

Spis treści

Jak wymienić nakrętki trapezowe (XL)	3
Krok 1 - Wprowadzenie	5
Krok 2 - Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji	6
Krok 3 - Wersje stołu grzewczego	7
Krok 4 - Odłączenie mocowań ramy stołu	8
Krok 5 - Demontaż opraw łożysk osi Z	9
Krok 6 - Odłączenie stołu grzewczego	10
Krok 7 - Demontaż stołu grzewczego	11
Krok 8 - Demontaż nakrętek trapezowych	12
Krok 9 - Przygotowanie nakrętek trapezowych i śrub	13
Krok 10 - Montaż nowych nakrętek trapezowych	13
Krok 11 - Przymocowanie stołu grzewczego	14
Krok 12 - Montaż stołu grzewczego	14
Krok 13 - Obudowa łożyska osi Z: przygotowanie	15
Krok 14 - Montaż obudów łożysk osi Z	15
Krok 15 - Przygotowanie śrub stołu grzewczego	16
Krok 16 - Przykręcenie mocowań ramy stołu	16
Krok 17 - Kontrola drukarki	17
Krok 18 - Dobra robota!	17

Jak wymienić nakrętki trapezowe (XL)



help.prusa3d.com/g973765

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



KROK 1 Wprowadzenie



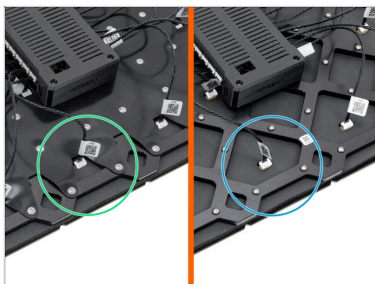
- Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces wymiany **nakrętek trapezowych stołu modułowego** w **Original Prusa XL**.
- Ta instrukcja ma zastosowanie do wszystkich wariantów Original Prusa XL.
- Wszystkie potrzebne części są dostępne w naszym sklepie internetowym prusa3d.com
- Przygotowanie drukarki:
 - Ustaw przełącznik zasilania z tyłu drukarki w pozycji OFF (symbol "O").
 - Odłącz przewód zasilający.

KROK 2 Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji



- Do tej instrukcji przygotuj:
 - Klucz imbusowy 2,5 mm
 - Wkrętak Torx T10

KROK 3 Wersje stołu grzewczego



i Od kwietnia 2025 r. wysyłamy drukarki z nowym stołem grzewczym. Jedyną różnicą to czarna gumowa podbitka.

i **Proces wymiany jest jednak taki sam dla obydwu wersji.**

■ Stół grzewczy w nowej wersji z gumową podbitką.

■ Stół grzewczy w poprzedniej wersji, bez gumowej podbitki. Procedura montażu jest taka sama.

! **Nie odłączaj jeszcze żadnego z tych przewodów stołu grzewczego. Ilustracje mają charakter wyłącznie poglądowy.**

KROK 4 Odłączenie mocowań ramy stołu



- Zaczynij od delikatnego poluzowania wszystkich czterech śrub M3x12rT za pomocą wkrętaka T10, luzując śruby na krzyż. **Nie wykręcaj ich jeszcze całkowicie.**
 - ◆ Najpierw poluzuj przednią prawą i tylną lewą śrubę.
 - ◆ Następnie poluzuj przednią lewą i tylną prawą śrubę.
- Przytrzymaj lewe mocowanie ramy stołu (stałe) w miejscu i całkowicie wykręć obie śruby M3x12rT.
- Po wykręceniu obu śrub M3x12rT z lewej strony, powoli przesun lewe (stałe) mocowanie ramy stołu w dół.
- Odkręć prawe mocowanie ramy stołu (uchylne) używając tej samej techniki.
- ⓘ **Przed wyjęciem stołu grzewczego w kolejnych krokach, należy odłączyć oba mocowania ramy.**
- ⚠ **Odkręcenie mocowań ramy stołu od prętów gwintowanych spowodowałoby wypadnięcie łożysk!**
- ⓘ Odłóż na bok cztery śruby M3x12rT. Użyjemy ich później.

KROK 5 Demontaż opraw łożysk osi Z



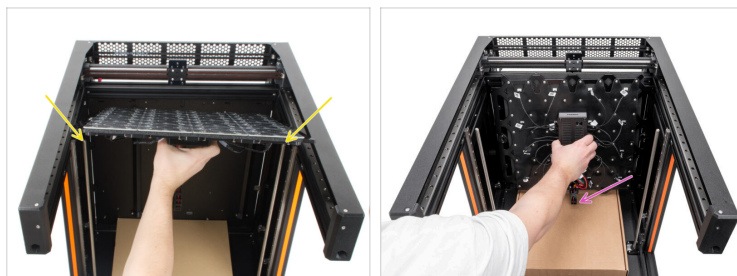
- ◆ Aby zdemontować obudowę łożyska osi Z [Z-Axis-bearing-housing], wykręć dwie śruby M3x10 kluczem imbusowym 2,5 mm.
- ◆ Odsuń wpusty rowkowe M3nEs od prowadnicy liniowej.
- ◆ Używając tej samej techniki, zdemontuj obudowę łożyska również po drugiej stronie.
- ⓘ Odłóż na bok wszystkie cztery śruby M3x10. Będą potrzebne później.

KROK 6 Odłączenie stołu grzewczego



- i** Połóż kawałek kartonu pod stołem grzewczym, aby zapobiec zarysowaniu lub uszkodzeniu jego oraz drukarki.
- Obracając pręty gwintowane w prawo po obu stronach, przesunij stół grzewczy tuż poniżej górnej krawędzi prętów gwintowanych.
- Sprawdź dokładnie, czy **mocowania ramy stołu nie są podłączone do stołu grzewczego** i czy spoczywają na spodzie prętów gwintowanych.
- ⚠** **Upewnij się, że stół grzewczy jest zawsze jak najlepiej wypoziomowany podczas przesuwania go, obracając gwintowane pręty ręką.**
- Stół grzewczy teraz ledwo trzyma się końcówek śrub trapezowych.
Przytrzymaj stół, aby nie spadł.

KROK 7 Demontaż stołu grzewczego



- Podnieś stół grzewczy ze śrub trapezowych. Śruby muszą wyjść z obu nakrętek trapezowych po bokach.
- Ostrożnie połóż stół grzewczy na kartonie pośrodku drukarki, zaciskami zasilania w dół. Utrzymaj go w pozycji pionowej.
- Zwróć uwagę na podłączone przewody stołu grzewczego. Upewnij się, że nic nie zostanie uszkodzone ani ściśnięte podczas opuszczania stołu.

KROK 8 Demontaż nakrętek trapezowych



- ◆ Pochyl stół nieco w swoją stronę.
- ◆ Teraz masz dostęp do dwóch śrub M4x12rT, które mocują nakrętki trapezowe po drugiej stronie.
- ⓘ Nie zdejmuj całkowicie stołu grzewczego. Stół na ilustracji jest oddzielony od drukarki wyłącznie w celach ilustracyjnych.
- ◆ Odłącz nakrętki trapezowe od ramy stołu, wykręcając dwie śruby M4x12rT wkrętakiem Torx T10.
- ◆ Wykręć również dwie śruby M4x12rT po drugiej stronie.
- 📌 Odłóż na bok wszystkie cztery śruby M4x12rT. Będą potrzebne później.

KROK 9 Przygotowanie nakrętek trapezowych i śrub



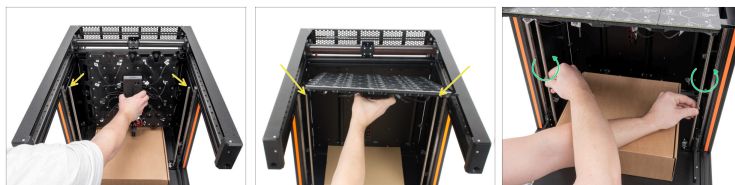
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Nowe nakrętki trapezowe (2x)
 - Śruba M4x12rT (4x)

KROK 10 Montaż nowych nakrętek trapezowych



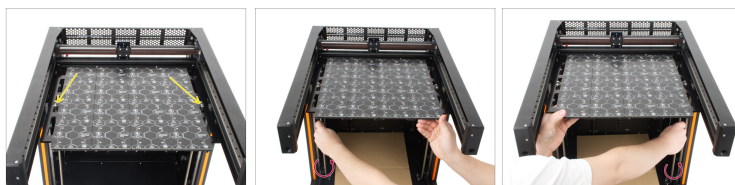
- Pochyl stół nieco w swoją stronę ponownie, aby uzyskać dostęp do drugiej strony.
- Przymocuj nowe nakrętki trapezowe do ramy stołu, delikatnie dokręcając dwie śruby M4x12rT wkrętakiem Torx T10.

KROK 11 Przymocowanie stołu grzewczego



- Nałóż stół grzewczy na śruby trapezowe. Obie nakrętki trapezowe po bokach muszą nakręcić się na śruby.
- ⚠ Zwróć uwagę na podłączone przewody podczas mocowania stołu grzewczego!**
- Ręcznie lekko obracaj pręty gwintowane w lewo, aż oba równocześnie złapią gwinty w nakrętkach po bokach stołu grzewczego.

KROK 12 Montaż stołu grzewczego



- Stół grzewczy znajduje się teraz na szczycie, przymocowany do prętów gwintowanych.
- Obracając pręty gwintowane ręcznie w lewo po obu stronach, przesun stół grzewczy około 5 cm poniżej górnej krawędzi prętów gwintowanych.
- ⚠ Upewnij się, że stół grzewczy jest zawsze jak najlepiej wypoziomowany podczas przesuwania go, obracając gwintowane pręty ręką.**

KROK 13 Obudowa łożyska osi Z: przygotowanie



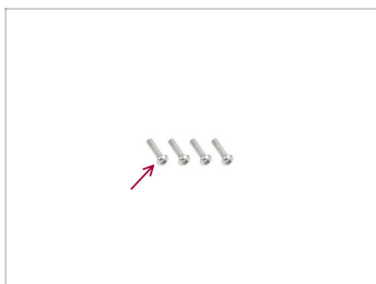
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Z-Axis-bearing-housing [obudowa łożyska osi Z] (2x)

KROK 14 Montaż obudów łożysk osi Z



- Przesuń wpusty rowkowe M3nEs stołu grzewczego w kierunku prowadnic liniowych po obu stronach drukarki.
- Zamontuj obudowę łożyska osi Z na wpustach rowkowych M3nEs.
- Przymocuj ją za pomocą dwóch śrub M3x10, używając klucza imbusowego 2,5 mm.
- i** Powtórz to samo z drugiej strony.

KROK 15 Przygotowanie śrub stołu grzewczego



Do kolejnych etapów przygotuj:

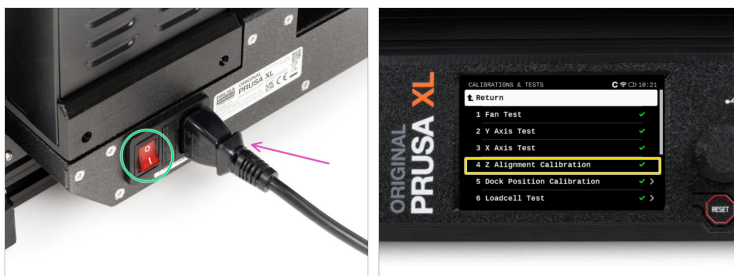
Śruba M3x12rT (4x)

KROK 16 Przykręcenie mocowań ramy stołu



- Weź lewe mocowanie ramy stołu (stałe) i przysuń je do ramy.
- Przymocuj ją do ramy stołu grzewczego dwiema śrubami M3x12rT wkrętakiem T10. Nie dokręcaj ich jeszcze do końca!
- Kontynuuj, mocując uchylne mocowanie ramy stołu (prawe) do ramy stołu grzewczego, stosując tę samą technikę.
- Gdy wszystkie śruby będą już na swoich miejscach, dokręć je po przekątnej:
 - Najpierw dokręć przednią prawą i tylną lewą śrubę.
 - Kontynuuj, dokręcając przednią lewą i tylną prawą śrubę.

KROK 17 Kontrola drukarki



- ✿ Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- ✿ Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").
- ✿ Uruchom kalibrację wyrównania Z z menu *Sterowanie Kalibracje i testy Kalibracja wyrównania Z.* → *Kalibracje i testy Kalibracja wyrównania Z.* → *Kalibracja wyrównania Z.*

KROK 18 Dobra robota!



- ✿ Dobra robota! Udało Ci się wymienić **nakrętki trapezowe** w Twojej **Original Prusa XL!**
