázek úhlu)
- ⚠ **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.
- Udržujte polohu a pomocí klíče Torx TX 8 opatrně utáhněte stavěcí šroub, abyste zajistili hotend.
- 📌 **Při utahování nepoužívejte příliš velkou sílu, mohlo by dojít k poškození trubičky hotendu.**

KROK 14 Připojení hotendu



- ◆ Zapojte topení hotendu do horního slotu na desce s elektronikou.
- ◆ Zapojte termistor hotendu do spodnějšího slotu na desce s elektronikou.
- ◆ Utáhněte šroub M3x12 a zavřete díl dwarf-cover-door.
- ◆ Odstraňte kartonovou krabici z vyhřívané podložky.

KROK 15 Dokování Nextruderu



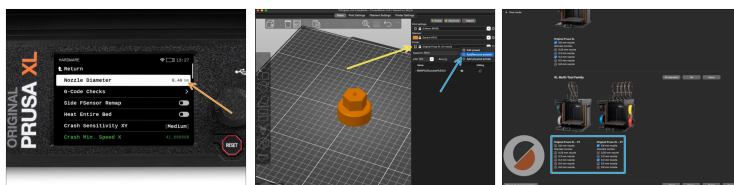
- Vezměte Nextruder a opatrně jej položte vedle doku.
- Vložte obě kovové vložky do bílých otvorů v doku. Magnety vám pomohou s dokováním nextruderu.
- ⓘ Zkontrolujte, zda se těsnící planžeta lehce dotýká trysky.

KROK 16 Závěrečná kontrola



- On the printer screen, navigate to *Control* -> *Pick/Park Tool* -> *Pick tool*, and pick the tool with the replaced nozzle.
 - 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 17 Nastavení průměru trysky



- Pokud jste vyměnili trysku za trysku s jiným průměrem, musíte také změnit nastavení **průměru trysky** v nabídce tiskárny.
- Přejděte do **Nastavení > Nástroje > Nástroj > 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 18 Kalibrace offsetu nástroje



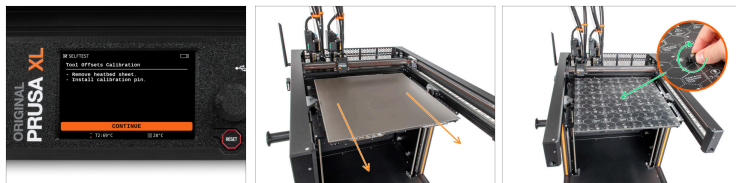
- Přejděte do >Ovládání>Kalibrace & Testy > Kalibrace offsetu nástroje.
- ⓘ Při kalibraci posunu je třeba zašroubovat kalibrační kolíček do středu vyhřívané podložky.
- Klepnutím na *Pokračovat* spustíte kalibraci offsetu nástrojů.
- Vyjměte kalibrační kolíček z bočního senzoru filamentu.





KROK 19 Kalibrace offsetu nástroje - instalace plátu



- 📌 Postupujte podle instrukcí na obrazovce.
- Položte ocelový tiskový plát na vyhřívanou podložku.
- ⓘ Teď tiskárna začne krátkou kalibraci.






KROK 20 Kalibrace offsetu nástroje - instalace kolíčku



-  Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
-  Sundejte z vyhříváné podložky ocelový tiskový plát,
-  Vložte kalibrační pin do středu vyhříváné podložky. Otočte pinem po směru hodinových ručiček.
-  Tiskárna nyní provede kalibraci všech pěti nástrojových hlav.

KROK 21 Kalibrace offsetu nástroje - hotovo



-  Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
-  Odšroubujte kalibrační kolíček z vyhříváné podložky a sundejte ho. Otočte proti směru hodinových ručiček.
-  Položte ocelový tiskový plát na vyhřívánou podložku.
-  Tiskárna dokončí kalibraci.
-  Dobrá práce! Kalibrace offsetu (posunu) je hotová.

KROK 22 Kalibrační kolíček



- Zasuňte kalibrační kolíček do bočního senzoru filamentu.

KROK 23 Hotovo



- **To je ono, dobrá práce!** Právě jste úspěšně nainstalovali trysku Prusa na vaši Original Prusa XL.
