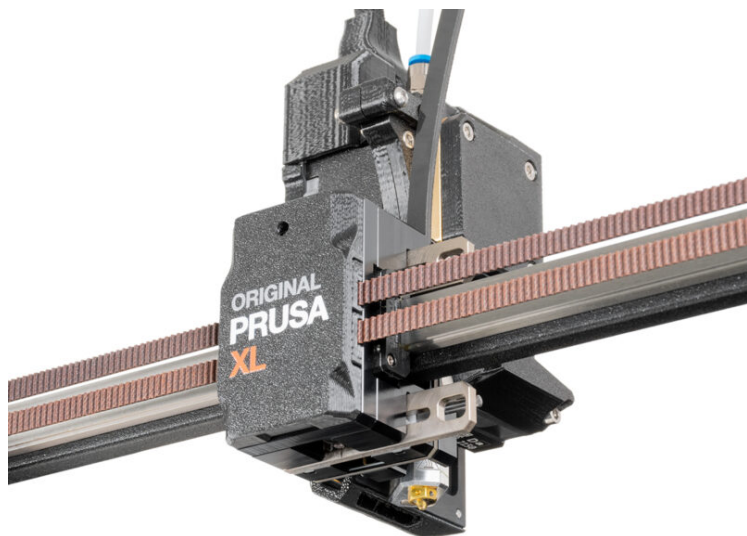


# Spis treści

<b>Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL multi tool)</b> .....	3
Krok 1 - Wprowadzenie .....	4
Krok 2 - Bezpieczna obsługa gorących podzespołów .....	5
Krok 3 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale .....	6
Krok 4 - Wybierz narzędzie .....	6
Krok 5 - Rozładowanie filamentu .....	7
Krok 6 - Czyszczenie hotendu .....	8
Krok 7 - Parkowanie narzędzia .....	9
Krok 8 - Przygotowanie drukarki .....	9
Krok 9 - Wyciągnięcie Nextrudera z doku .....	10
Krok 10 - Odłączenie hotendu .....	11
Krok 11 - Demontaż hotendu .....	12
Krok 12 - Demontaż dyszy Prusa Nozzle .....	13
Krok 13 - Montaż dyszy V6: przygotowanie części .....	13
Krok 14 - Montaż adaptera dyszy Nextruder V6 .....	14
Krok 15 - Montaż hotendu .....	15
Krok 16 - Włączenie drukarki .....	16
Krok 17 - Nagrzanie dyszy .....	17
Krok 18 - Dokręcenie dyszy .....	18
Krok 19 - Ustawienie hotendu .....	19
Krok 20 - Przygotowanie doku Nextrudera .....	19
Krok 21 - Ustawienie średnicy dyszy .....	20
Krok 22 - Kalibracja przesunięcia narzędzi .....	21
Krok 23 - Kalibracja przesunięcia narzędzi: montaż arkusza druku .....	22
Krok 24 - Kalibracja przesunięcia narzędzi: montaż trzpienia kalibracyjnego .....	23
Krok 25 - Kalibracja przesunięcia narzędzi - zakończenie .....	24
Krok 26 - Trzpień kalibracyjny .....	24

Krok 27 - Gotowe ..... 25

# Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL multi tool)

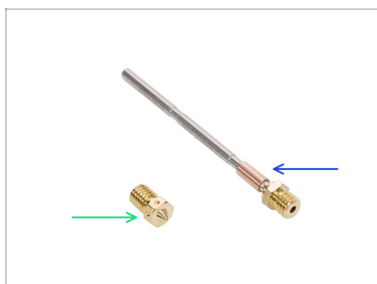


[help.prusa3d.com/g665197](https://help.prusa3d.com/g665197)

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

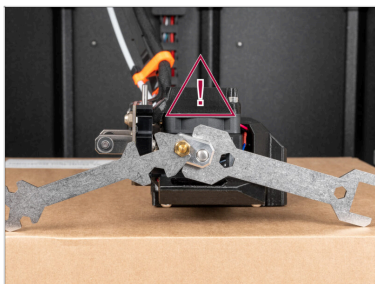


## KROK 1 Wprowadzenie



- ◆ Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces montażu **adaptera dyszy Nextruder V6** w **Original Prusa XL Multi-tool**.
- ⓘ Aby zamontować **adapter dyszy Nextruder V6** w **Original Prusa XL (Single-tool)**, przejdź do dedykowanego poradnika: **Jak wymienić dyszę Prusa Nozzle (XL single-tool)**
- ◆ Dysza V6 jest dostępna w naszym sklepie internetowym [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
- ⓘ Poniższe instrukcje mają zastosowanie do dysz V6 o dowolnej średnicy.
- ◆ Adapter dyszy Nextruder V6 jest dostępny w naszym sklepie internetowym [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
- ⓘ Pamiętaj, że musisz się zalogować, aby mieć dostęp do sekcji części zamiennych.

## KROK 2 Bezpieczna obsługa gorących podzespołów



**!** **UWAGA:** Niektóre z kolejnych kroków wymagają obsługi rozgrzanej dyszy. Zachowaj szczególną ostrożność, aby uniknąć poparzenia.

**i** Zawsze poinformujemy Cię, gdy instrukcje będą wymagały obsługi gorących części.

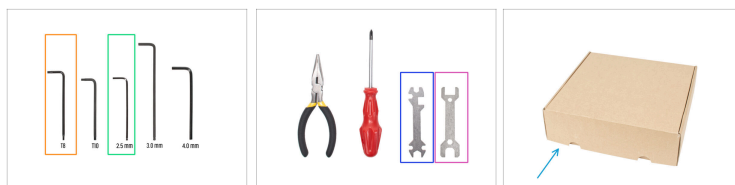
**!** Zachowaj ostrożność podczas pracy z rozgrzanymi częściami.

**!** Nie dotykaj gorących części!

**!** **Nie odchodź od drukarki**, gdy dysza jest nagrzana i umieszczona na stole grzewczym (na kartonie)!

Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL multi

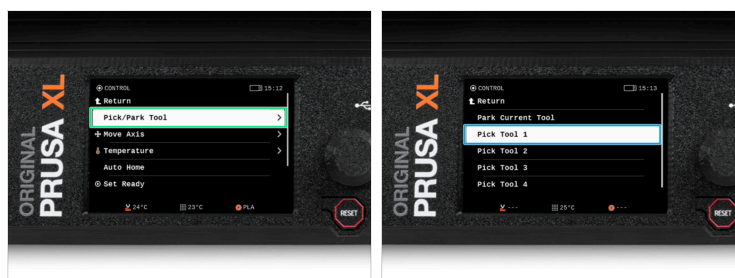
## KROK 3 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- 🟠 Klucz Torx T8
- 🟢 Klucz imbusowy 2,5 mm
- 🟡 Klucz uniwersalny
- 🟣 Klucz 13-16
- 🟠 Pudełko Nextrudera jako osłona stołu grzewczego.
- ⬛ Mała mosiężna szczotka do czyszczenia dyszy

## KROK 4 Wybierz narzędzie



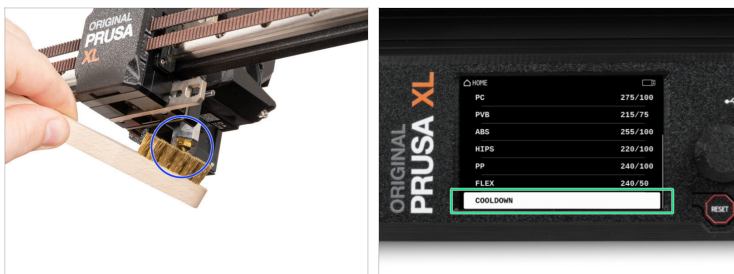
- 🟢 Na wyświetlaczu drukarki przejdź do *Sterowanie* -> *Wybierz/parkuj narzędzie*.
- 🟠 Wybierz narzędzie, w którym chcesz zamontować adapter dyszy V6.
- 📄 Jako przykładu użyjemy "*Wybierz narzędzie 1*".

## KROK 5 Rozładowanie filamentu<sup>tool)</sup>



- ◆ Jeśli filament jest załadowany, rozładuj go z hotendu. Na ekranie przejdź do *Filament* → *Rozładuj filament* → *Rozładuj filament*.
- ◆ Wskaż narzędzie wybrane w poprzednim kroku.
- ⓘ Wybrane narzędzie zostanie automatycznie przesunięte na przód drukarki.
- ⚠ **UWAGA: Hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie dotykaj ich!!!**
- ◆ Wyciągnij filament z hotendu. Nie jest konieczne całkowite wyciągnięcie go z drukarki, wystarczy kilka centymetrów (cali) ponad ekstruder.

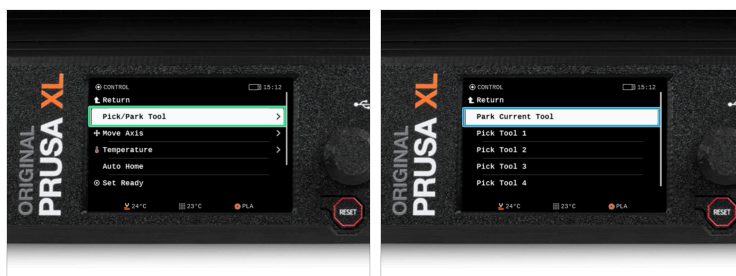
## KROK 6 Czyszczenie hotendu <sup>tool)</sup>



- ⚠ **UWAGA: Hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie dotykaj ich!!!**
- ℹ Do wykonania kolejnych czynności konieczne jest, aby blok grzejny i hotend były czyste od pozostałości filamentu. W przeciwnym razie zwolnienie dyszy może być utrudnione.
- ⚠ **Jeśli masz na hotendzie skarpetę silikonową Prusa, to ją zdejmij.**
- 🔵 Używając mosiężnej szczotki, ostrożnie oczyść blok grzejny i hotend z pozostałości filamentu. **Nie dopuść do kontaktu szczotki z przewodami hotendu, gdyż może to spowodować zwarcie.**
- 🟢 Gdy blok grzejny i hotend są idealnie czyste, ostudź drukarkę. Na ekranie przejdź do *Nagrzewanie* → *Chłodzenie* → *Chłodzenie*.
- ⚠ **Poczekaj, aż gorące części ostygną do temperatury otoczenia. Trwa to około 10 minut.**

Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL multi

## KROK 7 Parkowanie narzędzia



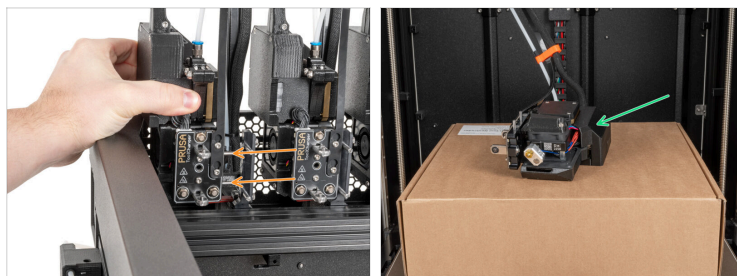
- Na wyświetlaczu drukarki przejdź do *Sterowanie* -> *Wybierz/parkuj narzędzie*.
- Wybierz *Zaparkuj narzędzie*.

## KROK 8 Przygotowanie drukarki



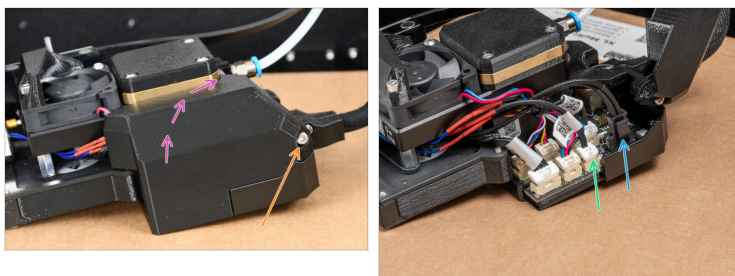
- i** Zalecamy zabezpieczenie stołu przed kolejnymi czynnościami.
- Upewnij się, że stół grzewczy jest schłodzony do temperatury otoczenia. Połóż pusty karton w okolicy przedniej środkowej części stołu.
- Ustaw przełącznik zasilania z tyłu drukarki w pozycji OFF (symbol "O").

## KROK 9 Wyciągnięcie Nextrudera z doku



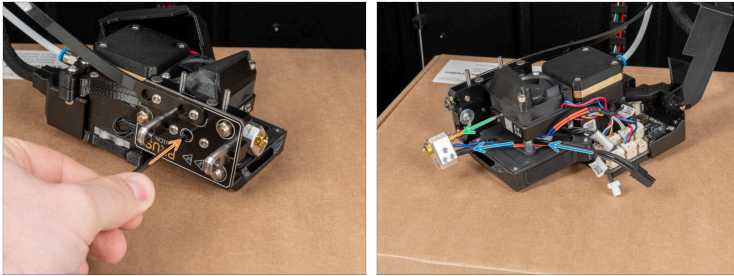
- Na wybranym, wyczyszczonym narzędziu:
  - Delikatnie ściągnij Nextruder z doku.
  - Połóż Nextruder na stole grzewczym.

## KROK 10 Odłączenie hotendu <sup>tool)</sup>



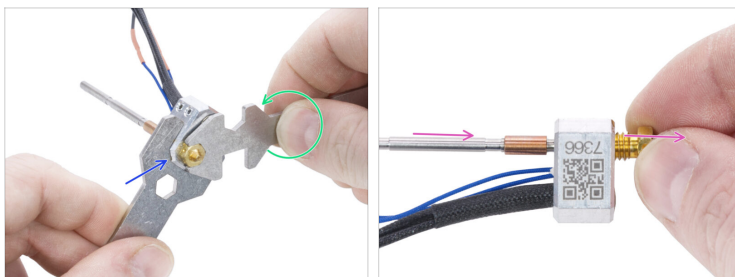
- 🟠 Odkręć śrubę przytrzymującą drzwi pokrywy płytki Dwarf [dwarf-cover-door] za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm. **Nie wykręcaj śruby, wystarczy kilka obrotów.**
- 🟡 Otwórz drzwi pokrywy płytki Dwarf [dwarf-cover-door], aby dostać się do płytki.
- 🟢 Odłącz przewód termistora hotendu, naciskając zawleczkę zabezpieczającą przed wyciągnięciem złącza.
- 🟣 Odłącz przewód grzałki hotendu, naciskając zawleczkę zabezpieczającą przed wyciągnięciem złącza.
- ⬛ Pozostaw oba przewody luźne na tym etapie.

## KROK 11 Demontaż hotendu <sup>tool)</sup>



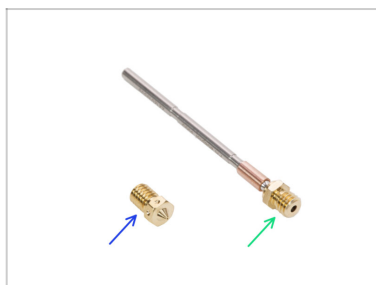
- ✦ Wsuń klucz Torx T8 przez zmieniarzkę narzędzi, aż do wkręta dociskowego w Nextruderze. Poluzuj wkręt. **Nie wykręcaj go całkowicie**, wystarczy kilka obrotów!
- ✦ Ostrożnie wyciągnij zespół hotendu z Nextrudera.
- ✦ Jednocześnie wypchnij przewody hotendu za wentylatorem poza Nextruder.

## KROK 12 Demontaż dyszy Prusa Nozzle



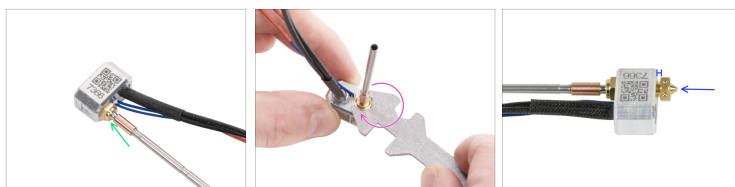
- ◆ Chwyć blok grzejny korzystając z wycięcia 13 mm w kluczu uniwersalnym X.
- ◆ Chwyć dyszę i poluzuj ją używając wycięcia o rozmiarze 7 mm w kluczu uniwersalnym Y.
- ◆ Odkręć i wyjmij dyszę z przewodnicą z zespołu hotendu.

## KROK 13 Montaż dyszy V6: przygotowanie części



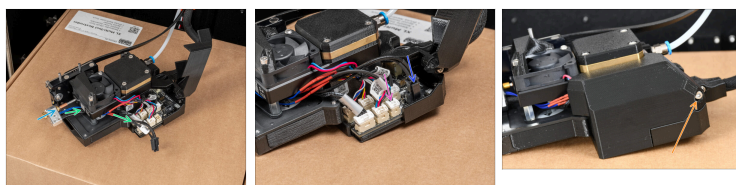
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Adapter dyszy Nextruder V6 (1x)
- ◆ Dysza V6 (1x)

## KROK 14 Montaż adaptera dyszy Nextruder V6 <sup>tool)</sup>



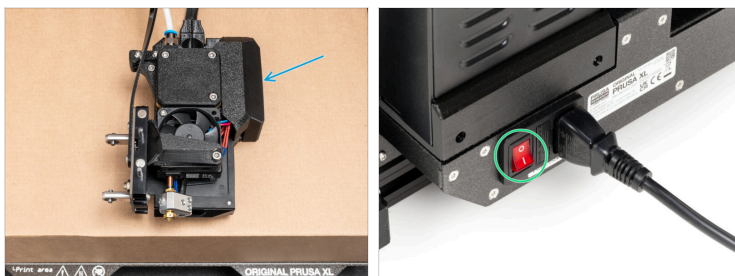
- ◆ Od strony z przewodami przykręć adapter dyszy Nextruder V6 do bloku grzejnego.
- ◆ Trzymając blok grzejny w dłoni, dokręć adapter dyszy Nextruder V6 kluczem uniwersalnym.
- ◆ Od przeciwnej strony bloku grzejnego wkręć dyszę V6. **Nie dokręcaj jej do końca.** Pozostaw szczelinę 2-3 mm pomiędzy dyszą a blokiem grzejnym.
- ⓘ Ostateczne dokręcenie dyszy nastąpi później. Przejdź do następnego kroku.

## KROK 15 Montaż hotendu



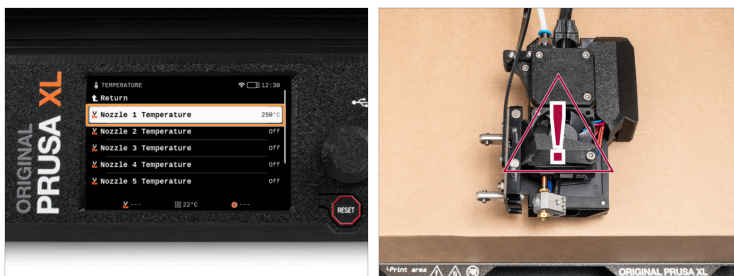
- Umieść zespół hotendu w Nextruderze.
- Przepchnij przewody hotendu za wentylatorem radiatora aż do płytki elektronicznej.
- Podłącz grzałkę hotendu do górnego gniazda na płycie elektronicznej.
- Podłącz termistor hotendu do dolnego gniazda na płycie elektronicznej.
- Zamknij drzwi pokrywy płytki Dwarf [dwarf-cover-door].
- Dokręć śrubę M3 za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.
- ⓘ Pozostaw zespół hotendu luźny, kąt ustawimy później.

## KROK 16 Włączenie drukarki



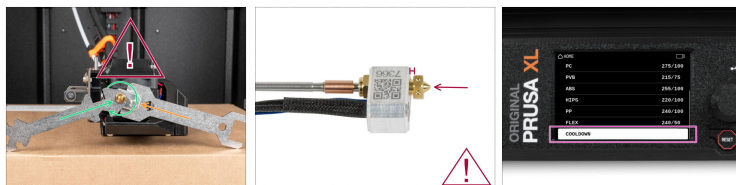
- Pozostaw Nextruder na stole grzewczym.
- Ustaw przełącznik zasilania z tyłu drukarki w pozycji ON (symbol "I").
- ⓘ Wentylatory na Nextruderach włączą się - tak ma być.








## KROK 17 Nagrzanie dyszy



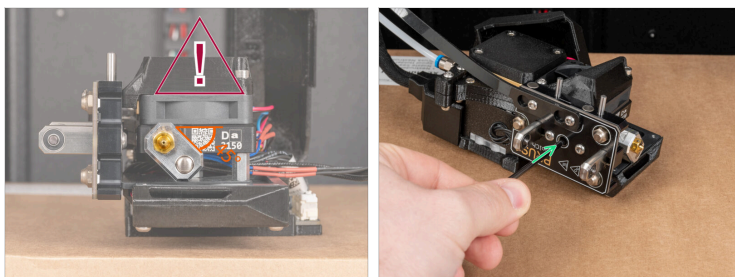
- ⚠ **W kolejnych krokach będziemy musieli rozgrzać dyszę. Uważaj, aby nie dotknąć GORĄCYCH elementów hotendu.**
- 🟡 Na ekranie drukarki przejdź do *Sterowanie Temperatura* → *Temperatura*, wybierz dyszę i używając pokrętki, ustaw **250°C**.
- ⚠ **NIE pozostawiaj drukarki bez nadzoru!!!**
- ⚠ **UWAGA: Od teraz, hotend jest bardzo GORĄCY. Nie dotykaj tych części!!!**
- ⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność podczas pracy z hotendem. Nie dopuszczaj dzieci w pobliżu drukarki!**
- ⚠ **Upewnij się, że wokół dyszy nie ma żadnych przedmiotów ani części ciała, które mogłyby zostać uszkodzone lub zranione przez wysoką temperaturę!**
- 🟡 **Przejdź do następnego kroku.**

## KROK 18 Dokręcenie dyszy






-  **UWAGA: Od teraz, hotend jest bardzo GORĄCY. Nie dotykaj tych części!!!**
-  **Nie używaj zbyt dużej siły. Możesz coś złamać i się poparzyć!**
-  **UWAGA: Nextruder może swobodnie poruszać się na wierzchu pudełka.**
-  Chwyć blok grzejny za pomocą klucza 13-16. Unikaj ciągnięcia za hotend!
-  Dokręć dyszę kluczem uniwersalnym. Nie dokręcaj zbyt mocno, aby nie uszkodzić gwintu. Użyj odpowiedniej siły. Zalecany moment dokręcania wynosi 1,5 Nm.
-  **UWAGA: Uważaj, aby nie wygiąć zespołu hotendu podczas dokręcania! Po zakończeniu dokręcania między dyszą a blokiem grzejnym pozostanie szczelina około 1 mm.**
-  Teraz należy schłodzić drukarkę. Przejdź do *Nagrzewanie Chłodzenie* → *Chłodzenie*.

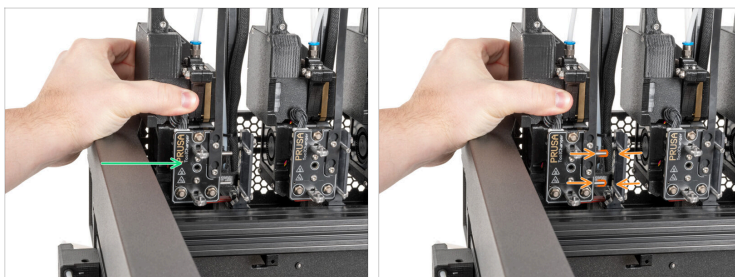
## KROK 19 Ustawienie hotendu <sup>tool)</sup>





### **Upewnij się, że dysza jest schłodzona!**

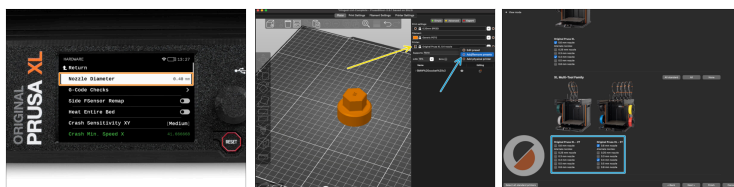
-  Ustaw kąt jak najbardziej zbliżony do początkowych 45°. Spójrz na ilustrację.
-  Używając klucza TX8 Torx, delikatnie dokręć wkręt dociskowy utrzymujący zespół hotendu na miejscu.
-  Dobra robota! Nextruder jest gotowy do zadokowania.

## KROK 20 Przygotowanie doku Nextrudera



-  Weź Nextruder i umieść go ostrożnie obok doku.
-  Wsuń dwa metalowe kołki przez białe otwory w doku. Magnesy pomogą zadokować Nextruder.

## KROK 21 Ustawienie średnicy dyszy



- Jeśli wymieniono dyszę na wariant o innej średnicy, należy również zmienić wartość **średnicy dyszy** w menu drukarki.
- Przejdź do **Ustawienia Narzędzia Narzędzie Średnica dyszy** → **Narzędzia Narzędzie Średnica dyszy** → **Narzędzie Średnica dyszy** → **Średnica dyszy** i ustaw odpowiedni rozmiar.
- Podczas cięcia w PrusaSlicerze upewnij się, że w menu **Drukarka** wybrana jest odpowiednia średnica dyszy.
- Aby dodać inne średnice dysz do listy profili drukarek w PrusaSlicerze, naciśnij małą ikonę koła zębatego i wybierz **Dodaj/Usuń zestawu ustawień**. Następnie wybierz średnice dysz, których chcesz użyć.

## KROK 22 Kalibracja przesunięcia narzędzi






- Na ekranie przejdź do *Sterowanie* → *Kalibracje i testy* → *Kalibracja przesunięcia narzędzi* → *Kalibracje i testy* → *Kalibracja przesunięcia narzędzi* → *Kalibracja przesunięcia narzędzi*.
- ⓘ Do kalibracji przesunięcia należy wkręcić trzpień kalibracyjny w otwór na środku stołu grzewczego.
- Naciśnij *Kontynuuj*, aby rozpocząć kalibrację przesunięcia narzędzi.
- Wyciągnij trzpień kalibracyjny z bocznego czujnika filamentu.

Jak zamontować adapter dyszy Nextrunder V6 (XL multi tool)

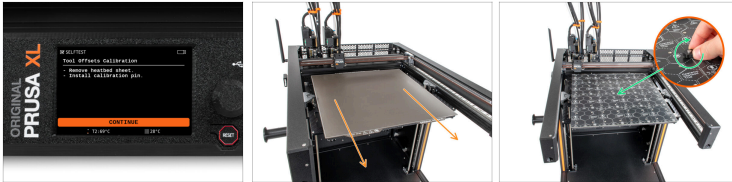
## KROK 23 Kalibracja przesunięcia narzędzi: montaż arkusza druku



-  Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
-  Połóż arkusz druku na stole grzewczym.
-  Teraz drukarka rozpocznie krótką kalibrację.

Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL multi tool)

## KROK 24 Kalibracja przesunięcia narzędzi: montaż trzpienia kalibracyjnego



Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.



Zdejmij arkusz ze stołu.



Zamontuj trzpień kalibracyjny w otworze na środku stołu grzewczego. Wkręć trzpień w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (w prawo).



Teraz drukarka skalibruje wszystkie głowice narzędziowe.

## KROK 25 Kalibracja przesunięcia narzędzi - zakończenie



Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.

Wykręć trzpień kalibracyjny ze stołu grzewczego i wyciągnij go. Wykręcaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w lewo).

Położ arkusz druku na stole grzewczym.



Drukarka zakończy kalibrację.



Dobra robota! Kalibracja przesunięć została zakończona.

## KROK 26 Trzpień kalibracyjny



Umieść trzpień kalibracyjny w bocznym czujniku filamentu.

## KROK 27 Gotowe



- ◆ **To wszystko, dobra robota!** Właśnie zakończyła się pomyślna instalacja dyszy V6 w Twojej Original Prusa XL.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

