

Spis treści

Jak wymienić wkładkę-mocowanie doków (XL)

.....	5
Krok 1 - Wprowadzenie	6
Krok 2 - Wskaźnik momentu obrotowego	7
Krok 3 - Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji	8
Krok 4 - Demontaż czujnika filamentu	9
Krok 5 - Poluzowanie paska	10
Krok 6 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	11
Krok 7 - Demontaż pokrywy wózka osi X	11
Krok 8 - Demontaż zacisków paska	12
Krok 9 - Demontaż pasków	12
Krok 10 - Demontaż pokrywy CoreXY	13
Krok 11 - Demontaż pokrywy CoreXY	13
Krok 12 - Demontaż tylnych pokryw	14
Krok 13 - Poluzowanie przewodów	15
Krok 14 - Ściągnięcie pokrywy przewodu	15
Krok 15 - Demontaż pokrywy CoreXY	16
Krok 16 - Demontaż tylnej części CoreXY	16
Krok 17 - Demontaż tylnej części CoreXY	17
Krok 18 - Demontaż lewego panelu	17
Krok 19 - Demontaż łożyska osi Z	18
Krok 20 - Zmiana położenia złączy uziemiających	18
Krok 21 - Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części	19
Krok 22 - Montaż wskaźnika momentu obrotowego	19
Krok 23 - Poluzowanie zespołu CoreXY	20
Krok 24 - Poluzowanie profilu osi Z	21
Krok 25 - Poluzowanie tylnej części zespołu CoreXY	22
Krok 26 - Demontaż wskaźnika momentu obrotowego	22
Krok 27 - Poluzowanie zespołu CoreXY	23

Krok 28 - Poluzowanie tylnej części zespołu CoreXY	23
Krok 29 - Demontaż tylnego panelu	24
Krok 30 - Demontaż osi Y	24
Krok 31 - Wymiana osi Y	25
Krok 32 - Demontaż trzpienia centrującego	25
Krok 33 - Wkładka-mocowanie doków: przygotowanie części	26
Krok 34 - Wymiana wkładki-mocowania doków	27
Krok 35 - Profil osi Y: przygotowanie części	27
Krok 36 - Wymiana wkładki profilu	28
Krok 37 - Wyrównanie profilu osi Y	28
Krok 38 - Przymocowanie osi Y	29
Krok 39 - Przymocowanie przedniego profilu osi Z	30
Krok 40 - Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części	31
Krok 41 - Montaż wskaźnika momentu obrotowego	31
Krok 42 - Przymocowanie zespołu CoreXY	32
Krok 43 - Przymocowanie profili osi Z	33
Krok 44 - Przymocowanie tylnego panelu: przygotowanie części	34
Krok 45 - Przymocowanie tylnego panelu	34
Krok 46 - Zmiana położenia złączy uziemiających	35
Krok 47 - Montaż łożyska osi Z: przygotowanie części	35
Krok 48 - Przymocowanie łożyska osi Y	36
Krok 49 - Lewy panel: przygotowanie części	37
Krok 50 - Montaż lewego panelu	38
Krok 51 - Tylne mocowanie CoreXY: przygotowanie części	39
Krok 52 - Montaż tylnego mocowania CoreXY	40
Krok 53 - Montaż silnika XY	41
Krok 54 - Taśma LED: przygotowanie części	

.....	41
Krok 55 - Montaż taśmy LED: tylna strona	42
Krok 56 - Montaż taśmy LED: przednia strona	42
.....	42
Krok 57 - Pokrywa CoreXY	43
Krok 58 - Przymocowanie pokrywy CoreXY	43
.....	43
Krok 59 - Organizacja przewodów	44
Krok 60 - Podłączenie przewodów	44
Krok 61 - Przymocowanie przewodu taśmy LED	45
.....	45
Krok 62 - Przymocowanie przewodów	46
Krok 63 - Tylne pokrywy elektroniki:	
przygotowanie części	47
Krok 64 - Tylne pokrywy elektroniki	48
Krok 65 - Pokrywa CoreXY: przygotowanie	
części	49
Krok 66 - Montaż pokrywy CoreXY	49
Krok 67 - Przymocowanie pokrywy CoreXY	50
.....	50
Krok 68 - Przymocowanie paska: ważne	
informacje	50
Krok 69 - Montaż pasków: przygotowanie części	51
.....	51
Krok 70 - Przymocowanie dolnego paska: prawy	
przód	52
Krok 71 - Przymocowanie dolnego paska: prawy	
tył	53
Krok 72 - Przymocowanie dolnego paska: lewy tył	53
.....	53
Krok 73 - Montaż dolnego paska: przygotowanie	
kółka pasowego	54
Krok 74 - Montaż dolnego paska: przygotowanie	
kółka pasowego	55
Krok 75 - Przymocowanie dolnego paska: lewa	
strona	56
Krok 76 - Przymocowanie dolnego paska: zacisk	57
.....	57
Krok 77 - Przymocowanie dolnego paska:	
mocowanie zacisku	58
Krok 78 - Przymocowanie górnego paska: lewy	
przód	59

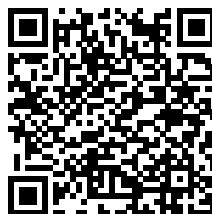
Krok 79 - Przymocowanie górnego paska: lewy tył	60
Krok 80 - Przymocowanie górnego paska: prawy tył	60
Krok 81 - Montaż górnego paska: przygotowanie kółka pasowego	61
Krok 82 - Przymocowanie górnego paska: prawa strona	62
Krok 83 - Przymocowanie górnego paska: zacisk	63
Krok 84 - Przymocowanie dolnego paska: mocowanie zacisku	64
Krok 85 - Akcesoria: przygotowanie części	65
Krok 86 - Pokrywa wózka osi X	65
Krok 87 - Podłączenie czujnika filamentu	66
Krok 88 - Naprężanie paska	67
Krok 89 - Naprężanie paska: film	68
Krok 90 - Zrobione!	68

Jak wymienić wkładkę-mocowanie doków (XL)

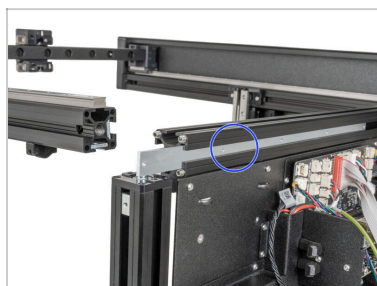


help.prusa3d.com/g639942

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



KROK 1 Wprowadzenie



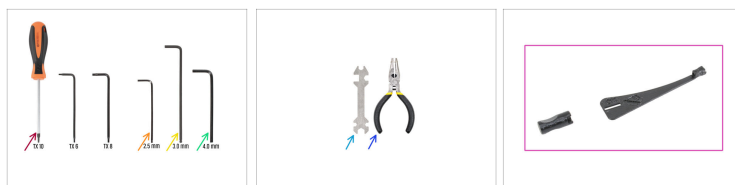
- ◆ Ten przewodnik przeprowadzi Cię przez proces wymiany **wkładki-mocowania doków** [tch-profile-insert] w **Original Prusa XL**.
- ⚠ **Zachowaj wszystkie zdemontowane części drukarki. Nie wyrzucaj żadnych śrub!**
- ⚠ **Nie należy przenosić drukarki podczas wykonywania instrukcji! Zachowaj ją w tej samej pozycji.**
 - ◆ Zalecamy ustawienie drukarki w taki sposób, aby zapewnić do niej dostęp ze wszystkich stron. A przynajmniej z przodu, z tyłu i z prawej strony.
- ⓘ **Uwaga:** ten przewodnik obejmuje zaawansowane działania i wymaga od użytkownika umiejętności. Postępuj zgodnie z instrukcjami uważnie i szczegółowo.

KROK 2 Wskaźnik momentu obrotowego



- ⚠ **Przed rozpoczęciem operacji na drukarce musisz wydrukować **wskaźnik momentu obrotowego**, który jest wymagany do przeprowadzenia tej procedury.**
- ⓘ Wskaźnik momentu obrotowego jest dołączony do XL w wersji częściowo zmontowanej.
- 🟡 Pobierz wskaźnik momentu obrotowego [Torque-indicator] z [Printables.com](https://www.printables.com).
 - 🔹 Znajdziesz go w sekcji *Pliki* -> *Others*.
 - 🔹 Przed rozpoczęciem drukowania przeczytaj sekcję "Print instructions"
- ⚠ **Nie kontynuuj bez tego przyrządu. Jest on niezbędny do przeprowadzenia tej procedury.**
- ⓘ Jeśli nie możesz wydrukować części, skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta: info@prusa3d.com.

KROK 3 Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji



▣ Paczka zawiera:

- ▣ Wkrętak Torx T10
- ▣ Klucz imbusowy 2,5 mm
- ▣ Klucz imbusowy 3 mm
- ▣ Klucz imbusowy 4 mm
- ▣ Klucz uniwersalny
- ▣ Szypce
- ▣ Wskaźnik momentu obrotowego na klucz imbusowy 3 mm

KROK 4 Demontaż czujnika filamentu



Kontynuuj ten etap tylko, gdy drugi boczny czujnik filamentu (z lewej strony) jest podłączony do drukarki. Jeśli nie, pominiń ten krok.

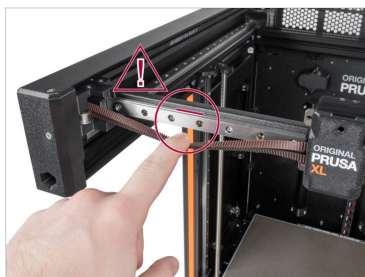
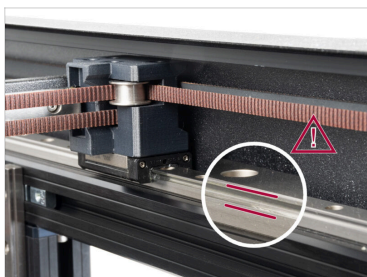
- Odkręć śrubę M3x10 mocującą czujnik filamentu używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Naciskając zatrzask zabezpieczający, odłącz przewód czujnika filamentu.

KROK 5 Poluzowanie paska



- Z przodu drukarki:
- Używając klucza imbusowego 2,5mm, poluzuj śrubę M3 mocującą lewy napinacz CoreXY. **Nie wykręcaj śruby całkowicie.**
- Używając klucza imbusowego 2,5mm, poluzuj śrubę M3 mocującą prawy napinacz CoreXY. **Nie wykręcaj śruby całkowicie.**
- Delikatnie rozciągnij pasek palcem. Jeśli luz paska jest podobny do tego na ilustracji, przejdź do następnego kroku.

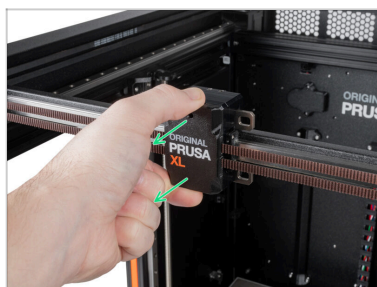
KROK 6 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



⚠ 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 dotykiem twarzy.

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

KROK 7 Demontaż pokrywy wózka osi X



- ◆ Zdejmij pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover].
- ⓘ Ośłona zatrzaskuje się na wózku X. Można ją łatwo zdjąć ręką.

KROK 8 Demontaż zacisków paska



- Używając wkrętaka T10 wykręć dwie śruby M3x12rT mocujące dolny zacisk paska [belt-clamp]. Wyciągnij zacisk.
- Używając wkrętaka T10 wykręć dwie śruby M3x12rT mocujące górny zacisk paska [belt-clamp]. Wyciągnij zacisk.
- Po zdemontowaniu zacisków paska przejdź do następnego kroku.

KROK 9 Demontaż pasek



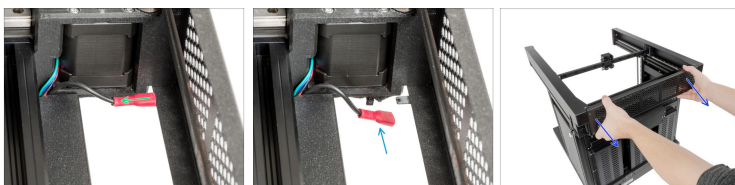
- Chwyć **dolny pasek** po **lewej stronie** mechanizmu CoreXY i wyciągnij go z drukarki.
- Chwyć **górny pasek** po **prawej stronie** mechanizmu CoreXY i wyciągnij go z drukarki.
- Porównaj drukarkę z ilustracją, następnie przejdź do kolejnego kroku.

KROK 10 Demontaż pokrywy CoreXY



- Z tyłu drukarki:
- Używając wkrętaka T10, wykręć cztery śruby M3x6bT mocujące pokrywę CoreXY.
- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x6bT mocujące pokrywę CoreXY.

KROK 11 Demontaż pokrywy CoreXY



- Odłącz złącze PE od wewnętrznej strony panelu perforowanego [CoreXY-cover].
- Pozostaw przewód luźny.
- Ostrożnie zdejmij panel perforowany [CoreXY-cover] z drukarki.

KROK 12 Demontaż tylnych pokryw



- Używając wkrętaka T10, poluzuj cztery śruby M3x8rT mocujące pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover]. **Nie wykręcaj śrub całkowicie, wystarczy kilka obrotów.** Następnie zdejmij pokrywę.
- Używając wkrętaka T10, wykręć cztery śruby M3x4rT mocujące tylną-górną pokrywę przewodów [rear-cable-management-upper]. Zdejmij pokrywę.

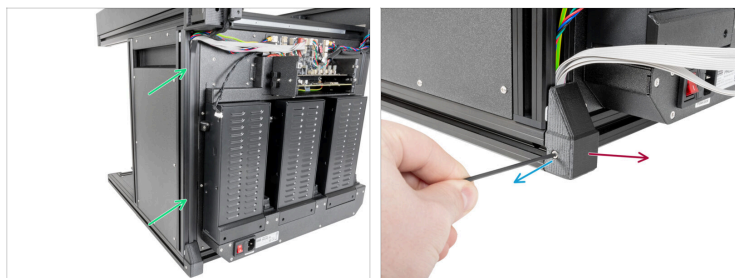
 **Uważaj na przewody.**

KROK 13 Poluzowanie przewodów



- Odetnij i zdejmij cztery opaski zaciskowe mocujące przewody.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przeciąć przewodów!**
- Naciskając zatrzask zabezpieczający, odłącz lewy silnik XY od gniazda.
- Naciskając zatrzask zabezpieczający, odłącz lewą taśmę LED LED light 1 od gniazda.

KROK 14 Ściągnięcie pokrywy przewodu



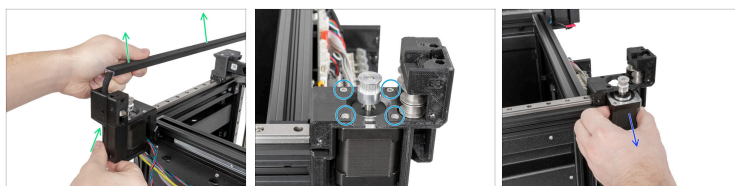
- Wyciągnij osłonę 354 mm z profilu.
- Wykręć śrubę M3x10 używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Zdemontuj tylną osłonę końcówki ramy [frame-rear-cover].

KROK 15 Demontaż pokrywy CoreXY



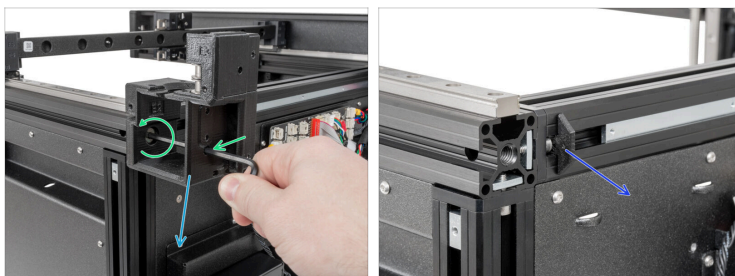
- Z prawej strony drukarki:
- Wykręć trzy śruby M3x6bT używając wkrętaka T10.
- Z przedniej górnej części wykręć jedną śrubę M3x6bT za pomocą wkrętaka T10.
- Naciśnij pokrywę CoreXY od wewnętrznej strony i zdejmij ją.

KROK 16 Demontaż tylnej części CoreXY



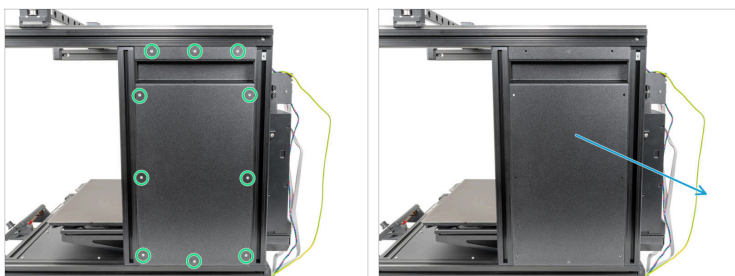
- Ostrożnie odłącz przewód Led light1 od tylnej części CoreXY i wyjmij taśmę LED.
- Wykręć cztery śruby M3x10 używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Wyciągnij silnik XY.

KROK 17 Demontaż tylnej części CoreXY



- Wsuń klucz imbusowy 4 mm przez otwór i wykręć śrubę M8x16.
- Wyjmij tylne mocowanie CoreXY [CoreXY-back] z drukarki.
- Wyciągnij podkładkę montażową [mounting-insert-spacer]

KROK 18 Demontaż lewego panelu



- Z lewej strony drukarki:
- Wykręć dziesięć śrub M3x8rT używając wkrętaka T10.
- Zdejmij panel boczny.

KROK 19 Demontaż łożyska osi Z



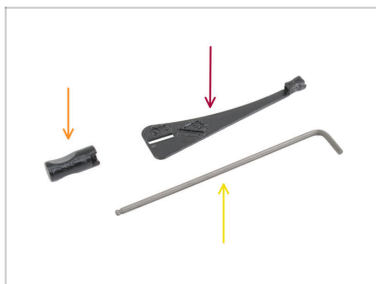
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące obudowę łożyska osi Z [Z-Axis-bearing-housing] używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Wykręć jedną śrubę M3x10 mocującą prowadnicę liniową używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Wykręć pięć śrub M3x8 mocujących prowadnicę liniową używając klucza imbusowego 2,5 mm.

KROK 20 Zmiana położenia złączy uziemiających



- Poluzuj śrubę M3x8rT używając wkrętaka T10.
Wystarczy kilka obrotów.
- Przesuń metalowe złącze uziemiające o kilka centymetrów wyżej, aby zrobić miejsce na wskaźnik momentu obrotowego.
- Zrób to samo z uziemieniem po przeciwnej stronie.
- Doskonale, mamy już miejsce na wskaźnik momentu obrotowego.

KROK 21 Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części



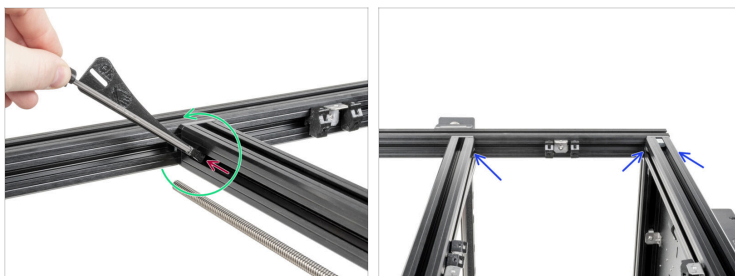
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Torque-indicator [wskaźnik momentu obrotowego] (1x)
 - Allen-key-handle [uchwyt klucza imbusowego] (1x)
 - Klucz imbusowy 3 mm (*użyj już przygotowanego klucza*)

KROK 22 Montaż wskaźnika momentu obrotowego



- Wsuń klucz imbusowy 3 mm do końca we wskaźnik momentu obrotowego.
- Załóż uchwyt klucza imbusowego z drugiej strony.
- Zmontowany wskaźnik momentu obrotowego wygląda tak.

KROK 23 Poluzowanie zespołu CoreXY



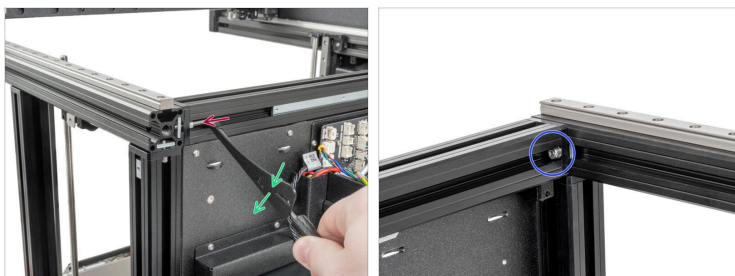
- Włóż krótszą stronę klucza imbusowego 3 mm w śrubę mocującą profil osi Z.
- Odkręć śrubę przy użyciu klucza imbusowego 3 mm.
- Powtórz ten proces dla wszystkich śrub M4x12 zespołu CoreXY mocujących profile osi Z.
- ⓘ Nie demontuj wskaźnika momentu obrotowego, będziemy go używać w kolejnych krokach.

KROK 24 Poluzowanie profilu osi Z



- ❖ Włóż krótszą stronę klucza imbusowego 3 mm w śrubę mocującą profil osi Z.
- ❖ Poluzuj śrubę M4x12 łączącą profile używając klucza imbusowego 3 mm. **Nie wykręcaj śruby całkowicie..**
- ❖ Powtórz ten proces dla wszystkich czterech śrub M4x12. **Nie wykręcaj śrub całkowicie..**

KROK 25 Poluzowanie tylnej części zespołu CoreXY



- 🔴 Włóż krótszą stronę klucza imbusowego 3 mm w śrubę mocującą profil osi Y.
- 🟢 Poluzuj śrubę M4x12 łączącą profile używając klucza imbusowego 3 mm. **Nie wykręcaj śruby całkowicie..**
- 🟡 Powtórz ten proces dla drugiej śruby M4x12 po drugiej stronie profilu. **Nie wykręcaj śrub całkowicie.**

KROK 26 Demontaż wskaźnika momentu obrotowego



- 🔴 Wyciągnij klucz imbusowy 3 mm z uchwytu.
- 🟢 Wyciągnij klucz imbusowy 3 mm ze wskaźnika momentu obrotowego.
- 🟡 Klucz imbusowy 3 mm jest gotowy do kolejnych etapów.

KROK 27 Poluzowanie zespołu CoreXY



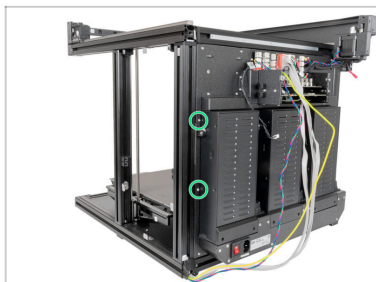
- 🔴 Włóż dłuższą stronę klucza imbusowego 3 mm w śrubę mocującą profil osi Z.
- 🟢 Odkręć i wyciągnij śrubę M4x12.
- 🟡 Powtórz proces dla pozostałych 3 śrub M4x12.

KROK 28 Poluzowanie tylnej części zespołu CoreXY



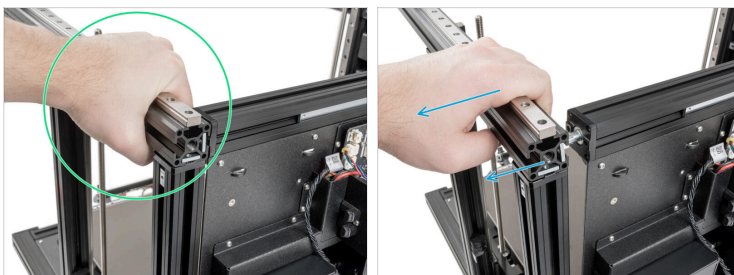
- 🔴 Włóż dłuższą stronę klucza imbusowego 3 mm w śrubę mocującą profil osi Y.
- 🟢 Odkręć i wyciągnij śrubę M4x12.
- 🟡 Powtórz ten proces dla drugiej śruby M4x12 po drugiej stronie profilu.

KROK 29 Demontaż tylnego panelu



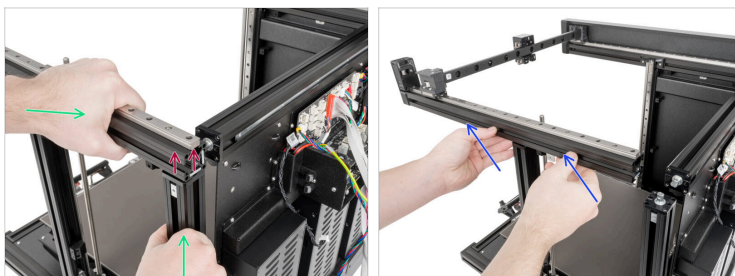
- Wykręć dwie śruby M3x8rT z tylnego panelu używając wkrętaka T10.
- Świetna robota! Profile CoreXY i osi Z zostały poluzowane, a my jesteśmy gotowi do dalszej pracy.

KROK 30 Demontaż osi Y



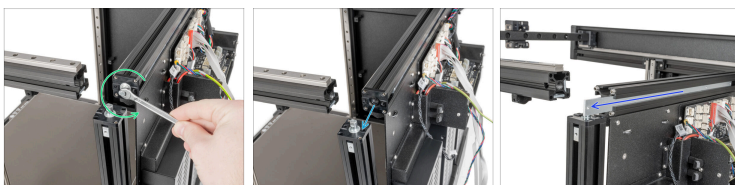
- Złap oś Y ręką.
- Wysuń oś Y z profilu osi X.

KROK 31 Wymiana osi Y



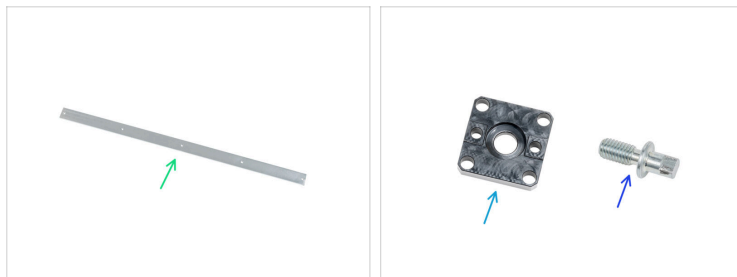
- Lewą ręką chwyć profil osi Y. Prawą ręką chwyć profil osi Z.
- Ostrożnie wysuń oś Y z profilu osi Z.
- Używając obu rąk, **bardzo ostrożnie** przesuń profil osi Y w lewo.

KROK 32 Demontaż trzpienia centrującego



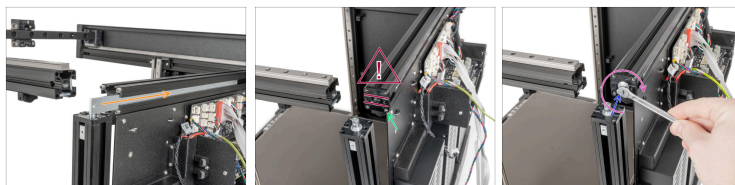
- Używając klucza płaskiego 5,5 mm, wykręć i wyciągnij trzpień centrujący.
- Wyciągnij łącznik profili [profile-connection-plate].
- Wysuń uszkodzoną wkładkę-mocowanie doków [tch-mounting-insert] z drukarki.



KROK 33 Wkładka-mocowanie doków: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nowa wkładka-mocowanie doków [tch-profile-insert] (1x)
- Profile-connection-plate [łącznik profili] (1x)
- Trzpień centrujący (1x)

KROK 34 Wymiana wkładki-mocowania doków



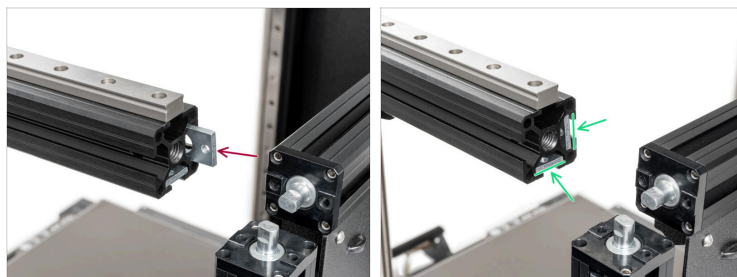
- Wsuń nową wkładkę-mocowanie doków [tch-profile-insert] w profil.
-  Orientacja części nie ma znaczenia.
- Załóż łącznik profili [profile-connection-plate] na cztery wkręty na końcu profilu. **Wypusty łącznika muszą znajdować się w pozycji poziomej.**
-  **Sprawdź łącznik. Musi być ułożony poziomo.**
- Zamontuj trzpień centrujący.
- Dokręć śrubę używając klucza płaskiego 5,5 mm.

KROK 35 Profil osi Y: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nowa wkładka profilu [profile-insert] (1x)
- Śruba M4x12 (6x)

KROK 36 Wymiana wkładki profilu



- Wymień starą wkładkę profilu [profile-insert] na nową, jak pokazano na ilustracji.
- Wyrównaj obie wkładki z końcem profilu.

KROK 37 Wyrównanie profilu osi Y



- Delikatnie i powoli przesunąć oś Y w prawo. Wyrównać oś Y, aby dopasować ją do profili narożnych.
- Umieścić oś Y na tylnym profilu osi Z.
- Przysunąć złożone profile osi Y i Z do profilu osi X.
- Sprawdzić, czy profile są wyrównane i pasują do łączników profili [profile-connection-plate].

KROK 38 Przymocowanie osi Y



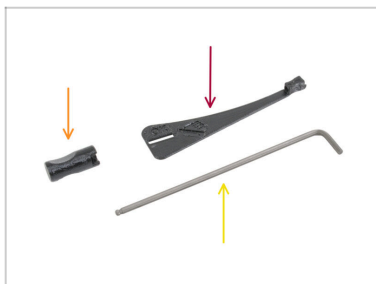
- Wsuń śrubę M4x12 w łącznik [profile-connection-plate] i dokręć ją za pomocą klucza imbusowego 3 mm.
- Wsuń śrubę M4x12 w łącznik [profile-connection-plate] i dokręć ją za pomocą klucza imbusowego 3 mm.
- Wsuń i dokręć śruby M4x12 po przeciwnej stronie profilu osi X.

KROK 39 Przymocowanie przedniego profilu osi Z



- Z lewej strony drukarki:
- W profilu znajduje się otwór, do którego musi pasować kołek.
- Wyrównaj przedni profil osi Z z otworem w profilu osi Y.
- Wsuń śrubę M4x12 i dokręć ją za pomocą klucza imbusowego 3 mm.
- Wsuń śruby M4x12 w wewnętrzne rowki profili osi Z i dokręć je za pomocą klucza imbusowego 3 mm.

KROK 40 Wskaźnik momentu obrotowego: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Torque-indicator [wskaźnik momentu obrotowego] (1x)
 - Allen-key-handle [uchwyt klucza imbusowego] (1x)
 - Klucz imbusowy 3 mm (*użyj już przygotowanego klucza*)

KROK 41 Montaż wskaźnika momentu obrotowego



- Wsuń klucz imbusowy 3 mm do końca we wskaźnik momentu obrotowego.
- Załóż uchwyt klucza imbusowego z drugiej strony.
- Zmontowany wskaźnik momentu obrotowego wygląda tak.

KROK 42 Przymocowanie zespołu CoreXY



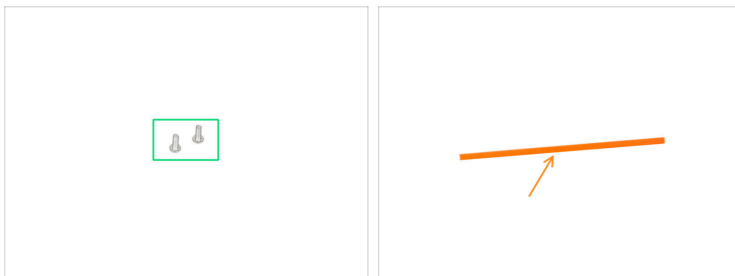
- Z tyłu drukarki:
- Przygotuj klucz imbusowy 3 mm ze wskaźnikiem momentu obrotowego.
- Wsuń krótszą stroną klucza imbusowego 3 mm w śrubę M4x12 mocującą zespół CoreXY.
- Dokręcaj śrubę do momentu osiągnięcia linii "OK" i lekkiego wygięcia klucza imbusowego 3 mm.
- Postępuj w ten sam sposób ze wszystkimi śrubami M4x12 umieszczonymi w profilach osi Z.

KROK 43 Przymocowanie profili osi Z



- Z prawej strony drukarki:
- Wsuń krótszą stronę klucza imbusowego 3 mm w śrubę M4x12 mocującą zespół CoreXY.
- Dokręcaj śrubę do momentu osiągnięcia linii "OK" i lekkiego wygięcia klucza imbusowego 3 mm.
- Postępuj w ten sam sposób ze wszystkimi śrubami M4x12 umieszczonymi w profilach osi Z.

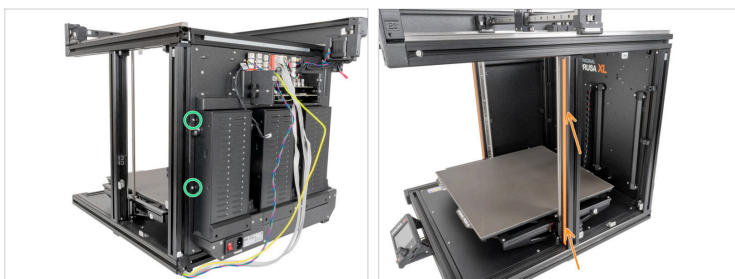
KROK 44 Przymocowanie tylnego panelu: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Śruba M3x8rT (2x)
- Osłona profilu 390 mm (1x)

KROK 45 Przymocowanie tylnego panelu



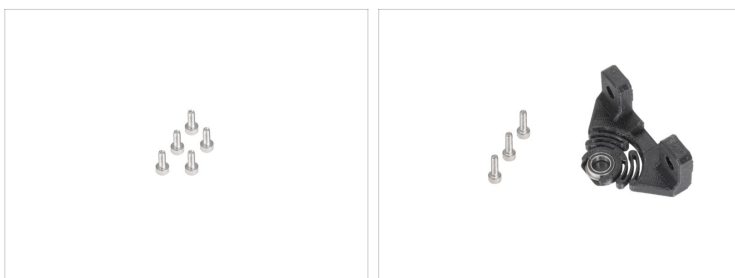
- Wsuń i dokręć dwie śruby M3x8rT w tylnym panelu używając wkrętaka T10.
- Wsuń osłonę w przedni profil.

KROK 46 Zmiana położenia złączy uziemiających



- Zsuń złącze uziemiające, aż dotrze do łba śruby M4, następnie dokręć śrubę M3x8rT używając wkrętaka T10.
- Powtórz ten proces dla drugiego złącza uziemiającego w drugim profilu.

KROK 47 Montaż łożyska osi Z: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x8 (5x)
- Śruba M3x10 (3x)
- Z-Axis-bearing-housing [obudowa łożyska osi Z] (1x)

KROK 48 Przymocowanie łożyska osi Y



- Od wewnętrznej strony osi Z:
- Wsuń śruby M3x8 w prowadnicę liniową zgodnie z ilustracją. Dokręć je używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Wsuń śrubę M3x10 w górny otwór prowadnicy liniowej i dokręć ją używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- Zamontuj obudowę łożyska osi Z na wpustach rowkowych M3nEs.
- Przymocuj ją za pomocą dwóch śrub M3x10, używając klucza imbusowego 2,5 mm.

KROK 49 Lewy panel: przygotowanie części

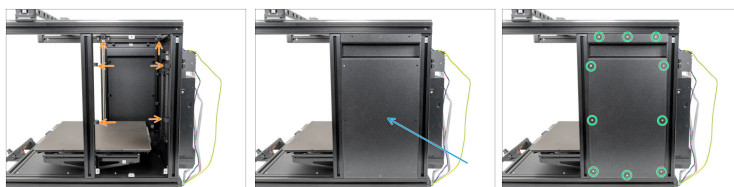


● Do kolejnych etapów przygotuj:

● Śruba M3x8rT (10x)

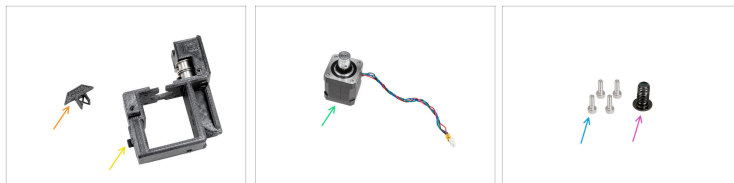
● Panel boczny (1x)

KROK 50 Montaż lewego panelu



- Z prawej strony drukarki:
- Przesuń mocowania pokrywy [cover-clip] we właściwe miejsca, zgodnie z ilustracją:
 - ⓘ Jeśli mocowania pokrywy [cover-clips] wypadają z profilu, włóż je pionowo do profilu i obróć o 90°, aby zabezpieczyć.
- Przymocuj boczny panel.
- Umieść w otworach dziesięć śrub M3x8rT i dokręć je używając wkrętaka T10.
 - ⓘ Jeśli śruba nie może przejść przez mocowanie pokrywy, przesuń je ręcznie z drugiej strony panelu.

KROK 51 Tylne mocowanie CoreXY: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Mmounting-insert-spacer [podkładka montażowa] (1x)
- CoreXY-back [tylne mocowanie CoreXY] (1x)
- Silnik XY (1x)
- Śruba M3x10 (4x)
- Śruba M8x16 (1x)

KROK 52 Montaż tylnego mocowania CoreXY



- Włóż podkładkę montażową [mounting-insert-spacer] do profilu i przesunij ją na lewą stronę, obok śruby M4.
- Przymocuj tylne mocowanie CoreXY [CoreXY-back] do profilu.
- Dokręć śrubę M8x16 używając klucza imbusowego 4 mm wsuniętego przez otwór w tylnym mocowaniu CoreXY [CoreXY-back].

KROK 53 Montaż silnika XY



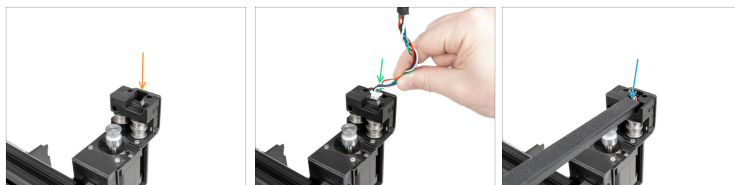
- Umieść silnik XY w tylnym mocowaniu CoreXY [CoreXY-back].
- ⓘ Przewód silnika musi być skierowany do wewnątrz (w stronę płytki Sandwich).
- Przymocuj silnik czterema śrubami M3x8 używając klucza imbusowego 2,5 mm.

KROK 54 Taśma LED: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Led strip1 (1x)
- Opaska zaciskowa (4x)
- Cover-corexy-right [prawa osłona CoreXY (1x)
- Osłona profilu 354 mm (1x)
- Śruba M3x6bT (4x)

KROK 55 Montaż taśmy LED: tylna strona



- 🟠 Zlokalizuj otwór na przewód LED w tylnym mocowaniu CoreXY [CoreXY-back].
- 🟢 Przełóż przewód zasilający LED przez otwór w tylnym mocowaniu CoreXY [CoreXY-back].
- 📄 **i** Taśma LED musi być skierowana w dół (białym dyfuzorem w dół).
- 🟢 Wsuń tylną stronę taśmy LED w zagłębienie w tylnym mocowaniu CoreXY [CoreXY-back].

KROK 56 Montaż taśmy LED: przednia strona



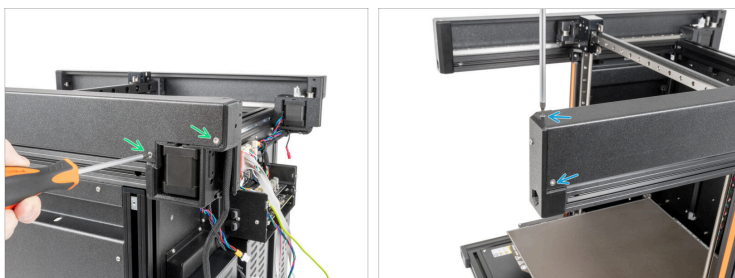
- 🟢 Wsuń przednią stronę taśmy LED w zagłębienie w przednim mocowaniu CoreXY [CoreXY-front].
- 🟢 Dobra robota, możemy już zamocować osłonę wokół taśmy LED.

KROK 57 Pokrywa CoreXY



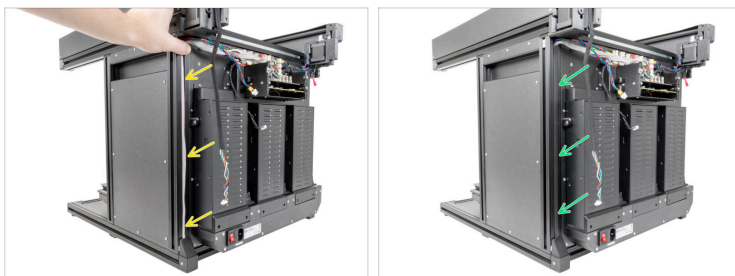
- Włóż przednią (prostą) część prawej osłony CoreXY [Cover-corexy-right] w przednie mocowanie CoreXY [CoreXY-front-right] i wsuń osłonę na miejsce.
- Wciśnij tylną część prawej osłony CoreXY [Cover-CoreXY-right] w tylne mocowanie CoreXY [CoreXY-back].

KROK 58 Przymocowanie pokrywy CoreXY



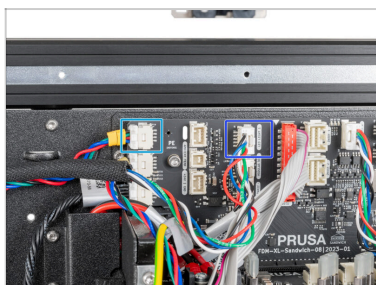
- Umieść dwie śruby M3x6bT w otworach i dokręć je używając wkrętaka T10.
- Umieść dwie śruby M3x6bT w otworach i dokręć je używając wkrętaka T10.

KROK 59 Organizacja przewodów



- Z tyłu drukarki:
- Na lewej krawędzi zacznij od dołu. Chwyć przewody PE, silnika oraz xLCD i delikatnie wepchnij je do profilu.
- Przykryj przewody za pomocą osłony profilu 354 mm.

KROK 60 Podłączenie przewodów



- Podłącz lewy silnik XY do gniazda.
- Podłącz Led light 1 do gniazda.

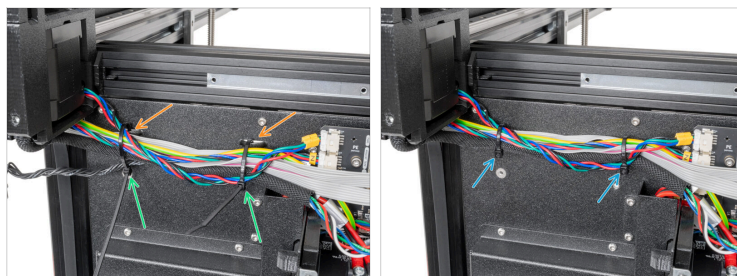
KROK 61 Przymocowanie przewodu taśmy LED







UWAGA: Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.

- Od spodu tylnego mocowania CoreXY [CoreXY-back] załóż dwie opaski zaciskowe wokół przewodu taśmy LED.
- Delikatnie zaciśnij opaski i odetnij końcówki.

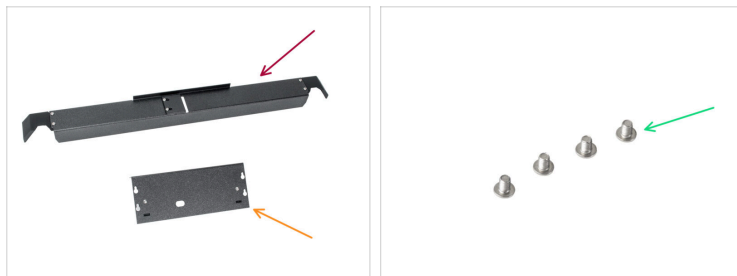
KROK 62 Przymocowanie przewodów



 **UWAGA: Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**

-  Pod przewodami, w panelu, znajdują się dwie perforacje.
-  Wsuń dwie opaski zaciskowe przez perforacje w metalowym panelu, aby zamocować przewody. **Zaciśnij je delikatnie.**
-  Odetnij nadmiar opasek.

KROK 63 Tyłne pokrywy elektroniki: przygotowanie części







- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Rear-cable-management-upper [tylna-górna pokrywa przewodów] (1x)
- XL-buddy-box-cover [pokrywa Buddy XL] (1x)
- Śruba M3x5rT (4x)

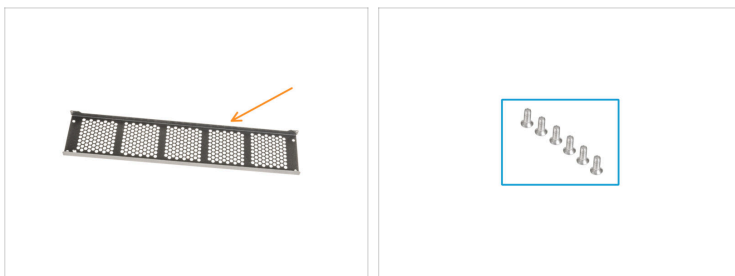
KROK 64 Tyłne pokrywy elektroniki



 **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów.**

-  Ostrożnie przymocuj tylną-górną pokrywę przewodów [Rear-cable-management-upper].
-  Przymocuj ją czterema śrubami M3x5rT używając wkrętaka T10.
-  Załóż pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] na śruby obudowy elektroniki. Przesuń ją w dół, aby zablokować ją na śrubach.
-  Dokręć śruby używając wkrętaka T10.

KROK 65 Pokrywa CoreXY: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- CoreXY-cover [panel perforowany] (1x)
- Śruba M3x6bT (6x)

KROK 66 Montaż pokrywy CoreXY



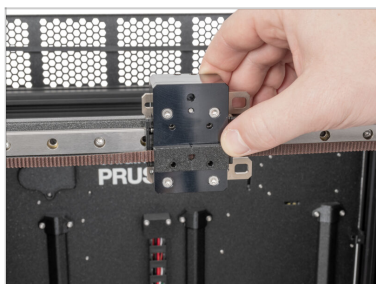
- Delikatnie załóż pokrywę CoreXY z tyłu mechanizmu CoreXY.
- Po wewnętrznej stronie panelu perforowanego [CoreXY-cover] podłącz złącze PE.

KROK 67 Przymocowanie pokrywy CoreXY



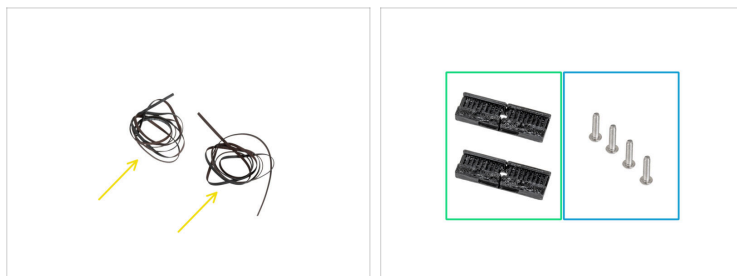
- Wsuń cztery śruby M3x6bT we wskazane otwory i dokręć je używając wkrętaka T10.
- Wsuń dwie śruby M3x6bT we wskazane otwory i dokręć je używając wkrętaka T10.

KROK 68 Przymocowanie paska: ważne informacje



- Montaż pasków jest bardzo ważny. Nie spiesz się.
 - Postępuj zgodnie z instrukcjami i zwracaj uwagę na ilustracje.
 - Porównaj swój montaż z ilustracją.
- ⚠ Upewnij się, że pasek nie jest skręcony.**

KROK 69 Montaż pasków: przygotowanie części



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

● Pasek XY (2x)

● XL-belt-clamp [zacisk paska] (2x)

● Śruba M3x12rT (4x)

KROK 70 Przymocowanie dolnego paska: prawy przód



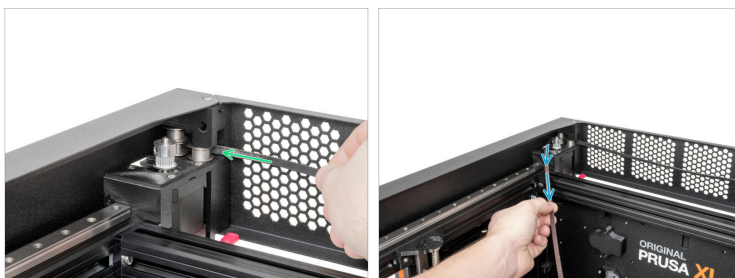
- ◆ Z przodu drukarki:
- ◆ Weź jeden pasek.
- ◆ Umieść jeden koniec paska w przedniej dolnej części prawego wózka osi Y [y-carriage-right-base].
- ◆ Pasek musi być wchodzić do drukarki tak, aby ząbki były widoczne (nie gładką stroną paska).
- ⓘ Upewnij się, że zęby są skierowane we właściwą stronę.
- ◆ Wciągnij pasek od wewnętrznej strony prawego wózka osi Y [y-carriage-right-base].
- ⓘ Nie wyciągaj paska zbyt mocno, aby nie wypadł z prawego wózka osi Y [y-carriage-right-base], ponieważ musielibyśmy wrócić do początku jego montażu.

KROK 71 Przymocowanie dolnego paska: prawy tył



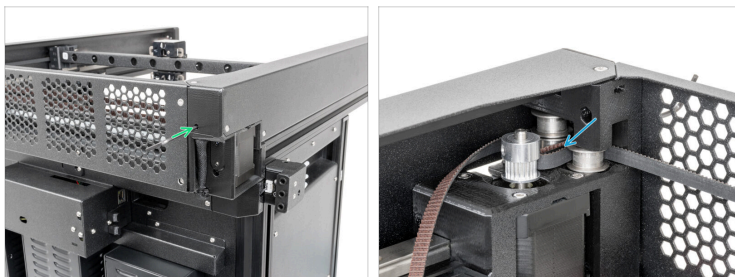
- Pociągnij pasek bardziej i wsuń go za dolne koło pasowe.
- Przeciągnij pasek za dolnym kółkiem pasowym.

KROK 72 Przymocowanie dolnego paska: lewy tył



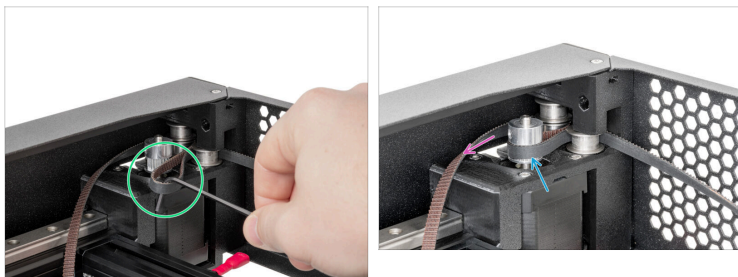
- Pociągnij pasek dalej i wsuń go za dolne kółka pasowe.
- Przeciągnij pasek za dolnymi kółkami pasowymi.

KROK 73 Montaż dolnego paska: przygotowanie kółka pasowego



- Z tyłu drukarki:
- Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm w otwór, aby wypchnąć pasek i utworzyć pętlę.
- Wyciągnij klucz z otworu po utworzeniu pętli. **Nie ciągnij za pasek!**
- Przejdź do następnego kroku.

KROK 74 Montaż dolnego paska: przygotowanie kółka pasowego



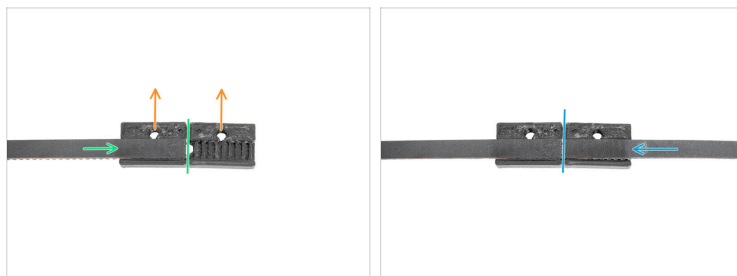
- Z przodu drukarki:
- Używając krótszej strony klucza imbusowego 2,5 mm, delikatnie pociągnij pasek, aby utworzyć większą pętlę.
- Załóż pętlę na koło pasowe zębate silnika.
- Pociągnij pasek, aby zacisnąć go na kole pasowym.

KROK 75 Przymocowanie dolnego paska: lewa strona



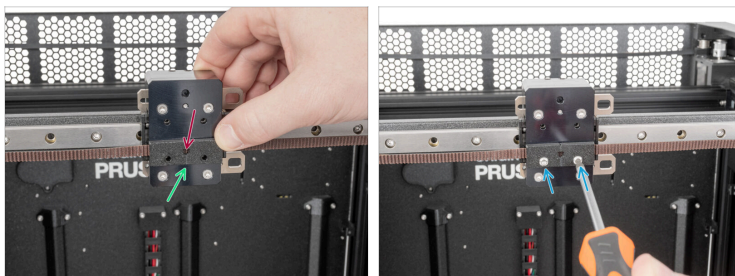
- i Pociągając za pasek, poczujesz większy opór silnika XY, co jest całkowicie w porządku.
- Wyciągnij pasek trochę bardziej i poprowadź go za lewym wózkiem osi Y [y-carriage-left-base].
- Przeciągnij pasek do przodu, aby wychodził po lewej stronie kółka pasowego.
- Owiń pasek wokół kółka pasowego w lewym wózku osi Y [y-carriage-left-base].

KROK 76 Przymocowanie dolnego paska: zacisk



- Ta ilustracja została wykonana na białym tle dla lepszej widoczności i przejrzystości. Wykonaj ten krok na swojej drukarce.
- Ustaw jeden zacisk paska [belt-clamp] tak, aby otwory były skierowane w górę.
- Umieść lewy koniec paska na zacisku tak, aby jego koniec znajdował się w połowie.
- Umieść prawy koniec paska na zacisku tak, aby jego koniec znajdował się w połowie.
- ⓘ Zacisk paska z paskami zostanie obrócony o 180° i przymocowany do wózka X.

KROK 77 Przymocowanie dolnego paska: mocowanie zacisku



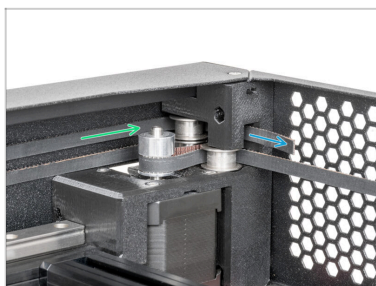
- Obróć przygotowany zacisk paska o 180° i zamocuj go wraz z paskami na wózku X [x-carriage].
- Sprawdź, czy paski znajdują się na swoich miejscach. Jeśli nie, popraw je, wracając do poprzedniego kroku.
- Wsuń dwie śruby M3x12rT i dokręć je używając wkrętaka T10.
- Dobra robota! Jeden z pasków jest zamocowany. Teraz zmocujemy drugi.

KROK 78 Przymocowanie górnego paska: lewy przód



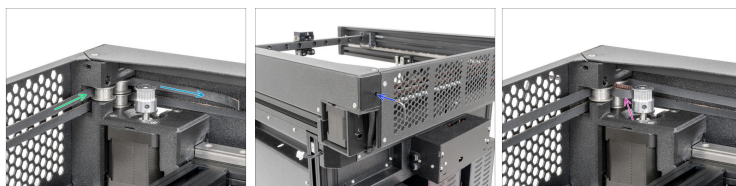
- Z przodu drukarki:
- Weź drugi pasek.
- Wsuń jeden koniec paska do przedniej górnej części lewego wózka osi Y [y-carriage-left-base].
- Pasek musi być wchodzić do drukarki tak, aby zębki były widoczne (nie gładką stroną paska).
- ⓘ Upewnij się, że zęby są skierowane we właściwą stronę.
- Wciągnij pasek od wewnętrznej strony lewego wózka osi Y [y-carriage-left-base].
- ⓘ Nie wyciągaj paska zbyt mocno, aby nie wypadł z lewego wózka osi Y [y-carriage-left-base], ponieważ musielibyśmy wrócić do początku jego montażu.

KROK 79 Przymocowanie górnego paska: lewy tył



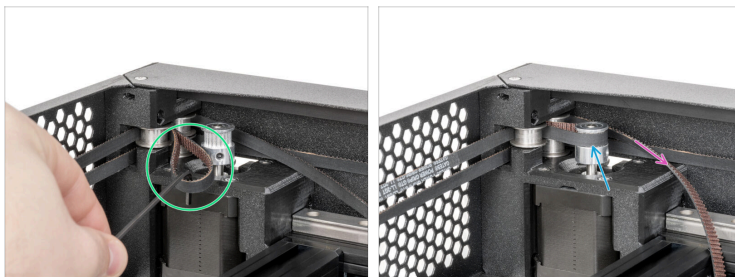
- Pociągnij pasek bardziej i wsuń go za górne koło pasowe.
- Przeciągnij pasek za górnym kółkiem pasowym.

KROK 80 Przymocowanie górnego paska: prawy tył



- Pociągnij pasek bardziej i wsuń go za górne kółka pasowe.
- Przeciągnij pasek za górnymi kółkami pasowymi.
- Z tyłu drukarki:
- Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm w otwór, aby wypchnąć pasek i utworzyć pętlę.
- Wyciągnij klucz z otworu po utworzeniu pętli. **Nie ciągnij za pasek!**
- Przejdź do następnego kroku.

KROK 81 Montaż górnego paska: przygotowanie kółka pasowego



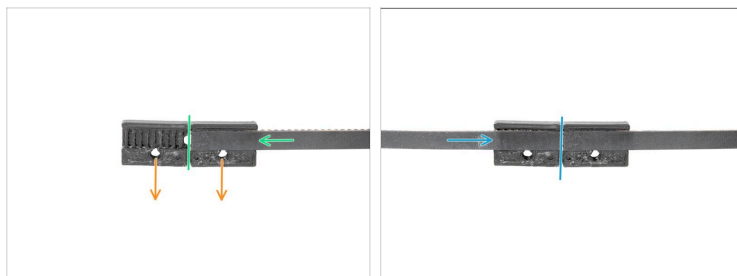
- Z przodu drukarki:
- Używając krótszej strony klucza imbusowego 2,5 mm, delikatnie pociągnij pasek, aby utworzyć większą pętlę.
- Załóż pętlę na koło pasowe zębate silnika.
- Pociągnij pasek, aby zacisnąć go na kole pasowym.

KROK 82 Przymocowanie górnego paska: prawa strona



- i** Pociągając za pasek, poczujesz większy opór silnika XY, co jest całkowicie w porządku.
- Pociągnij za pasek i rozciągnij go za prawym wózkiem osi Y [y-carriage-right-base].
- Wyciągnij pasek do przodu z prawej strony kółka pasowego.
- Przeciągnij pasek wokół kółka pasowego w prawym wózku osi Y [y-carriage-right-base].

KROK 83 Przymocowanie górnego paska: zacisk



- Ta ilustracja została wykonana na białym tle dla lepszej widoczności i przejrzystości. Wykonaj ten krok na swojej drukarce.
- Ustaw jeden zacisk paska [belt-clamp] tak, aby otwory były skierowane w dół.
- Umieść prawy koniec paska na zacisku tak, aby jego koniec znajdował się w połowie.
- Umieść lewy koniec paska na zacisku tak, aby jego koniec znajdował się w połowie.
- ⓘ Zacisk paska z paskami zostanie obrócony o 180° i przymocowany do wózka X.

KROK 84 Przymocowanie dolnego paska: mocowanie zacisku



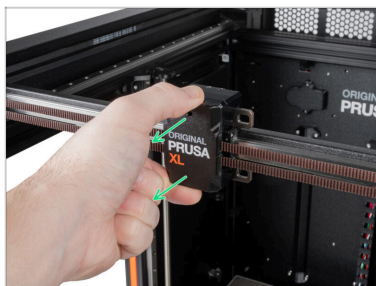
- Obróć przygotowany zacisk paska o 180° i zamocuj go wraz z paskami na wózku X [x-carriage].
- Sprawdź, czy paski znajdują się na swoich miejscach. Jeśli nie, popraw je, wracając do poprzedniego kroku.
- Wsuń dwie śruby M3x12rT i dokręć je używając wkrętaka T10.
- Dobra robota! Oba paski są zamocowane.

KROK 85 Akcesoria: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- X-carriage-cover [pokrywa wózka osi X] (1x)
- Śruba M3x12rT (1x)
- Zespół bocznego czujnika filamentu - prawy (x)

KROK 86 Pokrywa wózka osi X



- Założ pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover].

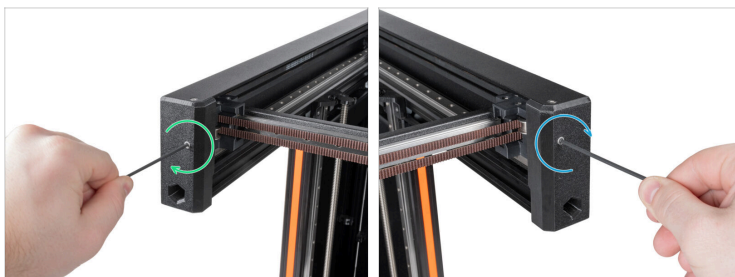
KROK 87 Podłączenie czujnika filamentu



Kontynuuj ten etap tylko, gdy do drukarki podłączony jest prawy czujnik filamentu. Jeśli nie, pomiń ten krok.

- Podłącz przewód czujnika filamentu do czujnika filamentu.
- Umieść w otworze śrubę M3x10 i dokręć ją za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.

KROK 88 Naprężanie paska



- Z przodu drukarki:
- Używając klucza imbusowego 2,5mm, poluzuj śrubę M3 mocującą lewy napinacz CoreXY.
- Używając klucza imbusowego 2,5mm, poluzuj śrubę M3 mocującą prawy napinacz CoreXY.
- Nie napinaj paska do końca - przejdź do następnego kroku, gdzie znajdziesz film instruktażowy dotyczący napinania paska.

KROK 89 Naprężanie paska: film

- ❖ W Original Prusa XL regulacja paska do optymalnego naprężenia jest kluczowa dla uzyskania dobrej jakości wydruków. Luźny pasek może powodować przesunięcie warstw, ghosting lub inne artefakty wydruku, takie jak nieregularny kształt zamiast idealnego okręgu. Z kolei zbyt mocno napięty pasek może powodować nieregularne ruchy w osiach X i Y.
- ❖ Posiadamy własny tuner paska. Aplikacja określa naprężenie paska, mierząc częstotliwość drgań generowanych przez pociągnięcie za niego. Postępuj zgodnie z instrukcjami na poniższym filmie, aby wyregulować pasek.

KROK 90 Zrobione!



- ❖ Dobra robota! Udało Ci się wymienić wkładkę-mocowanie doków w Original Prusa XL.
