

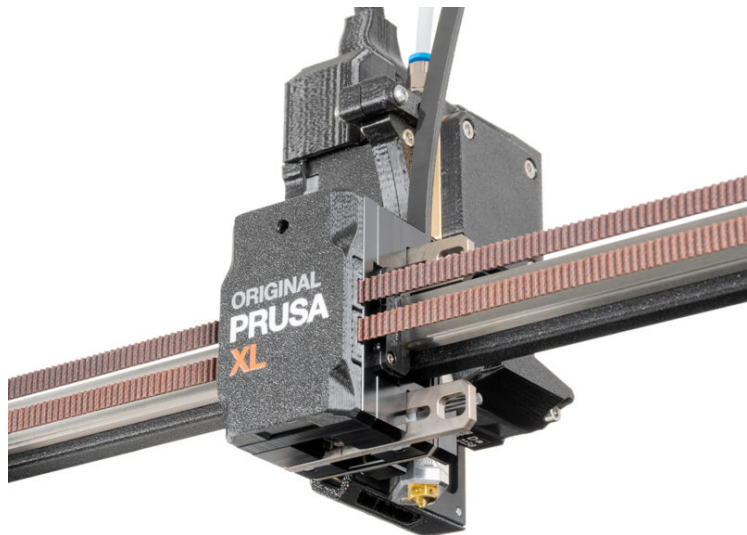
# Obsah

## Instalace Nextruder V6 adaptéru trysky (XL

<b>Multi-tool</b> .....	3
Krok 1 - Úvod .....	4
Krok 2 - Bezpečná manipulace s horkými díly .....	5
Krok 3 - Nářadí potřebné k této kapitole .....	6
Krok 4 - Vyberte nástroj .....	7
Krok 5 - Vysunutí filamentu .....	8
Krok 6 - Čištění hotendu .....	9
Krok 7 - Zaparkovat nástroj .....	10
Krok 8 - Příprava tiskárny .....	10
Krok 9 - Oddokování Nextruderu .....	11
Krok 10 - Odpojení hotendu .....	12
Krok 11 - Odstranění hotendu .....	13
Krok 12 - Odstranění trysky Prusa .....	14
Krok 13 - Instalace V6 trysky: příprava dílů .....	14
Krok 14 - Instalace Nextruder V6 adaptéru trysky .....	15
Krok 15 - Instalace hotendu .....	16
Krok 16 - ZAPNUTÍ tiskárny .....	17
Krok 17 - Zahřívání trysky .....	18
Krok 18 - Utažení trysky .....	19
Krok 19 - Úprava hotendu .....	20
Krok 20 - Jak dokovat Nextruder .....	20
Krok 21 - Nastavení průměru trysky .....	21
Krok 22 - Kalibrace offsetu nástroje .....	22
Krok 23 - Kalibrace offsetu nástroje - instalace plátu .....	22
Krok 24 - Kalibrace offsetu nástroje - instalace kuličku .....	23
Krok 25 - Kalibrace offsetu nástroje - hotovo .....	23
Krok 26 - Kalibrační kuliček .....	24
Krok 27 - Hotovo .....	24



# Instalace Nextruder V6 adaptéru trysky (XL Multi-tool)

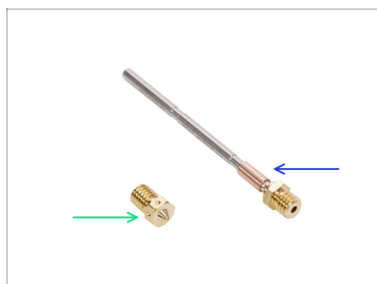


[help.prusa3d.com/g665196](https://help.prusa3d.com/g665196)

Naskenujte QR kód  
pro nejnovější verzi  
kapitoly.

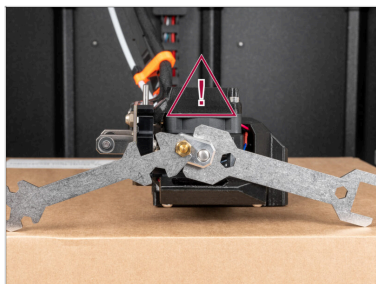


## KROK 1 Úvod



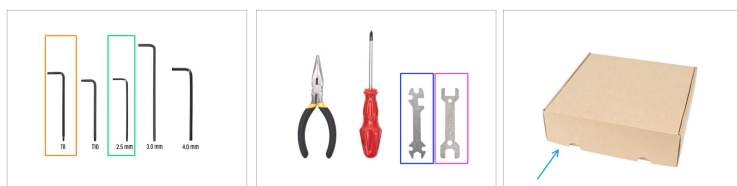
- ◆ Tento průvodce vás provede instalací **adaptéru trysky Nextruder V6** na tiskárně **Original Prusa XL Multi-tool**.
- ⓘ Pro instalaci **adaptéru trysky Nextruder V6** na tiskárnu **Original Prusa XL (Single-tool)** přejděte do dedikovaného článku: **Jak vyměnit trysku Prusa (XL Single-Tool)**
- ◆ Tryska V6 je dostupná na našem eshopu [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
- ⓘ Následující instrukce jsou kompatibilní se všemi průměry trysek V6.
- ◆ Adaptér trysky Nextruder V6 je dostupný na našem eshopu [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
- ⓘ Pro přístup do sekce náhradních dílů musíte být přihlášení.

## KROK 2 Bezpečná manipulace s horkými díly



- ⚠ UPOZORNĚNÍ:**  
Některé následné kroky zahrnují manipulaci s vyhřívanou tryskou. Je nezbytné postupovat velmi opatrně, aby se předešlo riziku popálení.
- i** Vždy vás budeme informovat, pokud budou instrukce zahrnovat manipulaci s horkými díly.
- ⚠** Dbejte zvýšené opatrnosti při práci s díly, které jsou zahřáté.
- ⚠** Nedotýkejte se horkých dílů!
- ⚠** Zatímco je tryska zahřátá a umístěná na vyhřívané podložce (kartonové krabici), **NEODCHÁZEJTE od tiskárny!**

## KROK 3 Nářadí potřebné k této kapitole



### Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

- 🟠 Torx klíč T8
- 🟢 Inbusový klíč 2,5 mm
- 🟡 Univerzální klíč
- 🟣 Klíč 13-16
- 🟠 Krabice od Nextruderu, jako ochrana vyhřívané podložky.
- 🟡 Malý mosazný kartáček *pro čištění trysky*

## KROK 4 Vyberte nástroj



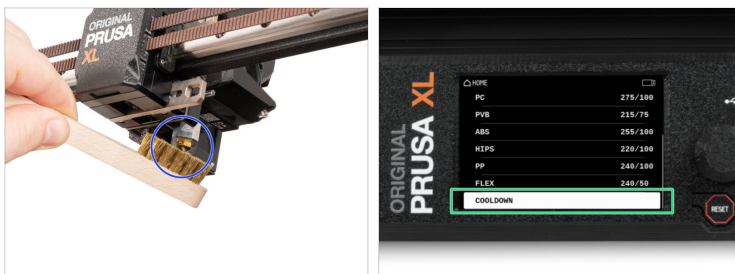
- V nabídce tiskárny přejděte do *Ovládání* -> *Pick/Park tool*.
- Vyberte nástroj, na který chcete nainstalovat adaptér trysky V6.
  - ⓘ Jako příklad použijeme "Vybrat nástroj 1".

## KROK 5 Vysunutí filamentu



- ◆ Pokud jste zavedli filament, vysuňte ho z hotendu. Na obrazovce přejděte do *Filament* -> *Vysunout Filament*.
- ◆ Vyberte nástroj, který jste vybrali v předchozím kroku.
- ⓘ Vybraný nástroj se automaticky přesune do přední části tiskárny.
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ: Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi HORKÉ. Těchto součástí se nedotýkejte!!!**
- ◆ Vyjměte filament z hotendu. Není nutné jej úplně odstranit z tiskárny. Stačí několik centimetrů nad extruder.

## KROK 6 Čištění hotendu



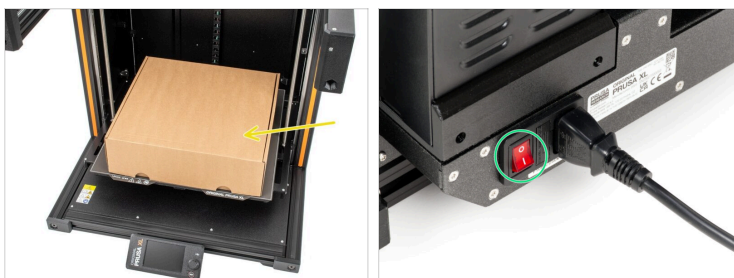
- ⚠ UPOZORNĚNÍ:** Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi **HORKÉ. Těchto součástí se nedotýkejte!!!**
- i** Pro následující kroky je nutné mít topný blok a hotend očištěný od zbytků filamentu. V opačném případě může být obtížné uvolnit trysku.
- ⚠ Pokud máte na hotendu ochranu Prusa, odstraňte ji.**
- 🔵** Pomocí mosazného kartáčku pečlivě očištěte topný blok a hotend od zbytků filamentu. **Vyvarujte se kontaktu kartáče s kabely hotendu, protože by mohlo dojít ke zkratu.**
- 🟢** Ve chvíli, kdy jsou topný blok a hotend perfektně čisté, můžete tiskárnu nechat zchladnout. Na obrazovce přejděte do nabídky *Předehřev* -> *Zchladit*.
- ⚠ Vyčkejte, až horké díly zchladnou na okolní teplotu. To zabere přibližně 10 minut.**

## KROK 7 Zaparkovat nástroj



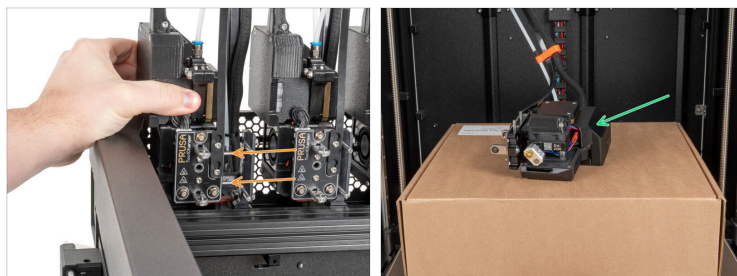
- V nabídce tiskárny přejděte do *Ovládání* -> *Pick/Park tool*.
- Vyberte *Zaparkovat aktuální nástroj*.

## KROK 8 Příprava tiskárny



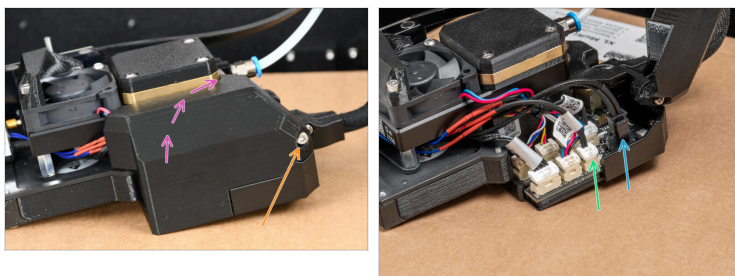
- ⓘ **Před těmito kroky doporučujeme zakrýt vyhřívanou podložku!**
- **Ujistěte se, že je vyhřívaná podložka zchlazená na pokojovou teplotu.** Umístěte prázdnou kartonovou krabici přibližně do přední střední části vyhřívané podložky.
- Na zadní straně tiskárny vypněte vypínač napájení (symbol "O").

## KROK 9 Oddokování Nextruderu



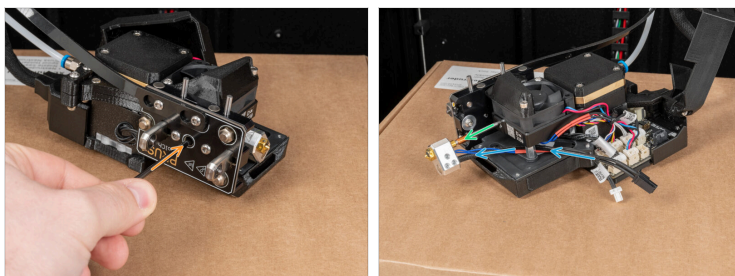
- Na vybraném, čistém nástroji:
- Opatrně oddokujte Nextruder.
- Položte Nextruder na vyhřívanou podložku.

## KROK 10 Odpojení hotendu



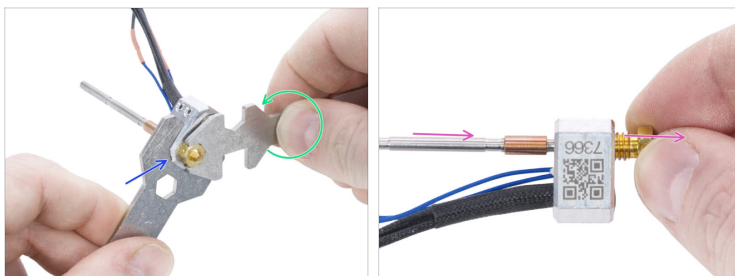
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče uvolněte šroub, který drží dwarf-cover-door. **Šroub nevytahujte, stačí několik otáček.**
- Otevřete dwarf-cover-door pro přístup k desce s elektronikou.
- Stisknutím bezpečnostní západky odpojte kabel termistoru hotendu.
- Stisknutím bezpečnostní západky odpojte kabel topení hotendu.
- Nechte prozatím oba kabely volné.

## KROK 11 Odstranění hotendů



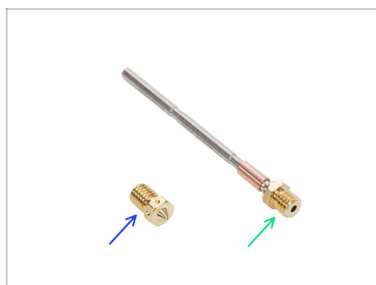
- 🟠 Klíč Torx TX8 zasuňte skrz tool-changer až na doraz ke stavěcímu šroubu v Nextruderu. Šroub povolte. **Šroub nevytahujte**, stačí několik otáček!
- 🟢 Opatrně vytáhněte sestavu hotendů z Nextruderu.
- 🟡 Současně vysuňte kabely hotendů za ventilátorem z Nextruderu.

## KROK 12 Odstranění trysky Prusa



- ◆ Pomocí 13mm výřezu v univerzálním klíči X uchopte topný blok.
- ◆ Pomocí 7mm výřezu v univerzálním klíči Y uchopte trysku a uvolněte ji.
- ◆ Ručně uvolněte a vyjměte trysku s nástavcem ze sestavy hotendu.

## KROK 13 Instalace V6 trysky: příprava dílů



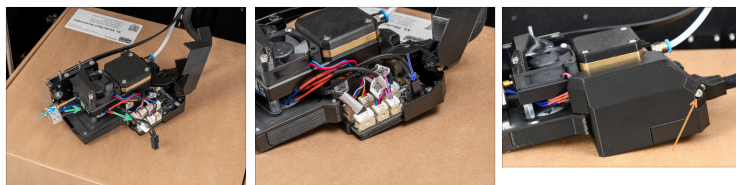
- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ Nextruder V6 adaptér trysky (1x)
- ◆ Tryska V6 (1x)

## KROK 14 Instalace Nextruder V6 adaptéru trysky



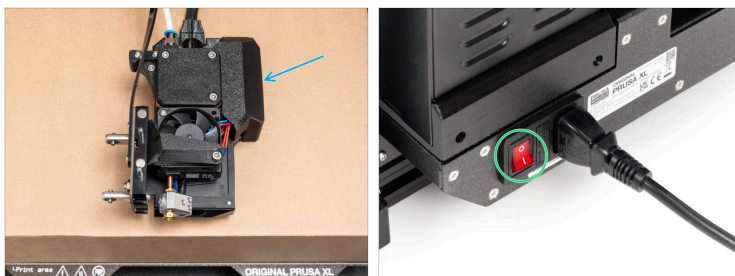
- Ze strany s kabely přišroubujte adaptér trysky Nextruder V6 k topnému bloku.
- Podržte topný blok v ruce a utáhněte adaptér trysky Nextruder V6 univerzálním klíčem.
- Z druhé strany topného bloku našroubujte trysku V6. **Nedotahujte ji úplně.** Mezi tryskou a topným blokem ponechte mezeru 2 - 3 mm.
- ⓘ Konečné dotažení trysky bude provedeno později. Pokračujte dalším krokem.

## KROK 15 Instalace hotendu



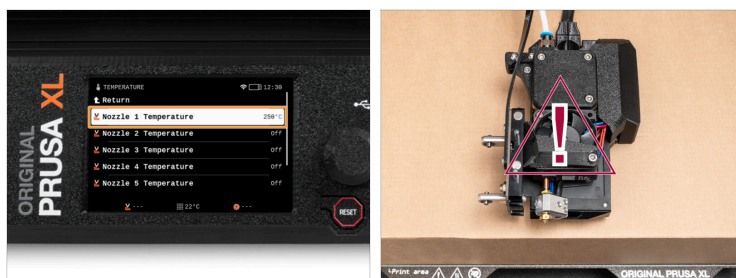
- ◆ Vložte sestavu hotendu do Nextruderu.
- ◆ Zasuňte kabely hotendu za ventilátor chladiče až k elektronice.
- ◆ Zapojte topení hotendu do horního slotu na desce s elektronikou.
- ◆ Zapojte termistor hotendu do spodnějšího slotu na desce s elektronikou.
- ◆ Zavřete dwarf-cover-door.
- ◆ Šroub M3 utáhněte pomocí 2,5mm inbusového klíče.
- ⓘ Sestavu hotendu nechte volně, sklon hotendu upravíme později.

## KROK 16 ZAPNUTÍ tiskárny



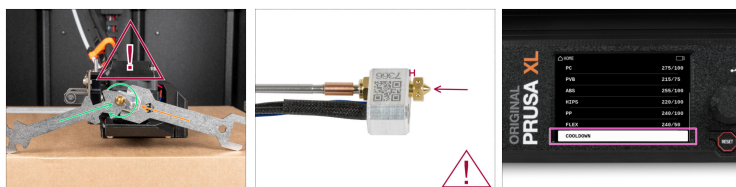
- ◆ Ponechte Nextruder na vyhřívané podložce.
- ◆ Na zadní straně tiskárny zapněte vypínač napájení (symbol "I").
- ⓘ Ventilátory na nextruderech se zapnou, to je v pořádku.

## KROK 17 Zahřívání trysky



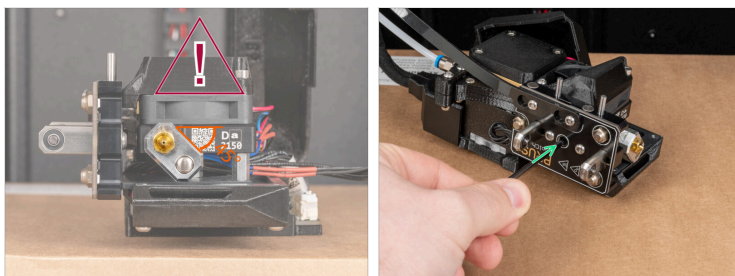
- ⚠ V následujících krocích budete muset trysku zahřát. **Nedotýkejte se HORKÝCH částí na hotendu.**
- 🟡 Na obrazovce tiskárny přejděte do *Ovládání* -> *Teplota* -> vyberte trysku a pomocí knoflíku nastavte **250°C**.
- ⚠ **NEODCHÁZEJTE od tiskárny!!!**
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ: Nyní je hotend velmi HORKÝ. Těto součástky se proto nedotýkejte!!!**
- ⚠ **Věnujte pozornost všemu okolo hotendu. Ujistěte se, že je tiskárna mimo dosah dětí!**
- ⚠ Ujistěte se, že **v okolí trysky nejsou žádné předměty**, které by se mohly vysokým teplem poškodit!
- 🟡 Pokračujte k dalšímu kroku.

## KROK 18 Utažení trysky






- ⚠ UPOZORNĚNÍ:** Od teď je hotend **velmi HORKÝ**.  
Této součástky se proto nedotýkejte!!!
- ⚠ Nepoužívejte příliš velkou sílu. Mohli byste něco rozbít a popálit se!**
- i** POZNÁMKA: Nextruder se může na krabici volně pohybovat.
- 🟡** Uchopte topný blok pomocí klíče o velikosti 13-16. Vyvarujte se tahání za hotend!
- 🟢** Trysku utáhněte univerzálním klíčem. Nepřetahujte ji, mohli byste poškodit závit. Použijte jen dostatečnou sílu. Předepsaný uťahovací moment je 1,5 Nm.
- ⚠ POZNÁMKA:** Vyhněte se ohýbání sestavy hotendů při jejím uťahování! Poté bude mezi tryskou a topným blokem mezera přibližně 1 mm.
- 🟣** Nechte tiskárnu zchladnout. Přejděte do Předehřev -> Zchladit.

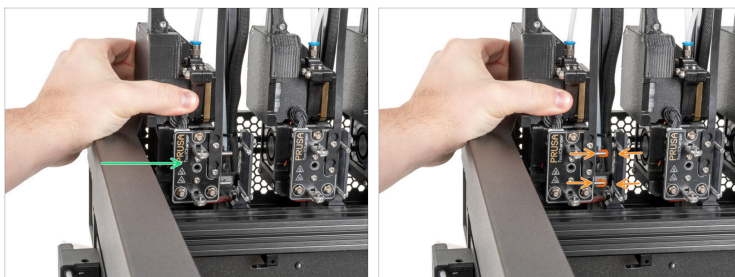
## KROK 19 Úprava hotendu





 **Ujistěte se, že je tryska zchlazená!**

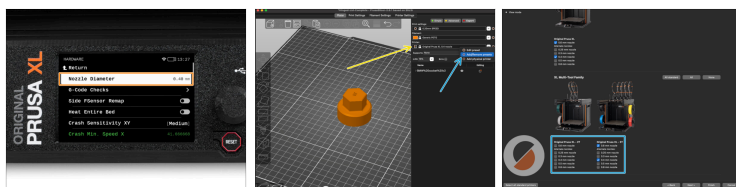
-  Nastavte úhel co nejbližší původnímu úhlu 45° sestavy hotendu. Podívejte se na obrázek.
-  Pomocí klíče TX8 Torx jemně utáhněte šroub, který drží sestavu hotendu na svém místě.
-  Skvělá práce! Nextruder je připraven pro dokování.

## KROK 20 Jak dokovat Nextruder



-  Vezměte Nextruder a opatrně jej položte vedle doku.
-  Vložte obě kovové vložky do bílých otvorů v doku. Magnety vám pomohou s dokováním nextruderu.

## KROK 21 Nastavení průměru trysky



- Pokud jste vyměnili trysku za trysku s jiným průměrem, musíte také změnit nastavení **průměru trysky** v nabídce tiskárny.
- Přejděte do *Nastavení > Nástroje > Nástroj -> Průměr trysky* a nastavte ji na odpovídající velikost.
- Při slicování v programu PrusaSlicer se ujistěte, že máte vybraný správný průměr trysky v nabídce **Tiskárna**:
  - Chcete-li v programu PrusaSlicer přidat jiné verze profilu tiskárny s průměrem trysky, stiskněte malou ikonu ozubeného kolečka a vyberte možnost **Přidat/odebrat předvolby**. Poté vyberte průměry trysek, které budete používat.

## KROK 22 Kalibrace offsetu nástroje



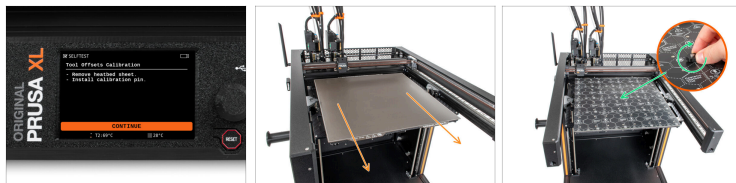
- Přejděte do *Ovládání* -> *Kalibrace & Testy* -> *11. Kalibrace offsetu nástrojů*.
- ⓘ Při kalibraci posunu je třeba zašroubovat kalibrační kolíček do středu vyhřívané podložky.
- Klepnutím na *Pokračovat* spustíte kalibraci offsetu nástrojů.
- Vyjměte kalibrační kolíček z bočního senzoru filamentu.

## KROK 23 Kalibrace offsetu nástroje - instalace plátu






- 📌 Postupujte podle instrukcí na obrazovce.
- Položte ocelový tiskový plát na vyhřívanou podložku.
- ⓘ Teď tiskárna začne krátkou kalibraci.

## KROK 24 Kalibrace offsetu nástroje - instalace kolíčku







Postupujte podle instrukcí na obrazovce.

-  Sundejte z vyhříváné podložky ocelový tiskový plát,
-  Vložte kalibrační pin do středu vyhříváné podložky. Otočte pinem po směru hodinových ručiček.
-  Tiskárna nyní provede kalibraci všech nástrojových hlav.

## KROK 25 Kalibrace offsetu nástroje - hotovo



Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.

-  Odšroubujte kalibrační kolíček z vyhříváné podložky a sundejte ho. Otočte proti směru hodinových ručiček.
-  Položte ocelový tiskový plát na vyhřívánou podložku.
-  Tiskárna dokončí kalibraci.
-  Dobrá práce! Kalibrace offsetu (posunu) je hotová.

## KROK 26 Kalibrační kolíček



- Zasuňte kalibrační kolíček do bočního senzoru filamentu.

---

## KROK 27 Hotovo



- **To je ono, dobrá práce!** Právě jste úspěšně nainstalovali trysku V6 na vaši Original Prusa XL.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---