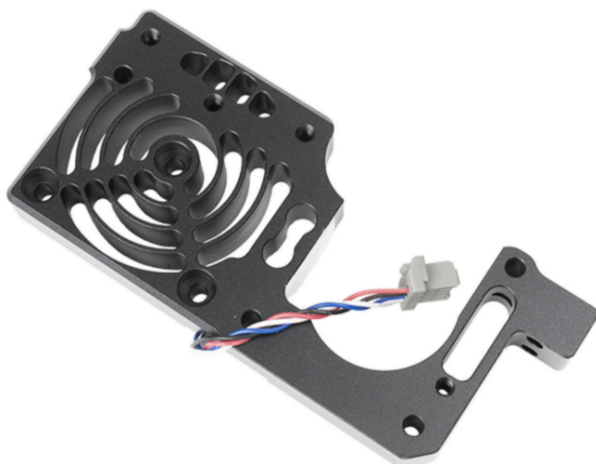


Spis treści

Jak wymienić radiator Nextrudera (XL Multi-tool)	3
Krok 1 - Wprowadzenie	4
Krok 2 - Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji	5
Krok 3 - Dodatkowe części	6
Krok 4 - Rozładowanie filamentu	7
Krok 5 - Przygotowanie drukarki	8
Krok 6 - Zabezpieczenie stołu grzewczego	9
Krok 7 - Odłączenie wiązki Nextrudera	10
Krok 8 - Odłączenie Nextrudera od doku	11
Krok 9 - Demontaż płytki zmieniaarki narzędzi	12
Krok 10 - Odsłonięcie płytki Dwarf	12
Krok 11 - Demontaż wentylatora radiatora	13
Krok 12 - Otwarcie docisku ekstrudera	13
Krok 13 - Demontaż przekładni i silnika	14
Krok 14 - Demontaż hotendu	15
Krok 15 - Demontaż zespołu radiatora	16
Krok 16 - Demontaż wentylatora wydruku	16
Krok 17 - Demontaż blokady docisku	17
Krok 18 - Demontaż termistora NTC i czujnika Halla	17
Krok 19 - Demontaż czujnika filamentu	18
Krok 20 - Nowy radiator: przygotowanie części	19
Krok 21 - Montaż czujnika Halla	19
Krok 22 - Montaż czujnika filamentu	20
Krok 23 - Montaż blokady docisku	21
Krok 24 - Montaż termistora NTC	22
Krok 25 - Montaż przekładni: przygotowanie części	22
Krok 26 - Przygotowanie części przekładni	23

Krok 27 - Montaż przekładni planetarnej	24
Krok 28 - Montaż pierścienia przekładni	25
Krok 29 - Montaż przekładni	26
Krok 30 - Kontrola montażu przekładni	27
Krok 31 - Smarowanie części	28
Krok 32 - Zakrycie przekładni	29
Krok 33 - Podłączenie przewodów Nextrudera	29
Krok 34 - Montaż płyty zmieniarci i wentylatora wydruku	30
Krok 35 - Montaż wentylatora hotendu	31
Krok 36 - Ponowny montaż płyty zmieniarci i hotendu	32
Krok 37 - Zasłonięcie płytki Dwarf	33
Krok 38 - Przymocowanie zmieniarci narzędzi i hotendu	33
Krok 39 - Montaż złączki Festo	34
Krok 40 - Podłączenie Nextrudera	35
Krok 41 - Parkowanie narzędzia	36
Krok 42 - Asystent	37
Krok 43 - Osiewanie kół zębatych Nextrudera	38
Krok 44 - Dobra robota!	39

Jak wymienić radiator Nextrudera (XL Multi-tool)

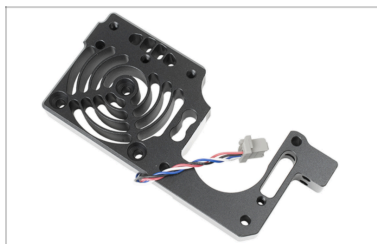


help.prusa3d.com/g559635

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

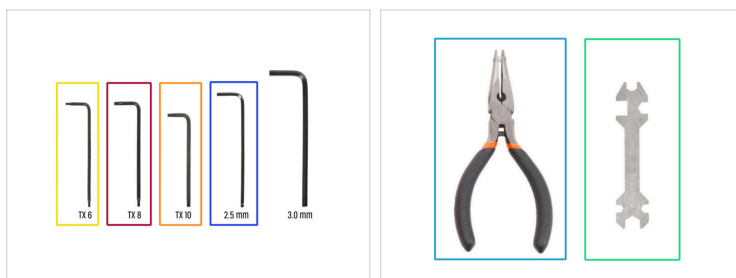


KROK 1 Wprowadzenie



- Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces wymiany radiatora w **Original Prusa XL w wersji multi-tool**.
- 📌 **Następujące instrukcje są przeznaczone wyłącznie dla XL w wersji multi-tool**, mimo że większość kroków jest wspólna. Przewodnik dla wersji z jednym narzędziem będzie dostępny później.
- ⓘ Niektóre części mogą różnić się nieznacznie, jednak nie ma to wpływu na procedurę.
- ⚠ **Wykonanie poniższych instrukcji wymaga szczególnej uwagi.** Procedura obejmuje bezpośrednią ingerencję w przekładnię planetarną.

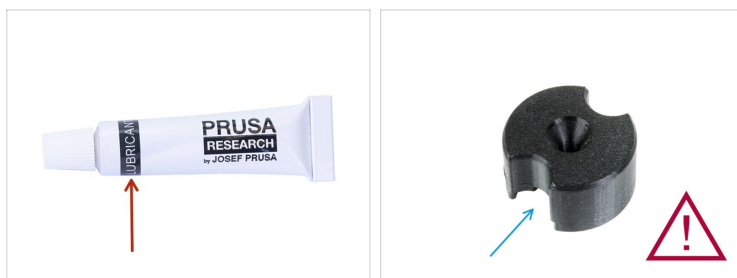
KROK 2 Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji



Do tej instrukcji przygotuj:

- Klucz Torx T10
- Klucz Torx T6
- Klucz Torx T8
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz uniwersalny
- Szczypce spiczaste
- Cążki/obcinaczki boczne *zalecane do odcinania opasek zaciskowych*

KROK 3 Dodatkowe części



Do tej instrukcji przygotuj:

- Smar PrusaLube (1x) *dołączony do zestawu*
- PG-assembly-adapter [adapter montażowy przekładni] (1x)

⚠ Adapter montażowy [PG-assembly-adapter] nie jest dołączony do zestawu, więc musisz go wydrukować. Plik STL możesz pobrać z [printables.com](https://www.printables.com).

ⓘ Plik STL znajduje się w sekcji **Parts for maintenance**. Przed kontynuowaniem należy **zapoznać się z zalecanymi ustawieniami druku** podanymi w opisie.

⚠ NIE kontynuuj bez adaptera montażowego [PG-assembly-adapter]. Jest on niezbędny do montażu!

KROK 4 Rozładowanie filamentu



- i** Poniższy krok jest konieczny tylko, jeśli filament jest załadowany do obecnej głowicy.
- 🔴** Rozładuj filament z hotendu. Na ekranie przejdź do *Filament* → *Rozładuj filament* → *Rozładuj filament* i wybierz narzędzie, z którego chcesz go rozładować.
- 🟢** Wyciągnij filament z hotendu. Nie jest konieczne całkowite wyciągnięcie go z drukarki, wystarczy kilka centymetrów (cali) ponad ekstruder.
- 🟠** Ostudź drukarkę do temperatury pokojowej. Na ekranie przejdź do *Nagrzewanie* → *Chłodzenie* → *Chłodzenie*.
- ⚠️** **UWAGA:** Zanim przejdziesz dalej, **poczekaj, aż drukarka całkowicie ostygnie do temperatury pokojowej.**

KROK 5 Przygotowanie drukarki



- Na ekranie drukarki przejdź do *Sterowanie* -> *Wybierz/parkuj narzędzie* -> *Zaparkuj narzędzie*.
- Ustaw przełącznik zasilania w pozycji OFF (symbol "0").
- Odłącz przewód zasilania z tyłu drukarki.

KROK 6 Zabezpieczenie stołu grzewczego



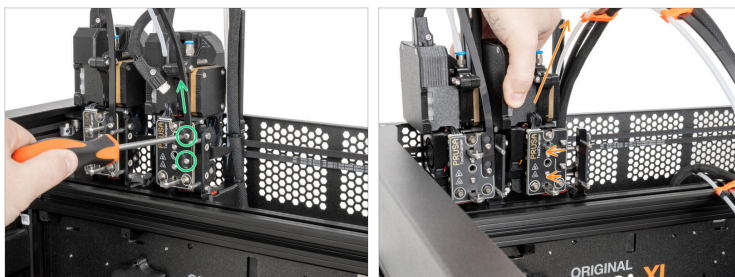
- **Zalecamy zabezpieczenie stołu przed kolejnymi czynnościami.**
- Upewnij się, że stół grzewczy jest schłodzony do temperatury otoczenia. Połóż pusty karton w okolicy przedniej środkowej części stołu.

KROK 7 Odłączenie wiązki Nextrudera



- Na wybranej głowicy narzędziowej wykonaj następujące czynności:
 - Zlokalizuj złączkę FESTO (QSM-M5), naciśnij niebieski kołnierz i odłącz rurkę PTFE od drugiego Nextrudera. Pozostaw rurkę PTFE luźno.
 - Zlokalizuj przewód Nextrudera, naciśnij zawleczkę zabezpieczającą i odłącz przewód drugiego Nextrudera. Pozostaw przewód luźno.

KROK 8 Odłączenie Nextrudera od doku



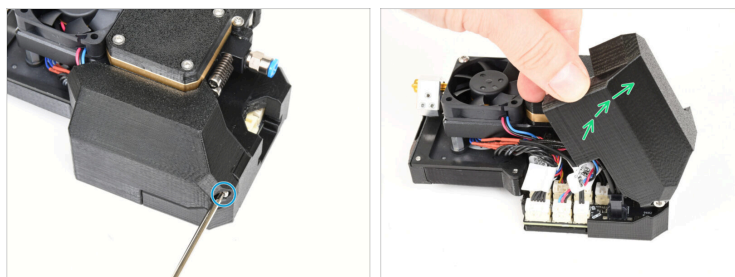
- Na wybranej głowicy narzędziowej wykonaj następujące czynności:
 - Od przedniej strony Nextrudera, poluzuj dwie śruby M3x8r za pomocą wkrętaka T10 (wystarczy kilka obrotów) i zdejmij usztywnienie wiązki.
 - Delikatnie ściągnij Nextruder z doku i odłóż go na bok.

KROK 9 Demontaż płytki zmieniaarki narzędzi



- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 wykręć śrubę M3x30 mocującą osłonę wentylatora [XL-tc-hotend-fan-shield].
- ⬛ Obróć Nextruder tak, aby wentylator wydruku był skierowany do góry.
- ✦ Wykręć śruby M3x8rT ze zmieniaarki narzędzi używając wkrętaka T10.
- ✦ Odłącz przewód zmieniaarki narzędzi. Przed odłączeniem naciśnij zatrzask na złączu.
- ✦ Wyciągnij zmieniaarkę narzędzi z Nextrudera.

KROK 10 Odslonięcie płytki Dwarf



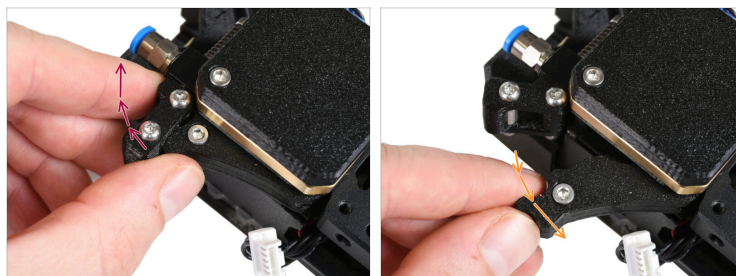
- ✦ Poluzuj śrubę M3x16 - wystarczy kilka obrotów, aby zwolnić drzwi pokrywy płytki Dwarf. **Nie ma potrzeby całkowitego odkręcania śruby.**
- ✦ Otwórz pokrywę płytki Dwarf [dwarf-cover-door].

KROK 11 Demontaż wentylatora radiatora



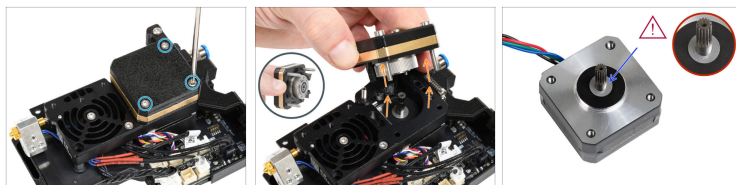
- ✦ Wykręć dwie śruby M3x20rT z radiatora używając wkrętaka T10.
- ⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.
- ✦ Odłącz przewód wentylatora radiatora od płytki Dwarf.
- ✦ Zdejmij wentylator z radiatora i odłóż go na bok.


KROK 12 Otwarcie docisku ekstrudera



- ✦ Odchyl obrotową blokadę docisku [idler-swivel].
- ✦ Pociągnij dźwignię docisku [idler-lever] w dół, aby zwolnić docisk.

KROK 13 Demontaż przekładni i silnika



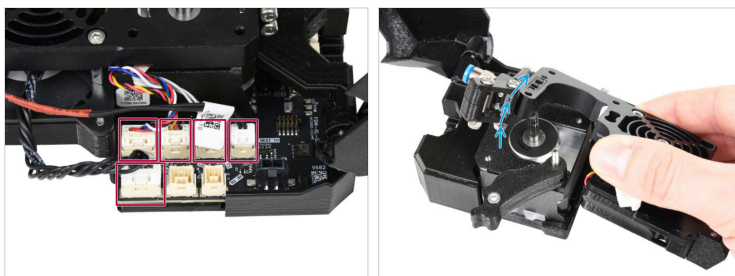
- ◆ Odkręć śruby M3x25 mocujące pokrywę przekładni. Pozostaw śruby na miejscu - nie wyciągaj ich jeszcze całkowicie.
 - ◆ Ostrożnie zsuń zespół przekładni. **Konieczne jest wyciągnięcie całego zespołu w jednym kawałku.** Oznacza to pokrywę przekładni (PG-case; górna plastikowa pokrywa), pierścień przekładni (PG-ring; mosiężny pierścień), zespół przekładni (PG-assembly; metalowe koła zębate) i przekładkę główną (Main-plate; dolna plastikowa płytką), wszystkie połączone śrubami M3x25.
 - ◆ Odłóż na bok zespół przekładni i silnik ekstrudera.
-  **Uważaj, aby nie zgubić podkładki dystansowej z wałka silnika.**

KROK 14 Demontaż hotendu



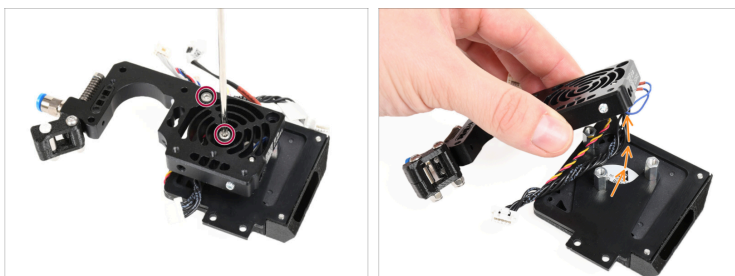
- ◆ Odłącz złącze termistora od płytki Dwarf. **Przed odłączeniem naciśnij zatrzask na złączu.**
- ◆ Odłącz złącze grzałki hotendu od płytki Dwarf. **Przed odłączeniem naciśnij zatrzask na złączu.**
- ◆ Za pomocą klucza Torx TX 8 poluzuj wkręt dociskowy w ekstruderze. **Nie wykręcaj go całkowicie** - wystarczy kilka obrotów, aby zwolnić zespół hotendu w radiatorze.
- ◆ Ostrożnie wyciągnij zespół hotendu z radiatora.
- ◆ Jednocześnie wyciągnij odłączone przewody hotendu od spodu radiatora.

KROK 15 Demontaż zespołu radiatora



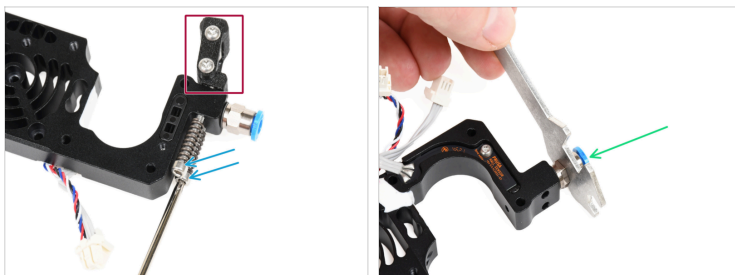
- ◆ Odłącz wszystkie pozostałe złącza od płytki Dwarf. Przed odłączeniem naciśnij zatrzask na każdym złączu.
- ◆ Zdejmij radiator i odłóż go na bok.

KROK 16 Demontaż wentylatora wydruku



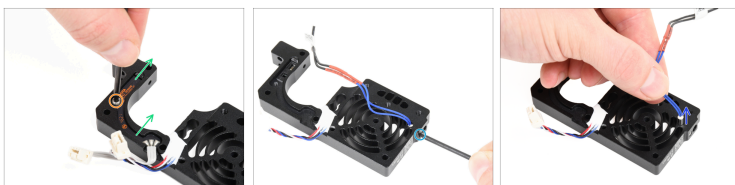
- ◆ Wykręć dwie śruby M3x10 z radiatora za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.
- ◆ Oddziel wentylator wydruku od radiatora.
- ◆ Odłóż wentylator wydruku na bok. Będziemy go potrzebować później.

KROK 17 Demontaż blokady docisku



- 🔵 Odkręć dwie śruby M3x30, aby zdjąć blokadę docisku [idler-swivel] z radiatora.
- 🟠 Zdejmij blokadę docisku [idler-swivel] z radiatora.
- 🟢 Wykręć złączkę Festo kluczem uniwersalnym.
- ⚠️ **Uważaj, aby nie zgubić sprężyn.**

KROK 18 Demontaż termistora NTC i czujnika Halla



- 🟠 Odkręć śrubę M2,5x6rT, aby zwolnić czujnik filamentu Halla.
- 🟢 Ostrożnie wyjmij czujnik filamentu Halla.
- 🔵 Poluzuj wykręt dociskowy od dołu radiatora, aby zwolnić termistor NTC.
- 🔵 Wyciągnij termistor NTC z radiatora.

KROK 19 Demontaż czujnika filamentu



⚠ ZACHOWAJ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ podczas wyjmowania czujnika filamentu. Zawiera on drobne elementy (sprężyna, magnes, stalowa kulka), które mają tendencję do wypadania podczas wyjmowania części.

● Bardzo ostrożnie wyciągnij czujnik filamentu z radiatora za pomocą szczypiec spiczasných.

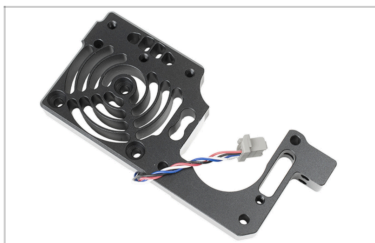
⚠ UWAGA: Nie chwytaj części zbyt mocno, ponieważ może to spowodować nieodwracalne uszkodzenia.

⚠ Uwważ, aby nie zgubić małych części! Będziesz ich potrzebować później. **Zachowaj je w bezpiecznym miejscu.**

● Wykręć wkręt dociskowy z radiatora.

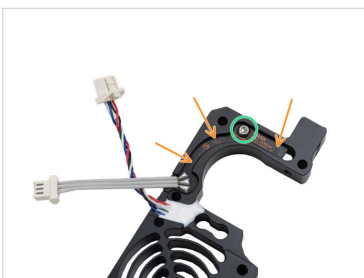
i Wskazówka: przechowuj małe części w pudełku lub misce.

KROK 20 Nowy radiator: przygotowanie części



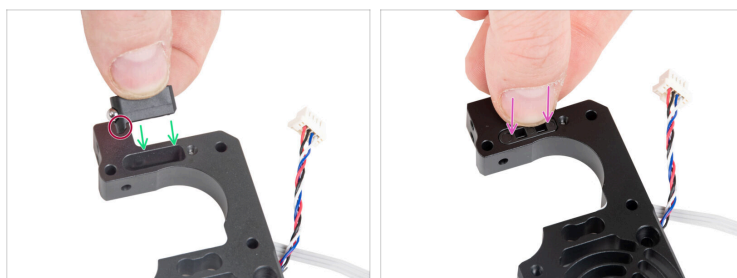
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Nowy radiator (1x)

KROK 21 Montaż czujnika Halla



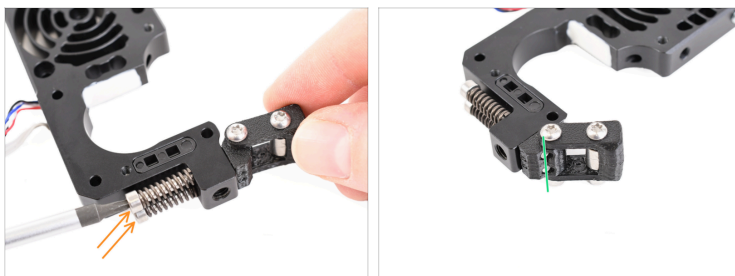
- Umieścić czujnik filamentu Halla w kieszeni o podobnym kształcie w radiatorze.
- Przykręcić go śrubą M2,5x6rT. Dokręcać ją bardzo ostrożnie, aby nie uszkodzić płytki elektronicznej.
- Umieścić wkręt dociskowy w otworze bliżej dolnej części radiatora. Spójrz na ilustrację.

KROK 22 Montaż czujnika filamentu



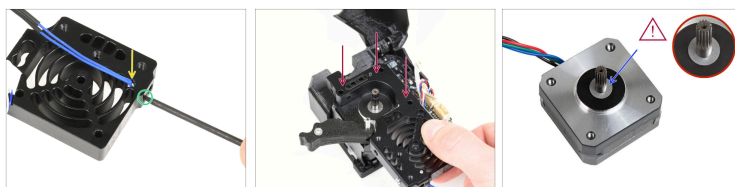
- ◆ Umieść złożone mocowanie kulki w radiatorze. Upewnij się, że stalowa kulka jest bliżej boku radiatora.
- ⚠ Zwróć uwagę na prawidłową orientację mocowania kulki. Na części znajduje się występ. Występ musi być skierowany w dół.
- ◆ Wciśnij zmontowane części do radiatora.

KROK 23 Montaż blokady docisku



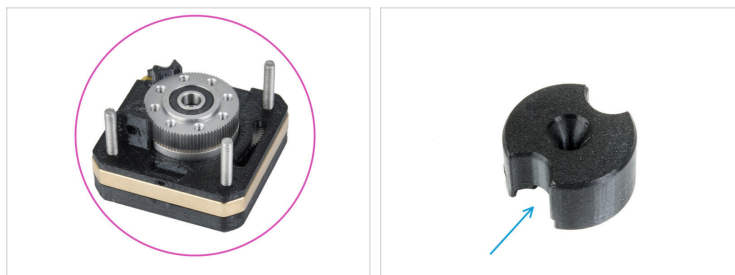
- Zamocuj blokadę docisku [idler-swivel] dwoma śrubami M3x30.
- ⓘ Zwróć uwagę na prawidłową orientację części. Łby śrub na blokadzie docisku [idler-swivel] muszą być skierowane do góry (jak na ilustracji).
- Końcówka każdej śruby powinna znajdować się na równi z powierzchnią plastikowej części po drugiej stronie.

KROK 24 Montaż termistora NTC



- ✦ Wsuń termistor NTC w otwór w radiatorze od strony silnika ekstrudera.
- ✦ Przymocuj go za pomocą wkręta dociskowego M3x4T. Wkręć go do końca. Dokręć mocno, ale z wyczuciem, trzymając krótszą stronę klucza Torx T6 dwoma palcami. Użycie większej siły może spowodować trwałe uszkodzenie gwintu.
- ✦ Wyrównaj radiator z zespołem silnika.
- ⚠ **Upewnij się, że podkładka dystansowa nadal znajduje się na wałku silnika!**

KROK 25 Montaż przekładni: przygotowanie części



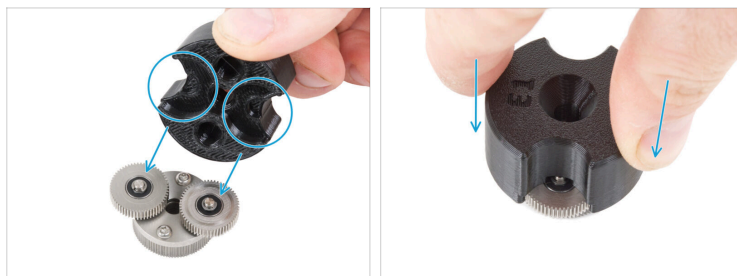
- ✦ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ✦ Zespół przekładni (1x) *wyciągnięty z Nextrudera*
- ✦ PG-assembly-adapter [adapter montażowy przekładni] (1x)

KROK 26 Przygotowanie części przekładni



- ◆ Rozłóż przekładnię na części składowe:
 - ◆ PG-ring [pierścień przekładni] (1x)
 - ◆ PG-assembly [zespół przekładni] (1x)
 - ◆ PG-front-case [pokrywa przekładni] (1x)
 - ⚠ Upewnij się, że wewnątrz pokrywy znajduje się plastikowa podkładka dystansowa. Może być czarna lub biała. **Nie wyjmuj podkładki z pokrywy.**
 - ◆ Main-plate [przekładka główna] (1x)
 - ◆ Śruba M3x25 (3x)
- ◆ Wytrzyj smar z części ręcznikiem papierowym.

KROK 27 Montaż przekładni planetarnej



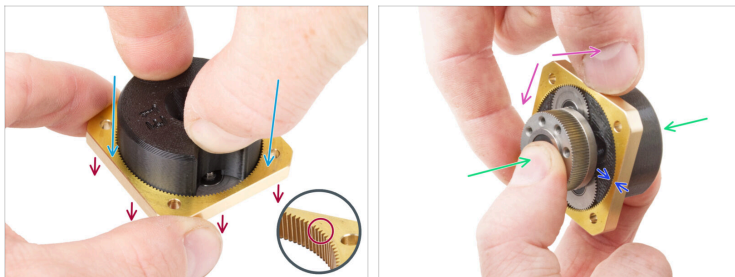
- W kolejnych krokach ponownie złożymy cały zespół przekładni, aby zapewnić prawidłowy montaż.

⚠ **Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie.** Obejrzenie nagrania dołączonego do instrukcji pomoże Ci lepiej zrozumieć proces montażu i osiągnąć właściwy rezultat: prusa.io/PG-assembly.

- ① Nagranie pokazuje MK4, ale procedura jest identyczna.
- Po obejrzeniu filmu postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w tym przewodniku.
- Załóż adapter montażowy przekładni [PD-assembly-adapter] na zespół przekładni [PG-assembly]. Zwróć uwagę na kieszenie na koła zębate w adapterze.

KROK 28 Montaż pierścienia przekładni

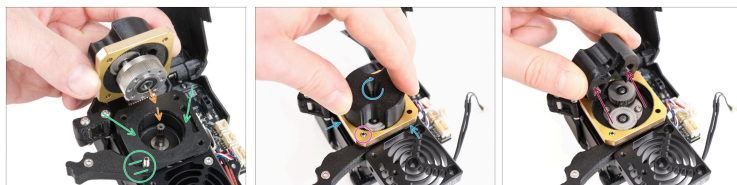
Jak wymienić radiator Nextrudera (XL Multi-tool)








Nie należy składać przekładni bez adaptera montażowego [PG-assembly-adapter]. Przyrząd ten ma na celu zapewnienie prawidłowego dopasowania kół zębanych.

- Wsuń pierścieni przekładni [PG-ring] na adapter.
- Zwróć uwagę na fazę po jednej stronie zębów pierścienia przekładni [PG-ring]. Strona ta musi być skierowana w dół (w stronę zespołu przekładni).
- Chwyć cały zespół jedną ręką, aby można go było obracać za pomocą pierścienia przekładni [PG-ring].
- Drugą ręką nasuń pierścieni przekładni [PG-ring] na zespół [PG-assembly] ruchem kołyskowym (przesuwając pierścieni przekładni [PG-ring] kilkakrotnie w lewo i w prawo). Wystarczy ćwierć obrotu.
- Zatrzymaj się, gdy powierzchnie kół zębanych mniej-więcej zrównają się z powierzchnią pierścienia przekładni [PG-ring].

KROK 29 Montaż przekładni



 **Wykonaj kolejne czynności bardzo ostrożnie.**

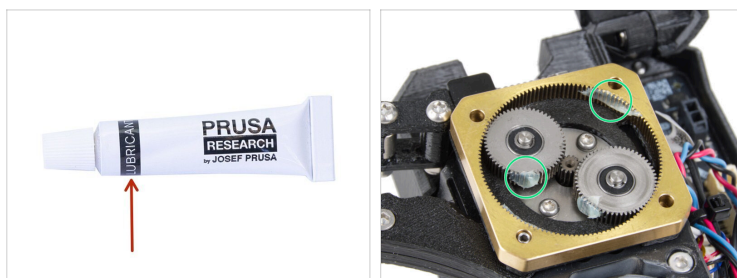
-  Zamocuj przekładkę [main-plate] na radiatorze. Zwróć uwagę na orientację części. Użyj wycięcia na wkręt dociskowy jako odniesienia (lewy dolny róg).
-  Utrzymaj pozycję zespołu przekładni [PG-assembly] i nałóż ją na wałek silnika ekstrudera.
-  Upewnij się, że pierścień przekładni [PG-ring] idealnie pasuje do wkręta dociskowego.
-  Bardzo delikatnie i swobodnie obracaj całą zmontowaną przekładnią (składa się na nią adapter montażowy, zespół przekładni i pierścień przekładni), aż wsunie się na miejsce, tak aby nie było szczeliny między zespołem a przekładką główną. **Nie naciskaj na zespół.**
-  Zdejmij adapter montażowy [PG-assembly-adapter].

KROK 30 Kontrola montażu przekładni



- ◆ Nałóż adapter montażowy [PG-assembly-adapter] ponownie na zespół przekładni [PG-assembly], aby zweryfikować czy wszystkie części są prawidłowo osadzone.
- ◆ Obróć adapter montażowy [PG-assembly-adapter]. Zespół przekładni musi obracać się z łatwością, bez używania dużej siły.
- ◆ Zdejmij adapter montażowy [PG-assembly-adapter]. Nie będzie on już potrzebny podczas montażu. Zalecamy zachowanie go jednak na potrzeby konserwacji.
- ◆ Upewnij się, że zespół przekładni [PG-assembly] nie wystaje ponad pierścień przekładni [PG-ring]. Powinien on być umieszczony poniżej powierzchni pierścienia lub na tym samym poziomie.
- ◆ Między pierścieniem przekładni [PG-ring] a przekładką główną [Main-plate] nie może być żadnej szczeliny. Jeśli zauważysz szczelinę, wyjmij zespół przekładni planetarnej i włóż go ponownie.

KROK 31 Smarowanie części



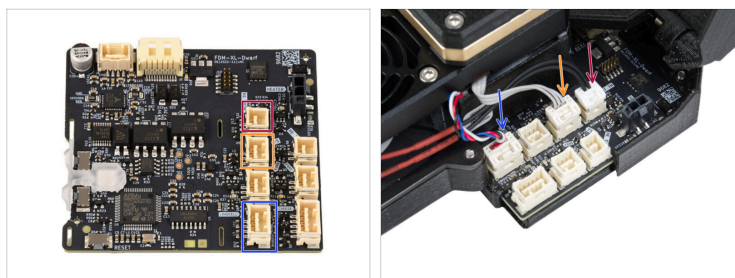
- Otwórz smar i przekłuj końcówkę drugą stroną nakrętki.
- Rozprowadź niewielką ilość smaru Prusa Lubricant na całym obwodzie wieńca zębatego pierścienia przekładni [PG-ring] i na kołach zębatych zespołu przekładni [PG-assembly].
 - ⓘ Wskazówka: nanieś niewielką ilość smaru Prusa Lubricant na końcówkę opaski zaciskowej, a następnie rozprowadź smar na kołach zębatych.
- Wytrzyj ręcznikiem papierowym nadmiar smaru z zewnętrznych powierzchni.

KROK 32 Zakrycie przekładni



- Przykryj przekładnię pokrywą [PG-case].
- Włóż trzy śruby M3x25 do pokrywy przekładni [PG-case], ale nie dokręcaj ich całkowicie. Dokręcisz je później.
- Zamknij dźwignię docisku [idler-lever] i zabezpiecz ją blokadą [idler-swivel].

KROK 33 Podłączenie przewodów Nextrudera



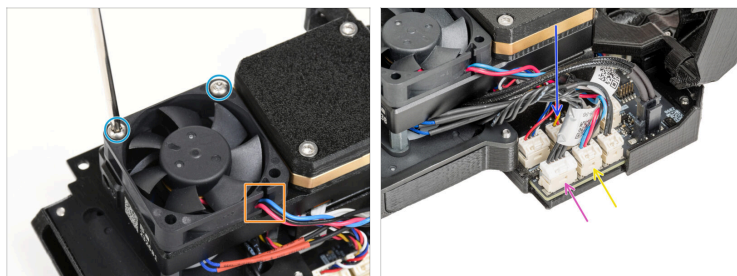
- Podłącz przewód czujnika tensometrycznego do płytki Dwarf.
- Podłącz przewód czujnika filamentu do płytki Dwarf.
- Podłącz przewód termistora hotendu do płytki Dwarf.

KROK 34 Montaż płyty zmieniaarki i wentylatora wydruku



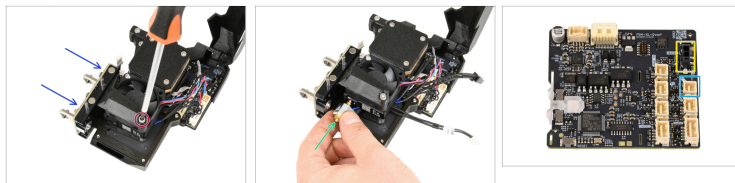
- Przygotuj płytę zmieniaarki narzędzi i zespół wentylatora wydruku.
- Wyrównaj trzy metalowe tulejki dystansowe z otworami w radiatorze i przed zamocowaniem wentylatora upewnij się, że przewody płyty i wentylatora są poprowadzone poniżej górnej tulejki, aby nie zostały przytrzaśnięte.
- Przymocuj radiator i zespół przekładni do tulejek dystansowych na stelażu wentylatora wydruku używając śrub M3x10. Zaczynij od środkowej śruby i uważaj, aby nie przygnieść żadnych przewodów.

KROK 35 Montaż wentylatora hotendu



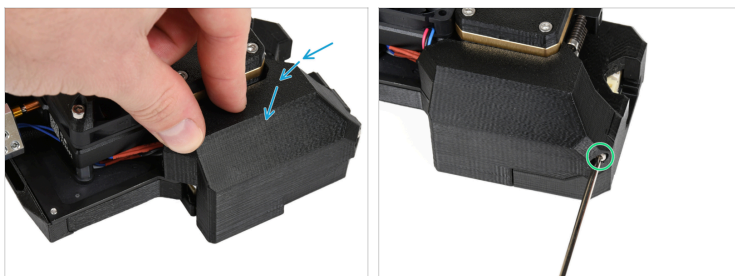
- Przymocuj wentylator hotendu do radiatora, układając jego przewód w sposób widoczny na ilustracji.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację wentylatora.**
- Przymocuj wentylator radiatora za pomocą dwóch śrub M3x18rT.
- Podłącz złącze wentylatora wydruku do płytki Dwarf.
- Podłącz złącze zmieniarke narzędzi do płytki Dwarf.
- Podłącz przewód wentylatora hotendu do płytki Dwarf.

KROK 36 Ponowny montaż płyty zmieniaarki i hotendu



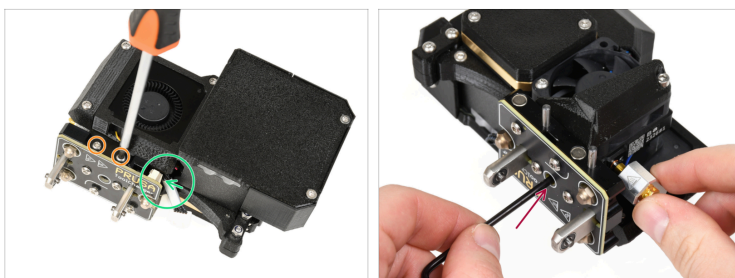
- ◆ Przymocuj płytkę zmieniaarki narzędzi z osłoną wentylatora do Nextrudera.
- ◆ Przymocuj osłonę wentylatora hotendu [XL-tc-hotend-fan-shield] za pomocą śruby M3x30.
- ◆ Umieść hotend w radiatorze.
- ⚠ Poprowadź przewody hotendu pomiędzy tulejkami dystansowymi radiatora tak, jak na ilustracji. Upewnij się, że nie są przygniecione między częściami.
- ◆ Podłącz złącze termistora hotendu.
- ◆ Podłącz złącze grzałki hotendu.

KROK 37 Zasłonięcie płytki Dwarf



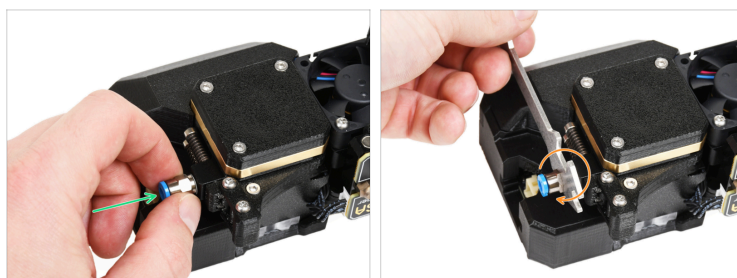
- Zamknij drukowaną pokrywę płytki Dwarf [dwarf-cover-door].
- Dokręć śrubę M3x12.

KROK 38 Przymocowanie zmieniarke narzędzi i hotendu



- Przymocuj zmieniarke narzędzi za pomocą dwóch śrub M3x8rt.
- Podłącz przewód zmieniarke narzędzi.
- Dociskając hotend do radiatora dokręć wkręt dociskowy za pomocą klucza Torx T8.

KROK 39 Montaż złączki Festo



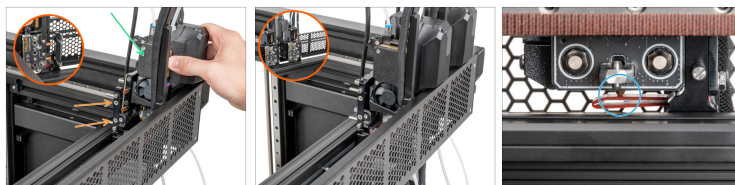
- i Od września 2024 r. możesz otrzymać nową czarną złączkę M5-4. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne z niebieską.
- Wkręć złączkę w otwór w górnej części radiatora.
- Ostrożnie dokręć złączkę kluczem uniwersalnym.

KROK 40 Podłączenie Nextrudera



- ◆ Wsuń rurkę PTFE do złącza Festo tak daleko, jak to możliwe. Lekko pociągnij za rurkę PTFE, aby upewnić się, że jest dobrze zamocowana.
 - ◆ Podłącz przewód Nextrudera do płytki Dwarf.
 - ◆ Wsuń czarne nylonowe usztywnienie na dwie śruby M3x8rT w płytce Cheese i dokręć je kluczem Torx T10.
- ⚠ Upewnij się, że nylonowe usztywnienie nie jest skręcone.

KROK 41 Parkowanie narzędzia



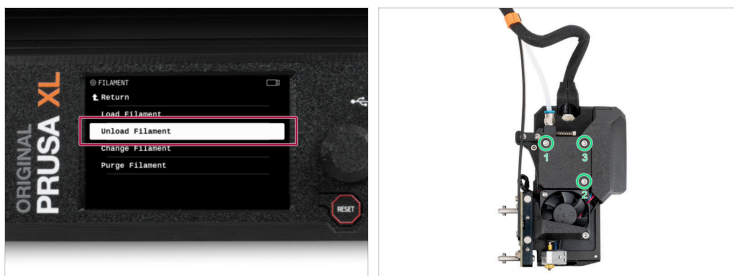
- Ostrożnie obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- Weź Nextruder i umieść go ostrożnie obok doku.
- Wsuń dwa metalowe kołki przez białe otwory w doku. Magnesy pomogą zadokować Nextruder.
- Sprawdź, czy uszczelka dyszy lekko jej dotyka.

KROK 42 Asystent



- ◆ Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- ◆ Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").
- ◆ Uruchom testy z menu *Sterowanie Kalibracje i testy* → *Kalibracje i testy*.
- ⓘ Kreator przetestuje wszystkie ważne komponenty drukarki. Cały proces zajmuje kilka minut. Niektóre części kreatora wymagają bezpośredniej interakcji użytkownika. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ⚠ **UWAGA: podczas testowania osi upewnij się, że w drukarce nie ma niczego, co utrudnia ich ruch.**
- ⚠ **UWAGA: nie dotykaj drukarki w trakcie pracy kreatora, chyba że pojawi się odpowiedni monit! Niektóre części drukarki mogą być GORĄCE i mogą poruszać się z dużą prędkością.**

KROK 43 Osiewanie kół zębatych Nextrudera



- Podłącz drukarkę i włącz ją.
- Teraz musimy zasymulować ruch przekładni. Na ekranie LCD przejdź do *Filament* → *Rozładuj filament* → *Rozładuj filament*.
- Po zakończeniu ruchu ekstrudera dokręć trzy śruby M3x25 na pokrywie przekładni [PG-case] w odpowiedniej kolejności (pokazanej na ilustracji).
- Następnie poluzuj lekko śruby i powtórz proces, dokręcając śruby w odpowiedniej kolejności. Zapewni to prawidłowe osadzenie przekładni.

KROK 44 Dobra robota!



- 🟢 **Dobra robota!**
Właśnie udało Ci się z powodzeniem wymienić radiator w Twojej Original Prusa XL.
