

Spis treści

1A. Wprowadzenie	11
Krok 1 - Informacje o instrukcji	12
Krok 2 - Jak poruszać się po podręczniku	12
Krok 3 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	13
Krok 4 - Kompatybilność	13
Krok 5 - Ważne: ochrona elektroniki	14
Krok 6 - Informacje o etykietach	15
Krok 7 - Woreczek z częściami zapasowymi	15
Krok 8 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	16
Krok 9 - Pro tip: wciąganie nakrętek	17
Krok 10 - Adapter do smarowania łożysk	18
Krok 11 - Przygotuj obszar roboczy	18
1B. Przegląd MK4S	19
Krok 1 - Wprowadzenie	20
Krok 2 - Aktualizacja Firmware	21
Krok 3 - Przygotowanie drukarki 1	21
Krok 4 - Przygotowanie drukarki 2	22
Krok 5 - Przygotowanie drukarki 3	22
Krok 6 - Kontrola stołu grzewczego	23
Krok 7 - Kontrola prętów osi Y	24
Krok 8 - Haribo?	25
Krok 9 - Zaczynamy	25
1C. Demontaż drukarki	26
Krok 1 - Potrzebne narzędzia	27
Krok 2 - Demontaż elektroniki	27
Krok 3 - Demontaż modułu Wi-Fi	28
Krok 4 - Demontaż wiązki przewodów	28
Krok 5 - Odłączenie przewodów 1	29
Krok 6 - Odłączenie przewodów 2	29
Krok 7 - Odłączenie wiązki przewodów	30
Krok 8 - Demontaż xLCD	30
Krok 9 - Demontaż uchwytu koła pasowego Y	31
Krok 10 - Demontaż koła pasowego	31
Krok 11 - Demontaż silnika osi Y	32
Krok 12 - Odłączenie przewodu Power Panic	32
Krok 13 - Odłączenie przewodów zasilających	33
Krok 14 - Demontaż zasilacza 1	33
Krok 15 - Demontaż zasilacza 2	34
Krok 16 - Demontaż stołu grzewczego	34
Krok 17 - Wyciągnięcie osi Y	35
Krok 18 - Demontaż osi Y	35
Krok 19 - Demontaż łożysk	36
Krok 20 - Demontaż złączy kompensacyjnych	36
Krok 21 - Demontaż pokrywy ekstrudera	37
Krok 22 - Demontaż hotendu	37
Krok 23 - Demontaż wentylatora wydruku	38
Krok 24 - Demontaż wentylatora radiatora	38
Krok 25 - Demontaż Nextrudera	39
Krok 26 - Demontaż płytki Loveboard	39
Krok 27 - Demontaż silników osi Z	40

Krok 28 - Demontaż silników osi Z 2	40
Krok 29 - Demontaż silników osi Z 3	41
Krok 30 - Demontaż prętów liniowych osi Z	41
Krok 31 - Demontaż nakrętek trapezowych	42
Krok 32 - Demontaż silnika osi X	42
Krok 33 - Wyciągnięcie paska osi X	43
Krok 34 - Demontaż silnika osi X	43
Krok 35 - Demontaż trzpienia koła pasowego osi X	44
Krok 36 - Demontaż koła pasowego osi X	44
Krok 37 - Demontaż płyty xBuddy	45
1D. Przygotowanie komponentów	46
Krok 1 - Przygotowanie xBuddy	47
Krok 2 - Demontaż xLCD	47
Krok 3 - Demontaż xLCD 2	47
Krok 4 - Przygotowanie wentylatora wydruku	48
Krok 5 - Przygotowanie silnika osi Y	48
Krok 6 - Przygotowanie silnika osi Y 2	49
Krok 7 - Przygotowanie silnika osi X	49
Krok 8 - Przygotowanie silnika osi Z	50
Krok 9 - Przygotowanie stołu grzewczego	50
Krok 10 - Przygotowanie stołu grzewczego 2	51
Krok 11 - Przygotowanie termistora	51
Krok 12 - Montaż termistora	52
Krok 13 - Montaż termistora 2	52
Krok 14 - Montaż termistora 3	53
Krok 15 - Przeróbka stołu grzewczego	53
Krok 16 - Przygotowanie pokrywy przekładni	54
Krok 17 - Przebudowa Nextrudera	54
Krok 18 - Przebudowa Nextrudera 2	55
Krok 19 - Kontrola łożysk	55
Krok 20 - Kontrola części	56
Krok 21 - Podsumowanie części 1	56
Krok 22 - Podsumowanie części 2	57
Krok 23 - Podsumowanie części 3	57
Krok 24 - Podsumowanie części 4	58
Krok 25 - Podsumowanie części 5	58
Krok 26 - Podsumowanie części 6	59
2. Montaż podstawy	60
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	61
Krok 2 - Montaż podstawy: przygotowanie części	61
Krok 3 - Opaski zaciskowe	62
Krok 4 - Montaż podstawy: przygotowanie części	62
Krok 5 - Base assembly: parts preparation (part 2)	63
Krok 6 - Montaż mocowań silników	63
Krok 7 - Montaż tylnego silnika	64
Krok 8 - Przymocowanie tylnego silnika	64
Krok 9 - Montaż przedniego prawego silnika	65
Krok 10 - Montaż przedniego lewego silnika	65
Krok 11 - Dolna rama: przygotowanie części	66
Krok 12 - Montaż dolnych profili: lewy przód	67
Krok 13 - Montaż dolnych profili: lewy tył	67
Krok 14 - Montaż dolnych profili: prawy	68
Krok 15 - Montaż kołków dystansowych	68
Krok 16 - Stopy antywibracyjne: przygotowanie części	69

Krok 17 - Montaż stóp antywibracyjnych	69
Krok 18 - Montaż dolnej ramy	70
Krok 19 - Montaż dolnej ramy: przygotowanie części	70
Krok 20 - Montaż dolnej ramy: lewy tył i przód	71
Krok 21 - Czas na Haribo	71
Krok 22 - Gotowe	72
3. Montaż tylnej części	73
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	74
Krok 2 - xBuddy: przygotowanie części I	74
Krok 3 - xBuddy: przygotowanie części II	75
Krok 4 - Przyklejenie termopadów	75
Krok 5 - Montaż płyty xBuddy	76
Krok 6 - Montaż xBuddy extension	76
Krok 7 - Opaski zaciskowe	77
Krok 8 - Podłączenie płytki rozszerzeń xBuddy extension	77
Krok 9 - Obudowa xBuddy: przelotki kablowe	78
Krok 10 - Wi-Fi: przygotowanie części	78
Krok 11 - Montaż modułu Wi-Fi	79
Krok 12 - Montaż modułu Wi-Fi	79
Krok 13 - Montaż zasilacza: przygotowanie części	80
Krok 14 - Przygotowanie zasilacza	80
Krok 15 - Informacja o przewodach zasilających	81
Krok 16 - Podłączenie zasilacza	82
Krok 17 - Tylne panel: przygotowanie części	82
Krok 18 - Montaż przelotek: góra tylnego panelu	83
Krok 19 - Montaż przelotek: boki	83
Krok 20 - Ustawienie zasilacza	84
Krok 21 - Montaż zasilacza	84
Krok 22 - Wyrównanie obudowy xBuddy	85
Krok 23 - Montaż obudowy xBuddy	85
Krok 24 - Pokrywka zasilacza: przygotowanie części	86
Krok 25 - Przygotowanie pokrywki przewodów zasilacza	86
Krok 26 - Pokrywka przewodów zasilacza: montaż	87
Krok 27 - Wentylatory komory: przygotowanie części	87
Krok 28 - Montaż kratki wentylatorów	88
Krok 29 - Montaż wentylatorów	88
Krok 30 - Osłona wentylatorów	89
Krok 31 - Tylne profile: przygotowanie części	89
Krok 32 - Montaż tylnych profili	90
Krok 33 - Montaż tylnego panelu	90
Krok 34 - Przymocowanie tylnego panelu	91
Krok 35 - Przygotowanie śrub zacisków zasilania	91
Krok 36 - Podłączenie przewodów zasilających	92
Krok 37 - Stepper splitter: przygotowanie części	92
Krok 38 - Ułożenie przewodu Stepper splitter	93
Krok 39 - Podłączenie płytki Stepper splitter	93
Krok 40 - Montaż płytki Stepper splitter	94
Krok 41 - Przewód LCD: przygotowanie części	94
Krok 42 - Ułożenie przewodu LCD	95
Krok 43 - Info o przewodzie PE	95
Krok 44 - Podłączenie przewodu PE (nr 3)	96
Krok 45 - Ułożenie przewodu PE (nr 2)	96
Krok 46 - Ułożenie przewodu PE (nr 1)	97
Krok 47 - Ułożenie przewodu PE (nr 4 i 5)	97

Krok 48 - Uporządkowanie wiązki przewodów	98
Krok 49 - Przewód PE-xBuddy: przygotowanie części	98
Krok 50 - Podłączenie przewodu PE: xBuddy	99
Krok 51 - Podłączenie przewodu xLCD	99
Krok 52 - Pokrywa zasilacza: przygotowanie części	100
Krok 53 - Podłączenie zasilacza: przewód PE	100
Krok 54 - Czas na Haribo	101
Krok 55 - Gotowe	101
4. Montaż stołu grzewczego	102
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	103
Krok 2 - Stół grzewczy: przygotowanie części	104
Krok 3 - Montaż przewodów stołu grzewczego 1	105
Krok 4 - Montaż przewodów stołu grzewczego 2	105
Krok 5 - Dolna pokrywa przewodów stołu: przygotowanie części	106
Krok 6 - Montaż pokrywy przewodów	106
Krok 7 - Rama stołu: przygotowanie części	107
Krok 8 - Przygotowanie ramy stołu	107
Krok 9 - Montaż złączy kompensacyjnych	108
Krok 10 - Taśma LED RGB: przygotowanie części	108
Krok 11 - Montaż taśmy LED	109
Krok 12 - Montaż dyfuzora LED	109
Krok 13 - Przykrycie taśmy LED RGB	110
Krok 14 - Ułożenie przewodu LED RGB	110
Krok 15 - Smarowanie łożysk: przygotowanie części	111
Krok 16 - Smarowanie łożysk	111
Krok 17 - Mocowania stołu: przygotowanie części	112
Krok 18 - Montaż mocowań stołu	113
Krok 19 - Przykręcenie mocowań stołu	113
Krok 20 - Mocowania stołu: nakrętki	114
Krok 21 - Montaż tylnego elementu dystansowego	114
Krok 22 - Montaż prawego mocowania stołu	114
Krok 23 - Montaż lewego mocowania stołu	115
Krok 24 - Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części	115
Krok 25 - Montaż stołu grzewczego	116
Krok 26 - Przykręcenie stołu grzewczego	116
Krok 27 - Osłona przewodów: przygotowanie części	117
Krok 28 - Organizacja przewodów stołu grzewczego	117
Krok 29 - Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego	118
Krok 30 - Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części	118
Krok 31 - Przymocowanie stołu grzewczego	119
Krok 32 - Montaż stołu grzewczego: tylny silnik	120
Krok 33 - Montaż stołu grzewczego: przedni lewy silnik	120
Krok 34 - Montaż stołu grzewczego: przedni prawy silnik	121
Krok 35 - Przymocowanie przewodów stołu I	121
Krok 36 - Przymocowanie przewodów stołu II	122
Krok 37 - Przykręcenie przewodów stołu: przygotowanie części	122
Krok 38 - Owinięcie przewodów owijką tekstylną	123
Krok 39 - Organizacja przewodów stołu grzewczego	123
Krok 40 - Podłączenie przewodów stołu	124
Krok 41 - Czas na Haribo	124
5. Montaż CoreXY	125
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	126
Krok 2 - Uchwyty prętów: przygotowanie części	126
Krok 3 - Montaż uchwytów prętów	127

Krok 4 - Przygotowanie przednich uchwytów prętów	127
Krok 5 - Montaż przednich uchwytów prętów	128
Krok 6 - Wózek XY: przygotowanie części	129
Krok 7 - Montaż wózków XY	130
Krok 8 - Montaż lewego uchwytu liniowego	130
Krok 9 - Montaż prawego uchwytu liniowego	131
Krok 10 - Przymocowanie uchwytów liniowych	131
Krok 11 - Info o prętach liniowych	132
Krok 12 - Montaż prętów liniowych	132
Krok 13 - Przymocowanie tylnych uchwytów prętów	133
Krok 14 - Przymocowanie przednich uchwytów prętów	133
Krok 15 - Mocowania silników: przygotowanie części	134
Krok 16 - Mocowania silników: przygotowanie części	134
Krok 17 - Montaż prawego mocowania silnika XY I	135
Krok 18 - Montaż prawego mocowania silnika XY II	135
Krok 19 - Montaż lewego mocowania silnika XY I	136
Krok 20 - Montaż lewego mocowania silnika XY II	136
Krok 21 - Napinacze pasków: przygotowanie części I	137
Krok 22 - Napinacze pasków: przygotowanie części II	137
Krok 23 - Koła pasowe napinaczy: przygotowanie części	138
Krok 24 - Montaż lewego napinacza paska I	138
Krok 25 - Montaż lewego napinacza paska II	139
Krok 26 - Montaż prawego napinacza paska	139
Krok 27 - Montaż napinaczy pasków: przygotowanie części	140
Krok 28 - Montaż lewego mocowania silnika	140
Krok 29 - Montaż prawego mocowania silnika	141
Krok 30 - Montaż lewego napinacza paska	141
Krok 31 - Montaż prawego napinacza paska	142
Krok 32 - Prowadnica liniowa: przygotowanie części	142
Krok 33 - Montaż prowadnicy liniowej	143
Krok 34 - Przymocowanie prowadnicy liniowej	143
Krok 35 - Montaż prowadnicy liniowej: przygotowanie części	144
Krok 36 - Montaż zespołu prowadnicy liniowej	144
Krok 37 - Prowadnica liniowa: demontaż kołków	145
Krok 38 - Ogranicznik stołu: przygotowanie części	145
Krok 39 - Montaż ogranicznika stołu	146
Krok 40 - Montaż ogranicznika stołu	146
Krok 41 - Silniki X i Y: przygotowanie części	147
Krok 42 - Montaż kółek pasowych osi X	148
Krok 43 - Montaż kółek pasowych osi Y	149
Krok 44 - Paski XY: przygotowanie części	150
Krok 45 - Info o paskach XY	150
Krok 46 - Prowadzenie paska osi Y: kółko pasowe	151
Krok 47 - Przymocowanie silnika osi Y	151
Krok 48 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika Y	152
Krok 49 - Prowadzenie paska osi Y: napinacz	152
Krok 50 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X	153
Krok 51 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie	153
Krok 52 - Prowadzenie paska osi X: kółko pasowe silnika X	154
Krok 53 - Przymocowanie silnika osi X	154
Krok 54 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X	155
Krok 55 - Prowadzenie paska osi X: napinacz	155
Krok 56 - Prowadzenie paska osi X: mocowanie silnika Y	156
Krok 57 - Prowadzenie paska osi X: mocowanie	156
Krok 58 - Weryfikacja prowadzenia paska	157

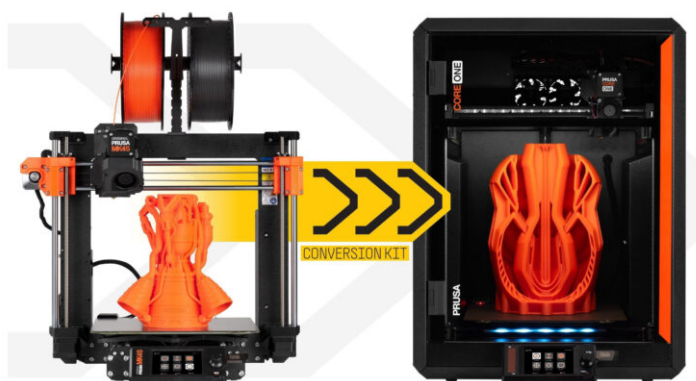
Krok 59 - Prowadnica Bowdena: przygotowanie części	157
Krok 60 - Montaż uchwytu Nextrudera	158
Krok 61 - Przymocowanie przewodu silnika Y	158
Krok 62 - Przymocowanie przewodu silnika X	159
Krok 63 - Montaż prowadnicy Bowdena	159
Krok 64 - Taśma LED: przygotowanie części	160
Krok 65 - Przyklejenie białej taśmy LED	160
Krok 66 - Montaż zespołu białej taśmy LED	161
Krok 67 - Czujnik drzwi i biała taśma LED: przygotowanie części	161
Krok 68 - Opaski zaciskowe	162
Krok 69 - Montaż czujnika drzwi	162
Krok 70 - Przymocowanie przewodu czujnika drzwi	163
Krok 71 - Prowadzenie przewodów: LED i czujnik drzwi	163
Krok 72 - Pręty liniowe: przygotowanie części	164
Krok 73 - Montaż zespołu CoreXY	164
Krok 74 - Montaż prętów liniowych	165
Krok 75 - Wyrównanie prowadnicy liniowej	165
Krok 76 - Organizacja przewodów CoreXY	166
Krok 77 - Prowadzenie przewodów wentylatorów	166
Krok 78 - Montaż ogranicznika stołu	167
Krok 79 - Podłączenie przewodów wentylatorów chłodzących	167
Krok 80 - Podłączenie przewodów CoreXY	168
Krok 81 - Czas na Haribo	168
Krok 82 - Gotowe	169
6. Montaż Nextrudera	170
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	171
Krok 2 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	171
Krok 3 - Zabezpieczenie stołu grzewczego	172
Krok 4 - Montaż Nextrudera	172
Krok 5 - Wentylator hotendu: przygotowanie części	173
Krok 6 - Montaż wentylatora hotendu	173
Krok 7 - Organizacja przewodów wentylatora hotendu	174
Krok 8 - Płytki Loveboard: przygotowanie części I	174
Krok 9 - Płytki Loveboard: przygotowanie części II	175
Krok 10 - Montaż mocowania płytki LoveBoard	175
Krok 11 - Montaż pokrywy głowicy	176
Krok 12 - Montaż płytki LoveBoard	176
Krok 13 - Organizacja głównej wiązki przewodów	177
Krok 14 - Zakrycie płytki LoveBoard	177
Krok 15 - Swingarm: przygotowanie części I	178
Krok 16 - Swingarm: przygotowanie części II	178
Krok 17 - Organizacja głównej wiązki przewodów	179
Krok 18 - Montaż głównej wiązki	179
Krok 19 - Montaż zespołu płytki LoveBoard	180
Krok 20 - Montaż Swingarm	180
Krok 21 - Przymocowanie głównej wiązki przewodów	181
Krok 22 - Montaż rurki PTFE	181
Krok 23 - Przymocowanie rurki PTFE	182
Krok 24 - Sprawdzenie ruchu	182
Krok 25 - Wentylator wydruku: przygotowanie części	183
Krok 26 - Montaż kanału wentylatora	183
Krok 27 - Montaż wentylatora wydruku	184
Krok 28 - Hotend: przygotowanie części	184
Krok 29 - Montaż hotendu	185

Krok 30 - Podłączenie przewodów radiatora	185
Krok 31 - Podłączenie przewodów hotendu	186
Krok 32 - Podłączenie wentylatora wydruku	186
Krok 33 - Podłączenie silnika ekstrudera	186
Krok 34 - Pokrywy LoveBoard: przygotowanie części	187
Krok 35 - LoveBoard: kontrola okablowania	187
Krok 36 - Zakrycie płytki LoveBoard	188
Krok 37 - Organizacja głównej wiązki przewodów	188
Krok 38 - Czas na Haribo	189
Krok 39 - Gotowe	189
7. Panele i elektronika	190
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	191
Krok 2 - Przednie profile: przygotowanie części	191
Krok 3 - Montaż przedniego prawego profilu	192
Krok 4 - Montaż przedniego lewego profilu	192
Krok 5 - Górne profile: przygotowanie części	193
Krok 6 - Montaż górnych profili I	193
Krok 7 - Montaż górnych profili II	194
Krok 8 - Wyrównanie górnych profili	194
Krok 9 - Montaż górnych profili	195
Krok 10 - Śruby mocujące CoreXY: przygotowanie części	195
Krok 11 - Przymocowanie zespołu CoreXY	196
Krok 12 - Podstawa bocznego czujnika: przygotowanie części	196
Krok 13 - Montaż podstawy bocznego czujnika	197
Krok 14 - Test dźwigni	197
Krok 15 - Montaż magnesów	198
Krok 16 - Czujnik IR: przygotowanie części	198
Krok 17 - Podłączenie czujnika IR	199
Krok 18 - Montaż czujnika IR	199
Krok 19 - Montaż pokrywy bocznego czujnika	200
Krok 20 - Boczny czujnik filamentu: przygotowanie części	200
Krok 21 - Montaż bocznego czujnika filamentu	201
Krok 22 - Ułożenie przewodu czujnika filamentu	201
Krok 23 - Podłączenie bocznego czujnika filamentu	202
Krok 24 - Antena NFC: przygotowanie części	202
Krok 25 - Przyklejenie taśmy dwustronnej	203
Krok 26 - Montaż cewki NFC	203
Krok 27 - Podłączenie cewki NFC	204
Krok 28 - Kontrola okablowania	204
Krok 29 - Przygotowanie pokrywy elektroniki	204
Krok 30 - Montaż pokrywy elektroniki	205
Krok 31 - Obudowa xBuddy: przygotowanie części	205
Krok 32 - Montaż pokrywy xBuddy	206
Krok 33 - Montaż tylnej pokrywy	206
Krok 34 - Prawa strona: przygotowanie części	207
Krok 35 - Montaż uchwytu szpuli	207
Krok 36 - Prawy uchwyt: przygotowanie części	208
Krok 37 - Montaż tulei zaciskowej	208
Krok 38 - Montaż uchwytu	209
Krok 39 - Montaż przedniej prawej strony	209
Krok 40 - Lewa strona: przygotowanie części	210
Krok 41 - Montaż lewego panelu	210
Krok 42 - Czas na Haribo	211
Krok 43 - Gotowe	211

8. Listwy, drzwi i xLCD	212
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	213
Krok 2 - Górna pokrywa: przygotowanie części	213
Krok 3 - Odklejenie folii	214
Krok 4 - Testowy montaż górnej pokrywy	214
Krok 5 - Montaż górnej pokrywy I	215
Krok 6 - Montaż górnej pokrywy II	215
Krok 7 - Test wentylacji	216
Krok 8 - Montaż górnej pokrywy	216
Krok 9 - Boczne pokrywy: przygotowanie części	217
Krok 10 - Odklejenie folii	217
Krok 11 - Montaż lewej pokrywy	218
Krok 12 - Montaż prawej pokrywy	218
Krok 13 - Wersje xLCD	219
Krok 14 - xLCD: przygotowanie części (A)	219
Krok 15 - Montaż xLCD I (A)	220
Krok 16 - Montaż xLCD II (A)	220
Krok 17 - Montaż złącza PE Faston (A)	221
Krok 18 - xLCD (B): przygotowanie części (część 1)	221
Krok 19 - xLCD (B): przygotowanie części (część 2)	222
Krok 20 - Montaż przedniej obudowy xLCD (B)	222
Krok 21 - Montaż obudowy xLCD (B)	223
Krok 22 - Montaż pokrętła LCD	223
Krok 23 - Ramka xLCD: przygotowanie części	224
Krok 24 - Montaż xLCD I	224
Krok 25 - Montaż xLCD II	225
Krok 26 - Montaż zespołu xLCD	225
Krok 27 - Przymocowanie zespołu xLCD	226
Krok 28 - Uszczelka drzwi: przygotowanie części	226
Krok 29 - Przyklejenie górnej uszczelki	227
Krok 30 - Przyklejenie bocznych uszczelk	227
Krok 31 - Uchwyty magnesów: przygotowanie części	228
Krok 32 - Montaż uchwytów magnesów	228
Krok 33 - Montaż uchwytów magnesów	229
Krok 34 - Zawiasy: przygotowanie części	229
Krok 35 - Montaż wewnętrznych zawiasów	230
Krok 36 - Montaż zewnętrznych zawiasów I	230
Krok 37 - Montaż zewnętrznych zawiasów II	231
Krok 38 - Panel drzwi: przygotowanie części	231
Krok 39 - Panel drzwi: odklejenie folii ochronnej	232
Krok 40 - Montaż panelu drzwi	232
Krok 41 - Montaż pochwyty drzwi	233
Krok 42 - Montaż uchwytu drzwi	233
Krok 43 - Czas na Haribo	234
Krok 44 - Gotowe	234
9. Kalibracja i pierwsze uruchomienie	235
Krok 1 - Naprężanie paska	236
Krok 2 - Położenie arkusza na stole	237
Krok 3 - Pobieranie firmware	238
Krok 4 - Włączenie i aktualizacja firmware	238
Krok 5 - Konfiguracja drukarki: Intro	239
Krok 6 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe	239
Krok 7 - Asystent: Intro	240
Krok 8 - Asystent: Kalibracja czujnika drzwi	241

Krok 9 - Asystent: test tensometru	241
Krok 10 - Asystent: osiowanie przekładni	242
Krok 11 - Asystent: kalibracja czujnika filamentu	242
Krok 12 - Koniec pracy Asystenta	243
Krok 13 - Czas na Haribo	243
Krok 14 - Podręcznik	244
Krok 15 - Przekaż nam swoją opinię	244
Krok 16 - Baza Wiedzy Prusa	245
Krok 17 - Dołącz do Printables!	245
Lista zmian w instrukcji	246
Krok 1 - Historia wersji	247
Krok 2 - Zmiany w instrukcji (1)	247

1A. Wprowadzenie



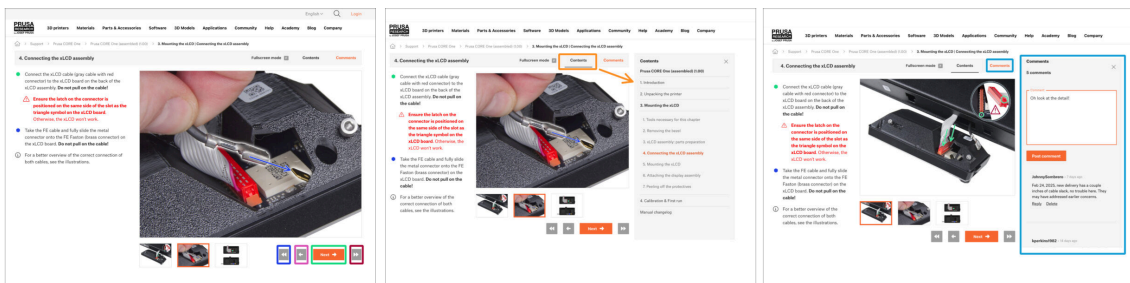
KROK 1 Informacje o instrukcji



- Witaj w przewodniku **konwersji Twojej Original Prusa MK4S do CORE One.**
- Przygotuj zestaw modernizacji dostarczony przez Prusa Research.
- W pierwszej części instrukcji sprawdzimy kluczowe komponenty drukarki MK4S, a następnie zajmiemy się jej demontażem.

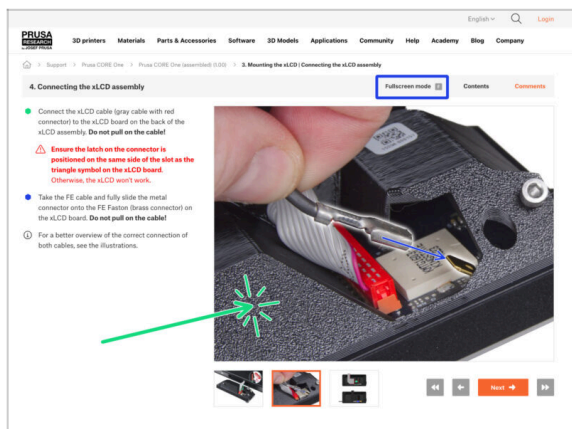
Następnie zmodyfikujemy kilka elementów, aby w końcu rozpocząć proces montażu CORE One.

KROK 2 Jak poruszać się po podręczniku



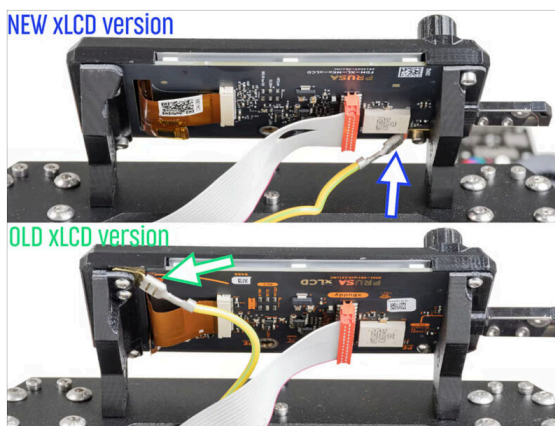
- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:
 - Przycisk Dalej / Strzałka w prawo** - przejście do następnej ilustracji lub do następnego etapu, jeśli jest to ostatnia ilustracja na danym etapie.
 - Przycisk ze strzałką w lewo/Strzałka w lewo** - przejście do poprzedniego obrazu lub do poprzedniego kroku, jeśli jest to pierwszy obraz na tym etapie.
 - Przycisk z podwójną strzałką w lewo / Strzałka w górę** - przejście do poprzedniego etapu.
 - Przycisk z podwójną strzałką w prawo / Strzałka w dół** - przejście do kolejnego etapu.
- Kliknij **Spis treści**, aby rozwinąć pełną listę etapów zawartych w tym przewodniku. Umożliwia to przejście do dowolnego z nich niezależnie od kolejności.
- Kliknij **Komentarze**, aby otworzyć dyskusję dot. danego etapu lub zostawić swoją opinię.

KROK 3 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- ◆ Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- ◆ Po prostu kliknij ilustrację, aby otworzyć ją w wysokiej rozdzielczości, co pozwoli Ci zobaczyć dodatkowe szczegóły.
- ◆ Kliknij **Pełny ekran** lub naciśnij klawisz F, aby zmaksymalizować stronę i skupić się całkowicie na instrukcjach.

KROK 4 Kompatybilność



⚠ Jediną opcją konwersji do CORE One jest konwersja z **MK4S**.

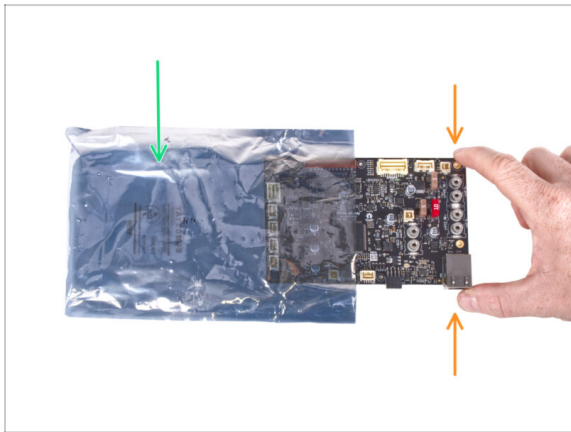
Jeśli posiadasz starszą drukarkę, musisz najpierw zmodernizować ją do MK4S, a następnie przystąpić do konwersji do CORE One.

i Dostępne są dwie wersje pakietu konwersji, w zależności od wersji ekranu xLCD w MK4S.

⚠ Srebrny zasilacz nie jest kompatybilny z zestawem do konwersji.

Jeśli posiadasz tę wersję zasilacza, musisz zakupić kompatybilny model.

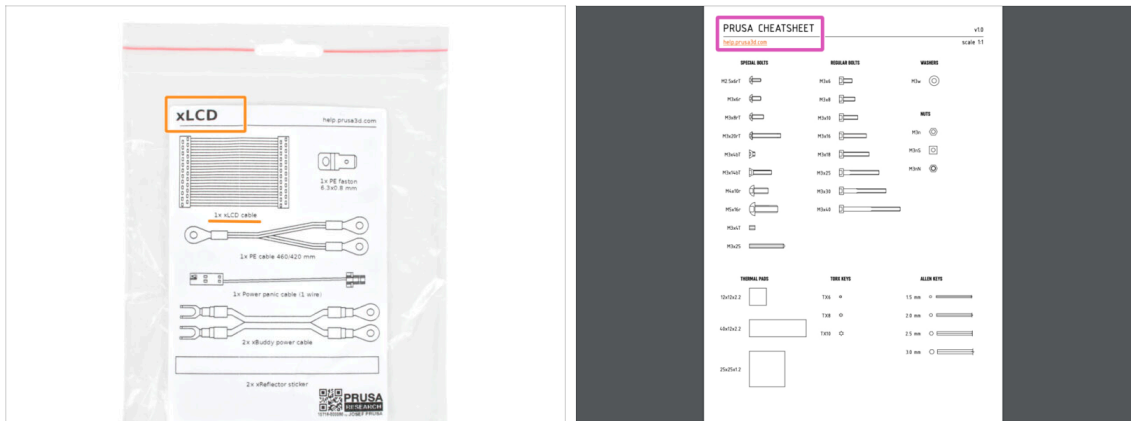
◆ Więcej informacji znajdziesz na stronie produktu CORE One Conversion Kit w sklepie internetowym.

KROK 5 Ważne: ochrona elektroniki

⚠ UWAGA: Chronić elektronikę przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD). Nie wyciągaj elementów elektronicznych z torebek antystatycznych do czasu ich użycia!

- Poniżej znajdziesz kilka porad dotyczących ochrony elektroniki:
 - **Przechowuj elektronikę w torebkach antystatycznych** do czasu, aż instrukcja wskaże konieczność ich montażu.
 - **Trzymaj płytki tylko za krawędzie**, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.
 - **Zanim dotkniesz jakiegokolwiek elementu elektronicznego**, dotknij jakiegokolwiek uziemionej i przewodzącej (np. stalowej) konstrukcji, aby rozładować swój ładunek elektrostatyczny.
 - Zachowaj szczególną ostrożność w **pomieszczeniach z dywanami i wykładzinami**, ponieważ są one źródłem ładunków elektrostatycznych.
 - Ubrania wełniane i z pewnych syntetycznych włókien mogą łatwo gromadzić ładunki elektrostatyczne. Podczas montażu bezpieczniej jest nosić odzież bawełnianą.

KROK 6 Informacje o etykietach



- Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Etykiety zawierają listę zawartości i liczbę części.
- Arkusz Prusa CheatSheet jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100% - nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.
- ❗ Dla weteranów montażu sprzętu PRUSA: elementy złączne są podzielone na poszczególne woreczki zgodnie z ich typem. Nie są podzielone na paczki dla poszczególnych rozdziałów, jak przy poprzednich drukarkach.

KROK 7 Woreczek z częściami zapasowymi



- W zestawie znajduje się woreczek z częściami zamiennymi [SPARE], takimi jak pady termiczne, sprężynki itp.
- Zapasowe elementy złączne znajdują się w każdym opakowaniu z takimi elementami. Liczby w nawiasach pod rysunkiem elementu złącznego wskazują liczbę dodatkowych sztuk dodanych do opakowania oznaczonego SPARE (zapas).

KROK 8 Jesteśmy tu dla Ciebie!

The screenshot shows the Prusa 3D printer community website. The main content is a step-by-step guide for connecting the xLCD assembly. The instructions include:

- Connect the xLCD cable (gray cable with red connector) to the xLCD board on the back of the xLCD assembly. Do not pull on the cable!
- Ensure the latch on the connector is positioned on the same side of the slot as the triangle symbol on the xLCD board. Otherwise, the xLCD won't work.
- Take the FE cable and fully slide the metal connector onto the FE Fasten (brass connector) on the xLCD board. Do not pull on the cable!
- For a better overview of the correct connection of both cables, see the illustrations.

The comments section shows a user named JohnnyFambers commenting on Feb 24, 2025, about a cable stack issue. A pink arrow points from the 'Chat now' button to the 'SUBMIT' button.

- 🛡️ Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- 🛡️ Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - 🔵 Komentując poszczególne etapy instrukcji.
 - 🟣 Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na prusa3d.com
 - 🛡️ Przez e-mail info@prusa3d.com

KROK 9 Pro tip: wciąganie nakrętek



- Części drukowane w 3D są bardzo dokładne, jednak mogą wystąpić pewne odchyłki. To samo dotyczy nakrętek.
- Może się zdarzyć, że nakrętka nie będzie chciała wejść w gniazdo lub będzie z niego wypadać. Zobaczmy, co zrobić w takich przypadkach:
 - **Nakrętka nie chce wejść w gniazdo:** użyj śruby z gwintem na całej długości (np. M3x10, M3x18) i wkręć ją z drugiej strony otworu. Nakrętka będzie wciągana w gniazdo podczas dokręcania. Wykręć śrubę po dociągnięciu nakrętki.
 - **Nakrętka wypada:** przyklej kawałek taśmy, aby tymczasowo przytrzymać nakrętkę na miejscu i odklej ją, gdy wkręcisz śrubę. *Nie zalecamy używania kleju, ponieważ może on zanieczyścić gwint, co uniemożliwi prawidłowe dokręcenie śruby.*
- Podobizna Josefa oznacza, że w tym momencie zalecamy "technikę wciągania nakrętki" ;)
- ⓘ Części na ilustracjach są pokazane jako przykład.

KROK 10 Adapter do smarowania łożysk



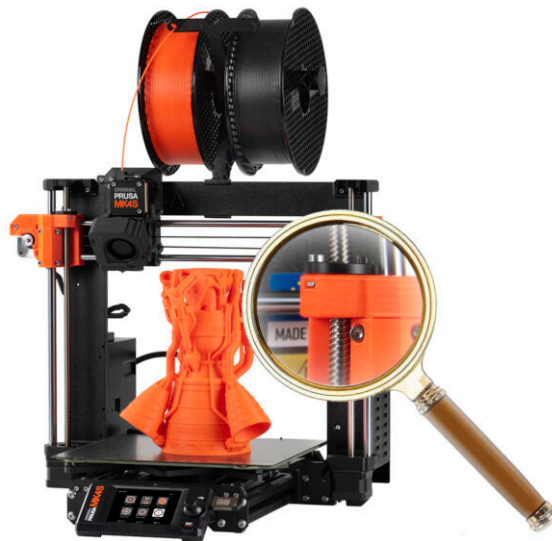
- ◆ Ponownie wykorzystamy dwa łożyska LM8UU z Twojej MK4S. Przed ponownym użyciem zalecamy ich ponowne nasmarowanie.
- ◆ Do tego celu zalecamy wydrukowanie Bearing Lubrication Pacifier z Printables. Zrób to zanim zdemontujesz swoją drukarkę.
- ⓘ To szybki wydruk, zajmuje niecałe 20 minut.
- ◆ Tubka smaru znajduje się w pakiecie.

KROK 11 Przygotuj obszar roboczy



- ◆ Uporządkuj stół! Porządek zmniejsza prawdopodobieństwo zgubienia małych części.
- ◆ **Zrób miejsce w obszarze pracy.** Upewnij się, że masz wystarczająco dużo przestrzeni. Czysty, płaski stół warsztatowy pozwoli Ci osiągnąć zamierzone rezultaty.
- ◆ **Niech stanie się światło!** Pracuj w dobrze oświetlonym miejscu. Prawdopodobnie przyda się kolejna lampa lub nawet dodatkowa latarka.
- ◆ Przygotuj coś do przechowywania foliowych worków i materiałów opakowaniowych, aby móc je później poddać recyklingowi. Upewnij się, że nie wyrzucasz żadnych ważnych części.
- ⚠ **Zalecamy zabezpieczenie powierzchni stołu roboczego. Niektóre części blaszane mają ostre krawędzie, które mogą go porysować.**
- ◆ OK, jesteśmy gotowi. Zaczynamy! Przejdź do następnego rozdziału.

1B. Przegląd MK4S



KROK 1 Wprowadzenie



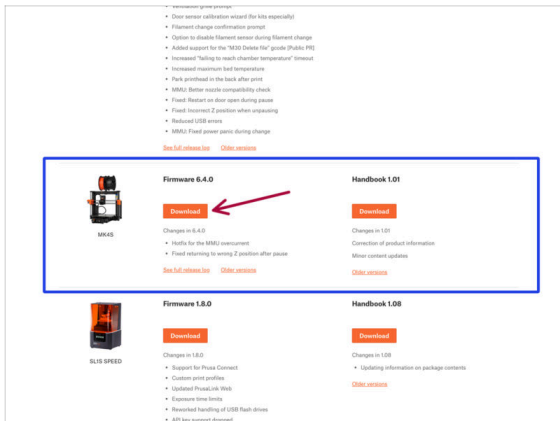
- Niektóre części Twojej drukarki można wykorzystać do modernizacji, dlatego przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić ich stan.

Niniejszy rozdział zawiera wskazówki dotyczące kontroli wzrokowej wszystkich tych części. Jeśli znajdziesz część w złym stanie, masz dużo czasu, aby zamówić nową i kontynuować korzystanie z drukarki w międzyczasie.

⚠ Nie demontuj ani nie odłączaj niczego, dopóki nie pojawi się odpowiednia instrukcja.

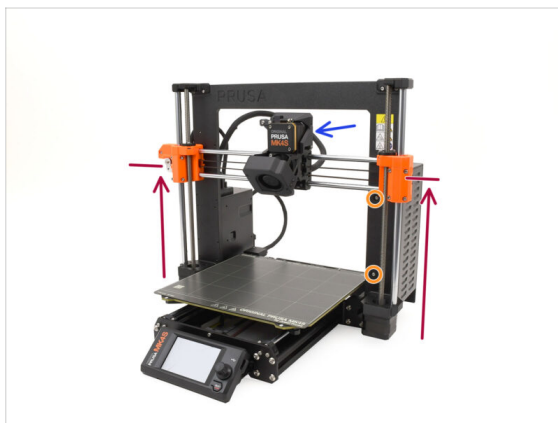
- Wszelkie części, których stan zostanie uznany za nieodpowiedni podczas kontroli, mogą zostać wymienione na nowe. Wszystkie są dostępne w naszym sklepie internetowym.
- ⓘ Pamiętaj, że musisz się zalogować, aby mieć dostęp do sekcji części zamiennych.

KROK 2 Aktualizacja Firmware



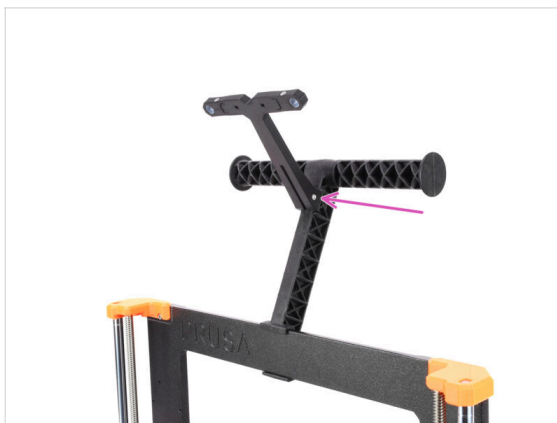
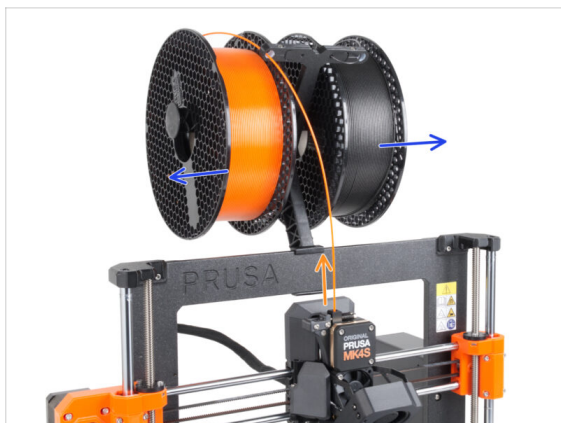
- 🟡 Otwórz menu drukarki i przejdź do sekcji **Info > Info o wersji**, gdzie znajdziesz wersję firmware.
- ⚠️ **Przed kontynuowaniem upewnij się, że Twoja MK4S ma firmware 6.2.4 lub nowszy. W przeciwnym razie CORE One po konwersji nie będzie działać, a aktualizacja będzie problematyczna.**
 - 🟢 Najnowsze firmware możesz ściągnąć z: help.prusa3d.com/downloads
 - ⬛ Wi ęcej informacji znajdziesz w artykule opisującym aktualizację firmware.

KROK 3 Przygotowanie drukarki 1



- ⬛ **Zanim przejdziesz dalej, upewnij się, że:**
 - 🟡 Przesuń oś X w przybliżeniu do 2/3 wysokości, tak aby:
 - 📄 **Protip:** naciśnij i przytrzymaj pokrętko, aby otworzyć menu ruchu osi Z.
 - 🟢 Dostęp do tyłu ekstrudera był łatwy.
 - 🟡 Śruby zasilacza są dostępne.
 - 🟡 Wszystkie śruby elektroniki są dostępne.

KROK 4 Przygotowanie drukarki 2

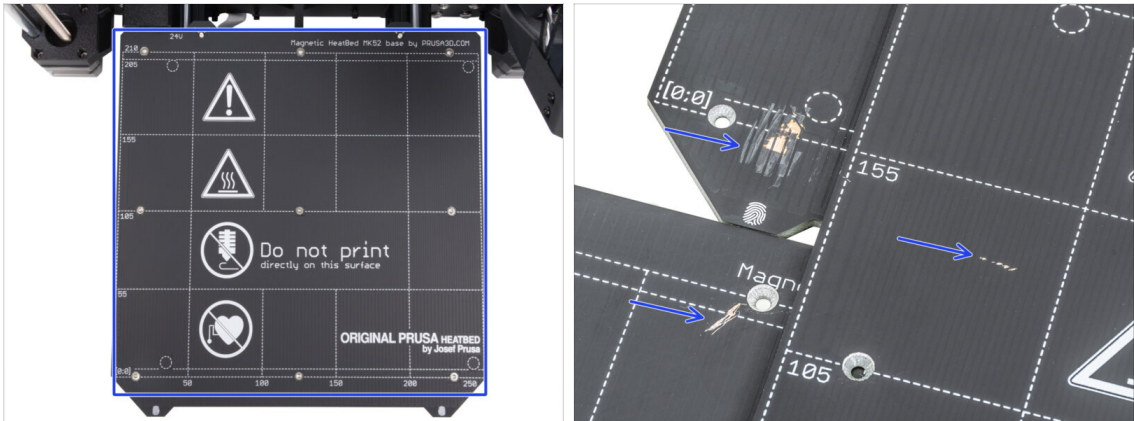


- Rozładowanie filamentu, jeśli jest załadowany.
- ⓘ Menu *Filament* > *Rozładuj filament*
- Zdejmij szpulę filamentu z drukarki.
- Zdemontuj uchwyt szpuli

KROK 5 Przygotowanie drukarki 3

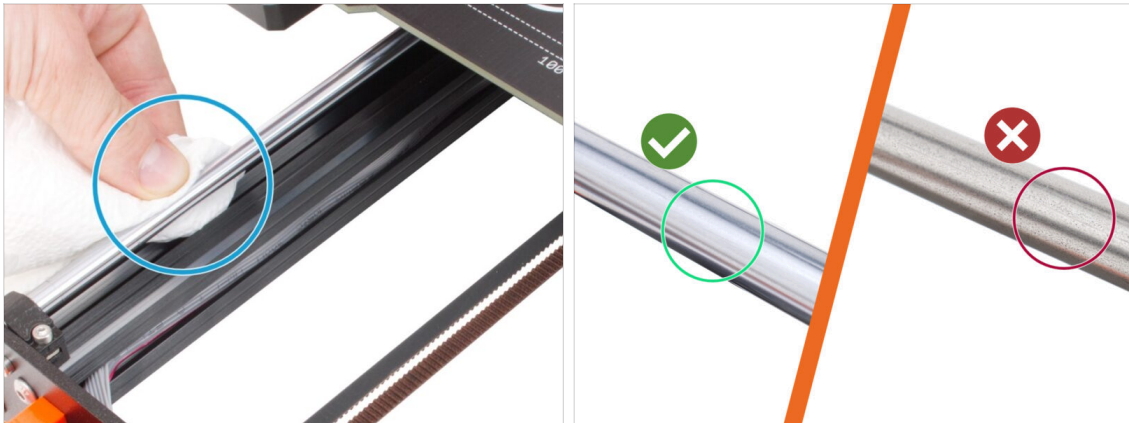


- Wyłącz drukarkę i odłącz ją od zasilania.
- Zdejmij płytę ze stołu i zachowaj ją do późniejszego użycia.

KROK 6 Kontrola stołu grzewczego

- Dokładnie obejrzyj powierzchnię stołu grzewczego. W przypadku stwierdzenia większych zarysowań (takich, gdzie widoczna jest warstwa miedzi) należy rozważyć jego wymianę na nowy.

KROK 7 Kontrola prętów osi Y



- Wytrzyj zabrudzenia z całej długości prętów liniowych osi Y przy pomocy ręcznika papierowego.

(i) Sprawdź dokładnie powierzchnię prętów liniowych z bliska, ponieważ użyjemy ich ponownie.

- Powierzchnia musi być czysta i gładka.
- Jeśli znajdziesz większą rysę, korozję lub chropowatą powierzchnię, zalecamy wymianę pręta.

Możesz kupić nowe pręty liniowe osi Y (8×330 mm) w naszym sklepie internetowym.

- Podobnie, jeśli pręty liniowe są porysowane lub ruch łożysk na całej długości nie jest płynny (wyraźnie wyczuwalny jest opór), zalecamy również zamówienie nowych łożysk LM8UU.

Nowe łożyska LM8UU możesz kupić w naszym sklepie internetowym.

KROK 8 Haribo?



⚠ **Nie otwieraj jeszcze paczki z misiami Haribo!**

- Ta dawka energii służy głównie do montażu drukarki. **Poczekaj, aż pojawi się instrukcja otwarcia żelków.**

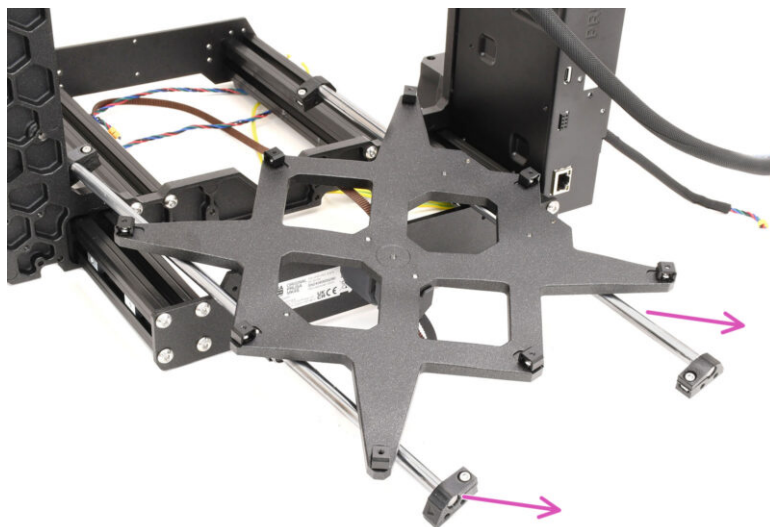
KROK 9 Zaczynamy



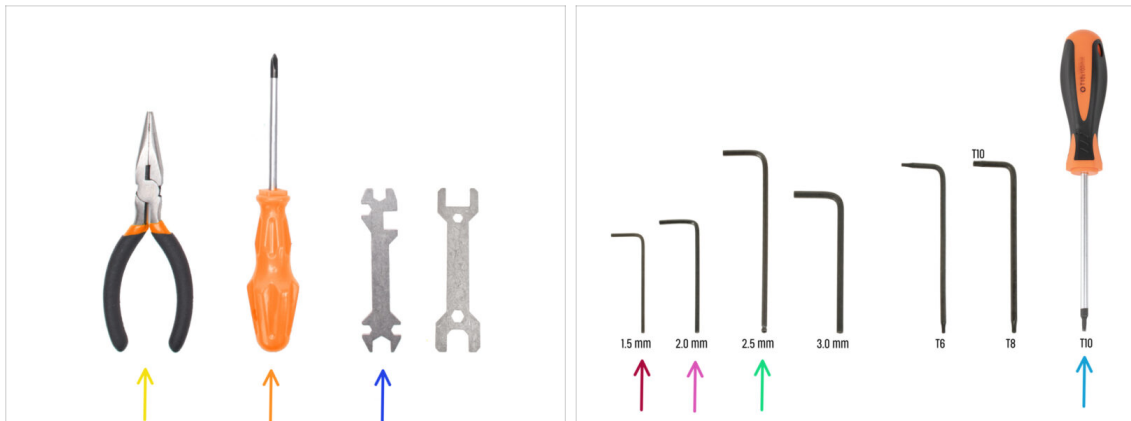
- Wszystko sprawdzone? Zacznijmy więc od demontażu drukarki.

Przejdź do następnego rozdziału.








1C. Demontaž drukarki



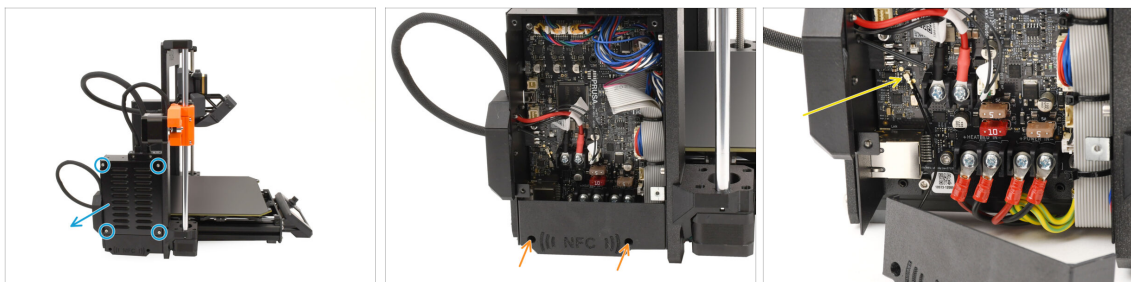
KROK 1 Potrzebne narzędzia







Do tego rozdziału przygotuj:

-  Szczypce spiczaste
-  Wkrętak krzyżakowy Phillips
-  Klucz uniwersalny
-  Klucz imbusowy 1,5 mm
-  Klucz imbusowy 2 mm
-  Klucz imbusowy 2,5 mm
-  Wkrętak Torx T10

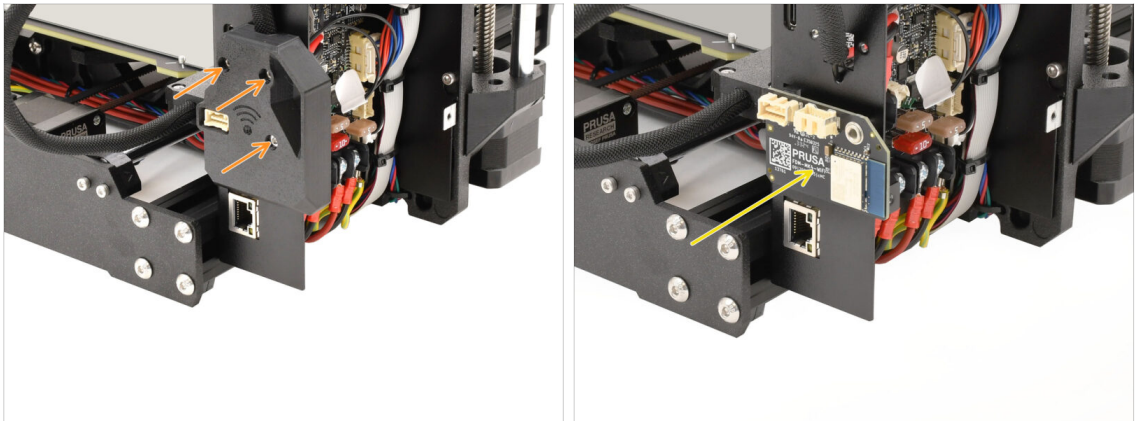
KROK 2 Demontaż elektroniki



-  Przejdźmy do **lewej** strony drukarki.
-  Odkręć cztery śruby mocujące pokrywę obudowy xBuddy [xBuddyBox-cover], następnie zdejmij pokrywę.
-  Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby mocujące pokrywę NFC.
-  Odłącz antenę NFC od płytki xBuddy, delikatnie podnosząc małe złącze.

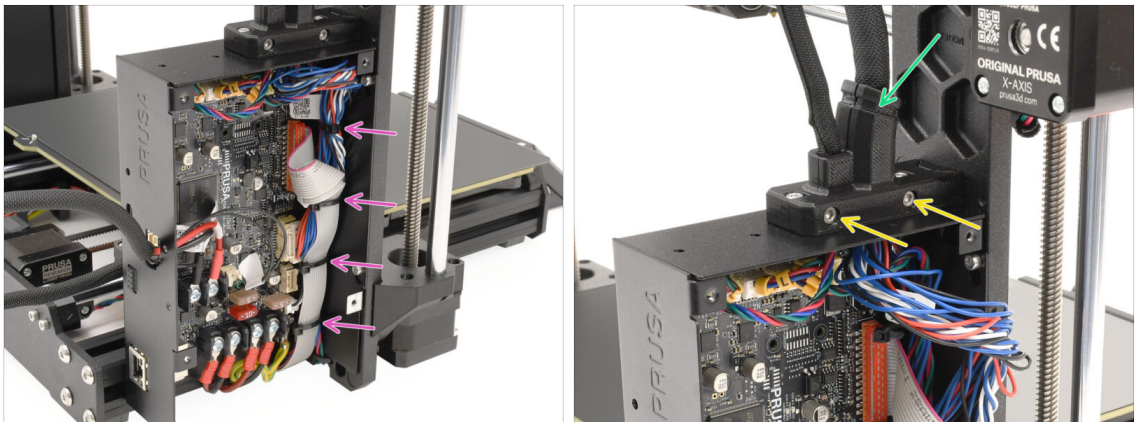
Następnie wyjmij antenę wraz z pokrywą.

KROK 3 Demontaż modułu Wi-Fi



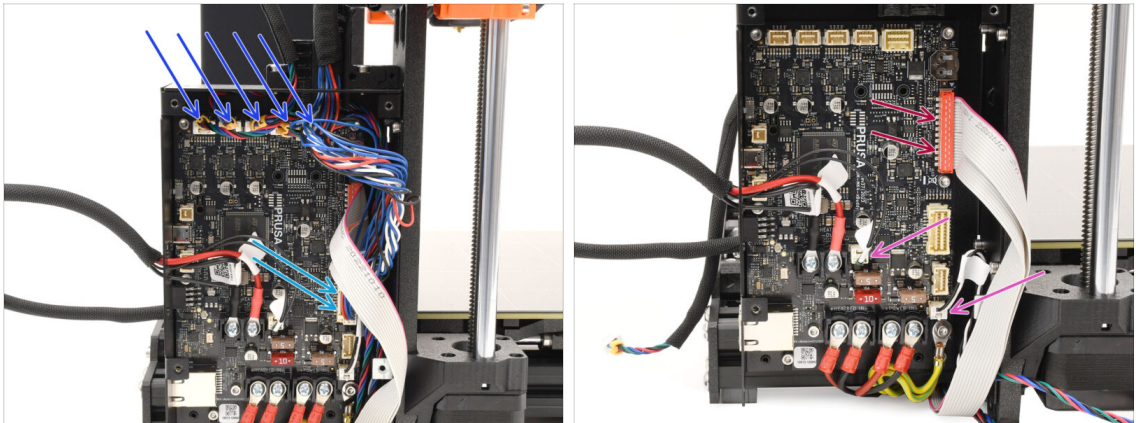
- Z tyłu obudowy elektroniki odkręć trzy śruby mocujące pokrywę Wi-Fi i zdejmij ją.
- Odłącz moduł Wi-Fi i **zachowaj go do późniejszego użycia.**
- ⚠ Aby zapobiec uszkodzeniom, moduł i wszystkie elementy elektroniczne należy przechowywać w miejscu bezpiecznym od wyładowań elektrostatycznych!

KROK 4 Demontaż wiązki przewodów



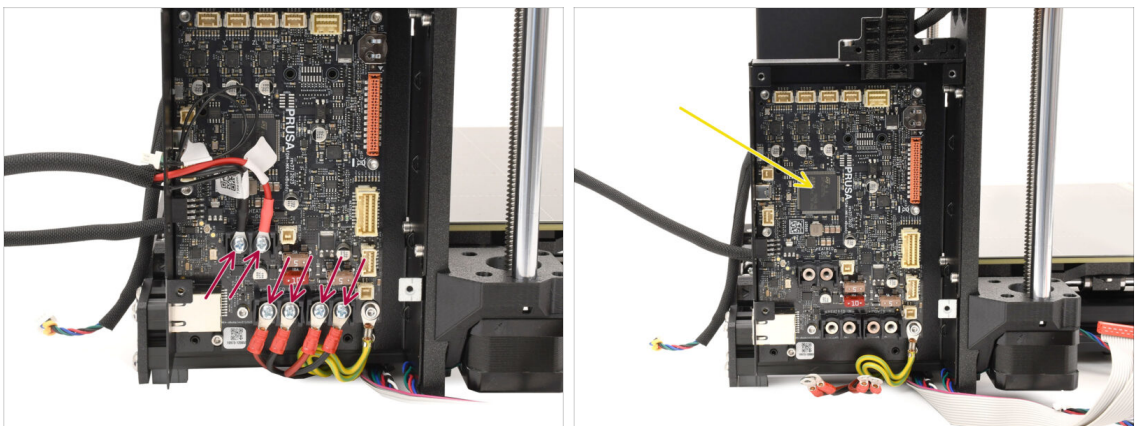
- Odetnij wszystkie opaski zaciskowe mocujące wiązkę przewodów wewnątrz obudowy xBuddy.
- ⚠ Postępuj ostrożnie podczas odcinania opasek zaciskowych, aby nie uszkodzić przewodów ani elektroniki!
- Odkręć dwie śruby na mocowaniu wiązki przewodów.
- Odetnij opaskę zaciskową mocującą pokrywę, a następnie zdejmij zewnętrzną część uchwytu.

KROK 5 Odłączenie przewodów 1



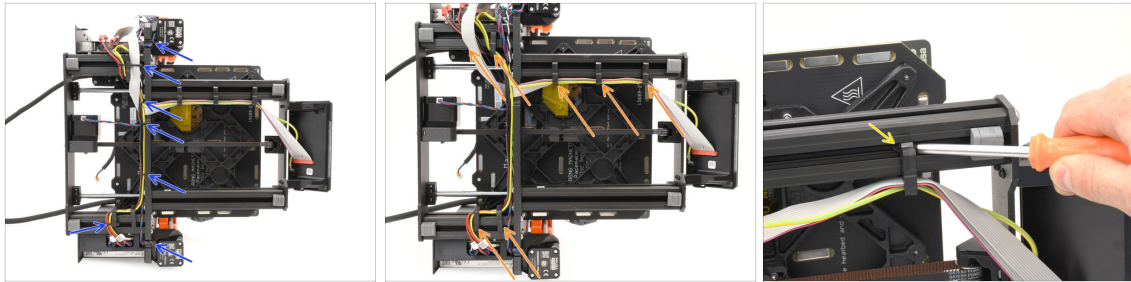
- Odłącz wszystkie złącza w górnej części płyty xBuddy.
- ⚠ **Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który należy nacisnąć, aby je odłączyć.**
- Odłącz wiązkę przewodów ekstrudera.
- Odłącz przewody termistora stołu grzewczego i Power Panic.
- Odłącz złącze xLCD, ostrożnie podnosząc je do góry.

KROK 6 Odłączenie przewodów 2



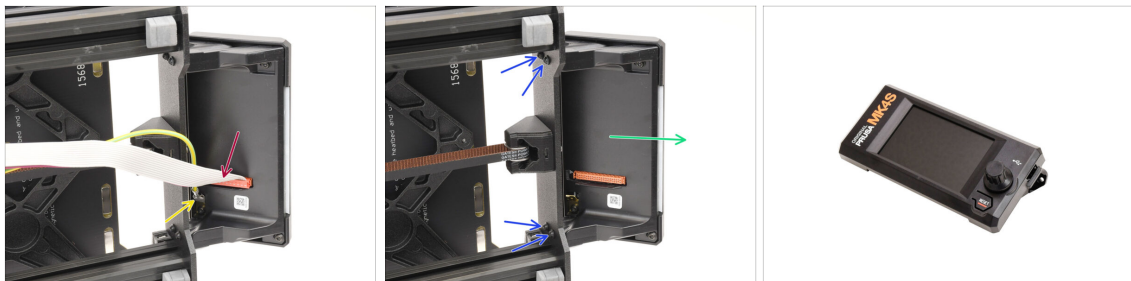
- Używając wkrętaka krzyżakowego, odkręć wszystkie śruby zaciskowe mocujące przewody stołu grzewczego i zasilające.
- Na razie pozostaw płytkę xBuddy w obudowie elektroniki, ponieważ w ten sposób jest dobrze chroniona przed uszkodzeniami.

KROK 7 Odłączenie wiązki przewodów



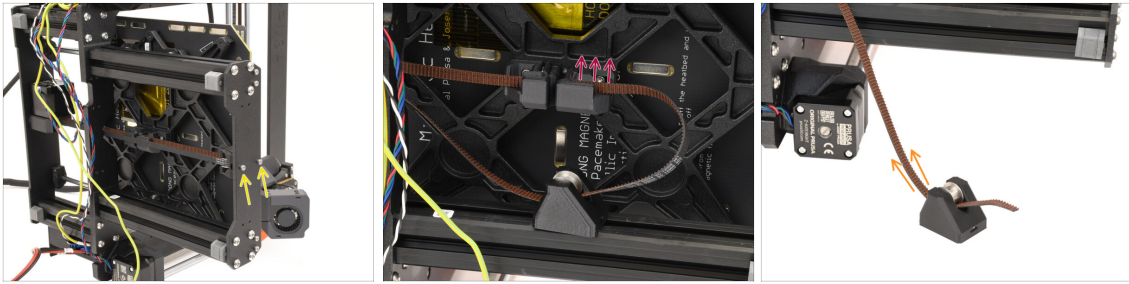
- Połóż drukarkę na prawej stronie (na stronie zasilacza), aby mieć dostęp do dolnej części.
- Ostrożnie odetnij wszystkie opaski zaciskowe mocujące przewody.
- Zdejmij wszystkie uchwyty przewodów z ramy i wyciągnij z nich przewody.
 - Protip: możesz użyć wkrętaka do podważenia ich.

KROK 8 Demontaż xLCD



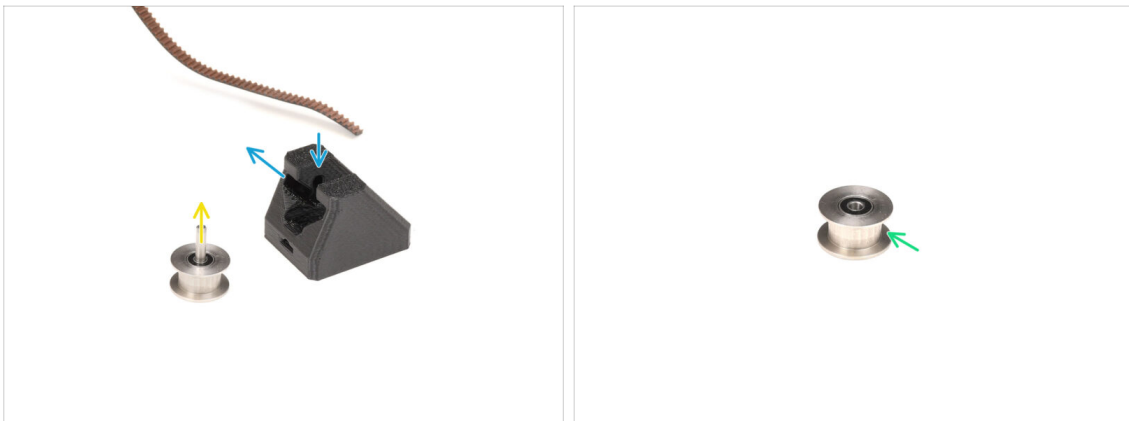
- Odłącz przewód od wyświetlacza xLCD, delikatnie podnosząc złącze do góry.
- Odłącz przewód PE.
- Używając wkrętaka T10, wykręć cztery śruby mocujące zespół xLCD.
- Zdemontuj zespół xLCD i **zachowaj do późniejszego użycia!**

KROK 9 Demontaż uchwytu koła pasowego Y



- ✦ Używając klucza imbusowego 2,5 mm odkręć dwie śruby mocujące uchwyt koła pasowego osi Y na przedniej płycie.
- ✦ Uwolnij pasek Y, wyciągając jego koniec z uchwytu na spodzie stołu grzewczego.
- ✦ Wyciągnij pasek z uchwytu.

KROK 10 Demontaż koła pasowego



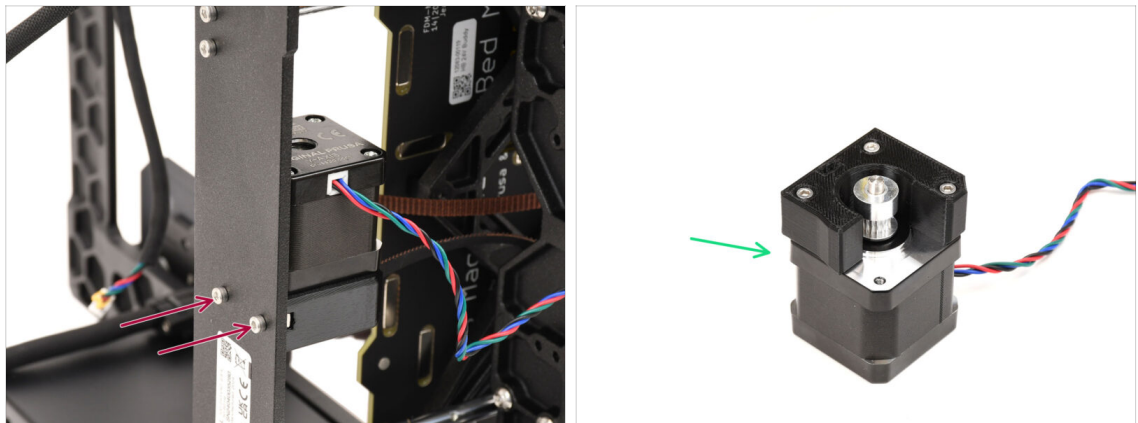
- ✦ Ustaw uchwyt koła pasowego osi Y jak na ilustracji.

Zdejmij koło pasowe, najpierw przesuwając je do wewnątrz, a następnie wyciągając w bok.

Prawidłowy kierunek przedstawiamy w formie strzałek na ilustracji.

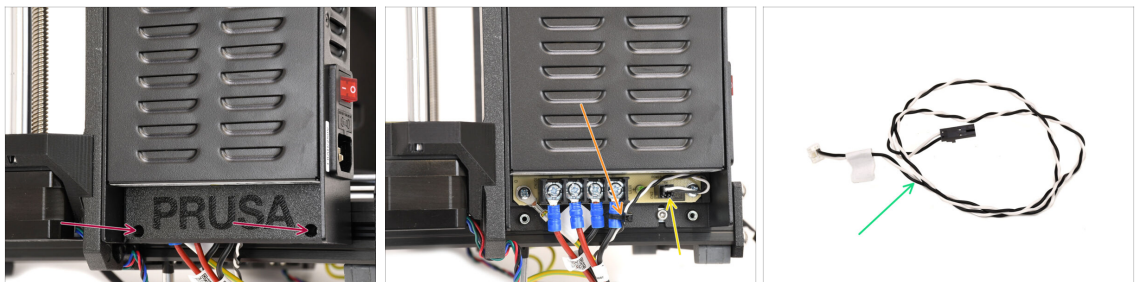
- ✦ Wyciągnij sworzeń z kółka pasowego.
- ✦ Zachowaj kółko pasowe do późniejszego wykorzystania.

KROK 11 Demontaż silnika osi Y



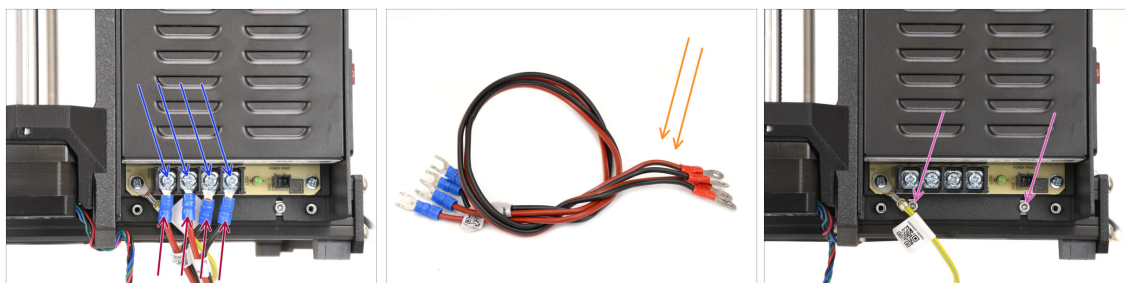
- 🔴 Z tyłu drukarki wykręć 2 śruby mocujące silnik osi Y.
- 🟢 Zdemontuj zespół silnika osi Y i **zachowaj do późniejszego użycia**.

KROK 12 Odłączenie przewodu Power Panic



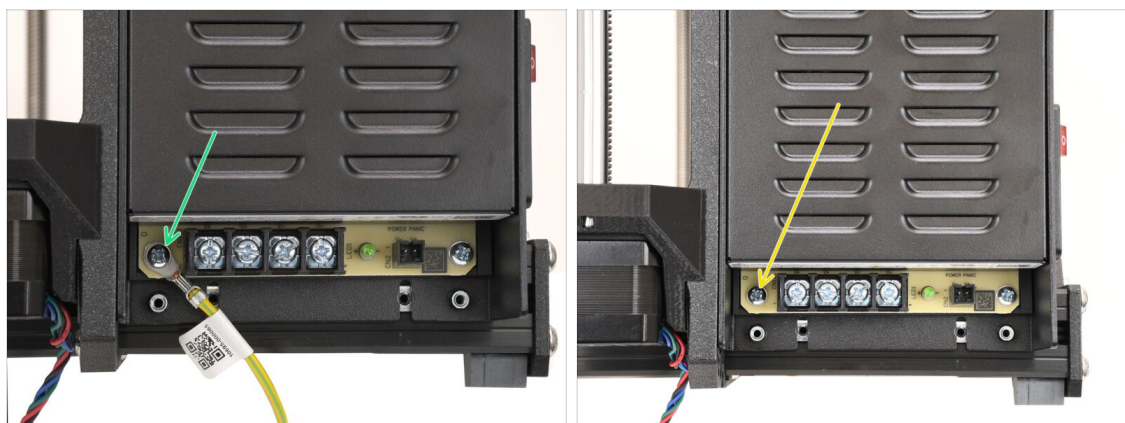
- ⬛ Przejdźmy do prawej strony pozostałości drukarki, gdzie znajduje się zasilacz.
- 🔴 Odkręć dwie śruby mocujące pokrywę, a następnie zdejmij ją.
- 🟠 Ostrożnie odetnij opaskę zaciskową mocującą przewód Power Panic.
- 🟢 **Zachowaj przewód Power Panic do późniejszego użycia.**
- 📘 **(i)** Twój przewód Power Panic może wyglądać nieco inaczej, w zależności od wersji płyty xBuddy.

KROK 13 Odłączenie przewodów zasilających



- ◆ Poluzuj cztery śruby złączy zasilania używając wkrętaka krzyżakowego. Nie wykręcaj ich całkowicie.
- ◆ Wyciągnij cztery złącza przewodów zasilających z zacisków, pociągając je w dół.
- ◆ Wyciągnij przewody zasilające i **zachowaj je do późniejszego użycia**.
- ◆ Używając klucza imbusowego 2,5 mm, odkręć dwie śruby mocujące zasilacz do ramy drukarki.

KROK 14 Demontaż zasilacza 1



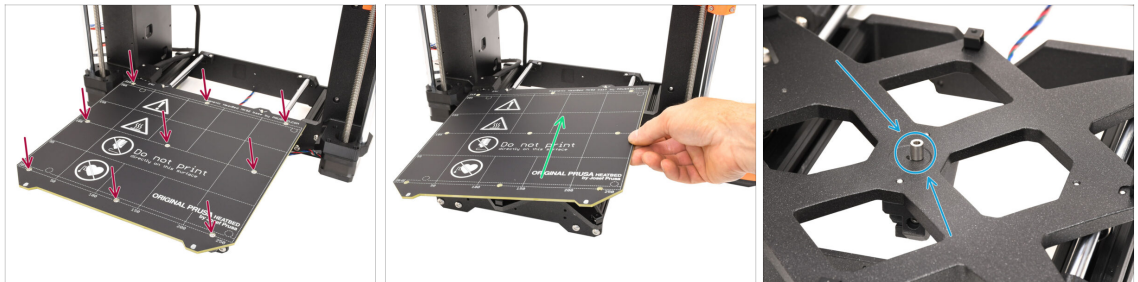
- ◆ Odkręć śrubę mocującą przewód PE do zasilacza.
 - ◆ Odłącz przewód PE — nie będzie już potrzebny.
- ◆ **Wkręć z powrotem wcześniej wykręconą śrubę.**

KROK 15 Demontaż zasilacza 2



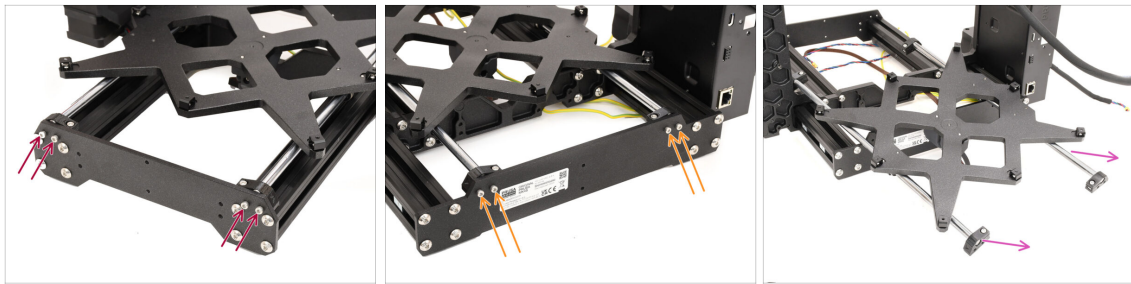
- 🔵 Z przodu ramy wykręć dwie śruby mocujące zasilacz.
- ⚠️ **Uważaj, aby zasilacz nie opadł na bok!**
- 🟢 Wyciągnij zasilacz i **zachowaj go do późniejszego użycia.**

KROK 16 Demontaż stołu grzewczego



- ⬛ Przejdźmy do stołu grzewczego.
- 🔴 Używając wkrętaka T10, wykręć wszystkie 9 śrub mocujących stół grzewczy.
- 🟢 Wyciągnij stół podnosząc go i **zachowaj do późniejszego użycia.**
- 🔵 **Pod stołem, na środku znajduje się tulejka dystansowa. Zachowaj ją również do późniejszego użycia!**
- 📌 Zachowaj ostrożność i przechowuj stół grzewczy na miękkiej powierzchni, aby go nie zarysować.

KROK 17 Wyciągnięcie osi Y



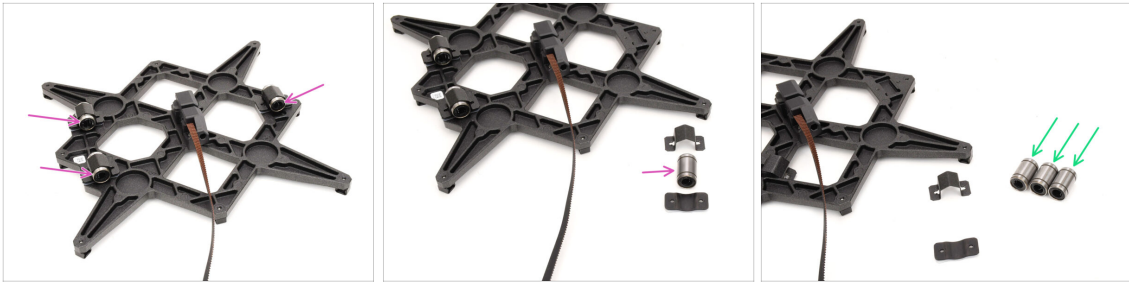
- ◆ Używając klucza imbusowego 2,5 mm odkręć cztery śruby mocujące uchwyty prętów osi Y do przedniej płyty.
- ◆ Używając klucza imbusowego 2,5 mm odkręć cztery śruby mocujące uchwyty prętów osi Y do tylnej płyty.
- ◆ Wyciągnij cały zespół osi Y z drukarki.

KROK 18 Demontaż osi Y



- ◆ Odkręć cztery śruby mocujące pręty osi Y do uchwytów. Następnie ściągnij plastikowe uchwyty z prętów.
- ◆ Odwróć zespół.
- ◆ Wyciągnij oba pręty osi Y. Wyczyść je i **zachowaj do późniejszego użycia.**
- ◆ Odkręć wszystkie śruby mocujące łożyska do wózka.

KROK 19 Demontaż łożysk



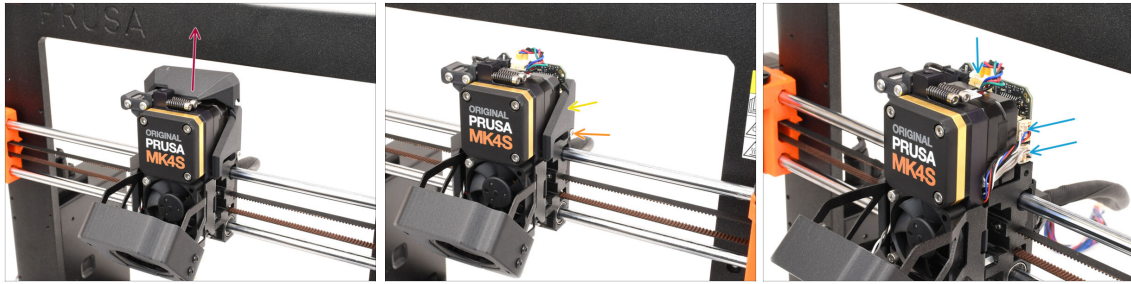
- ◆ Wyciągnij wszystkie trzy łożyska z opraw.
- ◆ Wyczyść łożyska z nadmiaru smaru i zanieczyszczeń, a następnie **zachowaj je do późniejszego wykorzystania**.
- ⓘ Dwa rodzaje łożysk tego typu zostaną wykorzystane do budowy CORE One.

KROK 20 Demontaż złączy kompensacyjnych



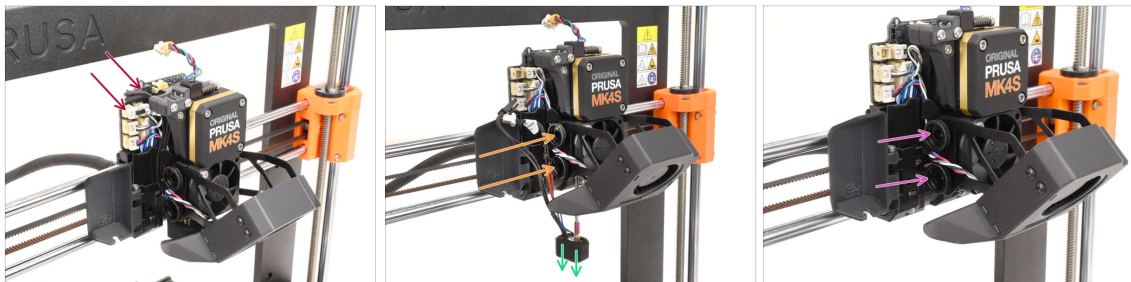
- ◆ Za pomocą klucza imbusowego 2 mm odkręć wszystkie 8 złączy kompensacyjnych od wózka osi Y.
- ◆ Zachowaj złącza kompensacyjne do późniejszego użycia.

KROK 21 Demontaż pokrywy ekstrudera



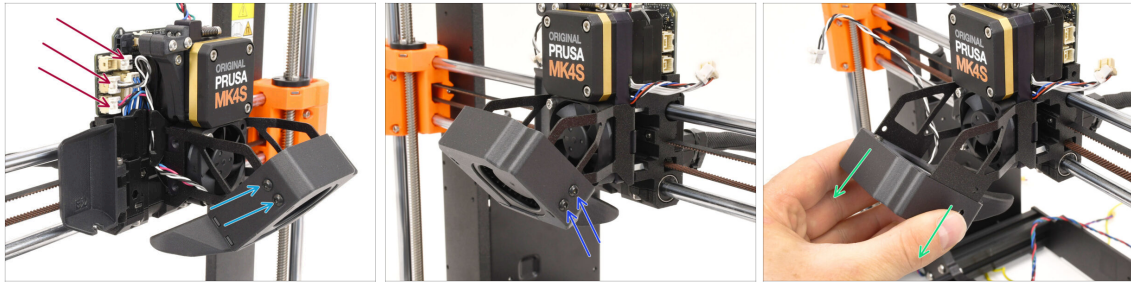
- Przejdźmy teraz do Nextrudera.
- Zdejmij górną pokrywę z ekstrudera, pociągając ją do góry.
- Odkręć śrubę mocującą pokrywę po prawej stronie.
- Zdejmij pokrywę boczną.
- Odłącz przewody silnika, czujnika filamentu i czujnika tensometrycznego.

KROK 22 Demontaż hotendu



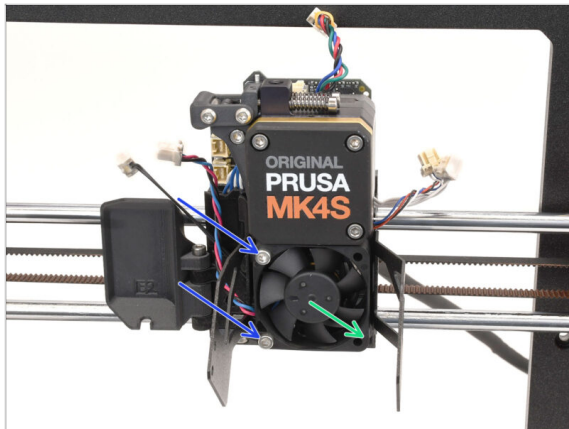
- Po przeciwnej stronie odłącz przewody termistora i grzałki dyszy.
- Poluzuj dwie śruby radełkowane mocujące zespół hotendu.
- Wyciągnij zespół hotendu i **zachowaj do późniejszego użycia**.
- Wykręć dwie śruby radełkowane i zachowaj je do późniejszego użycia.

KROK 23 Demontaż wentylatora wydruku



- ◆ Odłącz przewody z lewej strony Nextrudera.
- ◆ Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby mocujące wentylator wydruku.
- ◆ Wykręć dwie śruby po prawej stronie.
- ◆ Wysuń zespół wentylatora wydruku. Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodu przechodzącego przez metalowy uchwyt. **Zachowaj zespół wentylatora do późniejszego użycia!**

KROK 24 Demontaż wentylatora radiatora



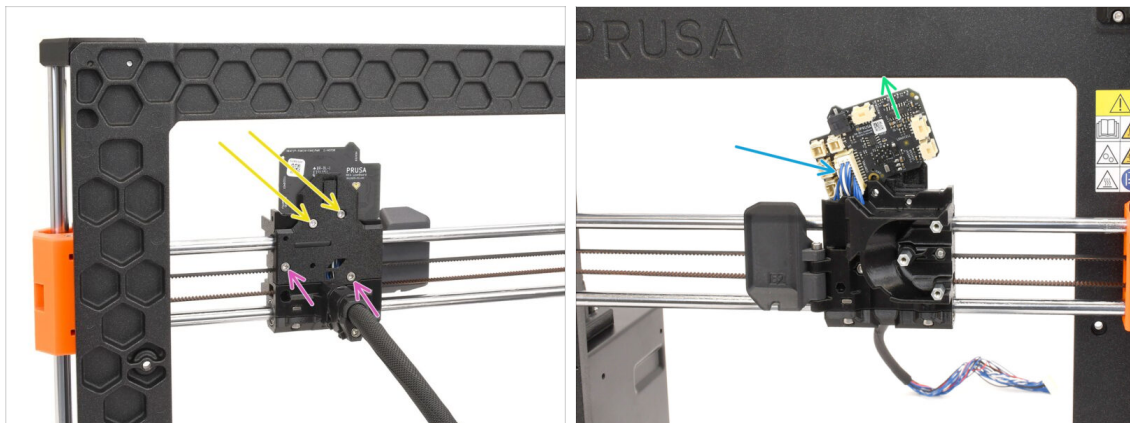
- ◆ Wykręć dwie śruby mocujące wentylator radiatora.
- ◆ Wyciągnij wentylator i **zachowaj go do późniejszego użycia.**
- 📌 Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodów.

KROK 25 Demontaż Nextrudera



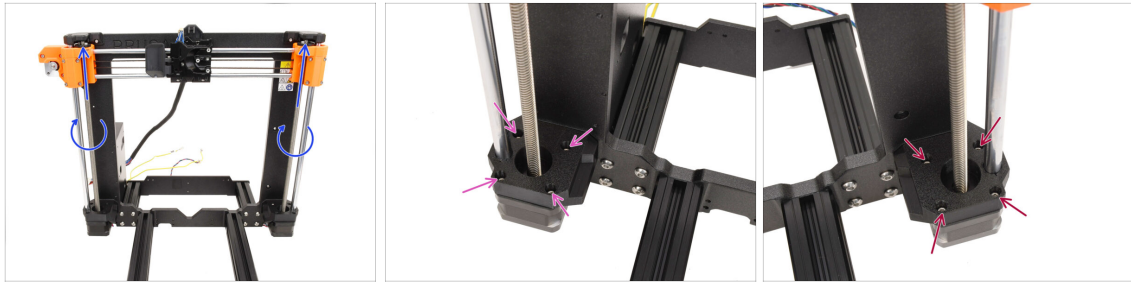
- ◆ Wykręć trzy śruby mocujące Nextruder do wózka osi X.
 - ⚠ **Uważaj! Nextruder może wypaść!**
- ◆ Zdejmij Nextruder z drukarki.
- ◆ Zdejmij wspornik wentylatora wydruku i plastikową przekładkę (jeśli występuje). Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodu termistora radiatora.
- ◆ Zachowaj Nextruder do późniejszego użycia.

KROK 26 Demontaż płytki Loveboard



- ◆ Wróćmy do wózka osi X.
- ◆ Odkręć dwie zaznaczone śruby na górze mocowania.
- ◆ Poluzuj dwie pozostałe śruby, ale nie wykręcaj ich całkowicie.
- ◆ Lekko unieś płytkę LoveBoard i odłącz główną wiązkę. Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić płytki LoveBoard.
- ◆ Wyciągnij płytkę LoveBoard i zachowaj ją do późniejszego użycia.

KROK 27 Demontaż silników osi Z

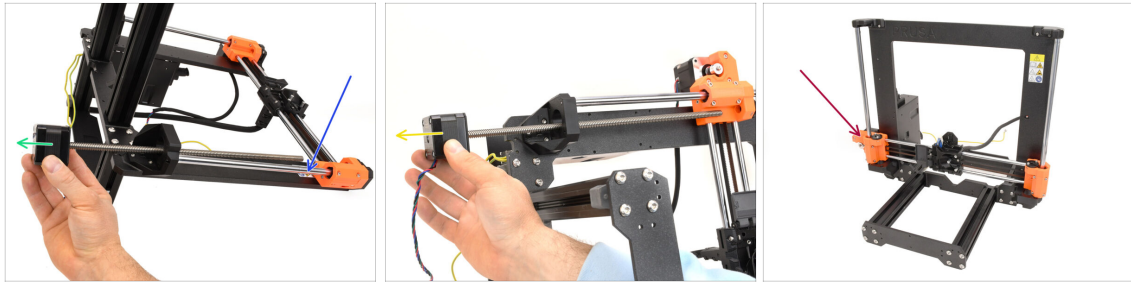


- Obróć ręcznie oba pręty gwintowane, aby przesunąć oś X do samej góry.
- Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm z końcówką kulistą, wykręć wszystkie 4 śruby mocujące lewy silnik osi Z.
- W ten sam sposób wykręć również 4 śruby mocujące prawy silnik Z.

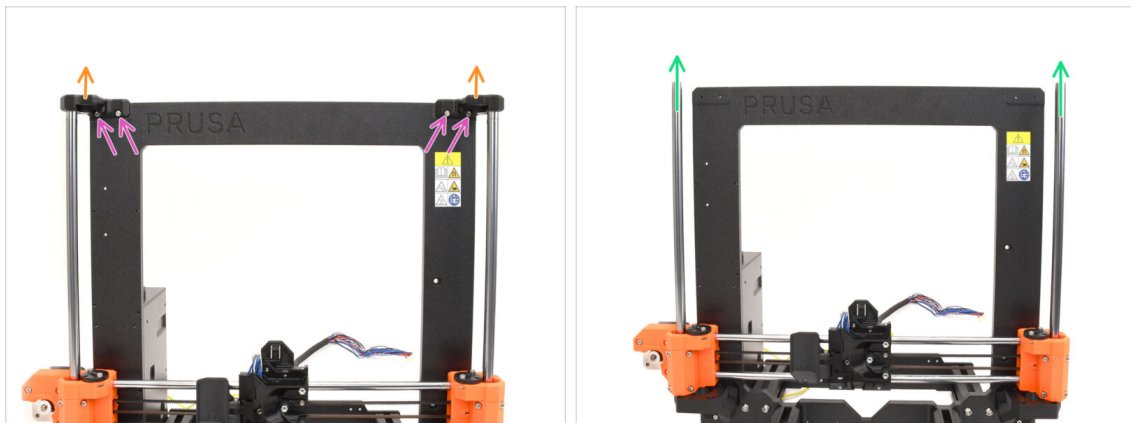
KROK 28 Demontaż silników osi Z 2



- Obróć pręty gwintowane po obu stronach, aby odłączyć je od nakrętek trapezowych na końcówkach osi X.
- Odłącz silniki po obu stronach od uchwytów. Oś X lekko opadnie.

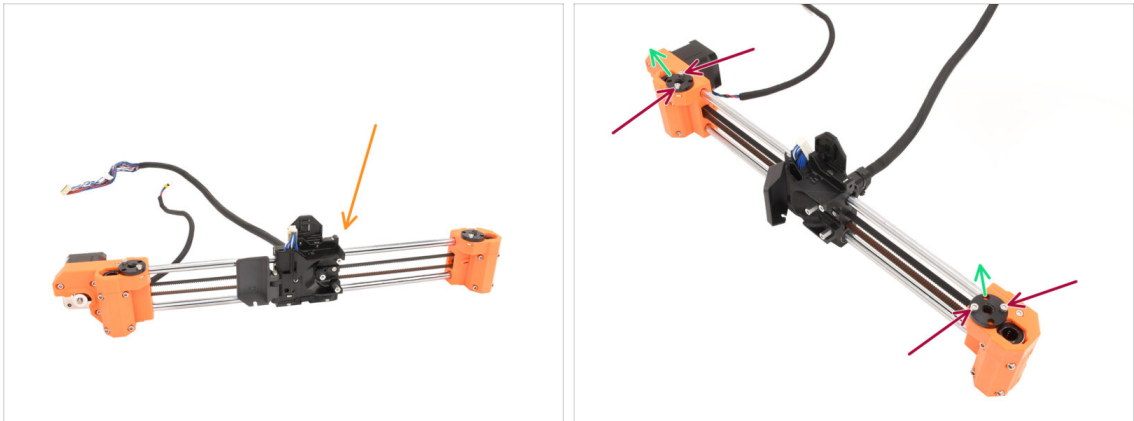
KROK 29 Demontaż silników osi Z 3

- ◆ Połóż ramę na tylnej części.
- ◆ Wyciągnij prawy silnik Z. **Zachowaj go do późniejszego użycia.**
- ◆ Wyciągnij lewy silnik osi Z. **Zachowaj go do późniejszego użycia.**
- ◆ Ustaw ramę z powrotem w pierwotnej pozycji. **Pamiętaj, że oś X będzie się teraz swobodnie poruszać i może gwałtownie opaść.**

KROK 30 Demontaż prętów liniowych osi Z

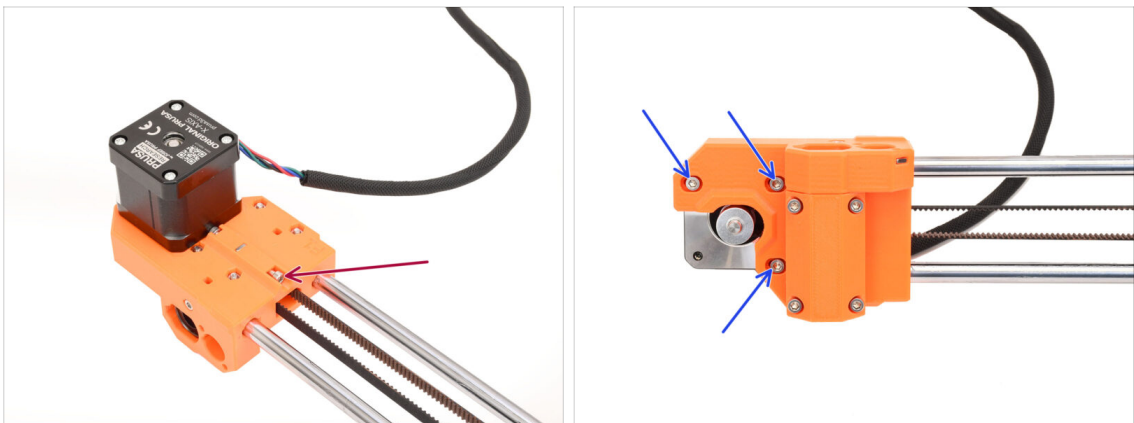
- ◆ Wykręć cztery śruby mocujące górne mocowania osi Z po obu stronach.
 - ◆ Zdejmij oba górne mocowania osi Z, pociągając je do góry i odłączając od prętów.
 - ◆ Wyciągnij do góry oba pręty liniowe osi Z z drukarki. **Zachowaj je do późniejszego użycia.**
- ⓘ Delikatne obracanie ich może pomóc w wyciągnięciu z plastikowych mocowań.

KROK 31 Demontaż nakrętek trapezowych



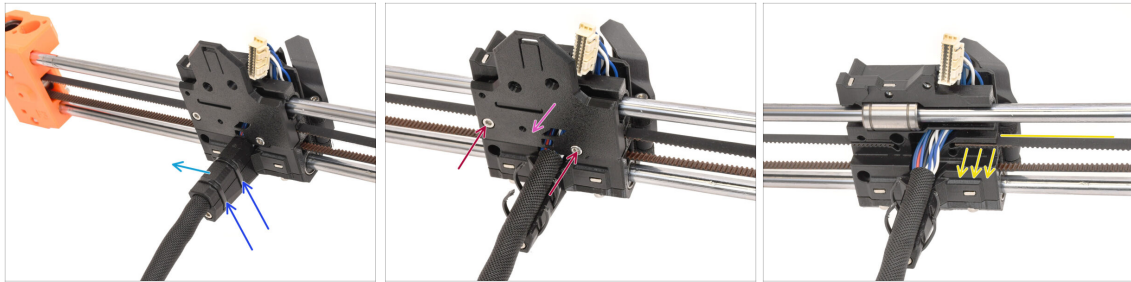
- 🟠 Zdejmij zespół osi X z ramy drukarki.
 - 🔴 Odkręć cztery śruby mocujące nakrętki trapezowe na górze po obu stronach osi X.
 - 🟢 Wyciągnij nakrętki trapezowe i **zachowaj do późniejszego użycia**.
- ⓘ Jeśli nakrętki stawiają opór przy wyciąganiu, spróbuj je obracać, jednocześnie pociągając do góry. Jeśli to nie pomaga, ostrożnie użyj pręta gwintowanego silnika osi Z, aby je wybić.

KROK 32 Demontaż silnika osi X



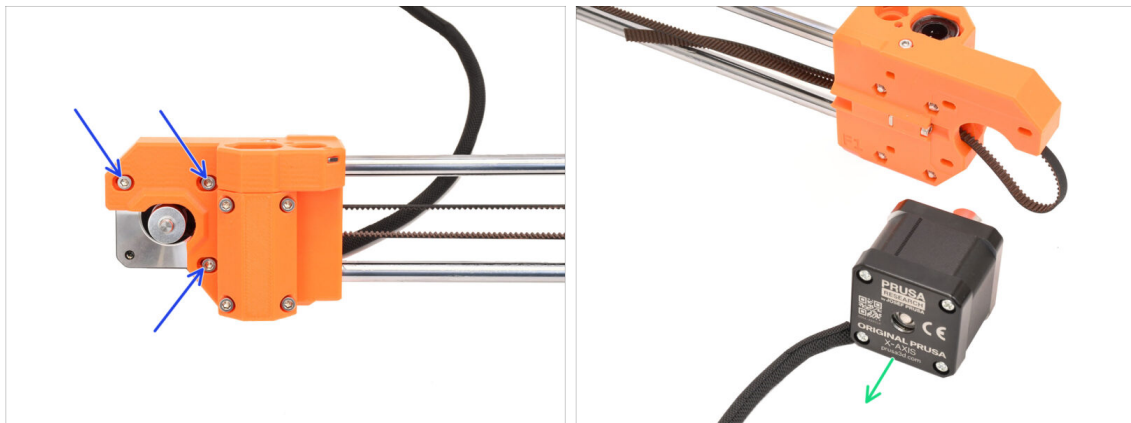
- 🔴 Z tyłu zespołu wykręć śrubę napinającą pasek.
 - 🟠 Poluzuj trzy śruby mocujące silnik z przodu.
- ⓘ Musimy poluzować pasek, aby w kolejnym kroku można było go wyciągnąć.

KROK 33 Wyciągnięcie paska osi X

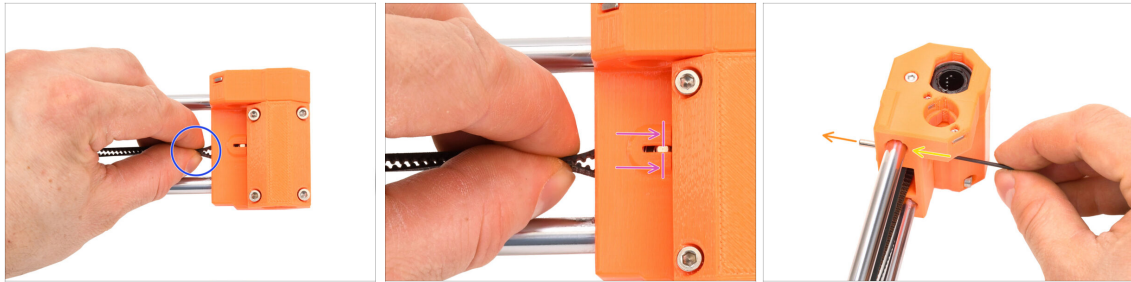


- Z tyłu zespołu odetnij obie opaski zaciskowe mocujące osłonę przewodu.
- Zdejmij wydrukowaną osłonę przewodów.
- Wykręć obie śruby z tyłu wózka osi X.
- Zdejmij pokrywę z tyłu wózka osi X.
- Wyciągnij koniec paska po stronie silnika, aby go zwolnić.

KROK 34 Demontaż silnika osi X



- Z przodu zespołu wykręć trzy śruby mocujące silnik osi X.
- Zdemontuj silnik osi X i **zachowaj do późniejszego użycia.**

KROK 35 Demontaż trzpienia koła pasowego osi X

- ◆ Przejdźmy do prawej strony osi X.
- ◆ Użyj paska do wyciągnięcia koła pasowego z wnętrza uchwytu.
- ◆ Przesuń koło pasowe **do końca do wewnątrz**.

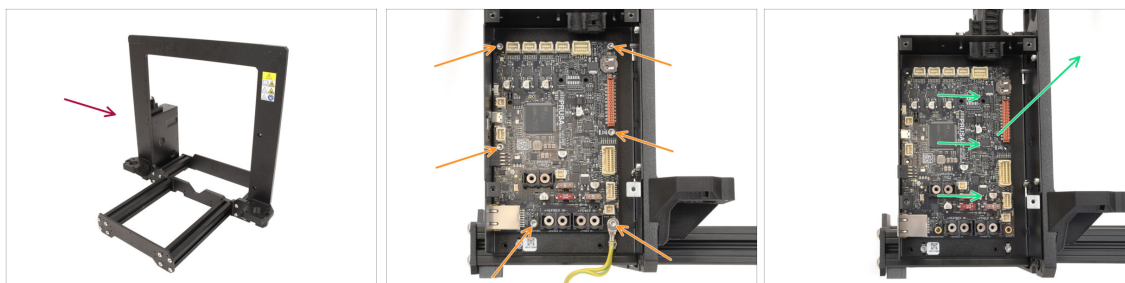
Z przodu znajduje się małe okienko, przez które możesz obserwować ruch trzpienia.

- ◆ Trzymając koło pasowe dociśnięte do końca, użyj najcieńszego klucza imbusowego 1,5 mm, aby wypchnąć trzpień z części.
- ◆ Trzpień koła pasowego powinien wyjść z plastikowej części po drugiej stronie. Wyciągnij go.

KROK 36 Demontaż koła pasowego osi X

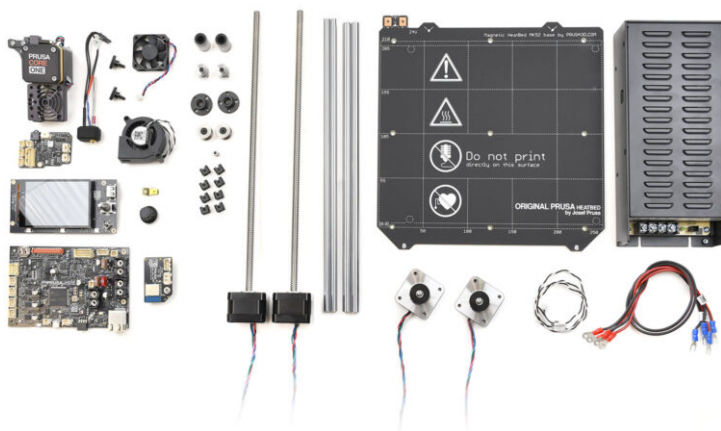
- ◆ Wyciągnij koło pasowe.
- ◆ Zachowaj kółko pasowe do późniejszego wykorzystania.

KROK 37 Demontaż płyty xBuddy

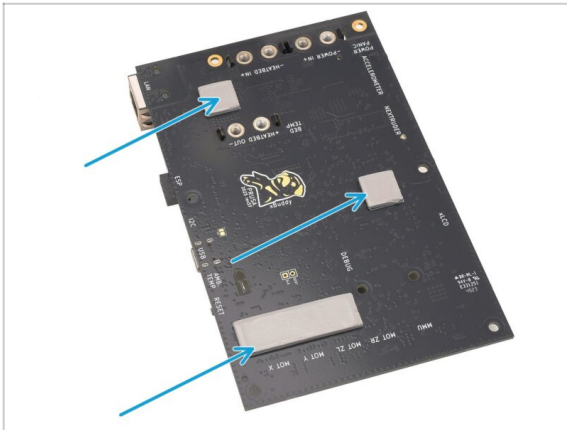


- ◆ Wróćmy do ramy drukarki.
- ◆ Wykręć sześć śrub mocujących płytę xBuddy.
- ◆ Wyciągnij płytę xBuddy, przesuwając ją w kierunku ramy, a następnie podnosząc. Zachowaj ją do późniejszego użycia.

1D. Przygotowanie komponentów



KROK 1 Przygotowanie xBuddy



- ◆ Do tylnej części płyty xBuddy mogą być przyklejone termopady. Usuń je i wszelkie pozostałości kleju.
- ⓘ Nie używaj ostrych narzędzi do usuwania padów.

KROK 2 Demontaż xLCD



- ◆ Weź zespół xLCD.
- ◆ Wyciągnij pokrętko enkodera i **zachowaj je do późniejszego użycia**.
- Odwróć zespół.
- ◆ Wykręć śrubę mocującą złącze uziemiające Faston wkrętakiem Torx T10.
- ◆ Wyciągnij złącze uziemiające Faston i **zachowaj je do późniejszego użycia**.

KROK 3 Demontaż xLCD 2



- ◆ Wykręć trzy śruby mocujące zespół.
- ◆ Oddziel zespół od przedniej części pokrywy.
- ◆ Wymij xLCD z tylnej pokrywy. **Zachowaj go do późniejszego wykorzystania.**

KROK 4 Przygotowanie wentylatora wydruku



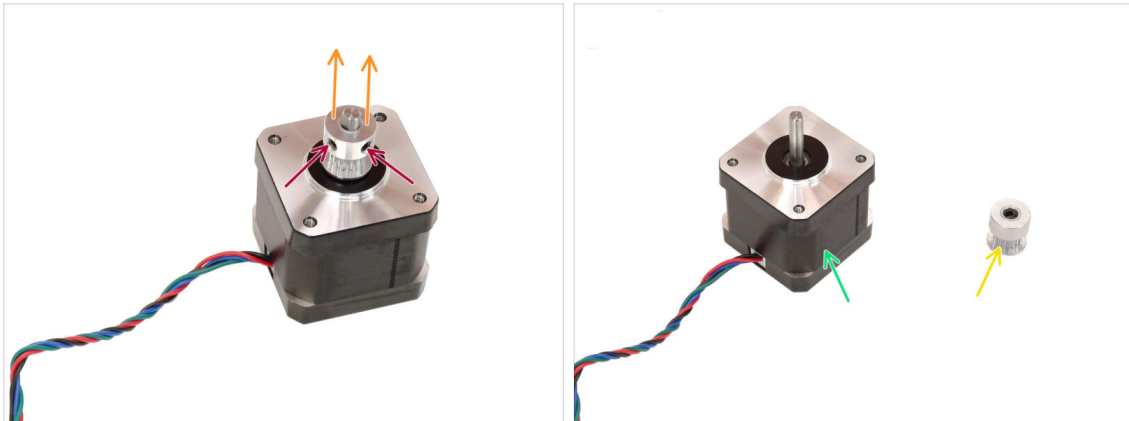
- Wyjmij zespół wentylatora wydruku.
- Wykręć śrubę mocującą kanał wentylatora za pomocą wkrętaka T10.
- Zdemontuj kanał wentylatora wydruku.
- Odkręć dwie śruby mocujące pokrywę i otwórz ją.
- Wyjmij wentylator z plastikowej części. **Zachowaj sam wentylator do późniejszego wykorzystania.**

KROK 5 Przygotowanie silnika osi Y



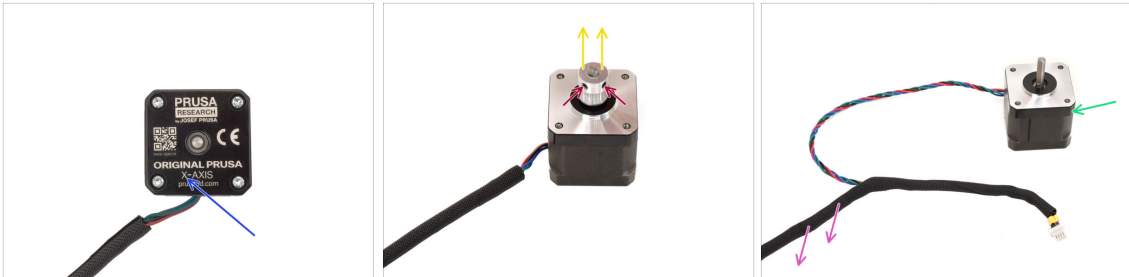
- Weź silniki osi Y.
- Odklej termopad i wszelkie pozostałości, następnie wyczyść powierzchnię z resztek.
- Wykręć trzy śruby mocujące silnik do plastikowego uchwyty. Następnie odłącz silnik od uchwyty.

KROK 6 Przygotowanie silnika osi Y 2



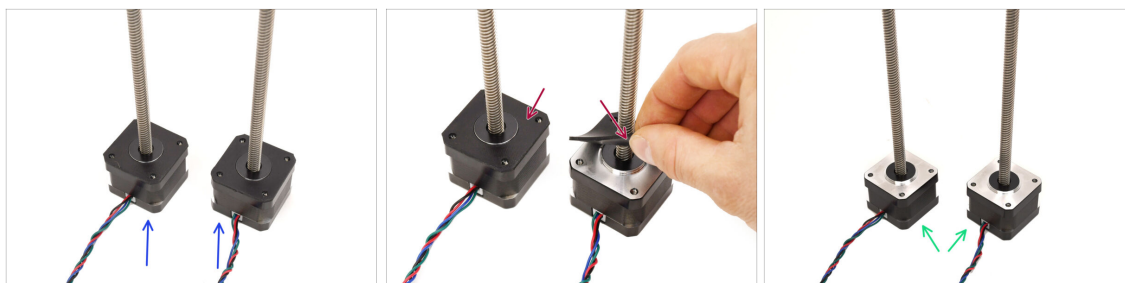
- Poluzuj dwa wkręty dociskowe na kole pasowym kluczem imbusowym 2 mm. Nie wyciągaj ich całkowicie.
- Zdejmij koło pasowe z silnika.
- **Zachowaj silnik do późniejszego wykorzystania.**
- **Zachowaj kółko pasowe do późniejszego wykorzystania.**

KROK 7 Przygotowanie silnika osi X



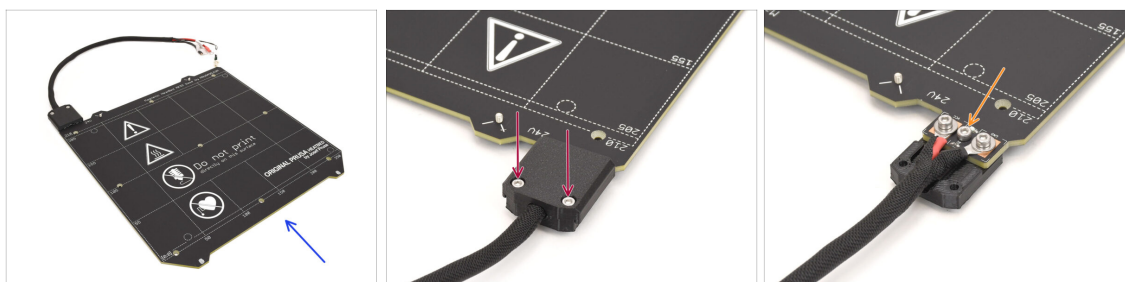
- Weź silniki osi X.
- Poluzuj dwa wkręty dociskowe na kole pasowym, jednak nie wyciągaj ich całkowicie.
- Zdejmij koło pasowe z silnika i **zachowaj je do późniejszego użycia.**
- Zdejmij owijkę tekstylną z przewodu silnika.
- **Zachowaj silnik do późniejszego wykorzystania.**

KROK 8 Przygotowanie silnika osi Z



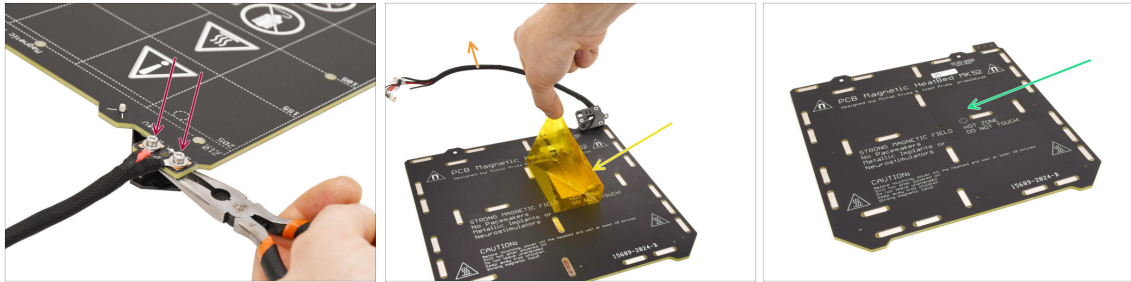
- Weź silniki osi Z.
- Zdejmij gumowe podkładki z obu silników.
- Oczyszczyć pady z wszelkich pozostałości.
- Zachowaj silniki do późniejszego wykorzystania.

KROK 9 Przygotowanie stołu grzewczego



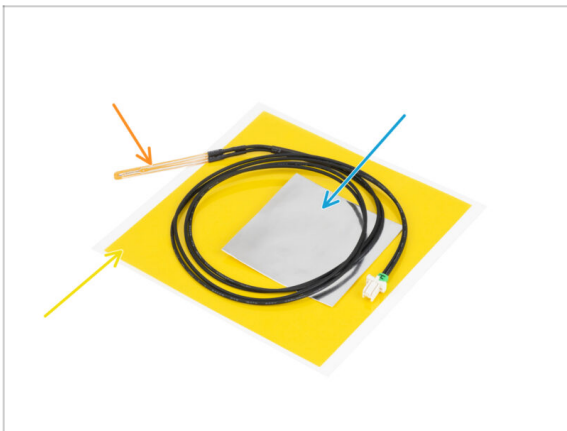
- Weź zespół stołu grzewczego z MK4S.
- Wykręć dwie śruby mocujące górną pokrywę przewodów stołu i zdejmij ją.
- Odkręć wskazaną śrubę pośrodku i odłącz dolną część pokrywę od stołu grzewczego.

KROK 10 Przygotowanie stołu grzewczego 2



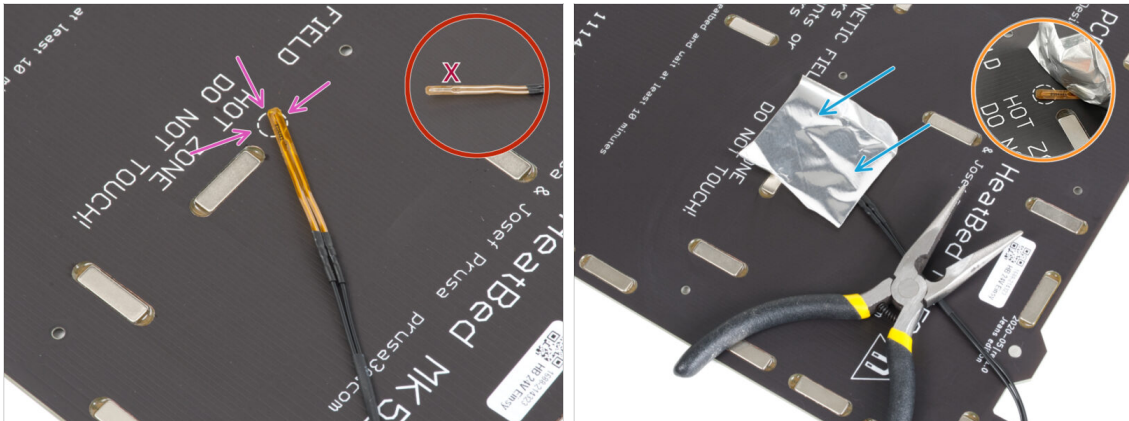
- Odkręć dwie śruby mocujące przewody zasilające.
- ⓘ Pamiętaj, że pod spodem znajdują się nakrętki M3nN, które należy przytrzymać kluczem uniwersalnym lub szczypcami szpiczastymi, aby odkręcić śruby na górze.
- Odklej folię kaptonową i aluminiową od spodu, aby odłączyć termistor.
- Wyciągnij całą wiązkę przewodów z termistorem.
- Wyczyść resztki kleju i **zachowaj stół grzewczy do późniejszego użycia.**

KROK 11 Przygotowanie termistora



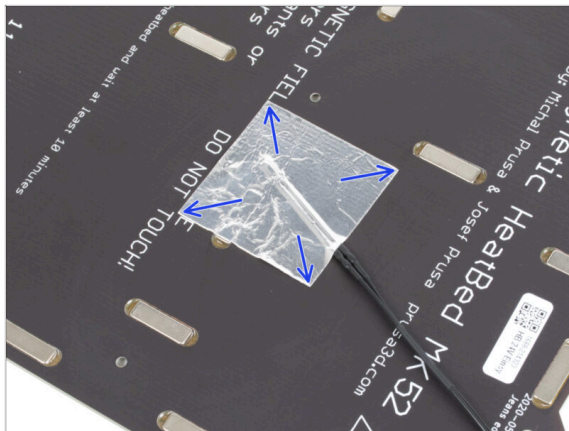
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Termistor stołu CORE One (1x)
- ⓘ Ten termistor ma dłuższy przewód w porównaniu do MK4/S.
- 📌 Nowy termistor jest dostarczany w osobnej torebce w głównym opakowaniu.
- Taśma kaptonowa (1x)
- Taśma aluminiowa (1x)

KROK 12 Montaż termistora



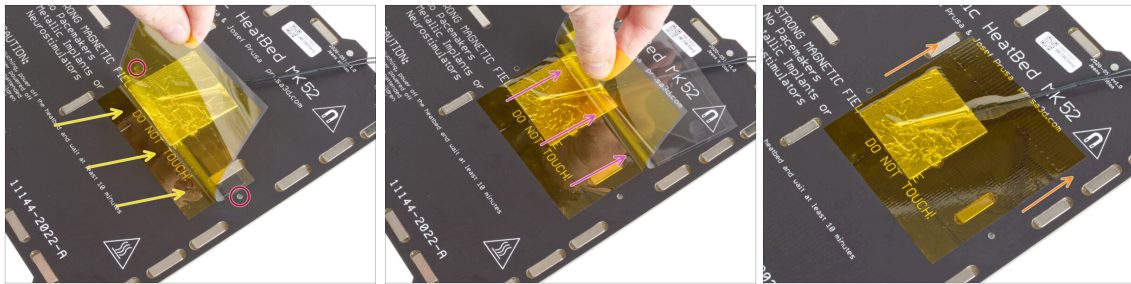
- ◆ Umieść termistor na stole grzewczym, upewniając się, że końcówka znajduje się wewnątrz okręgu.
 - ⚠ **Ważne: Jeśli termistor jest źle ustawiony, drukarka odczyta nieprawidłową temperaturę.**
 - ⚠ **Zwróć również uwagę, po której stronie stołu grzewczego zamocowany jest czujnik.**
- ◆ Przyklej termistor taśmą aluminiową.
 - ⚡ Przewód termistora powinien być skierowany w stronę złącza zasilania.
 - ◆ Utrzymaj końcówkę termistora w zakreślonym obszarze podczas naklejania taśmy.

KROK 13 Montaż termistora 2



- ◆ Wygładź taśmę aluminiową wokół termistora, używając wyłącznie palców, aby upewnić się, że jest w pełni przyklejona.

KROK 14 Montaż termistora 3



⚠ Nadszedł czas, aby przykleić ostatnią żółtą taśmę Kaptonową.

NIE odklejaj folii ochronnej z całej taśmy na raz - zwinie się!

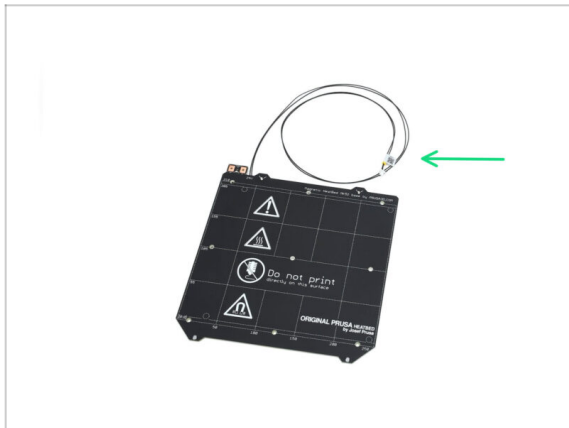
🟡 Odklej około 1 cm taśmy kaptonowej z podkładu ochronnego i przyklej do stołu.

⚠ Naklejanie taśmy rozpocznij tak, aby całkowicie zachodziła na folię aluminiową, jednocześnie upewniając się, że **nie zasłania ona żadnych otworów na śruby w stole grzewczym**.

🟡 Kontynuuj naklejanie taśmy stopniowo, upewniając się, że nie zwiija się zbyt mocno.

🟡 Na koniec sprawdź, czy cała powierzchnia została prawidłowo przyklejona.

KROK 15 Przeróbka stołu grzewczego



🟢 Udało Ci się przerobić stół grzewczy na wersję CORE One. **Zachowaj go do późniejszego wykorzystania.**

KROK 16 Przygotowanie pokrywy przekładni



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Pokrywa przekładni CORE One (1x)
- Z pakietu Printed Parts.

KROK 17 Przebudowa Nextrudera



- Weź zespół Nextrudera.
- Otwórz blokadę docisku.
- Poluzuj trzy śruby na przekładni, ale jeszcze ich nie wyciągaj.
- Ostrożnie wykręć śruby, przytrzymując zespół, aby zapobiec jego rozłączeniu.
- Zdejmij pokrywę, utrzymując przekładnię w całości.

KROK 18 Przebudowa Nextrudera 2

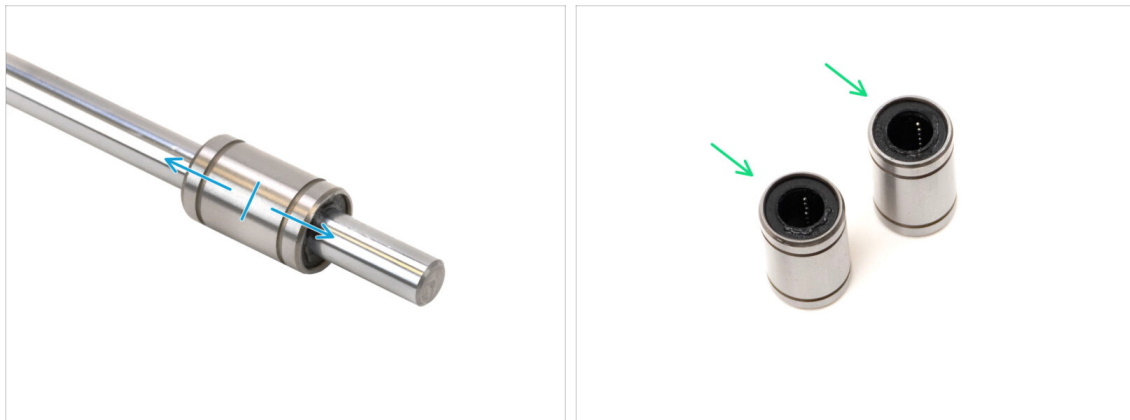


- Nałóż więcej smaru między koła zębate, jeśli wewnątrz przekładni jest go za mało.

Jeśli ilość smaru jest już wystarczająca, możesz pozostawić ją bez zmian.

- Zamontuj pokrywę przekładni CORE One.
- Przymocuj zespół trzema wykręconymi wcześniej śrubami M3x25.
- Zachowaj przebudowany Nextruder do późniejszego wykorzystania.

KROK 19 Kontrola łożysk



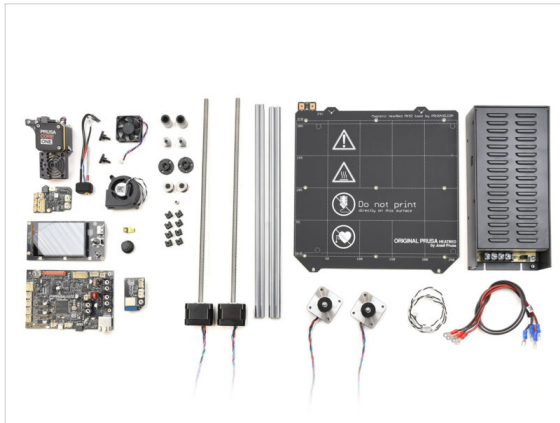
- Wcześniej wyciągnęliśmy z drukarki co najmniej trzy łożyska LM8UU.



Tylko dwa łożyska tego typu zostaną wykorzystane do budowy CORE One.

- Sprawdź każde łożysko pod kątem płynności ruchu, zakładając je na pręt liniowy i przesuwając w przód i w tył.
- Wybierz dwa najlepiej działające łożyska do późniejszego wykorzystania.
- Odłóż na bok pozostałe łożyska.

KROK 20 Kontrola części



◆ Demontaż i etapy przygotowawcze dobiegły końca.

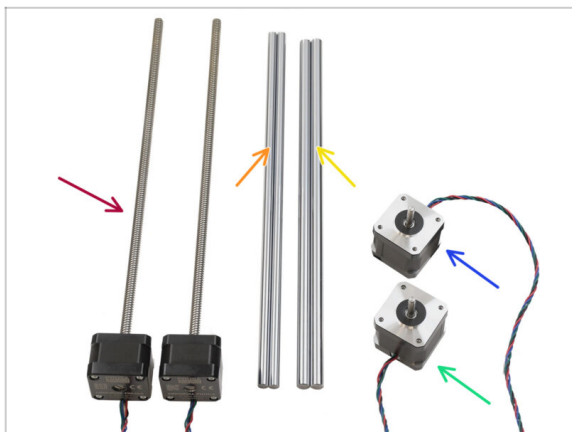
⚠ W kolejnych krokach **wymienimy wymagane części**. Sprawdź, czy wszystko jest na liście.

KROK 21 Podsumowanie części 1



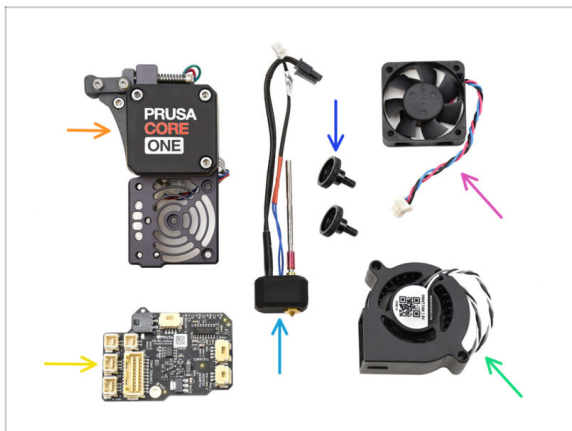
- ◆ Łożysko LM8UU (2x)
- ◆ Koło pasowe GT2-16 (2x)
- ◆ Nakrętka trapezowa (2x)
- ◆ Koło pasowe (2x)
- ◆ Tulejka dystansowa stołu grzewczego
- ◆ Złącze kompensacyjne (8x)

KROK 22 Podsumowanie części 2



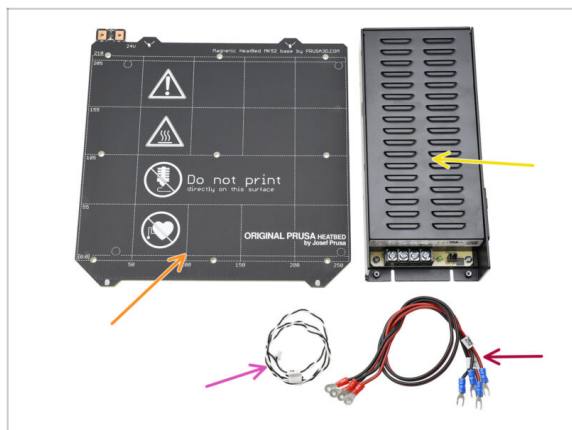
- ◆ Silnik osi Z (2x)
- ◆ Pręt 8x330 (2x)
- ◆ Pręt 10x325 (2x)
- ◆ Silnik osi Y
- ◆ Silnik osi X

KROK 23 Podsumowanie części 3



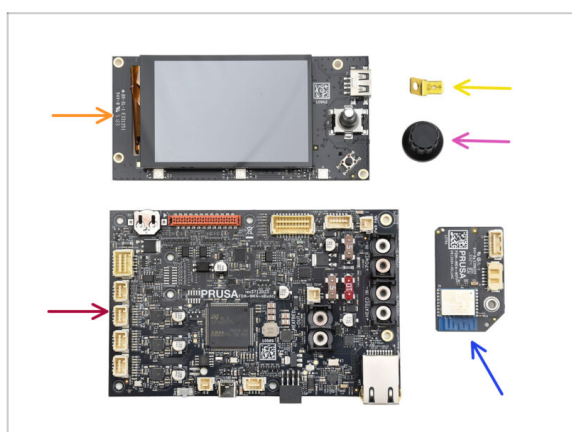
- ◆ Zespół Nextrudera
- ◆ Zespół dyszy
- ◆ Śruba radełkowana (2x)
- ◆ Wentylator radiatora
- ◆ LoveBoard
- ◆ Wentylator wydruku

KROK 24 Podsumowanie części 4



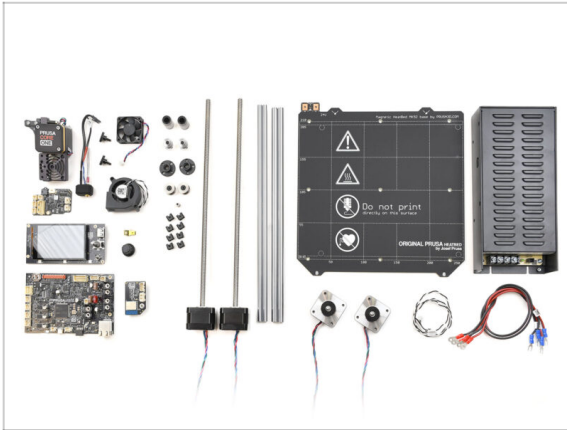
- Stół grzewczy
- PSU
- Przewód Power Panic
- Przewód zasilający PSU (2x)

KROK 25 Podsumowanie części 5



- xLCD
- Złącze uziemiające Faston
- Pokrętko
- Płyta xBuddy
- Moduł Wi-Fi

KROK 26 Podsumowanie części 6



- ◆ Gratulacje! Wszystkie niezbędne części ze starej drukarki zostały przygotowane.
- ⚠ Odłóż na bok wszelkie pozostałe, nieużywane części, aby uniknąć ich zmieszania z komponentami potrzebnymi do budowy.

2. Montaż podstawy



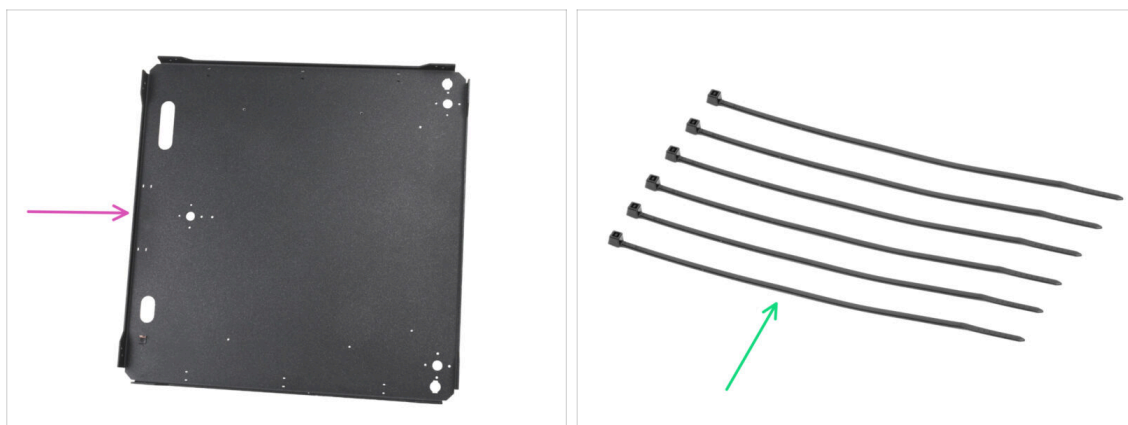
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

- Klucz 13-16
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

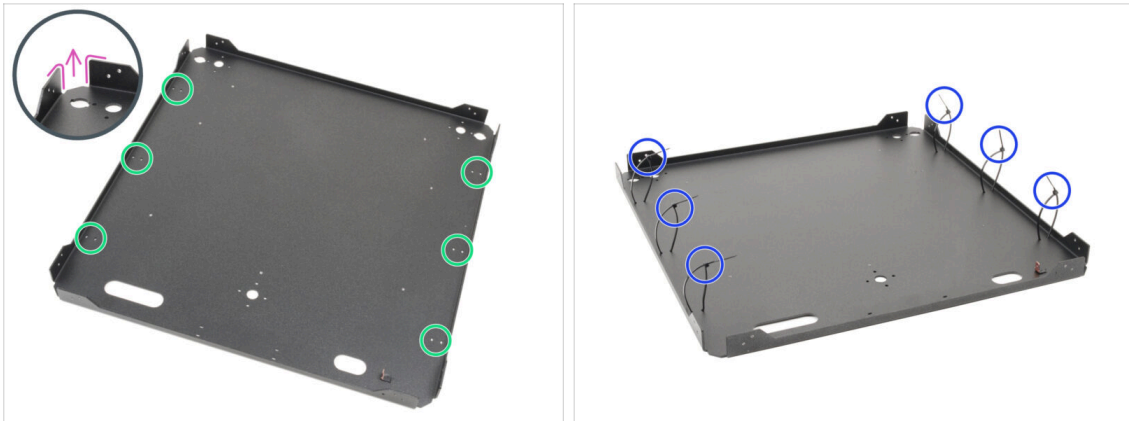
KROK 2 Montaż podstawy: przygotowanie części



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

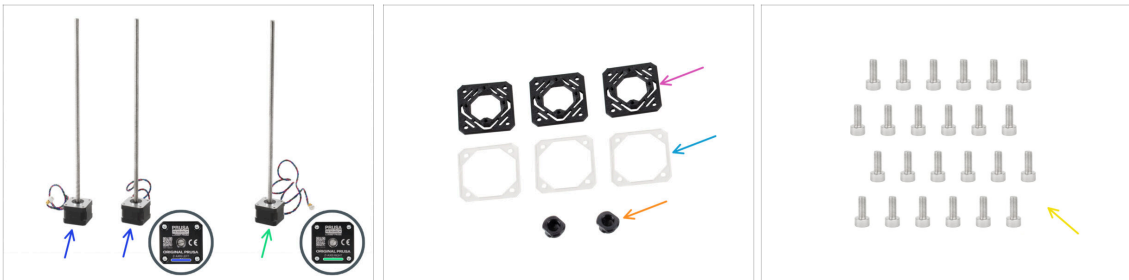
- Bottom panel [panel dolny] (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 1/3*
- Opaska zaciskowa (6x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*

KROK 3 Opaski zaciskowe



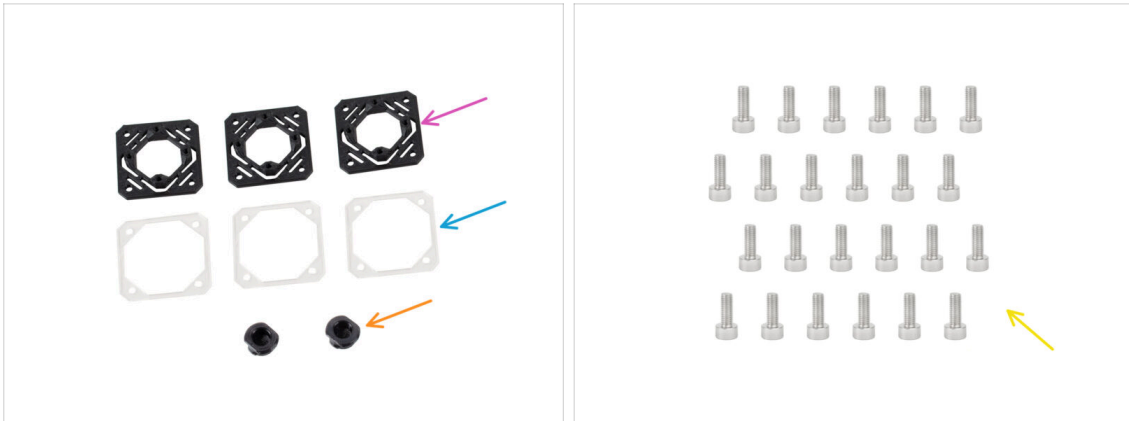
- Obróć dolny panel tak, aby zagięcia były skierowane do góry.
 - Zwróć uwagę na podwójne otwory na opaski zaciskowe na obwodzie panelu.
 - Przełóż sześć opasek zaciskowych przez otwory po obu stronach i częściowo zaciśnij, zaczepiając tylko kilka pierwszych ząbków.
- ⚠ **Nie zaciskaj ich jeszcze w pełni, ponieważ później przeprowadzimy przez nie przewody.**
- ⓘ Uwaga: orientacja główek opasek zaciskowych (do wewnątrz lub na zewnątrz panelu) nie ma znaczenia.

KROK 4 Montaż podstawy: przygotowanie części



- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Lewy silnik osi Z (2x)
 - ⌘ Jeden z tych silników znajduje się w pakiecie *Electronics & Chamber*.
 - Prawy silnik osi Z (1x)
 - Z-motor-mount [mocowanie silnika osi Z] (3x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
 - Podkładka na silnik (3x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Chamber*
 - Z-rod-mount [mocowanie pręta osi Z] (2x) *znajdują się w pakiecie Printed parts*
 - Śruba M3x8 (24x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*

KROK 5 Base assembly: parts preparation (part 2)



◆ Z-motor-mount (3x) found in the Printed parts package.

◆ Motor washer (3x) found in the Electronics & Chamber parts package.

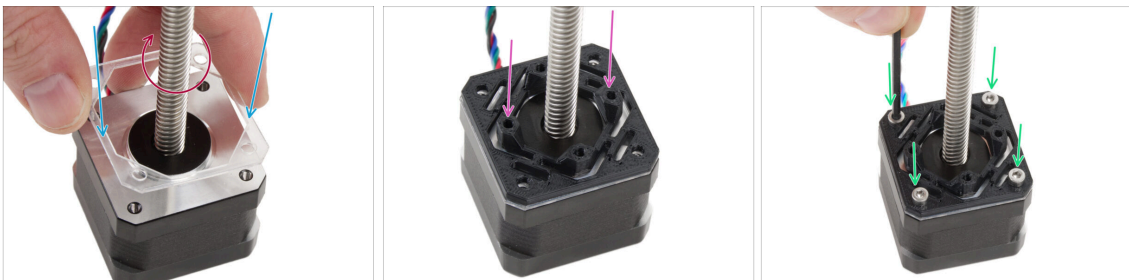
📌 Important: If the **Motor washers are not included in your package**, your kit contains the new version of the **Z-motor-mount**, which **does not require Motor washers**.

📄 The new version of the Z-motor-mount was released in 05/2026.

◆ Z-rod-mount (2x) found in the Printed parts package.

◆ M3x8 screw (24x) found in the Fasteners (3/3) package.

KROK 6 Montaż mocowań silników



◆ Spróbuj obrócić pręty gwintowane na każdym silniku Z, aby upewnić się, że nie są zablokowane.

◆ Załóż po jednej przezroczystej podkładce silnika na każdy silnik Z.

◆ Umieść jedno mocowanie silnika Z na każdej podkładce silnika. **Wystające części muszą być skierowane do góry.**

◆ Zrównaj ze sobą otwory w częściach.

◆ Przykręć części do siebie czterema śrubami M3x8.

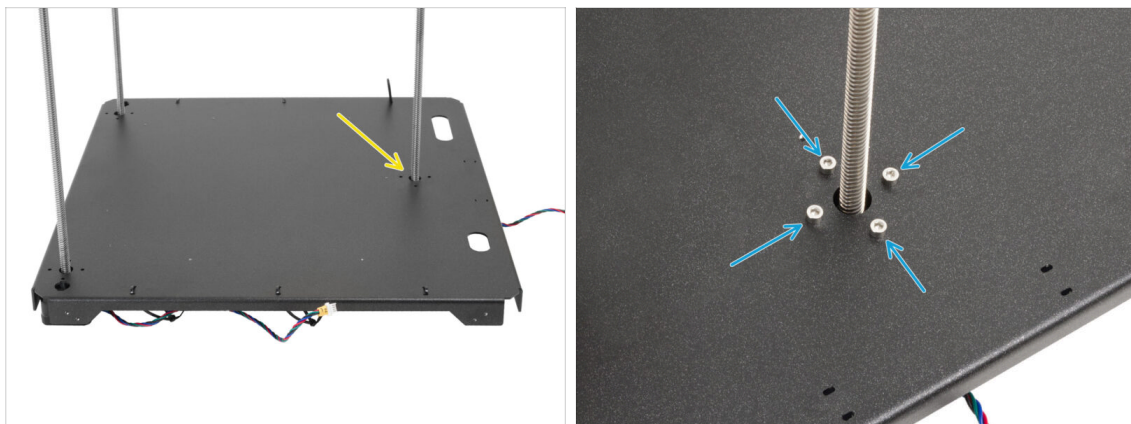
◆ Powtórz to samo dla pozostałych silników.

KROK 7 Montaż tylnego silnika



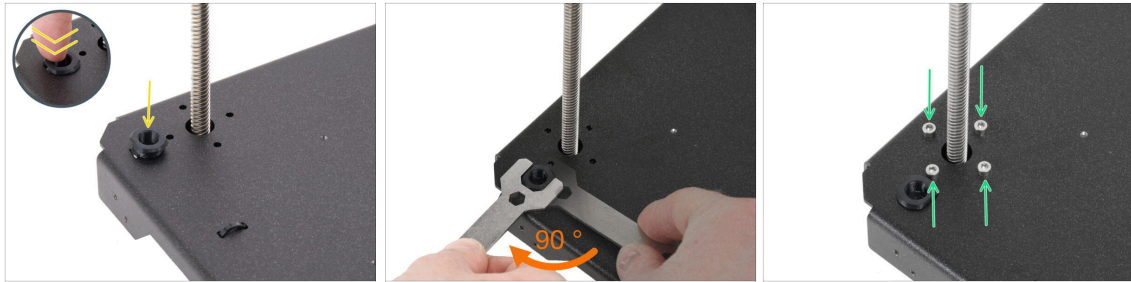
- Odwróć dolny panel.
- Zlokalizuj okrągły otwór na środku tylnej strony panelu.
- Weź **prawy silnik osi Z** - z najdłuższym przewodem, oznaczony ZR na przewodzie.
- Wsuń pręt gwintowany silnika przez panel i wyrównaj otwory w panelu z otworami w zespole silnika.
- ⚠ **Przewód silnika musi być skierowany do zewnątrz (w Twoją stronę).**
- Przełóż oba lewe silniki osi Z przez dolny panel.
- **Przewody silników muszą wychodzić w stronę tylnego silnika.**
- ⓘ W poniższych instrukcjach będziemy odnosić się do **przedniej** i **tylnej** strony zespołu. **Przednia strona ma DWA silniki**, podczas gdy **tylna strona ma JEDEN silnik**. Będziemy o tym przypominać, ale warto o tym pamiętać :) .

KROK 8 Przymocowanie tylnego silnika



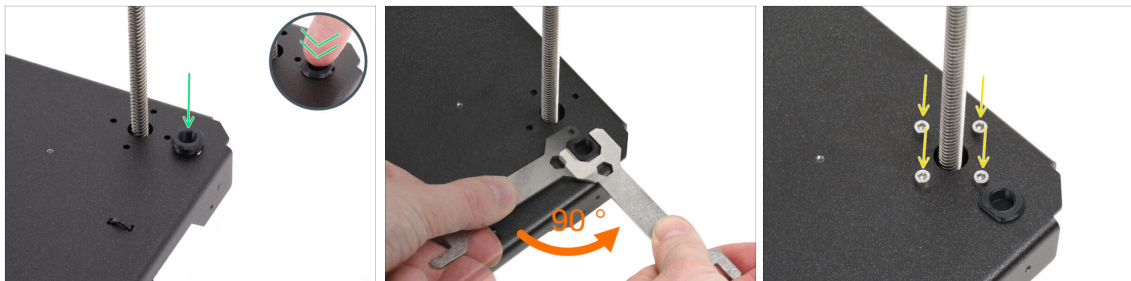
- Rozpocznij przykręcanie silników, zaczynając od tylnego.
- Wsuń i całkowicie dokręć cztery śruby M3x8 do **tylnego silnika**.
- ⚠ **Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.**
- ⚠ **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, ponieważ wkręcają się one bezpośrednio w plastikową część. Na ostatnim etapie dokręcania śrub, użyj krótszej części klucza jako uchwytu, aby przyłożyć odpowiedni moment obrotowy.**

KROK 9 Montaż przedniego prawego silnika



- Najpierw umieść mocowanie pręta osi Z [Z-rod-mount] w otworze obok przedniego prawego silnika Z.
 - Za pomocą klucza 13-16 obróć mocowanie o 90 stopni, blokując je na miejscu.
 - Przykręć silnik czterema śrubami M3x8. Dokręć je całkowicie.
- ⚠ Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.

KROK 10 Montaż przedniego lewego silnika










- Przejdźmy teraz do przedniego lewego silnika (patrzac od przodu).
- ⚠ Upewnij się, że przewód silnika jest nadal skierowany do tyłu.
- Umieść mocowanie pręta osi Z [Z-rod-mount] w otworze obok przedniego prawego silnika Z.
 - Za pomocą klucza 13-16 obróć mocowanie o 90 stopni, blokując je na miejscu.
 - Przykręć silnik czterema śrubami M3x8. Dokręć je całkowicie.
- ⚠ Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.
- Odłóż na chwilę cały zmontowany sprzęt na bok.

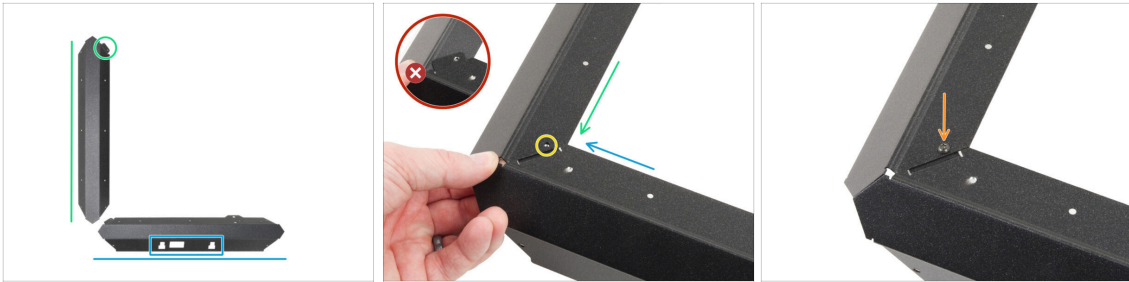
KROK 11 Dolna rama: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

-  **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z ostrymi częściami blaszanymi, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzeń.**
-  Profile z blachy mogą na pierwszy rzut oka wyglądać identycznie, ale istnieją między nimi pewne różnice. **SPRAWDŹ DOKŁADNIE**, aby wybrać właściwe.
-  Profil przedni (1x) **zwróć uwagę na wycięcia** - znajduje się w pakiecie *Metal parts 1/3*
-  Profil tylny (1x) z **dwoma otworami po płaskiej stronie** - znajduje się w pakiecie *Metal parts 1/3*
-  Profil uniwersalny (2x) **brak otworów po płaskiej stronie** - znajduje się w pakiecie *Metal parts 1/3*
-  Kołek dystansowy (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
-  Śruba M3x4rT (4x)

KROK 12 Montaż dolnych profili: lewy przód



- ⚠ Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z ostrymi częściami blaszanymi, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzeń.
- 🔵 Połóż przedni profil tak, jak na ilustracji. Wycięcia muszą być skierowane w Twoją stronę.
- 🟢 Połóż jeden z profili uniwersalnych po lewej stronie i ustaw go zgodnie z ilustracją. **Użyj kątnierza jako odniesienia.**
- ⬛ Przymocuj profile do siebie.
 - ⚠ Zakładka płyty przedniej (niebieska strzałka) musi wchodzić **pod** lewy profil uniwersalny (zielona strzałka), a nie na niego.
- 🟡 Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
- 🟠 Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.

KROK 13 Montaż dolnych profili: lewy tył



- 🟣 Umieść tylny profil (z dwoma otworami po płaskiej stronie) na uniwersalnym lewym profilu zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia.**
- ⬛ Połącz profil tylny z lewym profilem uniwersalnym.
 - ⚠ Upewnij się, że zakładka znajduje się **pod** tylnym profilem, a nie na nim.
- 🟡 Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
- 🟠 Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.

KROK 14 Montaż dolnych profili: prawy



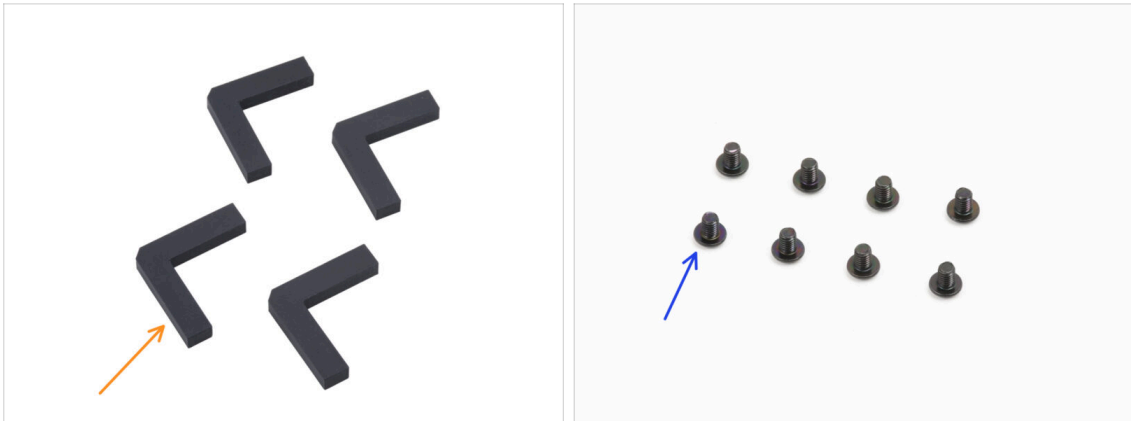
- Zamocuj prawy profil uniwersalny między profilem tylnym i przednim. **Upewnij się, że:**
 - **Końcówka** jest **nad** zakładką tylnego profilu.
 - **Przednia** zakładka jest **pod** przednim profilem.
- Przykręć lewy profil śrubami M3x4rT na obu końcach.

KROK 15 Montaż kołków dystansowych



- Umieść kołek dystansowy w otworze w przednim występie profilu.
- Dobrze dociśnij kołek dystansowy, aby wpasował się w otwór.
- Zrób to samo z drugim kołkiem.

KROK 16 Stopy antywibracyjne: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Stopy antywibracyjne (4x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Chamber*
- Śruba M3x4rT (8x)

KROK 17 Montaż stóp antywibracyjnych



- Połóż dolną ramę tak, jak na ilustracji. Przedni profil musi być skierowany w Twoją stronę.



Przed zamontowaniem nóżek antywibracyjnych **przetrzyj profile alkoholem izopropylowym** i pozostaw je do wyschnięcia. Zapewni to odpowiednią przyczepność.

- Odklej folię zabezpieczającą ze wszystkich stóp antywibracyjnych.

⚠ Ostrożnie zdejmij tylko folię ochronną z każdej nóżki antywibracyjnej. Jeśli wraz z folią zaczniesz odklejać się taśma klejąca, zatrzymaj się i wznów odklejenie warstwy ochronnej z innego rogu.

- Przyklej po jednej stopie antywibracyjnej w każdym rogu ramy. Wyrównaj je z zewnętrzną krawędzią płaskiej strony profilu.

KROK 18 Montaż dolnej ramy



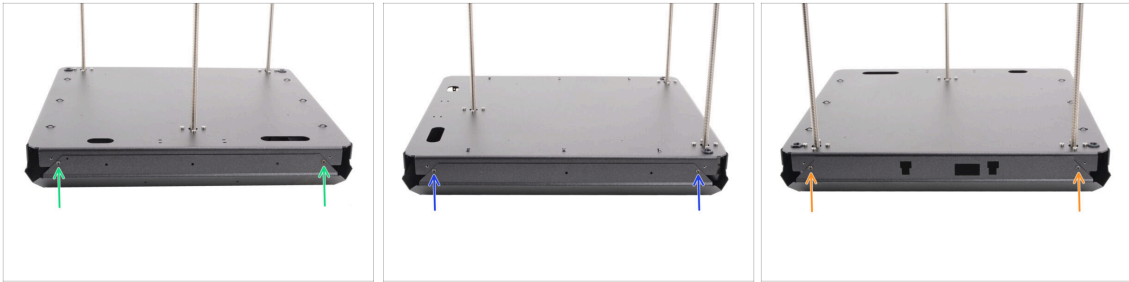
- ◆ Odwróć dolną ramę do góry nogami. **Przedni profil musi być skierowany w Twoją stronę.**
- ◆ Połóż tylną część zespołu panelu dolnego na tylnej części ramy dolnej.
 - ◆ Upewnij się, że przednia część zespołu panelu dolnego (z dwoma silnikami) jest wyrównana z przednim profilem ramy dolnej (z wycięciami).
 - ◆ Zbierz wszystkie przewody silnika w okolicy środkowej części dolnej ramy, aby zapobiec ich zgnieceniu.
- ◆ Powoli i ostrożnie opuść zespół panelu dolnego na dolny profil.
 - ◆ Upewnij się, że zespół jest dobrze dopasowany **do profilu dolnego.**
 - ◆ Upewnij się, że żadna część zespołu dolnego panelu nie wystaje poza dolną ramę.
- ⚠ **Upewnij się, że żaden przewód nie jest przyciśnięty.**

KROK 19 Montaż dolnej ramy: przygotowanie części



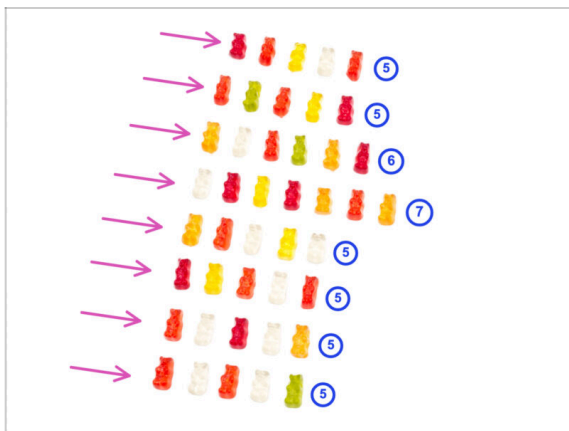
- ◆ Skoncentruj się na prawym przednim rogu i prawym boku.
- ◆ Lekko unieś jeden z rogów zespołu dolnego panelu.
- ◆ Wyrównaj gwintowany otwór w dolnym panelu z otworem w profilu.
- ◆ Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.
- ◆ Przejdź do prawego narożnika z tyłu.
- ◆ Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je śrubą M3x4rT.

KROK 20 Montaż dolnej ramy: lewy tył i przód



- Przejdź do tylnej części zespołu (strona z jednym silnikiem Z).
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je dwiema śrubami M3x4rT.
- Skoncentruj się na lewej stronie zespołu.
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je dwiema śrubami M3x4rT.
- Obróć zespół przednim profilem do siebie (profil z wycięciami).
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je dwiema śrubami M3x4rT.

KROK 21 Czas na Haribo



- Poczęstuj się!
- Ułóż żelki w ośmiu rzędach.
- W każdym rzędzie ułóż taką liczbę żelków, jak na ilustracji.
 - ⓘ Jeśli nie uzyskasz dokładnej liczby w ostatnim rzędzie, zalecamy znalezienie najbliższego sklepu ze słodyczami i dokupienie brakujących.
- Zjedz pierwszy rząd.

KROK 22 Gotowe



- ◆ **Gratulacje!** Udało Ci się właśnie złożyć **podstawę**.
- ◆ Odłóżmy na razie zmontowane części na bok i przejdźmy do następnego rozdziału.

3. Montaż tylnej części



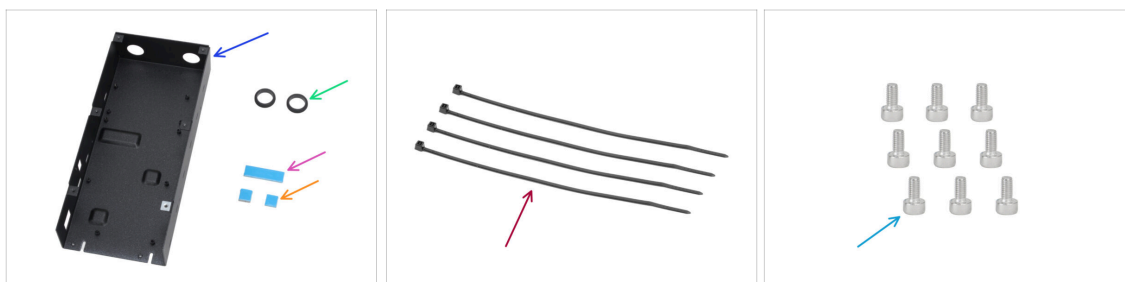
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

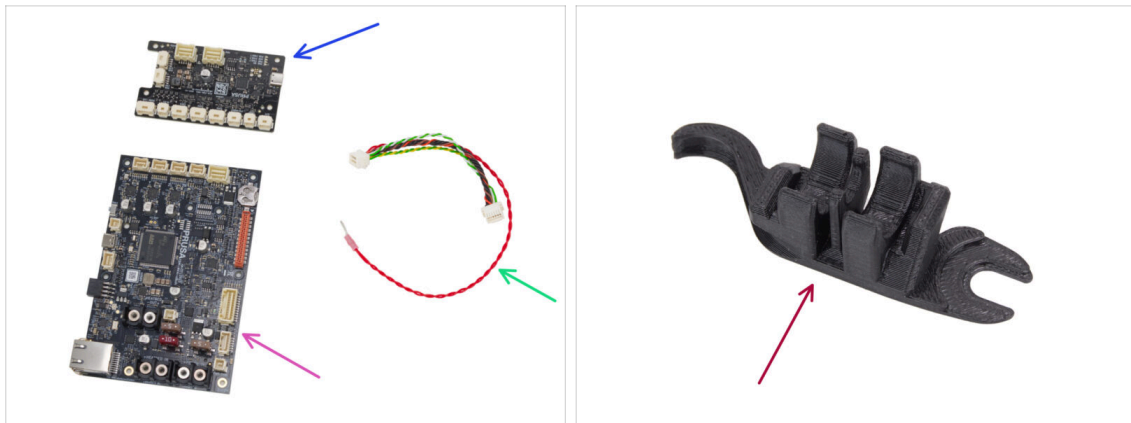
KROK 2 xBuddy: przygotowanie części I



Do kolejnych etapów przygotuj:

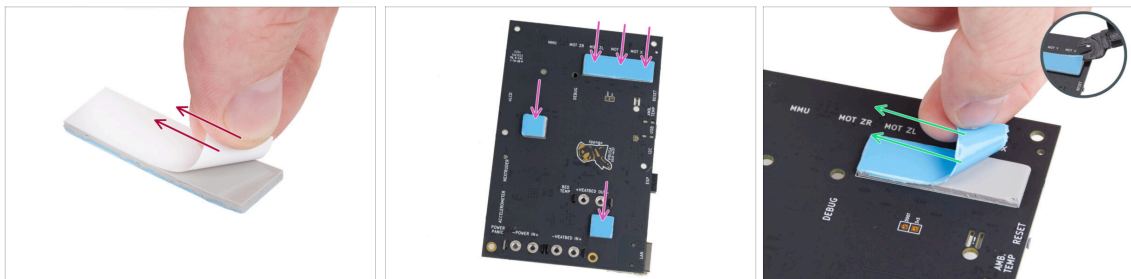
- Obudowa CORE One xBuddy box (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 3/3*
 - Przelotka 19/16 mm (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
 - Termopad 40x12x2.2 mm (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
 - Termopad 12x12x2.2 mm (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
 - Opaska zaciskowa (4x)
 - Śruba M3x6 (9x)
- i** Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

KROK 3 xBuddy: przygotowanie części II



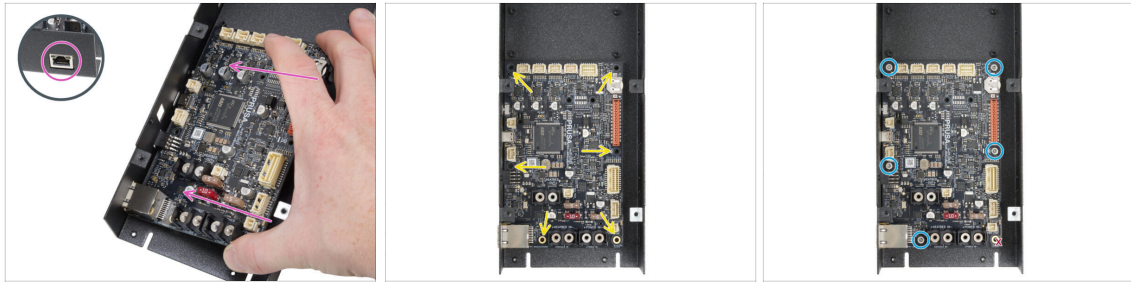
- Płytkę xBuddy extension (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & chamber*
- Płytkę xBuddy (1x)
- Przedłużkę przewodu xBuddy extension cable (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*

KROK 4 Przyklejenie termopadów



- Odklej folię z termopadów.
 - ⚠ **Trzymaj płytki tylko za krawędzie, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.**
- Przyklej termopady z tyłu płytki xBuddy. Znajdują się tam oznaczenia wskazujące prawidłowy rozmiar i położenie.
 - ⓘ Upewnij się, że powierzchnia, do której będzie przyklejany pad jest czysta i odtłuszczona.
- ⚠ **W celu ochrony komponentów elektronicznych, zdecydowanie zalecamy umieszczenie płytki xBuddy na miękkiej podkładce. Możesz użyć oryginalnej folii bąbelkowej z xBuddy.**
- Odklej niebieską folię z termopadów.
 - ⓘ Protip: Jeśli masz trudności z odklejeniem folii, możesz użyć cienkiej strony multitoola montażowego, aby oddzielić krawędź.

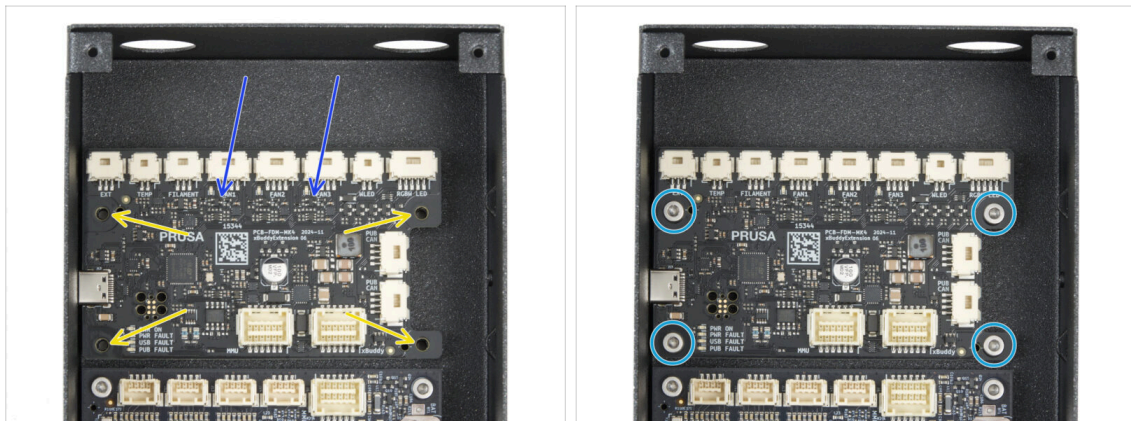
KROK 5 Montaż płyty xBuddy



⚠ Trzymaj płytki tylko za krawędzie, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.

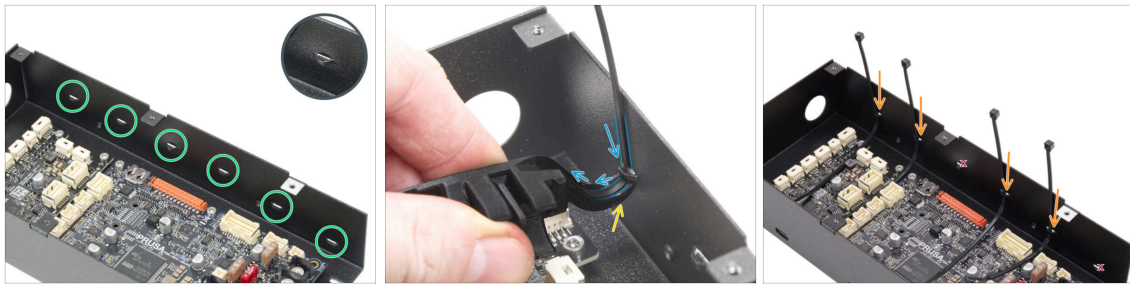
- Umieść płytkę xBuddy w obudowie [xBuddy-box].
 - Upewnij się, że złącze Ethernet jest prawidłowo umieszczone w otworze w obudowie xBuddy.
 - **Przed całkowitym zamocowaniem** wyśrodkuj otwory w płytce z gwintowanymi słupkami w obudowie xBuddy.
 - Ustal pozycję płyty xBuddy, wkładając pięć śrub M3x6. Nie dokręcaj śrub do końca. Na razie wystarczy kilka obrotów.
- ⚠ Powstrzymaj swój instyngt i pozostaw pusty otwór w prawym dolnym rogu.**
 - **Całkowicie dokręć wszystkie pięć śrub, jednak zachowaj szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić płytki.**

KROK 6 Montaż xBuddy extension



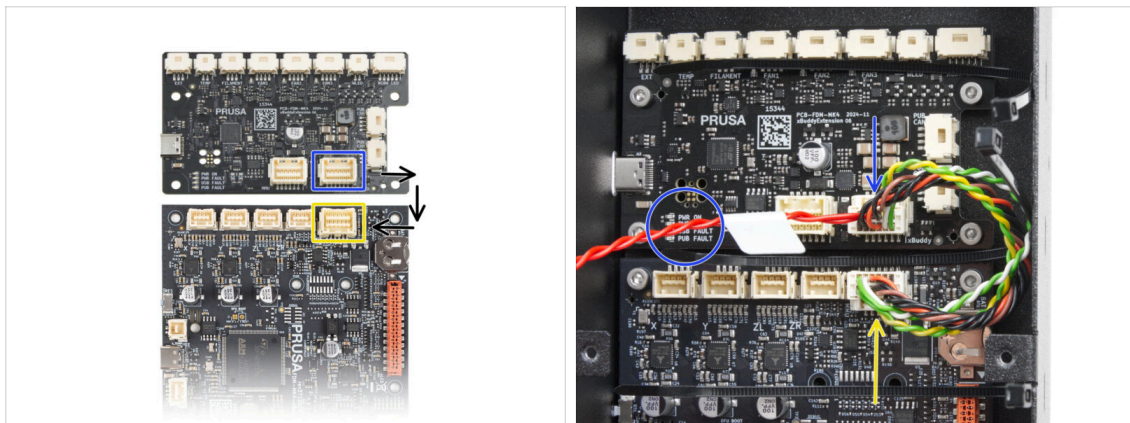
- Umieść płytkę rozszerzeń xBuddy extension w obudowie nad płytką xBuddy. Zwróć uwagę na orientację części.
- **Przed całkowitym zamocowaniem** wyśrodkuj otwory w płytce z otworami (słupkami) w obudowie xBuddy.
- Zamocuj płytkę xBuddy extension wkręcając cztery śruby M3x6. Dokręć je całkowicie.

KROK 7 Opaski zaciskowe



- ◆ Przyjrzyj się bliżej obudowie xBuddy. Ma ona sześć perforacji.
- ⚠ **Postępuj bardzo ostrożnie. Uważaj, aby nie uszkodzić złączy ani kondensatorów na płycie xBuddy.**
- Przyłóż haczyk multitoola montażowego [Assembly-multi-tool] poniżej pierwszej perforacji po lewej stronie.
- Przełóż opaskę zaciskową przez perforację używając multitoola montażowego [Assembly-multi-tool]. Pomoże on we wprowadzeniu opaski zaciskowej do obudowy elektroniki.
- ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację opaski zaciskowej. Ząbki muszą być widoczne.**
- ◆ Powtórz to samo na wskazanych perforacjach.
- Pomiń trzecią i szóstą perforację.

KROK 8 Podłączenie płytki rozszerzeń xBuddy extension



- Podłącz złącze rozszerzeń xBuddy z wolnym czerwonym przewodem do płytki rozszerzeń xBuddy extension.
- Pozostaw czerwony przewód luźny na tym etapie.
- Podłącz drugi koniec przewodu przedłużającego xBuddy do płyty xBuddy.

KROK 9 Obudowa xBuddy: przelotki kablowe



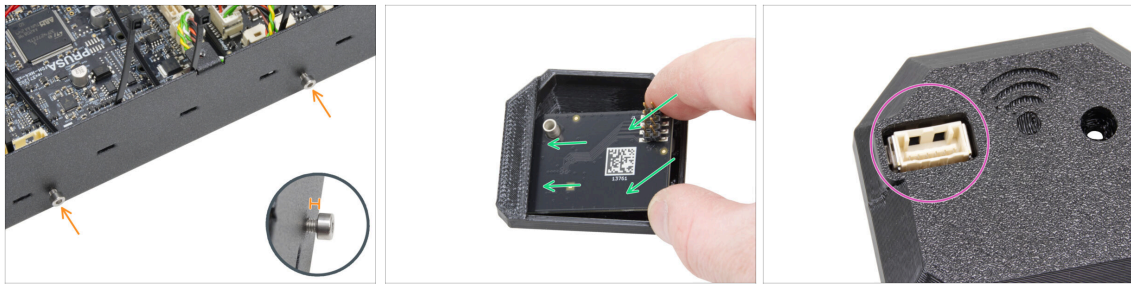
- Umieść obie przelotki w obu okrągłych otworach w obudowie xBuddy.
- Delikatnie ściśnij przelotkę i wpasuj ją w otwór, upewniając się, że rowek zablokował się na krawędzi.

KROK 10 Wi-Fi: przygotowanie części



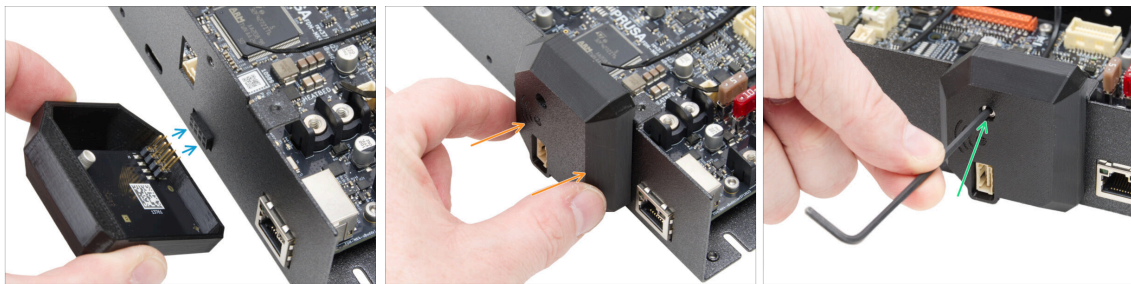
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Płytkę ESP-WiFi (1x) zdemontowana z MK4S
- CORE-One-Wifi-cover [pokrywa Wi-Fi CORE One] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Śruba M3x12 (1x)
- Śruba M3x6 (2x)

KROK 11 Montaż modułu Wi-Fi



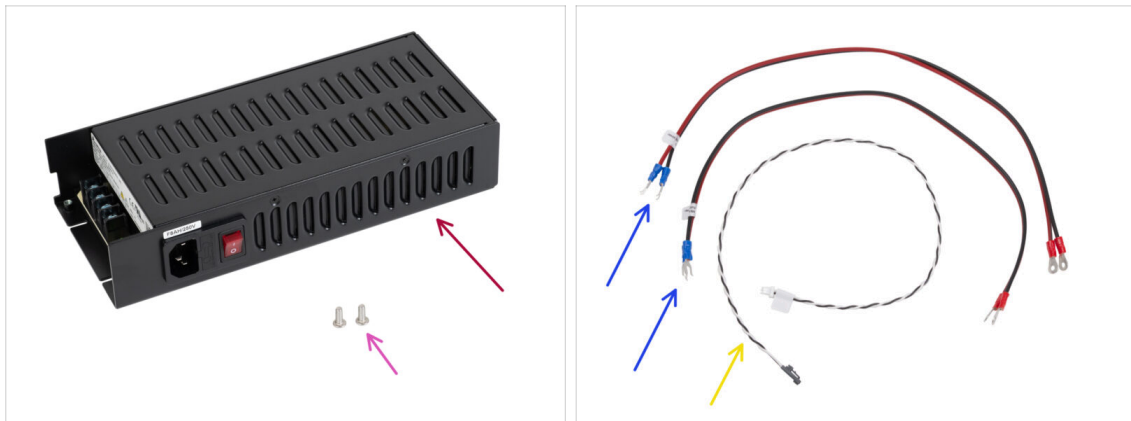
- ✚ Wkręć dwie śruby M3x6 w obudowę xBuddy z prawej strony. **Nie dokręcaj ich całkowicie.** Pozostaw co najmniej 4 mm (0,16 cala) odstępu.
- ✚ Umieść moduł ESP-WiFi w pokrywie WiFi [CORE-ONE-Wifi-cover], pozycjonując go tuż pod mostkiem po lewej stronie.
- ✚ Po drugiej stronie upewnij się, że złącze jest prawidłowo dopasowane do otworu w pokrywie.

KROK 12 Montaż modułu Wi-Fi



- ⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obsługi i podłączania modułu ESP, aby nie wygiąć styków, ponieważ mogłoby to doprowadzić do ich uszkodzenia.**
- ✚ Weź moduł Wi-Fi z pokrywą i podłącz styki modułu ESP do złącza w płycie xBuddy.
- ✚ Ostrożnie zamknij pokrywę WiFi, upewniając się, że styki modułu ESP są prawidłowo połączone do złącza na płycie xBuddy.
- ✚ Przykręć pokrywę śrubą M3x12.
- ✚ Odstaw zmontowane części na bok.

KROK 13 Montaż zasilacza: przygotowanie części

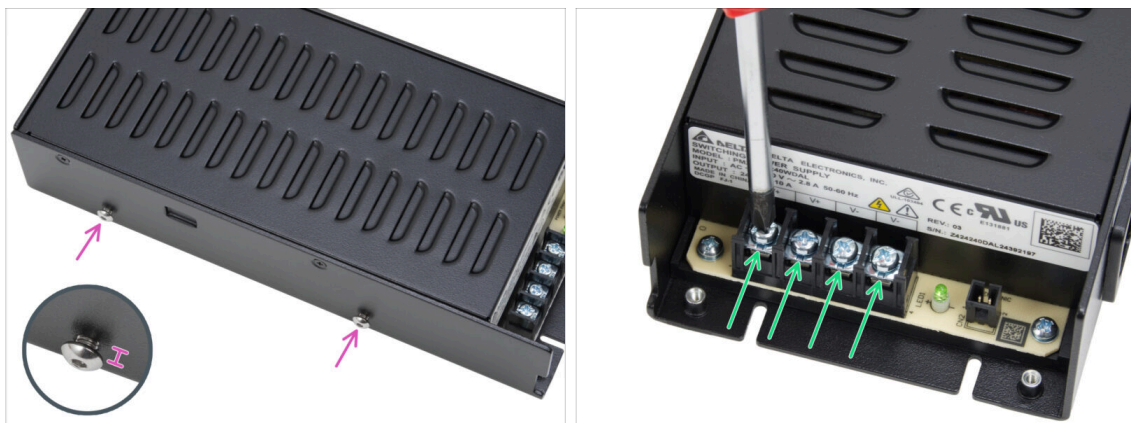


Do kolejnych etapów przygotuj:

- PSU Delta 240W / 24V (1x) zasilacz
- Śruba M4x6r (2x)
- Przewód zasilający xBuddy (2x)
- Przewód Power Panic (1x)

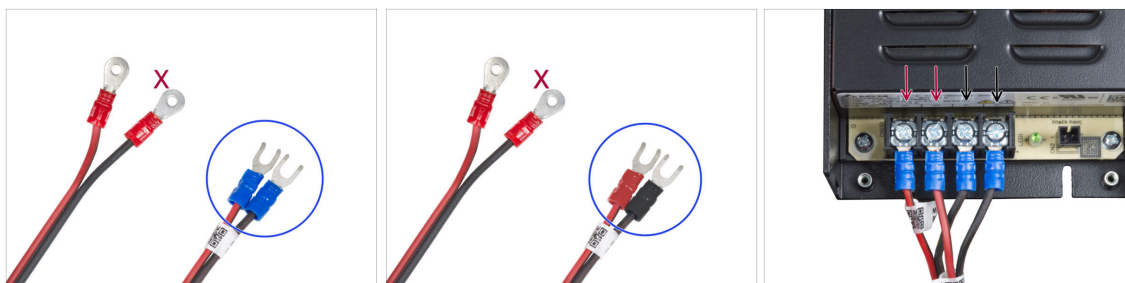
i Twój przewód Power Panic może wyglądać nieco inaczej, w zależności od wersji drukarki MK4S / płyty xBuddy.

KROK 14 Przygotowanie zasilacza



- Wkręć dwie śruby M4x6r z lewej strony zasilacza, jednak **nie dokręcaj ich do końca**. Pozostaw co najmniej 4 mm (0,16 cala) odstępu między łbem śruby a zasilaczem.
- Lekko poluzuj wszystkie cztery śruby zacisków na zasilaczu. **Nie wykręcaj ich całkowicie** - wystarczą 3-4 obroty.

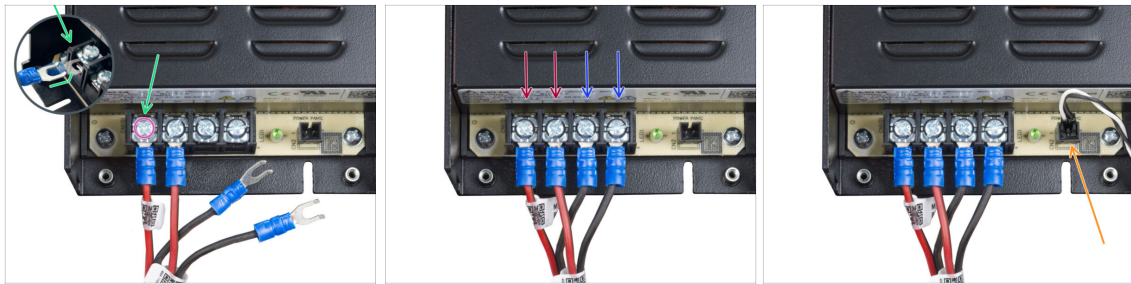
KROK 15 Informacja o przewodach zasilających



- i** W kolejnych krokach będziemy podłączać przewody zasilające jeden po drugim. Śruby zaciskowe są już wkręcone w złącza zasilacza. Poluzuj je, ale **nie wykręcaj ich całkowicie**, aby nie pomieszały się ze śrubami innego typu używanymi po stronie płyty xBuddy. Każdy z dwóch przewodów zasilających ma dwie końcówki. Jeden ma dominujący **czerny kolor = dodatni / +**. Jeden ma dominujący **czarny kolor = ujemny / -**.
- Zwróć uwagę, że przewody zasilające mają różne złącza na każdym końcu. Na razie przygotuj złącza widelkowe (kolor rurki zaciskowej może się różnić).
- Uwaga, polaryzacja zacisków zasilacza jest następująca:**

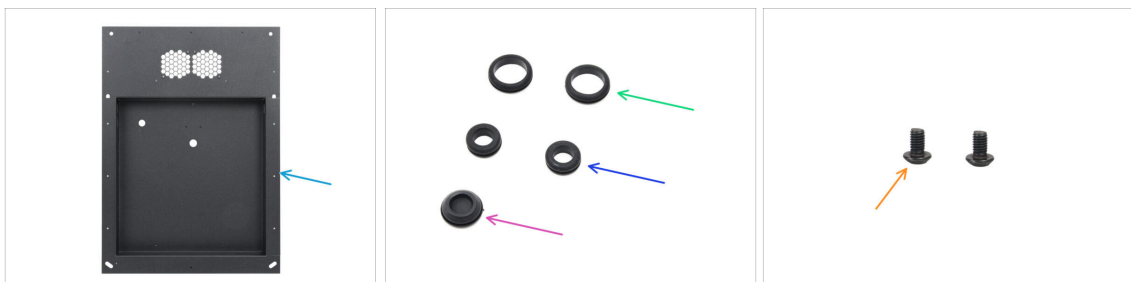
 - Dodatni (V+)
 - Dodatni (V+)
 - Ujemny (V-)
 - Ujemny (V-)
- i** Czerwony przewód (dodatni) może mieć czarny pasek. Podobnie czarny przewód (ujemny) może mieć czerwony pasek.
- ⚠ Nie podłączaj jeszcze żadnych przewodów, poczekaj na instrukcje.**

KROK 16 Podłączenie zasilacza



- Weź CZERWONY przewód i wsuń końcówkę (widełki) pod pierwszy (dodatni) zacisk od lewej strony na spodzie zasilacza. Upewnij się, że stalowa podkładka znajduje się nad widełkami.
- Dokręć mocno śruby zacisków.
- W ten sam sposób podłącz drugi czerwony przewód do drugiego gniazda zaciskowego od lewej.
- Podłącz dwa czarne przewody do trzeciego i czwartego zacisku, korzystając z tej samej procedury.
- Podłącz przewód Power Panic do gniazda najbardziej wysuniętego na prawo.
- Odstaw zmontowane części na bok.

KROK 17 Tylny panel: przygotowanie części



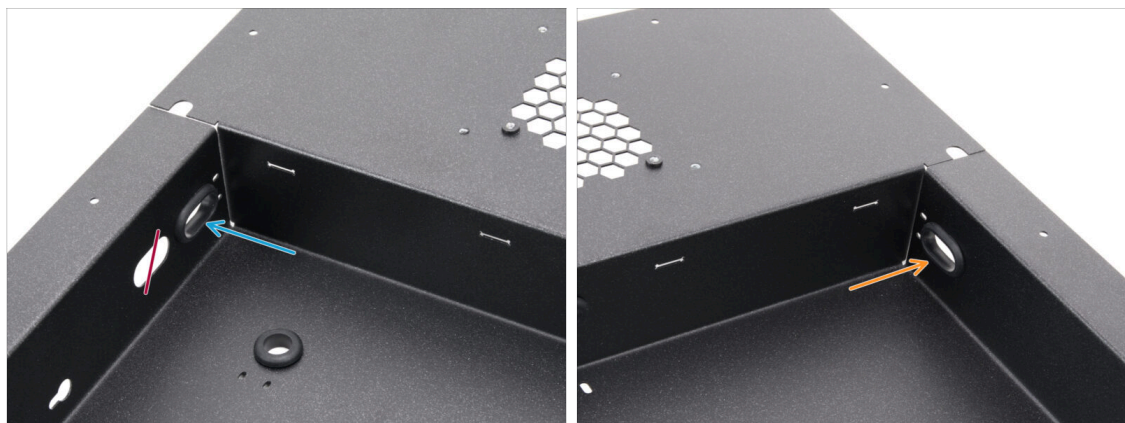
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Panel tylny (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Przelotka 19/16 mm (2x) *większe - znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Przelotka 13,5/10 mm (2x) *mniejsze - znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Zatyczka 15,5 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x4rT (2x)

KROK 18 Montaż przelotek: góra tylnego panelu



- Ustaw tylny panel w sposób pokazany na pierwszej ilustracji. Użyj dwóch owalnych otworów jako odniesienia.
- Umieść zatyczkę w środkowym otworze.
 - **Zatyczka nie jest symetryczna.** Należy ją włożyć stroną o mniejszej średnicy skierowaną w dół.
- Umieść jedną małą przelotkę w okrągłym otworze z lewej strony.
- Umieść jedną małą przelotkę w owalnym otworze.

KROK 19 Montaż przelotek: boki



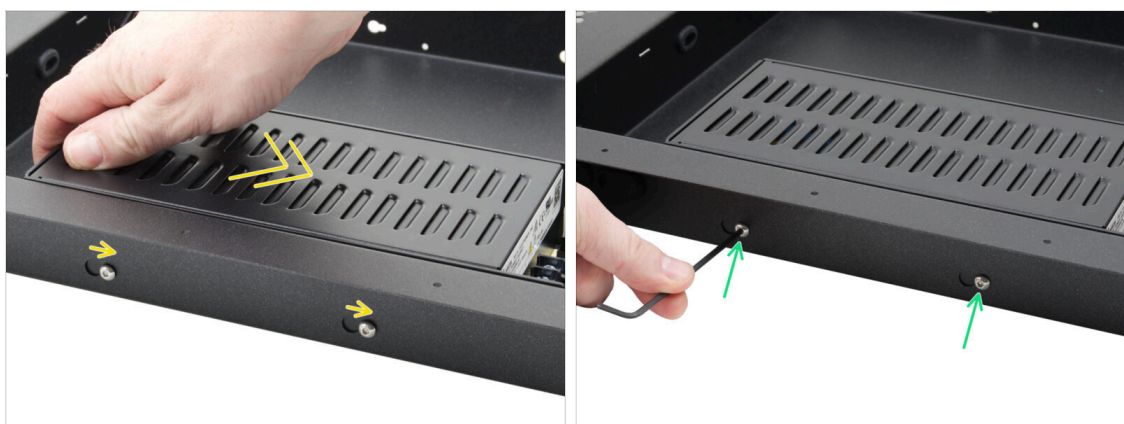
- Skoncentruj się na lewej górnej części panelu tylnego i znajdź dwa owalne otwory.
- Umieść jedną dużą przelotkę w owalnym otworze najbliższym narożnika.
- Przejdź do prawej górnej części panelu tylnego i umieść jedną dużą przelotkę w owalnym otworze.

KROK 20 Ustawienie zasilacza



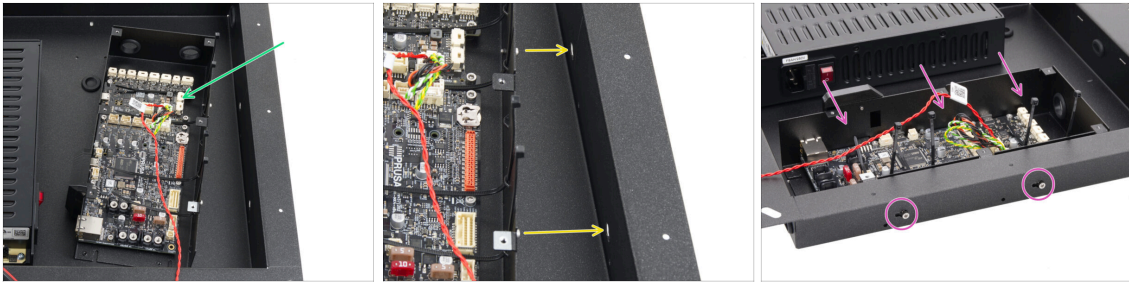
- ◆ Ostrożnie umieść zasilacz w kieszeni na tylnym panelu.
- ◆ Przełóż wiązkę przewodów przez otwór w dolnej części panelu.
- ◆ Dopasuj śruby wkręcane w zasilacz do otworów po lewej stronie tylnego panelu.
- ◆ Przesuń zasilacz tak, aby śruby przeszły przez otwory.

KROK 21 Montaż zasilacza



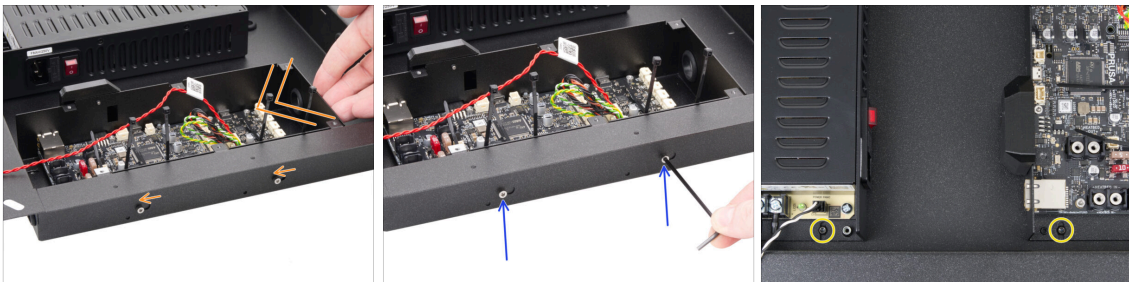
- ◆ Ostrożnie przesuń zasilacz tak, aby śruby znalazły się w położeniu końcowym otworów w kształcie dziurki od klucza.
- ◆ Utrzymaj pozycję zasilacza i całkowicie dokręć obie śruby.

KROK 22 Wyrównanie obudowy xBuddy



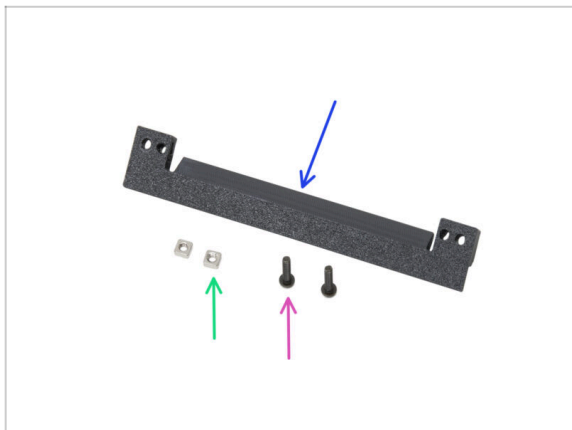
- 🟢 Ostrożnie umieść obudowę xBuddy z płytkami w kieszeni na tylnym panelu.
- 🟡 Dopasuj śruby wkręcone w obudowę xBuddy do otworów po prawej stronie tylnego panelu.
- 🟣 Przesuń obudowę xBuddy tak, aby śruby przeszły przez otwory.

KROK 23 Montaż obudowy xBuddy



- 🟠 Ostrożnie przesuń obudowę xBuddy tak, aby śruby znalazły się w położeniu końcowym otworów w kształcie dziurki od klucza.
- 🟢 Utrzymaj pozycję obudowy i całkowicie dokręć obie śruby.
- 🟡 Przymocuj zasilacz i obudowę xBuddy do tylnego panelu dwoma śrubami M3x4rT.

KROK 24 Pokrywka zasilacza: przygotowanie części



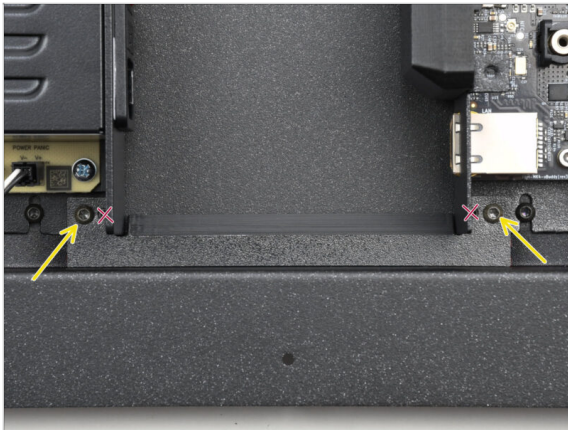
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- PSU-cable-cover [pokrywa przewodów zasilacza] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Śruba M3x10rT (2x)

KROK 25 Przygotowanie pokrywy przewodów zasilacza



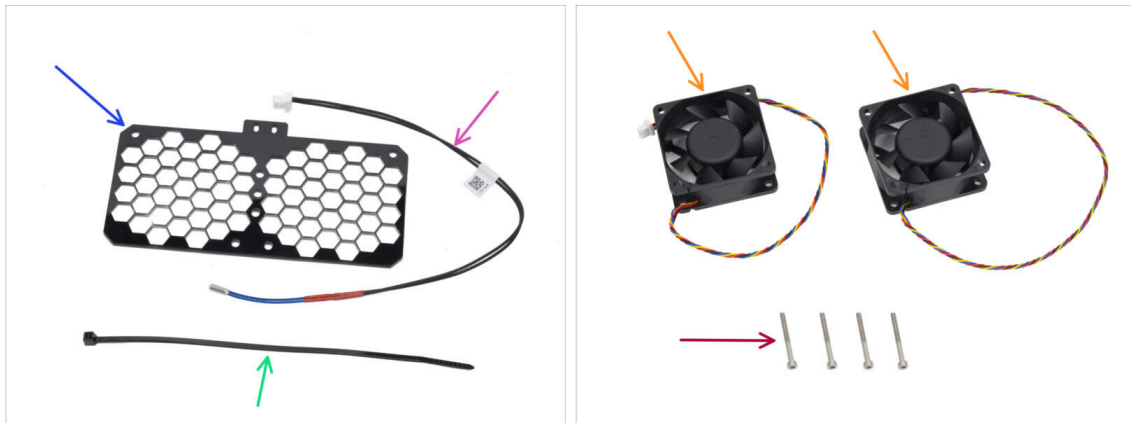
- Umieść po jednej nakrętce kwadratowej M3nS w każdej kieszeni na końcach pokrywy przewodów zasilacza.
- Upewnij się, że otwory są ze sobą zrównane.

KROK 26 Pokrywka przewodów zasilacza: montaż



- Załóż pokrywę przewodów zasilacza [PSU-cable-cover] na przewody między zasilaczem a ścianą obudowy xBuddy.
- Przykręć pokrywę dwoma śrubami M3x10rT w najbardziej zewnętrznych otworach.

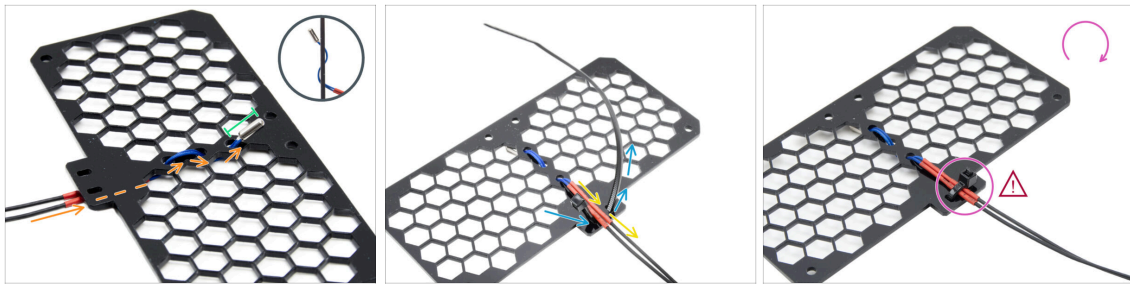
KROK 27 Wentylatory komory: przygotowanie części



■ Do kolejnych etapów przygotuj:

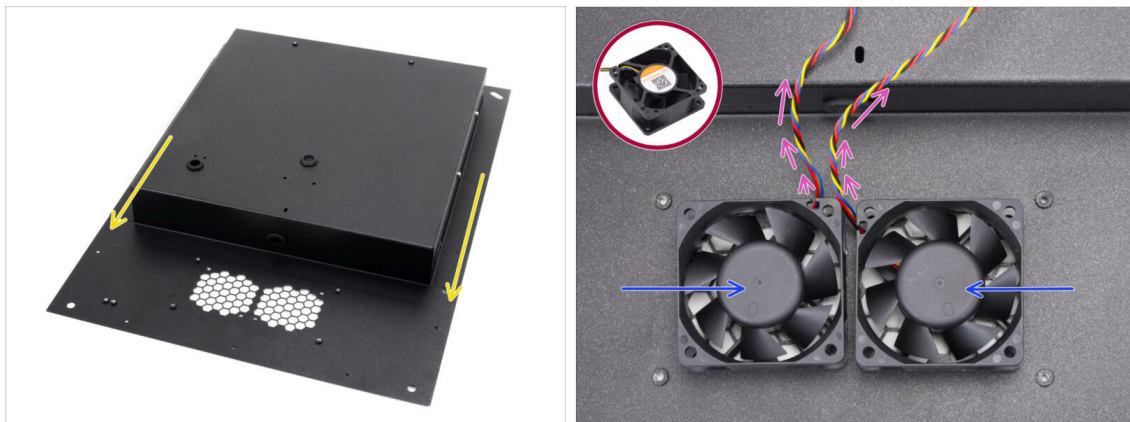
- Kratka wentylacyjna (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Chamber*
- Termistor komory 260 mm (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Chamber*
- Opaska zaciskowa (1x)
- Wentylator (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Chamber*
- Śruba M3x30 (4x)

KROK 28 Montaż kratki wentylatorów



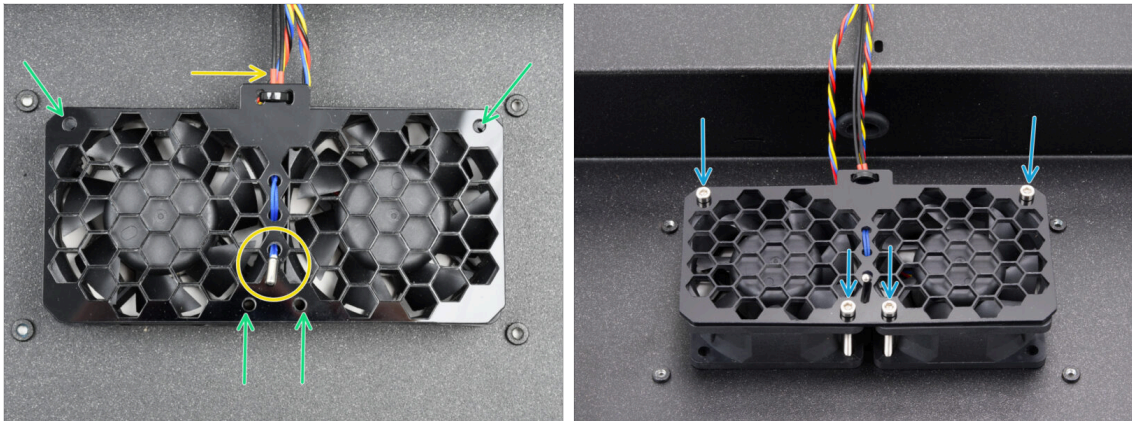
- Poprowadź przewód termistora pod kratką w kierunku pokazanym na ilustracji.
- ⓘ Kratka jest symetryczna.
- Pozostaw cały kartidż termistora na zewnątrz.
- Odwróć kratkę i przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory w zakładce.
- Ułóż przewody termistora w opasce.
- Ostrożnie przymocuj przewód termistora opaską zaciskową. **Nie zaciskaj opaski zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**
- ⚠ **Upewnij się, że główka opaski jest skierowana w tę samą stronę, co na ilustracji. Musi znajdować się po stronie przewodu.**
- Odstaw zmontowane części na bok.

KROK 29 Montaż wentylatorów



- Ustaw tylny panel zgodnie z ilustracją. Wycięcia muszą być skierowane w Twoją stronę.
- Umieść oba wentylatory na kratkach w tylnym panelu.
- ⚠ **Strona bez naklejki musi być skierowana do góry.**
- Wentylatory ustaw w taki sposób, aby przewody biegły od narożników do środka.
- Pozostaw przewody swobodnie zwisające, upewniając się, że nie zostaną ściśnięte podczas przenoszenia.

KROK 30 Osłona wentylatorów



- Połóż kratkę z termistorem na wentylatorach.
 - ⚠ **Upewnij się, że termistor jest skierowany do góry, a jego przewód biegnie pod kratką.**
- Wyrównaj otwory w wentylatorach, kratce i tylnym panelu.
- Przymocuj zespół wentylatora do panelu tylnego czterema śrubami M3x30.
 - ⚠ **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić kratki.**

KROK 31 Tylne profile: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Tylne profil (2x) znajdują się w pakiecie *Metal parts 1/3*
 - ⓘ Weź dwa dłuższe z nich.
Zauważ, że pozostałe dwa dłuższe różnią się wycięciami.
- Nit nylonowy (11x)
- Śruba M3x4rT (4x)
- Wkręt samogwintujący 2,9x6.5sT (1x)

KROK 32 Montaż tylnych profili



- Weź dolny zespół i obróć go tak, aby tylna strona (z jednym silnikiem pośrodku) była skierowana w Twoją stronę.
- 📌 Skoncentruj się na prawym tylnym rogu - stronie z najdłuższym owalnym otworem w dolnym panelu.
- Przymocuj tylny profil do prawego narożnika, używając **końcówki bez zakładek**.
- Wyrównaj otwór z tyłu i przymocuj części do siebie śrubą M3x4rT.
- Przymocuj narożnik po drugiej stronie drugą śrubą M3x4rT - każdy narożnik zostanie przymocowany dwiema śrubami M3x4rT.
- Postępuj tak samo z drugim profilem tylnym w lewym rogu.

KROK 33 Montaż tylnego panelu



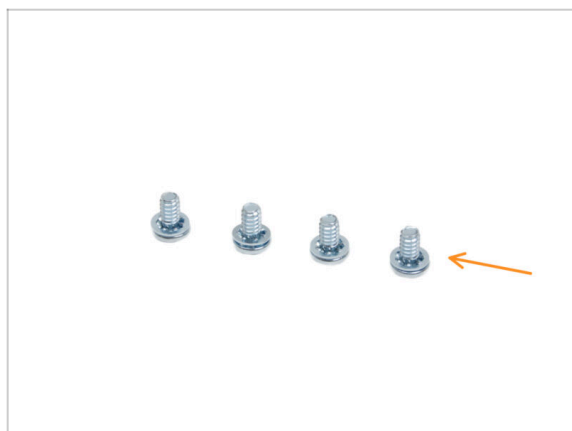
- Ostrożnie unieś zespół tylny i delikatnie przyłóż go do zespołu podstawy i profili tylnych.
- Przeciągnij przewody zasilające przez otwór w dolnej części.
- Przełóż jeden nylonowy nit przez tylny panel i tylny profil w prawym górnym rogu.
- Dociśnij łeb nitu palcem, aż zostanie całkowicie osadzony.

KROK 34 Przymocowanie tylnego panelu



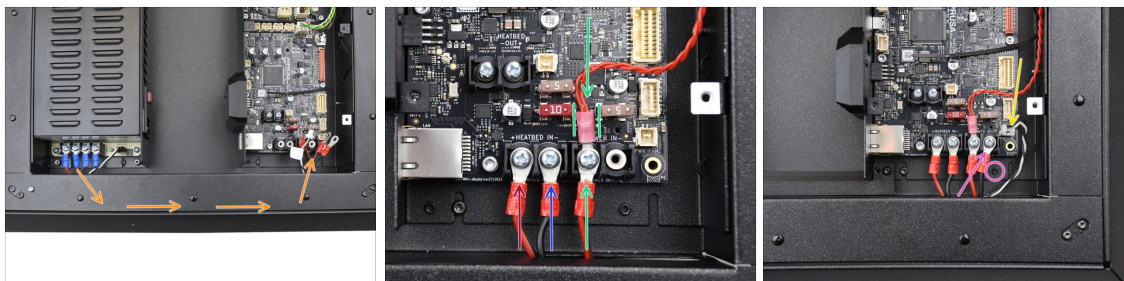
- Przymocuj tylny panel jedenastoma nitami nylonowymi.
- Włóż i wkręć wkręt samogwintujący 2,9x6,5 w otwór w lewej dolnej części tylnego panelu.
⚠ Nie dokręcaj go zbyt mocno, aby nie zerwać gwintu.

KROK 35 Przygotowanie śrub zacisków zasilania



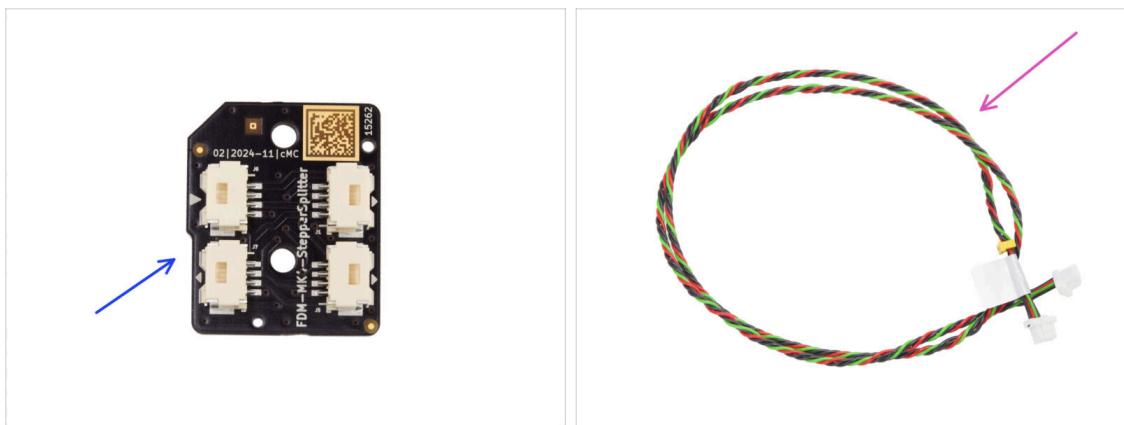
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Śruba złącza zasilania #6-32 (4x)

KROK 36 Podłączenie przewodów zasilających



- Przeprowadź wiązkę przewodów przez tylny panel w kierunku płyty xBuddy.
- Weź jeden czerwony przewód z zasilacza i podłącz go do pierwszego terminala z lewej strony na płycie xBuddy, dokręcając śrubę zaciskową 6-32. Dokręć ją mocno, ale z wyczuciem.
- Podłącz czarny przewód z zasilacza do drugiego zacisku. Dokręć śrubę mocno, ale z wyczuciem.
- Weź drugi czerwony przewód idący od zasilacza i złoż go z czerwonym przewodem z płytki extension board. Przykręć **obydwa złącza** do trzeciego terminala śrubą.
- ⚠ Ostrożnie poprowadź przewód płytki xBuddy extension board między bezpiecznikami, upewniając się, że nie wywiera nacisku na żaden z nich.
- Podłącz ostatni czarny przewód z zasilacza do płyty xBuddy, **upewniając się, że nie zasłania on gwintowanego otworu pod spodem**.
- Podłącz przewód Power Panic do białego złącza w prawej dolnej części płyty xBuddy.

KROK 37 Stepper splitter: przygotowanie części



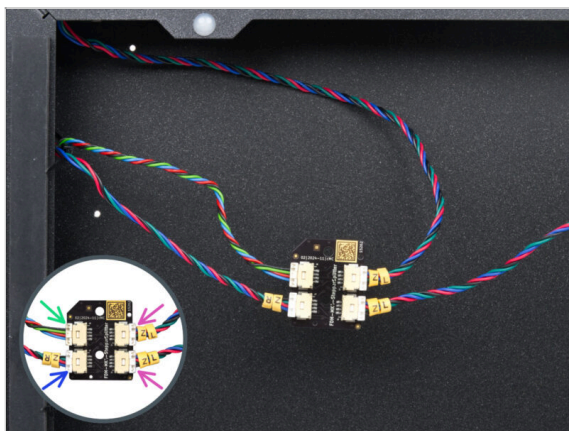
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Płytkę rozdzielająca Stepper splitter (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Przewód Stepper splitter (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

KROK 38 Ułożenie przewodu Stepper splitter



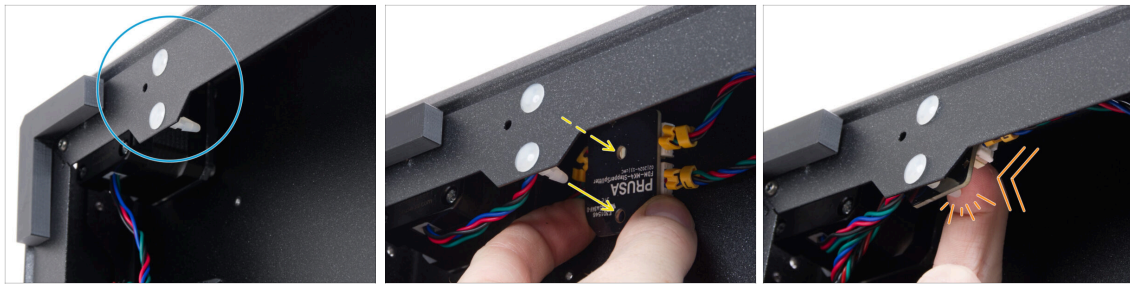
- Bardzo ostrożnie połóż całość na plecach (na tylnym panelu).
- **Zalecamy podparcie tylnej części zespołu** miękką, podwyższoną podkładką, aby całość nie leżała na wystającym module Wi-Fi.
- ⓘ Wskazówka: użyj piankowej wyściółki z pakietu z częściami blaszanymi lub pustego pudełka kartonowego.
- Poprowadź przewód rozdzielacza Stepper splitter przez trzy opaski zaciskowe po lewej stronie.
- Na razie pozostaw stronę z etykietą swobodnie na zewnątrz.
- Poprowadź przewód prawego silnika osi Z przez trzy opaski zaciskowe po lewej stronie.
- ⚠ **Nie zaciskaj jeszcze opasek zaciskowych.**

KROK 39 Podłączenie płytki Stepper splitter



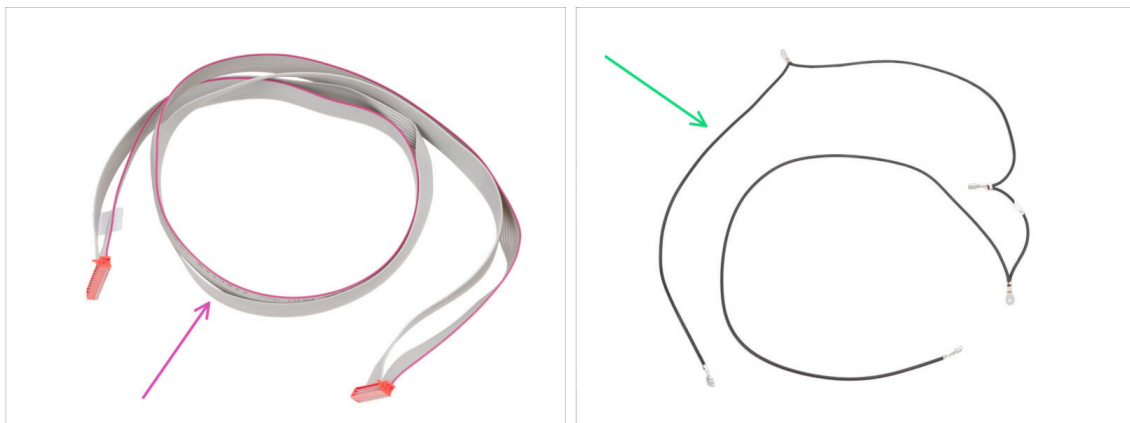
- **Podłącz przewody silników osi Z do rozdzielacza Stepper splitter:**
- Przewód Stepper splitter
- Prawy silnik osi Z (Z R)
- Lewy silnik osi Z (Z L)
- Lewy silnik osi Z (Z L)

KROK 40 Montaż płytki Stepper splitter



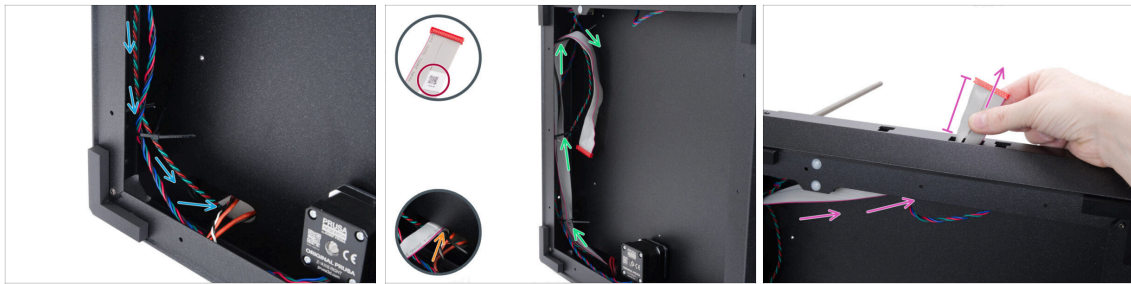
- Zlokalizuj dwa kołki dystansowe w dolnej ramie.
- Umieść płytkę Stepper splitter wewnątrz ramy i przyłóż do kołków dystansowych.
 - Prawidłową orientację części określa logo na płytce. **Logo powinno być do góry nogami.**
- Zamocuj ustawioną płytkę Stepper splitter dociskając ją na środku palcem od wewnątrz, aż poczujesz kliknięcie - oznacza to prawidłowe osadzenie.
- ⓘ Konieczny jest znaczny nacisk, aby osadzić płytkę. Należy jednak bardzo uważać, aby nie uszkodzić komponentów.

KROK 41 Przewód LCD: przygotowanie części



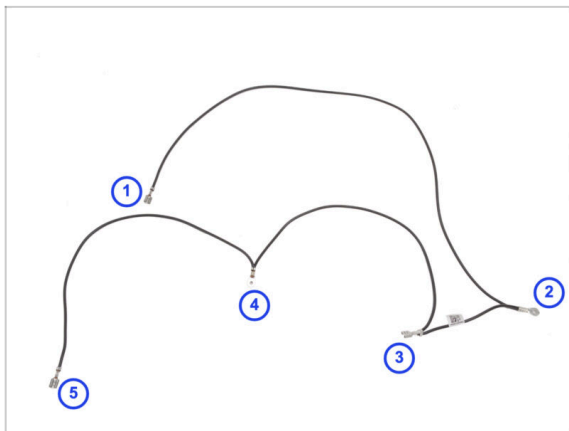
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Przewód xLCD (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Główny przewód PE (ochronny) (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

KROK 42 Ułożenie przewodu LCD



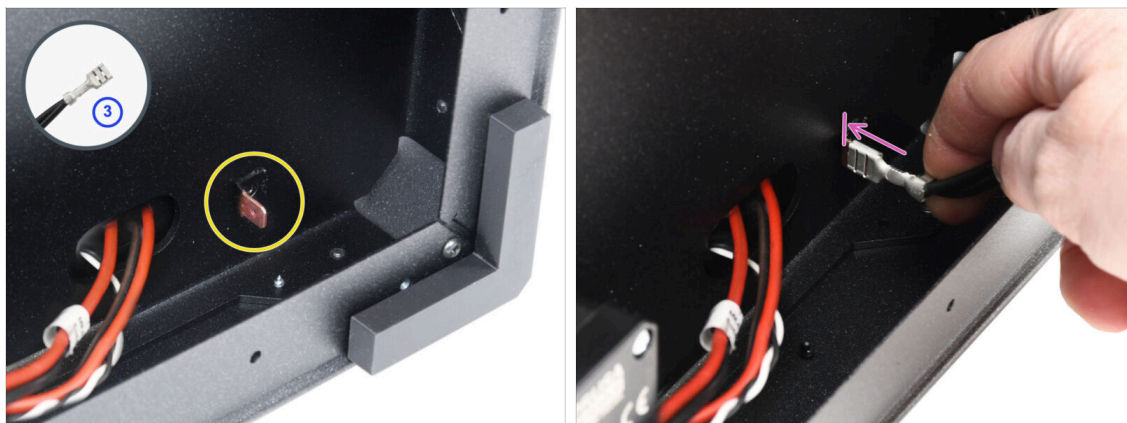
- Poprowadź przewód Stepper splitter przez owalny otwór do elektroniki.
- Weź końcówkę przewodu xLCD z etykietą z kodem QR.
- Przełóż kilka centymetrów przewodu xLCD (koniec z etykietą z kodem QR) przez owalny otwór w dolnym panelu.
 - ⓘ Przewód musi być lekko zagięty, aby przejść przez otwór.
- Poprowadź przewód xLCD przez opaski zaciskowe po lewej stronie.
- Poprowadź przewód xLCD przez prostokątny otwór w przednim profilu. Powinien on wystawać na około 6 cm (2,36 cala).
- Pozostaw przewód luźny na tym etapie.

KROK 43 Info o przewodzie PE



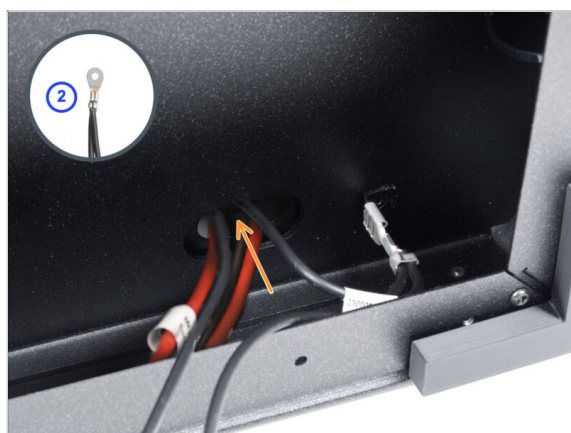
- Ułóż główny przewód PE zgodnie z ilustracją, upewniając się, że każde złącze jest we właściwym miejscu.
- Złącza są ponumerowane na ilustracji wyłącznie w celach informacyjnych. Numeracja ta będzie używana w kolejnych krokach, aby pomóc w prawidłowym podłączeniu.
- ⓘ Uwaga: w kolejnych krokach zawsze będziemy wskazywać, którego złącza należy użyć. Warto jednak zapamiętać ten schemat dla ułatwienia montażu.

KROK 44 Podłączenie przewodu PE (nr 3)



- ◆ Przygotuj złącze numer 3.
 - ⓘ To żeńskie złącze Faston na środku przewodu.
- ◆ Zlokalizuj męskie złącze Faston w prawym dolnym rogu.
- ◆ Całkowicie nasuń złącze przewodu PE na złącze Faston.

KROK 45 Ułożenie przewodu PE (nr 2)



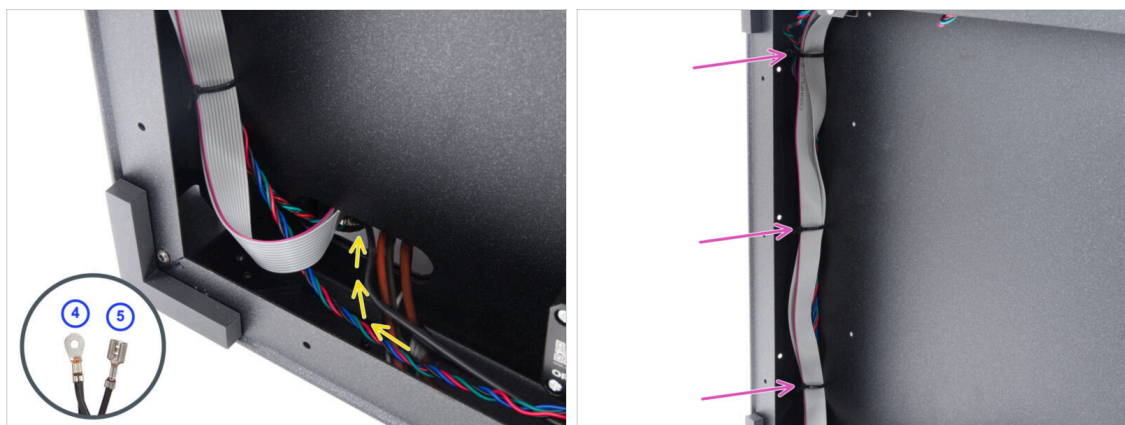
- ◆ Wyjmij złącze przewodu PE numer 2.
 - ⓘ Okrągłe złącze w pobliżu.
- ◆ Włóż złącze do otworu w dolnym panelu i pozostaw luźno.

KROK 46 Ułożenie przewodu PE (nr 1)



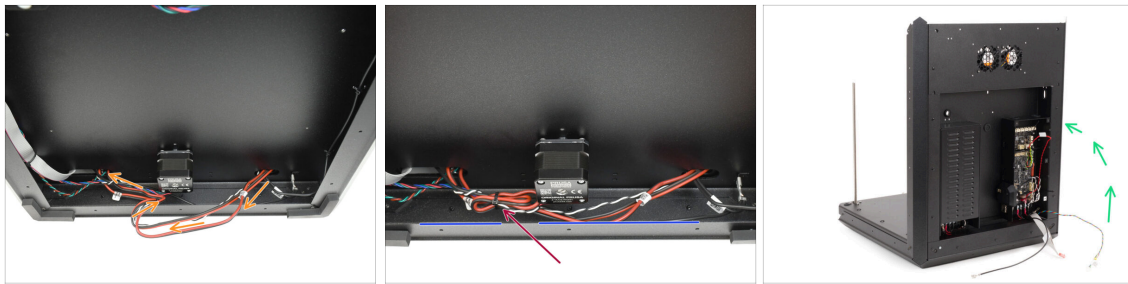
- Weź złącze numer 1 i przeprowadź je przez opaski zaciskowe po prawej stronie ramy.
- ⓘ Jest to długa część z jednym złączem Faston na końcu.
- Przełóż złącze przez prostokątny otwór w przednim profilu. Przewód powinien wystawać na około 6 cm (2,36 cala).
- Pozostaw przewód luźny na tym etapie.
- Zaciśnij wszystkie trzy opaski zaciskowe i odetnij ich nadmiar.

KROK 47 Ułożenie przewodu PE (nr 4 i 5)



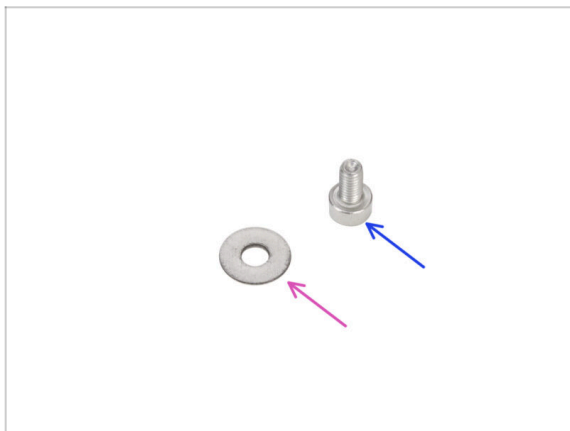
- Weź złącza nr 4 i 5 przewodu PE.
- Przełóż oba złącza przez skrajny lewy otwór w dolnej części. Na razie pozostaw je luźno.
- Zaciśnij wszystkie trzy opaski zaciskowe po lewej stronie ramy i odetnij ich nadmiar.
- Nie ma potrzeby całkowitego zaciskania opasek. Przewody muszą łatwo przesuwać się, aby umożliwić regulację długości podczas podłączania.

KROK 48 Uporządkowanie wiązki przewodów



- 🟡 Na spodzie zwiń przewody zasilające z przewodami silnika osi Z, aby je skrócić.
- 🔴 Przymocuj pętlę do przewodów silnika osi Z opaską zaciskową.
 - 🟠 Upewnij się, że przewody są utrzymywane w odpowiedniej odległości od metalowego profilu, a jednocześnie nie są zbyt mocno napięte.
- ⚠️ Zapobiega to zwisaniu przewodów poniżej profili metalowych, gdzie mogłyby się zaczepić i ulec uszkodzeniu. Przewody te przewodzą duży prąd, więc ich uszkodzenie może spowodować poważne uszkodzenie drukarki i jej otoczenia!
- 🟢 Ostrożnie podnieś drukarkę.

KROK 49 Przewód PE-xBuddy: przygotowanie części



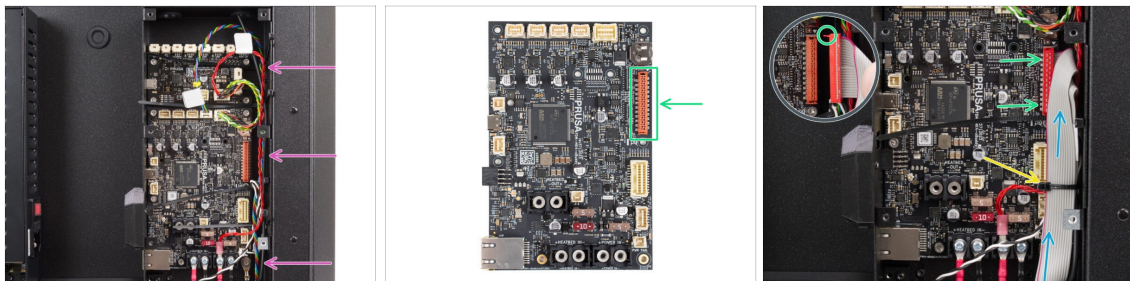
- 🟠 Do kolejnych etapów przygotuj:
- 🟡 Podkładka M3w (1x)
- 🟠 Śruba M3x6 (1x)

KROK 50 Podłączenie przewodu PE: xBuddy



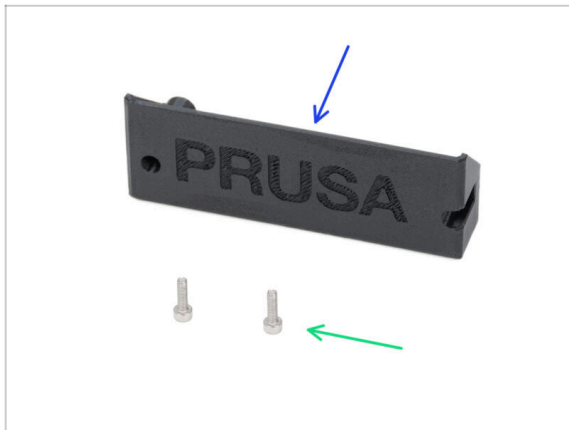
- Postaw drukarkę z powrotem na stopach i skoncentruj się na tylnej części.
- Weź złącze numer 4 i podłącz je do płytki xBuddy używając śruby M3x6 z podkładką M3w.
 - ⚠ Podkładka M3 musi znajdować się między łbem śruby a złączem.
- Poprowadź przewód PE (numer 5) wzdłuż obudowy xBuddy i przelóż go przez otwory po prawej stronie na zewnątrz obudowy.
- Poprowadź przewód rozdzielacza Stepper splitter wzdłuż obudowy xBuddy i podłącz go do drugiego gniazda od prawej w górnym rzędzie na płycie xBuddy (oznaczonego jako ZR).

KROK 51 Podłączenie przewodu xLCD



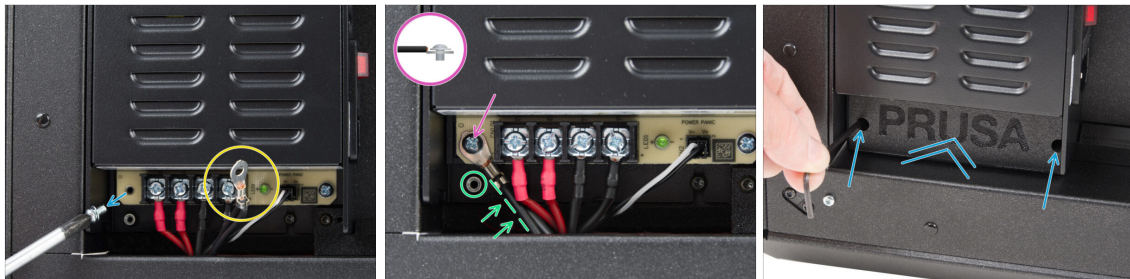
- Ułóż przewody zgodnie z ilustracją - poprowadź wszystkie wzdłuż prawej strony obudowy xBuddy.
 - ⚠ Upewnij się, że przewody biegną w całości nad opaskami zaciskowymi w obudowie xBuddy, a nie pod nimi.
- Ułóż przewód xLCD nad innymi przewodami i poprowadź go w górę.
- Podłącz xLCD do gniazda po prawej stronie płyty xBuddy. **Zwróć uwagę na zatrzask zabezpieczający na złączu przewodu xLCD.** Zatrzask musi pasować do górnej części złącza.
- Przymocuj przewody, zaciskając dolną opaskę.
 - ⚠ Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.
- Ostrożnie odetnij nadmiar opaski zaciskowej. **Uważaj, aby nie przeciąć przewodów!**

KROK 52 Pokrywa zasilacza: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- CORE-One-PSU-cover [pokrywa zasilacza CORE One] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Śruba M3x10 (2x)

KROK 53 Podłączenie zasilacza: przewód PE



- Wykręć śrubę z płyty zasilacza. **Nie wyrzucaj jej!**
- Upewnij się, że złącze PE (numer 2) jest poprowadzone do komory zasilacza.
- Przełóż wykręconą śrubę przez złącze przewodu PE i przykręć ją z powrotem do płyty zasilacza.
 - Zwróć uwagę na prawidłową orientację złącza.
- Obróć złącze w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, ustawiając je tak, aby nie blokowało gwintowanego otworu pod spodem.
- Załóż pokrywę zasilacza [CORE-One-PSU-cover] na złącza i przymocuj ją dwiema śrubami M3x10.

KROK 54 Czas na Haribo



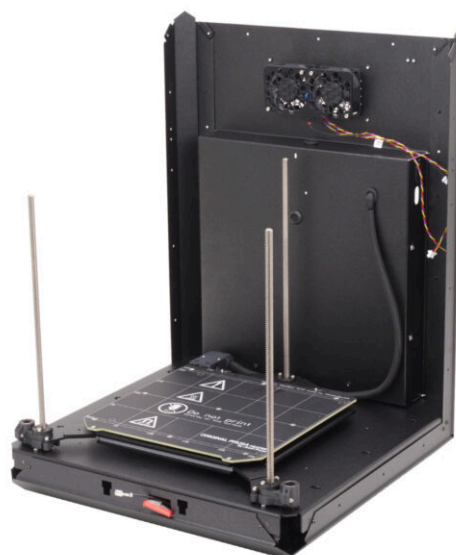
- Czas naładować akumulatory na kolejny rozdział!
- Zjedz drugi rząd.
- ⚠ **Nie oszukuj** - zjedz tylko wyznaczoną ilość!

KROK 55 Gotowe

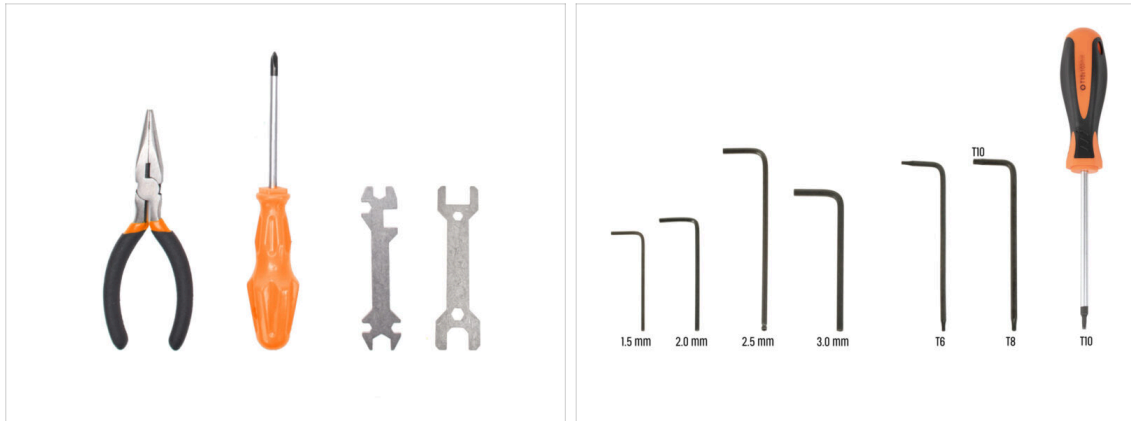


- Gratulacje! Zespół tylny jest na swoim miejscu.
- Teraz przejdźmy do następnego rozdziału.

4. Montaż stołu grzewczego

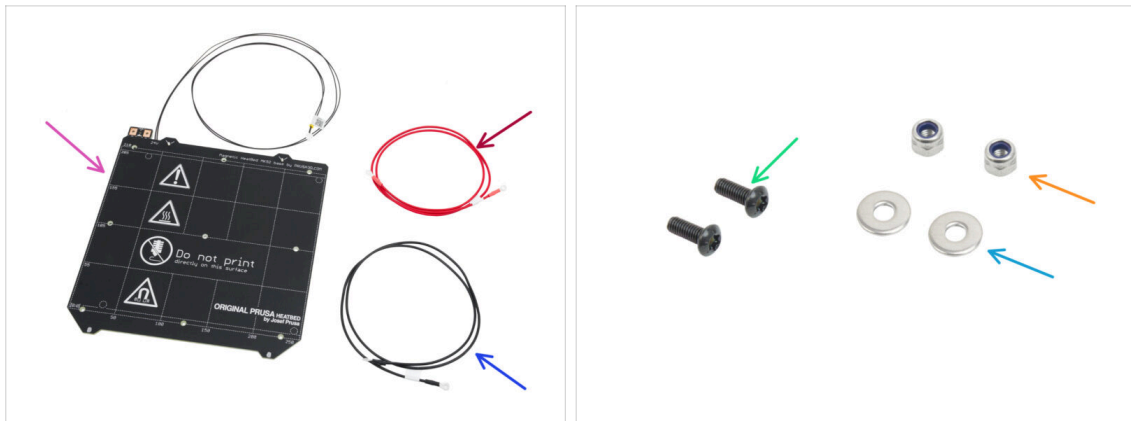


KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Szczypce spiczaste
- Klucz uniwersalny
- Klucz 13-16
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

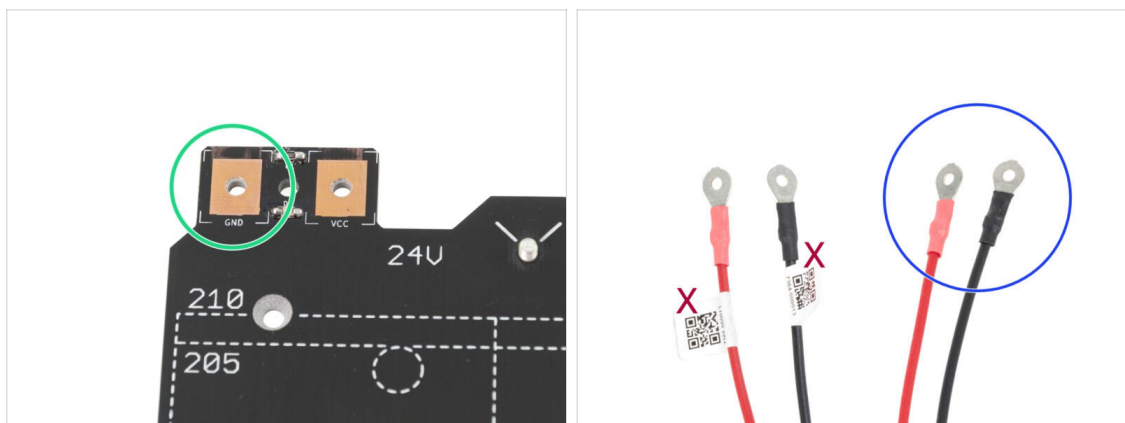
KROK 2 Stół grzewczy: przygotowanie części



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

- Stół grzewczy MK52 24V (1x)
- Przewód stołu grzewczego - czerwony (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Przewód stołu grzewczego - czarny (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10rT (2x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2x)
- Podkładka M3w (2x)

KROK 3 Montaż przewodów stołu grzewczego 1

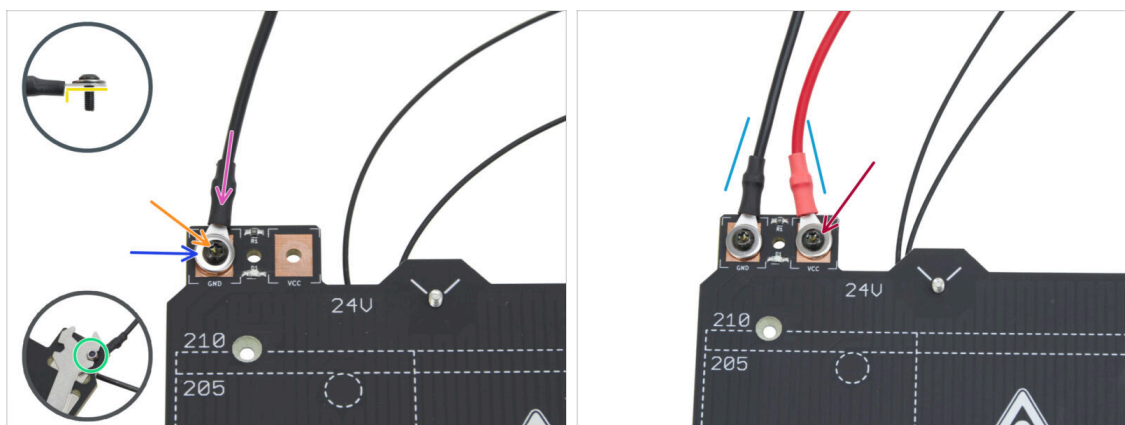


- Prawidłowe podłączenie przewodów zasilających **JEST BARDZO WAŻNE**. Spójrz na złącza zanim zaczniesz montaż. Lewe złącze, oznaczone jako "GND" musi być połączone z **CZARNYM PRZEWODEM**. Zwróć uwagę na polaryzację złączy stołu grzewczego:

Pad oznaczony **GND** musi być połączony z **CZARNYM PRZEWODEM**.

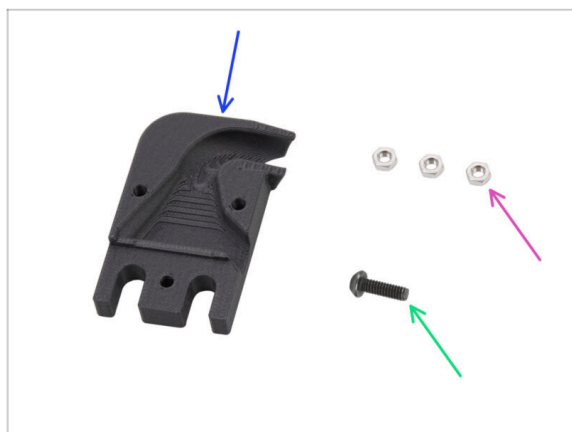
- Weź oba przewody zasilające i zwróć uwagę na ich oznaczenia. Nieoznakowane końcówki służą do podłączenia stołu grzewczego.

KROK 4 Montaż przewodów stołu grzewczego 2



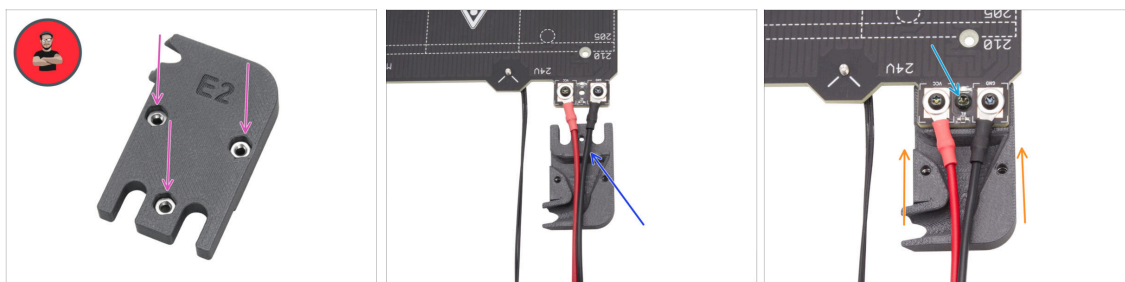
- ◆ Umieść czarny przewód na padzie oznaczonym "GND".
 - Ustaw złącze oczkowe tak, aby grubsza część była skierowana w dół.
- ◆ Umieść podkładkę M3w na złączu przewodu.
- ◆ Wsuń śrubę M3x10rT do końca przez wszystkie elementy.
- ◆ Załóż nakrętkę M3nN na śrubę M3x10rT od spodu i dokręć lekko.
- ◆ Postępując w ten sam sposób, podłącz czerwony przewód do padu "VCC".
- ◆ Ułóż przewody stołu grzewczego lekko do siebie, tworząc kształt „V”, **następnie mocno dokręć nakrętki od spodu**.

KROK 5 Dolna pokrywa przewodów stołu: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Bed-cable-cover-bottom [dolna pokrywa przewodów stołu] (1x)
- Nakrętka M3n (3x)
- Śruba M3x10rT (1x)

KROK 6 Montaż pokrywy przewodów



- Umieść trzy nakrętki M3n w gniazdach w dolnej pokrywie stołu grzewczego [Bed-cable-cover-bottom].
- i** Protip: Użyj techniki wciągania nakrętki.
- Upewnij się, że nakrętki są dobrze osadzone i trzymają się na miejscach.
- Umieść dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] pod przewodami stołu. Zwróć uwagę na prawidłową orientację części.
- Wsuń dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] pod pady łączące przewody ze stołem.
- Wyrównaj otwór w stole grzewczym z osłoną i przykręć je śrubą M3x10rT.

KROK 7 Rama stołu: przygotowanie części




Do kolejnych etapów przygotuj:

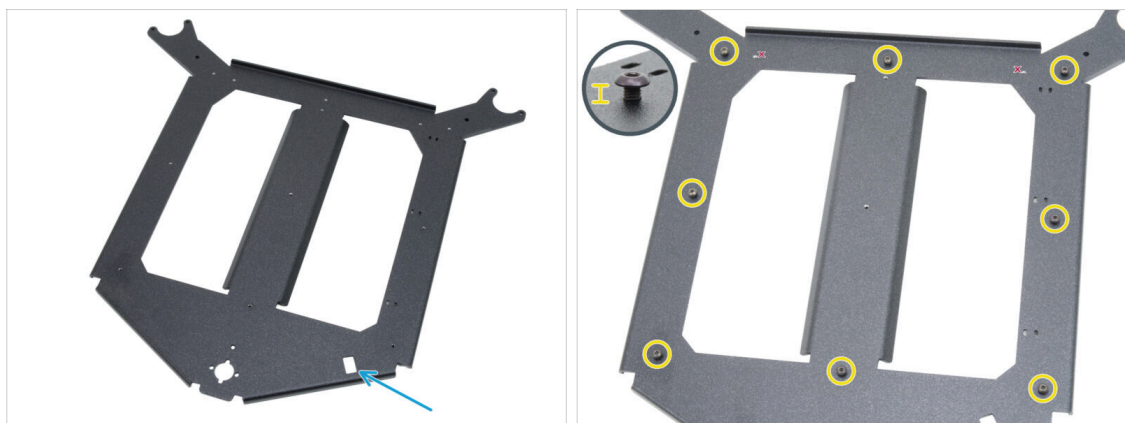
Rama stołu grzewczego (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 1/3*

Złącze kompensacyjne (8x)

Śruba M3x4r (8x)

 Pakiet elementów złącznych zawiera zarówno śruby M3x4r, jak i M3x4rT. Upewnij się, że masz przygotowany odpowiedni typ.

KROK 8 Przygotowanie ramy stołu



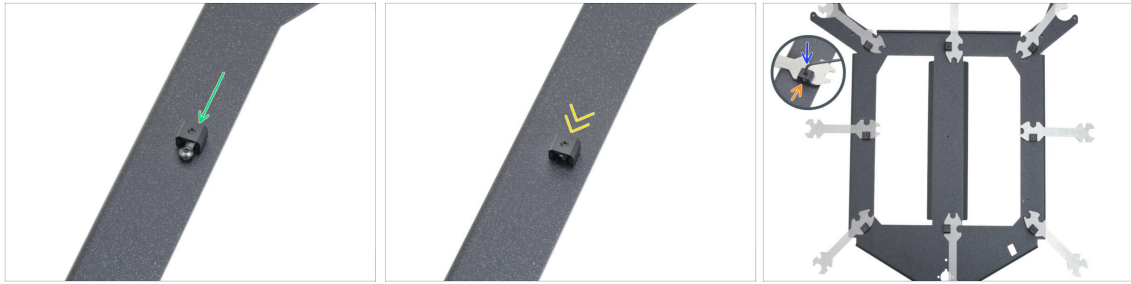
Połóż ramę stołu przed sobą w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.

Upewnij się, że **prostokątne wycięcie jest skierowane w Twoją stronę i znajduje się po prawej.**

Wkręć osiem śrub M3x4r na obwodzie ramy stołu grzewczego.

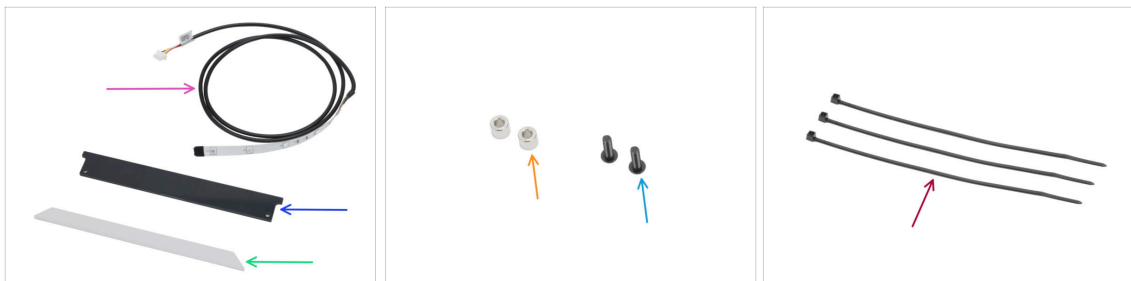
 **Nie dokręcaj śrub całkowicie, pozostaw szczelinę około 3 mm (0,12 cala).**

KROK 9 Montaż złączy kompensacyjnych



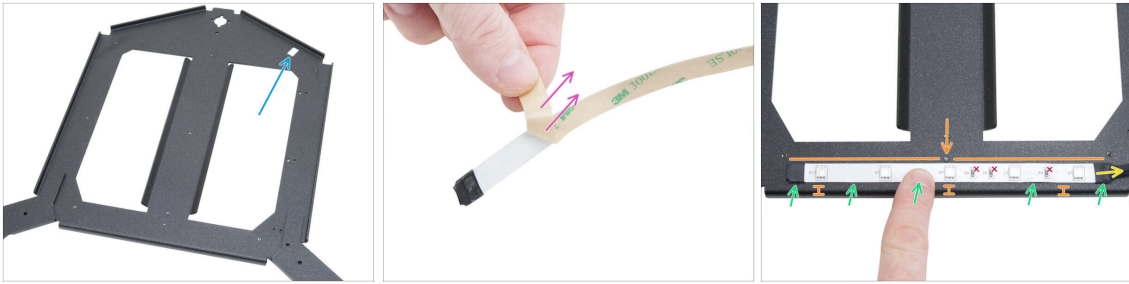
- ◆ Załóż po jednym złączy kompensacyjnym na każdą śrubę M3x4 w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
 - ◆ Zwróć uwagę na „rowek” w kształcie litery U wewnątrz złącza kompensacyjnego - skieruj go w stronę śruby, ponieważ jest to miejsce na łeb.
 - ◆ Wsuń złącze kompensacyjne na śrubę.
 - ◆ Załóż prostokątne wycięcie klucza uniwersalnego na złącze kompensacyjne.
 - ◆ Ustaw klucz ze złączem kompensacyjnym w prawidłowej pozycji, jak na ilustracji.
 - ◆ **Utrzymaj pozycję złącza kompensacyjnego** i mocno dokręć śrubę M3x4r przez otwór w złączu, używając klucza imbusowego 2,0 mm.
- ⚠ **Powtórz to samo dla wszystkich pozostałych złączy kompensacyjnych. Zwróć szczególną uwagę na ich prawidłową pozycję!**

KROK 10 Taśma LED RGB: przygotowanie części



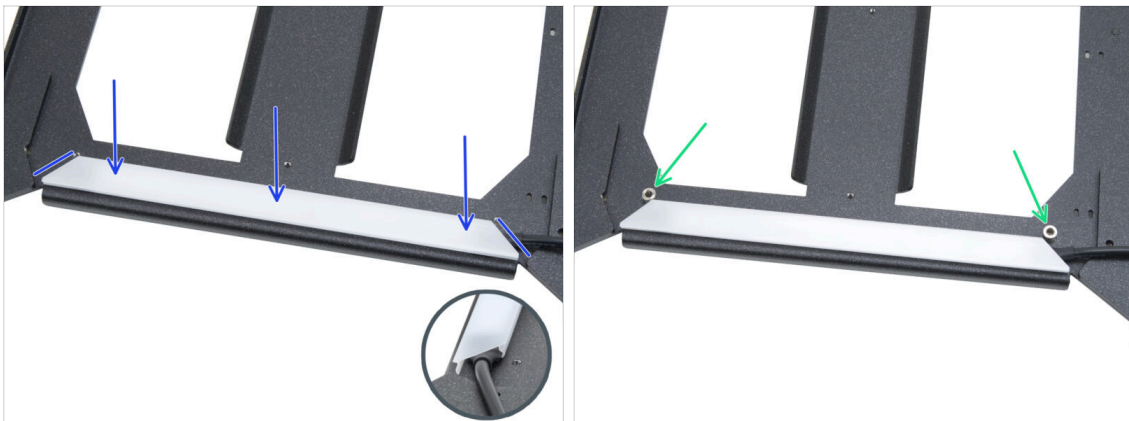
- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Taśma RGB LED 166 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
 - ⚠ **Unikaj bezpośredniego kontaktu z diodami LED i rezystorami na taśmie.**
- ◆ LED status cover [pokrywa LED] (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- ◆ Dyfuzor LED (1x) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set*
- ◆ Tulejka dystansowa 3,2/6x5 mm (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- ◆ Śruba M3x10rT (2x)
- ◆ Opaska zaciskowa (3x)

KROK 11 Montaż taśmy LED



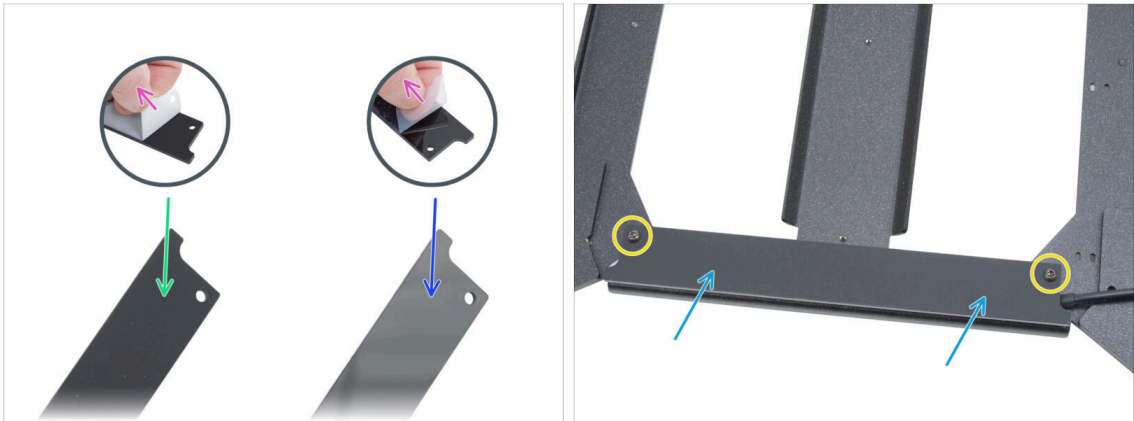
- Połóż ramę stołu przed sobą w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
- Upewnij się, że **prostokątne wycięcie jest z dala od Ciebie po prawej stronie**.
- Ostrożnie odklej warstwę ochronną (papierową) z taśmy LED RGB.
- ⚠ **Po odklejeniu warstwy ochronnej, taśma LED RGB jest samoprzylepna.**
- Przyklej taśmę LED RGB równomiernie do przedniej części ramy stołu, około 3 mm (0,12 cala) od zagiętej krawędzi. Wyrównaj środkową diodę LED ze śrubą.
- Przewód taśmy LED RGB musi być skierowany w prawo.
- Po przyklejeniu lekko dociśnij obszary taśmy bez komponentów elektronicznych. **Nie dotykaj diod LED i rezystorów!**

KROK 12 Montaż dyfuzora LED



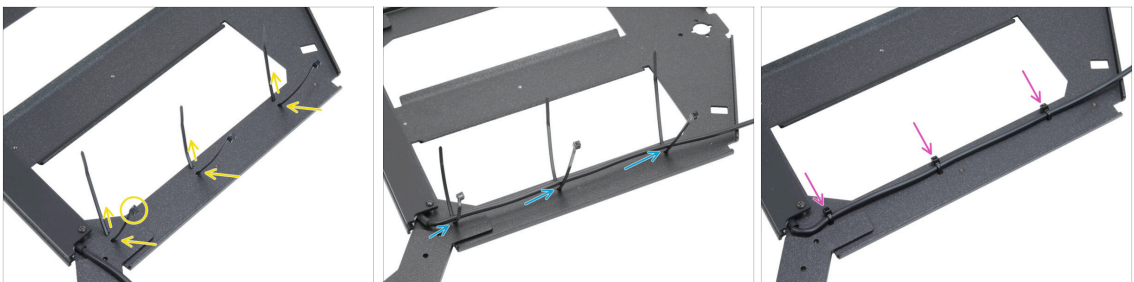
- Umieść dyfuzor LED nad taśmą. Zwróć uwagę na orientację części - zgodnie ze ściegami krawędziami.
- Umieść dwie tulejki dystansowe 3,2/6x5 mm w otworach na krawędziach zespołu LED.

KROK 13 Przykrycie taśmy LED RGB



- Odklej folie ochronne z obu stron pokrywy taśmy LED.
- Zwróć uwagę, że jedna strona pokrywy jest matowa.
- Druga strona pokrywy jest błyszcząca.
- Przymocuj osłonę paska LED, **matową stroną do góry**.
- Przykręć wszystkie części do siebie, wkładając i dokręcając dwie śruby M3x10rT. **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno**, ponieważ może to spowodować pęknięcie pokrywy.

KROK 14 Ułożenie przewodu LED RGB



- Przewleczyć trzy opaski zaciskowe wzdłuż PRAWEJ strony ramy stołu grzewczego. Upewnij się, że główki opasek są skierowane na zewnątrz.
- Poprowadź przewód taśmy LED RGB przez wszystkie opaski zaciskowe.
- Następnie zaciśnij wszystkie trzy opaski zaciskowe i odetnij ich nadmiar.

KROK 15 Smarowanie łożysk: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Łożysko LM8UU (2x) zdemontowane z MK4S
- Aplikator smaru Prusa 8 mm (1x)
- Smar Prusa (1x)

Kilka ręczników papierowych, aby zetrzeć nadmiar smaru z łożysk.

Używaj smaru rozsądnie - mniej znaczy lepiej! Użycie zbyt dużej ilości smaru może spowodować problemy.

KROK 16 Smarowanie łożysk

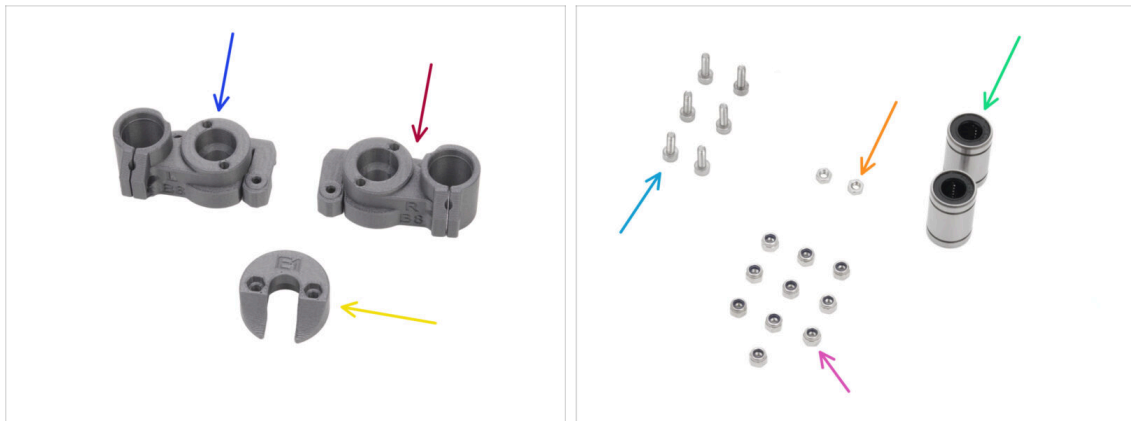


i Połóż tkaninę na blacie, na którym składasz drukarkę, aby ochronić go przed smarem.

Upewnij się, że w środku łożysk nie ma żadnych zanieczyszczeń.

- Wytrzyj ręcznikiem papierowym środek antykorozyjny z zewnątrz łożyska.
- Konieczne jest nasmarowanie wszystkich czterech rzędów kulek każdego łożyska.
- Nakręć aplikator na tubkę smaru.
- Ostrożnie nasuń całe łożysko na aplikator.

KROK 17 Mocowania stołu: przygotowanie części



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

- CORE-One-bed-mount-left [mocowanie stołu CORE One - lewe] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right [mocowanie stołu CORE One - prawe] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear [element dystansowy stołu CORE One - tył] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Łożysko LM8UU (2x) świeżo nasmarowane
- Śruba M3x10 (6x)
- Nakrętka M3n (2x)
- Nakrętka M3nN (10x)

KROK 18 Montaż mocowań stołu



- Umieść mocowanie stołu CORE One - lewe [CORE-One-bed-mount-left] na łożysku, upewniając się, że jest we właściwej orientacji.
- Wciśnij część na łożysko, przykładając większą siłę, aby upewnić się, że przesuwa się do końca w dół. Usłyszysz kliknięcie wskazujące, że plastikowa część i łożysko są prawidłowo osadzone.
- ⚠ Łożysko musi być całkowicie schowane w części i nie może wystawać.
- Zrób to samo z prawym mocowaniem [CORE-One-bed-mount-right].

KROK 19 Przykręcenie mocowań stołu



- Wsuń jedną nakrętkę M3n w gniazdo w lewym mocowaniu stołu CORE One [CORE-One-bed-mount-left].
- Ustaw mocowanie stołu CORE One - lewe [CORE-One-bed-mount-left] jak na ilustracji:
 - Ustaw łożysko tak, aby dwa rzędy kulek były skierowane w dół.
- Utrzymaj łożysko w miejscu i przymocuj je, wkładając i dokręcając jedną śrubę M3x10.
- ⚠ Upewnij się, że górna powierzchnia łożyska jest wyrównana z górną powierzchnią plastikowej części.
- Zrób to samo z prawym mocowaniem [CORE-One-bed-mount-right].

KROK 20 Mocowania stołu: nakrętki



- Umieść cztery nakrętki M3nN w obu mocowaniach stołu.
- Upewnij się, że nakrętki są wciśnięte do końca.

KROK 21 Montaż tylnego elementu dystansowego



- Umieść dwie nakrętki M3nN w tylnym elemencie dystansowym [CORE-One-bed-spacer-rear].
- Dociśnij nakrętki do końca.

KROK 22 Montaż prawego mocowania stołu



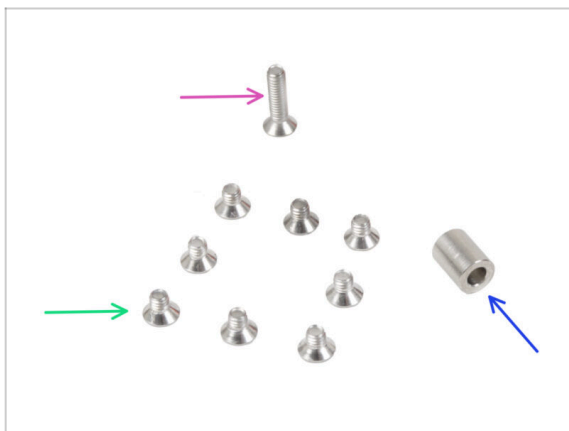
- Obróć ramę stołu grzewczego "widełkami" do siebie i **złączami kompensacyjnymi do góry**.
- Weź **prawe** mocowanie stołu [CORE-One-bed-mount-right] i wsuń **pod prawe** widełki tak, aby łożysko znajdowało się z prawej strony.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x10.

KROK 23 Montaż lewego mocowania stołu



- Weź **lewe** mocowanie stołu [CORE-One-bed-mount-left] i wsuń **pod lewe** widełki tak, aby łożysko znajdowało się z lewej strony.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x10.

KROK 24 Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części



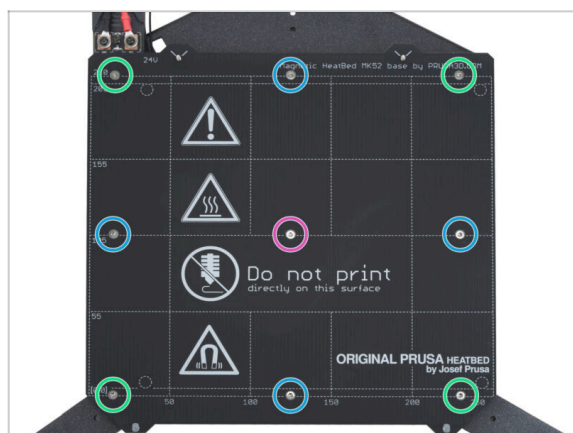
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x12bT (1x)
 - ⓘ Śruba może być również oznaczona jako M3x12cT.
- Tulejka dystansowa 6x3,1x8 mm (1x) zdemontowana z drukarki
- Śruba M3x4bT (8x)
 - ⓘ Śruba może być również oznaczona jako M3x4cT.

KROK 25 Montaż stołu grzewczego



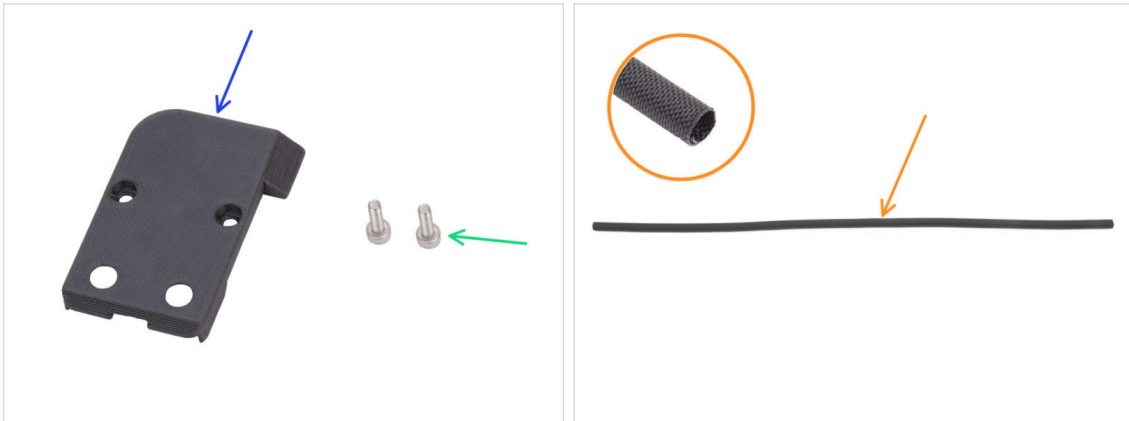
- ◆ Umieść tulejkę dystansową na stole grzewczym po stronie ze złączami kompensacyjnymi i wyrównaj ją z otworem pośrodku.
- ◆ Umieść stół grzewczy na ramie stołu i przymocuj go śrubą M3x12bT. **Nie dokręcaj jeszcze śruby do końca.**
 - ◆ Upewnij się, że przewód termistora stołu grzewczego (najcieńszy) jest poprowadzony obok przewodów zasilających stół grzewczy. Nie prowadź go wokół ani w poprzek jakichkolwiek złączy kompensacyjnych.
- ⚠ **Sprawdź prawidłową orientację części. Spójrz na stół grzewczy dla odniesienia.**
- ◆ Umieść śruby M3x4bT w pozostałych otworach w stole grzewczym. **Nie dokręcaj jeszcze śrub do końca.**

KROK 26 Przykręcenie stołu grzewczego



- ⚠ **WAŻNE:** Stół grzewczy musi być dokręcony w określonej kolejności. Dokręcaj śruby etapami, aby ostateczne zamocowanie zajęło minimum 2 etapy.
- ◆ Po umieszczeniu wszystkich śrub na miejscu, dokręć je w następującej kolejności:
 - ◆ Śruba centralna
 - ◆ Pierwsze cztery śruby (krawędzie)
 - ◆ Ostatnie cztery śruby (narożniki)
- ⚠ Dokręć śruby mocno, ale z wyczuciem.

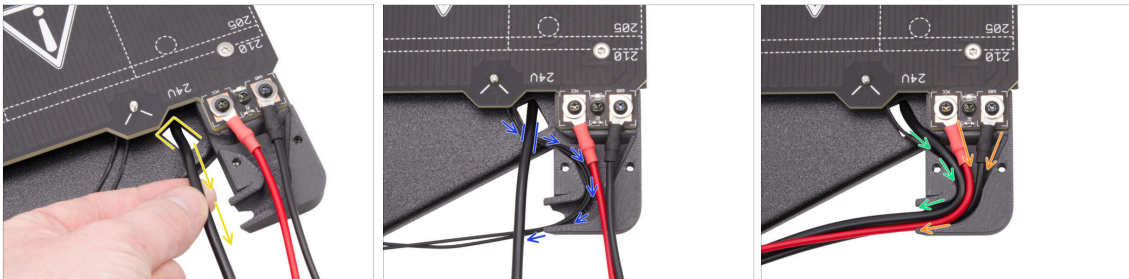
KROK 27 Osłona przewodów: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

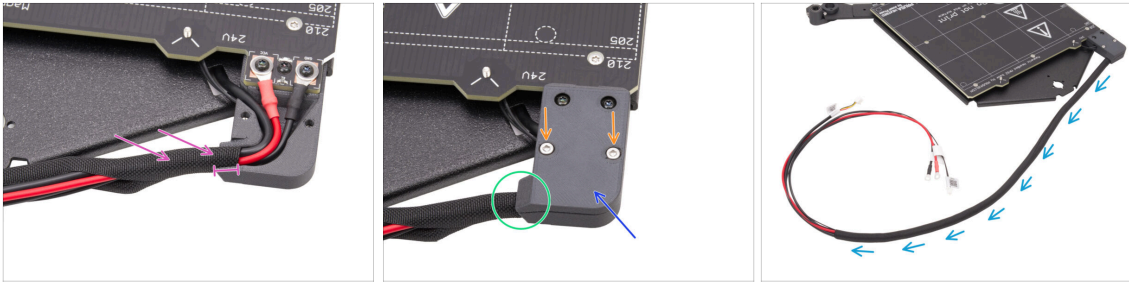
- CORE-One-bed-cable-cover-top [górną pokrywą przewodów stołu CORE One] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Śruba M3x10 (2x)
- Owijka tekstylna 520 x 8 mm (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Chamber parts*

KROK 28 Organizacja przewodów stołu grzewczego



- Przeciągnij przewód taśmy LED RGB od dołu przez prostokątne wycięcie do góry.
- Poprowadź przewód termistora stołu grzewczego pod przewodem LED RGB i ułóż przewód termistora stołu grzewczego w kanale kablowym w pokrywie przewodu.
- Ułóż przewód taśmy LED RGB w kanale kablowym.
- Ułóż przewody zasilające stół grzewczy w kanale na przewody.

KROK 29 Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



- ◆ Owiń około 5 cm (2 cale) owijki tekstylnej na wiązce przewodów i wsuń ją na 1 cm (0,39 cala) do kanału.
- ◆ Zamocuj górną pokrywę przewodów stołu CORE One [CORE-One-bed-cable-cover-top] na przewodach.
- ◆ Upewnij się, że owijka jest nadal na swoim miejscu - wewnątrz pokrywy przewodów. **Nie ciągnij za owijkę.**
- ◆ Przymocuj górną pokrywę dwoma śrubami M3x10.
- ◆ Owiń pozostałą część owijki wokół wiązki przewodów.

KROK 30 Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części



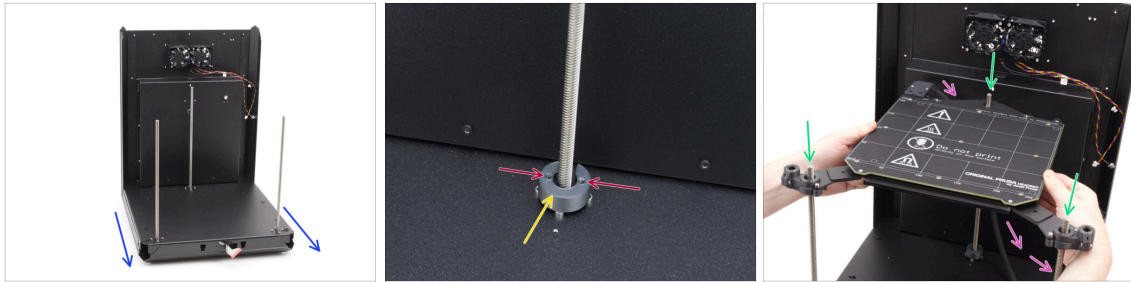
◆ Do kolejnych etapów przygotuj:

- ◆ Nakrętka trapezowa (3x)

ⓘ Dwie nakrętki trapezowe pochodzą z rozkręconej drukarki, a ostatnia znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber.

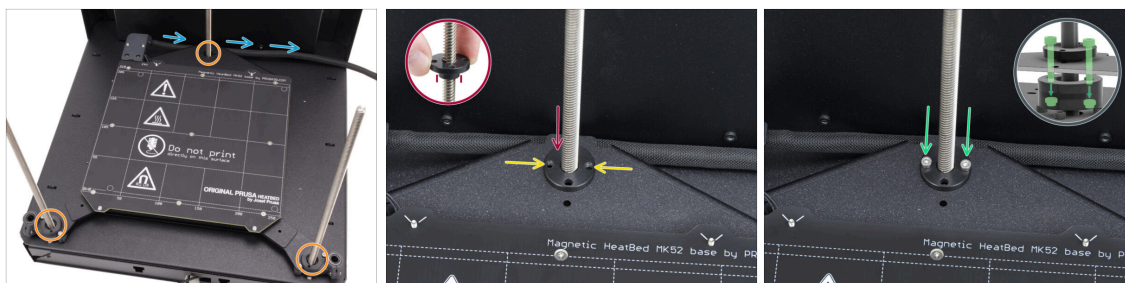
- ◆ Śruba M3x18 (6x)

KROK 31 Przymocowanie stołu grzewczego



- Weź zespół tylnej części i podstawy, a następnie ustaw jego przednią stronę do siebie.
- Umieść element dystansowy stołu CORE One - tył [CORE-One-bed-spacer-rear] na łbach śrub tylnego silnika, upewniając się, że pozostaje na miejscu.
 - ⚠️ **Zwróć uwagę na orientację części i otworów, jak na ilustracji. Otwory muszą być równoległe do łbów śrub silnika.**
- Bardzo ostrożnie nałóż zespół stołu grzewczego na śruby trapezowe silników osi Z, a następnie delikatnie połóż go na podstawie.
 - ⚠️ **Pamiętaj, że na tylnym silniku znajduje się element dystansowy, który należy ominąć.**
- Przewody stołu grzewczego muszą przebiegać **pod stołem** oraz **za tylnym silnikiem**.

KROK 32 Montaż stołu grzewczego: tylny silnik



- Upewnij się, że stół grzewczy jest prawidłowo osadzony, a wszystkie pręty gwintowane przechodzą przez odpowiednie otwory.
- Upewnij się, że wiązka przewodów stołu grzewczego (owijka tekstylna) przebiega prawidłowo - **musi ona przebiegać pod zespołem stołu grzewczego i za prętym gwintowanym** tylnego silnika.
- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na tylny silnik osi Z do końca, aż oprze się na ramie stołu.
 - ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. Wystająca część musi być skierowana w dół.**
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej, ramie stołu i tylnym elemencie dystansowym.
 - i Nie ma znaczenia, które otwory wykorzystasz w nakrętce trapezowej.
 - i Wskazówka: Możesz przełożyć klucz imbusowy 1,5 mm przez otwory we wszystkich częściach, aby je wyrównać.
- Przykręć nakrętkę trapezową, ramę stołu grzewczego i tylny element dystansowy dwoma śrubami M3x18.

KROK 33 Montaż stołu grzewczego: przedni lewy silnik



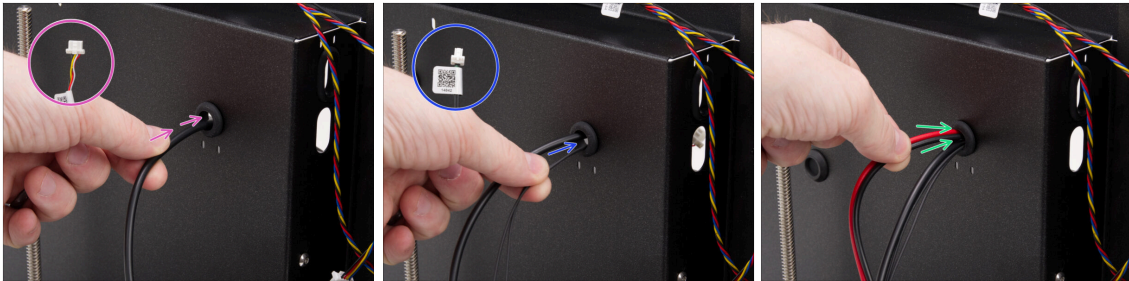
- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na **lewy** silnik osi Z do końca, aż oprze się na plastikowej części.
 - ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. Wystająca część musi być skierowana w dół.**
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej z otworami w plastikowej części. Możesz wykorzystać do tego dowolną parę otworów.
- Przymocuj części do siebie dwoma śrubami M3x18.

KROK 34 Montaż stołu grzewczego: przedni prawy silnik



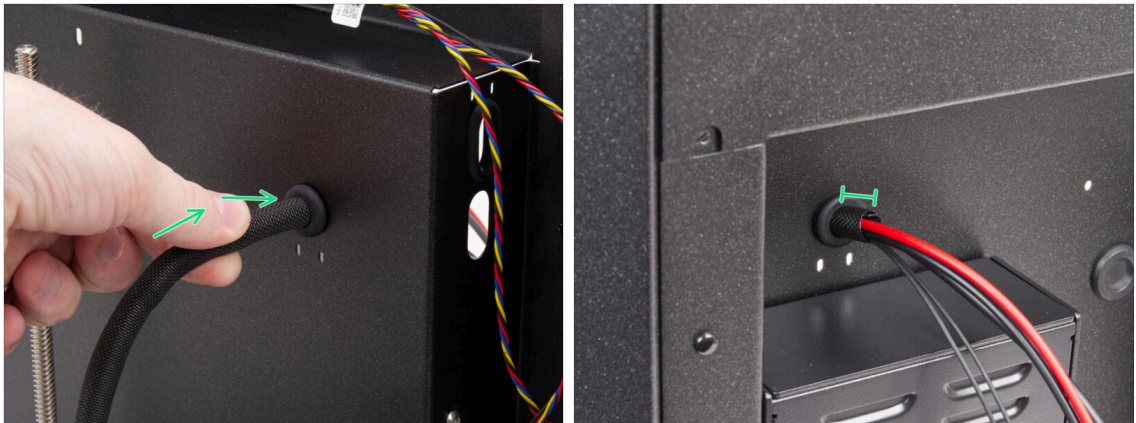
- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na **prawy** silnik osi Z do końca, aż oprze się na plastikowej części.
- ⚠️ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. Wystająca część musi być skierowana w dół.**
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej z otworami w plastikowej części. Możesz wykorzystać do tego dowolną parę otworów.
- Przymocuj części do siebie dwoma śrubami M3x18.

KROK 35 Przymocowanie przewodów stołu I



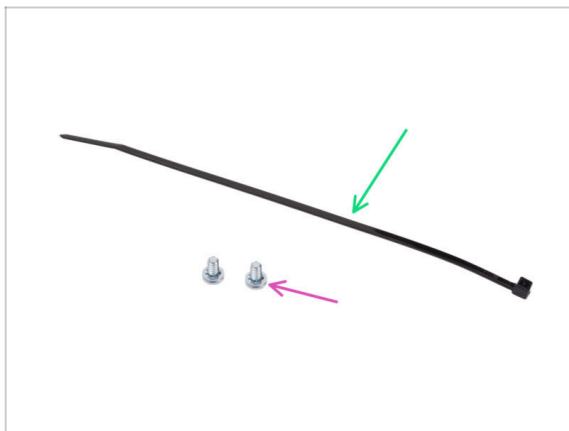
- Zlokalizuj otwór na przelotki w prawym górnym rogu tylnego zespołu i przełoż przez niego przewody stołu grzewczego w następującej kolejności:
 - Najpierw przeprowadź przewód taśmy LED RGB przez otwór.
 - Przeprowadź przewód termistora.
 - Na koniec przeprowadź oba przewody zasilające przez otwór.

KROK 36 Przymocowanie przewodów stołu II



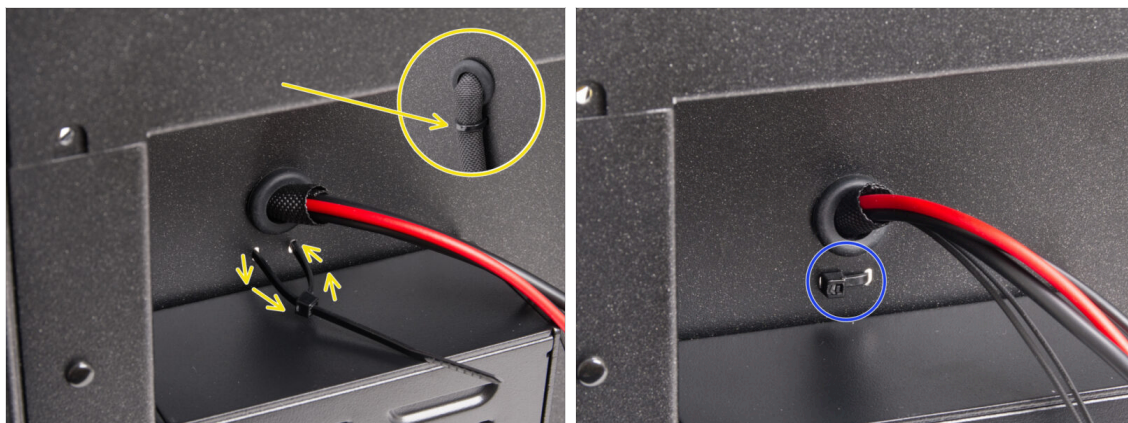
- Przeprowadź przewody stołu grzewczego i owijkę tekstylną przez otwór.
- Z tyłu nie powinno wystawać więcej niż 1 cm owijki.

KROK 37 Przykręcenie przewodów stołu: przygotowanie części



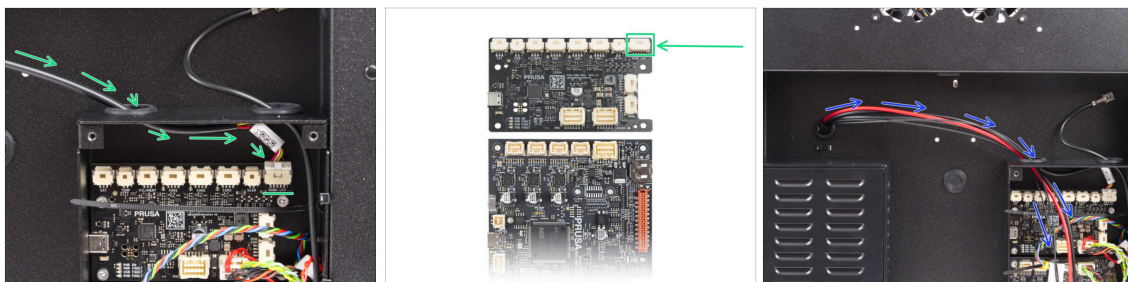
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (1x)
- Śruba złącza zasilania #6-32 (2x)

KROK 38 Owinięcie przewodów owijką tekstylną



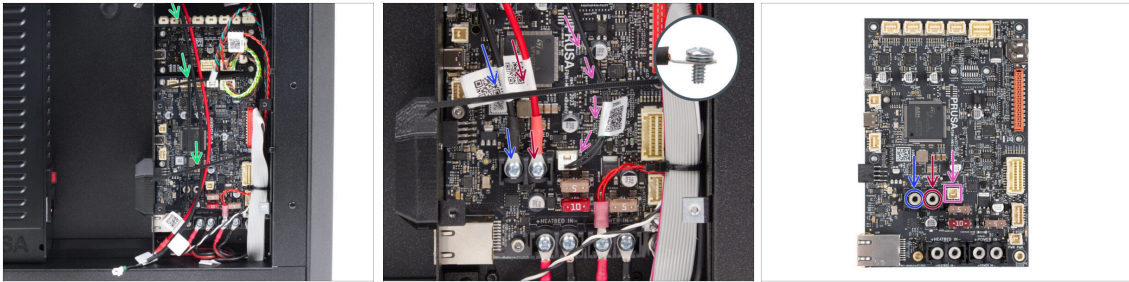
- Przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory pod przewodami stołu grzewczego i zrób pętlę wokół wiązki (z owijką tekstylną) od wewnątrz.
- Mocno zaciśnij opaskę zaciskową i odetnij jej nadmiar.

KROK 39 Organizacja przewodów stołu grzewczego



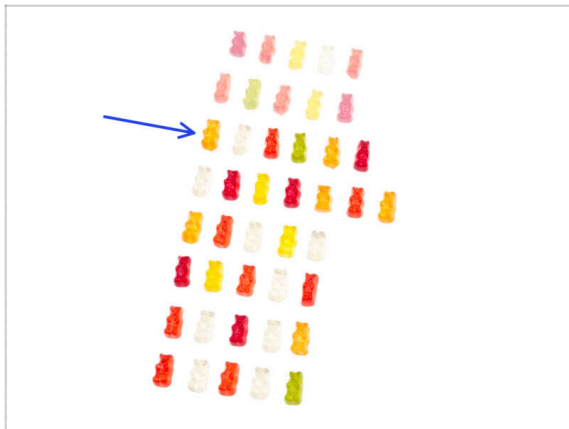
- Poprowadź przewód taśmy LED RGB przez lewy otwór w obudowie xBuddy i podłącz go do pierwszego gniazda na płycie xBuddy oznaczonego „RGBW LED”.
- Podłącz przewód do pierwszego gniazda od prawej na płycie xBuddy extension.
- Przeprowadź przewody zasilające stół grzewczy wraz z termistorem przez lewy otwór. Na razie pozostaw je swobodnie.

KROK 40 Podłączenie przewodów stołu



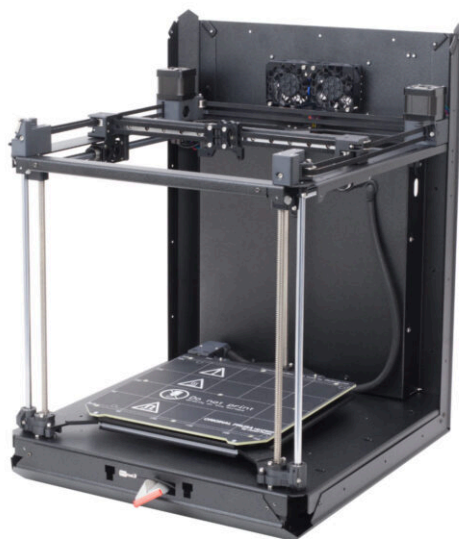
- Upewnij się, że żaden z przewodów stołu grzewczego nie przebiega nad opaskami zaciskowymi - muszą one być poprowadzone pod spodem.
- Przykręć **czarny** przewód zasilający do **lewego** terminala na płycie xBuddy śrubą zaciskową 6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Przykręć **czzerwony** przewód zasilający do **prawego** terminala na płycie xBuddy śrubą zaciskową 6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Podłącz złącze termistora stołu grzewczego do złącza obok zacisków zasilania.

KROK 41 Czas na Haribo



- Czas na kolejny szybki zastrzyk energii!
- Zjedz trzeci rząd.
 - Z jednym dodatkowym smakołykiem. Zastługujesz na to!

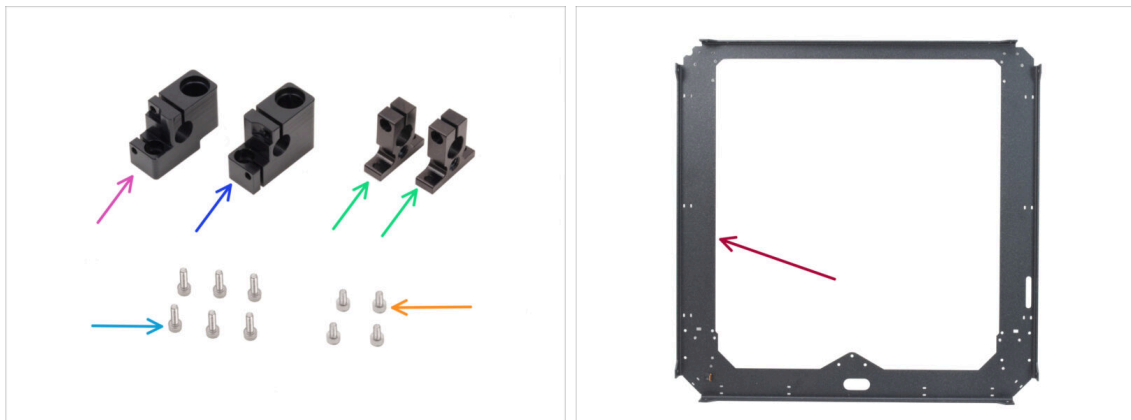
5. Montaż CoreXY



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

Do tego rozdziału przygotuj:

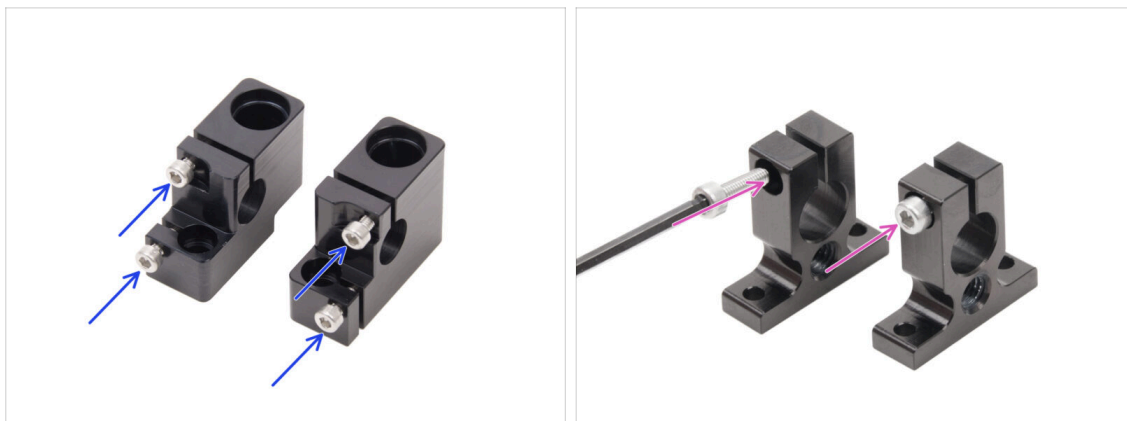
- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

KROK 2 Uchwyty prętów: przygotowanie części

Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rod holder left [Mocowanie pręta - lewe] (1x) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Rod holder right [Mocowanie pręta - prawe] (1x) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Rod holder rear [Mocowanie pręta - tylne] (2x) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Śruba M3x10 (6x)
- Śruba M3x6 (4x)
- Płyta CoreXY (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*

KROK 3 Montaż uchwytów prętów



- ◆ Wkręć po dwie śruby M3x10 w lewy i prawy uchwyt pręta.
 - ◆ **Nie dokręcaj śrub do końca, na razie wystarczy kilka obrotów.**
- ◆ Wkręć po jednej śrubie M3x10 w każdy tylny uchwyt pręta od strony z pogłębieniem pod łeb śruby.
 - ◆ **Nie dokręcaj śrub do końca, na razie wystarczy kilka obrotów.**

KROK 4 Przygotowanie przednich uchwytów prętów



- ◆ Umieść płytę CoreXY we wskazany sposób - **wygięte krawędzie płyty muszą być skierowane do góry.**
- ◆ Rozdziel uchwyt pręta lewy i prawy na boki z przodu:
 - ⚠ **Upewnij się, że przygotowujesz właściwą część dla właściwej strony. Spójrz na fazki na obu częściach jako odniesienie do wyrównania.**
 - ◆ **Lewy uchwyt pręta**
 - ◆ **Prawy uchwyt pręta**

KROK 5 Montaż przednich uchwytów prętów



- Umieść lewy uchwyt pręta w lewym przednim rogu na odpowiednich gwintowanych otworach.
- Przykręć go dwoma śrubami M3x6.
- Umieść prawy uchwyt pręta w prawym przednim rogu na odpowiednich gwintowanych otworach.
- Przykręć go dwoma śrubami M3x6.

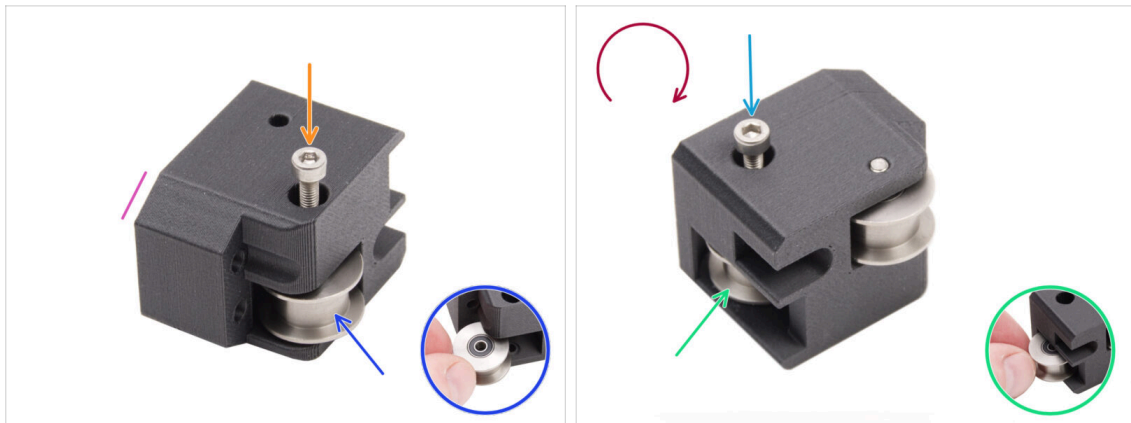
KROK 6 Wózek XY: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

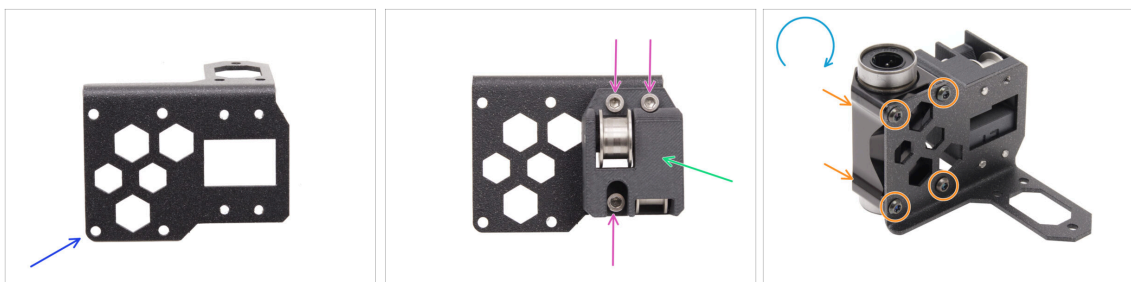
- Mocowanie liniowe - lewe [Linear holder left] (1x) znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3
- Mocowanie liniowe - prawe [Linear holder right] (1x) znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3
- XY-carriage [wózek XY] (2x) znajdują się w pakiecie *Printed parts*
- Łożysko liniowe LM10LUU (2x) znajdują się w pakiecie *CORE XY parts + hinges + HB set*
- Kółko pasowe gładkie GT2-20 (4x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x8rT (czarna) (8x)
- Śruba M3x18 (10x)

KROK 7 Montaż wózków XY



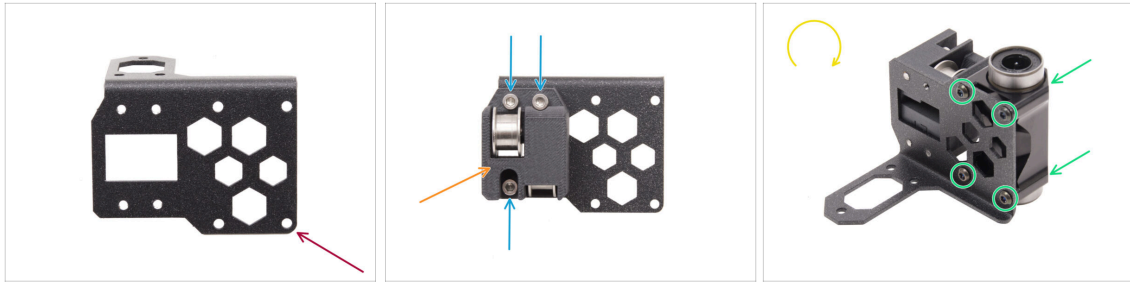
- Weź jeden z wózków XY i ustaw go tak, jak na ilustracji. Użyj ściętej strony jako odniesienia.
- Umieść koło pasowe gładkie GT2-20 w wózku XY.
- Wsuń jedną śrubę M3x18 przez koło pasowe i dokręć ją całkowicie.
- Obróć część do góry nogami.
- Umieść drugie koło pasowe gładkie GT2-20 w wózku XY.
- Wsuń śrubę M3x18 i dokręć całkowicie.
- Powtórz tę samą procedurę z drugim wózkiem XY.

KROK 8 Montaż lewego uchwyty liniowego



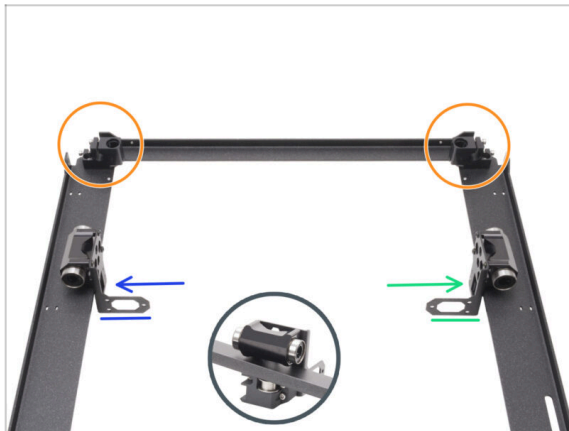
- Przygotuj **lewy** uchwyt liniowy i ustaw go jak na ilustracji.
- Przymocuj jeden z wózków XY do uchwyty liniowego.
- Przykręć go do uchwyty liniowego trzema śrubami M3x18.
- Odwróć uchwyt liniowy do góry nogami.
- Od strony wózka XY: przyłóż łożysko liniowe LM10LUU do uchwyty i przykręć je czterema śrubami M3x8rT.

KROK 9 Montaż prawego uchwyty liniowego



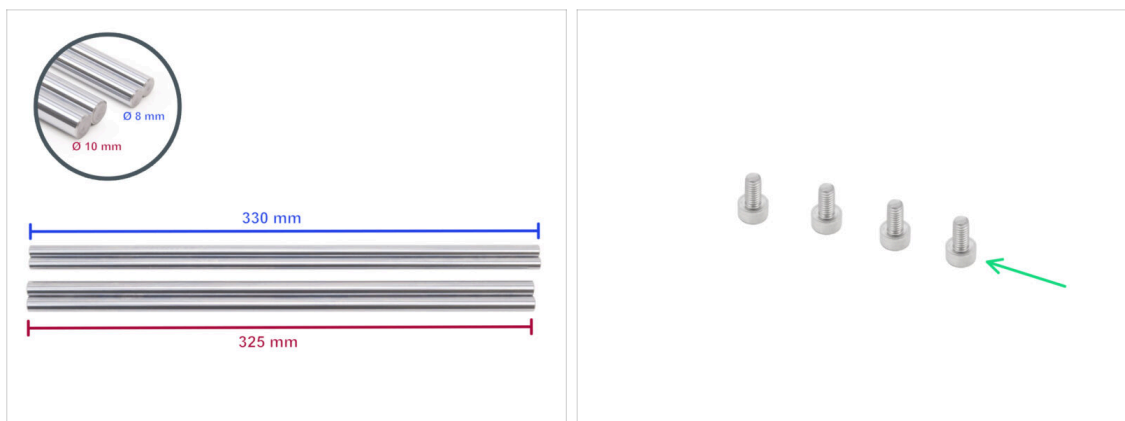
- ◆ Przygotuj **prawy** uchwyt liniowy i ustaw go jak na ilustracji.
- ◆ Przymocuj jeden z wózków XY do uchwyty liniowego.
- ◆ Przykręć go do uchwyty liniowego trzema śrubami M3x18.
- ◆ Odwróć uchwyt liniowy do góry nogami.
- ◆ Od strony wózka XY: przyłóż łożysko liniowe LM10LUU do uchwyty i przykręć je czterema śrubami M3x8rT.

KROK 10 Przymocowanie uchwyty liniowych



- ◆ Ustaw płytę CoreXY tak, jak na ilustracji, upewniając się, że przednie uchwyty na pręty są skierowane do góry.
- ◆ Lekko unieś płytę CoreXY i od wewnętrznej strony luźno zamocuj uchwyty liniowe.
 - ◆ **Lewy uchwyt liniowy**
 - ◆ **Prawy uchwyt liniowy**
- ⓘ Uchwyty liniowe są teraz tylko luźno osadzone.

KROK 11 Info o prętach liniowych



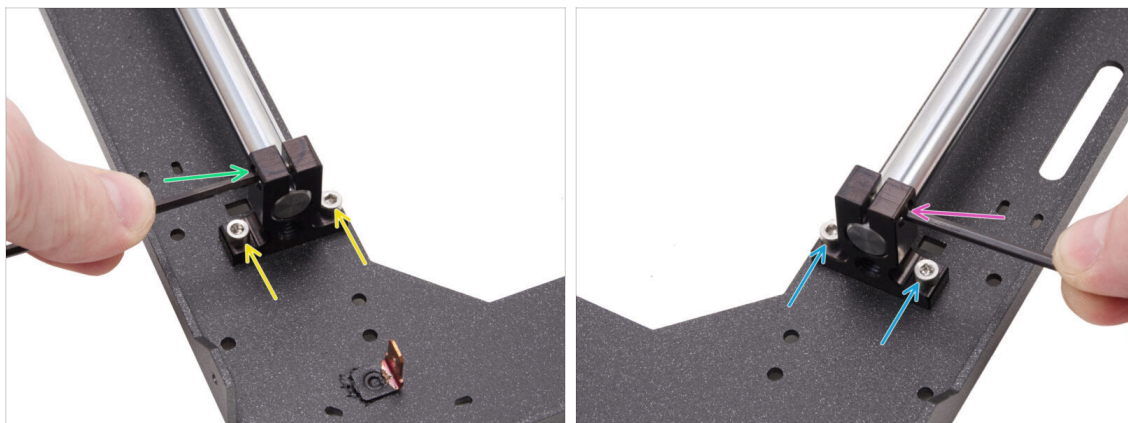
- Drukarka wymaga różnych rozmiarów prętów liniowych. Upewnij się, że masz odpowiednie:
 - Pręt liniowy 8x330 mm (2x)
 - Pręt liniowy 10x325 mm (2x)
pierwotnie z osi Z,
potrzebne do kolejnych etapów
- Przygotuj również:
 - Śruba M3x6 (4x)

KROK 12 Montaż prętów liniowych



- Nasuń oba tylne uchwyty prętów na oba pręty liniowe 10 mm.
- Wyrównaj końce prętów z uchwytami.
- Wsuń oba gładkie pręty 10 mm przez łożyska LM10LUU do przednich uchwytów prętów.
 - Upewnij się, że śruby na tylnych uchwytach prętów są skierowane na zewnątrz ramy.
- Wyrównaj przednie końce prętów liniowych 10 mm z przednimi uchwytami.

KROK 13 Przymocowanie tylnych uchwytów prętów

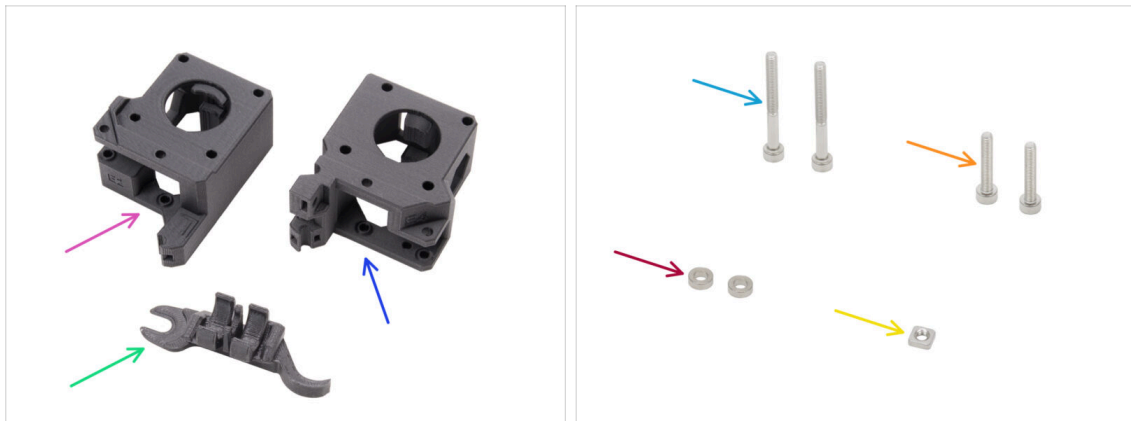


- Wyrównaj lewy tylny uchwyt pręta z gwintowanymi otworami w płycie.
- Przymocuj go dwoma śrubami M3x6.
- Mocno dokręć śrubę w uchwycie.
- Wyrównaj prawy tylny uchwyt pręta z gwintowanymi otworami w płycie.
- Przymocuj go dwoma śrubami M3x6.
- Mocno dokręć śrubę w uchwycie.

KROK 14 Przymocowanie przednich uchwytów prętów

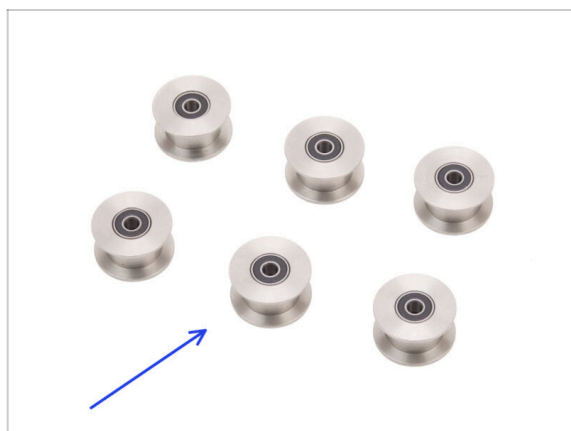


- Skup się na przednim lewym uchwycie (teraz po prawej stronie) i zamocuj pręt, dokręcając śrubę.
- ⚠ **Nie dokręcaj dolnej śruby.**
- Skup się na przednim prawym uchwycie (teraz po lewej stronie) i zamocuj pręt, dokręcając śrubę.
- ⚠ **Nie dokręcaj dolnej śruby.**

KROK 15 Mocowania silników: przygotowanie części

Do kolejnych etapów przygotuj:

- ◆ XY-motor-mount-left [mocowanie silnika XY - lewe] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- ◆ XY-motor-mount-right [mocowanie silnika XY - prawe] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- ◆ Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) używany wcześniej
- ◆ Śruba M3x30 (2x)
- ◆ Śruba M3x18 (2x)
- ◆ Tulejka dystansowa 3,2/6x2 mm (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- i Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

KROK 16 Mocowania silników: przygotowanie części

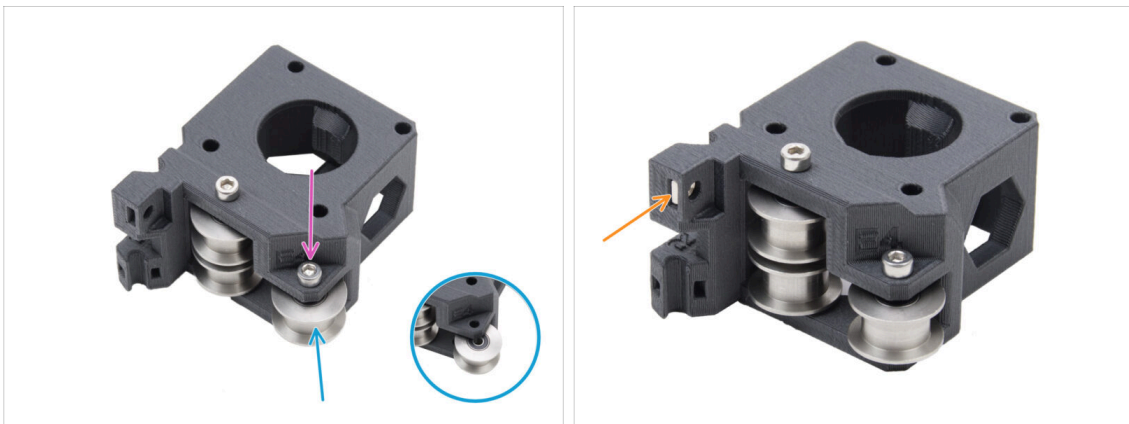
- ◆ Kółko pasowe gładkie GT2-20 (6x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*

KROK 17 Montaż prawego mocowania silnika XY I



- ◆ Umieść jedno koło pasowe w dolnej pozycji multitoola montażowego.
- ◆ Włóż tulejkę dystansową 3,2 na koło pasowe.
- ◆ Umieść drugie koło pasowe w multitoole montażowym.
- ◆ Umieść całość w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].
 - ◆ Ustaw część zgodnie z ilustracją. Zwróć uwagę na ścięty narożnik.
- ◆ Wyrównaj otwory w obu częściach i przymocuj je śrubą M3x30.
 - ◆ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- ◆ Wyciągnij multitool.

KROK 18 Montaż prawego mocowania silnika XY II



- ◆ Umieść kolejne koło pasowe gładkie w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].
- ◆ Przymocuj je śrubą M3x18.
 - ◆ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- ◆ Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].

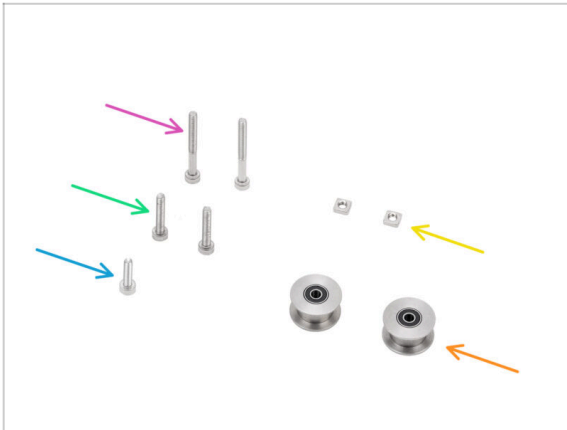
KROK 19 Montaż lewego mocowania silnika XY I

- ◆ Umieść jedno koło pasowe w dolnej pozycji multitoola montażowego.
- ◆ Włóż tulejkę dystansową 3,2 na koło pasowe.
- ◆ Umieść drugie koło pasowe w multitoole montażowym.
- ◆ Umieść całość w lewym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-left].
 - ◆ Ustaw część zgodnie z ilustracją. Zwróć uwagę na ścięcie obok otworu na śrubę.
- ◆ Wyrównaj otwory w obu częściach i przymocuj je śrubą M3x30. Dociskaj prowadnicę liniową podczas dokręcania.
 - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- ◆ Wyciągnij multitool.

KROK 20 Montaż lewego mocowania silnika XY II

- ◆ Umieść kolejne koło pasowe gładkie w części.
- ◆ Przymocuj je śrubą M3x18. **Nie dokręcaj śruby zbyt mocno.**
 - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.

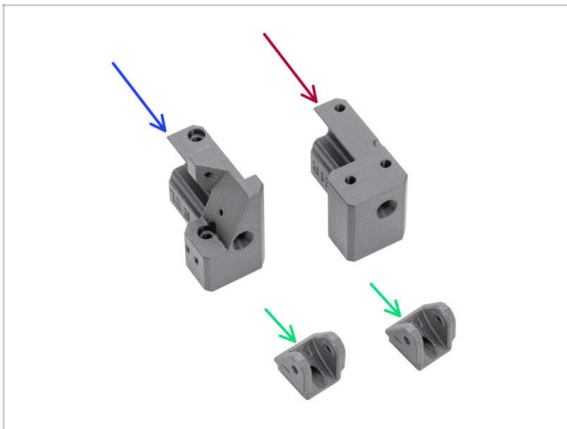
KROK 21 Napinacze pasków: przygotowanie części I



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Kółko pasowe gładkie GT2-20 (2x) zdemontowane z MK4S
- Śruba M3x30 (2x)
- Śruba M3x18 (2x)
- Śruba M3x12 (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- i Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

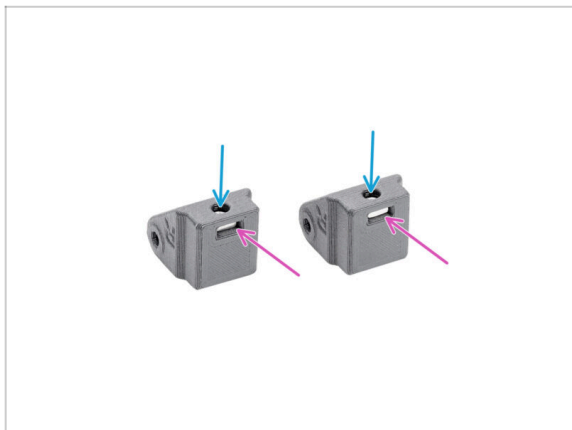
KROK 22 Napinacze pasków: przygotowanie części II



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Belt-tensioner-left [napinacz paska - lewy] (1x) znajduje się w pakiecie Printed parts
- Belt-tensioner-right [napinacz paska - prawy] (1x) znajduje się w pakiecie Printed parts
- Belt-tensioner-pulley [uchwyt kółka napinającego] (2x) znajdują się w pakiecie Printed parts

KROK 23 Koła pasowe napinaczy: przygotowanie części



- ◆ Umieść po jednej nakrętce M3nN w każdym uchwycie kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
- ◆ Upewnij się, że nakrętki są prawidłowo osadzone w częściach. Wszystkie otwory **muszą być wyrównane**.
- ◆ Utrzymaj obie części w tej pozycji.

KROK 24 Montaż lewego napinacza paska I



- ◆ Nałóż niewielką ilość smaru Prusa na końcówki obu śrub M3x30.
- ◆ Rozprowadź smar równomiernie na całym gwincie.
- ⓘ Wskazówka: rozprowadź smar za pomocą końcówki opaski zaciskowej.
- ◆ Wsuń napinacz paska - lewy [Belt-tensioner-left] na uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
- ◆ **Upewnij się, że części są ustawione prawidłowo, jak na ilustracji.**
- ◆ Wsuń śrubę M3x30 przez napinacz paska - lewy [Belt-tensioner-left] do uchwytu kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley]. **Nie dokręcaj do końca!** Wystarczy 3-4 obroty.

KROK 25 Montaż lewego napinacza paska II



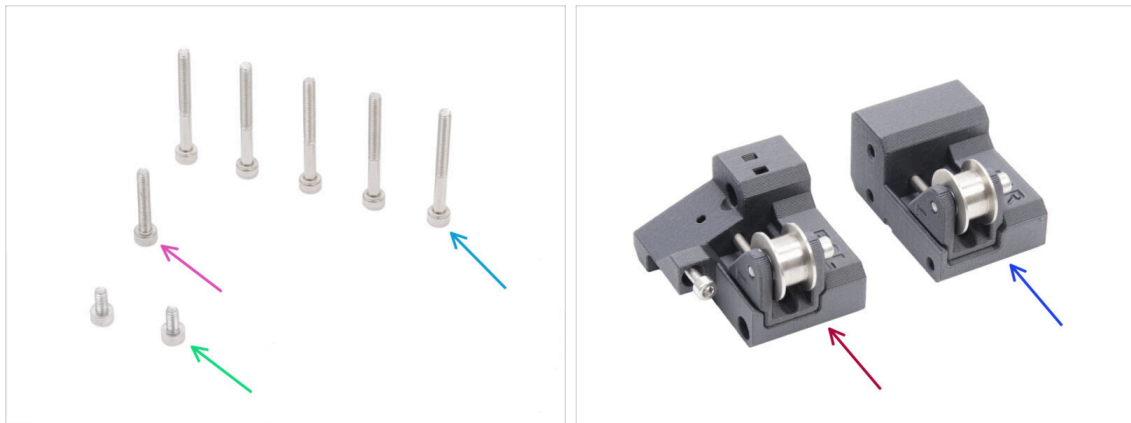
- Wsuń kółko pasowe gładkie GT2-20 w uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
- Przykręć kółko śrubą M3x18.
 - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- Wsuń śrubę M3x12 w napinacz paska - lewy [Belt-tensioner-left]. Dokręć lekko - wystarczy pięć obrotów. Nie może wystawać z drugiej strony.
 - ⓘ Uwaga: Ta śruba, zwana śrubą napinającą, będzie później używana do regulacji czujnika drzwi.

KROK 26 Montaż prawego napinacza paska



- Wsuń napinacz paska - **prawy** [Belt-tensioner-right] na uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
 - **Upewnij się, że części są ustawione prawidłowo**, jak na ilustracji.
- Wsuń śrubę M3x30 przez napinacz paska - prawy [Belt-tensioner-right] do uchwytu kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley]. **Nie dokręcaj do końca!** Wystarczą 3-4 obroty.
- Wsuń kółko pasowe gładkie GT2-20 w uchwyt kółka napinającego - prawy [Belt-tensioner-pulley-right].
- Przykręć kółko śrubą M3x18.
 - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.

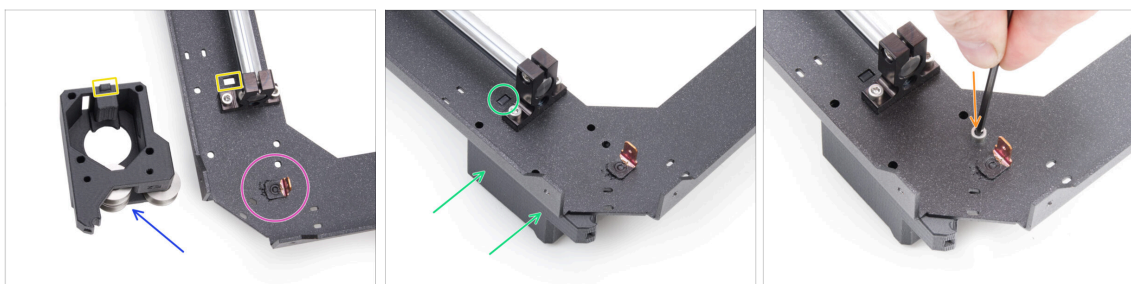
KROK 27 Montaż napinaczy pasków: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

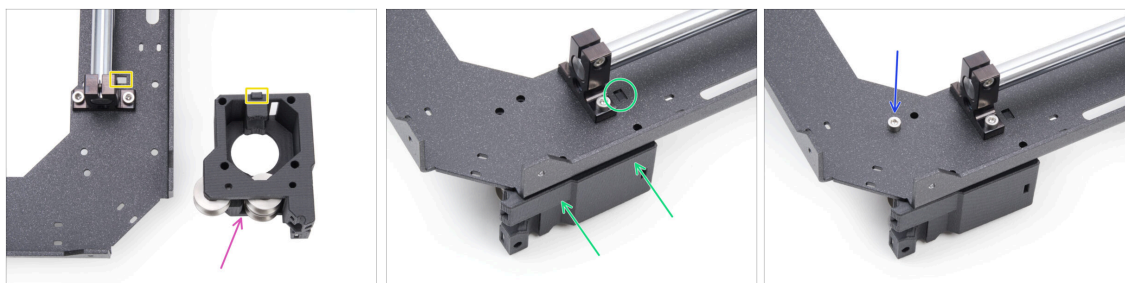
- Śruba M3x30 (5x)
- Śruba M3x18 (1x)
- Śruba M3x6 (2x)
- Zespół lewego napinacza paska (1x) *zmontowany wcześniej*
- Zespół prawego napinacza paska (1x) *zmontowany wcześniej*

KROK 28 Montaż lewego mocowania silnika



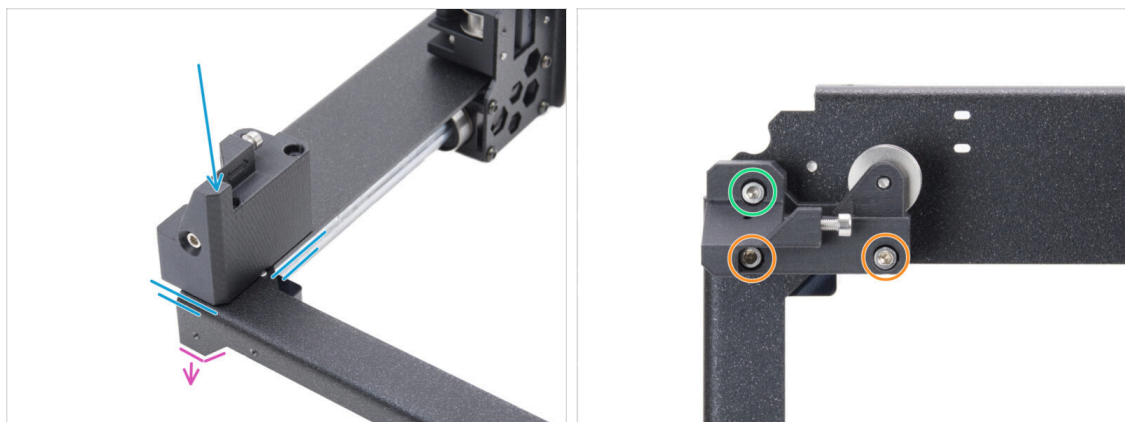
- Zlokalizuj narożnik płyty CoreXY ze złączem Faston. Znajduje się on na spodzie zespołu.
- Umieść **lewe** mocowanie silnika [motor-mount-left] na płycie CoreXY, jak na ilustracji.
- Zwróć uwagę na prostokątny występ na lewym mocowaniu silnika [motor-mount-left] i prostokątne wycięcie na płycie CoreXY.
- Wsuń lewe mocowanie silnika [motor-mount-left] pod płytę CoreXY, upewniając się, że prostokątny występ pasuje do wycięcia.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć je śrubą M3x6 we wskazanym otworze.

KROK 29 Montaż prawego mocowania silnika



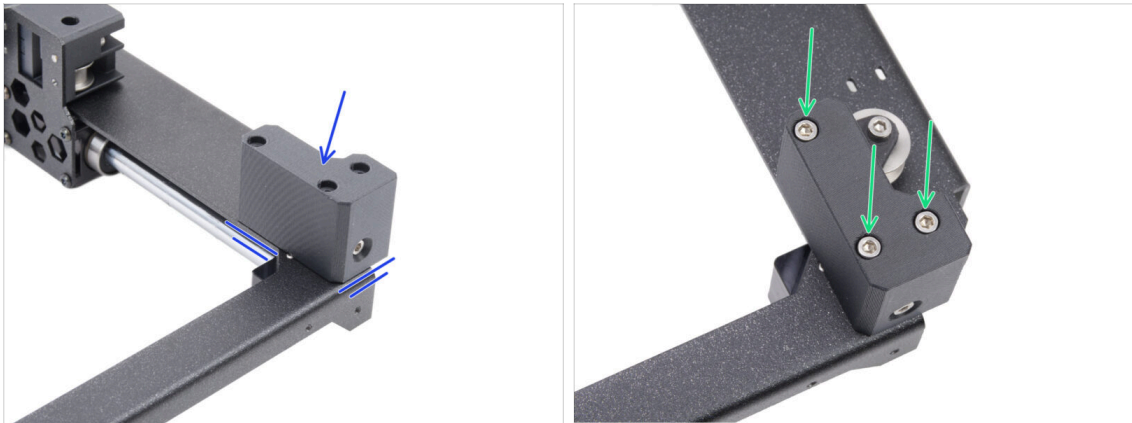
- ◆ Umieść **prawe** mocowanie silnika [motor-mount-right] na płycie CoreXY, jak na ilustracji.
- ◆ Zwróć uwagę na prostokątny występ na prawym mocowaniu silnika [motor-mount-right] i prostokątne wycięcie na płycie CoreXY.
- ◆ Wsuń prawe mocowanie silnika [motor-mount-right] pod płytę CoreXY, upewniając się, że prostokątny występ pasuje do wycięcia.
- ◆ Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć je śrubą M3x6 we wskazanym otworze.

KROK 30 Montaż lewego napinacza paska



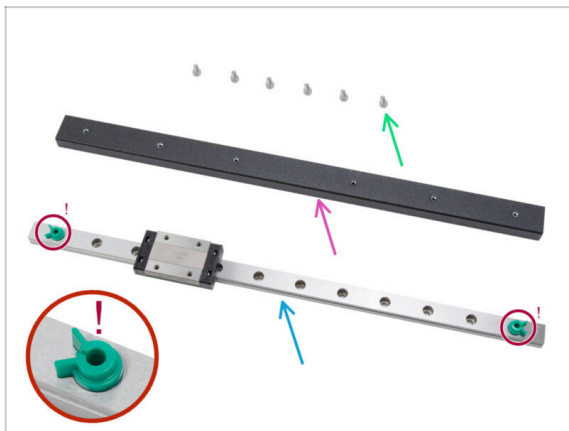
- ◆ Odwróć zespół CoreXY do góry nogami, tak aby wygięte krawędzie były skierowane w dół. Skup się na lewym przednim rogu zespołu.
- ◆ Umieść zespół **lewego** napinacza paska [belt-tensioner-left] w przednim lewym narożniku płyty CoreXY. Wyrównaj go z przednią i wewnętrzną krawędzią boczną.
- ◆ Wyrównaj otwory w obu częściach.
- ◆ Przymocuj część dwoma śrubami M3x30.
- ◆ Wsuń i dokręć jedną śrubę M3x18.

KROK 31 Montaż prawego napinacza paska



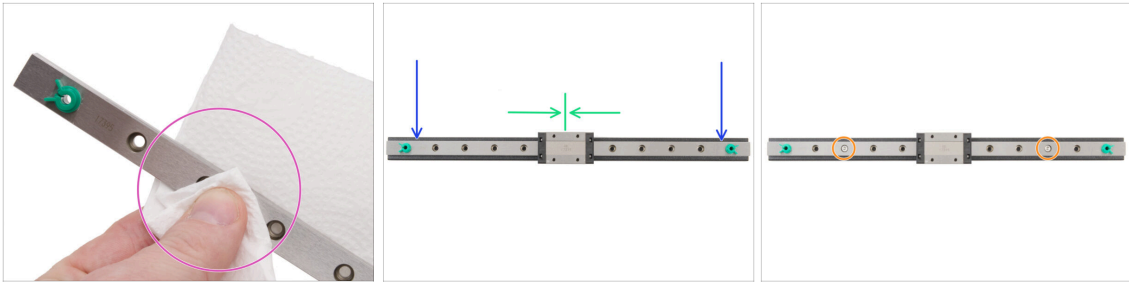
- Umieść zespół **prawego** napinacza paska [belt-tensioner-right] w przednim prawym narożniku. Wyrównaj go z przednią i wewnętrzną krawędzią boczną.
- Wyrównaj otwory w obu częściach.
- Przymocuj część trzema śrubami M3x30.

KROK 32 Prowadnica liniowa: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Śruba M3x6 (6x)
- Wspornik prowadnicy liniowej (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 3/3*
- Prowadnica liniowa (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Chamber*
- ⚠ **Pod żadnym pozorem nie wyciągaj zielonych kołków zabezpieczających.** Poczekaj na odpowiednie instrukcje.
- Ręczniki papierowe lub ściereczka - do wytarcia oleju konserwującego z gładkich prętów i prowadnicy liniowej.

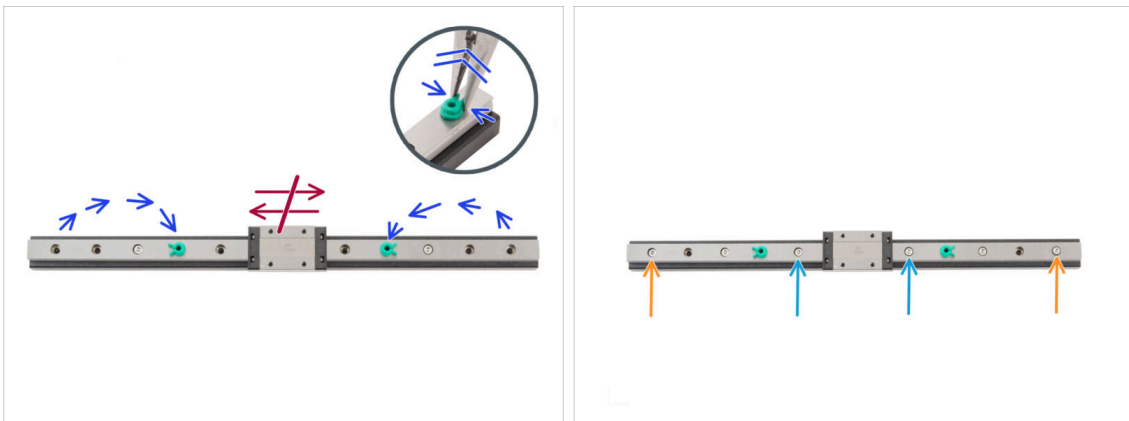
KROK 33 Montaż prowadnicy liniowej



⚠ Pod żadnym pozorem nie wyciągaj zielonych kołków zabezpieczających. Poczekaj na odpowiednie instrukcje.

- 🟡 Natychmiast po wyjęciu prowadnicy liniowej z opakowania wytrzyj olej konserwujący ręcznikiem papierowym.
- 🟢 Umieść prowadnicę liniową na wsporniku i wyrównaj otwory w obu częściach.
- 🟠 Wsuń i lekko dokręć dwie śruby M3x6 w trzecie otwory z obu końców.
- 🟢 Przesuń wózek liniowy mniej więcej na środek prowadnicy.

KROK 34 Przymocowanie prowadnicy liniowej

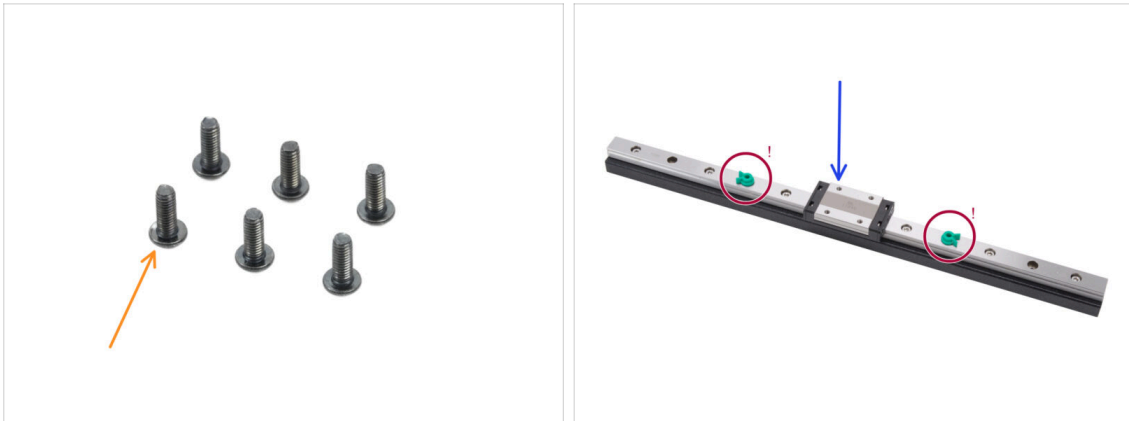


⚠ Na tym etapie nie wolno przesuwania wózka liniowego.

- 🟢 Przełóż każdy kołek zabezpieczający w czwarty otwór od końca prowadnicy z każdej strony.
 - ⬛ Delikatnie ściśnij ramiona kołka szczypcami spiczastymi i wyciągnij go.
- 🟢 Wkręć po jednej śrubie M3x6 w piąty otwór od końca prowadnicy z każdej strony. **Dokręć tylko nieznacznie.**
- 🟠 Wkręć po jednej śrubie M3x6 w pierwszy otwór od końca prowadnicy z każdej strony. **Dokręć tylko nieznacznie.**

⚠ Nie wyciągaj kołków zabezpieczających z prowadnicy.

KROK 35 Montaż prowadnicy liniowej: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Śruba M3x8rT (6x)

i W zestawie znajdują się zarówno śruby M3x8rT, jak i M3x8. Upewnij się, że masz właściwe.

- Zespół prowadnicy liniowej (1x) *zmontowany wcześniej*

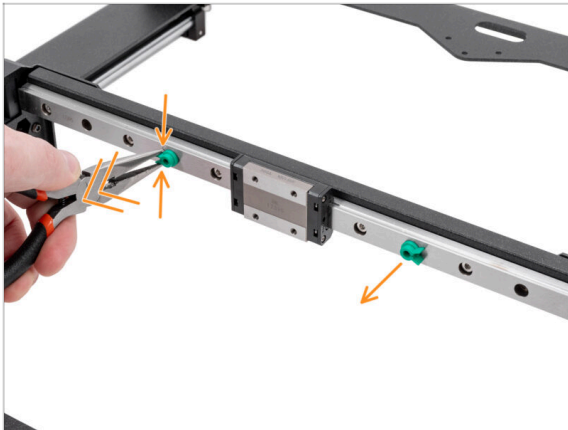
! Nie wyciągaj kołków zabezpieczających.

KROK 36 Montaż zespołu prowadnicy liniowej



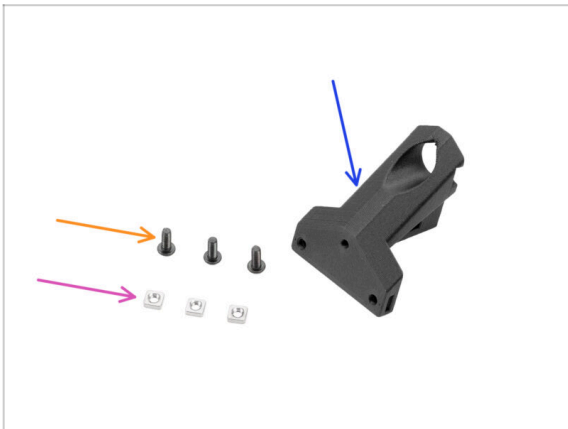
- Ustaw zespół z mocowaniami silnika skierowanymi do siebie.
- Przesuń oba uchwyty liniowe w okolice środka osi Y.
- Przymocuj zespół prowadnicy liniowej do uchwytów od przedniej strony.
- Przymocuj go trzema śrubami M3x8rT z tyłu po lewej i prawej stronie.

KROK 37 Prowadnica liniowa: demontaż kołków



- Delikatnie ściśnij ramiona kołka szczypcami spiczastymi i wyciągnij go z prowadnicy.
- i** Możesz wyrzucić kołki, ponieważ nie są już potrzebne.

KROK 38 Ogranicznik stołu: przygotowanie części



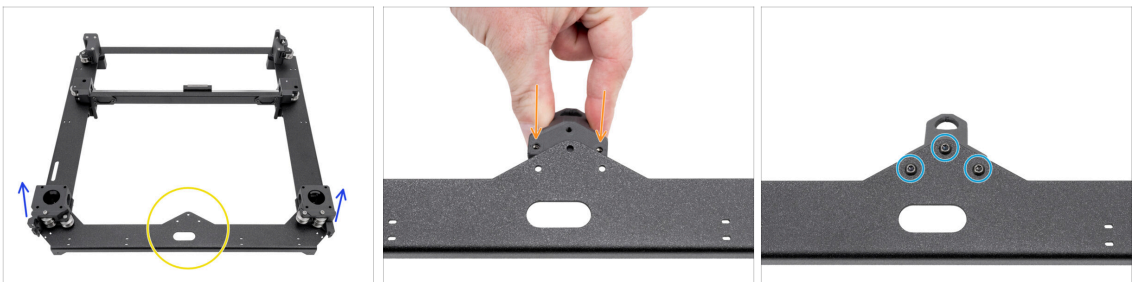
- Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bed-stop-rear [tylny ogranicznik stołu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (3x)
- Śruba M3x8rT (3x)

KROK 39 Montaż ogranicznika stołu



- ◆ Wsuń dwie nakrętki M3nS w tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] z jednej strony.
- ◆ Wsuń jedną nakrętkę M3nS w tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] z drugiej strony.

KROK 40 Montaż ogranicznika stołu



- ◆ Ustaw zespół CoreXY w sposób pokazany na ilustracji, upewniając się, że mocowania silnika są skierowane do góry.
- ◆ Zwróć uwagę na trójkątny występ na płycie.
- ◆ Umieść tylny ogranicznik stołu **pod** występem z tyłu płyty CoreXY.
 - ◆ Zrównaj ze sobą wszystkie trzy otwory w obydwóch częściach.
- ◆ Przymocuj części trzema śrubami M3x8rT.
 - i Górna śruba jest wkręcana w plastik bez gwintu. Śruba nacina gwint podczas wkręcania, więc spodziewany jest niewielki opór.

KROK 41 Silniki X i Y: przygotowanie części

● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

● Silnik osi Y (1x)

● Silnik osi X (1x)

ⓘ Zwróć uwagę, że silniki są oznaczone osiami X i Y w celu ich rozróżnienia. Będziemy nadal stosować to oznaczenie.

● Kółko pasowe zębate T16-2GT (2x)

● Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) *używany wcześniej*

KROK 42 Montaż kółek pasowych osi X



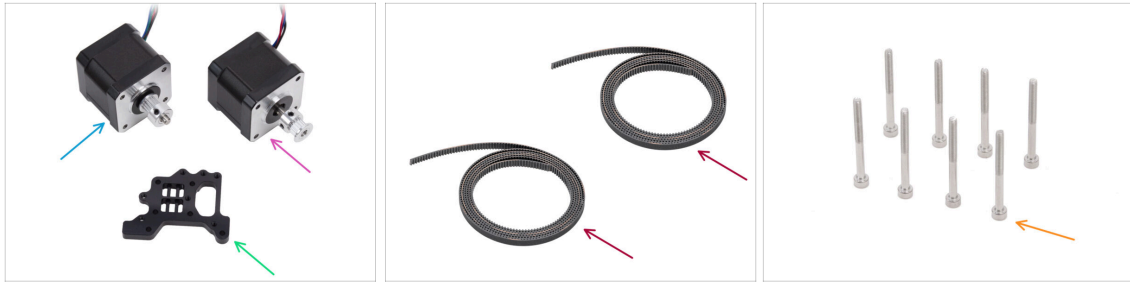
- Przygotuj silnik osi X.
- Zwróć uwagę na spłaszczenie wałka silnika.
- ⚠ Wsuń koło pasowe zębate na wałek, zwracając uwagę na **WŁAŚCIWY kierunek**.
- Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.
- Ustaw szczelinę między kołem pasowym zębatym a silnikiem używając widełek na multitoole montażowym [Assembly-multi-tool].
- Dociśnij koło pasowe do multitoola i mocno dokręć śrubę do spłaszczenia czopu wałka silnika.
- Obróć koło pasowe i dobrze dokręć drugi wkręt dociskowy.
- ⚠ Sprawdź dokładnie orientację koła pasowego. **Strona z zębami musi znajdować się bliżej silnika.**

KROK 43 Montaż kółek pasowych osi Y



- Przygotuj silnik osi Y.
- Zwróć uwagę na spłaszczenie czopu wałka silnika. Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.
- ⚠ Wsuń 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 multiitoolu 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 śrubę do spłaszczenia czopu wałka silnika.
- Obróć koło pasowe i dobrze dokręć drugi wkręt dociskowy.
- ⚠ **Sprawdź dokładnie orientację koła pasowego. Zęby muszą być skierowane w stronę przeciwną do silnika.**

KROK 44 Paski XY: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Zespół silnika osi X (1x) *zmontowany wcześniej*
- Zespół silnika osi Y (1x) *zmontowany wcześniej*
- Pasek XY (2x) *znajdują się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Nextrunder holder [Mocowanie Nextrundera] (1x) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Śruba M3x35 (8x)

KROK 45 Info o paskach XY

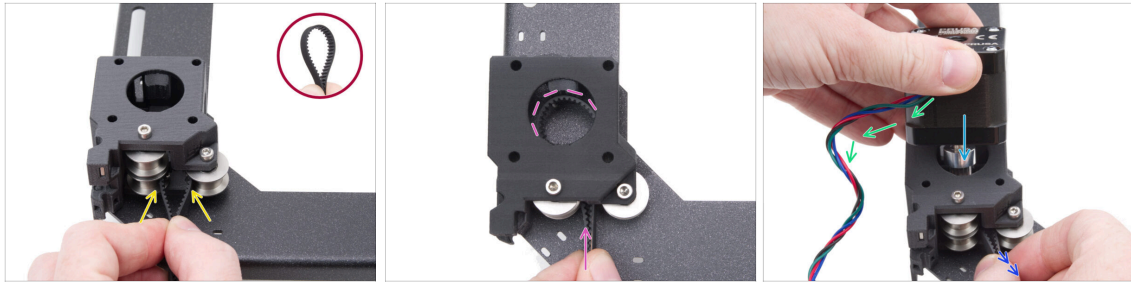


i Kolejne etapy obejmują montaż i prowadzenie pasków wokół zespołu CoreXY. Przed rozpoczęciem przyjrzyj się ilustracji, aby zobaczyć ogólny obraz i lepiej zrozumieć prowadzenie każdego paska.

- Pasek osi X - znajduje się **na górze**
- Pasek osi Y - znajduje się **na dole**

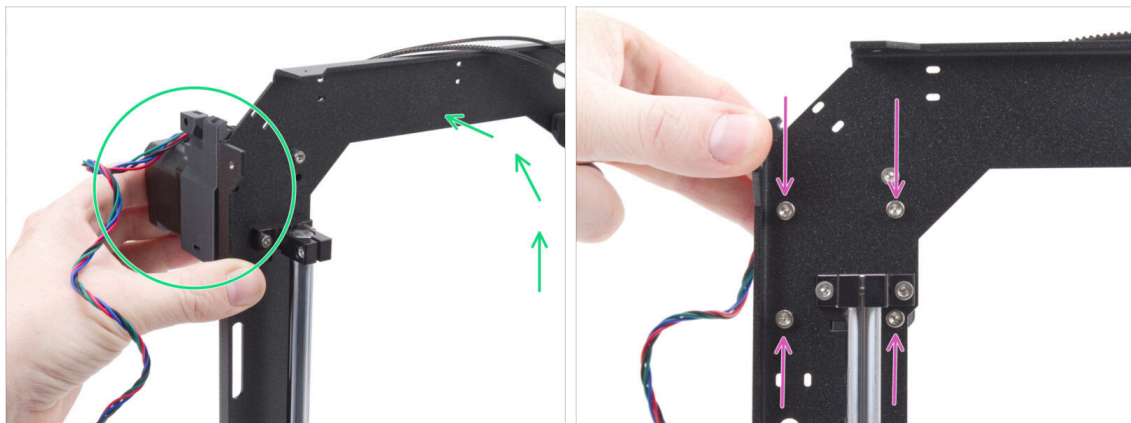
■ Przeprowadźmy paski krok po kroku...

KROK 46 Prowadzenie paska osi Y: kółko pasowe

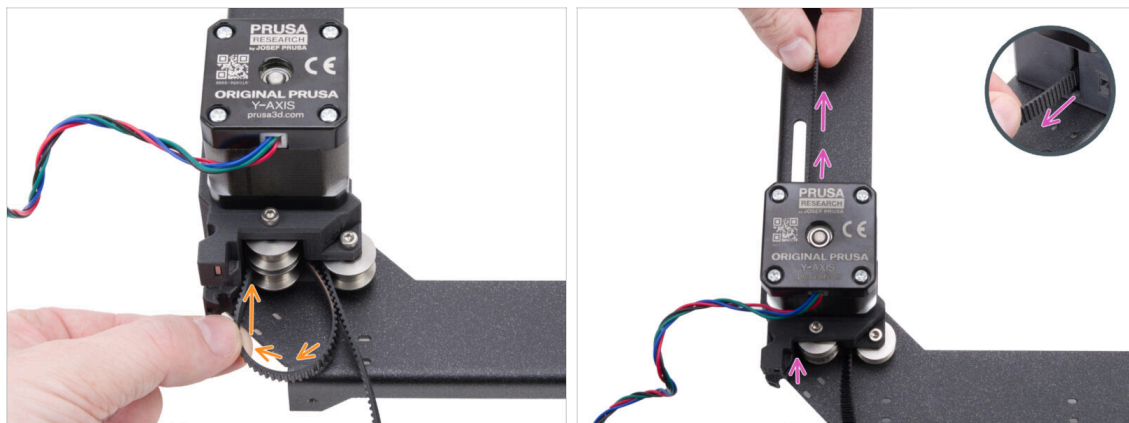


- Patrząc z tyłu CoreXY, skup się na mocowaniu silnika po **lewej** stronie.
- Utwórz pętlę w dowolnym miejscu paska, tak aby **zęby były skierowane do wewnątrz** pętli.
- Wciśnij pętlę w przestrzeń między dolnymi kołami pasowymi wewnątrz mocowania silnika.
- Wciśnij go na tyle, aby pętla pokrywała się z górnym promieniem otworu w mocowaniu silnika tak dobrze, jak to możliwe.
- Umieść silnik **osi Y** w uchwycie, aby koło pasowe znalazło się pośrodku pętli paska.
- Ustaw koło pasowe silnika Y w mocowaniu, upewniając się, że jest wyśrodkowane w pętli paska.
Osadź silnik na mocowaniu, ustawiając przewód w swoją stronę.
- Lekko pociągnij za pasek, aby zacisnąć go na kółku.

KROK 47 Przymocowanie silnika osi Y



- Mocno chwyć zespół silnika osi Y i ustaw zespół CoreXY pionowo. **Nie upuść silnika!**
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie wyciągnąć całego paska z silnika.**
- Przytrzymaj silnik jedną ręką, a drugą przykręć silnik czterema śrubami M3x35 od spodu ramy. **Dokręć mocno.**
- Umieść zespół CoreXY z powrotem w pozycji poziomej.

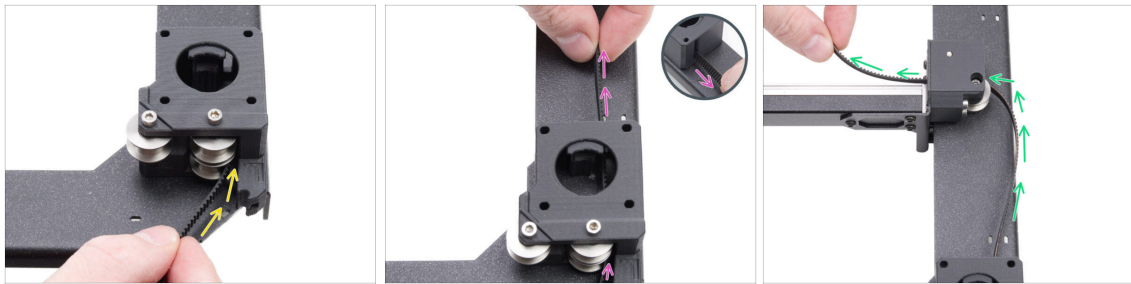
KROK 48 Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika Y

- 🟡 Poprowadź lewy koniec paska wokół lewego dolnego koła pasowego.
- 🟣 Przepchnij pasek przez część i poprowadź go do przodu płyty CoreXY.
- ⚠️ **Nie przepchnij zbyt dużej długości paska, aby nie wyciągnąć całego.** Pamiętaj, że drugi koniec jest luźny, więc cały proces musiałby zostać powtórzony.

KROK 49 Prowadzenie paska osi Y: napinacz

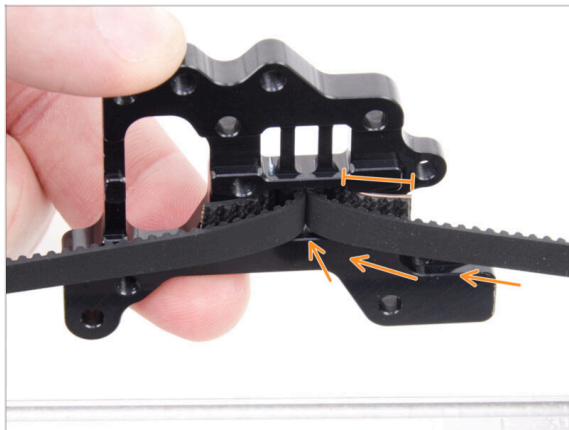
- 🟡 Poprowadź pasek wokół napinacza.
- 🟣 Przepchnij pasek wokół przedniego koła pasowego w uchwycie liniowym.
- 🟢 Ustaw uchwyt Nextrudera w takiej samej orientacji jak na ilustracji. Zwróć uwagę na otwory do mocowania pasków.
- 🟠 Przetłóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do lewego otworu w dolnym rzędzie - pozostaw 4-5 wystających zębów.
- 📄 Ten koniec paska jest zamocowany. Na razie możesz pozostawić go luźno.

KROK 50 Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X



- Wróćmy do drugiego końca paska Y.
- Weź drugi koniec paska i poprowadź go wokół dolnego koła pasowego w uchwycie silnika osi X.
- Przepchnij go przez mocowanie silnika do przodu.
- Poprowadź pasek wokół prawego dolnego koła pasowego w uchwycie liniowym.

KROK 51 Prowadzenie paska osi Y: mocowanie



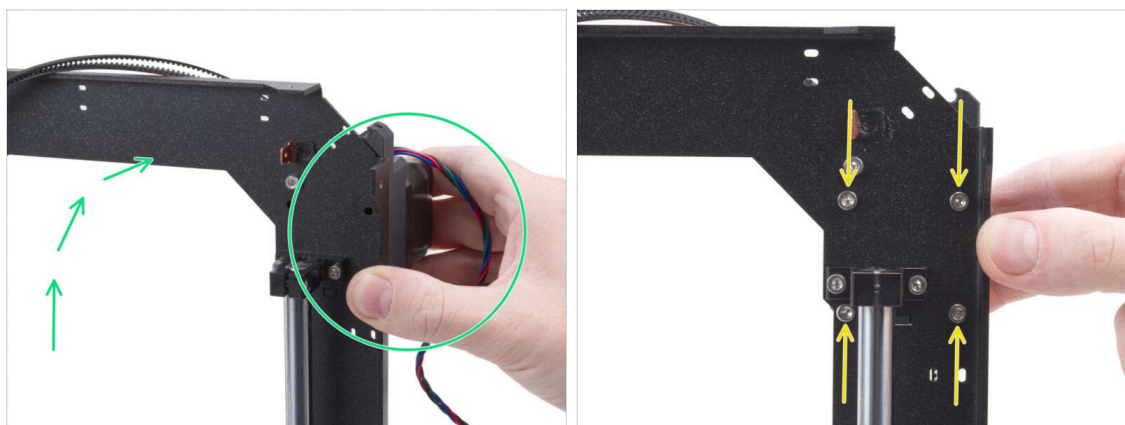
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do prawego otworu w dolnym rzędzie mocowania Nextrudera - pozostaw 4-5 wystających zębów.
- ⓘ Jeśli masz trudności z dotarciem do mocowania Nextrudera przez pasek, możesz poluzować śrubę napinacza z przodu zespołu.
- 📌 Nie zapomnij wyregulować go z powrotem po zabezpieczeniu paska.

KROK 52 Prowadzenie paska osi X: kółko pasowe silnika X



- Patrząc z tyłu CoreXY, skup się na mocowaniu silnika po **prawej** stronie.
- Utwórz pętlę w dowolnym miejscu drugiego paska, tak aby zęby były skierowane do wewnątrz pętli.
- Wciśnij pętlę w przestrzeń między górnymi kołami pasowymi wewnątrz mocowania silnika.
- Wciśnij go na tyle, aby pętla pokrywała się z górnym promieniem otworu w mocowaniu silnika tak dobrze, jak to możliwe.
- Ustaw koło pasowe **silnika osi X** w mocowaniu, upewniając się, że jest wyśrodkowane w pętli paska.
- Upewnij się, że przewód silnika jest skierowany w Twoją stronę (do tyłu).
- Lekko pociągnij za pasek, aby zacisnąć go na kółku.

KROK 53 Przymocowanie silnika osi X



- Mocno chwyć zespół silnika osi X i ustaw zespół CoreXY pionowo. **Nie upuść silnika!**
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie wyciągnąć całego paska z silnika.**
- Przytrzymaj silnik jedną ręką, a drugą przykręć silnik czterema śrubami M3x35 od spodu ramy. **Dokręć mocno.**
- Umieść zespół CoreXY z powrotem w pozycji poziomej.

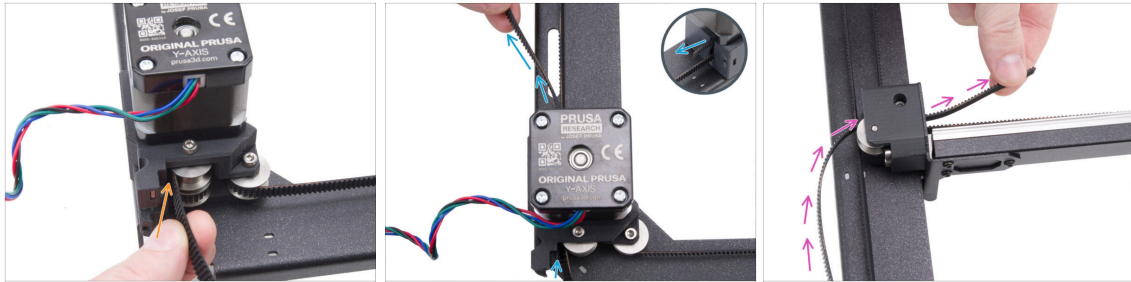
KROK 54 Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X

- Poprowadź prawy koniec paska wokół prawego górnego koła pasowego.
- Przepchnij pasek przez część i poprowadź go do przodu płyty CoreXY.
- ⚠ **Nie przepchnij zbyt dużej długości paska, aby nie wyciągnąć całego.** Pamiętaj, że drugi koniec jest luźny, więc cały proces musiałby zostać powtórzony.

KROK 55 Prowadzenie paska osi X: napinacz

- Poprowadź pasek wokół napinacza.
- Przepchnij pasek wokół przedniego górnego koła pasowego w uchwycie liniowym.
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do prawego otworu - pozostaw 4-5 wystających zębów.
- ⓘ Ten koniec paska jest zamocowany. Na razie możesz pozostawić go luźno.

KROK 56 Prowadzenie paska osi X: mocowanie silnika Y



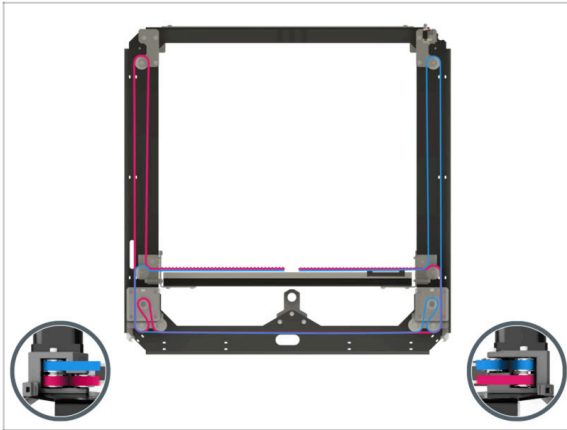
- ✦ Weź drugi koniec paska i poprowadź go wokół górnego koła pasowego w uchwycie silnika osi Y.
- ✦ Przepchnij pasek przez mocowanie silnika.
- ✦ Poprowadź pasek wokół górnego przedniego koła pasowego w uchwycie liniowym.

KROK 57 Prowadzenie paska osi X: mocowanie



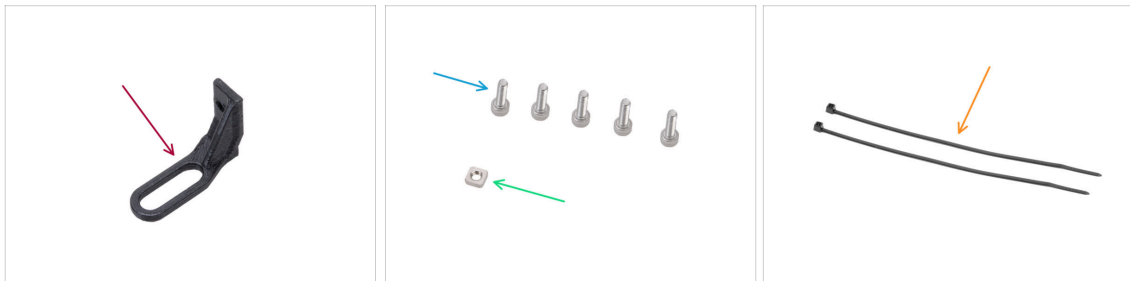
- ✦ Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do lewego otworu w górnym rzędzie mocowania Nexttrudera - pozostaw 4-5 wystających zębów.

KROK 58 Weryfikacja prowadzenia paska



Przed przejściem do następnego etapu sprawdź prowadzenie paska zgodnie z ilustracją.

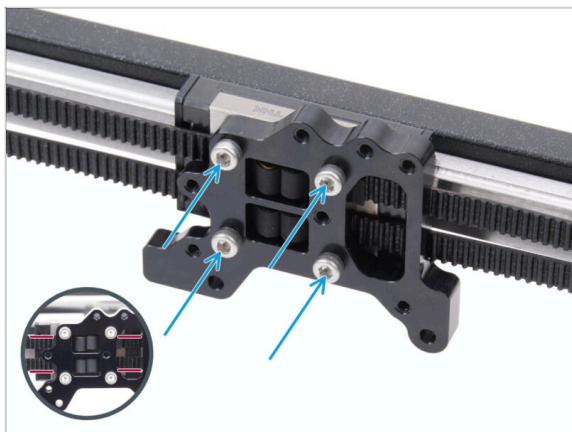
KROK 59 Prowadnica Bowdena: przygotowanie części



● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

- Bowden-guide [Prowadnica Bowdena] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (5x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Opaska zaciskowa (2x)

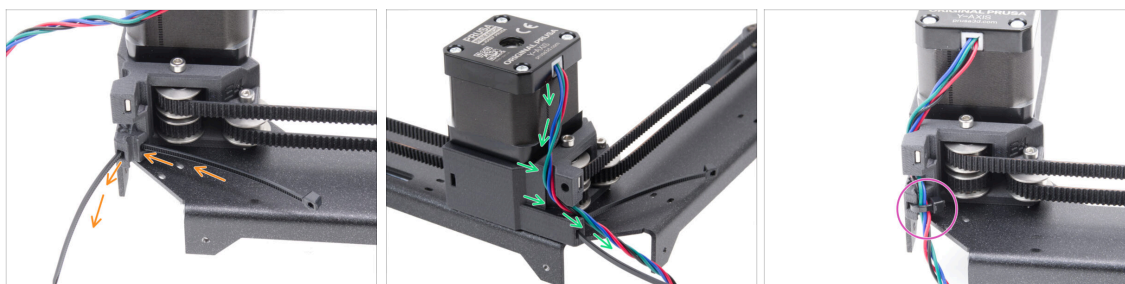
KROK 60 Montaż uchwytu Nextrudera



- Przymocuj mocowanie Nextrudera do zespołu prowadnicy liniowej i przykręć go czterema śrubami M3x10.

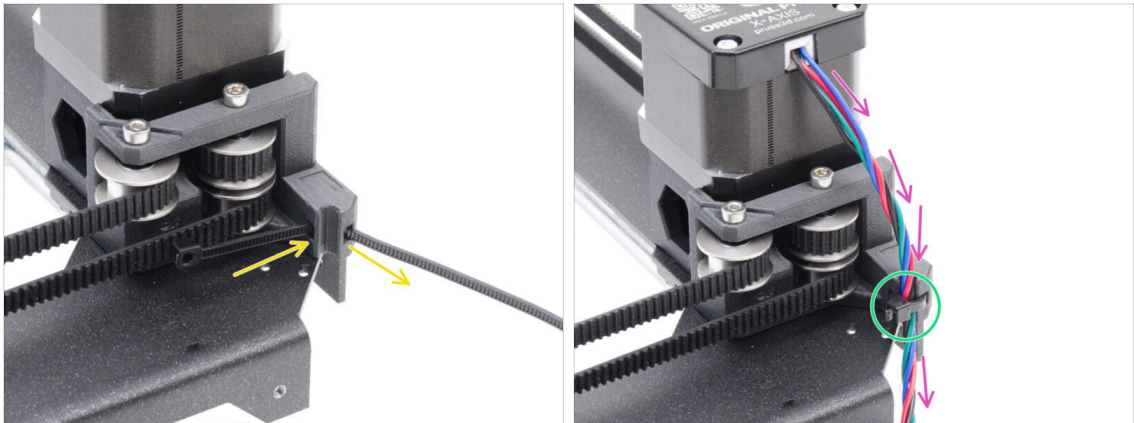
UWAGA: Upewnij się, że żaden pasek nie przebiega pod żadną śrubą. Nie dopuść do wkręcenia śruby przez pasek!

KROK 61 Przymocowanie przewodu silnika Y



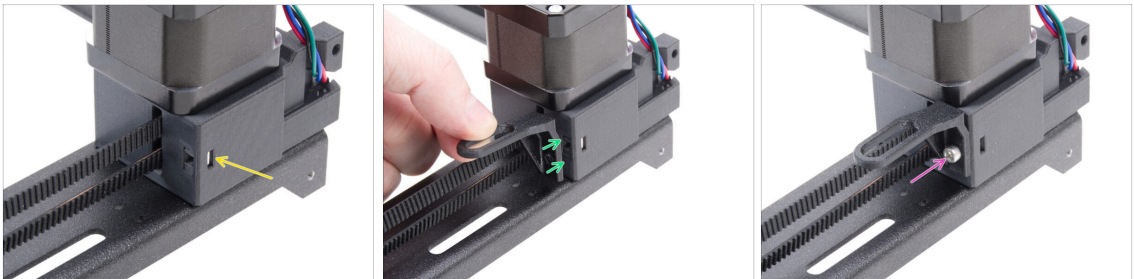
- Przełóż opaskę zaciskową przez mocowanie prawego silnika [motor-mount-right].
- Poprowadź przewód silnika osi Y przez kanał kablowy w prawym mocowaniu silnika i przez opaskę zaciskową.
- Zamocuj przewód opaską zaciskową i odetnij jej nadmiar.

KROK 62 Przymocowanie przewodu silnika X



- Przełóż opaskę zaciskową przez mocowanie lewego silnika [motor-mount-left].
- Poprowadź przewód silnika osi X przez kanał kablowy w prawym mocowaniu silnika i przez opaskę zaciskową.
- Zamocuj przewód opaską zaciskową i odetnij jej nadmiar.

KROK 63 Montaż prowadnicy Bowdena



- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w prawym mocowaniu silnika [motor-mount-right].
- Przymocuj prowadnicę Bowdena [bowden-guide] do prawego mocowania silnika [motor-mount-right].
- ⚠️ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację części.**
- Przymocuj prowadnicę Bowdena śrubą M3x10.

KROK 64 Taśma LED: przygotowanie części



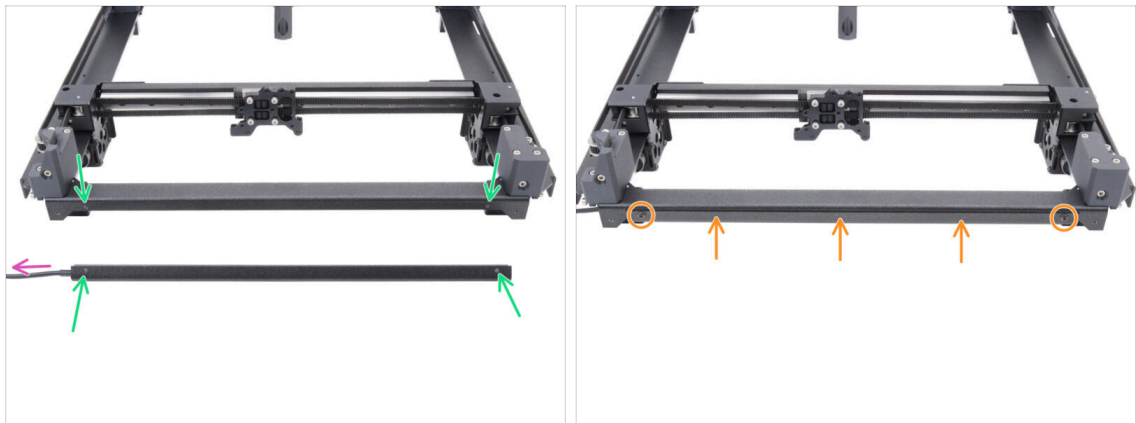
Do kolejnych etapów przygotuj:

- Taśma LED (white) (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Rozpórka CoreXY (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 1/3*
- ⓘ Część jest umieszczona w wycięciu w piankowym wypełnieniu, więc może nie być widoczna na pierwszy rzut oka.
- Śruba M3x4rT (2x)

KROK 65 Przyklejenie białej taśmy LED



- Ostrożnie odklej warstwę ochronną (papierową) z taśmy White LED.
 - ⚠ Po odklejeniu warstwy ochronnej, taśma LED jest samoprzylepna.
- Ustaw białą taśmę LED w pobliżu rozpórki CoreXY, aby sprawdzić wyrównanie, ale **nie przyklejaj jej jeszcze**.
 - ⚠ Zwróć uwagę na prostokątne wycięcie w rozpórce i skieruj przewód taśmy LED w tę samą stronę.
- Przyklej taśmę LED równomiernie do rozpórki - po stronie z prostokątnym wycięciem.
- Po przyklejeniu lekko dociśnij obszary taśmy bez komponentów elektronicznych. **Nie dotykaj diod LED i rezystorów!**

KROK 66 Montaż zespołu białej taśmy LED

- Weź zespół białej taśmy LED i przymocuj go do przedniej części zespołu CoreXY. Wyrównaj otwory w obu częściach.
- **Przewód białej taśmy LED musi być skierowany w lewo.**
- Przyłóż zespół LED do płyty CoreXY i dokręć go dwiema śrubami M3x4rT.

KROK 67 Czujnik drzwi i biała taśma LED: przygotowanie części

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Czujnik drzwi (1x) znajduje się w pakiecie *CORE XY parts + hinges + HB set*
- Śruba M2,5x10 (1x) srebrna
- Opaska zaciskowa (4x)

KROK 68 Opaski zaciskowe



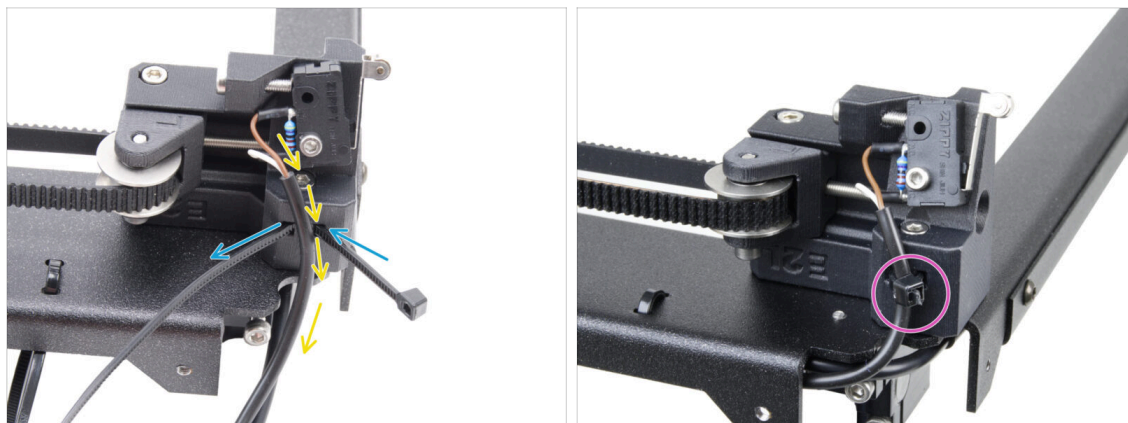
- Odwróć zespół CoreXY do góry nogami i oprzyj go na silnikach.
- Ustaw go tak, aby przewód białej taśmy LED był skierowany w Twoją stronę.
- Przełóż trzy opaski zaciskowe przez płytę CoreXY, upewniając się, że główki opasek są skierowane do wewnątrz.
- Częściowo zaciśnij opaski zaciskowe - tylko na tyle, aby złapać kilka pierwszych ząbków.
- ⚠ **Nie zaciśnij ich jeszcze w pełni, ponieważ później przeprowadzimy przez nie przewody.**
- Odwróć zespół tak, aby silniki były skierowane do góry.

KROK 69 Montaż czujnika drzwi



- Umieść czujnik drzwi na lewym napinaczu paska. Dźwignia czujnika musi być skierowana do przodu.
- Przymocuj czujnik drzwi śrubą M2,5x10.
 - Dokręć śrubę do końca, a następnie poluzuj o 1/4 obrotu. Czujnik musi mieć możliwość ruchu.
- Z tyłu napinacza paska dokręć śrubę M3x12 tak, aby dotykała czujnika drzwi.

KROK 70 Przymocowanie przewodu czujnika drzwi



- Przełóż opaskę zaciskową przez otwór w lewym napinaczu paska.
- Przeprowadź przewód czujnika drzwi przez opaskę zaciskową.
- Zaciśnij opaskę, aby przymocować przewód czujnika drzwi. Odetnij nadmiar opaski.

KROK 71 Prowadzenie przewodów: LED i czujnik drzwi



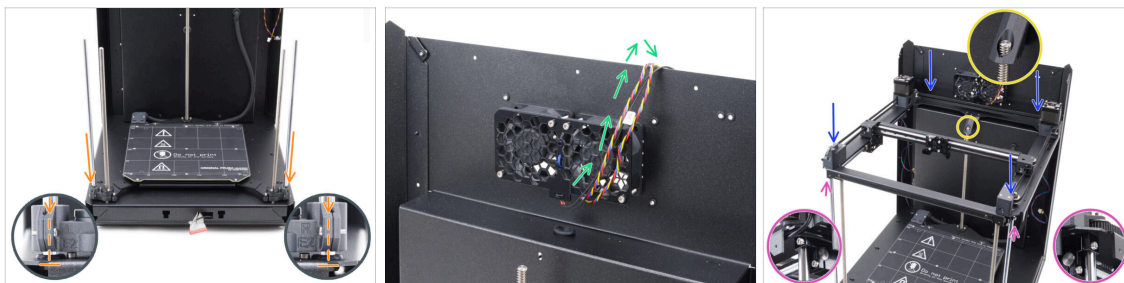
- Przygotuj kartonowe pudełko. Możesz użyć dowolnego pudełka z zestawu. *Pudełko użyte na ilustracji służy wyłącznie do celów poglądowych.*
- Odwróć zespół CoreXY do góry nogami, aby pręty liniowe znalazły się na górze.
- Lekko unieś i podeprzyj pudełkiem przednią część zespołu CoreXY.
 - ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić czujnika drzwi.**
- Poprowadź przewód białej taśmy LED i przewód czujnika drzwi przez opaski zaciskowe.
- Zaciśnij wszystkie opaski zaciskowe, aby zabezpieczyć przewody i odetnij ich nadmiar.
- **Przewody muszą być lekko napięte i proste.** Nadmierny luz lub zagięcia mogą powodować kolizje z osią Y i prowadzić do uszkodzeń.

KROK 72 Pręty liniowe: przygotowanie części



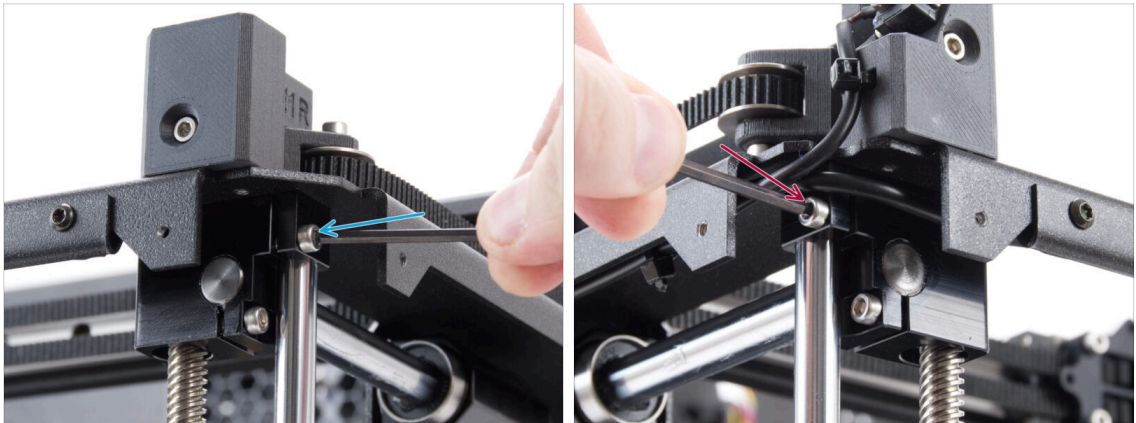
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Pręt liniowy 8x330 mm (2x) *pierwotnie z osi Y*
- Śruba M3x8rT (1x)

KROK 73 Montaż zespołu CoreXY



- Ostrożnie przełóż oba gładkie pręty przez łożyska zespołu stołu grzewczego do mocowań prętów w podstawie.
- ⚠ **Wymagane jest bardzo powolne wsuwanie gładkich prętów w łożyska, aby zapobiec wypchnięciu z niego kulek.**
- Tymczasowo zawieś przewody od wentylatorów chłodzących nad tylnym panelem. **Między przewodami a kieszenią na tylnym panelu musi być wolna przestrzeń.**
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas układania zespołu na gładkich prętach i zespole panelu tylnego.
- ⚠ **Upewnij się, że żaden przewód nie jest przyciśnięty.**
 - Upewnij się, że oba gładkie pręty są prawidłowo osadzone w uchwytach.
 - Śruba trapezowa tylnego silnika Z musi przechodzić z tyłu ogranicznika stołu [bed-stop-rear].
- ⚠ **UWAGA: Podczas przenoszenia drukarki NIE WOLNO podnosić jej za zespół CoreXY. Zawsze podnoś ją za podstawę.**

KROK 74 Montaż prętów liniowych

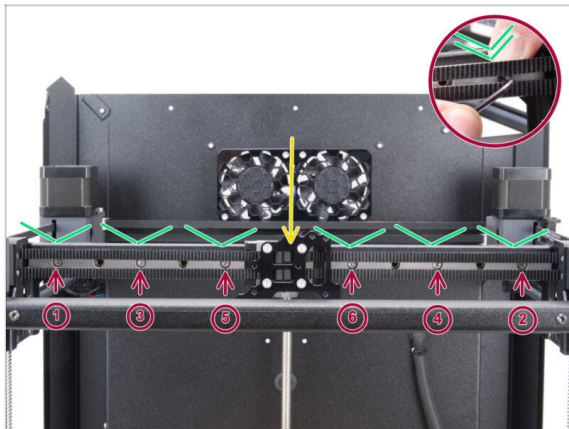


⚠ Upewnij się, że oba gładkie pręty są prawidłowo osadzone w uchwytach.

🔵 Mocno dokręć śrubę M3x10 z prawej strony, aby zamocować pręt liniowy.

🔴 Mocno dokręć śrubę M3x10 z lewej strony, aby zamocować pręt liniowy.

KROK 75 Wyrównanie prowadnicy liniowej

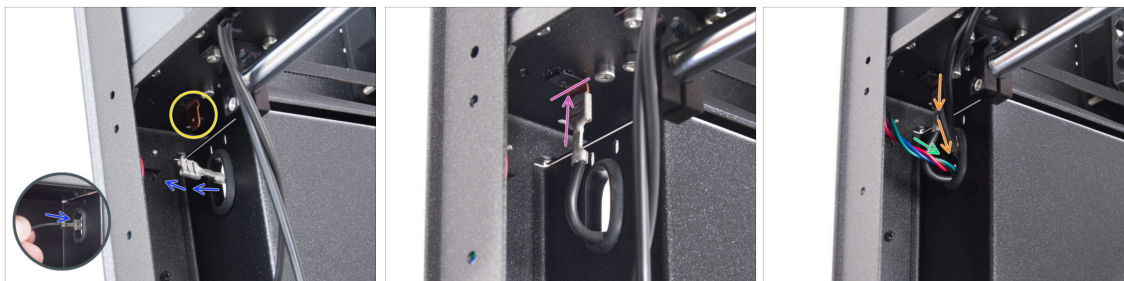


🟡 Przesuń wózek liniowy na środek prowadnicy.

⚠ Mocno dokręć wszystkie śruby w kolejności pokazanej na ilustracji.

🟢 Dociśnij prowadnicę liniową w dół podczas dokręcania.

KROK 76 Organizacja przewodów CoreXY



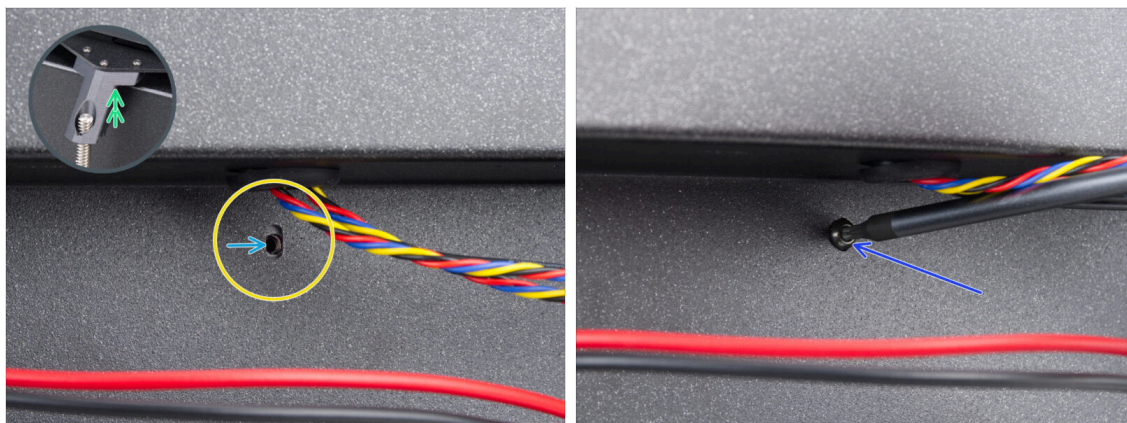
- Od tyłu drukarki przełóż złącze PE przez owalny otwór.
- Zlokalizuj złącze przewodu PE (numer 5) w lewym tylnym rogu - pod zespołem CoreXY.
- Podłącz złącze PE do złącza Faston na spodzie płyty CoreXY.
- Po tej samej stronie przełóż przewód silnika X przez owalny otwór w tylnym panelu.
- Przełóż przewody białej taśmy LED i czujnika drzwi przez owalny otwór w tylnym panelu.

KROK 77 Prowadzenie przewodów wentylatorów



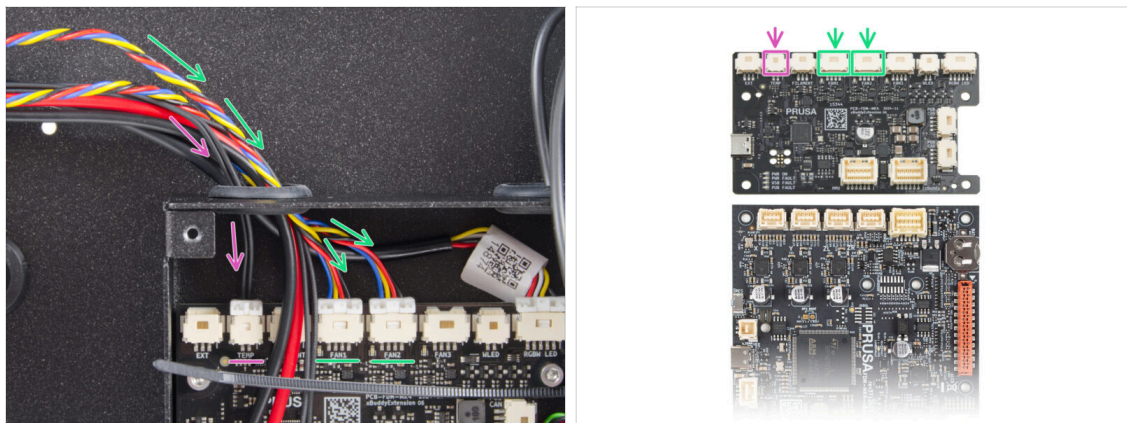
- Przełóż przewody wentylatorów chłodzących i termistora przez owalny otwór w tylnym panelu.
- Zlokalizuj przewód silnika Y w prawym tylnym rogu i przełóż go przez górny owalny otwór w tylnym panelu.

KROK 78 Montaż ogranicznika stołu



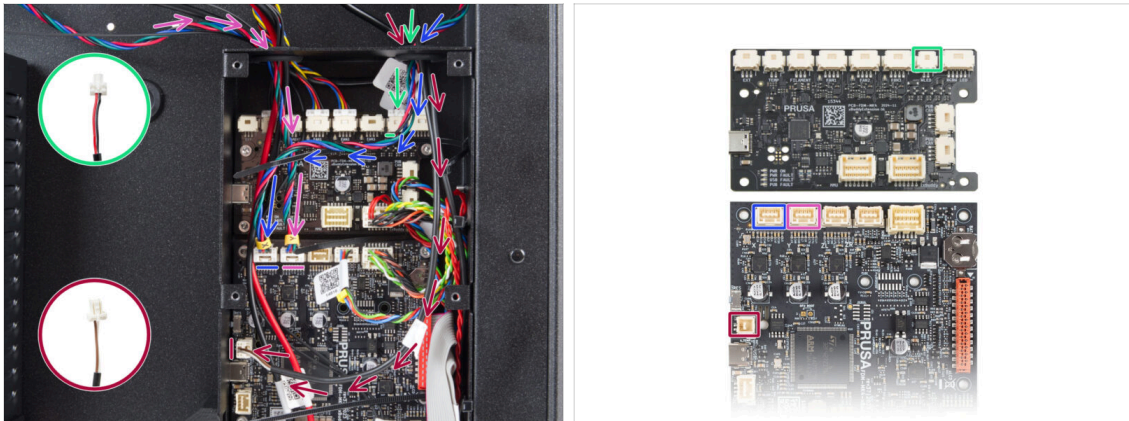
- Z tyłu zlokalizuj owalny otwór na śrubę pod wentylatorami chłodzącymi.
- Owalny otwór musi znajdować się w jednej płaszczyźnie z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
- Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY - zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu otworów dokręć części śrubą M3x8rT.

KROK 79 Podłączenie przewodów wentylatorów chłodzących



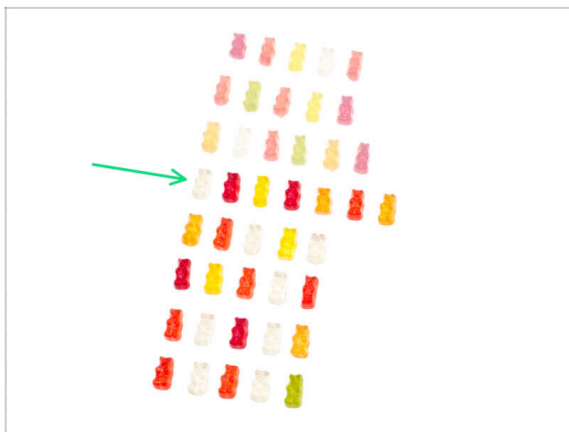
- Poprowadź przewody wentylatorów chłodzących przez lewy otwór w obudowie xBuddy i podłącz je do czwartego i piątego gniazda na płycie rozszerzeń xBuddy extension, oznaczonych jako FAN 1 i FAN 2.
- ⓘ Kolejność podłączenia nie ma znaczenia - oba przewody są takie same.
- Poprowadź przewód termistora komory razem z przewodami wentylatorów chłodzących.
- Podłącz go do drugiego gniazda od lewej na płycie rozszerzeń xBuddy extension oznaczonego TEMP.

KROK 80 Podłączenie przewodów CoreXY



- Poprowadź przewód silnika osi X przez otwór po prawej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do pierwszego gniazda od lewej na płycie xBuddy.
- Poprowadź przewód czujnika drzwi przez otwór po prawej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do dolnego gniazda po lewej stronie płyty xBuddy.
- Poprowadź przewód białej taśmy LED przez otwór po prawej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do drugiego gniazda od prawej na płycie rozszerzeń xBuddy extension.
- Poprowadź przewód silnika osi Y przez otwór po lewej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do drugiego gniazda od lewej na płycie xBuddy.

KROK 81 Czas na Haribo



- Myślę, że znów nadszedł czas na przekąskę.
- Zastługujesz na zjedzenie całej torby, ale zachowaj... Zjedz tylko czwarty rząd.

KROK 82 Gotowe

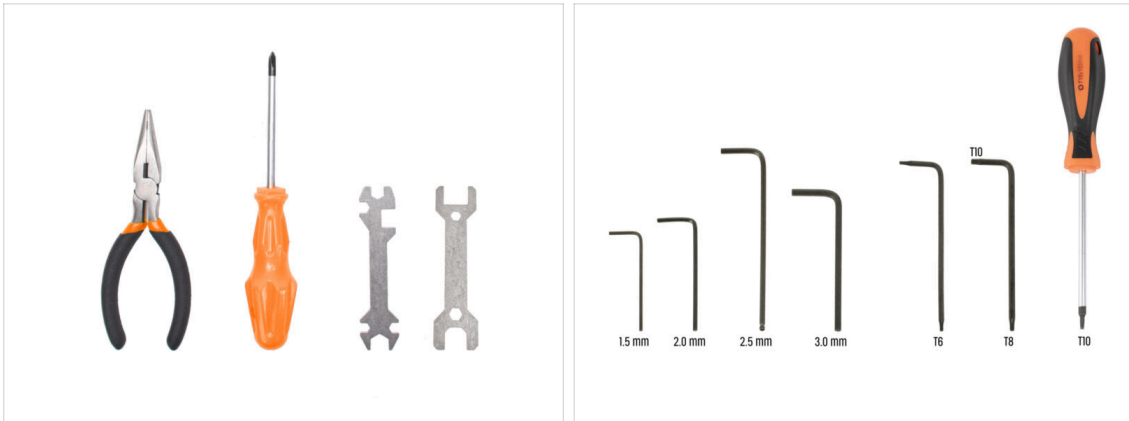


- Gratulacje! Właśnie zamontowaliśmy zespół CoreXY.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

6. Montaż Nextrudera



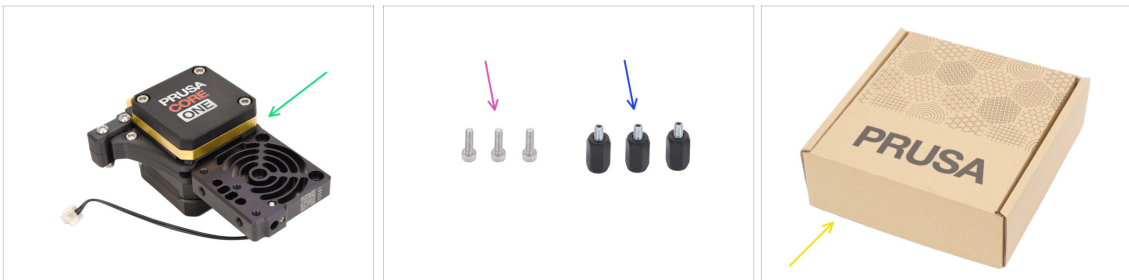
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T6
- Klucz / wkrętak Torx T10

KROK 2 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Nextruder (1x)
- Tulejka dystansowa Nextrudera (3x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10 (3x)
- Kartonowe pudełko (1x) *jako tymczasowa ochrona stołu grzewczego*

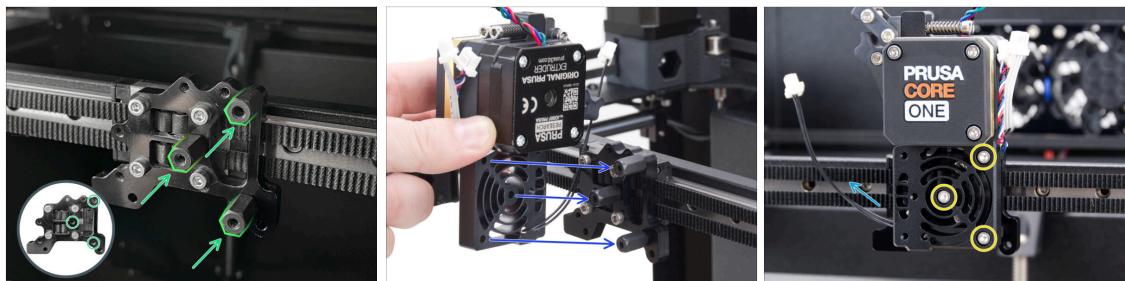
(i) Wskazówka: możesz użyć dowolnego kartonu z zestawu.

KROK 3 Zabezpieczenie stołu grzewczego



- ◆ Połóż pusty karton na stole grzewczym, aby zakrywał jak największą powierzchnię.
- ⓘ Zabezpieczy to stół grzewczy przed spadającymi częściami.

KROK 4 Montaż Nextrudera



- ◆ Wkręć trzy tulejki dystansowe w mocowanie Nextrudera. Dokręć je mocno.
- ◆ Umieść zespół Nextrudera na tulejkach.
- ◆ Wyrównaj otwory w Nextruderze z tulejkami dystansowymi i przykręć go trzema śrubami M3x10. **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno.**
- ◆ Upewnij się, że przewód termistora NTC jest skierowany w lewo.

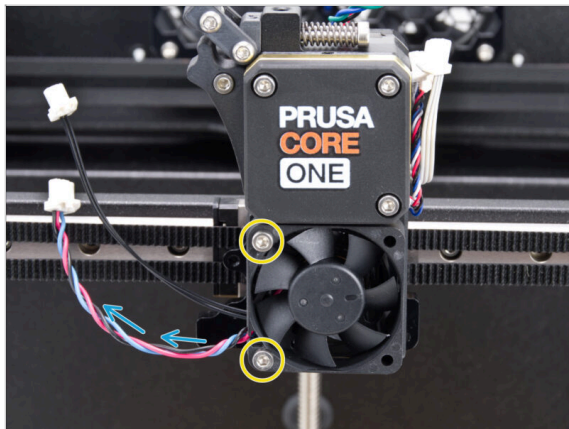
KROK 5 Wentylator hotendu: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Wentylator hotendu (1x)
- Hotend-cable-clip [klips przewodów hotendu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x4rT (2x)
- Śruba M3x18 (2x)

KROK 6 Montaż wentylatora hotendu

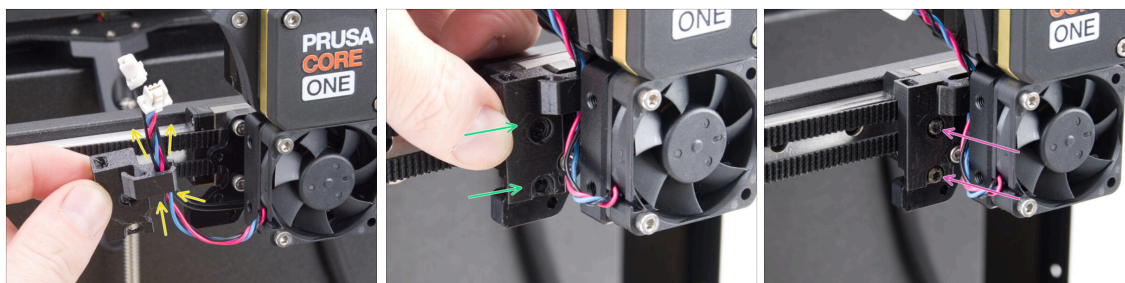


- Przymocuj wentylator hotendu do radiatora dwoma śrubami M3x18 po lewej stronie. **Dokręć śruby z wycuciem, aby nie dopuścić do pęknięcia plastikowej obudowy, ale tak, aby trzymały wystarczająco mocno.**

⚠ Na wentylatorze hotendu znajduje się naklejka, która musi być umieszczona do wewnątrz - niewidoczna.

- Przewód musi być skierowany w stronę lewego dolnego rogu.

KROK 7 Organizacja przewodów wentylatora hotendu



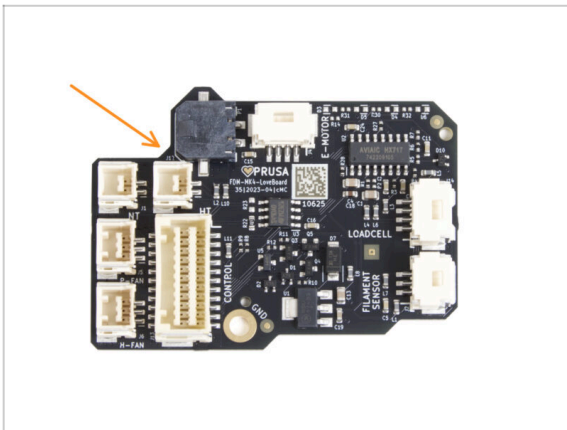
- ◆ Chwyc klips przewodów hotendu [Hotend-cable-clip] w taki sam sposób, jak na ilustracji i przeprowadź **przewód wentylatora hotendu** wraz z **przewodem termistora NTC** przez prawy zaczepek.
- ◆ Przymocuj klips przewodów hotendu do mocowania Nextrudera.
- ◆ Przykręć klips dwoma śrubami M3x4rT.

KROK 8 Płytki Loveboard: przygotowanie części I



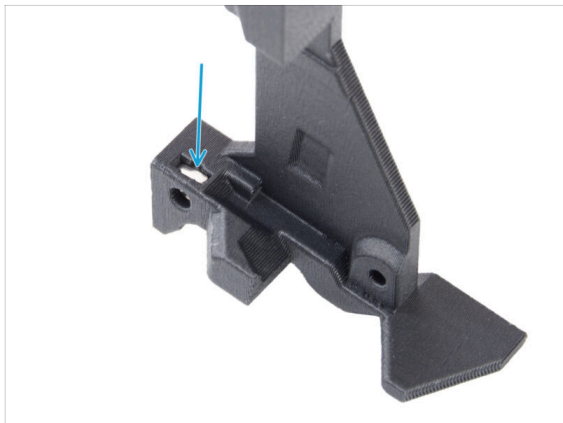
- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Printhead-cover [pokrywa głowicy] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- ◆ Loveboard-mount [mocowanie płytki Loveboard] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- ◆ Main cable [główna wiązka przewodów] (1x) *dłuższa wersja CORE One; znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- ◆ Śruba M3x10 (4x)
- ◆ Śruba M3x8rT (1x)
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (5x)
- i Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

KROK 9 Płytki Loveboard: przygotowanie części II



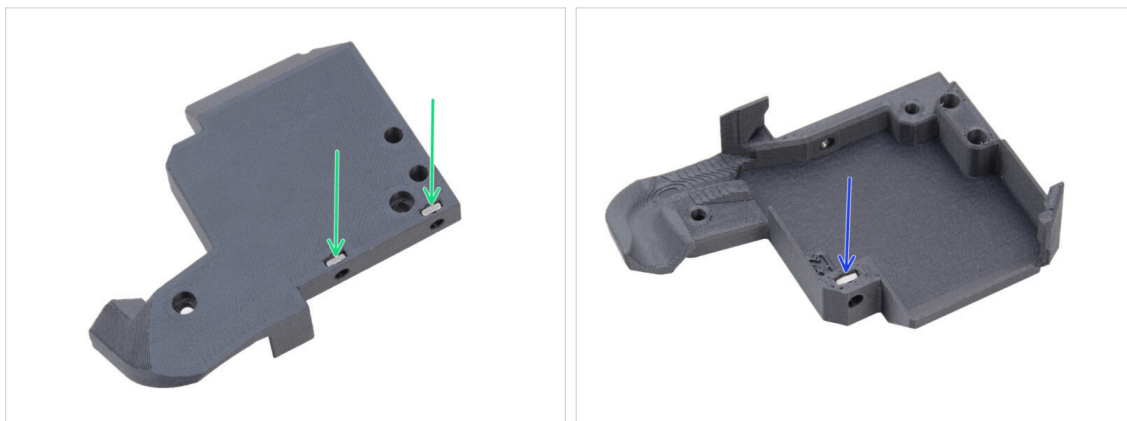
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Płytki LoveBoard (1x)

KROK 10 Montaż mocowania płytki LoveBoard



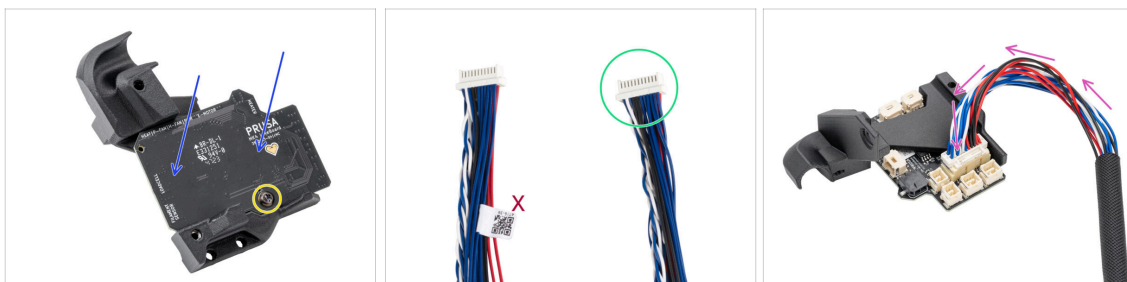
- Zlokalizuj kanał kablowy o przekroju litery U na mocowaniu płytki Loveboard [Loveboard-mount] i umieść nakrętkę M3nS w pobliskim otworze.
- Wepchnij nakrętkę do końca przy pomocy klucza imbusowego 2.5 mm.
- Po przeciwnej stronie części wsuń nakrętkę M3nS w gniazdo i wciśnij ją do końca.

KROK 11 Montaż pokrywy głowicy



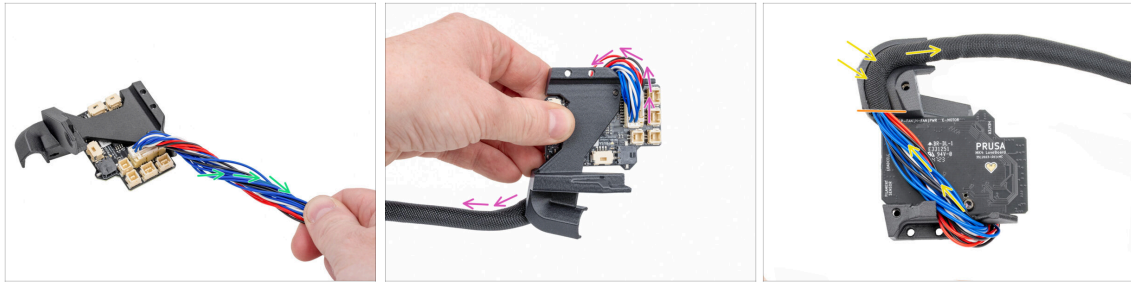
- Wsuń dwie nakrętki M3nS w kieszenie z tyłu pokrywy głowicy.
- Z drugiej strony pokrywy głowicy wsuń jedną nakrętkę M3nS w kieszeń.

KROK 12 Montaż płytki LoveBoard



- Umieść płytkę LoveBoard w mocowaniu. Zwróć uwagę na prawidłową orientację - złącza muszą być skierowane w dół.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć płytkę śrubą M3x8rT. **Nie dokręcaj jej zbyt mocno**, aby nie uszkodzić części.
- Weź końcówkę głównej wiązki ekstrudera bez białej etykiety.
- Odwróć mocowanie Loveboard do góry nogami i podłącz przewód główny do płytki.

KROK 13 Organizacja głównej wiązki przewodów



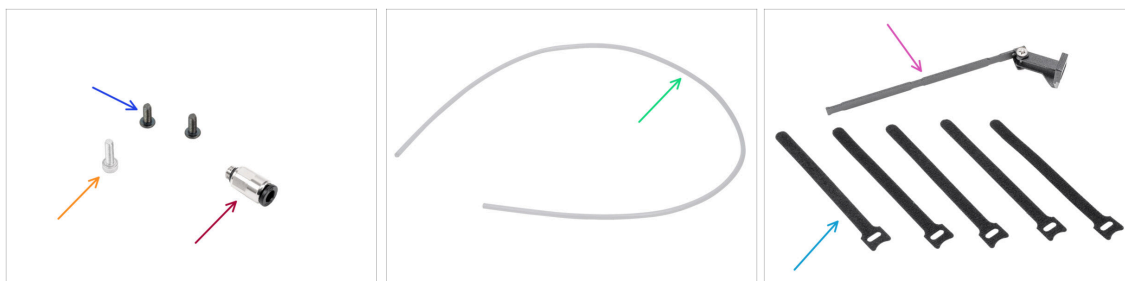
- 🟢 Skręć główną wiązkę o pół obrotu.
- 🟣 Zgnij główną wiązkę na płytce Loveboard i przełoż na jej przeciwną stronę.
- ⬛ Obróć zespół płytki Loveboard do góry nogami.
- 🟡 Poprowadź główną wiązkę nad płytką LoveBoard przez kanał kablowy w mocowaniu.
- 🟠 Końcówka owijki tekstylnej musi być zrównana z krawędzią plastikowego elementu.

KROK 14 Zakrycie płytki LoveBoard



- 🟣 Wsuń dwie śruby M3x10 w otwory w uchwycie płytki Loveboard.
 - ⚠️ **Upewnij się, że wsuwasz śruby z właściwej strony. Użyj logo LoveBoard na płytce jako odniesienia.**
- 🟢 Nałóż pokrywę głowicy [Printhead-cover] na płytkę LoveBoard.
 - ⚠️ **Uważaj, aby nie zgnieć przewodów głównej wiązki!**
- 🟠 Przykręć części do siebie dwoma śrubami M3x10.
- 🟤 Sprawdź, czy między częściami nie ma dużej szczeliny lub ściśniętej owijki.

KROK 15 Swingarm: przygotowanie części I



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Śruba M3x8rT (2x)
- Śruba M3x10 (1x)
- Złączka M5-4 (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Rurka PTFE 710x4x2,5 (1x) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set*
- Zespół Swingarm (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
- Opaska kablowa z rzepem (5x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

i Są złączone, więc musisz je rozdzielić.

i Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

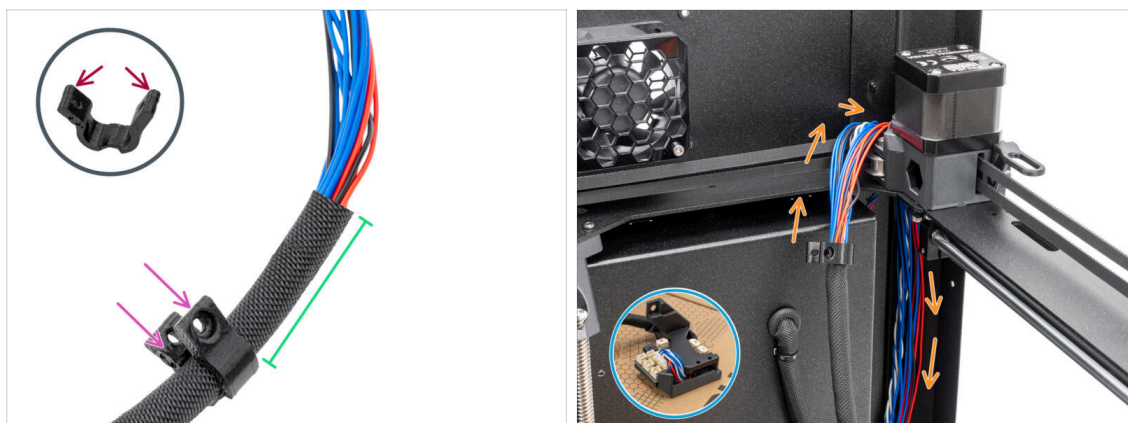
KROK 16 Swingarm: przygotowanie części II



Do kolejnych etapów przygotuj:

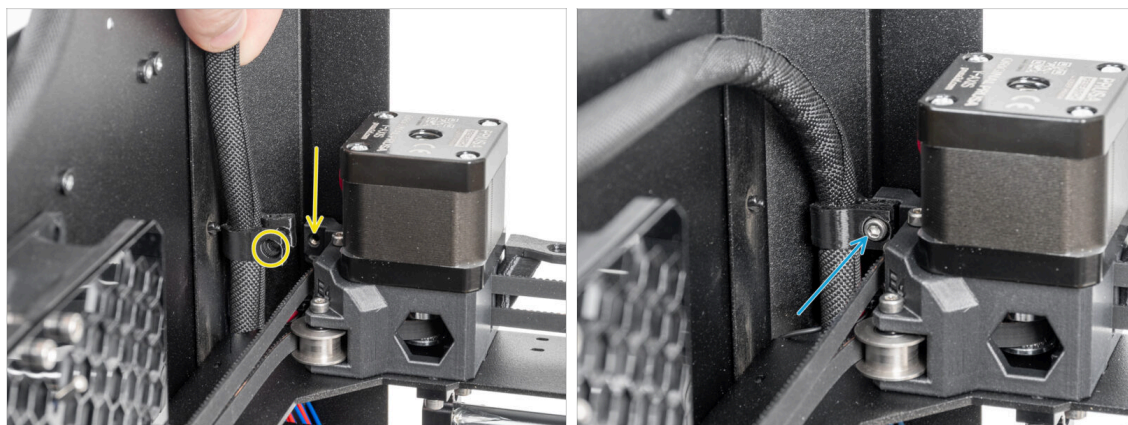
- Bowden-bend [kolanko Bowdena] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Main-cable-clip [klips głównej wiązki przewodów] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*

KROK 17 Organizacja głównej wiązki przewodów



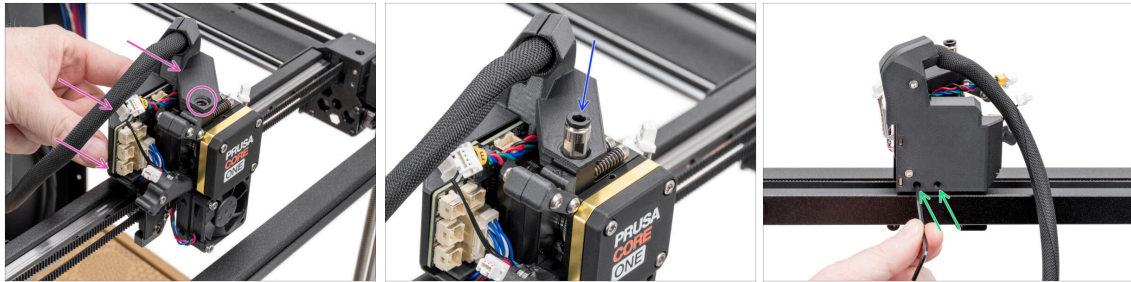
- Ostrożnie rozchyl klips [Main-cable-clip]. Uważaj, aby nie złamać części.
- Wsuń wiązkę przewodów w klips.
- Ustaw klips ok. 5-15 cm (2-6") od końca owijki i zamknij go.
- Połóż zespół płytki LoveBoard na pudełku na stole grzewczym.
- Wprowadź główną wiązkę przewodów za zespół CoreXY w prawym tylnym rogu.

KROK 18 Montaż głównej wiązki



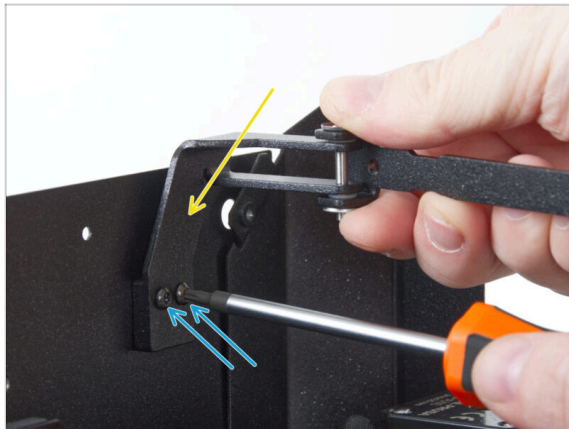
- Znajdź otwór w plastikowej części w prawym rogu drukarki na zespole silnika Y i wyrównaj go z klipsem głównej wiązki przewodów [main-cable-clip].
- Przykręć klips śrubą M3x10.

KROK 19 Montaż zespołu płytki LoveBoard



- ◆ Przymocuj płytkę Loveboard z tyłu Nextrudera.
- ◆ Wyrównaj otwór w mocowaniu płytki Loveboard z gwintowanym otworem w górnej części radiatora (na Nextruderze).
- ◆ Wkręć złączkę M5-4 w radiator i dokręć ją kluczem uniwersalnym.
- ◆ Z tyłu Nextrudera dokręć dwie śruby M3x10, aby przymocować zespół płytki Loveboard.

KROK 20 Montaż Swingarm



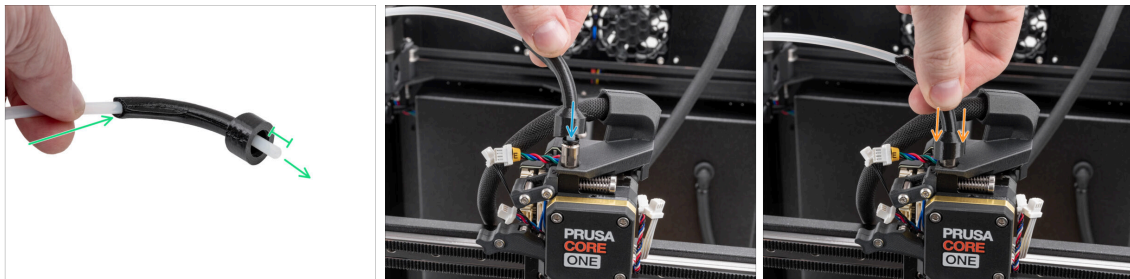
- ◆ Przyłóż zespół Swingarm do pary gwintowanych otworów na tylnym panelu w pobliżu prawego górnego rogu.
- ◆ Przykręć go dwoma śrubami M3x8rT.
- ⚠ Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie zerwać gwintów.

KROK 21 Przymocowanie głównej wiązki przewodów



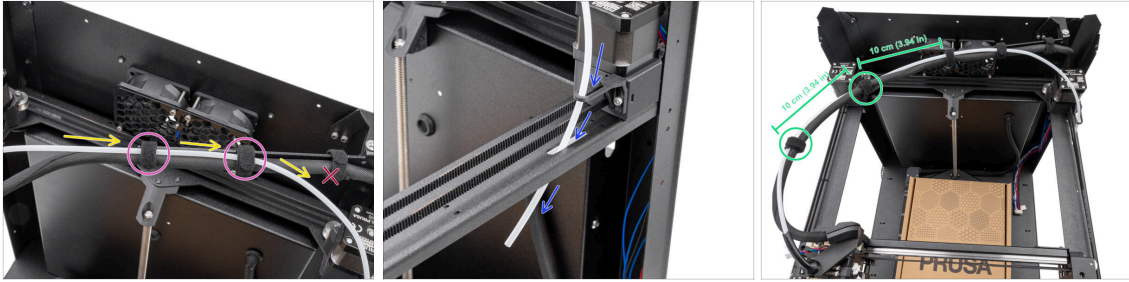
- Zwróć uwagę na wycięcia na Swingarm.
- Przyłóż wiązkę przewodów do pierwszego wycięcia w Swingarm.
- Umieść jedną opaskę kablową za pierwszym wycięciem na Swingarm, zwracając uwagę na prawidłową orientację rzepu
- Przełóż opaskę przez oczko, owijając ją wokół Swingarm i wiązki.
 - Zaciśnij opaskę tak mocno, jak to możliwe.
- Owiń opaskę wokół wiązki.

KROK 22 Montaż rurki PTFE



- Przepchnij jeden koniec rurki PTFE przez kolanko Bowdena [Bowden-bend] i pozostaw ok. 1 cm (0.39") wystającej rurki.
- Wsuń rurkę PTFE w złączkę M5-4 na Nextruderze i wciśnij do końca.
- Przesuń kolanko Bowdena w dół, aby zakryć złączkę M5-4.

KROK 23 Przymocowanie rurki PTFE



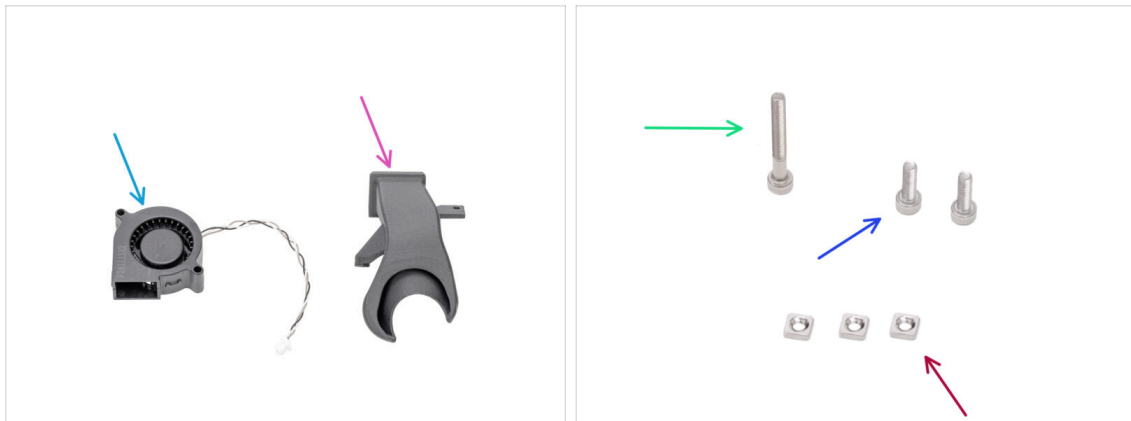
- ◆ Poprowadź rurkę PTFE równoległe do głównej wiązki przewodów, upewniając się, że rurka znajduje się powyżej przewodów.
- ◆ Przymocuj rurkę PTFE i wiązkę do Swingarm dwoma opaskami kablowymi z rzepem, używając pozostałych wycięć.
- ⚠ Nie przeprowadzaj rurki PTFE przez pierwszą opaskę kablową na Swingarm.
- ◆ Przepchnij wolny koniec rurki PTFE przez prowadnicę Bowdena [Bowden-guide] i płytę CoreXY w dół. Pozostaw koniec swobodnie zwisający.
- ◆ Złącz rurkę PTFE i wiązkę za pomocą pozostałych dwóch opasek kablowych, pozostawiając między nimi odstęp 10 cm (3,94 cala).

KROK 24 Sprawdzenie ruchu



- ◆ Ręcznie przesunij Nextruder w pełnym zakresie osi XY kilka razy i upewnij się, że:
- ◆ Główna wiązka nie jest zbyt napięta i nie ciągnie Nextrudera do tyłu.
- ◆ Wiązka przewodów nie jest uformowana w zbyt duży łuk.
- ◆ Jeśli wiązka jest zbyt napięta lub tworzy zbyt duży łuk, lekko poluzuj śrubę na klipsie [main-cable-clip] i wyciągnij przewód w górę lub w dół o kilka milimetrów. Następnie dokręć śrubę i przetestuj ponownie.

KROK 25 Wentylator wydruku: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

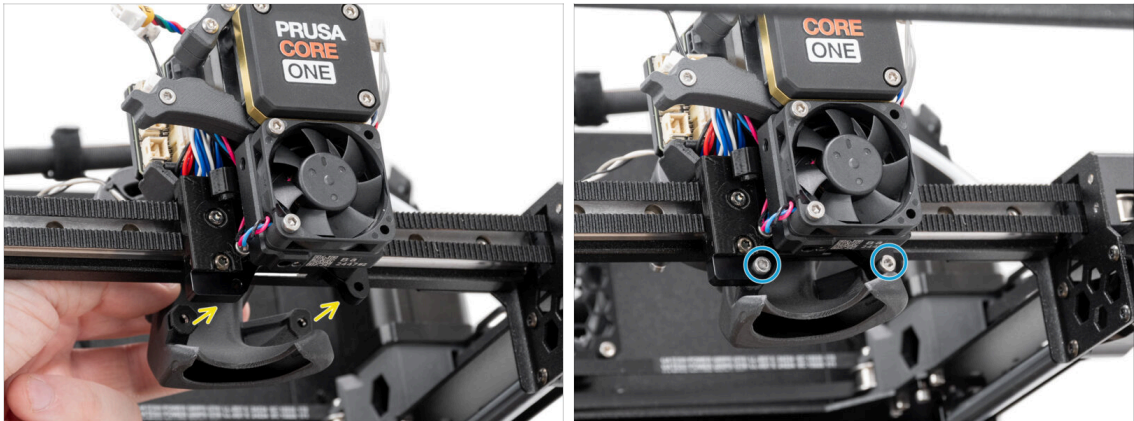
- Wentylator wydruku (1x)
- Fan-shroud [kanał wentylatora] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x25 (1x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (3x)

KROK 26 Montaż kanału wentylatora



- Wsuń dwie nakrętki M3nS w kieszenie w kanale wentylatora [Fan-shroud] z jednej strony.
 - Z drugiej strony wsuń jedną nakrętkę M3nS w kieszeń w kanale wentylatora.
 - Wsuń wentylator wydruku do kanału wentylatora, jak na ilustracji. Sprawdź prawidłową orientację części.
 - Przymocuj wszystkie części jedną śrubą M3x25.
- ⚠ Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić obudowy wentylatora.

KROK 27 Montaż wentylatora wydruku



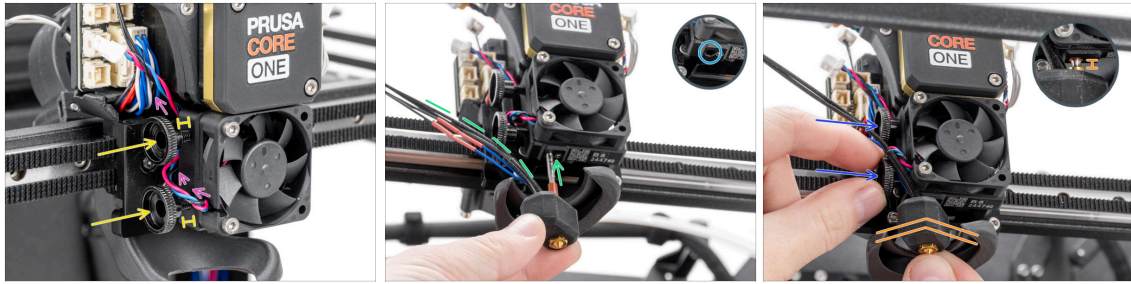
- Przymocuj zespół wentylatora wydruku do tylnej części Nextrudera.
- Wyrównaj otwory we wsporniku Nextrudera z otworami w kanale wentylatora.
- Przymocuj kanał wentylatora do uchwyty Nextrudera dwoma śrubami M3x10.

KROK 28 Hotend: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Śruba radełkowana (2x)
- Zespół hotendu Prusa (1x)

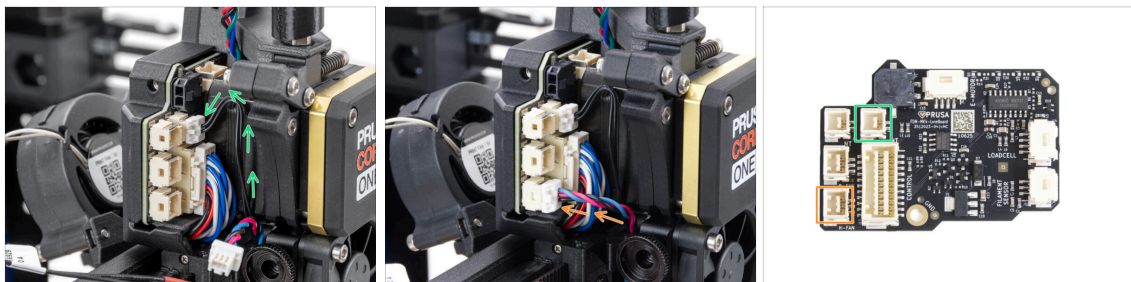
KROK 29 Montaż hotendu



- ◆ Poprowadź przewód wentylatora radiatora nad pierwszym gwintowanym otworem w radiatorze.
- ◆ Umieść dwie śruby radełkowane w radiatorze. **Nie dokręcaj ich całkowicie.** Na razie wystarczą dwa obroty.
- ◆ Przyjrzyj się uważnie spodniej stronie radiatora i znajdź otwór do montażu hotendu.
- ◆ Włóż rurkę hotendu (prowadnicę dyszy) do otworu i wsuń całość do radiatora.
 - ◆ Skieruj przewody w lewo zgodnie z ilustracją.
- ◆ Wsuń zespół hotendu do radiatora, aż dotrze do końca. Między radiatorem a mosiężną tulejką na dyszy powinna być około 2-milimetrowa szczelina (0.08").
- ◆ Dociskając zespół hotendu, **mocno dokręć obie śruby radełkowane.**

⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść żadnych przewodów między śrubami a radiatorem!**

KROK 30 Podłączenie przewodów radiatora



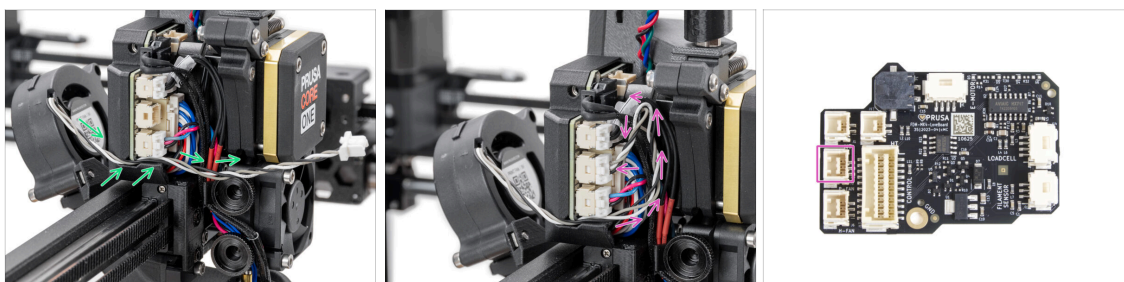
- ◆ Podłącz złącze termistora NTC do gniazda znajdującego się nad główną wiązką na płycie Loveboard.
- ◆ Podłącz złącze wentylatora hotendu do dolnego gniazda w lewym rzędzie płytki Loveboard.

KROK 31 Podłączenie przewodów hotendu



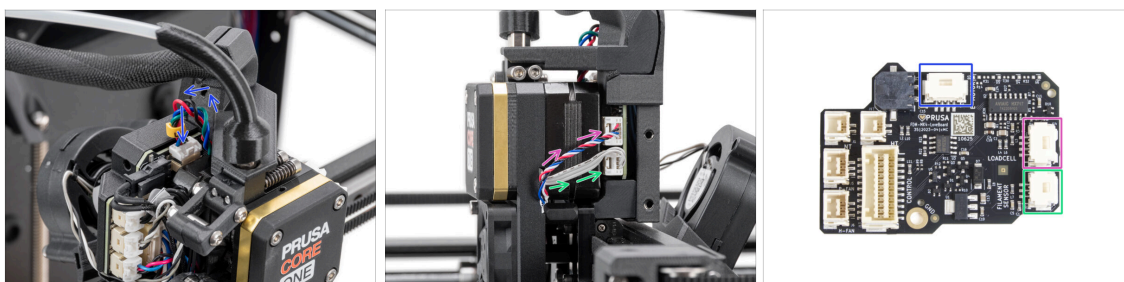
- ◆ Poprowadź przewód termistora hotendu przez klips na Nextruderze i podłącz go do płytki LoveBoard.
- ◆ Poprowadź przewód grzałki hotendu przez klips na Nextruderze i podłącz go do płytki LoveBoard.

KROK 32 Podłączenie wentylatora wydruku



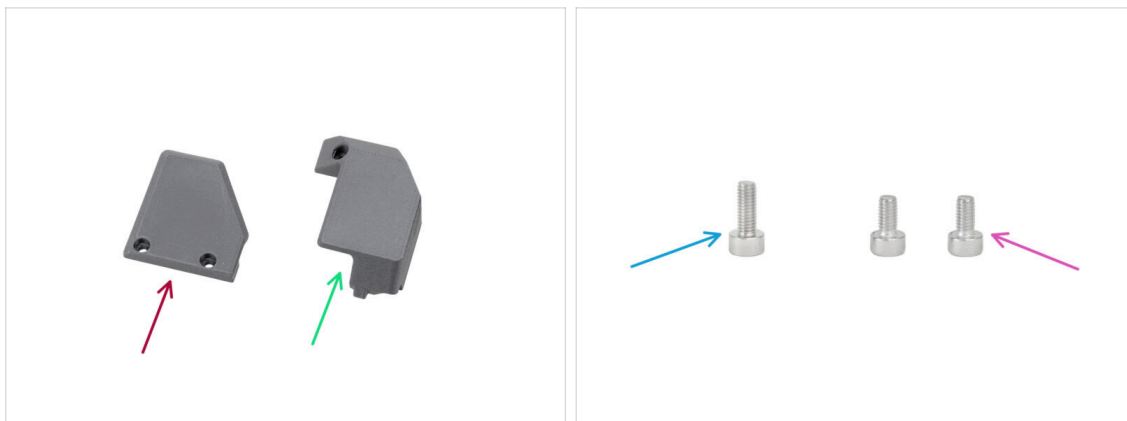
- ◆ Poprowadź przewód wentylatora wydruku przez kanał w plastikowej osłonie.
- ◆ Podłącz wentylator wydruku do środkowego złącza na płytce LoveBoard.
- 📌 Przewód jest nieco dłuższy niż to konieczne. Utwórz pętlę zgodnie z ilustracją, aby przewód nie wystawał.

KROK 33 Podłączenie silnika ekstrudera



- ◆ Podłącz silnik Nextrudera (oznaczony literą E) do gniazda skierowanego do góry.
- ◆ Podłącz przewód czujnika tensometrycznego (dolny przewód) do górnego gniazda po prawej stronie Nextrudera.
- ◆ Podłącz czujnik filamentu (górnny przewód) do dolnego złącza.

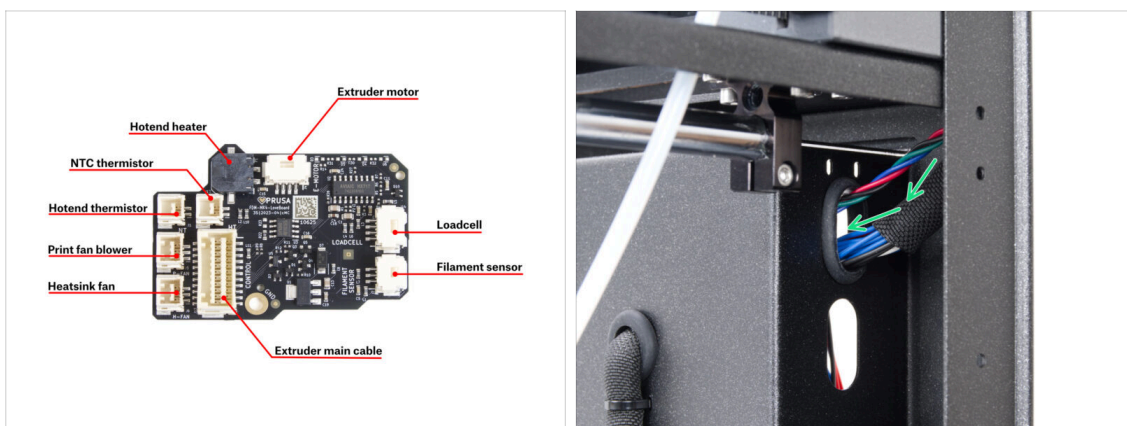
KROK 34 Pokrywy LoveBoard: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- 🟢 Printhead-cover-left [pokrywa głowicy - lewa] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- 🟠 Printhead-cover-right [pokrywa głowicy - prawa] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- 🔵 Śruba M3x10 (1x)
- 🟡 Śruba M3x6 (2x)

KROK 35 LoveBoard: kontrola okablowania



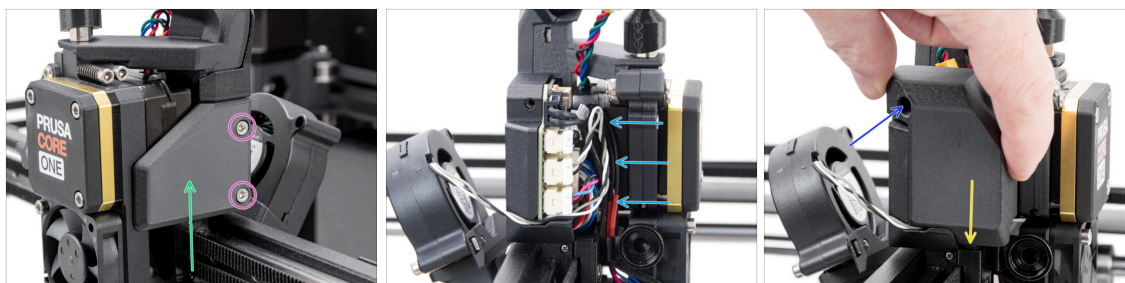
⚠️ **Przed przykryciem elektroniki sprawdź podłączenie wszystkich przewodów.**

📄 Kliknij ilustrację, aby otworzyć ją w wysokiej rozdzielczości.

🟢 Poprowadź wiązkę przez górny otwór po prawej stronie tylnego panelu.

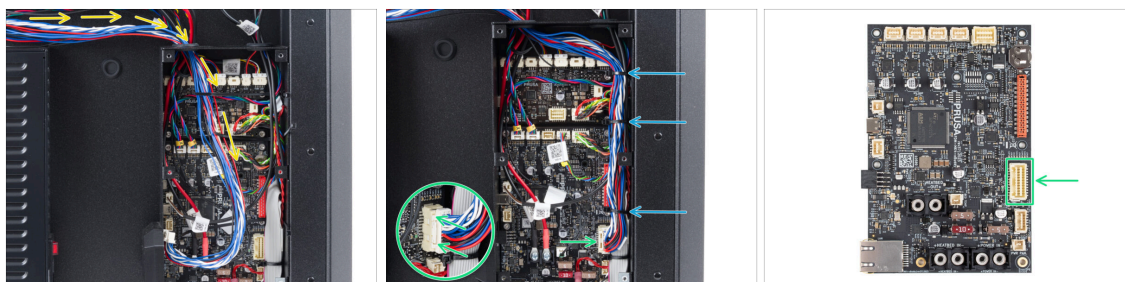
🟠 Pozostaw koniec wiązki luźny na tym etapie.

KROK 36 Zakrycie płytki LoveBoard



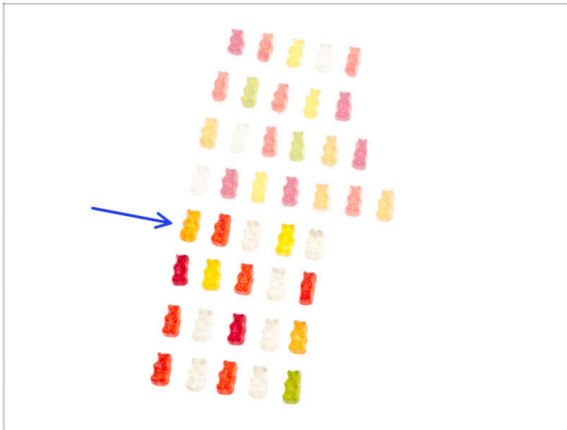
- ◆ Załóż prawą pokrywę głowicy [Printhead-cover-right] na Nextruder z prawej strony.
 - ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- ◆ Przymocuj pokrywę dwoma śrubami M3x6.
- ◆ Dociśnij przewody do płyty LoveBoard tak bardzo, jak to możliwe, aby nie wystawały i nie przeszkadzały w montażu pokrywy.
- ◆ Załóż lewą pokrywę głowicy [Printhead-cover-left] na Nextruder z lewej strony.
 - ◆ **Zwróć uwagę na występ na spodzie pokrywy - musi pasować do odpowiednika na Nextruderze.**
- ◆ Przykręć pokrywę śrubą M3x10.

KROK 37 Organizacja głównej wiązki przewodów



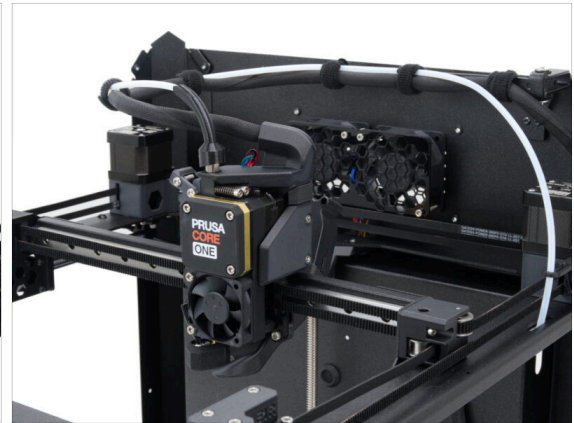
- ◆ Obróć drukarkę tyłem do siebie.
- ◆ Poprowadź główną wiązkę przez otwór po lewej stronie do obudowy xBuddy.
- ◆ Podłącz główną wiązkę do gniazda po prawej stronie płyty xBuddy.
 - ⓘ Jeśli złącze nie sięga gniazda lub wiązka jest zbyt napięta, wróć do kroku Organizacja głównej wiązki przewodów i wyciągnij wiązkę lekko w dół z klipsa [main-cable-clip].
- ◆ Zamocuj przewody opaskami zaciskowymi, które wcześniej zostały przewleczone przez otwory w obudowie xBuddy. Ostrożnie odetnij nadmiar, **zwracając szczególną uwagę na przewody.**

KROK 38 Czas na Haribo



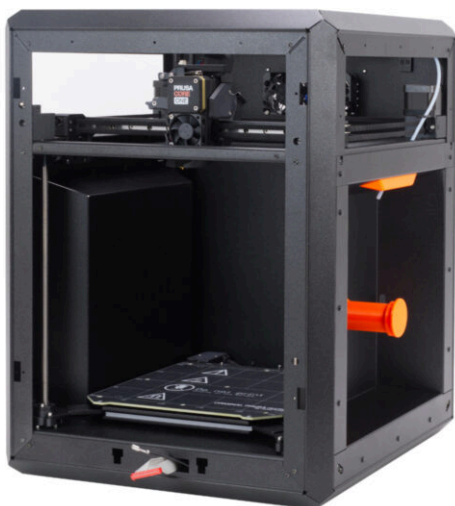
- Odzyskaj energię i ruszaj dalej!
- Zjedz piąty rząd.
- Jeszcze Ci mało?

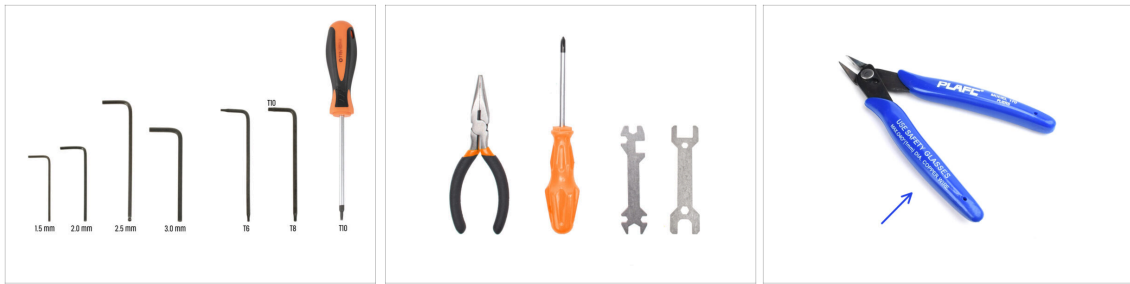
KROK 39 Gotowe



- Gratulacje! Właśnie pomyślnie zmontowaliśmy Nextruder.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

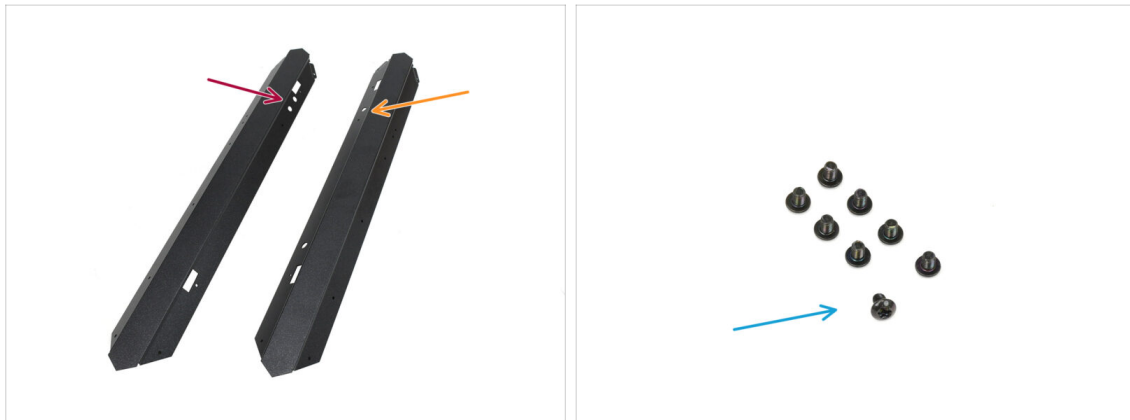
7. Panele i elektronika



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

Do kolejnych etapów przygotuj:

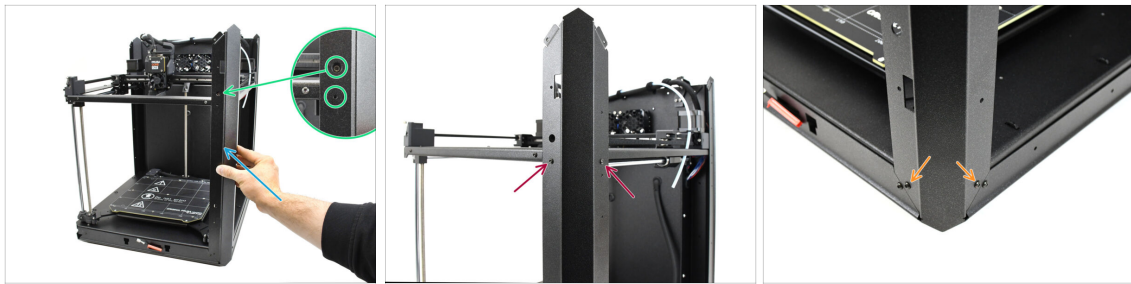
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz Torx T10
- Szczypce spiczaste
- Obcinaczki boczne (opcjonalnie)

KROK 2 Przednie profile: przygotowanie części

Do kolejnych etapów przygotuj:

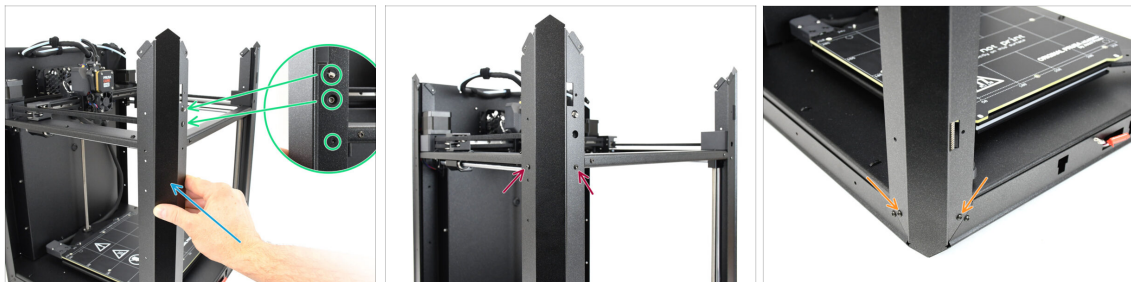
- Front Left Profile [przedni lewy profil] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
 - ⓘ Z dwoma okrągłymi otworami na górze.
- Front Right Profile [przedni prawy profil] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
 - ⓘ Z jednym okrągłym otworem na górze.
- Śruba M3x4rT (8x)

KROK 3 Montaż przedniego prawego profilu



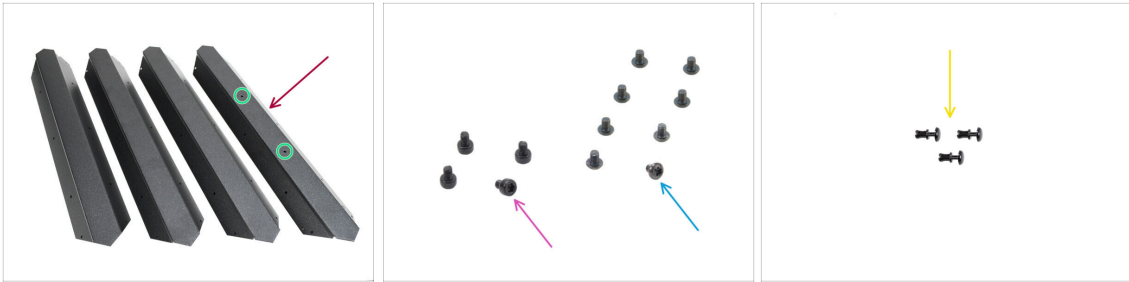
- ◆ Przymocuj przedni prawy profil do drukarki.
 - ⓘ Upewnij się, że używasz właściwego profilu - powinien on mieć **jeden duży okrągły otwór** na śrubę napinającą pasek.
- ◆ Wyrównaj profil tak, aby otwór na śrubę kalibracyjną i mniejszy otwór na śrubę pokrywały się z gwintem.
- ◆ Przymocuj profil do zespołu CoreXY dwoma śrubami M3x4rT.
- ◆ Przymocuj profil na dole dwoma śrubami M3x4rT.

KROK 4 Montaż przedniego lewego profilu



- ◆ Przymocuj przedni lewy profil do drukarki.
 - ⓘ Upewnij się, że używasz właściwego profilu - powinien on mieć **dwa duże okrągłe otwory** na czujnik drzwi i śrubę napinającą pasek.
- ◆ Wyrównaj profil tak, aby otwory pasowały do siebie. **Uważaj, aby nie zgiąć dźwigni czujnika drzwi!**
- ◆ Przymocuj profil do zespołu CoreXY dwoma śrubami M3x4rT.
- ◆ Przymocuj profil na dole dwoma śrubami M3x4rT.

KROK 5 Górne profile: przygotowanie części



- Top Profile [górnny profil] (4x) znajdują się w pakiecie *Metal parts 1/3*
- Zwróć uwagę, że jeden z profili ma dwa otwory pośrodku - jego miejsce jest z tyłu.
- Śruba M3x4rT (8x)
- Śruba M3x4 (4x)
- Nit nylonowy (3x)

KROK 6 Montaż górnych profili I



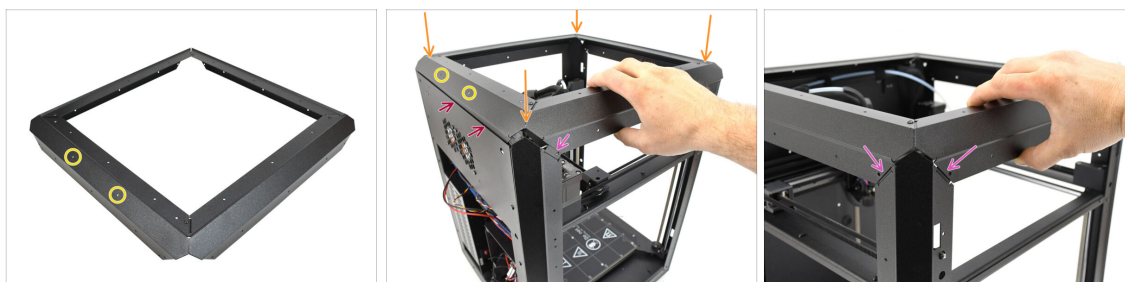
- ⚠ Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z ostrymi częściami blaszanymi, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzeń.
- Umieść górny profil z dwoma otworami na płaskiej stronie tak, jak na ilustracji.
- Ustaw część zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia.**
- Połóż dowolny z górnych profili po lewej stronie i ustaw zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia.**
- Złóż profile ze sobą.
- ⚠ Zakładka płyty przedniej (niebieska strzałka) musi wchodzić **pod** lewy profil uniwersalny (zielona strzałka), a nie na niego.
- Wyrównaj otwory w obu profilach i przykręć je śrubą M3x4.
- Zastosuj tę samą procedurę dla drugiej pary profili, tworząc drugi narożnik i przykręć je śrubą M3x4.

KROK 7 Montaż górnych profili II



- Przymocuj do siebie zespoły profili narożnych, wyrównując otwory w zakładkach z otworami w profilach.
- ⚠ Upewnij się, że zakładki są wsunięte **pod** profile.
- Połącz oba zespoły profili dwoma śrubami M3x4.

KROK 8 Wyrównanie górnych profili



- Znajdź profil z **dwoma otworami pośrodku** - ta część powinna znaleźć się z **tyłu drukarki**.
- Założ górny profil na drukarkę, upewniając się, że dwa otwory są skierowane do tyłu.
- Wystająca krawędź tylnego profilu musi być przykryta tylnym panelem.
- Po bokach i z przodu profile muszą nachodzić na zakładki z gwintowanymi otworami.

KROK 9 Montaż górnych profili



- Po prawidłowym wyrównaniu wszystkich profili górnych, przymocuj je pozostałymi 8 śrubami M3x4rT w narożnikach.
- Przymocuj tylny panel do górnego profilu trzema nylonowymi nitami.

KROK 10 Śruby mocujące CoreXY: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Śruba M3x4rT (4x)

KROK 11 Przymocowanie zespołu CoreXY



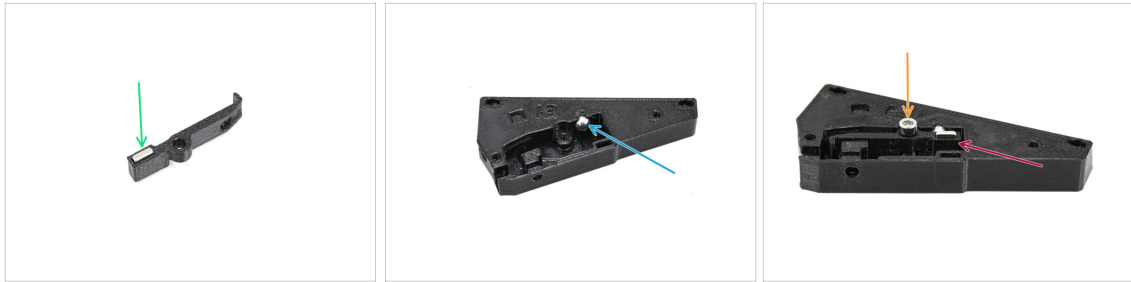
- Wyrównaj zespół CoreXY tak, aby gwintowane otwory pasowały do otworów na śruby w tylnych profilach. Może być konieczne popchnięcie całego zespołu do góry.
- Przykręć zespół CoreXY czterema śrubami M3x4rT we wskazanych otworach.

KROK 12 Podstawa bocznego czujnika: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Side Filament Sensor Base [podstawa bocznego czujnika filamentu] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Ferromagnetyczna kulka 7 mm (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Side Filament Sensor Lever [dźwignia bocznego czujnika filamentu] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Śruba M3x10 (1x)
- Magnes 10x6x2mm (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*

KROK 13 Montaż podstawy bocznego czujnika



- Wsuń jeden z magnesów do dedykowanej kieszeni w dźwigni.
- Umieść kulkę w odpowiednim otworze po wewnętrznej stronie podstawy czujnika.
- Umieść dźwignię z magnesem w podstawie.

⚠ Część z magnesem powinna być umieszczona obok kulki.

Pamiętaj, że kulka zostanie przyciągnięta do magnesu - upewnij się, że pozostaje bezpiecznie na miejscu.

- Przymocuj dźwignię śrubą M3x10. Na razie dokręć ją tylko o kilka obrotów - tylko na tyle, aby utrzymać ją na miejscu.

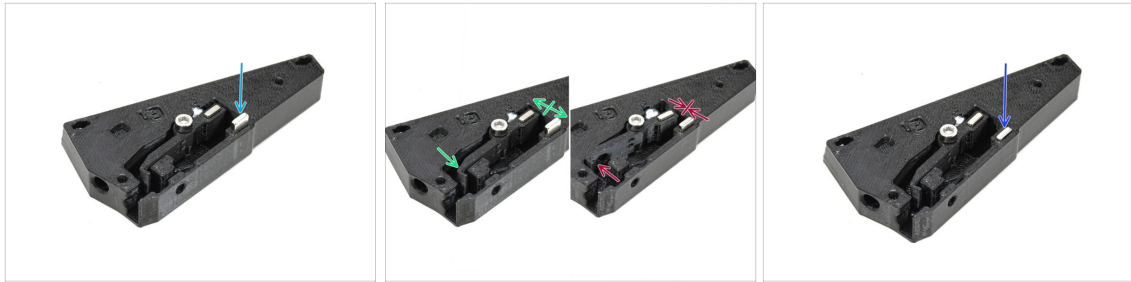
KROK 14 Test dźwigni



- Sprawdź, czy dźwignia może się swobodnie poruszać.
- Dokręć śrubę, sprawdzając, czy dźwignia może się swobodnie poruszać. Jeśli ruch jest ograniczony, lekko poluzuj śrubę.

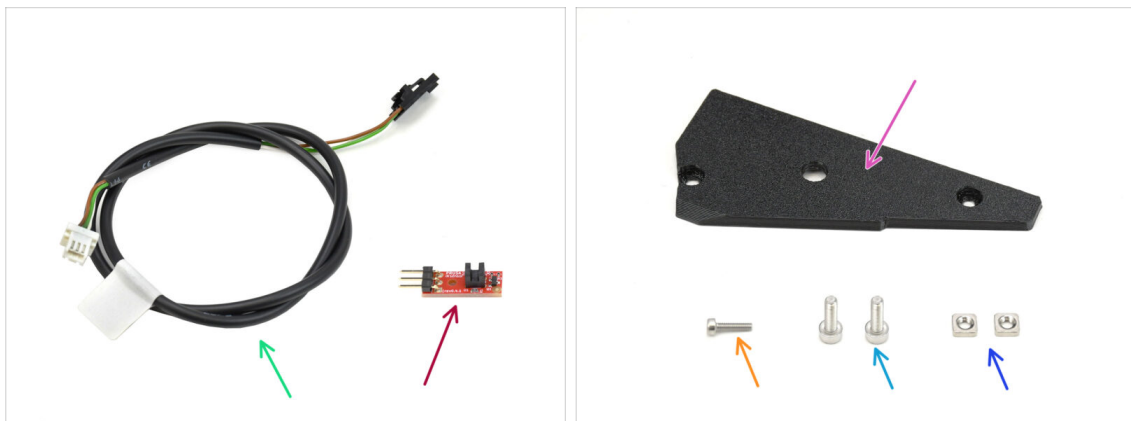
⚠ Nie dokręcaj śruby do końca. W przeciwnym razie dźwignia nie będzie się poruszać, a czujnik nie będzie działać!

KROK 15 Montaż magnesów



- ◆ Wsuń lekko drugi magnes do otworu w podstawie czujnika i upewnij się, że nie wypada. **Nie wciskaj go jeszcze do końca!!!**
- ◆ Magnesy muszą być ustawione tak, aby się **odpychały**.
- ◆ Jeśli magnesy **przyciągają** się do siebie, to drugi jest zamontowany **nieprawidłowo**. Wyjmij magnes i odwróć go.
- ⚠ **Magnesy muszą się odpychać, aby czujnik działał prawidłowo!**
- ◆ Po ustaleniu prawidłowej orientacji magnesu, wciśnij go do końca.

KROK 16 Czujnik IR: przygotowanie części



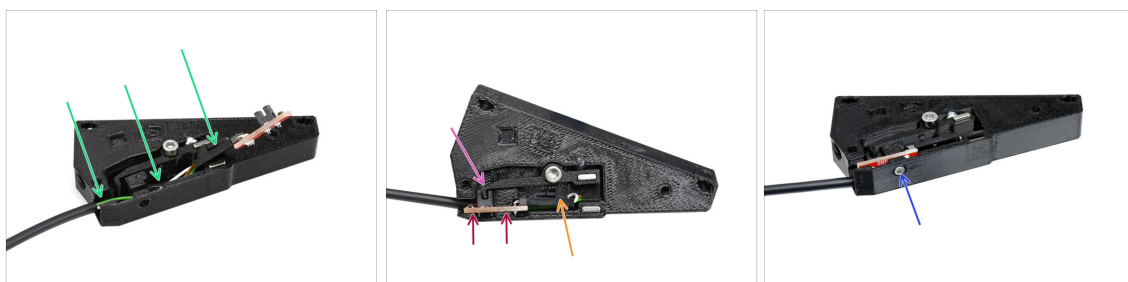
- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Side Filament Sensor Cable [przewód bocznego czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- ◆ Czujnik filamentu IR (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- ◆ Side Filament Sensor Cover [pokrywa bocznego czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- ◆ Śruba M2x8 (1x)
- ◆ Śruba M3x8 (2x)
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)

KROK 17 Podłączenie czujnika IR



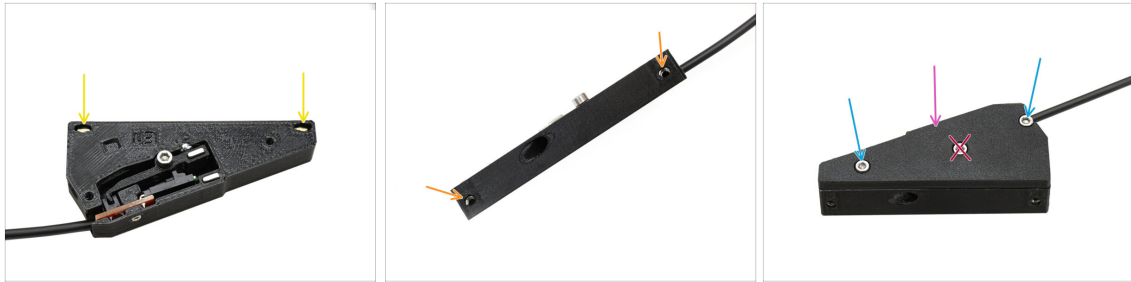
- Podłącz przewód czujnika filamentu do gniazda na czujniku.
- ⚠ **Przed podłączeniem upewnij się, że złącze jest prawidłowo ustawione!**
- W CORE One brązowy przewód należy podłączyć do pinu +5V.
- Biały przewód łączy się z pinem GND.

KROK 18 Montaż czujnika IR



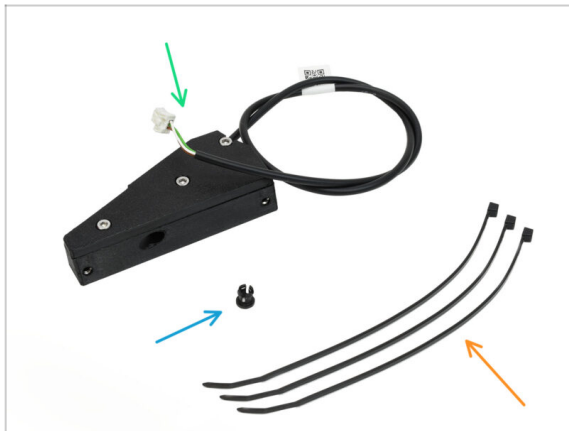
- Najpierw umieść przewód w rowku. Czarne złącze powinno znajdować się mniej więcej pośrodku podstawy czujnika.
- Umieść czujnik IR w przeznaczonym do tego rowku.
- Dźwignia musi pasować do bramki optycznej czujnika.
- Upewnij się, że ani złącze, ani przewody nie dotykają dźwigni, ponieważ może to uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika.
- Przymocuj czujnik śrubą M2x8 używając klucza imbusowego 1,5 mm.

KROK 19 Montaż pokrywy bocznego czujnika



- ◆ Umieść dwie nakrętki M3nS we wskazanych otworach. **Wciśnij je do końca** kluczem imbusowym 1,5 mm.
 - ◆ Spójrz z boku, aby upewnić się, że gwinty w nakrętkach pokrywają się z otworami.
 - ◆ Przyłóż pokrywę do zespołu.
 - ◆ Przykręć pokrywę dwoma śrubami M3x8 po bokach.
- ⚠ Nie dokręcaj śruby na środku! W przeciwnym razie czujnik przestanie działać.

KROK 20 Boczny czujnik filamentu: przygotowanie części



- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Zespół bocznego czujnika filamentu (1x) *zmontowany wcześniej*
- ◆ Tuleja zaciskowa (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- ◆ Opaska zaciskowa (3x)

KROK 21 Montaż bocznego czujnika filamentu



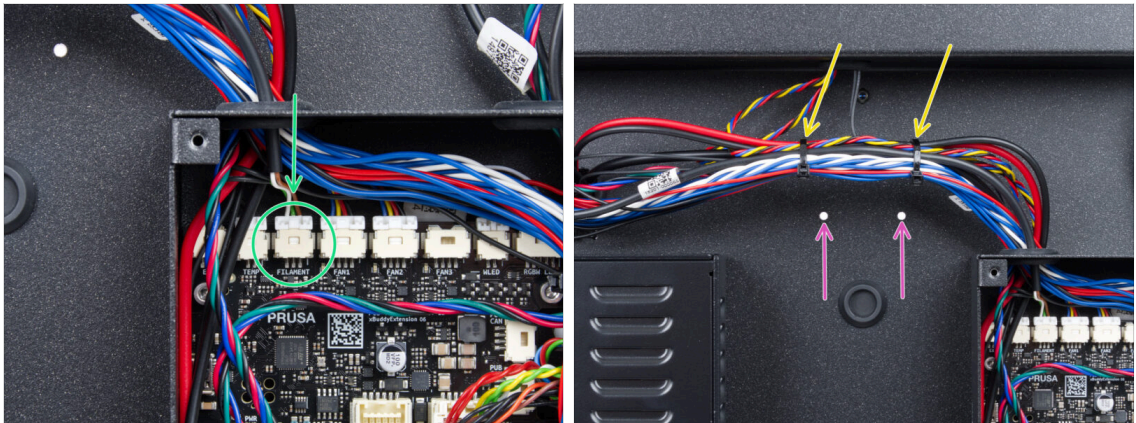
- ◆ Przetnij jedną opaskę zaciskową przez wskazane otwory. Użyjemy jej do zamocowania przewodu pod metalowym profilem.
 - ◆ Włóż tuleję zaciskową do oznaczonego otworu na zespole czujnika.
 - ◆ Podłącz zespół czujnika do rurki PTFE wychodzącej z drukarki.
- ⚠ **Upewnij się, że rurka jest wsunięta do końca.**

KROK 22 Ułożenie przewodu czujnika filamentu



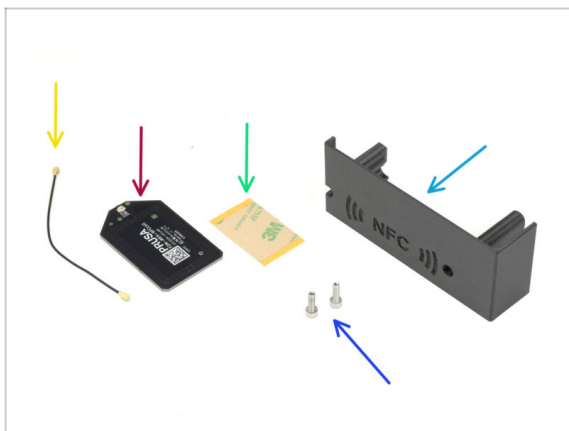
- ◆ Przesuń zespół czujnika w górę, mniej więcej do środka ramy drukarki, aby prawidłowo ustawić przewód.
- ◆ Po umieszczeniu przewodu w odpowiednim miejscu przymocuj go pod metalowym profilem opaską zaciskową. Zaciśnij ją lekko, umożliwiając późniejszą regulację przewodu i odetnij jej nadmiar.
- ◆ Poprowadź przewód czujnika przez dedykowany otwór do tylnej części drukarki.
- ◆ Z tyłu drukarki poprowadź przewód do obudowy xBuddy.

KROK 23 Podłączenie bocznego czujnika filamentu



- Podłącz przewód bocznego czujnika filamentu do gniazda oznaczonego FILAMENT w górnej części płyty rozszerzeń xBuddy extension.
- ⓘ Do pomocy możesz użyć szczypiec spiczastych, ale uważaj, aby nie uszkodzić przewodów.
- Przymocuj wiązkę przewodów we wskazanym miejscu dwoma opaskami zaciskowymi.
 - Przymocuj przewody w **najwyższej możliwej pozycji** i upewnij się, że dwa otwory w panelu poniżej są wolne.
- ⚠ Nie zaciskaj zbyt mocno opasek zaciskowych ani nie naprężaj zbyt mocno przewodów!

KROK 24 Antena NFC: przygotowanie części



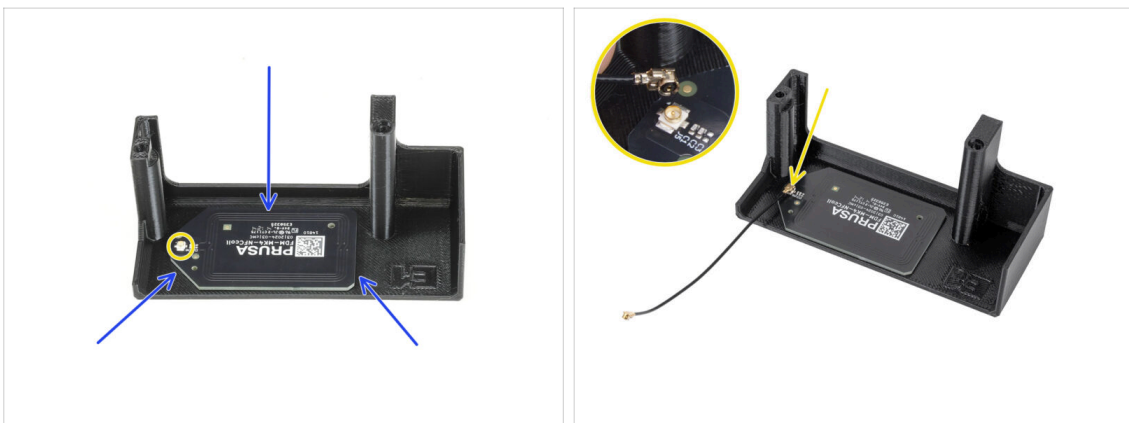
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - EI-box-cover [pokrywa zacisków płytki] (1x) znajduje się w pakiecie Printed parts
 - Śruba M3x10 (2x)
 - Cewka NFC (1x) znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber
 - Taśma samoprzylepna dwustronna 32 x 25 mm (1x) znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber
 - Przewód cewki NFC (1x) znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber

KROK 25 Przyklejenie taśmy dwustronnej



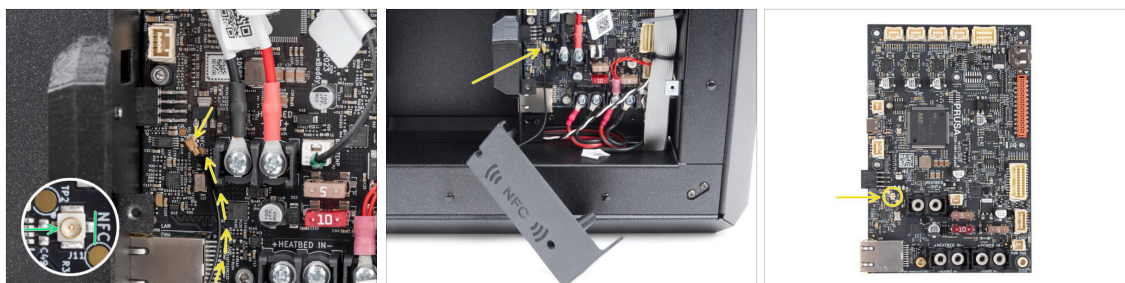
- ◆ Zdejmij żółtą warstwę ochronną z taśmy dwustronnej.
- ◆ Przyklej taśmę na płaską stronę cewki NFC, upewniając się, że przylega prawidłowo.
- ◆ Odklej pozostałą warstwę ochronną z cewki NFC.

KROK 26 Montaż cewki NFC



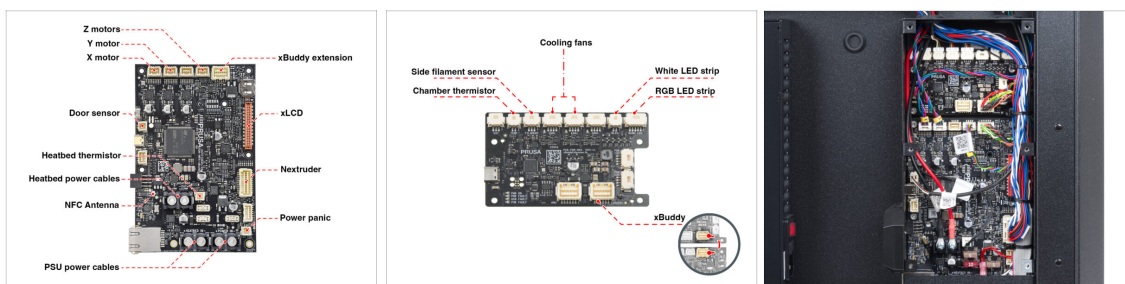
- ◆ Przyklej cewkę NFC do wewnętrznej strony pokrywy zacisków płytki [EI-box-cover], w okolicy pokazanej na ilustracji.
- ⓘ Małe okrągłe złącze powinno znajdować się bliżej krawędzi pokrywy.
- ◆ Podłącz przewód do płytki, dopasowując złącza do siebie i lekko naciskając, aż poczujesz kliknięcie, co jest oznaką prawidłowego połączenia.
- ⚠ Zachowaj ostrożność podczas podłączania przewodu cewki NFC. Nadmierny nacisk lub niewłaściwe dopasowanie złącza do gniazda może spowodować nieodwracalne uszkodzenia.

KROK 27 Podłączenie cewki NFC



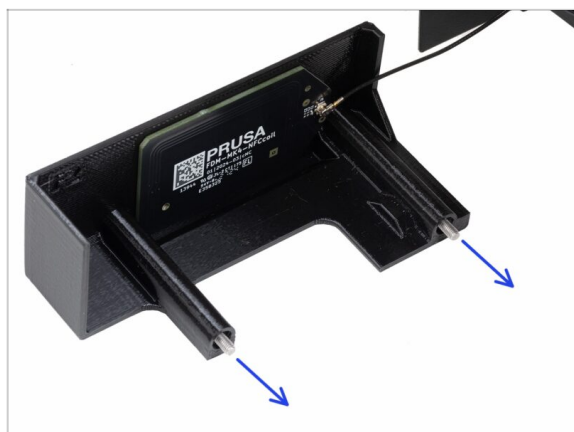
- Znajdź małe okrągłe złącze oznaczone NFC w lewym dolnym rogu płytki xBuddy.
- Podłącz przewód do płytki, dopasowując złącza do siebie i lekko naciskając, aż poczujesz kliknięcie.

KROK 28 Kontrola okablowania



- Porównaj swoje podłączenie elektroniki z ilustracją.
- ⚠ Upewnij się, że złącza są wsunięte do końca, a przewody zasilacza dobrze dokręcone. **W przeciwnym przypadku ryzykujesz uszkodzeniem drukarki!**

KROK 29 Przygotowanie pokrywy elektroniki



- Wsuń dwie śruby M3x10 przez otwory w pokrywie zacisków płytki [el-box-cover].

KROK 30 Montaż pokrywy elektroniki



- Upewnij się, że gwintowane otwory na spodzie obudowy xBuddy nie są zasłonięte przez przewody.
 - Jeśli tak, przestaw przewody tak, aby zapewnić swobodny dostęp do otworów.
 - Dopasuj pokrywę do otworu w obudowie xBuddy i zamocuj ją, dokręcając śruby.
 - Poprowadź przewód cewki NFC przez przestrzeń między złączem Ethernet a przewodami zasilacza.
- ⚠ **Nie układaj przewodu nad złączem Ethernet lub terminalami zasilania.**
 Przewód może zostać uszkodzony podczas montażu pokrywy obudowy xBuddy.

KROK 31 Obudowa xBuddy: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
 - xBuddy cover [pokrywa obudowy xBuddy] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
 - Śruba M3x4rT (8x)

KROK 32 Montaż pokrywy xBuddy



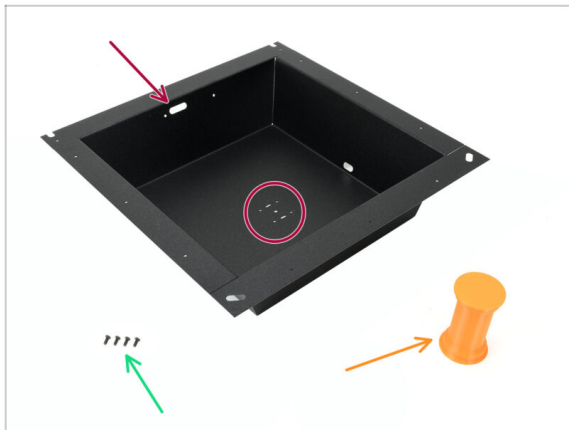
- Ułóż przewody wewnątrz obudowy xBuddy tak, jak na ilustracji.
- Ostrożnie zakryj obudowę xBuddy, wsuwając najpierw wygiętą część pokrywy.
- ⚠ **Uważaj, aby nie zgnieć przewodów. Sprawdź dokładnie położenie przewodu cewki NFC.**
- Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy sześcioma śrubami M3x4rT.

KROK 33 Montaż tylnej pokrywy



- Wyrównaj tylną maskownicę tak, aby przewody zostały ułożone na „tacce”.
- Umieść tylną maskownicę przewodów we wgłębieniu. Dociśnij do drukarki, a następnie przesunij w górę, aby ją zatrasnąć.
- Maskownica ma cztery zaczepy, które muszą wejść w szczeliny na korpusie drukarki.
- Przymocuj tylną pokrywę dwoma śrubami M3x4rT od wewnątrz drukarki.

KROK 34 Prawa strona: przygotowanie części



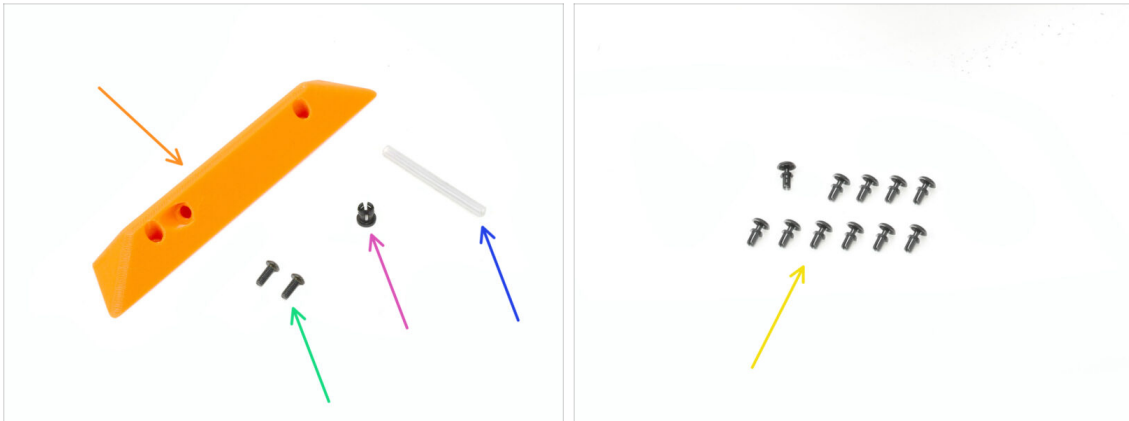
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Right side sheet metal [prawy panel] (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 2/3*
- ⚠ **Prawy panel** możesz łatwo zidentyfikować po otworach na śruby pośrodku.
- ◆ Śruba M3x8rT (4x)
- ◆ Spool holder [uchwyt szpuli] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*

KROK 35 Montaż uchwyty szpuli



- ◆ Spójrz na uchwyt szpuli i zwróć uwagę na mimośrodkową krawędź wystającą w jednym kierunku. Upewnij się, że **krawędź ta jest skierowana do góry** po montażu.
- ◆ Umieść uchwyt szpuli na środku panelu. Wspomniana krawędź powinna być skierowana w stronę trzech otworów na górze.
- ◆ Utrzymując uchwyt na miejscu, przykręć go czterema śrubami M3x8rT.

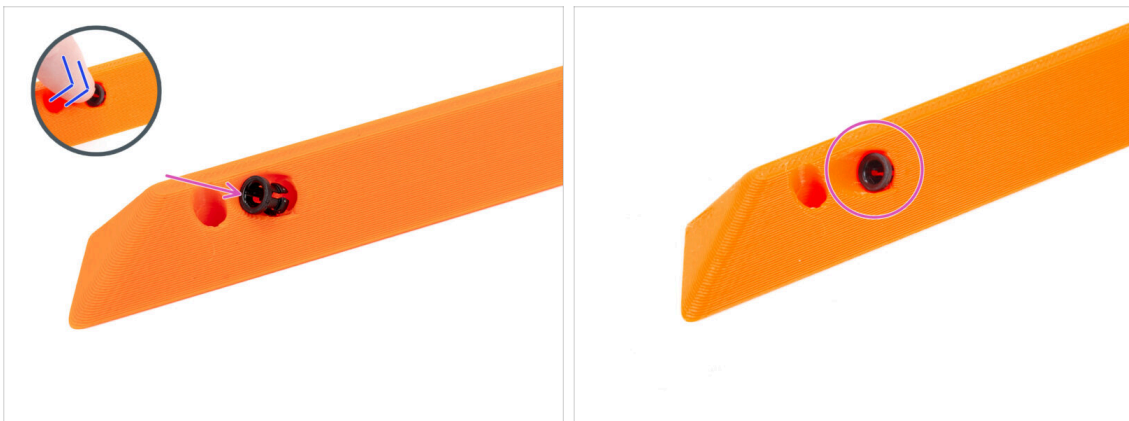
KROK 36 Prawy uchwyt: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Side Handle [boczny uchwyt] (1x) znajduje się w pakiecie *Printed parts*
- Śruba M3x8rT (2x)
- Tuleja zaciskowa (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*
- Rurka PTFE 45x4x2,5 (1x) znajduje się w pakiecie *CoreXY parts + Hinges set* (z elementami zawiasów)
- Nit nylonowy (11x)

KROK 37 Montaż tulei zaciskowej



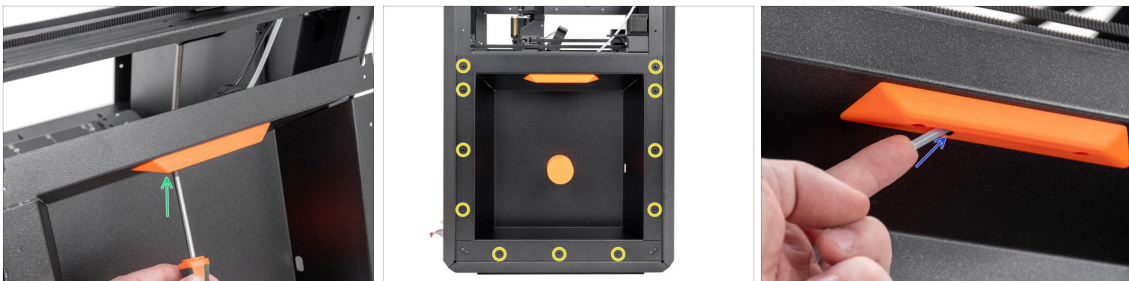
- Wciśnij tuleję zaciskową w otwór w uchwycie.
- Wciśnij tuleję do końca.

KROK 38 Montaż uchwytu



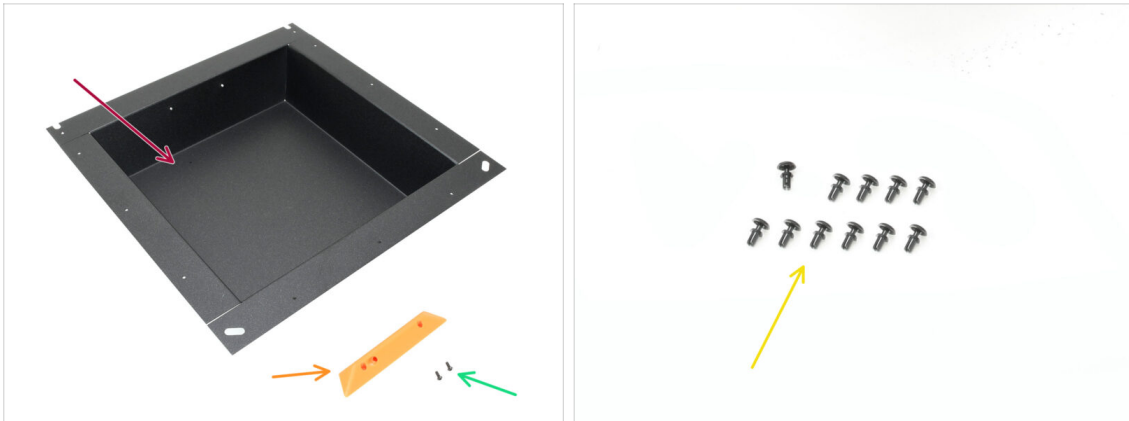
- ◆ Przyłóż zespół prawego panelu do prawej strony drukarki. Upewnij się, że wycięcia w kształcie litery U są skierowane do góry.
- ◆ Przymocuj prawy uchwyt do prawego panelu.
- ◆ Wsuń jedną śrubę M3x8rT przez tylny otwór w uchwycie i panel.
- ◆ Nałóż zespół bocznego czujnika filamentu na śrubę.
- ⚠ **Nie wyciągaj zespołu czujnika bocznego zbyt daleko - zamiast tego przysuń prawy panel tak blisko czujnika, jak to możliwe.**
- ◆ Dokręć śrubę tylko nieznacznie - nakrętka musi mieć swobodę ruchu.
- ◆ Wyrównaj boczny czujnik filamentu z przednim otworem na śrubę w panelu i uchwycie.

KROK 39 Montaż przedniej prawej strony



- ◆ Przymocuj prawy uchwyt i boczny czujnik filamentu do prawego panelu używając drugiej śruby M3x8rT.
- ◆ Przymocuj boczny panel do drukarki za pomocą 11 nylonowych nitów.
- ◆ Wsuń krótką rurkę PTFE 45x2,5x4 mm do końca w tuleję zaciskową.
- ⓘ Fragment rurki PTFE będzie wystawać z uchwytu.

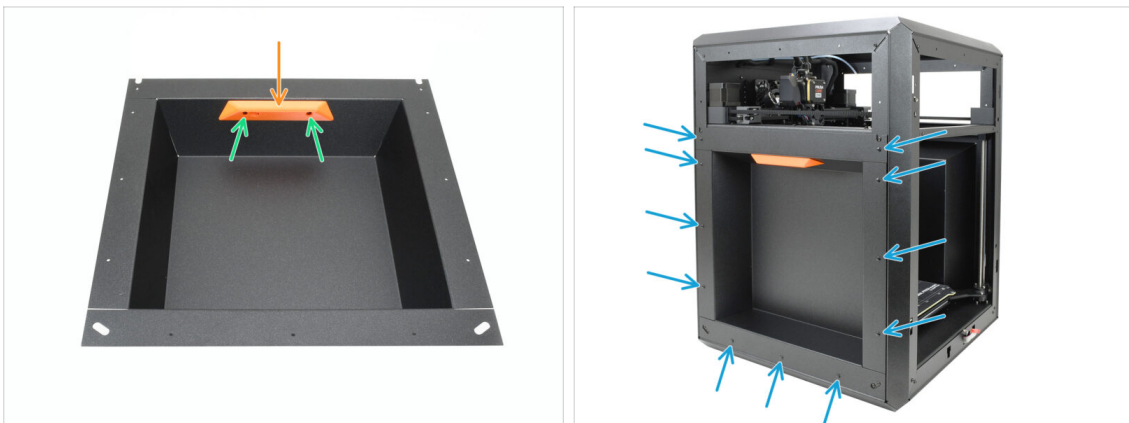
KROK 40 Lewa strona: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

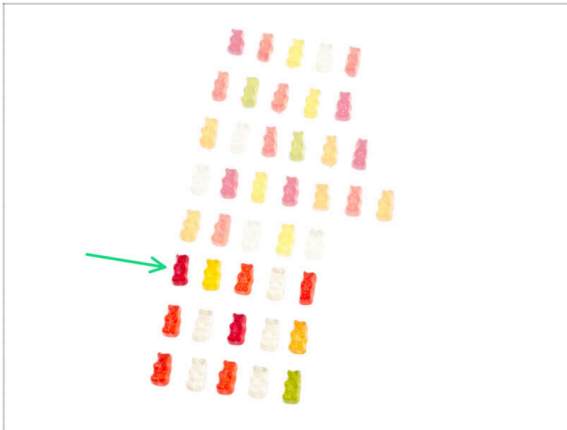
- Left side sheet metal [lewy panel] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
- Side Handle [boczny uchwyt] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x5rT (2x)
- Nit nylonowy (11x)

KROK 41 Montaż lewego panelu



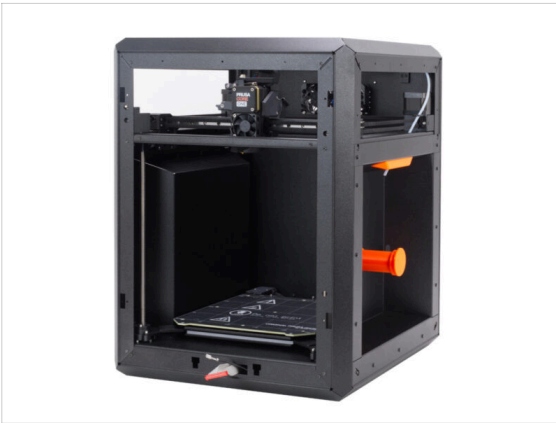
- Wyrównaj uchwyt z gwintowanymi otworami w panelu.
- Przymocuj uchwyt dwoma śrubami M3x5rT.
- Przymocuj boczny panel do drukarki za pomocą 11 nylonowych nitów.

KROK 42 Czas na Haribo



- Dobra robota - nabierz sił na kolejne wyzwanie!
- Zjedz szósty rząd.
- Już prawie! Ale **ręce precz od ostatniej porcji żelków!**

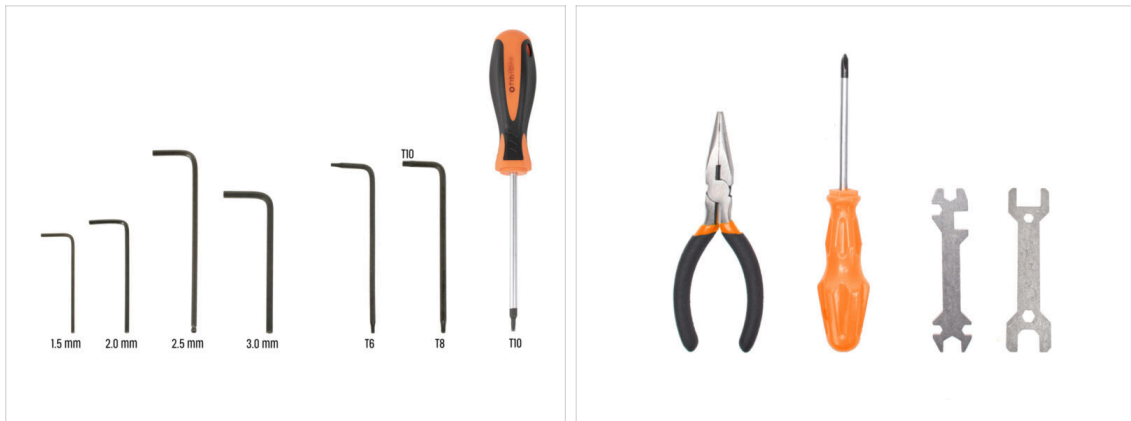
KROK 43 Gotowe



- Gratulacje! Właśnie pomyślnie zmontowaliśmy korpus drukarki.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

8. Listwy, drzwi i xLCD



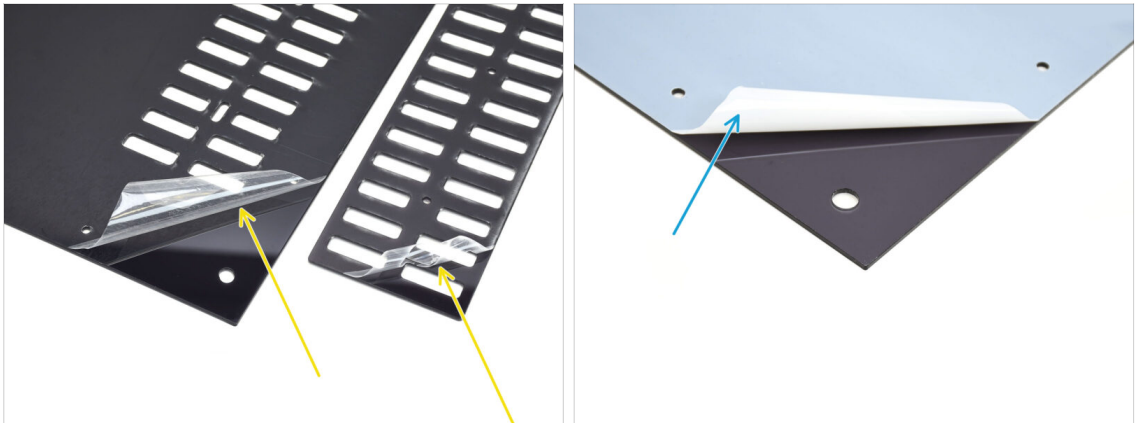
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T10
- Szczypce spiczaste

KROK 2 Górna pokrywa: przygotowanie części

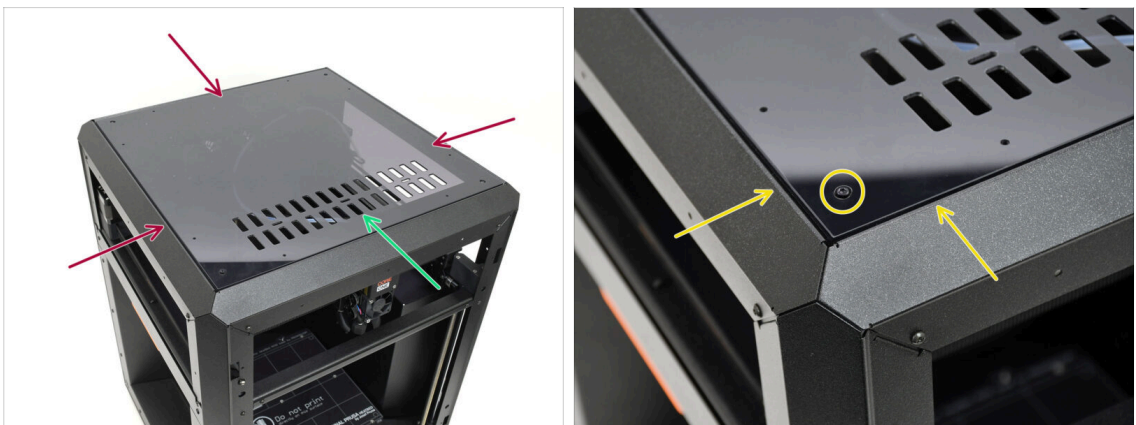
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Top cover [górná pokrywa] (1x) *znajduje się w pakiecie Plexi set*
- Vent cover [kratka wentylacyjna] (1x) *znajduje się w pakiecie Plexi set*
- Nakrętka samokontrująca M3nN (3x)
- Insulating insert [podkładka tłumiąca] (3x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- ⓘ Ta część może mieć kolor szary lub czarny. Jednak kształt jest identyczny i nie ma to wpływu na procedurę.
- Śruba M3x10rT (3x)
- Nit nylonowy (4x)

KROK 3 Odklejenie folii



- Najpierw ściągnij folię ochronną z obu plastikowych paneli.
- Odwróć części i ściągnij folię ochronną z pozostałych stron.

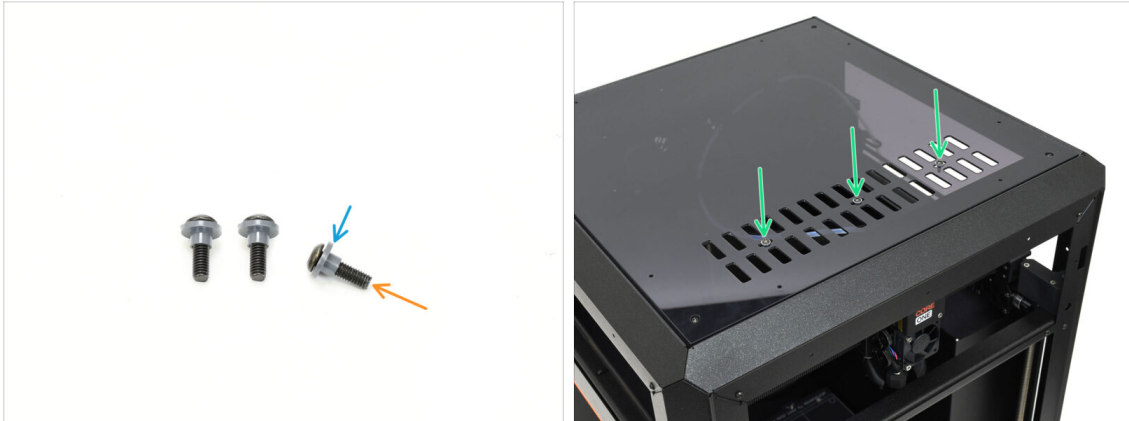
KROK 4 Testowy montaż górnej pokrywy



- Połóż górną pokrywę na drukarce.
- Część z otworami wentylacyjnymi powinna być skierowana do przodu drukarki.
- We właściwej pozycji pokrywa będzie wyrównana z wgłębieniem, a łby śrub w rogach będą pasować do wycięć.
- ⓘ Jeśli otwory na śruby nie są wyrównane, odwróć pokrywę.

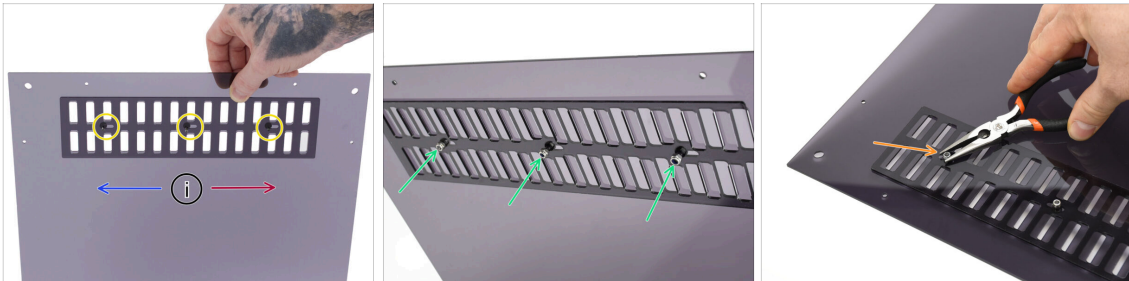
Spoiler alert: pokrywa nie jest symetryczna!

KROK 5 Montaż górnej pokrywy I



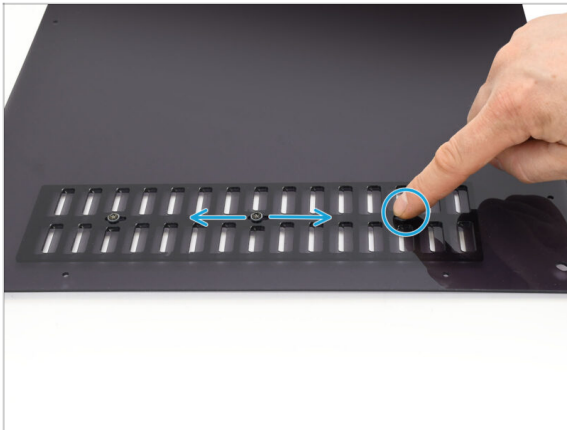
- Nałóż podkładki na wszystkie trzy śruby M3x10rT.
- Upewnij się, że kołnierz podkładki jest po stronie łba śruby.
- Wsuń śruby z podkładkami przez trzy otwory w panelu.

KROK 6 Montaż górnej pokrywy II



- Align the vent cover.
- ⓘ Note that the vent cover is not symmetrical; ensure that it is positioned as shown in the photos.
 - Sliding the vent cover to the left will open it.
 - Sliding the vent cover to the right will close it.
- Ręcznie wkręć trzy nakrętki M3nN na śruby, aby zamocować kratkę.
- Dokręć śrubę, przytrzymując nakrętkę M3nN, aż poczujesz opór, a następnie cofnij o jeden obrót.
- ⚠ **Śruba musi być dokręcona na tyle, aby wyeliminować luz. Musi jednak pozostać luźna, w przeciwnym razie kratka wentylacyjna nie będzie się prawidłowo otwierać i zamykać.**

KROK 7 Test wentylacji



- ◆ Spróbuj przesunąć jedną z trzech śrub ręką.
- ⓘ Otwory wentylacyjne muszą otwierać się i zamykać płynnie, bez wysiłku.
- ⚠ Jeśli ruch jest utrudniony, poluzuj śrubę, która go ogranicza.

KROK 8 Montaż górnej pokrywy



- ◆ Dopasuj pokrywę do wgłębienia na drukarce, upewniając się, że otwór wentylacyjny jest skierowany do przodu.
- ◆ Przymocuj pokrywę do ramy czterema nitami nylonowymi we wskazanych otworach.
- ⓘ Jest osiem otworów, ale cztery nitki powinny wystarczyć.

KROK 9 Boczne pokrywy: przygotowanie części

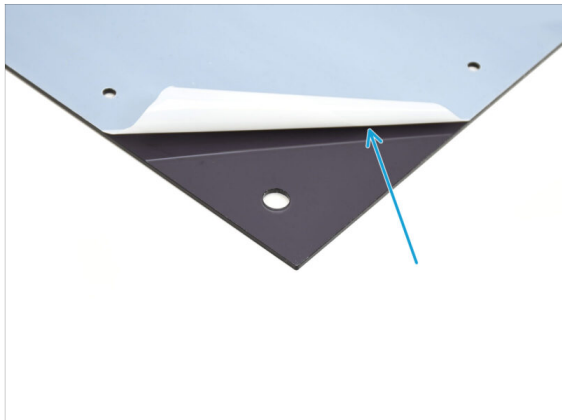


● Do kolejnych etapów przygotuj:

● Side cover [boczna pokrywa] (2x) znajdują się w pakiecie Plexi set

● Nit nylonowy (10x)

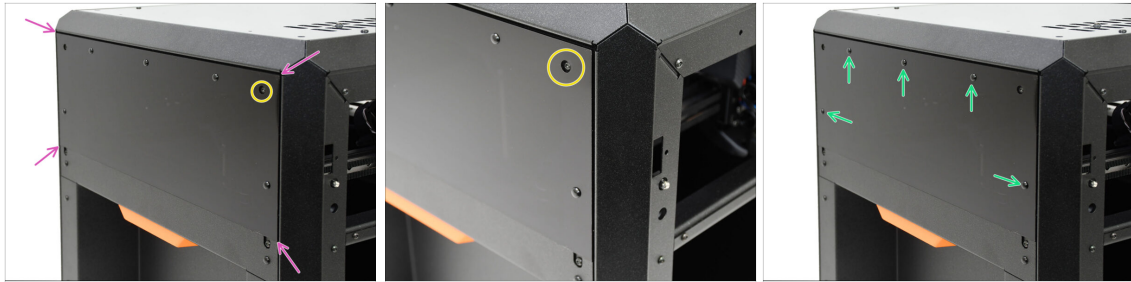
KROK 10 Odklejenie folii



● Zdejmij folie ochronne z obu pokryw bocznych.

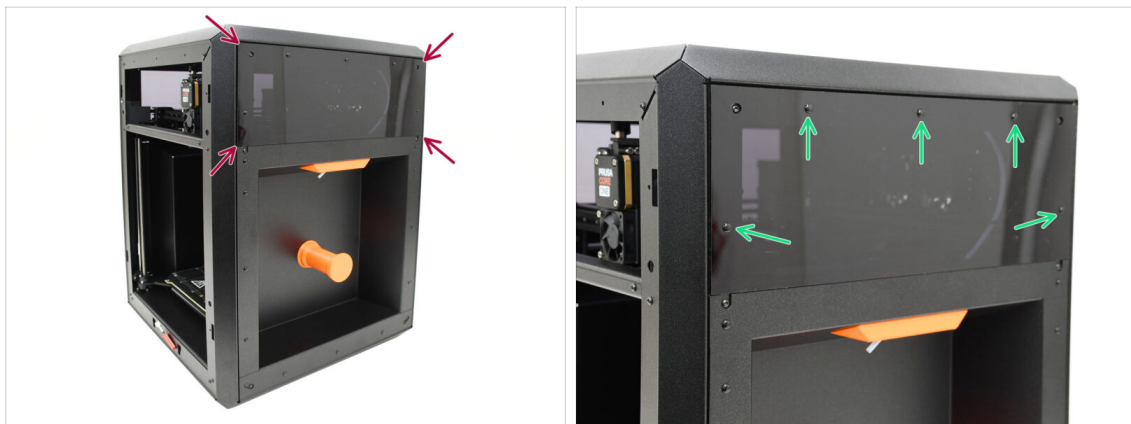
● Zdejmij folie ochronne z pozostałych stron obu pokryw bocznych.

KROK 11 Montaż lewej pokrywy



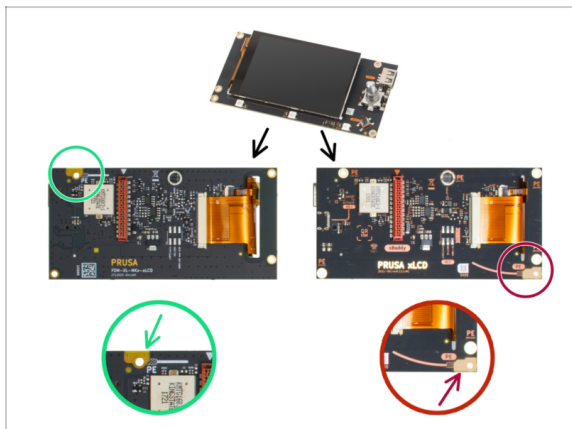
- ✿ Wyrównaj pokrywę z wgłębieniem po lewej stronie drukarki.
- Wystające śruby na drukarce muszą pokrywać się z większymi otworami w pokrywie.
- Przymocuj pokrywę do ramy pięcioma nitami nylonowymi we wskazanych otworach.

KROK 12 Montaż prawej pokrywy



- Wyrównaj pokrywę z wgłębieniem po prawej stronie drukarki.
- Przymocuj pokrywę do ramy pięcioma nitami nylonowymi we wskazanych otworach.

KROK 13 Wersje xLCD



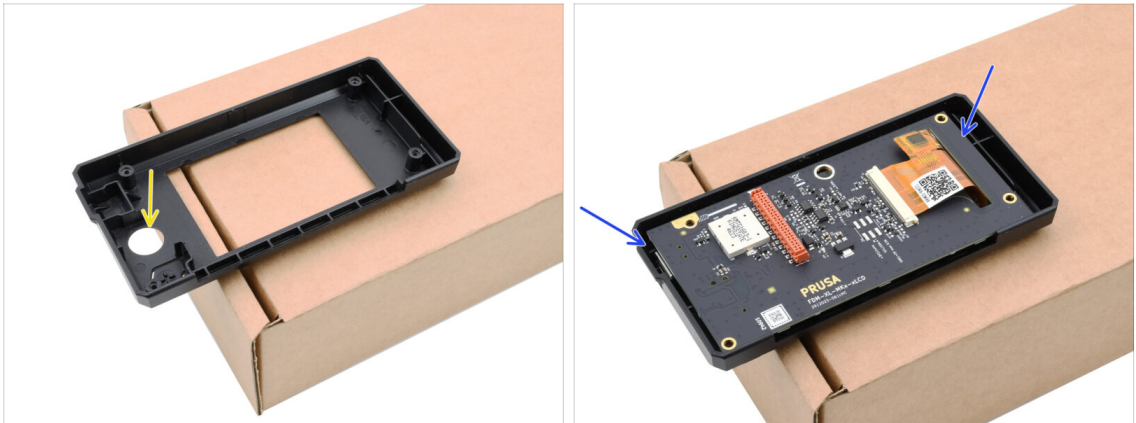
- ◆ **Sprawdź, którą wersję xLCD posiadasz.** Można ją łatwo rozpoznać po lokalizacji złącza uziemiającego (PE / FE) z tyłu płytki PCB:
 - ◆ **Wersja A** - złącze uziemiające znajduje się w lewym górnym otworze.
 - 📌 (numer wersji 26, 27 i **wyższy**)
 - ◆ Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do następnego kroku
 - ◆ **Wersja B** - złącze uziemiające (oznaczone PE) znajduje się w prawym dolnym otworze.
 - ◆ Jeśli masz tę wersję, przejdź do **xLCD (B): przygotowanie części (część 1)**.

KROK 14 xLCD: przygotowanie części (A)



- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - ◆ xLCD (1x)
 - ◆ xLCD Front Cover [przednia pokrywa xLCD] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
 - ◆ xLCD Display-mount [mocowanie xLCD] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
 - ◆ Knob [pokrętło] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
 - ◆ Wkręt 3x8sT (4x)
 - ◆ Złącze Faston (1x)

KROK 15 Montaż xLCD I (A)



- Zalecamy ustawienie przedniej pokrywy ekranem do dołu na krawędzi kartonu lub biurka, aby pozostawić miejsce na pokrętko enkodera.
- Umieść xLCD w przedniej pokrywie.

KROK 16 Montaż xLCD II (A)



- Nałóż tylną część obudowy na zespół.
- Jeśli masz starszą, wydrukowaną wersję tylnej pokrywy, musi ona zahaczać o sam xLCD w rogu. W najnowszej wersji tylną część można po prostu położyć.
- Przymocuj części **TYLKO TRZEMA** wkrętami 3x8sT we wskazanych otworach.
⚠️ Oprzyj się pokusie - nie wkręcaj jeszcze wkręta w czwarty otwór obok złącza xLCD! Pozostaw otwór pusty.

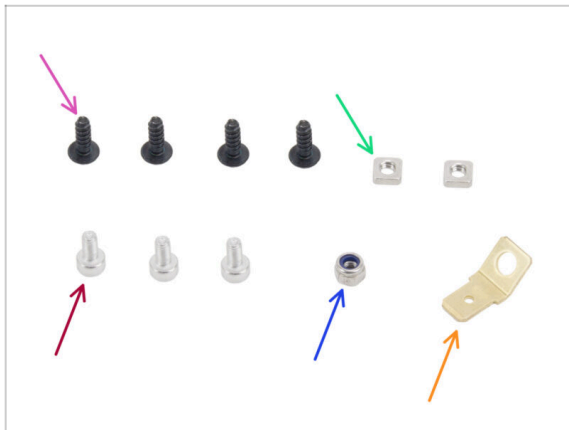
KROK 17 Montaż złącza PE Faston (A)

- ◆ Przejdźmy do czwartego otworu - to tutaj przymocujemy złącze uziemiające.
 - ⚠ **Przygotuj się! Nie będzie to łatwe, ponieważ tylna pokrywa stoi nam na drodze.**
- ◆ Używając szczypiec spiczastych, ostrożnie wsuń szybkozłącze uziemiające nad otwór na śrubę, upewniając się, że otwory są wyrównane.
- ◆ Przymocuj złącze jednym wkrętem 3x8sT, upewniając się, że jest ustawione zgodnie z ilustracją.
 - ⚠ **Aby zapobiec uszkodzeniu niektórych elementów elektronicznych znajdujących się w pobliżu, zachowaj ostrożność i upewnij się, że złącze nie obraca się podczas dokręcania.**
- ⚠ **Przejdź do Montaż pokrętła LCD.**

KROK 18 xLCD (B): przygotowanie części (część 1)

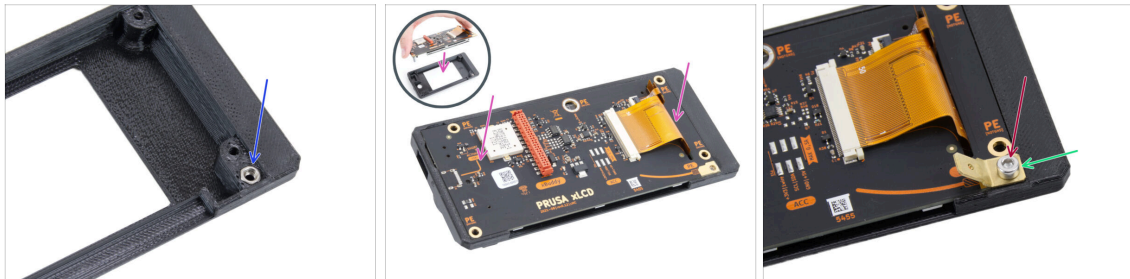
- ⚠ **Poniższe instrukcje dotyczą wersji xLCD B. Jeśli masz wersję A, przejdź do Montaż pokrętła xLCD.**
- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - ◆ xLCD (1x) *użyj poprzedniego*
 - ◆ xLCD-front-cover [przednia obudowa ekranu xLCD] (1x)
 - ⓘ Pokrywa xLCD w wersji B jest pakowana oddzielnie, wraz z wersją A.
 - ◆ xLCD-display-mount [tylna obudowa ekranu xLCD] (1x)
 - ◆ xLCD-knob [pokrętło] (1x) *użyj poprzedniego*

KROK 19 xLCD (B): przygotowanie części (część 2)



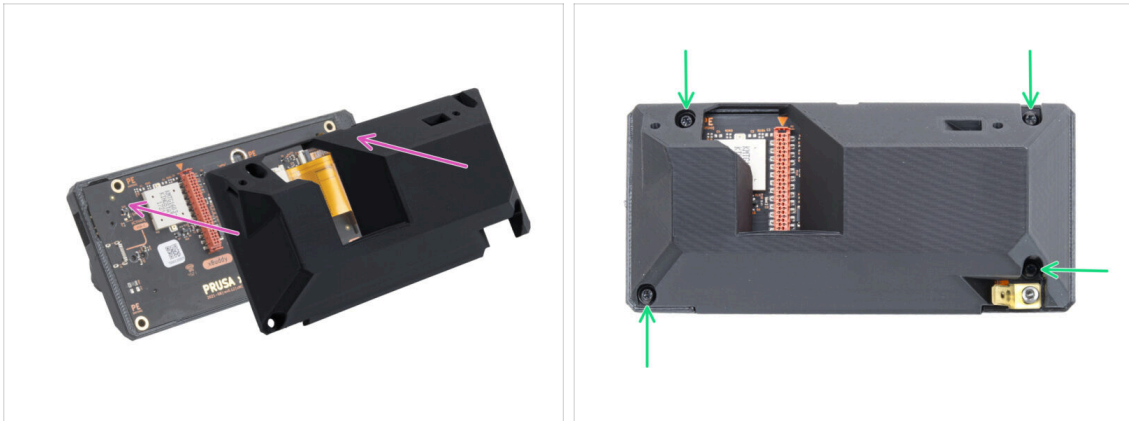
- ◆ Wkręt 3x8sT (4x)
- ◆ Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- ◆ Śruba M3x6 (3x)
- ◆ Nakrętka samokontrująca M3nN (1x)
- ◆ Złącze PE Faston (1x) zdemontowane z MK4S

KROK 20 Montaż przedniej obudowy xLCD (B)



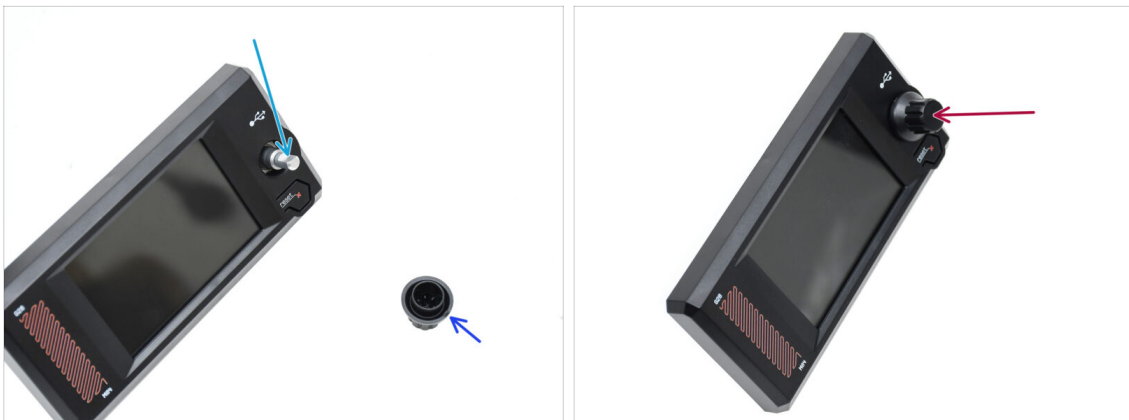
- ◆ Umieść nakrętkę M3n w sześciokątym gnieździe w przedniej obudowie xLCD [xLCD-front-cover].
- ⚠ **Wsuń nakrętkę samokontrującą M3nN tak, aby plastikowy pierścień wewnątrz był skierowany do wewnątrz (niewidoczny).**
- ◆ Umieść wyświetlacz xLCD w przedniej pokrywie [xLCD-front-cover]. Upewnij się, że jest idealnie dopasowany i wyrównany.
- ◆ Umieść złącze PE Faston na **prawym dolnym otworze**.
- ◆ Przykręć je śrubą M3x6.

KROK 21 Montaż obudowy xLCD (B)



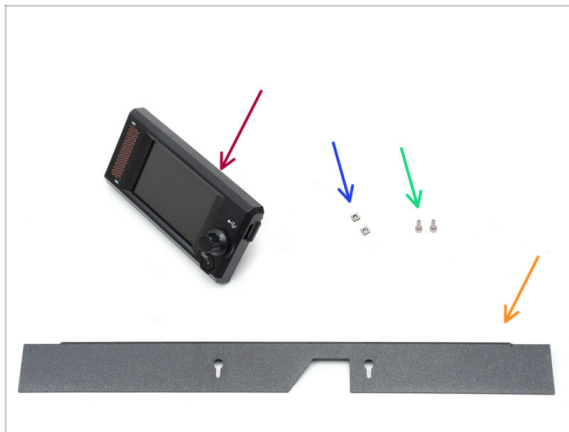
- ◆ Umieść tylną pokrywę xLCD [xLCD-display-mount] na zespole. Wyrównaj otwory w uchwycie z otworami w wyświetlaczu xLCD.
- ◆ Gniazdo przewodu LCD (czerwone) na płycie xLCD musi być wyrównane z dużym otworem w tylnej pokrywie.
- ◆ Przymocuj tylną pokrywę do zespołu xLCD czterema wkrętami 3x8sT.

KROK 22 Montaż pokrętła LCD



- ◆ Na trzpieniu enkodera znajduje się spłaszczenie. Obróć enkoder tak, aby było skierowane do góry.
- ◆ Na pokrętle znajduje się małe zagłębienie, które może posłużyć za odniesienie.
- ◆ Załóż pokrętło na trzpień, upewniając się, że oznaczenie jest skierowane do góry.

KROK 23 Ramka xLCD: przygotowanie części



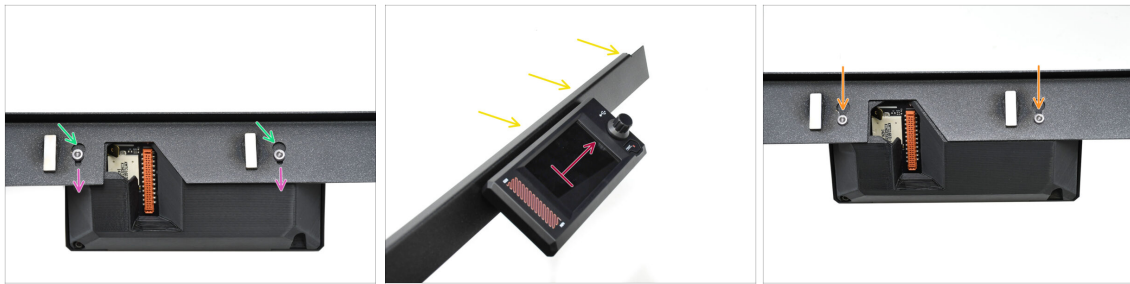
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- xLCD (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Śruba M3x6 (2x)
- Bezel [ramka] (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 2/3*

KROK 24 Montaż xLCD I



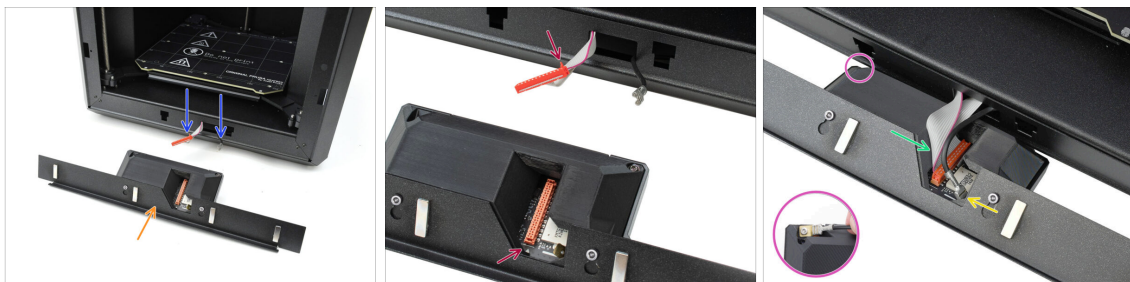
- Umieść dwie nakrętki M3nS w dedykowanych kieszeniach z tyłu zespołu xLCD.
- Wciśnij nakrętki do końca, aż gwinty zrównają się z otworami na śruby.
- Wkręć dwie śruby M3x6 w nakrętki, jednak nie wkręcaj ich do końca.
- Pozostaw szczeliny pod łbami śrub.

KROK 25 Montaż xLCD II



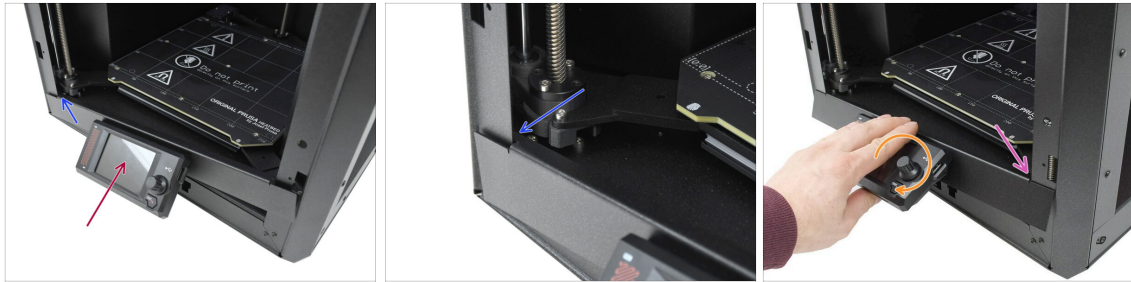
- Umieść zespół xLCD na ramce.
- Wsuń łby śrub w otwory w kształcie dziurki od klucza.
- Przesuń zespół xLCD tak, aby łby śrub zaczepiły się w węższych częściach otworów.
- Po prawidłowym zamontowaniu wyświetlacz LCD powinien być skierowany w górę...
- ...a wygięta krawędź ramki znajduje się na górze.
- Wsuń śruby do końca w wąskie części otworów po obu stronach. Następnie dokręć śruby.

KROK 26 Montaż zespołu xLCD



- Połóż zespół xLCD przed drukarką, jak na ilustracji.
- Wyciągnij odpowiednie przewody z przodu drukarki, aby ułatwić ich podłączenie.
- Na głównym złączu znajduje się mała czerwona wypustka. Wypustka ta musi być skierowana w stronę symbolu trójkąta na płytce drukowanej.
- Podłącz główne złącze do xLCD.
- Podłącz złącze uziemiające Faston.
- **xLCD wersja B:** złącze PE Faston znajduje się po lewej stronie zespołu xLCD.

KROK 27 Przymocowanie zespołu xLCD

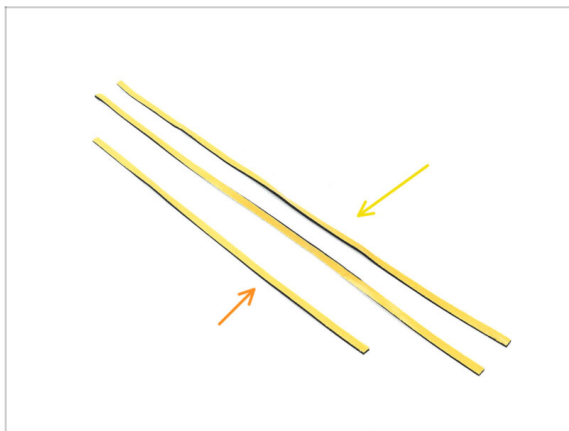


- Delikatnie unieś zespół xLCD.

⚠ Zachowaj ostrożność i upewnij się, że żaden z przewodów nie zostanie przytrzaśnięty lub odłączony.

- Zaczepek małą zakładkę po lewej stronie ramki za lewym pionowym profilem drukarki.
- Delikatnie podnieś dolną część zespołu xLCD, aby umożliwić płynniejsze zaczepek zakładki i dodatkowe pole manewru.
- Zaczepek zakładkę po prawej stronie na prawym profilu drukarki.

KROK 28 Uszczelka drzwi: przygotowanie części



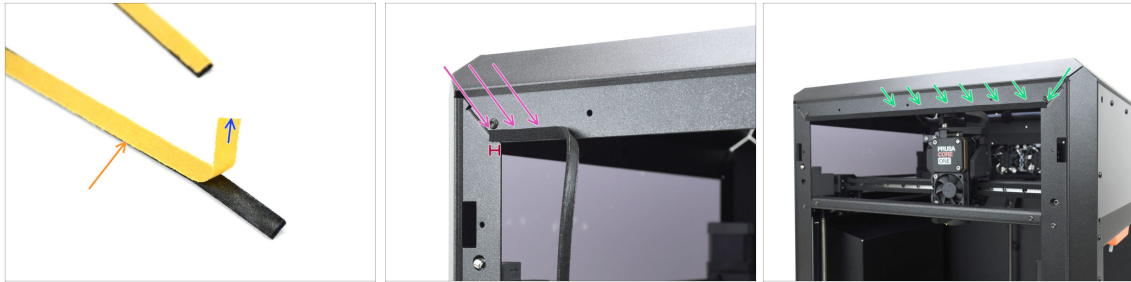
- Do kolejnych etapów przygotuj:**

- Boczna uszczelka drzwi, dłuższa (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*

- Górna uszczelka drzwi, krótsza (1x) znajduje się w pakiecie *Electronics & Fasteners*

- i** Kolor folii ochronnej może się różnić.

KROK 29 Przyklejenie górnej uszczelki

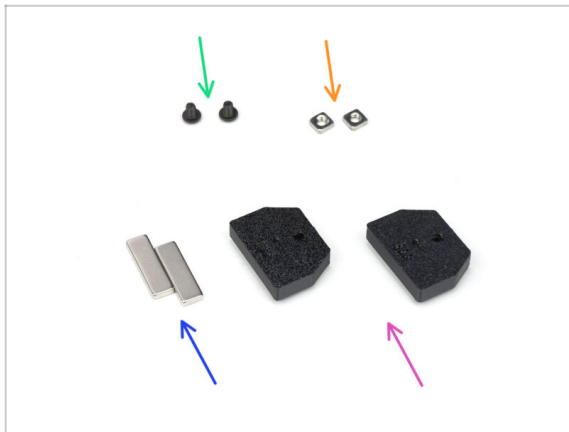


- Weź **KRÓTSZĄ** uszczelkę.
- Odklej kawałek folii ochronnej, jednak nie odklejaj jeszcze całości.
 - ⓘ Nie musisz jej jeszcze całkowicie odklejać. Aby ułatwić przyklejenie uszczelki, lepiej jest odklejać folię stopniowo.
- Zaczynij przyklejać uszczelkę wzdłuż górnej krawędzi ramy drukarki.
 - Rozpocznij w odległości równej grubości uszczelki.
- Przyklej uszczelkę wzdłuż górnej krawędzi, tak aby jej koniec był odsunięty od narożnika, tak jak po drugiej stronie.

KROK 30 Przyklejenie bocznych uszczelek



- Przyklej dłuższą uszczelkę drzwi, zaczynając od końca uszczelki na górze.
- Podążaj od góry do dołu.
 - ⓘ Odetnij nadmiar szczypcami.
- Korzystając z tej samej techniki, przyklej pozostałą długą uszczelkę wzdłuż lewej krawędzi ramy drukarki.

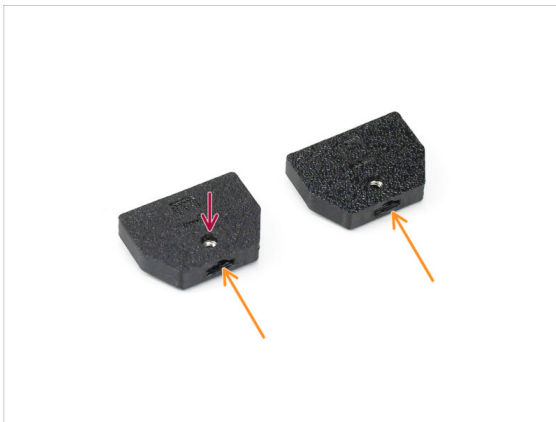
KROK 31 Uchwyty magnesów: przygotowanie części

Do kolejnych etapów przygotuj:

- Śruba M3x4rT (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Magnes 2x6x20 mm (2x) znajdują się w pakiecie *Electronics & Fasteners*

⚠ Trzymaj magnesy oddzielone od siebie, w dużym odstępnie. Mogą się wzajemnie uszkodzić!

- Magnet Holder [uchwyt magnesu] (2x) znajdują się w pakiecie *Printed parts*

KROK 32 Montaż uchwytych magnesów

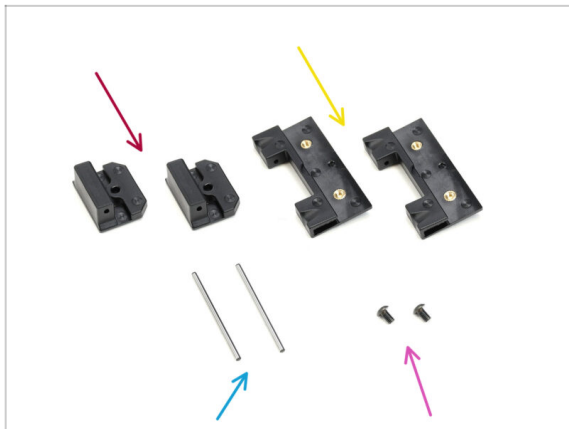
- Umieść nakrętki M3nS w odpowiednich otworach w uchwytych magnesów.
- Wciśnij nakrętki do końca, aż gwinty zrównają się z otworami na śruby.
- Wsuń magnesy we właściwe kieszenie w uchwytych. Wciśnij je do końca.
- i** Orientacja magnesów nie ma znaczenia.

KROK 33 Montaż uchwyty magnesów



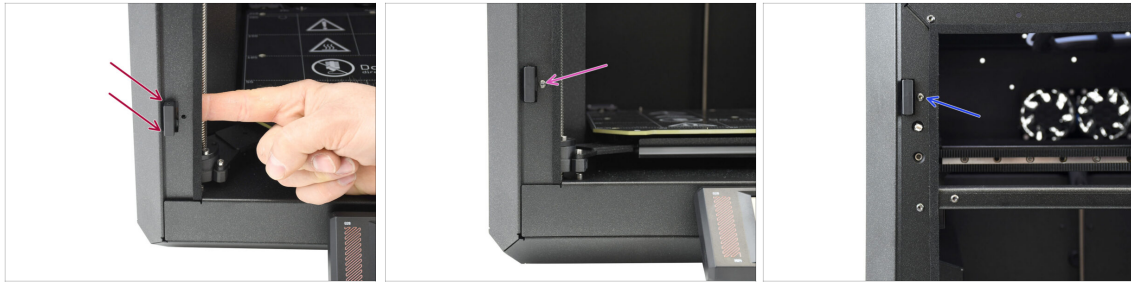
- ◆ Od wewnątrz drukarki umieść uchwyt magnesu w odpowiednim dolnym otworze w metalowym profilu po prawej stronie.
- ⚠ Upewnij się, że wystająca prostokątna kieszeń pasuje do wycięcia.
- ◆ Przymocuj zespół śrubą M3x4rT.
- ◆ Korzystając z tej samej techniki, zamontuj drugi uchwyt magnesu w górnym otworze po prawej stronie.

KROK 34 Zawiasy: przygotowanie części



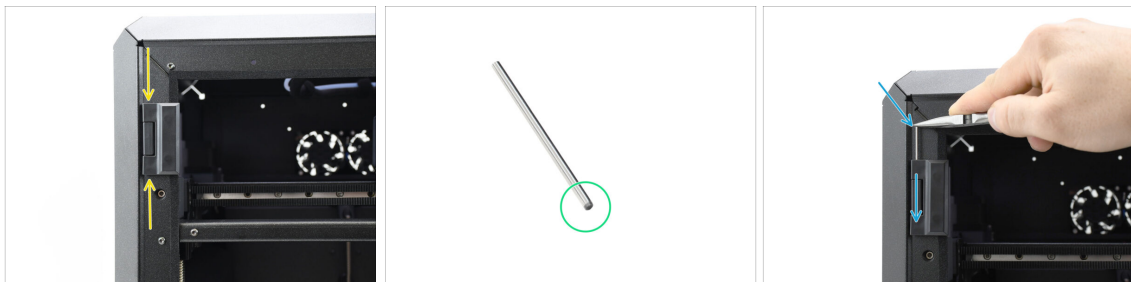
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Door-hinge-in [zawias - wewnętrzny] (2x) znajdują się w pakiecie CORE XY + hinges set
- ◆ Door-hinge-out [zawias - zewnętrzny] (2x) znajdują się w pakiecie CORE XY + hinges set
- ◆ Hinge Pin [sworzeń zawiasu] 2 x 40 mm (2x) znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners
- ◆ Śruba M3x5rT (2x)

KROK 35 Montaż wewnętrznych zawiasów



- ◆ Od wewnątrz drukarki włóż zawias wewnętrzny [door-hinge-in] do dolnego prostokątnego otworu w lewym profilu. Wystająca część powinna być skierowana do przodu.
- ◆ Przymocuj zawias wewnętrzny śrubą M3x5rT.
- ◆ Korzystając z tej samej techniki, zamontuj drugi zawias wewnętrzny w górnym otworze.

KROK 36 Montaż zewnętrznych zawiasów I



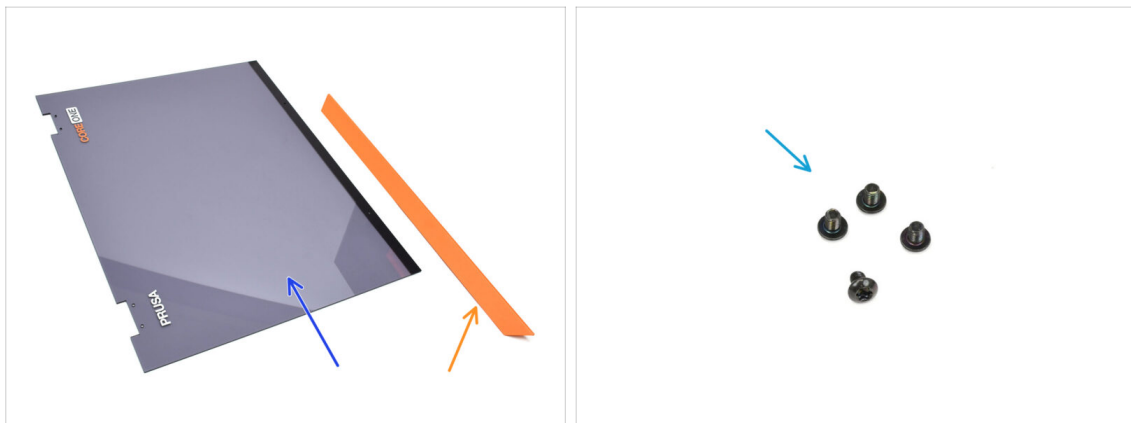
- ◆ Wyrównaj zawias zewnętrzny [door-hinge-out] z wewnętrznym [door-hinge-in].
- ◆ Sworzeń należy wsuwać sfazowanym końcem w zawias, aby ułatwić montaż.
- ◆ Wsuń sworzeń od góry zawiasu zewnętrznego, prowadząc go przez zawias wewnętrzny, aż zostanie całkowicie schowany.
- ⓘ Użyj końcówki szczypiec spiczastych, aby wcisnąć sworzeń.

KROK 37 Montaż zewnętrznych zawiasów II



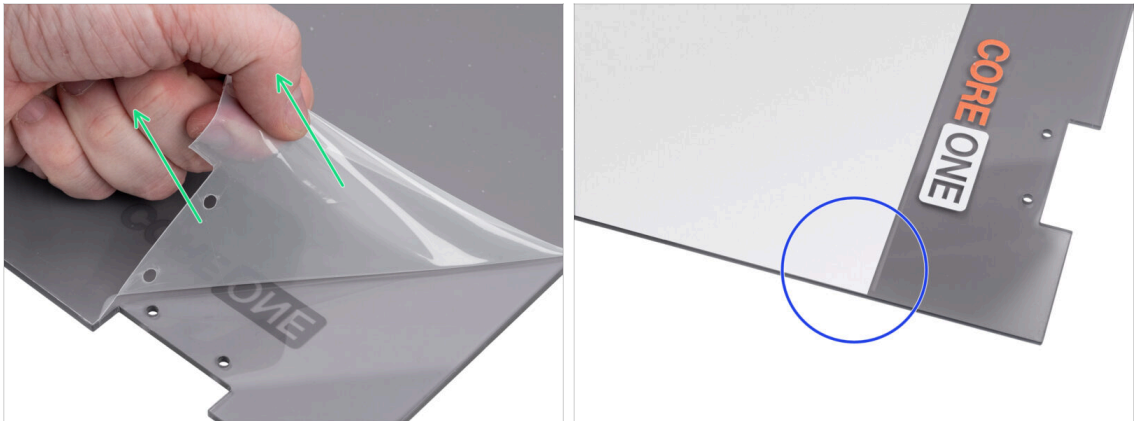
- ◆ Korzystając z tej samej techniki, zamontuj dolny zawias zewnętrzny.
- ◆ Zajrzyj do wycięć w zawiasach i sprawdź, czy sworznie są całkowicie wsunięte.
Żadna część sworznia nie powinna być widoczna powyżej dolnej krawędzi wycięcia.
- ◆ Otwórz oba zawiasy.

KROK 38 Panel drzwi: przygotowanie części



- ◆ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ◆ Drzwi (1x) znajdują się w pakiecie *Plexi set*
- ◆ Door handle [uchwyt drzwi] (1x) znajduje się w pakiecie *Metal parts 2/3*
- ◆ Śruba M3x5rT (4x)

KROK 39 Panel drzwi: odklejenie folii ochronnej



- **Panel drzwi ma folię ochronną po obu stronach.** Jedna pokrywa całą powierzchnię, druga tylko środkową część.
- Zdejmij folię pokrywającą całą powierzchnię drzwi (jest ona lekko przezroczysta).
- Środkową folię ochronną (białą) możesz odkleić teraz lub później, dopiero po zamontowaniu panelu, aby chronić jego powierzchnię podczas montażu.
- ⓘ Ta folia nie przeszkadza w montażu zawiasów ani uchwytu.

KROK 40 Montaż panelu drzwi



- Wyrównaj drzwi z zawiasami. Wycięcia w drzwiach powinny pasować do rowków na górze i na dole zawiasów.
- Upewnij się, że drzwi są ustawione w taki sposób, aby oznaczenia były skierowane na zewnątrz.
- Wsuń drzwi do końca w oba zawiasy.
- Przymocuj drzwi do zawiasów za pomocą czterech śrub M3x5rT. Zacznij od górnego zawiasu, następnie przymocuj dolny.

KROK 41 Montaż pochwyty drzwi



- Przejdźmy teraz do uchwyty. Odklej folię ochronną z obu pasków samoprzylepnych po wewnętrznej stronie.
- Część z paskiem samoprzylepnym zostanie umieszczona z tyłu drzwi. Ale nie mocuj jeszcze uchwyty!

⚠ Poczekaj na następny krok! Najpierw musimy wyrównać uchwyt!

KROK 42 Montaż uchwyty drzwi



- Wyrównaj uchwyt tak, aby przednia, ścięta część przylegała płasko do drzwi. Górna część uchwyty musi być zrównana z górną krawędzią drzwi.
- Dociskaj uchwyt do drzwi, aby nie dopuścić do jego przesunięcia i powoli obracaj go w lewo, aż paski samoprzylepne przykleją się do powierzchni panelu.
- Mocno dociśnij drzwi i uchwyt w miejscach pasków samoprzylepnych, aby zapewnić dobre przyleganie.

KROK 43 Czas na Haribo



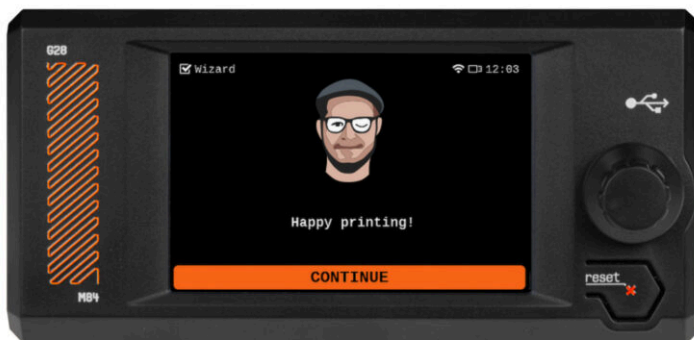
- Ciężka praca zasługuje na nagrodę!
- Zjedz siódmy rząd.
- ⚠ Nie zjadaj jeszcze reszty.

KROK 44 Gotowe

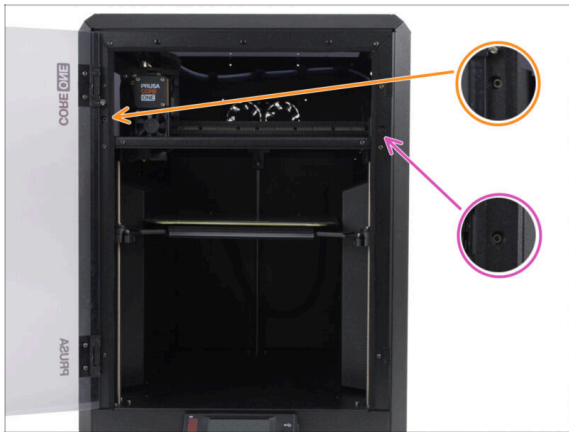


- Gratulacje! Pomyślnie zmontowaliśmy drzwi i xLCD.
- Przejdźmy do ostatniego rozdziału.

9. Kalibracja i pierwsze uruchomienie



KROK 1 Naprężanie paska



i Ten rozdział zawiera instrukcje kalibracji i przygotowania drukarki do pierwszego uruchomienia. Zaczynij od naciągnięcia pasków:

🟠 Śruba z lewej strony reguluje górny pasek.

🟣 Śruba z prawej strony reguluje dolny pasek.

⬛ Upewnij się, że śruby M3x30 w napinaczach pasków zostały nasmarowane podczas montażu.

⚠️ UWAGA: nieprawidłowe wykonanie tej procedury może spowodować uszkodzenie elementów plastikowych lub zablokowanie śrub. Przed regulacją naprężenia paska przeczytaj odpowiedni artykuł:

⬛ Regulacja naciągnięcia pasków (CORE One)

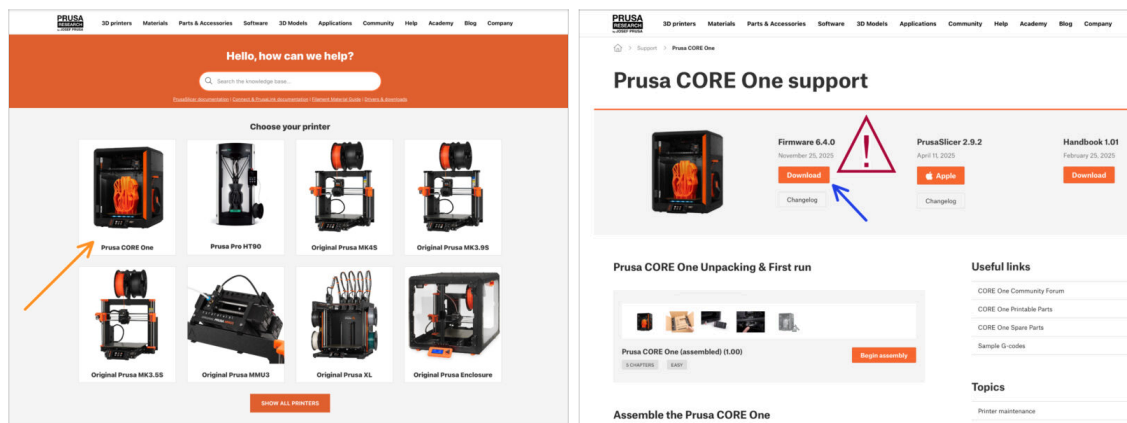
📌 Nie zapomnij wrócić tutaj po wyregulowaniu pasków.

KROK 2 Położenie arkusza na stole



- ⚠ **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym.** Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.
- 🟡 **Aby położyć płytę na stole grzewczym, najpierw wyrównaj tylne wycięcie z kołkami ustalającymi w jego tylnej części.** Trzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli połóż na stole grzewczym - **uważaj na palce!**
 - ⬛ Utrzymuj arkusz druku w czystości, aby uzyskać optymalną wydajność.
 - ⬛ Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.

KROK 3 Pobieranie firmware



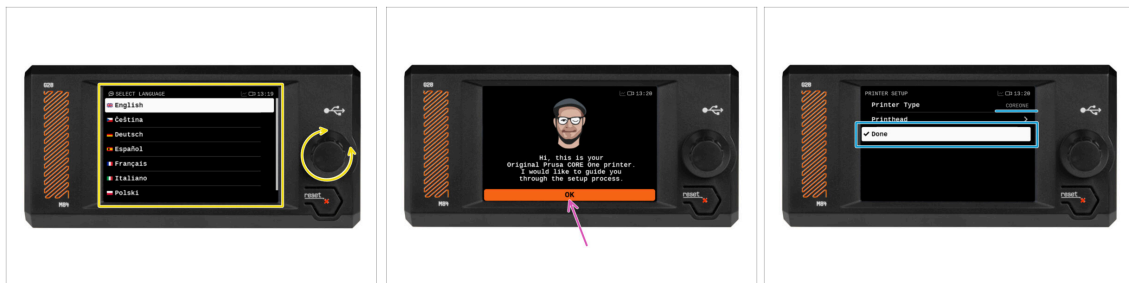
- ❗ Konieczna będzie aktualizacja firmware.
- ⚠️ **CORE One wymaga firmware w wersji 6.4.0 lub nowszej. Zanim zaczniesz, upewnij się, że firmware jest zgodny!**
- 🟡 Aby pobrać najnowszą wersję firmware, otwórz **stronę wsparcia dla CORE One na help.prusa3d.com**.
- 🟢 Pobierz najnowszy plik firmware (.bbf). Zapisz go na dołączonej pamięci USB.

KROK 4 Włączenie i aktualizacja firmware



- 🟣 Podłącz pamięć USB do drukarki.
- 🟡 Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- 🟢 Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.
- ❗ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.
- 🟢 Naciśnij **FLASH**, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.

KROK 5 Konfiguracja drukarki: Intro



- Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybraniu języka. Użyj pokręćła lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- Na następnym ekranie zobaczysz opcje wyboru modelu drukarki - **COREONE**. Naciśnij **Gotowe**, aby kontynuować.

KROK 6 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe



- Na ekranie konfiguracji sieci pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
 - ⓘ Więcej o aplikacji przeczytasz tutaj: prusa.io/app.
- Jeśli wybierzesz **Nie**, drukarka wyświetli alternatywne sposoby połączenia z siecią Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i możesz to zrobić później.
- ⓘ Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 7 Asystent: Intro



- i Drukarka wyświetli monit o przeprowadzenie Selftestu i kalibracji wszystkich ważnych komponentów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego etapy wymagają Twojej interakcji.
- Naciśnij **Tak**, aby rozpocząć Selftest i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ⚠ **Podczas Selftestu drzwi powinny być zamknięte do momentu wyświetlenia monitu. Otwarcie ich spowoduje przerwanie procesu.**
- **Podczas Selftestu wewnątrz drukarki poruszają się GORĄCE części.**
- Drukarka rozpocznie testy wszystkich wentylatorów. **Ostrzegamy - przez chwilę będzie dość głośno!**

KROK 8 Asystent: Kalibracja czujnika drzwi



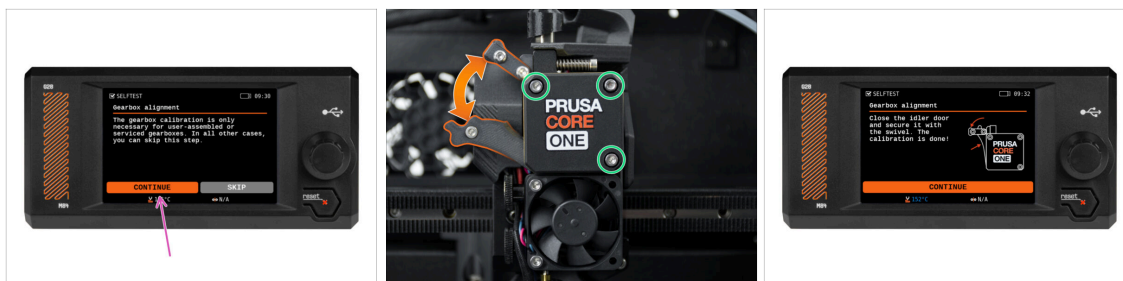
- ◆ Pierwszym etapem wymagającym interakcji użytkownika jest kalibracja czujnika drzwi. Aby rozpocząć, naciśnij **Kalibruj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ◆ Zostanie wyświetlony monit o stopniowe dokręcanie śruby napinającej czujnik z domyślnej pozycji poluzowanej - zwykle w krokach co pół obrotu, co może nastąpić kilka razy podczas kalibracji.
 - ◆ Po każdej regulacji należy obserwować, czy przełącznik czujnika drzwi wychodzi z otworu w przednim profilu.
 - ◆ Powtarzaj procedurę, aż czujnik drzwi zostanie prawidłowo wyregulowany, czyli aktywuje się w momencie otwarcia drzwi na szerokość wystarczającą do wsunięcia palców dłoni. Następnie naciśnij **Kontynuuj**.
- i Gdy czujnik zostanie prawidłowo skalibrowany, w obszarze czujnika drzwi podczas otwierania i zamykania drzwi powinno być słyszalne kliknięcie.

KROK 9 Asystent: test tensometru



- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury **części drukarki nie są podgrzewane**, więc możesz ich bez obaw dotykać. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.
- i Kalibracja czujnika tensometrycznego wymaga otwarcia drzwiczek, ponieważ konieczna jest czynność wewnątrz drukarki.
 - ◆ Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
 - ◆ Dotknij dyszy z dołu. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
 - ◆ **Zamknij drzwiczki**, aby pozwolić drukarce na kontynuowanie pracy.

KROK 10 Asystent: osiowanie przekładni



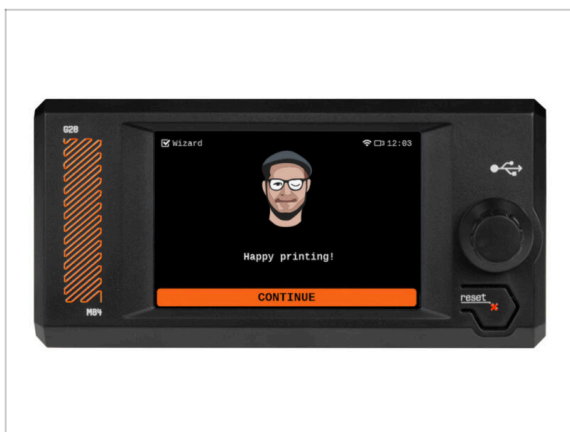
- ◆ Po przejściu do części Osiowanie przekładni wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ◆ Upewnij się, że odchylana blokada docisku jest odblokowana (podniesiona).
- ◆ Poluzuj trzy śruby z przodu przekładni o 1,5 obrotu.
- ⓘ Drukarka wykona automatyczne osiowanie przekładni. Proces ten nie jest widoczny z zewnątrz.
- ◆ Po wyświetleniu monitu dokręć trzy śruby w sposób wskazany na ekranie.

KROK 11 Asystent: kalibracja czujnika filamentu



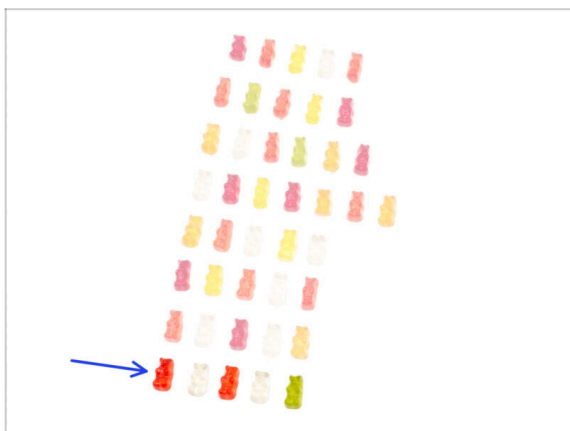
- ◆ Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ⓘ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera nie powinien znajdować się filament.
- 📌 Jeśli modyfikujesz MK4S przystosowaną do pracy z MMU3, musisz "oszukać" czujnik filamentu, naciskając na śruby docisku.
- ◆ Umieść szpulę filamentu w uchwycie po prawej stronie drukarki.
- ◆ Po wyświetleniu monitu wsuń filament w rurkę PTFE znajdującą się pod prawym uchwytem.
- ◆ Wyciągnij filament po zakończeniu kalibracji.

KROK 12 Koniec pracy Asystenta



- ◆ Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na wydruk testowy.

KROK 13 Czas na Haribo



- ◆ Zwycięstwo smakuje jak żelki!
- ◆ Ciesz się resztą. Zaslugujesz na to.

KROK 14 Podręcznik



- Zapoznaj się z **Podręcznikiem druku 3D** dedykowanym dla Twojej drukarki i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby skonfigurować ją i przygotować do pierwszego wydruku.



Najnowsza wersja jest zawsze dostępna na help.prusa3d.com.



Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności i Instrukcje bezpieczeństwa.

KROK 15 Przekaż nam swoją opinię



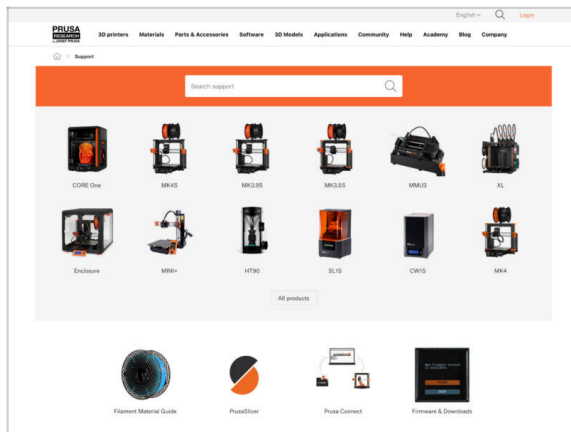
- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zroszumiiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.



Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.

- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 16 Baza Wiedzy Prusa

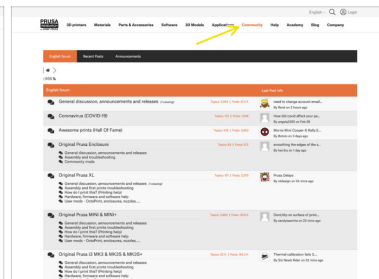
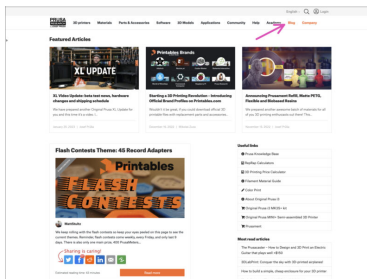
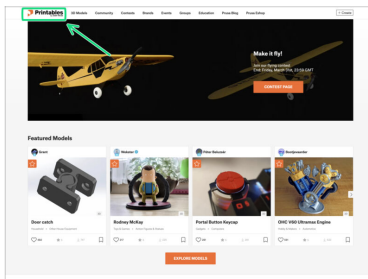





Jeśli masz jakiegokolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com



Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 17 Dołącz do Printables!



-  Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na Printables.com
-  Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
-  Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-).

Lista zmian w instrukcji



KROK 1 Historia wersji



- **Wersje instrukcji dla Prusa CORE One Conversion Kit:**
- 04/2025 - Wersja początkowa 1.00
- 05/2025 - Zaktualizowano do wersji 1.01

KROK 2 Zmiany w instrukcji (1)



- 05/2025 - Montaż xLCD
 - Dodano instrukcje dotyczące drukowanej obudowy xLCD kompatybilnej ze starszymi wersjami ekranu.
- ⓘ Instrukcja w wersji 1.01





