

Spis treści

Jak wymienić silniki osi X i Y (CORE One)	3
Krok 1 - Wprowadzenie	4
Krok 2 - Potrzebne narzędzia	5
Krok 3 - Przygotowanie drukarki 1	6
Krok 4 - Przygotowanie drukarki 2	6
Krok 5 - Demontaż górnej pokrywy	7
Krok 6 - Demontaż pokrywy z lewej strony	7
Krok 7 - Demontaż panelu z lewej strony	8
Krok 8 - Demontaż tylnej pokrywy 1	8
Krok 9 - Demontaż tylnej pokrywy 2	9
Krok 10 - Demontaż pokrywy xBuddy	9
Krok 11 - Demontaż wiązki przewodów	10
Krok 12 - Odłączenie silnika osi Y z prawej strony	10
Krok 13 - Demontaż pokrywy z prawej strony	11
Krok 14 - Demontaż bocznego uchwyty	11
Krok 15 - Demontaż panelu z prawej strony	12
Krok 16 - Poluzowanie paska 1	12
Krok 17 - Poluzowanie paska 2	13
Krok 18 - Demontaż zespołu silnika osi Y	13
Krok 19 - Demontaż silnika osi Y	14
Krok 20 - Demontaż silnika osi Y 2	15
Krok 21 - Demontaż kółka pasowego osi Y	16
Krok 22 - Przygotowanie silnika osi Y	16
Krok 23 - Montaż kółka pasowego osi Y	17
Krok 24 - Info o paskach XY	18
Krok 25 - Przygotowanie paska osi Y	18
Krok 26 - Montaż silnika osi Y	19
Krok 27 - Montaż silnika osi Y 2	20
Krok 28 - Montaż silnika osi Y 3	21
Krok 29 - Montaż silnika osi Y 4	21
Krok 30 - Odłączenie silnika osi X z lewej strony	22

Krok 31 - Demontaż zespołu silnika osi X	22
Krok 32 - Demontaż silnika osi X	23
Krok 33 - Demontaż silnika osi X 2	24
Krok 34 - Demontaż kółka pasowego osi X	25
Krok 35 - Przygotowanie silnika osi X	25
Krok 36 - Montaż kółka pasowego osi X	26
Krok 37 - Info o paskach XY	27
Krok 38 - Przygotowanie paska osi X	28
Krok 39 - Montaż silnika osi X	28
Krok 40 - Montaż silnika osi X 2	29
Krok 41 - Montaż silnika osi Y 3	30
Krok 42 - Montaż silnika osi Y 4	30
Krok 43 - Podłączenie silników	31
Krok 44 - Przygotowanie opasek zaciskowych	31
Krok 45 - Uporządkowanie przewodów	32
Krok 46 - Nasmarowanie śruby napinacza	33
Krok 47 - Montaż napinacza paska z lewej strony	34
Krok 48 - Montaż napinacza paska z prawej strony	35
Krok 49 - Weryfikacja prowadzenia paska	36
Krok 50 - Przygotowanie bocznego uchwytu	36
Krok 51 - Montaż bocznego uchwytu	37
Krok 52 - Montaż bocznego czujnika filamentu	38
Krok 53 - Montaż panelu z prawej strony	39
Krok 54 - Montaż tylnej pokrywy	40
Krok 55 - Montaż panelu z lewej strony	41
Krok 56 - Montaż górnej pokrywy	42
Krok 57 - Naciągnięcie paska	43
Krok 58 - Selftest	43

Jak wymienić silniki osi X i Y (CORE One)



help.prusa3d.com/g922447

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

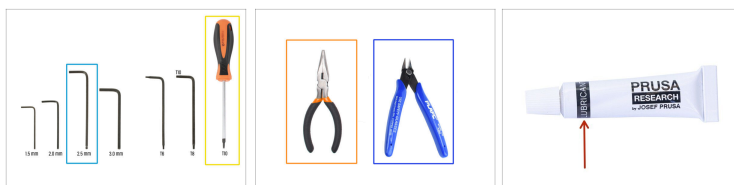


KROK 1 Wprowadzenie



- 🔴 Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces **wymiany silników osi X i Y w Prusa CORE One.**
- ⬛ Części zamienne są dostępne w naszym sklepie internetowym prusa3d.com
- 📌 Pamiętaj, że musisz się zalogować, aby mieć dostęp do sekcji części zamiennych.

KROK 2 Potrzebne narzędzia



Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:

- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz/wkrętak Torx T10
- Szczypce spiczaste
- Obcinaczkę boczną są opcjonalnym, zalecanym narzędziem.
- Smar Prusa lub podobny (dostępny w naszym sklepie internetowym)

KROK 3 Przygotowanie drukarki 1



- ⚠ **Przed rozpoczęciem upewnij się, że drukarka jest schłodzona do temperatury otoczenia.**
- 🔵 W drukarce przejdź do menu **Sterowanie** i uruchom **Auto bazowanie**.
- 🔴 Przejdź do menu **Sterowanie Ruch osi** → **Ruch osi** i ustaw wartość **Ruch Z** na 200 mm.
- 🟢 Opuść stół, aby był łatwo dostępny od góry, pozostawiając jednocześnie wystarczającą ilość miejsca pod spodem.

KROK 4 Przygotowanie drukarki 2



- 🟢 Wyłącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.
- 🟡 Odłącz drukarkę od zasilania.
- 🟠 Zdejmij płytę ze stołu, jeśli tam jest.

KROK 5 Demontaż górnej pokrywy



- 🟠 Otwórz drukarkę. Od wewnątrz sięgnij do nylonowego nitu z przodu po lewej stronie górnej pokrywy. Wypchnij go, aby ją odblokować.
- 🔴 Następnie wyciągnij nit od zewnątrz.
- 🟢 Wyciągnij nity nylonowe z górnej pokrywy, stosując tę samą technikę.
- 🟡 Zdejmij górną pokrywę.

KROK 6 Demontaż pokrywy z lewej strony



- 🟠 Wyciągnij pięć nitów nylonowych mocujących plastikową pokrywę boczną.
- 🟡 Zalecamy użycie obcinaczek, aby ostrożnie podnieść górną część nitu i odblokować go. Następnie wyjmij dolną część nitu.
- 🟣 Zdemontuj boczną pokrywę.

KROK 7 Demontaż panelu z lewej strony



- Wyciągnij pięć wskazanych nitów nylonowych mocujących metalowy panel boczny.
- Zdemontuj panel.

KROK 8 Demontaż tylnej pokrywy 1



- Od wewnątrz drukarki wykręć dwie śruby mocujące tylną pokrywę.
- Z tyłu drukarki przesunij środkową pokrywę w dół.
🔧 Jeśli trudno jest ją przesunąć, użyj wkrętaka wsuniętego w otwór jako dźwigni.
- Upewnij się, że cztery zaczepy na górze pokrywy są odłączone od metalowej obudowy.

KROK 9 Demontaż tylnej pokrywy 2



- Przesuń pokrywę lekko do tyłu.
- Pociągnij dolną część pokrywy na zewnątrz, jednocześnie przechylając jej górną część w kierunku drukarki. Spowoduje to odczepienie jej od znajdującej się za nią wiązki przewodów.

KROK 10 Demontaż pokrywy xBuddy



- Wykręć sześć śrub mocujących pokrywę xBuddy [xBuddyBox-cover].
- Zdejmij pokrywę, wysuwając ją, aby dostać się do elektroniki.

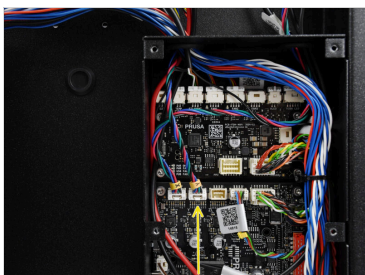
KROK 11 Demontaż wiązki przewodów



- ✦ Z tyłu drukarki ostrożnie odetnij wskazane opaski zaciskowe mocujące wiązki przewodów.

⚠ Zachowaj szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić przewodów.

KROK 12 Odłączenie silnika osi Y z prawej strony



⚠ Najpierw wymienimy **silnik po prawej stronie** (patrząc od przodu drukarki).

ⓘ Chociaż w konfiguracji CoreXY każdy silnik napędza zarówno oś X, jak i Y, ten po prawej stronie jest **oznaczony jako „Y”** na drukarce.

- ✦ Odłącz przewód silnika Y od płyty xBuddy.

📌 Złącze ma mały zatrzask zabezpieczający, który należy wcisnąć, aby je odłączyć.

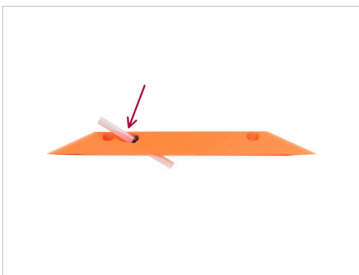
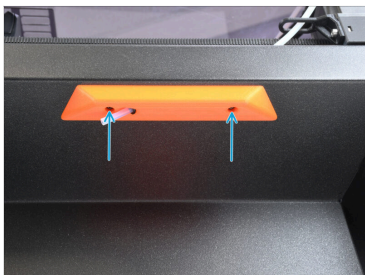
- ✦ Poprowadź przewód silnika Y na zewnątrz obudowy xBuddy i pozostaw go na razie luźno.

KROK 13 Demontaż pokrywy z prawej strony



- Przejdźmy do prawej strony drukarki.
- Wyciągnij pięć nitów nylonowych mocujących plastikową pokrywę boczną.
- Zdemontuj boczną pokrywę.

KROK 14 Demontaż bocznego uchwyty



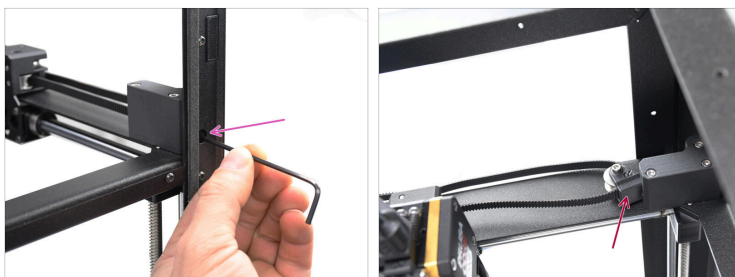
- Wykręć obie śruby z uchwyty kluczem Torx T10.
- Zdemontuj uchwyt z krótką rurką PTFE. Pozostaw rurkę na miejscu.

KROK 15 Demontaż panelu z prawej strony



- Wyciągnij 11 wskazanych nitów nylonowych mocujących metalowy panel boczny.
- ⚠ Postępuj ostrożnie, aby nie przeciąć nitu.
- Zdemontuj boczny panel.

KROK 16 Poluzowanie paska 1



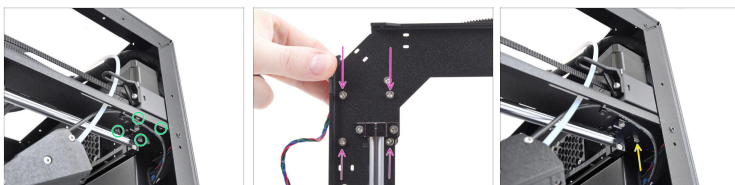
- Z przodu drukarki wykręć śrubę napinacza paska.
- Wykręcaj śrubę, aż koło pasowe wyjdzie z napinacza.

KROK 17 Poluzowanie paska 2



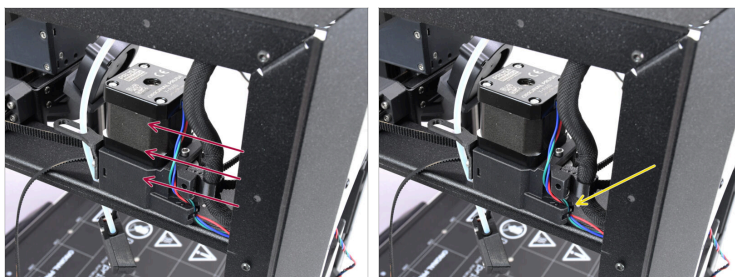
- Z lewej przedniej strony wykręć śrubę napinacza paska.
- Wykręcaj śrubę, aż koło pasowe wyjdzie z napinacza.

KROK 18 Demontaż zespołu silnika osi Y



- Po prawej stronie drukarki wykręć cztery wskazane śruby M3x35 mocujące silnik.
- Śruby te można rozpoznać od spodu po ułożeniu w prostokąt.
- Wykręć śrubę M3x10 mocującą zespół silnika.

KROK 19 Demontaż silnika osi Y



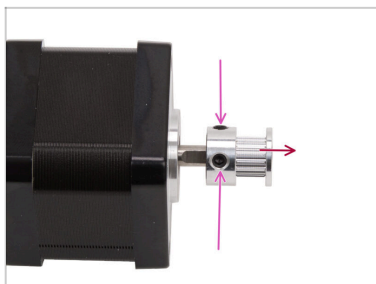
- ◆ Przesuń zespół silnika do przodu.
- ⓘ Zrób trochę miejsca z tyłu, aby mieć dostęp do przewodów. Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić żadnego z nich.
- ◆ Ostrożnie odetnij wszystkie opaski zaciskowe mocujące przewody do zespołu silnika.
- ⚠ Postępuj bardzo ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodów, ponieważ jest tam bardzo ciasno i masz ograniczoną przestrzeń!

KROK 20 Demontaż silnika osi Y 2



- Podnieś silnik z plastikowej części, aby go wyciągnąć.
- 📌 Zwróć uwagę, że pasek nadal jest owinięty wokół koła pasowego silnika. Ostrożnie odłącz silnik, zachowując pierwotne ułożenie paska, aby ułatwić jego ponowny montaż.
- Wyprowadź przewód silnika z tylnej płyty.
- Poprowadź przewód w górę, za zespół XY. Następnie całkowicie wyjmij go z drukarki.

KROK 21 Demontaż kółka pasowego osi Y



- Poluzuj dwa wkręty dociskowe kółka pasowym silnika kluczem imbusowym 2 mm.
- Zdejmij koło pasowe z silnika i zachowaj je do późniejszego użycia.

KROK 22 Przygotowanie silnika osi Y



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Silnik osi Y (1x)
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) *dostarczony wraz z drukarką*
- Opaska zaciskowa (1x)

KROK 23 Montaż kółka pasowego osi Y

Jak wymienić silniki osi X i Y (CORE One)



- ◆ Zwróć uwagę na spłaszczenie czopu wałka silnika. Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.
- ⚠️ **Wsunąć koło pasowe zębate na wałek, zwracając uwagę na **WŁAŚCIWY kierunek**. Orientacja koła pasowego osi Y jest INNA niż osi X. Upewnij się, że zęby koła pasowego są oddalone od silnika. Użyj szerszego haka multitoola montażowego.**
- ◆ Wykorzystaj hak na multitoole montażowym i ustaw grubszą część między kołem pasowym, a silnikiem.
- 📌 Nie próbuj zaczepiać go wokół wałka. Po prostu oprzyj przyrząd o silnik i upewnij się, że końcówka haka wsuwa się między niego, a koło pasowe.
- ◆ Dociśnij koło pasowe do multitoola i mocno dokręć wkręt do spłaszczenia wałka.
- ◆ Obróć koło pasowe i dobrze dokręć drugi wkręt dociskowy.
- ⚠️ **Sprawdź dokładnie orientację koła pasowego. Zęby muszą być skierowane w stronę przeciwną do silnika.**

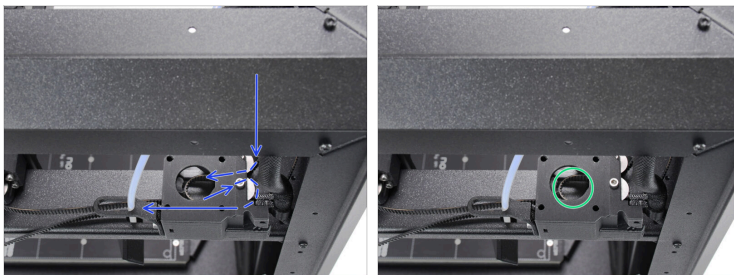
KROK 24 Info o paskach XY



i Kolejne etapy obejmują montaż silnika, w którym integralną częścią pracy jest prowadzenie paska. Przed rozpoczęciem zapoznaj się z ilustracją, aby uzyskać ogólny wgląd i lepsze zrozumienie przebiegu każdego paska.

◆ Pasek silnika Y - znajduje się **na dole**

KROK 25 Przygotowanie paska osi Y



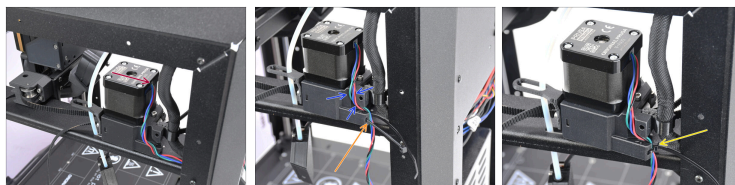
- ◆ Ułóż pasek wewnątrz plastikowej części, tak jak na ilustracji.
- ◆ Stwórz pętlę wewnątrz, w przestrzeni w której zostanie umieszczone koło pasowe silnika.

KROK 26 Montaż silnika osi Y



- ✦ Umieść silnik Y w zespole silnika tak, aby pasek owinął się wokół koła pasowego.
- ✦ Sprawdź przez okienko inspekcyjne wewnątrz drukarki, czy pasek jest prawidłowo nawinięty na kółko.

KROK 27 Montaż silnika osi Y 2



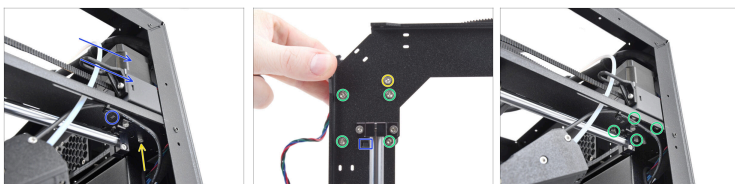
- Ustaw silnik tak, aby jego przewód był skierowany w stronę tylnej części drukarki.
- Przeprowadź przewód przez specjalny kanał z boku plastikowej części.
- Wsuń opaskę zaciskową w otwór z tyłu plastikowej części.
- Przymocuj przewód opaską zaciskową, ale nie zaciskaj jej zbyt mocno - przewód powinien mieć pozostawiony niewielki zakres ruchu z tyłu.
- Ostrożnie odetnij nadmiar opaski zaciskowej i ustaw jej główkę w kierunku wnętrza drukarki, aby nie przeszkadzała w montażu kolejnych części.

KROK 28 Montaż silnika osi Y 3



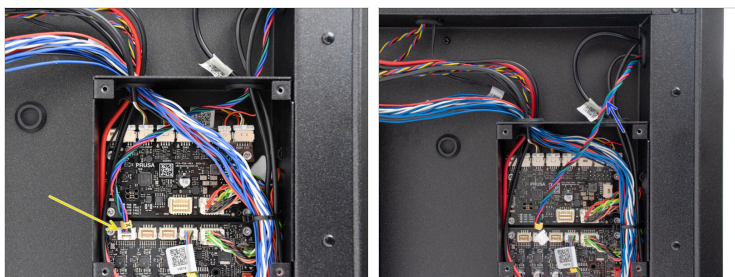
- ◆ Poprowadź przewód silnika przez dedykowany otwór do tylnej części drukarki.

KROK 29 Montaż silnika osi Y 4



- ◆ Przesuń zespół silnika z powrotem do pierwotnego położenia, aż mała wystająca wypustka zrówna się z otworem w zespole CoreXY.
- ◆ Przymocuj zespół śrubą M3x10 wkręconą w otwór wysunięty najbardziej na zewnątrz.
- ⚠ Upewnij się, że zespół jest dobrze osadzony i żaden przewód nie jest przygnieciony.
- ◆ Przymocuj części czterema śrubami M3x35.

KROK 30 Odłączenie silnika osi X z lewej strony



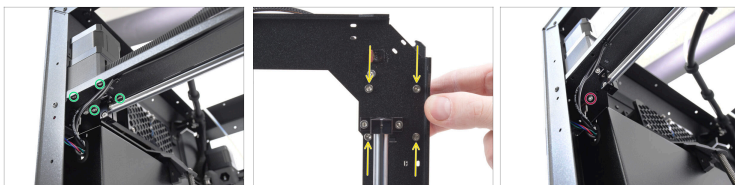
⚠ Następnie wymienimy **silnik po lewej stronie** (patrząc od przodu drukarki).

🟡 Odłącz przewód silnika X od płyty xBuddy.

📌 Złącze ma mały zatrzask zabezpieczający, który należy wcisnąć, aby je odłączyć.

🟠 Poprowadź przewód silnika X na zewnątrz obudowy xBuddy i pozostaw go na razie luźno.

KROK 31 Demontaż zespołu silnika osi X

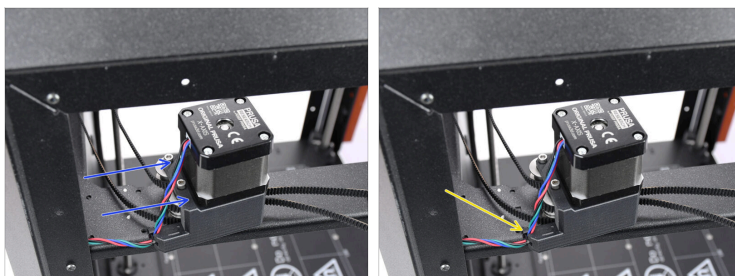


🟢 Po lewej stronie drukarki wykręć cztery wskazane śruby M3x35 mocujące silnik.

🟡 Śruby te można rozpoznać od spodu po ułożeniu w prostokąt.

🟠 Wykręć śrubę M3x10 mocującą zespół silnika.

KROK 32 Demontaż silnika osi X



- ◆ Przesuń zespół silnika do przodu.
- ⓘ Musimy zrobić trochę miejsca z tyłu na pracę z przewodami. Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić żadnego z nich.
- ◆ Ostrożnie odetnij wszystkie opaski zaciskowe mocujące przewody do zespołu silnika.
- ⚠ Postępuj bardzo ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodów, ponieważ jest tam bardzo ciasno i masz ograniczoną przestrzeń!

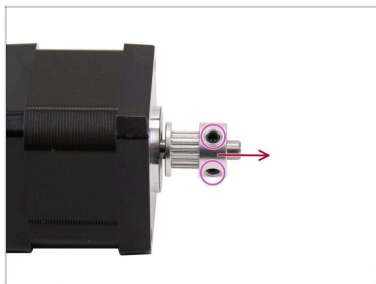
KROK 33 Demontaż silnika osi X 2



- Wyprowadź przewód silnika z tylnej płyty.
- Poprowadź przewód w górę, za zespół XY. Następnie całkowicie wyjmij go z drukarki.
- Podnieś silnik z plastikowej części, aby go wyciągnąć.

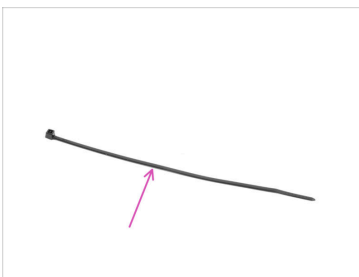
📌 Zwróć uwagę, że pasek nadal jest owinięty wokół koła pasowego silnika. Ostrożnie odłącz silnik, zachowując pierwotne ułożenie paska, aby ułatwić jego ponowny montaż.

KROK 34 Demontaż kółka pasowego osi X



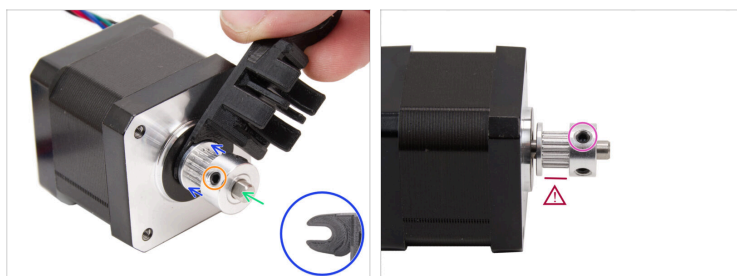
- Poluzuj kluczem imbusowym 2 mm dwa wkręty dociskowe na kółku pasowym silnika.
- Zdejmij kółko pasowe z silnika i zachowaj je do późniejszego użycia.

KROK 35 Przygotowanie silnika osi X



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Silnik osi X (1x)
- Opaska zaciskowa (1x)

KROK 36 Montaż kółka pasowego osi X



- ◆ Zwróć uwagę na spłaszczenie wałka silnika.
- ⚠ Wsuń kółko pasowe zębate na wałek, zwracając uwagę na **WŁAŚCIWY kierunek**.
- Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.
- Ustaw szczelinę między kołem pasowym zębatym a silnikiem używając widełek na multitoole montażowym [Assembly-multi-tool].
- Dociśnij kółko pasowe do multitoole i mocno dokręć wkręt do spłaszczenia.
- Dokręć drugi wkręt na kółku pasowym.
- ⚠ Sprawdź dokładnie orientację kółka pasowego. **Strona z ząbkami musi znajdować się bliżej silnika.**

KROK 37 Info o paskach XY

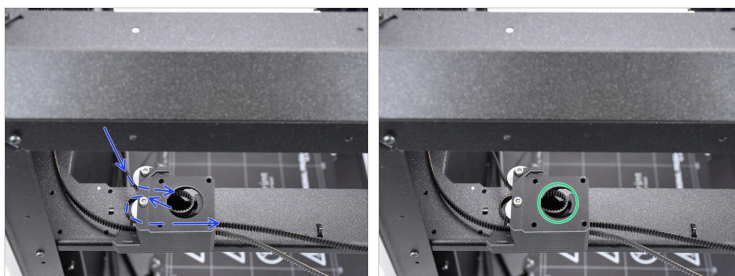


- i** Kolejne etapy obejmują montaż silnika, w którym integralną częścią pracy jest prowadzenie paska.

Przed rozpoczęciem zapoznaj się z ilustracją, aby uzyskać ogólny wgląd i lepsze zrozumienie przebiegu każdego paska.

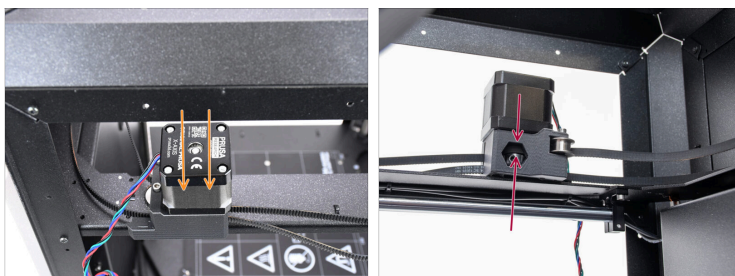
- Pasek silnika X - znajduje się **na górze**

KROK 38 Przygotowanie paska osi X



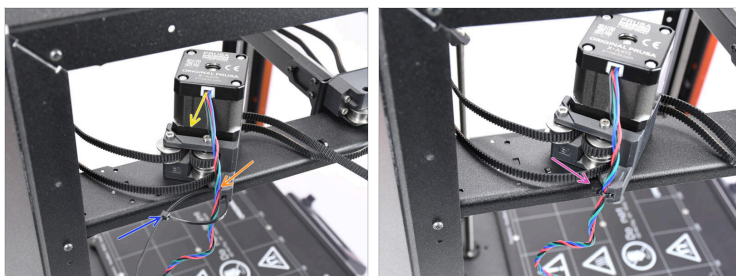
- Ułóż pasek wewnątrz plastikowej części, tak jak na ilustracji.
- Stwórz pętlę wewnątrz, w przestrzeni w której zostanie umieszczone koło pasowe silnika.

KROK 39 Montaż silnika osi X



- Umieść silnik X w zespole silnika tak, aby pasek owinął się wokół koła pasowego.
- Sprawdź przez okienko inspekcyjne wewnątrz drukarki, czy pasek jest prawidłowo nawinięty na kółko.

KROK 40 Montaż silnika osi X 2



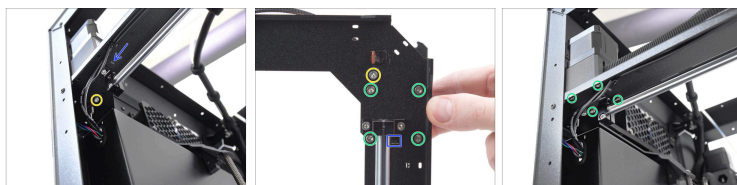
- Ustaw silnik tak, aby jego przewód był skierowany w stronę tylnej części drukarki.
- Poprowadź przewód przez dedykowany kanał z tyłu plastikowej części.
- Przymocuj przewód opaską zaciskową, ale nie zaciskaj jej zbyt mocno - przewód powinien mieć pozostawiony niewielki zakres ruchu z tyłu.
 - Ostrożnie odetnij nadmiar opaski zaciskowej i ustaw jej główkę w kierunku wnętrza drukarki, aby nie kolidowała z ramą na kolejnych etapach.

KROK 41 Montaż silnika osi Y 3



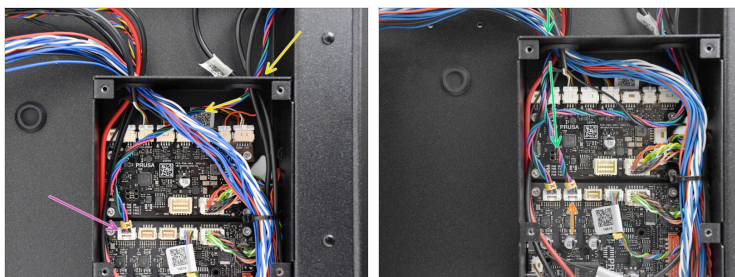
- Przeprowadź przewód silnika przez otwór w rogu, w dół za ramą zespołu CoreXY.
- Przesuń zespół silnika do tyłu.
- Poprowadź przewód przez dedykowany otwór do tylnej części drukarki.

KROK 42 Montaż silnika osi Y 4



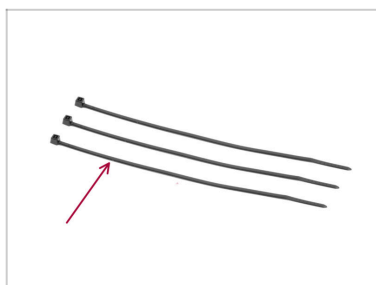
- Przesuń zespół silnika z powrotem do pierwotnego położenia, aż mała wystająca wypustka zrówna się z otworem w zespole CoreXY.
- Przymocuj zespół śrubą M3x10 wkręconą w otwór wysunięty najbardziej na zewnątrz.
- ⚠ Upewnij się, że zespół jest dobrze osadzony i żaden przewód nie jest przygnieciony.**
- Przymocuj części czterema śrubami M3x35.

KROK 43 Podłączenie silników



- Poprowadź **przewód silnika osi X** do wnętrza obudowy płyty xBuddy.
- Podłącz przewód silnika osi X do górnego lewego gniazda płyty xBuddy.
- Poprowadź **przewód silnika osi Y** do wnętrza obudowy płyty xBuddy.
- Podłącz przewód silnika osi X do górnego, drugiego od lewej gniazda na płycie xBuddy.

KROK 44 Przygotowanie opasek zaciskowych



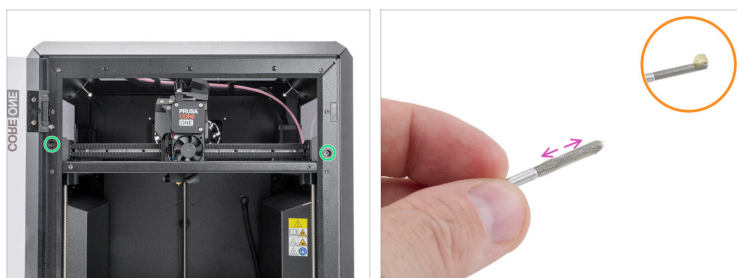
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

KROK 45 Uporządkowanie przewodów



- Przymocuj wiązkę przewodów w środkowej części dwoma opaskami zaciskowymi. Nie zaciskaj opasek zbyt mocno.
- ⚠ Z tyłu drukarki przesunij wiązkę przewodów jak najwyżej, aby zrobić miejsce pod przewodami - ułatwi to późniejszy montaż metalowej pokrywy.
- Przymocuj wiązkę przewodów do boku obudowy xBuddy.
- Ponownie zamontuj **pokrywę obudowy xBuddy** [xBuddybox-cover] i przykręć ją dwoma śrubami M3x4bT. Upewnij się, że nie przygniatasz żadnego przewodu!

KROK 46 Nasmarowanie śruby napinacza



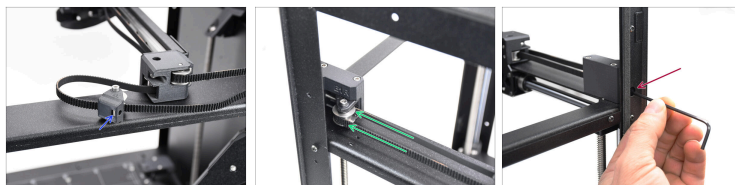
- Przed ponownym wkręceniem śrub M3x30 napinających pasek należy je nasmarować, aby zapewnić płynną regulację paska i zapobiec zapiekaniu.
- Wykręć obie śruby M3x30 napinające pasek. Nałóż niewielką ilość smaru Prusa na końcówki obu śrub.
- Rozprowadź smar równomiernie na całym gwincie.
- Wkręć z powrotem śruby napinające w ich pierwotne pozycje.

KROK 47 Montaż napinacza paska z lewej strony



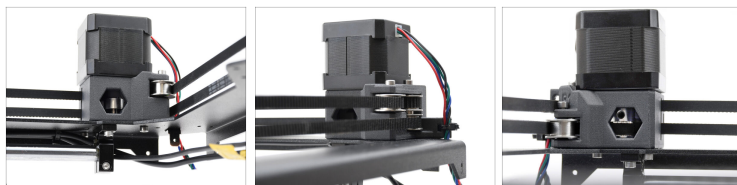
- ◆ Po lewej stronie drukarki sprawdź, czy nakrętka M3nS znajduje się wewnątrz mocowania koła pasowego w napinaczu paska.
- ◆ Wsuń mocowanie kółka pasowego w napinacz, aby śruba napinająca M3x30 dotarła do nakrętki.
 - ⚠ Upewnij się, że paski przebiegają prosto i nie są skręcone.
- ◆ Przymocuj uchwyt koła pasowego, dokręcając śrubę napinającą o kilka obrotów.
 - ⚠ Nie naciągaj jeszcze paska do końca!

KROK 48 Montaż napinacza paska z prawej strony



- ◆ Po prawej stronie drukarki sprawdź, czy nakrętka M3nS znajduje się wewnątrz mocowania koła pasowego w napinaczu paska.
- ◆ Wsuń mocowanie kółka pasowego w napinacz, aby śruba napinająca M3x30 dotarła do nakrętki.
 - ⚠ Upewnij się, że paski przebiegają prosto i nie są skręcone.
- ◆ Przymocuj uchwyt koła pasowego, dokręcając śrubę napinającą o kilka obrotów.
 - ⚠ Nie naciągaj jeszcze paska do końca!

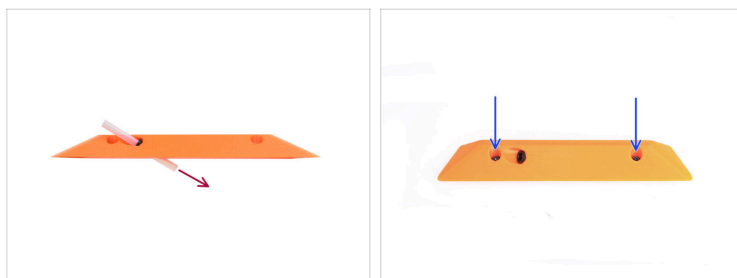
KROK 49 Weryfikacja prowadzenia paska



⚠ Przed kontynuowaniem warto sprawdzić przebieg pasków, gdy drukarka jest jeszcze częściowo zdekompletowana, ponieważ wszystko jest dobrze widoczne.

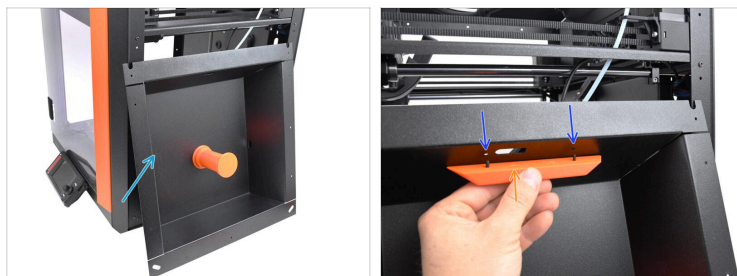
- Upewnij się, że paski przebiegają prosto.
- Sprawdź, czy paski są prawidłowo wyrównane z kołami pasowymi.

KROK 50 Przygotowanie bocznego uchwytu



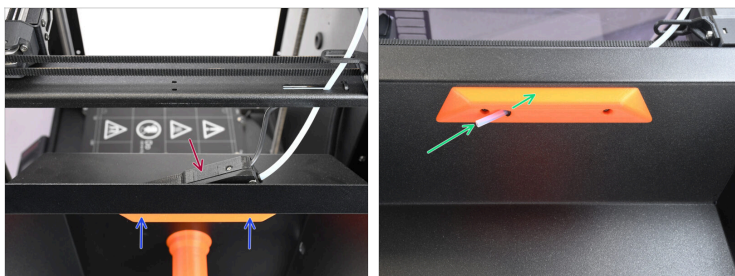
- Weź uchwyt z rurką PTFE.
- Aby wyciągnąć rurkę PTFE, należy ją przepchnąć przez uchwyt i tuleję zaciskową.
- Ponownie wsuń dwie śruby M3x10rT w uchwyt.

KROK 51 Montaż bocznego uchwytu



- Weź prawy panel boczny i umieść go tuż obok prawej strony drukarki.
- Wyrównaj śruby w uchwycie z otworami w panelu.
- Upewnij się, że otwór rurki PTFE jest wyrównany z większym otworem w panelu.

KROK 52 Montaż bocznego czujnika filamentu



- 🔴 Wyrównaj boczny czujnik filamentu z panelem.
 - 🔵 Dokręć śruby M3x10rT wewnątrz uchwytu, aby przeszły przez panel boczny, do czujnika.
 - 🟢 Wsuń krótką rurkę PTFE przez tuleję zaciskową w bocznym uchwycie. Wciśnij ją do końca, aż dotrze do czujnika po drugiej stronie.
- 📌 Wsuń rurkę do końca w czujnik filamentu po drugiej stronie.

KROK 53 Montaż panelu z prawej strony



- Ustaw panel boczny w pierwotnym położeniu.
- Zamocuj panel boczny używając 11 nitów nylonowych.
- Zamontuj boczny panel z plexi.
- Przymocuj pokrywę boczną używając 5 nitów nylonowych.

KROK 54 Montaż tylnej pokrywy



- Załóż tylną pokrywę.

Upewnij się, że żaden z przewodów nie jest przyciśnięty.

- Pchnij pokrywę do góry, aż cztery metalowe zaczepy zahaczą się w szczelinach z tyłu drukarki.
- Dociskając pokrywę do góry, sięgnij do wnętrza drukarki i przykręć ją dwoma śrubami M3x4bT.

KROK 55 Montaż panelu z lewej strony



- Przyłóż lewy panel metalowy do drukarki i wyrównaj go z otworem.
- Przymocuj panel używając 11 nitów nylonowych we wskazanych otworach.
- Załóż plastikową osłonę na górną część i wyrównaj ją z otworem.
- Zamocuj ją używając 5 nitów nylonowych.

KROK 56 Montaż górnej pokrywy



- Teraz możemy zamontować górną pokrywę.
- Wyrównaj pokrywę z metalową ramą w dalszym prawym rogu.
- Wyrównaj pokrywę z wgłębieniem w przedniej części.
- Przymocuj pokrywę za pomocą co najmniej dwóch nylonowych nitów we wskazanych otworach.

KROK 57 Naciągnięcie paska



- Podłącz drukarkę do zasilania.
- Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.
- Otwórz artykuł opisujący regulację naciągu paska i ustaw oba paski odpowiednio.

KROK 58 Selftest



- Aby zakończyć wymianę zalecamy przejście do menu *Sterowanie Kalibracje i testy* → *Kalibracje i testy* i uruchomienie Selftestu.
- Drukarka będzie gotowa do ponownego użytku, gdy tylko przejdzie Selftest. Hurra!
