

Spis treści

Jak wymienić prowadnicę liniową osi Z (XL) ..

5

Krok 1 - Wprowadzenie	6
Krok 2 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	7
Krok 3 - Przyrząd centrujący	8
Krok 4 - Potrzebne narzędzia	9
Krok 5 - Rozładowanie filamentu	10
Krok 6 - Przygotowanie drukarki - demontaż akcesoriów bocznych	11
Krok 7 - Przygotowanie drukarki	12
Krok 8 - Demontaż bocznego czujnika filamentu	13
Krok 9 - Demontaż tylnej osłony końcówki ramy	14
Krok 10 - Właściwa pozycja drukarki	15
Krok 11 - Demontaż osłon przewodu silnika osi Z	16
Krok 12 - Demontaż osłony przewodu silnika osi Z	16
Krok 13 - Odkręcenie silnika osi Z - część 1	17
Krok 14 - Odkręcenie silnika osi Z - część 2	17
Krok 15 - Wyciągnięcie silnika osi Z	18
Krok 16 - Demontaż lewego ramienia osi Z	18
Krok 17 - Demontaż prawego ramienia osi Z	19
Krok 18 - Demontaż prowadnicy liniowej	20
Krok 19 - Wymiana prowadnicy liniowej: przygotowanie części	21
Krok 20 - Przymocowanie lewej prowadnicy liniowej (część 1)	22
Krok 21 - Przymocowanie lewej prowadnicy liniowej (część 2)	23
Krok 22 - Montaż lewego ramienia osi Z	24
Krok 23 - Przymocowanie prawej prowadnicy	

liniowej (część 1)	25
Krok 24 - Przymocowanie prawej prowadnicy liniowej (część 2)	26
Krok 25 - Montaż prawego ramienia osi Z	27
Krok 26 - Montaż silników osi Z	27
Krok 27 - Montaż silnika osi Z: przygotowanie części	28
Krok 28 - Dokręcenie silnika osi Z	28
Krok 29 - Przymocowanie nakrętki trapezowej	29
Krok 30 - Przykręcenie mocowania stołu	30
Krok 31 - Montaż osłon przewodu silnika osi Z	31
Krok 32 - Montaż osłony przewodu silnika osi Z	31
Krok 33 - Zmiana pozycji drukarki	32
Krok 34 - Przykręcenie tylnej osłony końcówki ramy	32
Krok 35 - Czujnik filamentu: przygotowanie części	33
Krok 36 - Podłączenie czujnika filamentu	33
Krok 37 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	34
Krok 38 - Montaż anteny Wi-Fi	34
Krok 39 - Wersje uchwytu szpuli	35
Krok 40 - Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	36
Krok 41 - Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego	37
Krok 42 - Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli	38
Krok 43 - Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli	39
Krok 44 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	40
Krok 45 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego	41
Krok 46 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli	42
Krok 47 - Wersja B: Przygotowanie uchwytu szpuli	42

Krok 48 - Wersja B: montaż zespołu uchwytu szpuli	43
Krok 49 - Kalibracja wyrównania Z	44
Krok 50 - Dobra robota!	45

Jak wymienić prowadnicę liniową osi Z (XL)

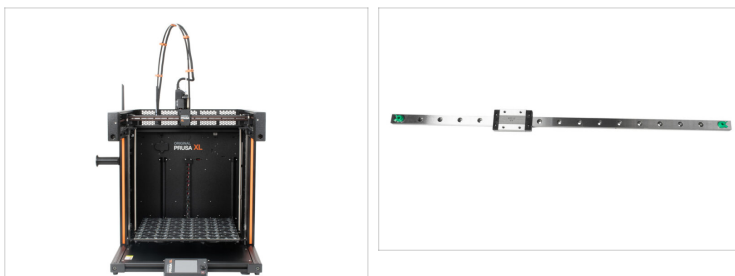


help.prusa3d.com/g623888

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

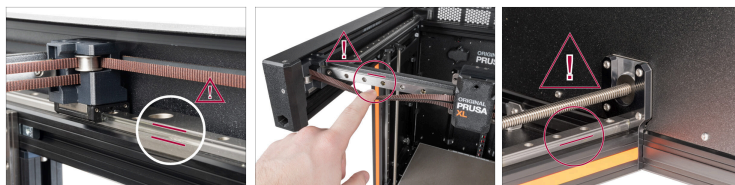


KROK 1 Wprowadzenie



- Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces wymiany **prowadnicy liniowej osi Z** 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.
- ⓘ Ta instrukcja dotyczy obu prowadnic liniowych osi Z w XL.
- ⓘ **Ta procedura wymaga wydrukowania niezbędnych narzędzi.** Więcej informacji się w następnym kroku.

KROK 2 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



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

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

KROK 3 Przyrząd centrujący



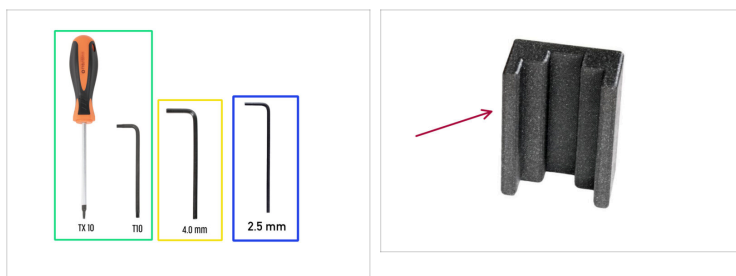
! Przed rozpoczęciem operacji na drukarce musisz wydrukować **przyrząd centrujący**, który jest wymagany do przeprowadzenia tej procedury.

- ◆ Pobierz przyrząd centrujący z [Printables.com](https://printables.com).
- ◆ Znajdziesz go w sekcji *Pliki* -> *Parts for maintenance*.
- ◆ Przed rozpoczęciem drukowania przeczytaj sekcję "Print instructions"

! **Nie kontynuuj bez tego przyrządu. Jest on niezbędny do przeprowadzenia tej procedury.**

i Jeśli nie możesz wydrukować części, skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta info@prusa3d.com.

KROK 4 Potrzebne narzędzia



- **Do tej instrukcji przygotuj:**
- Wkrętak/klucz Torx T10
- Klucz imbusowy 4 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Przyrząd centrujący

KROK 5 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!!!**
- ◆ Rozładuj filament z hotendu.
- ◆ Nawiń filament na szpulę i wyjmij z drukarki.
- ◆ Teraz należy schłodzić drukarkę. Przejdź do *Nagrzewanie* → *Chłodzenie* → *Chłodzenie*.

KROK 6 Przygotowanie drukarki - demontaż akcesoriów bocznych



Sprawdź, czy po stronie prowadnicy, którą będziesz wymieniać, znajduje się antena, uchwyt szpuli lub czujnik filamentu. Jeśli którykolwiek z tych elementów jest obecny, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby go zdemontować.

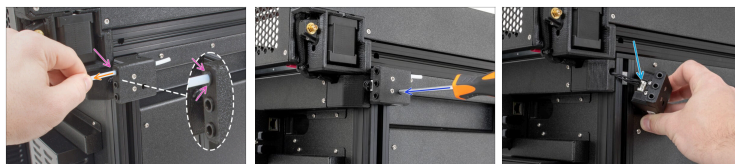
- ◆ Wykręć śrubę mocującą uchwyt szpuli i zdejmij go z drukarki.
- ⓘ Uwaga: Położenie śruby może się różnić w zależności od posiadanej wersji uchwyty szpuli.
- ◆ Jeśli antena Wi-Fi znajduje się po stronie, po której wymieniana będzie prowadnica liniowa, należy ją ręcznie odkręcić i wyjąć.
- ⓘ Jeśli antena jest umieszczona z tyłu drukarki, nie trzeba jej demontować.

KROK 7 Przygotowanie drukarki



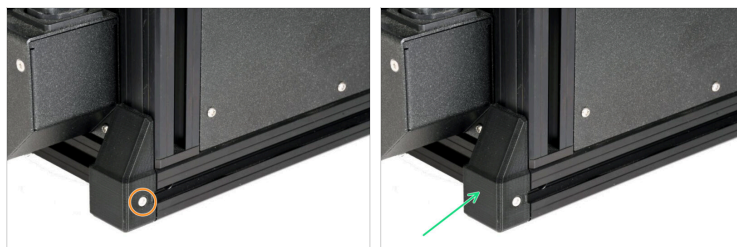
- Uruchom automatyczne bazowanie osi drukarki. Przejdź do *Sterowanie* -> *Auto bazowanie*.
- Przesuń oś Z ok 5 cm poniżej Nextrudera. Wejdź w menu *Sterowanie* *Ruch osi* *Ruch Z* → *Ruch osi* *Ruch Z* → *Ruch Z*.
- Ustaw przełącznik zasilania z tyłu drukarki w pozycji OFF (symbol "O").
- Odłącz przewód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

KROK 8 Demontaż bocznego czujnika filamentu



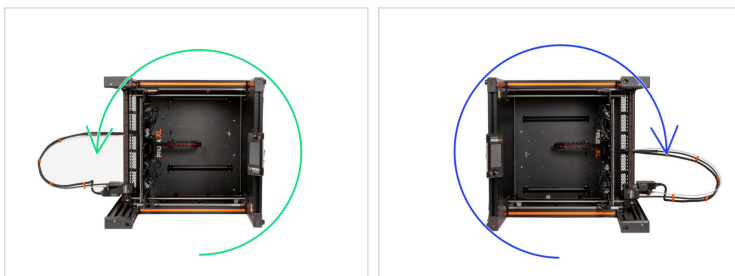
- i** Poniższy krok jest konieczny tylko, jeśli czujnik filamentu znajduje się po tej samej stronie, po której wymieniasz prowadnicę liniową.
- Dwoma palcami wciśnij czarny kołnierz z tyłu zespołu czujnika filamentu.
- Jednocześnie delikatnie wyciągnij rurkę PTFE z zespołu czujnika filamentu.
- !** Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.
- Odłącz czujnik filamentu od wpustu rowkowego M3nEs używając wkrętaka T10.
- Delikatnie naciśnij zatrzask na złączu, aby odłączyć przewód czujnika filamentu.

KROK 9 Demontaż tylnej osłony końcówki ramy



- ✦ Za pomocą klucza 2,5 mm poluzuj śrubę mocującą tylną osłonę końcówki ramy [frame-rear-cover].
- ✦ Ostrożnie wysuń tylną osłonę końcówki ramy [frame-rear-cover].

KROK 10 Właściwa pozycja drukarki



- Połóż drukarkę na lewej stronie, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po lewej stronie.
 - Jeśli prowadnica liniowa osi Z do wymiany znajduje się po prawej stronie, obróć drukarkę w prawą stronę.
 - ⓘ Poniższe kroki będą takie same w przypadku wymiany prowadnicy liniowej osi Z po dowolnej stronie.
- ⚠ Nie zmieniaj pozycji drukarki przed zakończeniem wymiany.**

KROK 11 Demontaż osłon 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 12 Demontaż osłony przewodu silnika osi Z



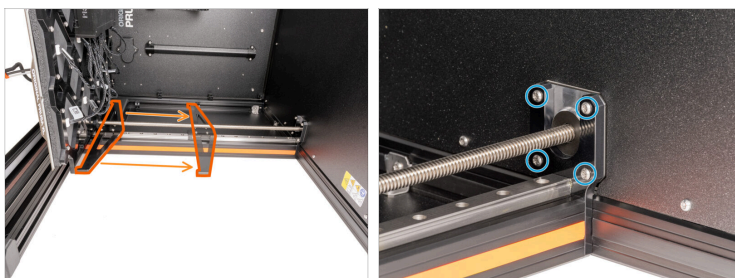
- Zlokalizuj tylną osłonę profilu 354 mm i zdejmij ją.
- ⓘ Drukarka jest już gotowa do wyciągnięcia z niej silnika.

KROK 13 Odkręcenie silnika osi Z - część 1



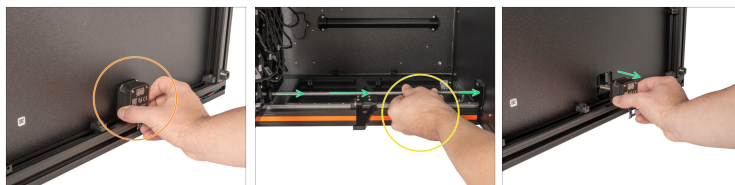
- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 wykręć dwie śruby M4x10rT i wyjmij je. **Nie wyrzucaj ich! Będą nam jeszcze potrzebne.**
- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 odkręć wskazane śruby M3x12rT na ramie stołu grzewczego. **Nie wyrzucaj ich! Będą nam jeszcze potrzebne.**

KROK 14 Odkręcenie silnika osi Z - część 2



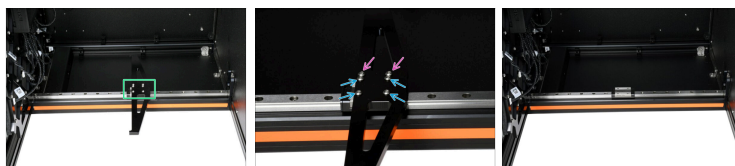
- ✦ Przesuń mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount] na środek prowadnicy liniowej.
- ✦ Za pomocą wkrętaka T10 wykręć cztery śruby M3x8rT, aby odkręcić silnik Z. **Nie wyrzucaj ich! Będą nam jeszcze potrzebne.**

KROK 15 Wyciągnięcie silnika osi Z



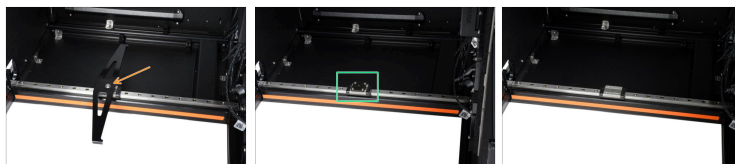
- ✦ Chwyć silnik Z ręką. **Nie wyciągaj go jeszcze!**
- ✦ Chwyć pręt gwintowany drugą ręką.
- ✦ Ostrożnie wyciągnij silnik z ramy stołu.

KROK 16 Demontaż lewego ramienia osi Z



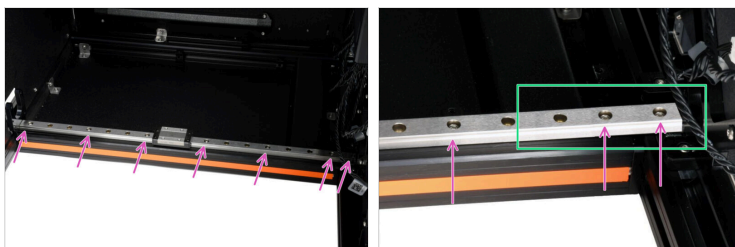
- ⓘ Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po **LEWEJ stronie** drukarki.
- ✦ Zlokalizuj obszar zaznaczony na zielono.
- ✦ Odkręć 4 śruby M3x8rT. Nie wyrzucaj śrub, użyjemy ich później!
- ✦ Pozostaw pozostałe 2 śruby M3x8rT dokręcone.
- ✦ Zdejmij ramię stałe z pozostałej części prowadnicy liniowej.
- ⓘ Prowadnica liniowa jest gotowa do ostatecznego demontażu z aluminiowego profilu.

KROK 17 Demontaż prawego ramienia osi Z



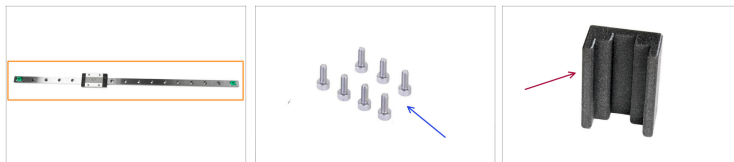
- ① Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po **PRAWEJ stronie** drukarki.
- Za pomocą wkrętaka T10 poluzuj śrubę M4x8rT, a następnie zdejmij wachliwe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-rotary].
- Za pomocą śrubokręta T10 wykręć 4 śruby M3x8rT, aby zdjąć kwadratowe mocowanie.
- ① Prowadnica liniowa jest gotowa do ostatecznego demontażu z aluminiowego profilu.

KROK 18 Demontaż prowadnicy liniowej



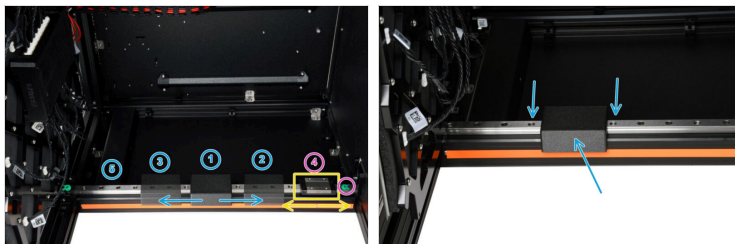
- ① Prowadnica liniowa osi Z jest przymocowana do ramy drukarki za pomocą 7 śrub M3x8.
- ⚠ **Uważaj, aby podczas procedury nie uszkodzić przewodów modułowego stołu grzewczego.**
- 🟡 Używając krótkiej części klucza imbusowego 2,5 mm, odkręć 7 śrub M3x8. Nie wyrzucaj ich, będą nam jeszcze potrzebne.
- 🟢 Druga ilustracja przedstawia zbliżenie na obszar zaznaczony na zielono z resztą drukarki, z zaznaczoną prowadnicą liniową.
- ⬛ Ostrożnie zdejmij prowadnicę liniową osi Z.

KROK 19 Wymiana prowadnicy liniowej: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Prowadnica liniowa (1x)
- ⚠ Prowadnica liniowa osi Z posiada dwie zielone zatyczki zabezpieczające. Nie usuwaj ich, zanim nie pojawi się tutaj odpowiednia instrukcja!
- ⚠ Prowadnica liniowa osi Z składa się z szyny i wózka. Nie wolno zsuwać wózka z szyny, ponieważ może to spowodować nieodwracalne uszkodzenia!
- Śruba M3x8 (7x)
- Przyrząd centrujący (1x)

KROK 20 Przymocowanie lewej prowadnicy liniowej (część 1)



- i** Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po lewej stronie drukarki.
- !** Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, ponieważ istnieje ryzyko ich zerwania.
- !** Uważaj, aby podczas procedury nie uszkodzić przewodów modułowego stołu grzewczego.
- Umieść przyrząd centrujący pomiędzy dwiema śrubami M3x8. Zaczynij od pary nr 1. Lekko dokręć dwie śruby najbliższej narzędzia centrującego, używając długiej strony klucza imbusowego 2,5 mm.
- Powtórz tę procedurę dla pozostałych śrub, z wyjątkiem śruby znajdującej się najbliższej stołu grzewczego.

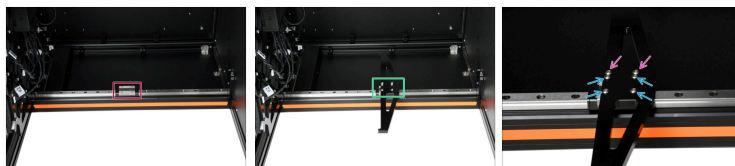
 - Jeśli wózek przeszkadza podczas któregoś z tych kroków, ostrożnie przesunij go, aby mieć wystarczająco dużo miejsca na przeprowadzenie procedury.
 - Gdy dojdiesz do pary nr 4, wyciągnij wskazaną zieloną zatyczkę zabezpieczającą i kontynuuj procedurę.

KROK 21 Przymocowanie lewej prowadnicy liniowej (część 2)



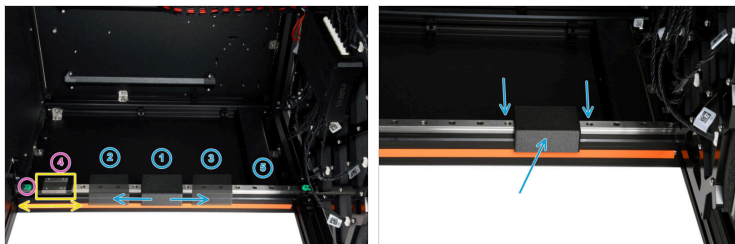
- ❗ Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po lewej stronie drukarki.
- ⚠ Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, ponieważ istnieje ryzyko ich zerwania.
- ⚠ Uważaj, aby podczas procedury nie uszkodzić przewodów modułowego stołu grzewczego.
- 🔵 Pierwsza ilustracja przedstawia zbliżenie na obszar bliżej stołu grzewczego. Śruba znajdująca się najbliżej stołu grzewczego jest wkręcona we wpust rowkowy.
- 🔴 Wyciągnij zieloną zatyczkę zabezpieczającą. Dokręć śrubę za pomocą długiej strony klucza imbusowego 2,5.
- 🔵 Powtórz całą procedurę z wykorzystaniem przyrządu centrującego dla wszystkich par i dla śruby znajdującej się najbliżej stołu grzewczego we wskazanej kolejności. Dokręć śruby do końca, ale ostrożnie, używając długiej części klucza imbusowego.
- 🟡 Jeśli wózek przeszkadza podczas któregoś z tych kroków, ostrożnie przesunij go, aby mieć wystarczająco dużo miejsca na przeprowadzenie procedury.

KROK 22 Montaż lewego ramienia osi Z



- i Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po lewej stronie.
- Zlokalizuj cztery gwintowane otwory na wózku liniowym.
- Umieść stałe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-fixed] na miejscu.
- Dokręć cztery śruby M3x8rT używając wkrętaka T10.
- Pozostałe dwie śruby M3x8rT są już dokręcone.

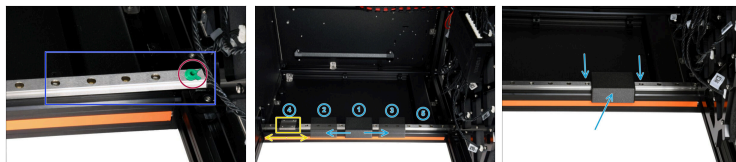
KROK 23 Przymocowanie prawej prowadnicy liniowej (część 1)



- i** Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po prawej stronie drukarki.
- !** Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, ponieważ istnieje ryzyko ich zerwania.
- !** Uważaj, aby podczas procedury nie uszkodzić przewodów modułowego stołu grzewczego.
- Umieść przyrząd centrujący pomiędzy dwiema śrubami M3x8. Zaczynij od pary nr 1. Lekko dokręć dwie śruby najbliższej narzędzia centrującego, używając długiej strony klucza imbusowego 2,5 mm.
- Powtórz tę procedurę dla pozostałych śrub, z wyjątkiem śruby znajdującej się najbliższej stołu grzewczego.

 - Jeśli wózek przeszkadza podczas któregoś z tych kroków, ostrożnie przesunij go, aby mieć wystarczająco dużo miejsca na przeprowadzenie procedury.
 - Gdy dojdiesz do pary nr 4, wyciągnij wskazaną zieloną zatyczkę zabezpieczającą i kontynuuj procedurę.

KROK 24 Przymocowanie prawej prowadnicy liniowej (część 2)



i Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po prawej stronie drukarki.

! Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, ponieważ istnieje ryzyko ich zerwania.

! Uważaj, aby podczas procedury nie uszkodzić przewodów modułowego stołu grzewczego.

- Pierwsza ilustracja przedstawia zbliżenie na obszar bliżej stołu grzewczego. Śruba znajdująca się najbliżej stołu grzewczego jest wkręcona we wpust rowkowy.
- Wyciągnij zieloną zatyczkę zabezpieczającą. Dokręć śrubę za pomocą długiej strony klucza imbusowego 2,5.
- Powtórz całą procedurę z wykorzystaniem przyrządu centrującego dla wszystkich par i dla śruby znajdującej się najbliżej stołu grzewczego we wskazanej kolejności. Dokręć śruby do końca, ale ostrożnie, używając długiej części klucza imbusowego.
- Jeśli wózek przeszkadza podczas któregoś z tych kroków, ostrożnie przesun go, aby mieć wystarczająco dużo miejsca na przeprowadzenie procedury.

KROK 25 Montaż prawego ramienia osi Z



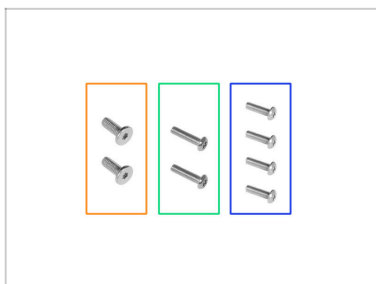
- i** Wykonaj ten krok, jeśli wymieniana prowadnica liniowa osi Z znajduje się po prawej stronie.
- Zlokalizuj cztery gwintowane otwory na wózku liniowym.
 - Umieść kwadratowe mocowanie na miejscu. Dokręć 4 śruby M3x8rT za pomocą wkrętaka T10.
 - Umieść wachliwe mocowanie ramy stołu [Bed-frame-mount-rotary] na miejscu. Dokręć śrubę M4x8rT za pomocą wkrętaka T10.

KROK 26 Montaż silników osi Z



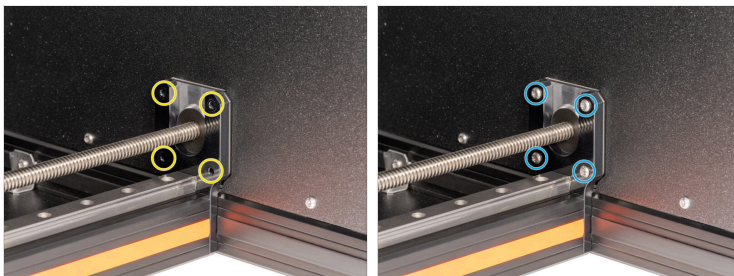
- Jedną ręką chwyć silnik osi Z i trzymaj go poziomo.
- Drugą ręką ostrożnie wsuń pręt gwintowany z powrotem w ramę stołu.
- Przesuń silnik, aby końcówka pręta gwintowanego przeszła przez otwór w ramie stołu.

KROK 27 Montaż silnika osi Z: przygotowanie części



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

KROK 28 Dokręcenie silnika osi Z



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

KROK 29 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 30 Przykręcenie mocowania stołu



- ✚ Ręcznie przysuń mocowanie ramy stołu (Bed-frame-mount) do ramy stołu.
- ✚ Przymocuj mocowanie ramy stołu (Bed-frame-mount) do ramy stołu dwoma śrubami M3x12rT za pomocą wkrętaka T10.

KROK 31 Montaż osłon przewodu silnika osi Z



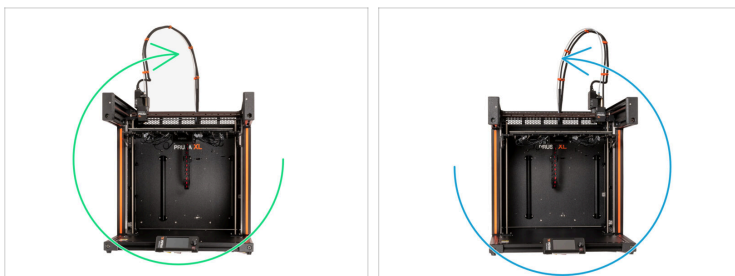
- Spójrz na drukarkę od spodu.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- Umieść przewód silnika w profilu. Upewnij się, że przewód biegnie prostopadłe od silnika do profilu.
- Wsuń osłonę profilu 243 mm. Naciśnij i przesunij ją w lewo.
- Wsuń dolną osłonę przewodu silnika Z [Z-motor-cable-bottom-cover]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

KROK 32 Montaż osłony przewodu silnika osi Z



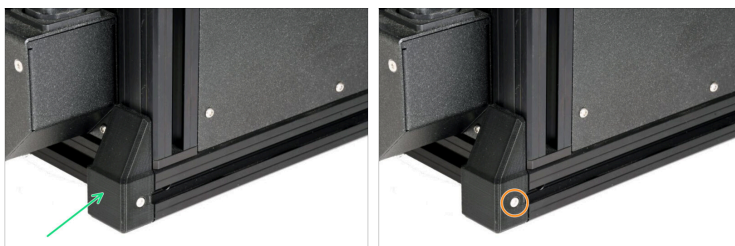
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- Umieść przewód silnika w profilu.
- Wsuń osłonę 354 mm w rowek profilu.

KROK 33 Zmiana pozycji drukarki



- Obróć drukarkę i postaw z powrotem na stopach.
- Jeśli wymieniany silnik znajdował się po drugiej stronie, obróć drukarkę na właściwą stronę.

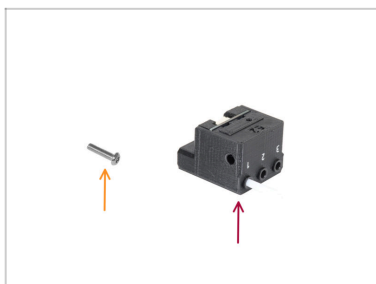
KROK 34 Przykręcenie tylnej osłony końcówki ramy



Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

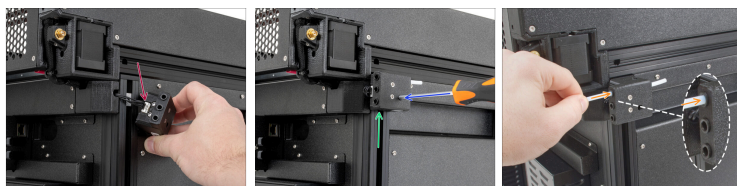
- Ostrożnie nasuń tylną osłonę końcówki ramy [frame-rear-cover].
- Dokręć śrubę M3x12 kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 35 Czujnik filamentu: przygotowanie części



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

KROK 36 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.
- Wsун rurkę PTFE z ekstrudera w pierwszy kołnierz zaciskowy z tyłu czujnika filamentu.

KROK 37 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 38 Montaż anteny Wi-Fi



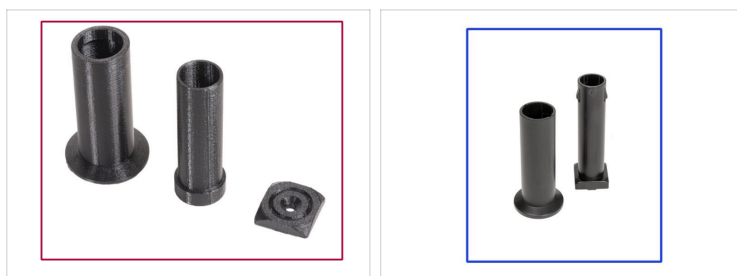
i Ten krok jest konieczny tylko wtedy, gdy antena znajduje się po tej stronie drukarki, po której wymieniana jest prowadnica liniowa osi Z.

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 39 Wersje uchwytu szpuli



- i** **Original Prusa XL posiada dwie wersje uchwytu szpuli.** Każda wersja ma nieco inne części i wymaga innej procedury montażu.
- ◆ Spójrz na ilustracje, aby porównać posiadane części, a następnie wybierz odpowiednie instrukcje:**

 - ◆ Drukowany uchwyt szpuli (wersja A):** zestaw trzech drukowanych części. Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do **Wersja A: Uchwyt szpuli: przygotowanie części.**
 - ◆ Uchwyt szpuli formowany wtryskowo (wersja B):** zestaw dwóch części formowanych wtryskowo. Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do **Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części.**

KROK 40 Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Spool-holder-slider [ślizg uchwytu szpuli] (1x)
 - Spool holder base (podstawa stojaka na szpulę) (1x)
 - Spool-holder-mount [mocowanie uchwytu szpuli] (1x)
 - Śruba M5x85 (1x)
 - Wpust rowkowy M5nEs (1x)

KROK 41 Wersja A: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z anteną Wi-Fi i bocznym czujnikiem filamentu była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M5nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Wpust rowkowy M5nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmienić pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.

KROK 42 Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli



- Umieść podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwytu [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.
- Zamocuj złożony uchwyt szpuli na podstawie [spool-holder-base].
- Umieść śrubę M5x85 w zespole uchwytu szpuli.

KROK 43 Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli



- ◆ Przymocuj zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M5nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na uchwycie szpuli znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- ◆ Dokręć zespół uchwytu szpuli.
- ⚠ **Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!**
- ◆ Teraz przejdź do Kalibracja XYZ.

KROK 44 Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Spool-holder-slider [ślizg uchwytu szpuli] (1x)
- Spool holder base (podstawa stojaka na szpulę) (1x)
- Śruba M4x12 (1x)
- Wpust rowkowy M4nEs (1x)

KROK 45 Wersja B: Montaż uchwyty szpuli: ustawienie wpustu rowkowego



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z bocznym czujnikiem filamentu była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M4nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Wpust rowkowy M4nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmienić pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.

KROK 46 Wersja B: Montaż uchwytu szpuli



- Zlokalizuj dwa bolce na podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base] i wyrównaj je z rowkami w ślizgu uchwytu szpuli [spool-holder-slider].
- Umieść podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwytu [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.

KROK 47 Wersja B: Przygotowanie uchwytu szpuli




- Nałóż śrubę M4x12 na dłuższy koniec klucza imbusowego 3 mm.
- Wsuń klucz imbusowy 3 mm ze śrubą M4x12 przez zmontowany uchwyt szpuli do przygotowanego otworu w podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base].
- Śruba M4x12 musi wystawać przez podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base].

KROK 48 Wersja B: montaż zespołu uchwytu szpuli



- Przymocuj zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M4nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na mocowaniu uchwytu szpuli [spool-holder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- Dokręć zespół uchwytu szpuli.

 **Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!**

KROK 49 Kalibracja wyrównania Z



- ✿ Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- ✿ Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").
- ✿ Obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- ✿ Na ekranie przejdź do *Sterowanie Ruch osi Ruch Z*. → *Ruch osi Ruch Z*. → *Ruch Z*. Obróć enkoder LCD, aby przesunąć oś Z do dołu, do końca zakresu i obserwuj, czy ruch jest płynny.
- ✿ Na ekranie przejdź do *Sterowanie Kalibracje i testy 4 Kalibracja wyrównania Z* → *Kalibracje i testy 4 Kalibracja wyrównania Z* → *4 Kalibracja wyrównania Z* i pozwól drukarce się skalibrować.

KROK 50 Dobra robota!



- ◆ Dobra robota! Udało Ci się wymienić **prowadnicę liniową osi Z** w **Original Prusa XL!**
