

Obsah

Jak vyměnit tch-profile-insert (XL)	5
Krok 1 - Úvod	6
Krok 2 - Torque indicator	7
Krok 3 - Nářadí potřebné pro tento návod	8
Krok 4 - Odpojení senzoru filamentu	9
Krok 5 - Povolení řemene	10
Krok 6 - UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem	11
Krok 7 - Odstranění krytky X-carriage	11
Krok 8 - Odstranění svorek řemene	12
Krok 9 - Odstranění řemenů	12
Krok 10 - Povolení krytky CoreXY	13
Krok 11 - Odstranění krytky CoreXY	13
Krok 12 - Odstranění zadních krytů	14
Krok 13 - Uvolnění kabelů	14
Krok 14 - Odstranění dílu cable cover	15
Krok 15 - Odstranění kovového krytu CoreXY	15
Krok 16 - Demontáž dílu CoreXY back	16
Krok 17 - Odstranění dílu CoreXY back	16
Krok 18 - Odstranění levého bočního panelu	17
Krok 19 - Uvolnění ložiska osy Z	17
Krok 20 - Výměna uzemňovacích dílů	18
Krok 21 - Ukazatel kroučícího momentu: příprava dílů	18
Krok 22 - Montáž indikátoru kroučícího momentu	19
Krok 23 - Uvolnění sestavy CoreXY	19
Krok 24 - Uvolnění extruze osy Z	20
Krok 25 - Uvolnění zadní sestavy CoreXY	21
Krok 26 - Demontáž indikátoru kroučícího momentu	21
Krok 27 - Uvolnění sestavy CoreXY	22
Krok 28 - Uvolnění zadní sestavy CoreXY	22
Krok 29 - Uvolnění zadního panelu	23
Krok 30 - Odpojení osy Y	23

Krok 31 - Výměna osy Y	24
Krok 32 - Odstranění centrovacího kolíku	24
Krok 33 - Výměna Tch-profilu: příprava dílů	25
Krok 34 - Výměna Tch-profilu	26
Krok 35 - Extruze osy Y: příprava dílů	26
Krok 36 - Výměna profilové vložky	27
Krok 37 - Zarovnání extruze osy Y	27
Krok 38 - Zajištění osy Y	28
Krok 39 - Zajištění přední extruze osy Z	28
Krok 40 - Ukazatel krouticího momentu: příprava dílů	29
Krok 41 - Montáž indikátoru krouticího momentu	29
Krok 42 - Zajištění CoreXY	30
Krok 43 - Zajištění extruzí osy Z	31
Krok 44 - Zajištění zadního panelu: příprava dílů	31
Krok 45 - Zajištění zadního panelu	32
Krok 46 - Výměna uzemňovacího dílu	32
Krok 47 - Zajištění ložiska osy Z: příprava dílů	33
Krok 48 - Zajištění ložiska osy Z	34
Krok 49 - Levý boční panel: příprava dílů	34
Krok 50 - Nasazení levého bočního panelu	35
Krok 51 - CoreXY back: příprava dílů	36
Krok 52 - Sestava CoreXY back	36
Krok 53 - Sestavení motoru osy XY	37
Krok 54 - LED pásek: příprava dílů	37
Krok 55 - Vložení LED pásku: zadní strana	38
Krok 56 - Vložení LED pásku: přední strana	38
Krok 57 - Krytka CoreXY	39
Krok 58 - Zajištění krytky CoreXY	39
Krok 59 - Vedení kabeláže	40
Krok 60 - Zapojení kabelů	40
Krok 61 - Zajištění kabelu LED pásku	41
Krok 62 - Zajištění kabelů	42
Krok 63 - Zadní kryty elektroniky: příprava dílů	

.....	42
Krok 64 - Zadní kryty elektroniky	43
Krok 65 - Krytka CoreXY: příprava dílů	44
Krok 66 - Uchycení krytky CoreXY	44
Krok 67 - Zajištění krytky CoreXY	45
Krok 68 - Upevnění řemenů: důležité informace	45
Krok 69 - Upevnění řemenů: příprava dílů	46
Krok 70 - Upevnění spodního řemene: pravá přední strana	47
Krok 71 - Upevnění spodního řemene: pravá zadní strana	48
Krok 72 - Upevnění spodního řemene: levá zadní strana	48
Krok 73 - Upevnění spodního řemene: příprava řemene motoru řemeničky	49
Krok 74 - Upevnění spodního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky	50
Krok 75 - Upevnění spodního řemene: levá strana	51
Krok 76 - Upevnění spodního řemene: svorka řemene	52
Krok 77 - Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene	53
Krok 78 - Upevnění horního řemene: levá přední strana	54
Krok 79 - Upevnění horního řemene: levá zadní strana	55
Krok 80 - Upevnění horního řemene: pravá zadní strana	55
Krok 81 - Upevnění horního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky	56
Krok 82 - Upevnění horního řemene: pravá strana	57
Krok 83 - Upevnění horního řemene: svorka řemene	58
Krok 84 - Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene	59
Krok 85 - Příslušenství: příprava dílů	60
Krok 86 - Krytka X-carriage	60
Krok 87 - Připojení senzoru filamentu	61

Krok 88 - Napnutí řemene	62
Krok 89 - Napnutí řemene: video	62
Krok 90 - Práce je hotová!	63

Jak vyměnit tch-profile-insert (XL)

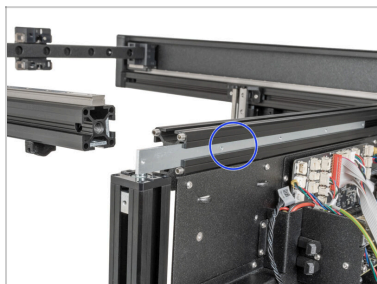


help.prusa3d.com/g639941

Naskenujte QR kód
pro nejnovější verzi
kapitoly.



KROK 1 Úvod



- ◆ Tento návod se zabývá výměnou **tch-profile-insert (profilové vložky)** na tiskárně **Original Prusa XL**.
- ⚠ **Všechny demontované části tiskárny si ponechte. Nevyhazujte žádné šroubky!**
- ⚠ **Během pokynů tiskárnu nepřemísťujte! Udržujte ji ve statické poloze.**
 - ◆ Tiskárnu doporučujeme umístit tak, aby byla přístupná ze všech stran. Minimálně zepředu, zezadu a z pravé strany.
- ⓘ **Poznámka:** Tento návod zahrnuje pokročilé kroky a vyžaduje uživatelské znalosti. Postupujte podle pokynů pozorně a přesně.

KROK 2 Torque indicator



! Předtím, než začnete s operací tiskárny, vytiskněte si díl **Torque indicator (ukazatel kroutícího momentu)**, který je potřebný pro další postup.

i Díl Torque indicator (ukazatel kroutícího momentu) je součástí částečně sestavené verze tiskárny XL.

◆ Stáhněte si díl Torque-indicator ze stránky [Printables.com](https://www.printables.com).

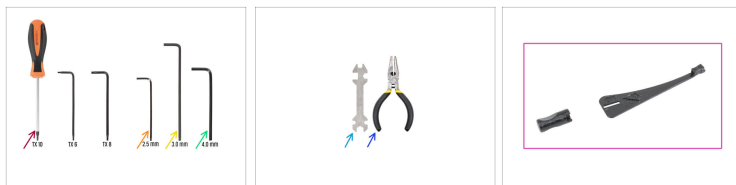
◆ Najdete v části *Soubory -> Další*.

◆ Před tisknutím si přečtěte Instrukce k tisku.

! **Bez tohoto dílu nepokračujte.** Je pro tento postup nezbytný.

i Pokud se vám nedaří díl vytisknout, kontaktujte prosím naši zákaznickou podporu info@prusa3d.com.

KROK 3 Nářadí potřebné pro tento návod



● Balení obsahuje:

- Šroubovák Torx T10
- 2,5mm inbusový klíč
- 3,0mm inbusový klíč
- Inbusový klíč 4,0 mm
- Univerzální klíč
- Kleště
- Ukazatel momentu pro 3,0mm inbusový klíč

KROK 4 Odpojení senzoru filamentu



Tento krok proveďte pouze v případě, že je k tiskárně připojena druhá strana senzoru filamentu (pravá strana). Pokud tomu tak není, tento krok přeskočte.

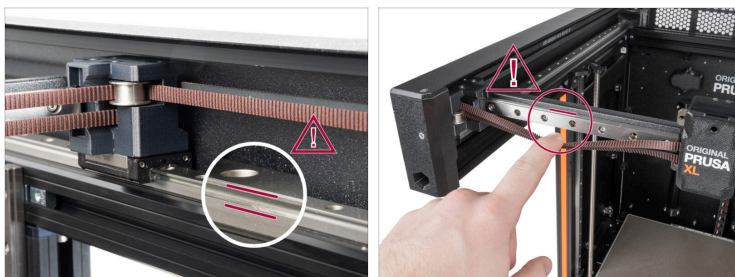
- K odšroubování šroubku M3x10, který drží senzor filamentu, použijte 2,5mm inbusový klíč.
- Stisknutím bezpečnostní západky odpojte kabel senzoru filamentu od senzoru filamentu.

KROK 5 Povolení řemene



- Na přední straně tiskárny:
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče povolte šroub M3, který drží levý napínák CoreXY. **Šroub neodstraňujte úplně.**
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče povolte šroub M3, který drží pravý napínák CoreXY. **Šroub neodstraňujte úplně.**
- Opatrně zatlačte na řemen prstem. Pokud řemen vykazuje podobnou míru vůle jako na obrázku, přejděte k dalšímu kroku.

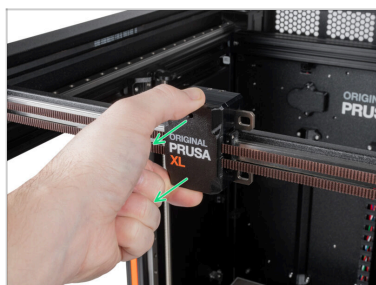
KROK 6 UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem



⚠ UPOZORNĚNÍ: Vyvarujte se přímého kontaktu pokožky s mazivem používaným pro lineární vedení v této tiskárně. Pokud dojde ke kontaktu, okamžitě si umyjte ruce. Zejména před jídlem, pitím nebo dotýkáním se obličeje.

- Mazivo se hromadí především po stranách v kanálech lineárního vedení.

KROK 7 Odstranění krytky X-carriage



- Vyměňte kryt X-carriage.
- ⓘ Krytka se navakne na X-carriage. Lze ji snadno sejmout rukou.

KROK 8 Odstranění svorek řemene



- Pomocí šroubováku T10 Torx odstraňte dva šrouby M3x12rT, které drží spodní svorku řemene. Odstraňte svorku řemene.
- Pomocí šroubováku T10 Torx odstraňte dva šrouby M3x12rT, které drží horní svorku řemene. Odstraňte svorku řemene.
- Jakmile odstraníte svorky řemene, pokračujte k dalšímu kroku.

KROK 9 Odstranění řemenů



- Uchopte **spodní řemen** na **levé straně** CoreXY a vytáhněte jej z tiskárny.
- Uchopte **horní řemen** na **pravé straně** CoreXY a vytáhněte jej z tiskárny.
- Porovnejte tiskárnu s obrázkem. Pak přejděte k dalšímu kroku

KROK 10 Povolení krytky CoreXY



- Na zadní straně tiskárny:
- Pomocí šroubováku T10 Torx odstraňte čtyři šrouby M3x6bT zajišťující kryt CoreXY.
- Pomocí šroubováku T10 Torx odstraňte dva šrouby M3x6bT zajišťující kryt CoreXY.

KROK 11 Odstranění krytky CoreXY



- Na vnitřní straně krytu CoreXY odpojte konektor PE.
- Ponechte PE konektor volný.
- Z tiskárny opatrně odmontujte kryt CoreXY.

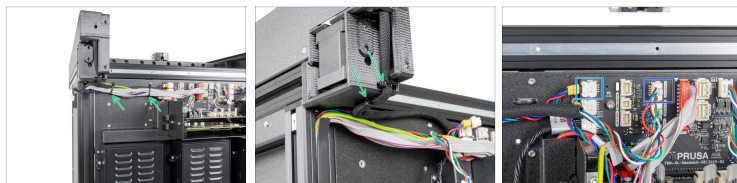
KROK 12 Odstranění zadních krytů



- Pomocí šroubováku T10 Torx povolte čtyři šrouby M3x8T, které drží díl XL-buddy-box-cover. **Šrouby nevytahujte, stačí několik otáček.** Sejměte kryt.
- Pomocí šroubováku T10 Torx vyšroubujte čtyři šrouby M3x4rT, které drží rear-cable-management-upper. Odstraňte krytku.

 **Dávejte pozor na kabely.**

KROK 13 Uvolnění kabelů

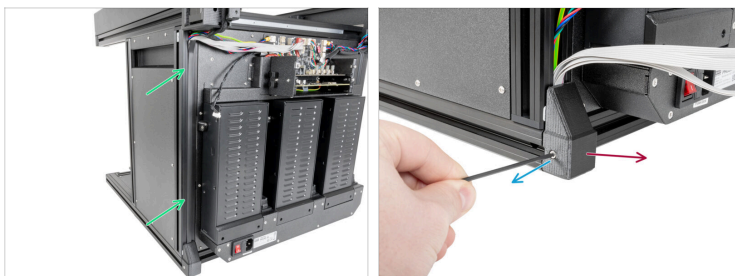


- Přestříhnete a odstraňte čtyři stahovací pásky, které drží kabely.

 **Vyvarujte se přeříznutí kabelů!**

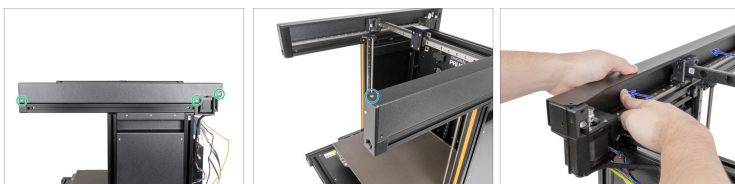
- Stisknutím bezpečnostní západky odpojte levý **XY motor** z konektoru.
- Stisknutím bezpečnostní západky odpojte **LED light 1** z konektoru.

KROK 14 Odstranění dílu cable cover



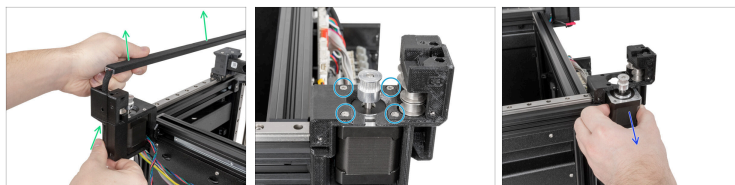
- Odstraňte 354mm kryt extruze.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče odstraňte šroub M3x10.
- Odstraňte díl frame-rear-cover.

KROK 15 Odstranění kovového krytu CoreXY



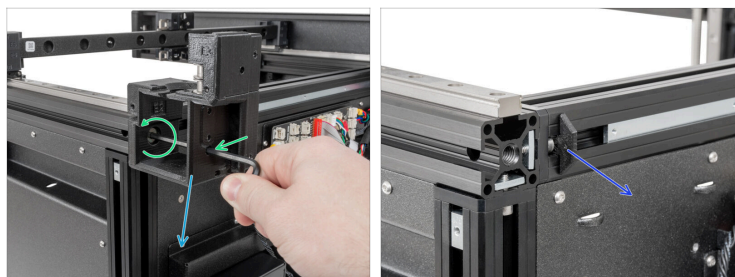
- Z pravé strany tiskárny:
- Pomocí šroubováku T10 Torx odstraňte tři šrouby M3x6bT.
- Na přední horní straně odstraňte jeden šroub M3x6bT pomocí šroubováku T10 Torx.
- Zatlačte na kryt z vnitřní strany a sejměte kryt CoreXY.

KROK 16 Demontáž dílu CoreXY back



- Opakrně odpojte kabel Led light1 od CoreXY back a vyjměte LED pásek.
- Odstraňte čtyři šrouby M3x10 pomocí 2,5mm inbusového klíče.
- Odstraňte motor osy XY

KROK 17 Odstranění dílu CoreXY back



- Vložte 4mm inbusový klíč do otvoru a vyjměte šroub M8x16.
- Odstraňte díl CoreXY-back z tiskárny.
- Odstraňte díl mounting-insert-spacer.

KROK 18 Odstranění levého bočního panelu



- Z levé strany tiskárny:
- Pomocí šroubováku T10 odstraňte deset šroubů M3x8rT.
- Odstraňte boční panel.

KROK 19 Uvolnění ložiska osy Z



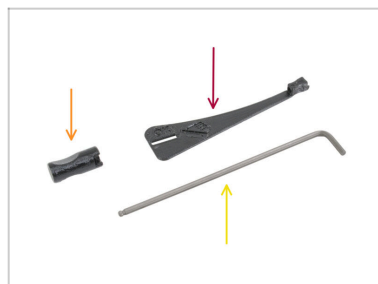
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče odstraňte dva šrouby M3x10, které drží díl Z-Axis-bearing-housing.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče odstraňte jeden šroub M3x10, který drží lineární vedení.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče odstraňte pět šroubů M3x8, které drží lineární vedení.

KROK 20 Výměna uzemňovacích dílů



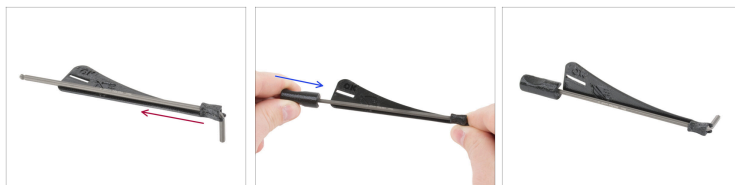
- Pomocí šroubováku T10 Torx povolte šroub M3x8rT. **Stačí několik otáček.**
- Přemístěte kovové uzemnění o několik centimetrů výše, abyste uvolnili místo pro ukazatel točivého momentu (torque indicator).
- Totéž proveďte s uzemněním na opačné straně.
- Výborně, požadovaný prostor pro ukazatel točivého momentu byl úspěšně vytvořen.

KROK 21 Ukazatel kroučícího momentu: příprava dílů



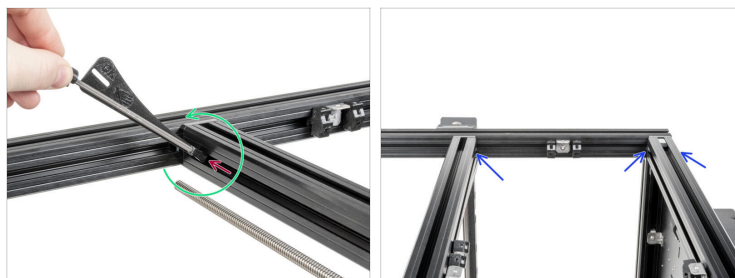
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
 - Torque-indicator (1x)
 - Allen-key-handle (1x)
 - Inbusový klíč 3 mm *použijte již připravený klíč*

KROK 22 Montáž indikátoru krouticího momentu



- 🔴 Vložte 3mm inbusový klíč do ukazatele momentu.
- 🔵 Nasadte rukojeť inbusového klíče z druhé strany.
- ⬛ Sestavený ukazatel točivého momentu vypadá takto.

KROK 23 Uvolnění sestavy CoreXY



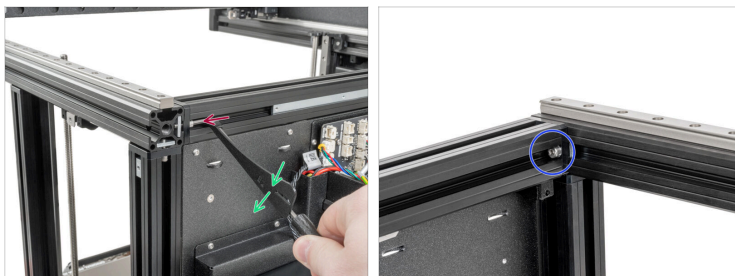
- 🔴 Vložte kratší stranu 3mm inbusového klíče do šroubu zajišťujícího extruzi osy Z.
- 🟢 Šroubek povolte pomocí 3mm inbusového klíče.
- 🔵 Tento postup zopakujte pro všechny šrouby M4x12 sestavy CoreXY, které drží extruze osy Z.
- 📘 (i) Ukazatel točivého momentu nedemontujte, použijeme ho v dalších krocích.

KROK 24 Uvolnění extruze osy Z



- ❖ Vložte kratší stranu 3mm inbusového klíče do šroubu zajišťujícího extruzi osy Z.
- ❖ Pomocí 3mm inbusového klíče povolte šroub M4x12, který drží extruze pohromadě. **Nevyndavejte je úplně.**
- ❖ Zopakujte tento postup pro všechny čtyři šrouby M4x12. **Neodstraňujte šrouby úplně.**

KROK 25 Uvolnění zadní sestavy CoreXY



- 🔴 Vložte kratší stranu 3mm inbusového klíče do šroubu zajišťujícího extruzi osy Y.
- 🟢 Pomocí 3mm inbusového klíče povolte šroub M4x12, který drží extruze pohromadě. **Nevyndavejte je úplně.**
- 🟠 Tento postup zopakujte pro druhý šroub M4x12 na druhé straně extruze. **Neodstraňujte šrouby úplně.**

KROK 26 Demontáž indikátoru krouticího momentu



- 🔴 Vysuňte držák z 3,0mm inbusového klíče.
- 🟢 Vytáhněte 3mm inbusový klíč z ukazatele momentu.
- 🟠 3mm inbusový klíč je připraven pro další kroky.

KROK 27 Uvolnění sestavy CoreXY



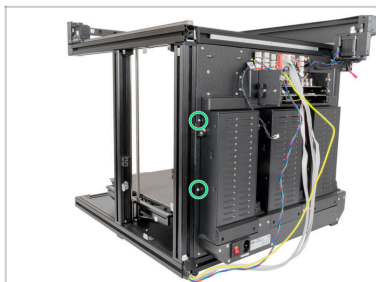
- 🔴 Vložte delší stranu 3mm inbusového klíče do šroubu zajišťujícího extruzi osy Z.
- 🟢 Uvolněte a vyjměte šroub M4x12.
- 🟠 Opakujte stejný postup u zbývajících třech šroubů M4x12.

KROK 28 Uvolnění zadní sestavy CoreXY



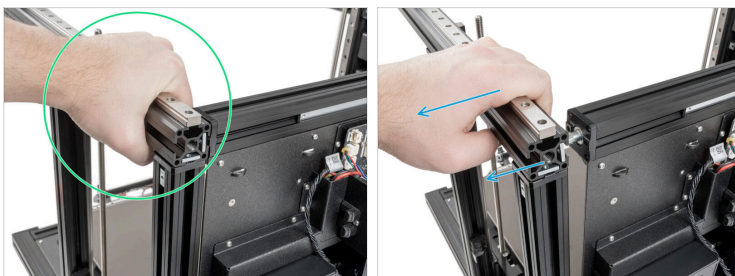
- 🔴 Vložte delší stranu 3mm inbusového klíče do šroubu zajišťujícího extruzi osy Y.
- 🟢 Uvolněte a vyjměte šroub M4x12.
- 🟠 Tento postup zopakujte pro druhý šroub M4x12 na druhé straně extruze.

KROK 29 Uvolnění zadního panelu



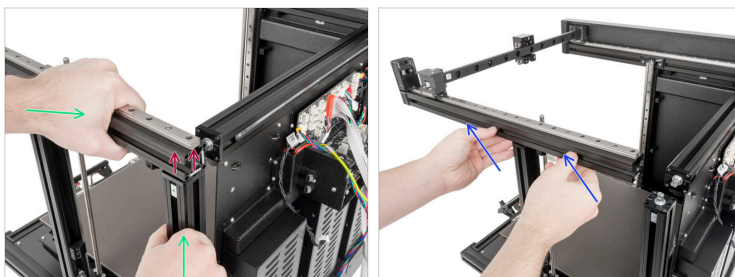
- Pomocí šroubováku T10 Torx odstraňte dva šrouby M3x8rT ze zadního panelu.
- Skvělá práce! Byly uvolněny extruze CoreXY a osy Z a nyní můžeme pokračovat.

KROK 30 Odpojení osy Y



- Uchopte rukou osu Y.
- Vysuňte osu Y z extruze osy X.

KROK 31 Výměna osy Y



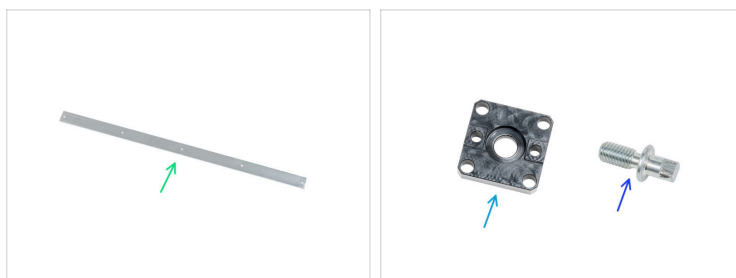
- Levou rukou uchopte extruzi osy Y. Pravou rukou uchopte extruzi osy Z.
- Opatrně vytáhněte osu Y z extruze osy Z.
- Oběma rukama **velmi opatrně** posuňte extruzi ose Y doleva.

KROK 32 Odstranění centrovacího kolíku



- Pomocí 5,5mm klíče uvolněte a vyjměte centrovací kolík.
- Odstraňte díl profile-connection-plate.
- Poškozenou tch-profilovou vložku (tch-profile-insert) vysuňte z tiskárny.

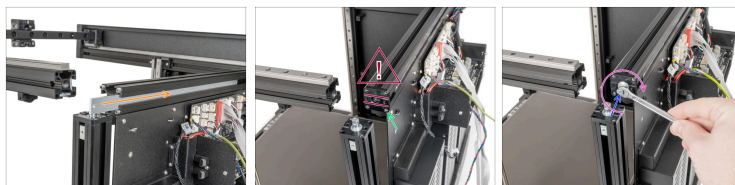
KROK 33 Výměna Tch-profilu: příprava dílů



● **Pro další krok si prosím připravte:**

- Nová tch profilová vložka (1x)
- Profile-connection-plate (1x)
- Centrovací kolík (1x)

KROK 34 Výměna Tch-profilu



- 🟠 Vložte novou profilovou vložku tch (tch-profile-insert) do extruze.
- 📄 Na orientaci dílu nezáleží.
- 🟢 Připevněte desku profile-connection-plate ke čtyřem stavěcím šroubům na konci extruze. **Deska musí být v horizontální poloze.**
- ⚠️ **Zkontrolujte desku. Deska musí být ve vodorovné poloze.**
- 🟡 Vložte centrovací kolík.
- 🟣 Pomocí 5,5mm klíče utáhněte šroub.

KROK 35 Extruze osy Y: příprava dílů



- ⬛ **Pro další krok si prosím připravte:**
- 🟠 Nová profilová vložka (1x)
- 🟢 Šroub M4x12 (6x)

KROK 36 Výměna profilové vložky



- Vyměňte starou profilovou vložku za novou profilovou vložku do extruze, jak je popsáno na obrázku.
- Zarovnejte obě profilové vložky s koncem extruze.

KROK 37 Zarovnání extruze osy Y



- Posuňte pomalu a opatrně osu Y doprava. Zarovnejte osu Y tak, aby odpovídala extruzím v rozích.
- Vložte osu Y do zadní extruze osy Z.
- Vložte sestavené extruze osy Y a osy Z do extruze osy X.
- Zkontrolujte, zda jsou profily vyrovnané a zda zapadají do spojovacích desek profilů (profile-connection-plates).

KROK 38 Zajištění osy Y



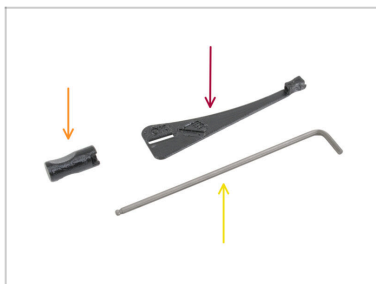
- 🟢 Vložte šroub M4x12 do profile-connection-plate a utáhněte jej pomocí 3mm inbusového klíče.
- 🟢 Vložte šroub M4x12 do profile-connection-plate a utáhněte jej pomocí 3mm inbusového klíče.
- 🟢 Vložte a utáhněte šrouby M4x12 na opačné straně extruze osy X.

KROK 39 Zajištění přední extruze osy Z



- 🟢 Z levé strany tiskárny:
- 🟢 V extruzi je otvor, do kterého musí kolíček zapadnout.
- 🟢 Vyrovnajte přední extruzi osy Z s otvorem v extruzi osy Y.
- 🟢 Vložte šroub M4x12 a utáhněte jej pomocí 3mm inbusového klíče.
- 🟢 Vložte šrouby M4x12 do vnitřních stran extruzí osy Z a utáhněte je pomocí 3mm inbusového klíče.

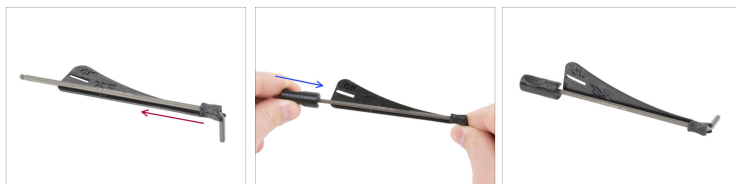
KROK 40 Ukazatel krouticího momentu: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Torque-indicator (1x)
- Allen-key-handle (1x)
- Inbusový klíč 3 mm *použijte již připravený klíč*

KROK 41 Montáž indikátoru krouticího momentu



- Vložte 3mm inbusový klíč do ukazatele momentu.
- Nasadte rukojeť inbusového klíče z druhé strany.
- Sestavený ukazatel točivého momentu vypadá takto.

KROK 42 Zajištění CoreXY



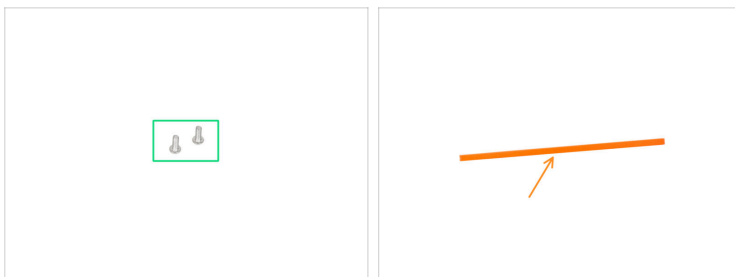
- Ze zadní strany tiskárny:
- Připravte si 3mm inbusový klíč s ukazatelem momentu.
- Vložte šroub M4x12 a do něho kratší stranu 3mm inbusového klíče zajišťujícího sestavu CoreXY.
- Šroub utahujte, dokud nedosáhnete čáry "OK" na indikátoru a 3mm inbusový klíč nebude mírně ohnutý.
- Tento postup zopakujte u všech šroubů M4x12 vložených do extruzí osy Z.

KROK 43 Zajištění extruzí osy Z



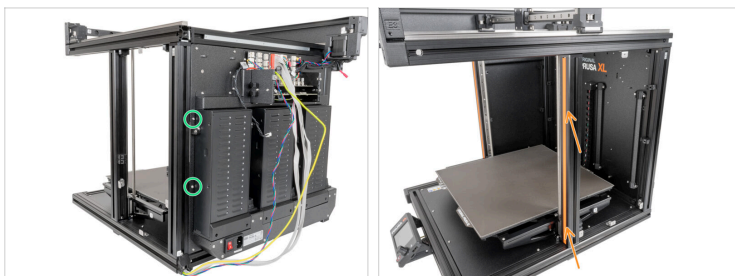
- Z pravé strany tiskárny:
- Vložte šroub M4x12 a do něho kratší stranu 3mm inbusového klíče zajišťujícího sestavu CoreXY.
- Šroub utahujte, dokud nedosáhnete čáry "OK" na indikátoru a 3mm inbusový klíč nebude mírně ohnutý.
- Tento postup zopakujte u všech šroubů M4x12 vložených do extruzí osy Z.

KROK 44 Zajištění zadního panelu: příprava dílů



- Pro další krok si prosím připravte:
- Šroub M3x8rT (2x)
- Kryt extruze 390 mm (1x)

KROK 45 Zajištění zadního panelu



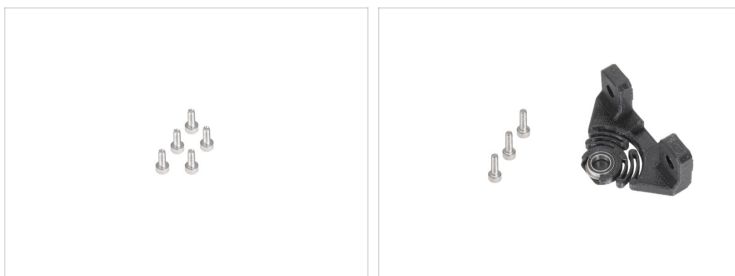
- 🟢 Vložte a utáhněte dva šrouby M3x8rT v zadním panelu pomocí šroubováku T10 Torx.
- 🟠 Vložte do přední extruze kryt extruze.

KROK 46 Výměna uzemňovacího dílu



- 🟠 Zatlačte uzemnění dolů, až dosáhne hlavy šroubu M4, a pomocí šroubováku Torx T10 utáhněte šroub M3x8rT.
- 🟢 Postup opakujte pro druhé uzemnění na druhé extruzi.

KROK 47 Zajištění ložiska osy Z: příprava dílů



● **Pro další kroky si prosím připravte:**

- Šroub M3x8 (5x)
- Šroub M3x10 (3x)
- Pouzdro ložisek osy Z (1x)

KROK 48 Zajištění ložiska osy Z



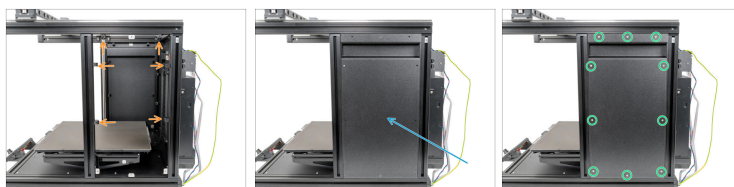
- Z vnitřní strany osy Z:
- Vložte šrouby M3x8 do lineární lišty, jak je popsáno na obrázku. Utáhněte je pomocí 2,5mm inbusového klíče.
- Vložte šroub M3x10 do horního otvoru v lineární kolejnici a zajistěte šroub pomocí 2,5mm inbusového klíče.
- Na matice M3nEs nasadte ložiskové pouzdro osy Z.
- Připevněte jej na místo dvěma šrouby M3x10 pomocí inbusového klíče 2,5 mm.

KROK 49 Levý boční panel: příprava dílů



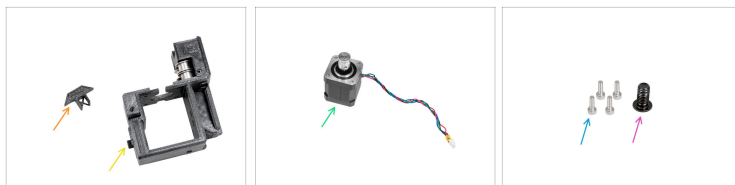
- **Pro další krok si prosím připravte:**
- Šroub M3x8rT (10x)
- Boční panel (1x)

KROK 50 Nasazení levého bočního panelu








- Z pravé strany tiskárny:
- Upravte krycí svorky (cover-clip) na svá místa, postupujte podle obrázku:
 - ⓘ Pokud se svorky cover-clips uvolní z extruze. Vložte svorky do profilu a otočte je o 90°, aby byly pevně zajištěny.
- Nasadte boční panel.
- Vložte a zašroubujte deset šroubů M3x8rT pomocí šroubováku T10.
 - ⓘ Pokud šroub nemůže projít krycí sponou, posuňte krycí sponu rukou z druhé strany desky.

KROK 51 CoreXY back: příprava dílů






Pro další kroky si prosím připravte:

-  Mounting-insert-spacer (1x)
-  CoreXY-back (1x)
-  Motor osy XY (1x)
-  Šroub M3x10 (4x)
-  Šroub M8x16 (1x)

KROK 52 Sestava CoreXY back



-  Vložte díl mounting-insert-spacer do extruze a zatlačte jej na levou stranu vedle šroubu M4.
-  Nasadte díl na extruzi coreXY-back.
-  Pomocí 4mm inbusového klíče zašroubujte šroub M8x16 do otvoru v coreXY-back.

KROK 53 Sestavení motoru osy XY



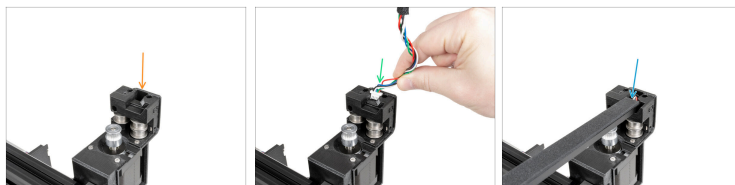
- Vložte XY-motor do coreXY-back.
- **i** Kabel motoru směřuje k (desce Sandwich).
- Zajistěte motor čtyřmi šrouby M3x8 pomocí 2,5mm inbusového klíče.

KROK 54 LED pásek: příprava dílů



- **Pro další krok si prosím připravte:**
- LED pásek1 (1x)
- Stahovací páska (4x)
- Cover-corexy-right (1x)
- Kryt extruze 354 mm (1x)
- Šroub M3x6bT (4x)

KROK 55 Vložení LED pásku: zadní strana



- 🟠 Najděte otvor pro LED kabel na CoreXY back.
- 🟢 Prostrčte napájecí kabel LED pásku otvorem v CoreXY back.
- 📄 (i) Panel LED pásku musí směřovat dolů bílým difuzérem.
- 🟠 Připevněte zadní stranu panelu pásku LED na zadní stranu CoreXY back.

KROK 56 Vložení LED pásku: přední strana



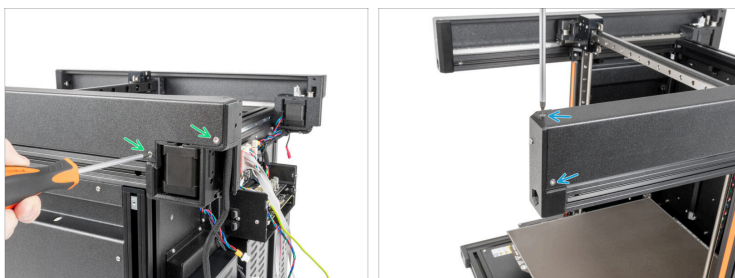
- 🟢 Připevněte přední stranu panelu pásku LED na CoreXY front.
- 🟠 Dobrá práce, LED pásek je připraven k zakrytí.

KROK 57 Krytka CoreXY



- Vložte přední (rovnou) část panelu Cover-corexy-right do panelu CoreXY-front-right a zasuňte kryt na místo.
- Zatlačte zadní stranu panelu Cover-coreXY-right do CoreXY back.

KROK 58 Zajištění krytky CoreXY



- Vložte dva šrouby M3x6bT do otvoru a utáhněte je pomocí šroubováku T10 Torx.
- Vložte dva šrouby M3x6bT do otvoru a utáhněte je pomocí šroubováku T10 Torx.

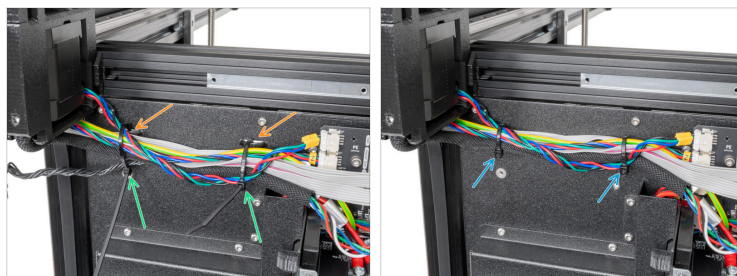
KROK 61 Zajištění kabelu LED pásku



**⚠ UPOZORNĚNÍ: Stahovací pásky příliš neutahujte!
Jinak hrozí poškození kabelů.**

- 🟠 Ze spodní strany CoreXY back obtočte dvě stahovací pásky kolem kabelu LED pásku.
- 🟢 Opatrně utáhněte stahovací pásky a kleštěmi odstříhnete jejich konce.

KROK 62 Zajištění kabelů



⚠ UPOZORNĚNÍ: Stahovací pásky příliš neutahujte!
Jinak hrozí poškození kabelů.

- 🟠 Pod kabely jsou v plechu dvě perforace.
- 🟢 Pro zajištění kabelů prostrčte perforaci v plechu dvě stahovací pásky. Jemně je utáhněte.
- 🟡 Odstříhňte přebytečnou část stahovací pásky.

KROK 63 Zadní kryty elektroniky: příprava dílů







- 🟡 Pro následující kroky si prosím připravte:
- 🟠 Rear-cable-management-upper (1x)
 - 🟠 XL-buddy-box-cover (1x)
 - 🟢 Šroub M3x5rT (4x)

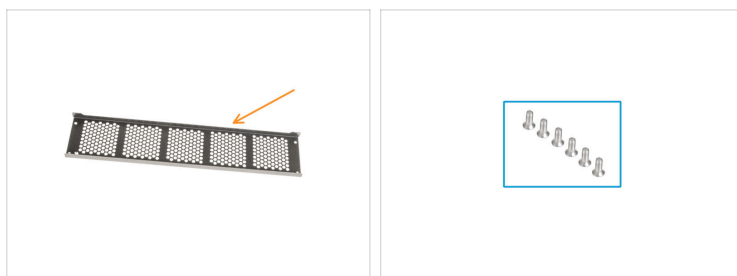
KROK 64 Zadní kryty elektroniky



Buďte opatrní, neskřípněte žádné kabely.

-  Opatrně připevněte díl Rear-cable-management-upper na zadní stranu.
-  Zajistěte jej čtyřmi šrouby M3x5rT pomocí šroubováku T10.
-  Připevněte kryt XL buddy boxu ke šroubům na krabičce elektroniky. Posuňte jej dolů a zajistěte jej na šroubech.
-  Šrouby utáhněte šroubovákem T10.

KROK 65 Krytka CoreXY: příprava dílů



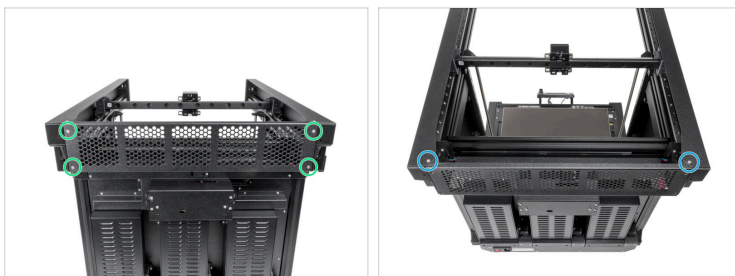
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Kryt CoreXY (1x)
- Šroub M3x6bT (6x)

KROK 66 Uchycení krytky CoreXY



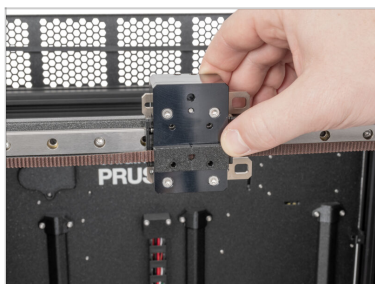
- Opatrně nasadte kryt CoreXY na zadní stranu CoreXY.
- Na vnitřní straně krytu CoreXY připojte konektor PE.

KROK 67 Zajištění krytky CoreXY



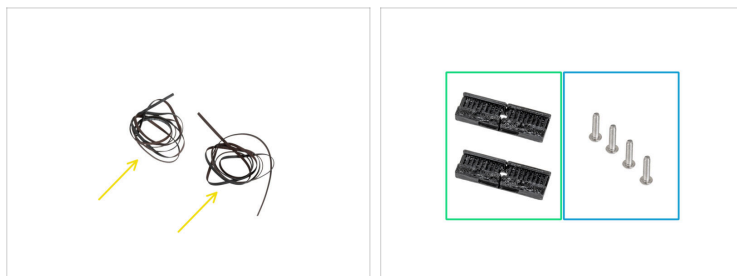
- Vložte čtyři šrouby M3x6bT a utáhněte je pomocí šroubováku T10 Torx.
- Vložte dva šrouby M3x6bT a utáhněte je pomocí šroubováku T10 Torx.

KROK 68 Upevnění řemenů: důležité informace



- Je důležité řemeny připevnit na tiskárnu správně. Nespěchejte.
 - Postupujte podle instrukcí, prohlédněte si obrázky.
 - Porovnejte obrázky s vaší tiskárnou.
- ⚠ Ujistěte se, že žádný řemen není překroucený.**

KROK 69 Upevnění řemenů: příprava dílů



● **Pro následující kroky si prosím připravte:**

● Řemeny osy XY (2x)

● XL-belt-clamp (2x)

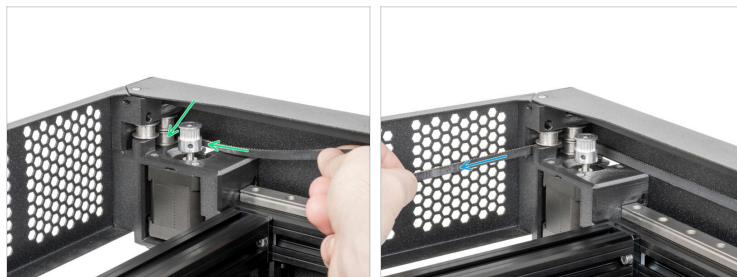
● Šroub M3x12rT (4x)

KROK 70 Upevnění spodního řemene: pravá přední strana



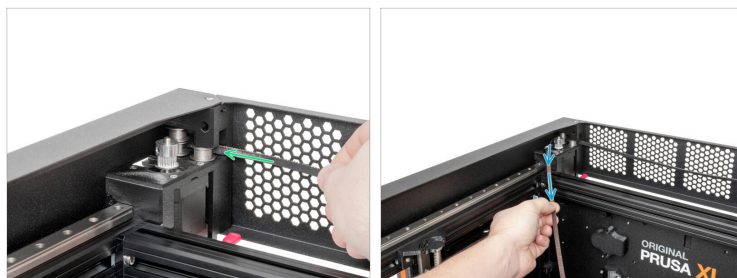
- Z přední strany tiskárny:
- Vezměte jeden z řemenů.
- Jeden konec řemene zasuňte do přední spodní části dílu y-carriage-right-base.
- Řemen musí směřovat zuby k tiskárně (nikoli jeho hladkou stranou).
- ⓘ Překontrolujte, zda jsou zuby orientovány stranou směrem ke stroji.
- Zatáhněte za řemen z vnitřní strany y-carriage-right-base.
- ⓘ Za řemen příliš netahejte, mohl by vypadnout z dílu Y-carriage-right-base a celý proces připevnění řemene by se musel opakovat od začátku.

KROK 71 Upevnění spodního řemene: pravá zadní strana



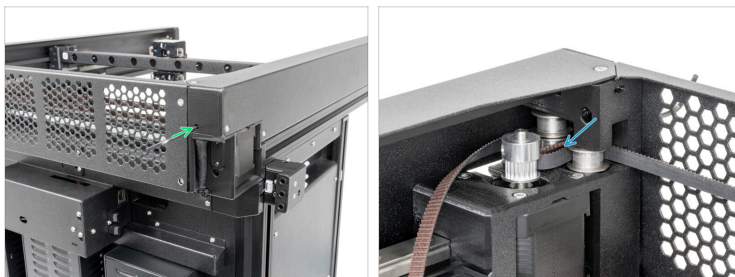
- Zátáhněte za řemen trochu více a protáhněte jej za spodní řemeničkou.
- Vytáhněte řemen, který je nyní zasunutý ve spodní řemeničce.

KROK 72 Upevnění spodního řemene: levá zadní strana



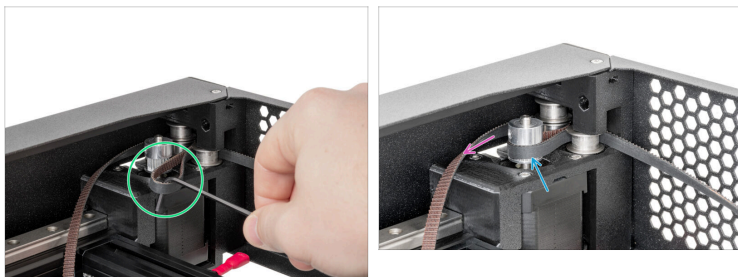
- Zátáhněte za řemen trochu více a protáhněte jej za spodními řemeničkami.
- Zátáhněte za řemen, který je nyní zasunutý ve spodních řemeničkách.

KROK 73 Upevnění spodního řemene: příprava řemene motoru řemeničky



- Ze zadní strany tiskárny:
- Vložte do otvoru 2,5mm inbusový klíč, abyste vytvořili na řemenu smyčku.
- Když je smyčka vytvořena, můžete vyjmout inbusový klíč. **Netahejte za řemen!**
- Pokračujte k dalšímu kroku.

KROK 74 Upevnění spodního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky



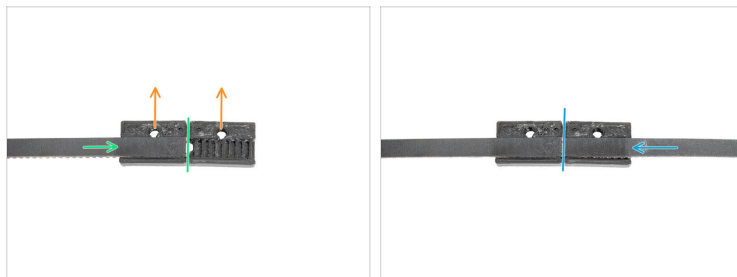
- Z přední strany tiskárny:
- Pomocí kratší strany 2,5mm inbusového klíče jemně zatáhněte za řemen a vytvořte větší smyčku.
- Nasadte smyčku řemenu na motor řemeničky.
- Zatáhněte za řemen, abyste zajistili jeho správnou polohu na řemeničce.

KROK 75 Upevnění spodního řemene: levá strana



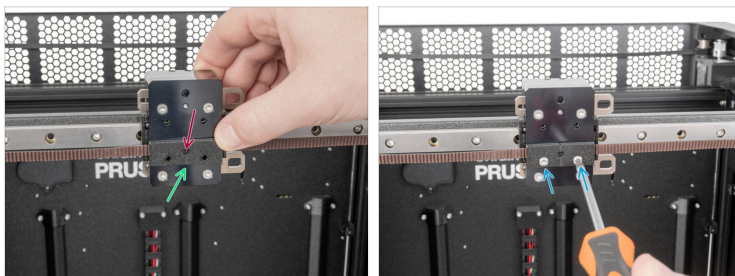
- i** Když zatáhnete za řemen, pocítíte větší odpor motoru XY, což je naprosto v pořádku.
- Zatáhněte za řemen více a natáhněte jej za dílem y-carriage-left-base.
- Na levé přední straně protáhněte řemen okolo řemeničky.
- Protáhněte řemen okolo řemeničky v y-carriage-left-base.

KROK 76 Upevnění spodního řemene: svorka řemene



- Tento obrázek byl vytvořen na bílém pozadí pro lepší viditelnost a rozlišení. Tento krok proveďte na své tiskárně.
- Připravte si jednu svorku řemene tak, aby otvory pro šrouby směřovaly nahoru.
- Připevněte levý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- Připevněte pravý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- ⓘ Svorka řemene s řemeny se otočí o 180° a připevní se k dílu x-carriage.

KROK 77 Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene



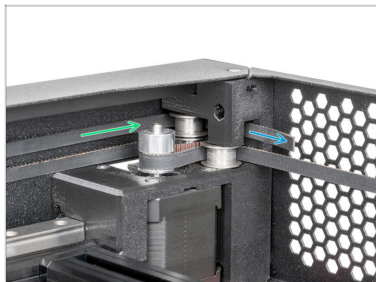
- 🟢 Otočte připravenou svorku řemene o 180° a připevněte svorku s řemeny na díl X-carriage.
- 🟠 Zkontrolujte, zda jsou řemeny na svém místě. Pokud ne, opravte jejich polohu podle předchozího kroku.
- 🟡 Vložte dva šrouby M3x12rT a zajistěte je pomocí šroubováku T10 Torx.
- ⬛ Dobrá práce! Jeden z řemenů je uchyten. Pojdme na druhý.

KROK 78 Upevnění horního řemene: levá přední strana



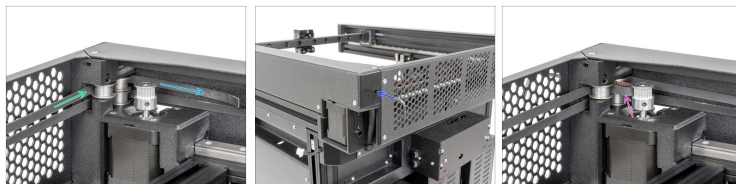
- Z přední strany tiskárny:
- Vezměte druhý řemen.
- Jeden konec řemene zasuňte do přední horní části dílu y-carriage-left-base.
- Řemen musí směřovat zuby k tiskárně (nikoli jeho hladkou stranou).
- ⓘ Překontrolujte, zda jsou zuby orientovány stranou směrem ke stroji.
- Zatáhněte za řemen z vnitřní strany Y-carriage-left-base.
- ⓘ Za řemen příliš netahejte, mohl by vypadnout z levého dílu Y-carriage-left-base a celý proces připevnění řemene by se musel opakovat od začátku.

KROK 79 Upevnění horního řemene: levá zadní strana



- Zatáhněte za řemen více a protáhněte jej za horní řemeničku.
- Zatáhněte za řemen, který je nyní zasunutý v horní řemeničce.

KROK 80 Upevnění horního řemene: pravá zadní strana



- Zatáhněte za řemen více a protáhněte jej za horní řemeničky.
- Zatáhněte za řemen, který je nyní zasunutý v horních řemeničkách.
- Ze zadní strany tiskárny:
 - Vložte do otvoru 2,5mm inbusový klíč, abyste vytvořili na řemenu smyčku.
 - Když je smyčka vytvořena, můžete vyjmout inbusový klíč. Netahejte za řemen!
- Pokračujte k dalšímu kroku.

KROK 81 Upevnění horního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky



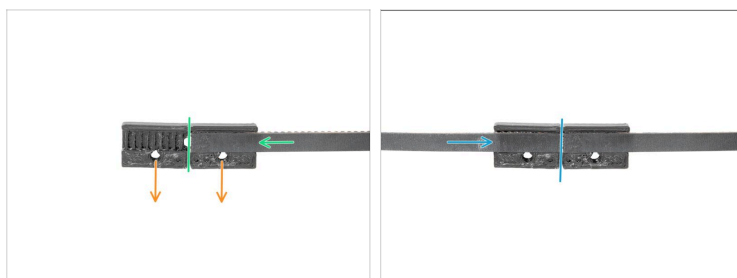
- Z přední strany tiskárny:
- Pomocí kratší strany 2,5mm inbusového klíče jemně zatáhněte za řemen a vytvořte větší smyčku.
- Nasadte smyčku řemenu na motor řemeničky.
- Zatáhněte za řemen, abyste zajistili jeho správnou polohu na řemeničce.

KROK 82 Upevnění horního řemene: pravá strana



- i** Když zatáhnete za řemen, pocítíte větší odpor motoru XY, což je naprosto v pořádku.
- Zatáhněte za řemen více a natáhněte jej za dílem Y-carriage-right-base.
- Na pravé přední straně protáhněte řemen okolo řemeničky.
- Protáhněte řemen okolo řemeničky v y-carriage-right-base.

KROK 83 Upevnění horního řemene: svorka řemene



- Tento obrázek byl vytvořen na bílém pozadí pro lepší viditelnost a rozlišení. Tento krok proveďte na své tiskárně.
- Připravte si jednu svorku řemene tak, aby otvory pro šrouby směřovaly dolů.
- Připevněte pravý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- Připevněte levý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- ⓘ Svorka řemene s řemeny se otočí o 180° a připevní se k dílu x-carriage.

KROK 84 Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene



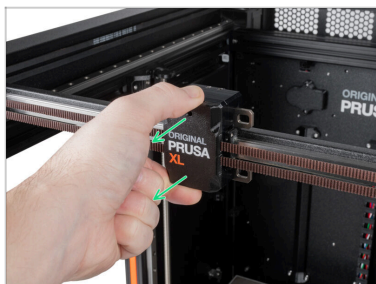
- 🟢 Otočte připravenou svorku řemene o 180° a připevněte svorku s řemeny na díl X-carriage.
- 🟠 Zkontrolujte, zda jsou řemeny na svém místě. Pokud ne, opravte jejich polohu podle předchozího kroku.
- 🟡 Vložte dva šrouby M3x12rT a zajistěte je pomocí šroubováku T10 Torx.
- ⬛ Skvěle! Oba řemeny jsou uchyceny.

KROK 85 Příslušenství: příprava dílů



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- X-carriage-cover (1x)
- Šroub M3x12rT (1x)
- Montáž bočního senzoru filamentu - pravý (1x)

KROK 86 Krytka X-carriage



- Nasaďte kryt dílu X-carriage.

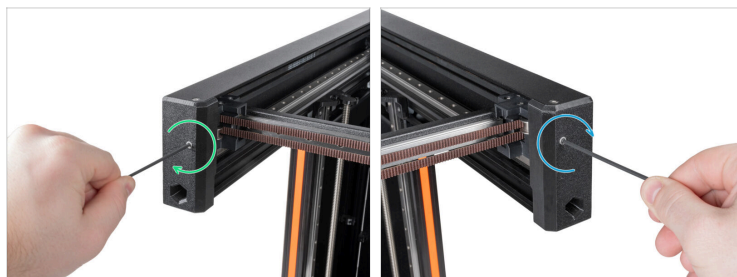
KROK 87 Připojení senzoru filamentu



Tento krok proveďte pouze v případě, že je k tiskárně připojen pravý senzor filamentu. Pokud tomu tak není, tento krok přeskočte.

- Zapojte kabel senzoru filamentu do senzoru filamentu.
- Vložte a utáhněte šroubek M3x10 pomocí 2,5mm inbusového klíče.

KROK 88 Napnutí řemene

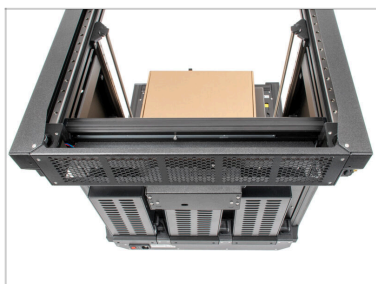


- Na přední straně tiskárny:
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče mírně utáhněte šroub M3, který drží levý napínák CoreXY.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče mírně utáhněte šroub M3, který drží pravý napínák CoreXY.
- Řemen nenapínejte úplně, přejděte k dalšímu kroku, kde je video o nastavení napnutí řemenů.

KROK 89 Napnutí řemene: video

- U tiskárny Original Prusa XL je nastavení optimálního napnutí řemene klíčové pro dosažení dobré kvality výtisků. Volný řemen může způsobit posun vrstvy, ghosting nebo jiné abnormality tisku, například nepravidelný tvar místo dokonalého kruhu. Příliš napnutý řemen může způsobit nepravidelný pohyb v osách X a Y.
- Máme vlastní ladičku správného napnutí řemene. Aplikace určuje napnutí řemene měřením frekvence vibrací, které vznikají při brnkání. Při nastavování řemene postupujte podle pokynů ve videu níže.

KROK 90 Práce je hotová!



- Výborně! Vyměnili jste tch-profile-insert na tiskárně Original Prusa XL.
