

Spis treści

Jak wymienić nakrętki trapezowe (XL)	3
Krok 1 - Wprowadzenie	4
Krok 2 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	5
Krok 3 - Rozładowanie filamentu	5
Krok 4 - Przygotowanie drukarki	6
Krok 5 - Demontaż uchwytu szpuli	7
Krok 6 - Demontaż anteny Wi-Fi	7
Krok 7 - Odłączenie czujnika filamentu	8
Krok 8 - Ściągnięcie pokrywy przewodu	9
Krok 9 - Przygotowanie drukarki: właściwa pozycja	10
Krok 10 - Demontaż osłony przewodu silnika osi Z	11
Krok 11 - Odkręcenie silnika osi Z	12
Krok 12 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	13
Krok 13 - Wyciągnięcie silnika osi Z	13
Krok 14 - Demontaż poprzedniej nakrętki trapezowej	14
Krok 15 - Montaż nakrętki trapezowej: przygotowanie części	14
Krok 16 - Montaż nakrętki trapezowej	15
Krok 17 - Montaż nakrętki trapezowej: przymocowanie silnika osi Z	16
Krok 18 - Montaż silnika osi Z: przygotowanie części	16
Krok 19 - Przymocowanie silnika osi Z	17
Krok 20 - Przymocowanie nakrętki trapezowej	18
Krok 21 - Przykręcenie mocowania stołu	19
Krok 22 - Montaż osłon przewodu silnika osi Z	19
Krok 23 - Zmiana pozycji drukarki	20
Krok 24 - Montaż pokryw przewodu: przygotowanie części	20
Krok 25 - Montaż pokrywy przewodu	21

Krok 26 - Czujnik filamentu: przygotowanie	
części	21
Krok 27 - Podłączenie czujnika filamentu	22
Krok 28 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie	
części	22
Krok 29 - Montaż anteny Wi-Fi	23
Krok 30 - Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie	
części	24
Krok 31 - Montaż uchwytu szpuli	25
Krok 32 - Montaż zespołu uchwytu szpuli	
.....	25
Krok 33 - Kalibracja XYZ	26
Krok 34 - Dobra robota!	26

Jak wymienić nakrętki trapezowe (XL)



help.prusa3d.com/g546889

Zeskanuj kod QR,
aby przejść do
najnowszej wersji
tego rozdziału.

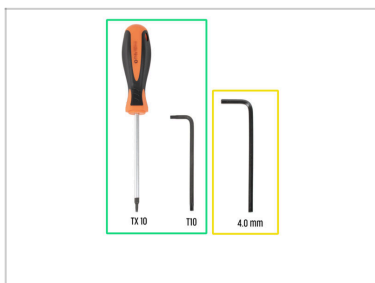


KROK 1 Wprowadzenie



- ◆ Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces wymiany **nakrętki trapezowej w Original Prusa XL**.
- ⓘ Poniższe instrukcje mają zastosowanie do wszystkich wersji Original Prusa XL.
- ◆ Wszystkie potrzebne części są dostępne w naszym sklepie internetowym prusa3d.com
- 📌 Pamiętaj, że musisz się zalogować, aby mieć dostęp do sekcji części zamiennych.
- ⓘ Niniejsza instrukcja dotyczy obu nakrętek trapezowych w Original Prusa XL. Możesz wybrać, którą z nich chcesz wymienić.

KROK 2 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj:
 - Wkrętak/klucz Torx T10
 - Klucz imbusowy 4 mm

KROK 3 Rozładowanie filamentu



- Jeśli filament jest załadowany, rozładuj go z hotendu. Na ekranie przejdź do *Filament* → *Rozładuj filament* → *Rozładuj filament*.
- UWAGA: Hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie dotykaj ich!!!**
- Wyciągnij filament z hotendu. Musisz całkowicie wyciągnąć go z drukarki.
- Teraz należy schłodzić drukarkę. Przejdź do *Nagrzewanie* → *Chłodzenie* → *Chłodzenie*.

KROK 4 Przygotowanie drukarki



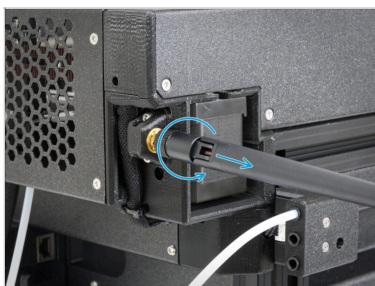
- Uruchom automatyczne bazowanie osi drukarki.
Przejdź do *Sterowanie* -> *Auto bazowanie*.
- Przesuń oś Z ok 5 cm poniżej Nextrudera. Wejdź w menu *Sterowanie* *Ruch osi* *Ruch Z* → *Ruch osi* *Ruch Z* → *Ruch Z*.
- Ustaw przełącznik zasilania z tyłu drukarki w pozycji OFF (symbol "O").
- Odłącz przewód zasilający.

KROK 5 Demontaż uchwytu szpuli



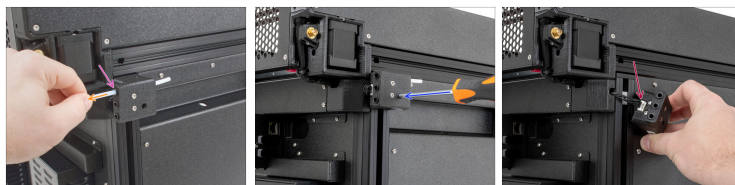
- i Tylko w przypadku wymiany nakrętki trapezowej po lewej stronie drukarki.
- Obróć drukarkę lewą stroną do siebie.
- Wykręć śrubę M5x85 za pomocą klucza imbusowego 4 mm i zdejmij uchwyt szpuli. Odłóż go w pobliżu. **Użyjemy go później.**

KROK 6 Demontaż anteny Wi-Fi



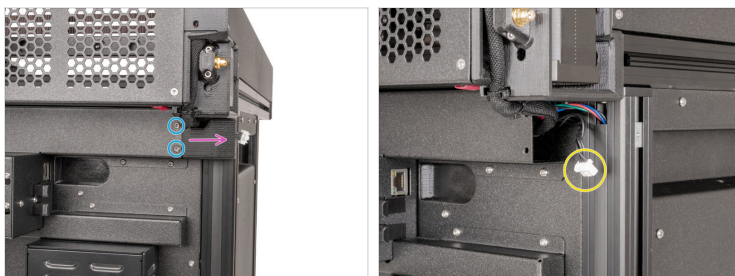
- i Tylko w przypadku wymiany nakrętki trapezowej po lewej stronie drukarki.
- Odkręć antenę, wyciągnij ją i odłóż w pobliżu. **Użyjemy jej później.**
- i Tylko jeśli masz antenę po lewej stronie drukarki.

KROK 7 Odłączenie czujnika filamentu



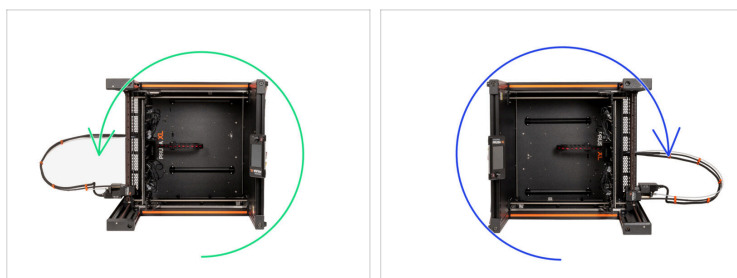
- i Tylko w przypadku wymiany nakrętki trapezowej po lewej stronie drukarki.
- Ostrożnie wciśnij kołnierz zamocowany w czujniku filamentu.
- Ostrożnie wyciągnij rurkę PTFE.
- Odłącz czujnik filamentu od wpustu rowkowego M3nEs używając wkrętaka T10.
- Odłącz przewód czujnika filamentu od zespołu czujnika filamentu i odłóż go w pobliżu. **Użyjemy go później.**

KROK 8 Ściągnięcie pokrywy przewodu



- i** Tylko w przypadku wymiany nakrętki trapezowej po lewej stronie drukarki.
- ⬛** Obróć drukarkę tylną stroną do siebie.
- ⬢** Wykręć dwie śruby M3x8rT używając wkrętaka T10.
- ⬢** Zdejmij wydrukowaną osłonę przewodów.
- ⬢** Pozostaw przewód czujnika filamentu luźno.
- ⬛** Drukarka jest teraz gotowa do obrócenia na lewą stronę.

KROK 9 Przygotowanie drukarki: właściwa pozycja



- Połóż drukarkę na lewej stronie
- Jeśli chcesz wymienić nakrętkę trapezową po drugiej stronie, połóż drukarkę na prawym boku.
- ⓘ Kroki są takie same dla obu stron. Zapoznaj się z instrukcją i wymień lewą lub prawą nakrętkę trapezową.
- ⚠ **Nie zmieniaj pozycji drukarki do momentu zakończenia montażu.**

KROK 10 Demontaż osłony przewodu silnika osi Z



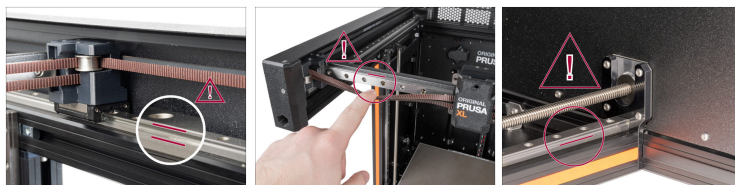
- Spójrz na spód drukarki i znajdź:
 - Osłona profilu 243 mm
 - Z-motor-cable-bottom-cover [dolna osłona przewodu silnika Z]
- Wyciągnij obydwie osłony.
- Spód drukarki jest przygotowany.

KROK 11 Odkręcenie silnika osi Z



- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 wykręć dwie śruby M4x10rT i wyjmij je. **Nie wyrzucaj ich! Będą nam jeszcze potrzebne.**
- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 odkręć dwie śruby M3x12rT na ramie stołu grzewczego. **Nie wyrzucaj ich! Będą nam jeszcze potrzebne.**
- ⓘ Przesuń stałe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-fixed] lub wachliwe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-rotary] na środek prowadnicy liniowej.
- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 wykręć cztery śruby M3x8rT, aby odkręcić silnik Z. **Nie wyrzucaj ich! Będą nam jeszcze potrzebne.**

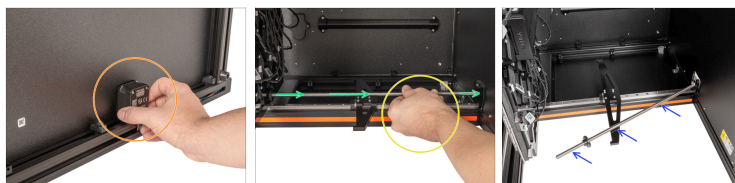
KROK 12 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



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

- Smar gromadzi się głównie w kanałach przewodnicy liniowej po obu stronach.

KROK 13 Wyciągnięcie silnika osi Z



- Chwyć silnik Z ręką. **Nie wyciągaj go jeszcze!**
- Chwyć pręt gwintowany drugą ręką.
- Ostrożnie wyciągnij silnik z ramy stołu.
- Połóż pręt gwintowany na stałym mocowaniu ramy stołu (Bed-frame-mount-fixed).

KROK 14 Demontaż poprzedniej nakrętki trapezowej



- Ręcznie wykręć starą nakrętkę trapezową w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

⚠ Wyrzucić starą nakrętkę trapezową do kosza, aby uniknąć pomyłki.

KROK 15 Montaż nakrętki trapezowej: przygotowanie części



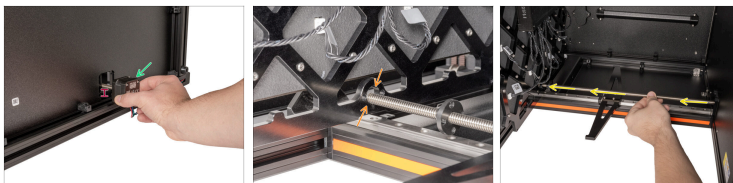
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Nowa nakrętka trapezowa (1x)





KROK 16 Montaż nakrętki trapezowej



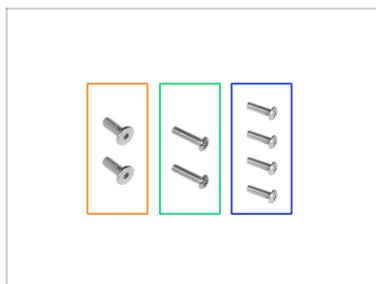
- Wkręć nową nakrętkę trapezową na pręt gwintowany osi Z, na długość maksymalnie kilku centymetrów.
 - ⚠ Sprawdź dokładnie prawidłową orientację nakrętki! Przyjrzyj się dobrze ilustracji.**
- Wkręć nakrętkę trapezową w odległości co najmniej 6 cm od końca pręta gwintowanego.





KROK 17 Montaż nakrętki trapezowej: przy mocowaniu silnika osi Z



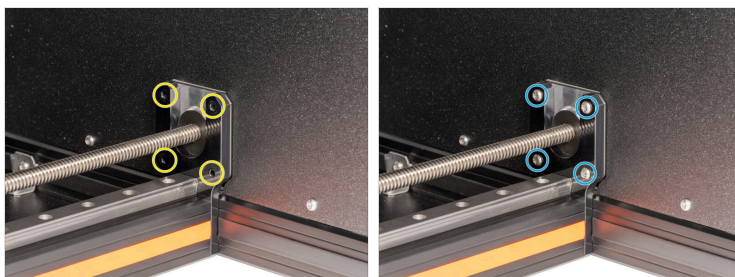
-  **Utrzymuj śrubę trapezową pośrodku otworu na silnik, aby uniknąć uszkodzenia.**
-  Jedną ręką chwyć silnik Z i trzymaj go tak, aby śruba trapezowa była ustawiona poziomo.
-  Drugą ręką ostrożnie wsuń pręt gwintowany z powrotem w ramę stołu.
-  Przesuń silnik w lewo, aby końcówka pręta gwintowanego przeszła przez otwór w ramie stołu.

KROK 18 Montaż silnika osi Z: przygotowanie części



-  Do kolejnych etapów przygotuj:
-  Śruba M4x12rT (2x)
-  Śruba M4x10rT (2x)
-  Śruba M3x10rT (4x)

KROK 19 Przymocowanie silnika osi Z



- ✦ Umieść cztery śruby M3x10rT w czterech otworach w mocowaniu silnika Z (Z-motor-mount).
- ✦ Dokręć śruby używając wkrętaka T10.

KROK 20 Przymocowanie nakrętki trapezowej



⚠ Nie przesuwaj ramy stołu! Poruszaj tylko nakrętką trapezową.

● Od spodu stołu grzewczego:

● Wyrównaj gwintowany otwór w nakrętce trapezowej z otworem w ramie stołu, obracając nakrętkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

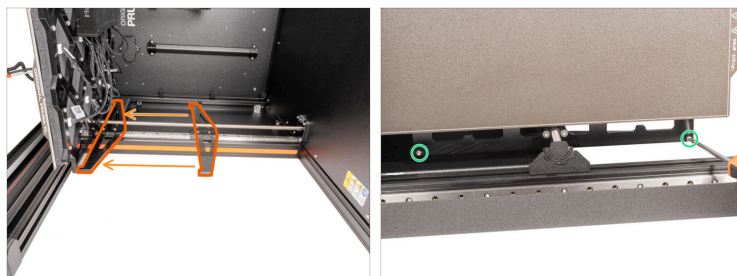
● Od góry stołu grzewczego:

● Zlokalizuj dwa otwory obok pręta gwintowanego.

⚠ Zachowaj szczególną ostrożność, ponieważ możesz łatwo przekreślić śrubę i uszkodzić gwint w nakrętce trapezowej.

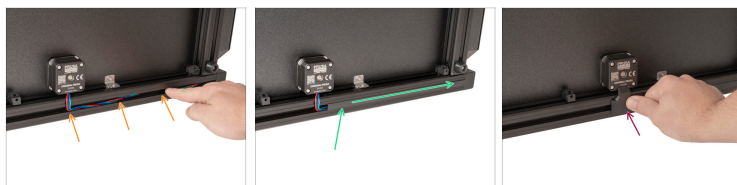
● Umieść dwie śruby M4x10rT i **delikatnie** dokręć je za pomocą wkrętaka T10.

KROK 21 Przykręcenie mocowania stołu



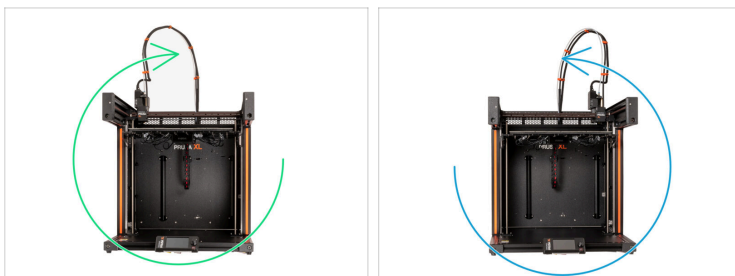
- ✚ Ręcznie przysuń wachliwe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-rotary] do ramy stołu.
- ✚ Przymocuj wachliwe/stałe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-rotary/Bed-frame-mount-fixed] do ramy stołu dwoma śrubami M3x12rT za pomocą wkrętaka T10.

KROK 22 Montaż osłon przewodu silnika osi Z



- ⬛ Spójrz na drukarkę od spodu.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- ✚ Umieść przewód silnika w profilu. Upewnij się, że przewód biegnie prostopadle od silnika do profilu.
- ✚ Wsuń osłonę profilu 243 mm. Naciśnij i przesunij ją w prawo.
- ✚ Wsuń dolną osłonę przewodu silnika Z (Z-motor-cable-bottom-cover) w ramę.

KROK 23 Zmiana pozycji drukarki



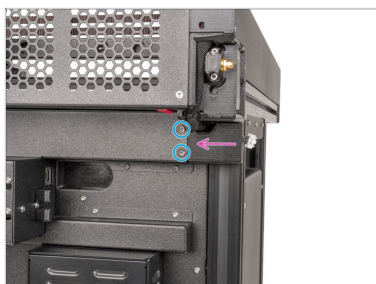
- Obróć drukarkę w prawo i postaw z powrotem na stopach.
- Jeśli wymieniana była nakrętka z drugiej strony, obróć drukarkę w lewo i postaw z powrotem na stopach.

KROK 24 Montaż pokryw przewodu: przygotowanie części



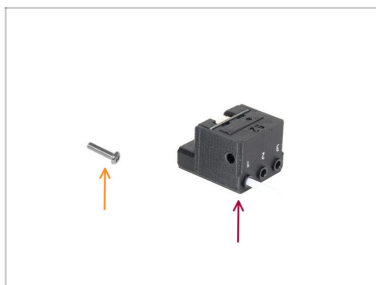
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Pokrywa przewodów (1x)
 - Śruba M3x10rT (2x)

KROK 25 Montaż pokrywy przewodu



- Obróć drukarkę tylną stroną do siebie.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- ◆ Umieść pokrywę z powrotem na miejscu.
- ◆ Umieść w otworach dwie śruby M3x8rT i dokręć je za pomocą wkrętaka T10.

KROK 26 Czujnik filamentu: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Śruba M3x12rT (1x)
- ◆ Zespół czujnika filamentu

KROK 27 Podłączenie czujnika filamentu



- ◆ Podłącz przewód czujnika filamentu do zespołu czujnika filamentu.
- ◆ Przesuń zespół czujnika filamentu do góry profilu i ustaw wpust rowkowy M3nEs tak, aby pokrywał się z otworem w zespole czujnika filamentu.
- ◆ Przymocuj czujnik filamentu do wpustu rowkowego M3nEs za pomocą śruby M3x12rT, używając wkrętaka T10.
- ◆ Wsuń rurkę PTFE z ekstrudera w pierwszy kołnierz zaciskowy z tyłu czujnika filamentu.

KROK 28 Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



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

KROK 29 Montaż anteny Wi-Fi



- i** Tylko jeśli masz antenę po lewej stronie drukarki.
- ◆** Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi w prawym tylnym rogu drukarki.
- ◆** Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- ◆** Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.

KROK 30 Montaż uchwyty szpuli: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - Spool-holder-slider [ślizg uchwyty szpuli] (1x)
 - Spool holder base (podstawa stojaka na szpulę) (1x)
 - Spool-holder-mount [mocowanie uchwyty szpuli] (1x)
 - Śruba M5x85 (1x)

KROK 31 Montaż uchwyту szpuli



- Włóż podstawę uchwyту szpuli [spool-holder-base] do ślizgu uchwyту [spool-holder-slider]. Węższa część podstawy powinna wejść jako pierwsza. Wciśnij ją do końca.
- Zamocuj złożony uchwyt szpuli na podstawie [spool-holder-base].
- Umieść śrubę M5x85 w zespole uchwyту szpuli.

KROK 32 Montaż zespołu uchwyту szpuli



- Obróć drukarkę lewą stroną do siebie.
- Przymocuj zespół uchwyту szpuli do wpustu rowkowego M5nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na uchwycie szpuli znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.

KROK 33 Kalibracja XYZ



- ◆ Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- ◆ Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").
- ◆ Obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- ◆ Na ekranie drukarki przejdź do *Sterowanie* -> *Auto bazowanie* i pozwól drukarce ustawić pozycje osi.

KROK 34 Dobra robota!



- ◆ Dobra robota!
Drukarka jest gotowa do pracy.
