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 - Przewodnik po etykietach 15
- Krok 7 - Spare bag - woreczek z elementami 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 2 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 - Zaczynajmy 25

1C. Demontaż drukarki 26
- Krok 1 - Wymagane narzędzia 27
- Krok 2 - Demontaż elektroniki 27
- Krok 3 - Demontaż modułu Wi-Fi 28
- Krok 4 - Demontaż wiązki przewodów 28
- Krok 5 - Odłączanie przewodów 1 29
- Krok 6 - Odłączanie przewodów 2 29
- Krok 7 - Zwolnienie 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 - Odłączanie 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 - Modyfikacja stołu grzewczego 53
Krok 16 - Przygotowanie pokrywy przekładni 54
Krok 17 - Modyfikacja Nextrudera 54
Krok 18 - Modyfikacja 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 (część 1) 62
Krok 5 - Montaż podstawy: przygotowanie części (część 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 70
Krok 18 - Montaż dolnej ramy 71
Krok 19 - Montaż dolnej ramy: przygotowanie części 71
Krok 20 - Montaż dolnej ramy: lewy tył i przód 72
Krok 21 - Czas na Haribo 72
Krok 22 - Gotowe 73
3. Montaż tylnej części 74
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 75
Krok 2 - Montaż zasilacza: przygotowanie części 75
Krok 3 - Przygotowanie zasilacza 76
Krok 4 - Informacje o przewodach zasilających 77
Krok 5 - Podłączanie zasilacza 78
Krok 6 - xBuddy: przygotowanie części I 78
Krok 7 - xBuddy: przygotowanie części II 79
Krok 8 - Przyklejenie termopadów 79
Krok 9 - Montaż płyty xBuddy 80
Krok 10 - Montaż xBuddy extension 80
Krok 11 - Opaski zaciskowe 81
Krok 12 - Podłączenie płytki rozszerzeń xBuddy extension 81
Krok 13 - Obudowa xBuddy: przelotki kablowe 82
Krok 14 - Wi-Fi: przygotowanie części 82
Krok 15 - Montaż modułu Wi-Fi 83
Krok 16 - Montaż modułu Wi-Fi 83
Krok 17 - Tylny panel: przygotowanie części 84
Krok 18 - Montaż przelotek: góra tylnego panelu 84
Krok 19 - Montaż przelotek: boki + dół 85
Krok 20 - Wyrównanie zasilacza 85
Krok 21 - Montaż zasilacza 86
Krok 22 - Wyrównanie obudowy xBuddy 86
Krok 23 - Montaż obudowy xBuddy 87
Krok 24 - Osłona przewodów zasilających: przygotowanie części 87
Krok 25 - Podłączenie przewodów zasilających 88
Krok 26 - Przygotowanie pokrywki przewodów zasilacza 89
Krok 27 - Osłona przewodów zasilacza 89
Krok 28 - Wentylatory komory: przygotowanie części 90
Krok 29 - Montaż kratki wentylatorów 90
Krok 30 - Montaż wentylatorów 91
Krok 31 - Osłona wentylatorów 91
Krok 32 - Tylne profile: przygotowanie części 92
Krok 33 - Montaż tylnych profili 92
Krok 34 - Montaż tylnego panelu 93
Krok 35 - Stepper splitter: przygotowanie części 93
Krok 36 - Ułożenie przewodu Stepper splitter 94
Krok 37 - Podłączenie płytki Stepper splitter 94
Krok 38 - Montaż płytki Stepper splitter 95
Krok 39 - Przewód LCD: przygotowanie części 95
Krok 40 - Ułożenie przewodu LCD 96
Krok 41 - Info o przewodzie PE 96
Krok 42 - Podłączenie przewodu PE (nr 3) 97
Krok 43 - Ułożenie przewodu PE (nr 2) 97
Krok 44 - Ułożenie przewodu PE (nr 1) 98
Krok 45 - Ułożenie przewodu PE (nr 4 i 5) 98
Krok 46 - Przewód PE-xBuddy: przygotowanie części 99
Krok 47 - Podłączenie przewodu PE: xBuddy 99

Krok 48 - Podłączenie przewodu xLCD 100
Krok 49 - Pokrywa zasilacza: przygotowanie części 100
Krok 50 - Podłączenie zasilacza: przewód PE 101
Krok 51 - Czas na Haribo 101
Krok 52 - Gotowe 102
4. Montaż stołu grzewczego 103
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 104
Krok 2 - Stół grzewczy: przygotowanie części 105
Krok 3 - Montaż przewodów stołu grzewczego (część 1) 105
Krok 4 - Montaż przewodów stołu grzewczego (część 2) 106
Krok 5 - Dolna pokrywa przewodów stołu: przygotowanie części 106
Krok 6 - Montaż pokrywy przewodów 107
Krok 7 - Rama stołu: przygotowanie części 107
Krok 8 - Montaż śrub złączy kompensacyjnych 108
Krok 9 - Montaż złączy kompensacyjnych 108
Krok 10 - Taśma LED RGB: przygotowanie części 109
Krok 11 - Montaż taśmy LED 109
Krok 12 - Montaż dyfuzora LED 110
Krok 13 - Przykrycie taśmy LED RGB 110
Krok 14 - Ułożenie przewodu LED RGB 111
Krok 15 - Mocowania stołu: przygotowanie części 111
Krok 16 - Montaż mocowań stołu 112
Krok 17 - Przykręcenie mocowań stołu 112
Krok 18 - Mocowania stołu: nakrętki 113
Krok 19 - Montaż tylnego elementu dystansowego 113
Krok 20 - Montaż prawego mocowania stołu 113
Krok 21 - Montaż lewego mocowania stołu 114
Krok 22 - Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części 114
Krok 23 - Przymocowanie stołu grzewczego 115
Krok 24 - Pozycjoner złącza kompensacyjnego 116
Krok 25 - Wyrównywanie przedniego złącza kompensacyjnego 116
Krok 26 - Wyrównywanie przedniego lewego złącza kompensacyjnego 117
Krok 27 - Wyrównywanie lewego złącza kompensacyjnego 117
Krok 28 - Wyrównywanie tylnego lewego złącza kompensacyjnego 118
Krok 29 - Wyrównywanie środkowego tylnego złącza kompensacyjnego 118
Krok 30 - Wyrównywanie prawego tylnego złącza kompensacyjnego 119
Krok 31 - Wyrównywanie prawego złącza kompensacyjnego 119
Krok 32 - Wyrównywanie przedniego prawego złącza kompensacyjnego 120
Krok 33 - Przymocowanie stołu grzewczego 120
Krok 34 - Osłona przewodów: przygotowanie części 121
Krok 35 - Organizacja przewodów stołu grzewczego 121
Krok 36 - Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego 122
Krok 37 - Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części 122
Krok 38 - Montaż wycieraczki dyszy 123
Krok 39 - Montaż wycieraczki dyszy 123
Krok 40 - Przyklejenie wycieraczki 124
Krok 41 - Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części 124
Krok 42 - Przymocowanie stołu grzewczego 125
Krok 43 - Montaż stołu grzewczego: tylny silnik 126
Krok 44 - Montaż stołu grzewczego: przedni lewy silnik 127
Krok 45 - Montaż stołu grzewczego: przedni prawy silnik 127
Krok 46 - Przymocowanie przewodów stołu I 128
Krok 47 - Przymocowanie przewodów stołu II 128
Krok 48 - Przykręcenie przewodów stołu: przygotowanie części 129

Krok 49 - Owinięcie przewodów owijką tekstylną 129
Krok 50 - Organizacja przewodów stołu grzewczego 130
Krok 51 - Podłączenie przewodów stołu 130
Krok 52 - Czas na Haribo 131
Krok 53 - Gotowe 131
5. Montaż układu CoreXY 132
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 133
Krok 2 - Uchwyty prętów: przygotowanie części 133
Krok 3 - Montaż uchwytów prętów 134
Krok 4 - Przygotowanie przednich uchwytów prętów 134
Krok 5 - Montaż przednich uchwytów prętów 135
Krok 6 - Wózek XY: przygotowanie części 136
Krok 7 - Montaż wózków osi XY 137
Krok 8 - Montaż lewego uchwytu liniowego 137
Krok 9 - Montaż prawego uchwytu liniowego 138
Krok 10 - Przymocowanie uchwytów liniowych 138
Krok 11 - Info o prętach liniowych 139
Krok 12 - Montaż prętów liniowych 139
Krok 13 - Przymocowanie tylnych uchwytów prętów 140
Krok 14 - Przymocowanie przednich uchwytów prętów 140
Krok 15 - Mocowania silników: przygotowanie części 141
Krok 16 - Mocowania silników: przygotowanie części 141
Krok 17 - Montaż prawego mocowania silnika XY I 142
Krok 18 - Montaż prawego mocowania silnika XY II 142
Krok 19 - Montaż lewego mocowania silnika XY I 143
Krok 20 - Montaż lewego mocowania silnika XY II 143
Krok 21 - Napinacze pasków: przygotowanie części I 144
Krok 22 - Napinacze pasków: przygotowanie części II 144
Krok 23 - Koła pasowe napinaczy: przygotowanie części 145
Krok 24 - Montaż lewego napinacza paska I 145
Krok 25 - Montaż lewego napinacza paska II 146
Krok 26 - Montaż prawego napinacza paska 146
Krok 27 - Montaż napinaczy pasków: przygotowanie części 147
Krok 28 - Montaż lewego mocowania silnika 147
Krok 29 - Montaż prawego mocowania silnika 148
Krok 30 - Montaż lewego napinacza paska 148
Krok 31 - Montaż prawego napinacza paska 149
Krok 32 - Prowadnica liniowa: przygotowanie części 149
Krok 33 - Montaż prowadnicy liniowej 150
Krok 34 - Przymocowanie prowadnicy liniowej 150
Krok 35 - Montaż prowadnicy liniowej: przygotowanie części 151
Krok 36 - Montaż zespołu prowadnicy liniowej 151
Krok 37 - Prowadnica liniowa: demontaż kołków 152
Krok 38 - Ogranicznik stołu: przygotowanie części 152
Krok 39 - Montaż ogranicznika stołu 153
Krok 40 - Montaż ogranicznika stołu 153
Krok 41 - Silniki X i Y: przygotowanie części 154
Krok 42 - Montaż kółek pasowych osi X 155
Krok 43 - Montaż kółek pasowych osi Y 156
Krok 44 - Paski XY: przygotowanie części 157
Krok 45 - Info o paskach XY 157
Krok 46 - Prowadzenie paska osi Y: kółko pasowe 158
Krok 47 - Przymocowanie silnika osi Y 158
Krok 48 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika Y 159

Krok 49 - Prowadzenie paska osi Y: napinacz 159
Krok 50 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X 160
Krok 51 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie 160
Krok 52 - Prowadzenie paska osi X: kółko pasowe silnika X 161
Krok 53 - Przymocowanie silnika osi X 161
Krok 54 - Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X 162
Krok 55 - Prowadzenie paska osi X: napinacz 162
Krok 56 - Prowadzenie paska osi X: mocowanie silnika Y 163
Krok 57 - Prowadzenie paska osi X: mocowanie 163
Krok 58 - Weryfikacja prowadzenia paska 164
Krok 59 - Prowadnica Bowdena: przygotowanie części 164
Krok 60 - Montaż uchwytu Nextrudera 165
Krok 61 - Przymocowanie przewodu silnika Y 165
Krok 62 - Przymocowanie przewodu silnika X 166
Krok 63 - Montaż prowadnicy Bowdena 166
Krok 64 - Taśma LED: przygotowanie części 167
Krok 65 - Przyklejenie białej taśmy LED 167
Krok 66 - Montaż zespołu białej taśmy LED 168
Krok 67 - Czujnik drzwi i biała taśma LED: przygotowanie części 168
Krok 68 - Opaski zaciskowe 169
Krok 69 - Montaż czujnika drzwi 169
Krok 70 - Przymocowanie przewodu czujnika drzwi 170
Krok 71 - Prowadzenie przewodów: LED i czujnik drzwi 170
Krok 72 - Informacja o kamerze Buddy3D 171
Krok 73 - Pręty liniowe: przygotowanie części 171
Krok 74 - Montaż zespołu CoreXY 172
Krok 75 - Montaż prętów liniowych 172
Krok 76 - Wyrównanie prowadnicy liniowej 173
Krok 77 - Organizacja przewodów CoreXY 173
Krok 78 - Prowadzenie przewodów wentylatorów 174
Krok 79 - Montaż ogranicznika stołu 174
Krok 80 - Podłączenie przewodów wentylatorów chłodzących 175
Krok 81 - Podłączenie przewodów CoreXY 175
Krok 82 - Czas na Haribo 176
Krok 83 - Gotowe 176
6. Montaż Nextrudera 177
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 178
Krok 2 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części 178
Krok 3 - Zabezpieczenie stołu grzewczego 179
Krok 4 - Montaż Nextrudera 179
Krok 5 - Wentylator hotendu: przygotowanie części 180
Krok 6 - Montaż wentylatora hotendu 180
Krok 7 - Organizacja przewodów wentylatora hotendu 181
Krok 8 - Płytka Loveboard: przygotowanie części I 181
Krok 9 - Płytka Loveboard: przygotowanie części II 182
Krok 10 - Montaż mocowania płytki LoveBoard 182
Krok 11 - Montaż pokrywy głowicy 183
Krok 12 - Montaż płytki LoveBoard 183
Krok 13 - Organizacja głównej wiązki przewodów 184
Krok 14 - Zakrycie płytki LoveBoard 184
Krok 15 - Swingarm: przygotowanie części I 185
Krok 16 - Swingarm: przygotowanie części II 185
Krok 17 - Organizacja głównej wiązki przewodów 186
Krok 18 - Montaż głównej wiązki 186

Krok 19 - Montaż zespołu płytki LoveBoard 187
Krok 20 - Montaż wahacza Swingarm 187
Krok 21 - Przymocowanie głównej wiązki przewodów 188
Krok 22 - Montaż rurki PTFE 188
Krok 23 - Przymocowanie rurki PTFE 189
Krok 24 - Sprawdzanie ruchu 189
Krok 25 - Wentylator wydruku: przygotowanie części 190
Krok 26 - Montaż nadmuchu wentylatora 190
Krok 27 - Montaż wentylatora wydruku 191
Krok 28 - Hotend: przygotowanie części 191
Krok 29 - Montaż hotendu 192
Krok 30 - Podłączenie przewodów radiatora 192
Krok 31 - Podłączenie przewodów hotendu 193
Krok 32 - Podłączenie wentylatora wydruku 193
Krok 33 - Podłączenie silnika ekstrudera 193
Krok 34 - Pokrywy LoveBoard: przygotowanie części 194
Krok 35 - LoveBoard: kontrola okablowania 194
Krok 36 - Zakrycie płytki LoveBoard 195
Krok 37 - Podłączenie głównego przewodu 195
Krok 38 - Czas na Haribo 196
Krok 39 - Gotowe 196
7. Panele i elektronika 197
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 198
Krok 2 - Przednie profile: przygotowanie części 198
Krok 3 - Montaż przedniego prawego profilu 199
Krok 4 - Montaż przedniego lewego profilu 199
Krok 5 - Top profiles: parts preparation 200
Krok 6 - Montaż górnych profili I 201
Krok 7 - Assembling the top profiles II. 202
Krok 8 - Wyrównanie górnych profili 202
Krok 9 - Installing the top profiles 203
Krok 10 - Śruby mocujące CoreXY: przygotowanie części 203
Krok 11 - Przymocowanie zespołu CoreXY 204
Krok 12 - Podstawa bocznego czujnika: przygotowanie części 204
Krok 13 - Montaż podstawy bocznego czujnika 205
Krok 14 - Testowanie dźwigni 205
Krok 15 - Montaż przełącznika 206
Krok 16 - Czujnik IR: przygotowanie części 207
Krok 17 - Podłączenie czujnika IR 207
Krok 18 - Montaż czujnika IR 208
Krok 19 - Montaż pokrywy bocznego czujnika 208
Krok 20 - Boczny czujnik filamentu: przygotowanie części 209
Krok 21 - Montaż bocznego czujnika filamentu 209
Krok 22 - Ułożenie przewodu czujnika filamentu 210
Krok 23 - Podłączenie bocznego czujnika filamentu 210
Krok 24 - Antena NFC: przygotowanie części 211
Krok 25 - Przyklejenie taśmy dwustronnej 211
Krok 26 - Montaż cewki NFC 212
Krok 27 - Podłączenie cewki NFC 212
Krok 28 - Kontrola okablowania 213
Krok 29 - Przygotowanie pokrywy elektroniki 213
Krok 30 - Montaż pokrywy elektroniki 214
Krok 31 - Informacja o kamerze Buddy3D 214
Krok 32 - Obudowa xBuddy: przygotowanie części 215

Krok 33 - Montaż pokrywy xBuddy 215
Krok 34 - Montaż tylnej pokrywy 216
Krok 35 - Prawa strona: przygotowanie części 216
Krok 36 - Montaż krążka uchwytu szpuli 217
Krok 37 - Prawy uchwyt: przygotowanie części 217
Krok 38 - Montaż tulei zaciskowej 218
Krok 39 - Montaż uchwytu 218
Krok 40 - Montaż przedniej prawej strony 219
Krok 41 - Lewa strona: przygotowanie części 219
Krok 42 - Montaż lewego panelu 220
Krok 43 - Czas na Haribo 220
Krok 44 - Gotowe 221
8. Listwy, drzwi i xLCD 222
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 223
Krok 2 - Górna pokrywa: przygotowanie części I 223
Krok 3 - Górna pokrywa: przygotowanie części II 224
Krok 4 - Odklejenie folii 224
Krok 5 - Testowy montaż górnej pokrywy 225
Krok 6 - Montaż górnej pokrywy I 225
Krok 7 - Montaż górnej pokrywy II 226
Krok 8 - Montaż górnej pokrywy III 227
Krok 9 - Montaż górnej pokrywy 228
Krok 10 - Boczne pokrywy: przygotowanie części 228
Krok 11 - Odklejenie folii 229
Krok 12 - Montaż lewej pokrywy 229
Krok 13 - Montaż prawej pokrywy 230
Krok 14 - xLCD: przygotowanie części 230
Krok 15 - Montaż xLCD I 231
Krok 16 - Montaż xLCD II 231
Krok 17 - Montaż złącza PE Faston 232
Krok 18 - Montaż pokrętła LCD 232
Krok 19 - Ramka xLCD: przygotowanie części 233
Krok 20 - Montaż xLCD I 233
Krok 21 - Montaż xLCD II 234
Krok 22 - Installing the xLCD assembly 234
Krok 23 - Przymocowanie zespołu xLCD 235
Krok 24 - Uszczelka drzwi: przygotowanie części 235
Krok 25 - Przyklejenie górnej uszczelki 236
Krok 26 - Przyklejenie bocznych uszczelek 236
Krok 27 - Uchwyty magnesów: przygotowanie części 237
Krok 28 - Montaż uchwytów magnesów 237
Krok 29 - Montaż uchwytów magnesów 238
Krok 30 - Zawiasy: przygotowanie części 238
Krok 31 - Montaż wewnętrznych zawiasów 239
Krok 32 - Montaż zewnętrznych zawiasów I 239
Krok 33 - Montaż zewnętrznych zawiasów II 240
Krok 34 - Panel drzwi: przygotowanie części 240
Krok 35 - Montaż uchwytu drzwi 241
Krok 36 - Montaż uchwytu 241
Krok 37 - Montaż panelu drzwi 242
Krok 38 - Przyklejenie naklejki: przygotowanie 242
Krok 39 - Przyklejenie naklejki 243
Krok 40 - Czas na Haribo 243
Krok 41 - Gotowe 244

9. Kalibracja i pierwsze uruchomienie 245
Krok 1 - Naciągnięcie pasków 246
Krok 2 - Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części 246
Krok 3 - Przymocowanie płyty stołu i uchwytu szpuli 247
Krok 4 - Aktualizacja firmware 247
Krok 5 - Włączenie drukarki 248
Krok 6 - Konfiguracja drukarki: Intro 248
Krok 7 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe 249
Krok 8 - Asystent: Intro 249
Krok 9 - Asystent: Kalibracja czujnika drzwi 250
Krok 10 - Asystent: test tensometru 250
Krok 11 - Asystent: osiowanie przekładni 251
Krok 12 - Asystent: kalibracja czujnika filamentu 251
Krok 13 - Kreator zakończony 252
Krok 14 - Czas na Haribo 252
Krok 15 - Podręcznik 253
Krok 16 - Przekaż nam swoją opinię 253
Krok 17 - Baza Wiedzy Prusa 254
Krok 18 - Dołącz do Printables! 254
Lista zmian w instrukcji 255
Krok 1 - Historia wersji 256

1A. Wprowadzenie



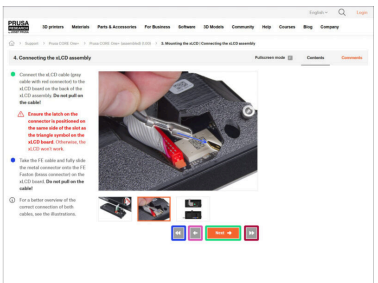
KROK 1 Informacje o instrukcji

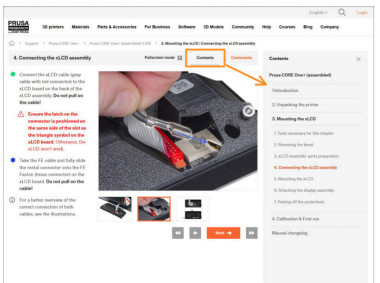


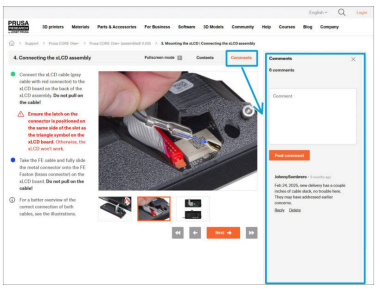
- Witaj w przewodniku **konwersji Twojej Original Prusa MK4S do CORE One+ (Gen 2)**.
- Przygotuj zestaw modernizacji dostarczony przez Prusa Research.
- W pierwszej części poradnika sprawdzimy kluczowe podzespoły drukarki MK4S, a następnie przejdziemy do jej demontażu.

  Następnie zmodyfikujemy kilka elementów, aby w końcu rozpocząć proces montażu CORE One+ (Gen 2).

KROK 2 Jak poruszać się po podręczniku

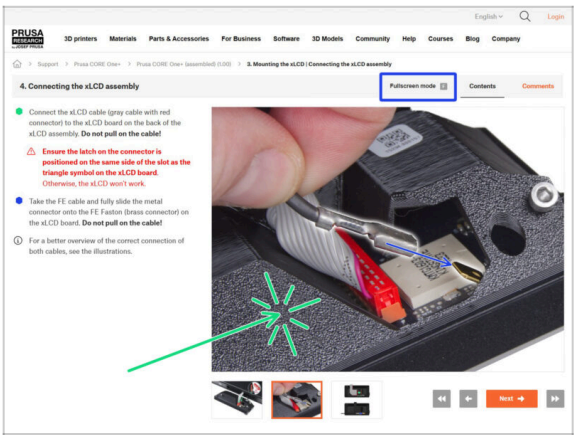






- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:
  - **Przycisk Dalej / Strzałka w prawo** - przejście do następnej ilustracji lub do następnego etapu, jeśli jest to ostatnia ilustracja na danym etapie.
  - **Przycisk ze strzałką w lewo/Strzałka w 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.

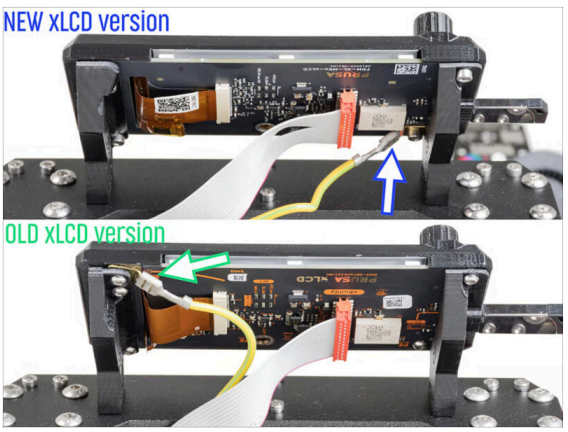
KROK 3 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- 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





⚠ Jedyną opcją konwersji do CORE One+ (Gen 2) jest konwersja z **MK4S**.

Jeśli posiadasz starszą drukarkę, musisz najpierw zmodernizować ją do MK4S, a następnie przystąpić do konwersji do CORE One+ (Gen 2).

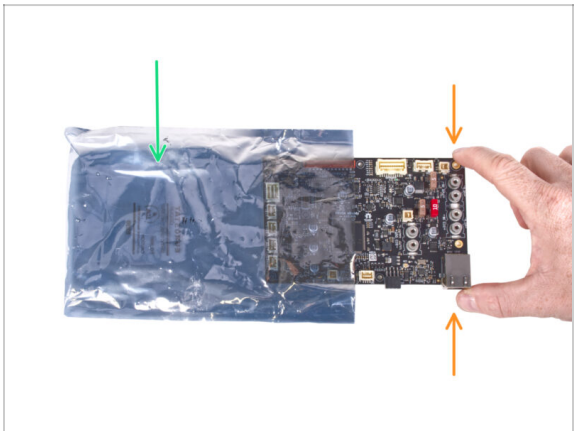
ⓘ Dostępne są dwie wersje pakietu konwersji, w zależności od wersji ekranu xLCD w MK4S.

⚠ 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 (Gen 2) w sklepie internetowym.

KROK 5 Ważne: ochrona elektroniki

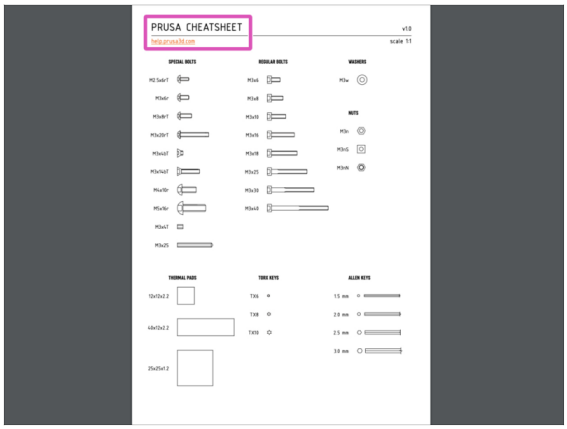


⚠ **UWAGA: Chroń elektronikę przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD).** Nie wyciągaj elementów elektronicznych z torebek antystatycznych do czasu ich użycia!

- 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 jakiejkolwiek 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 Przewodnik po 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.

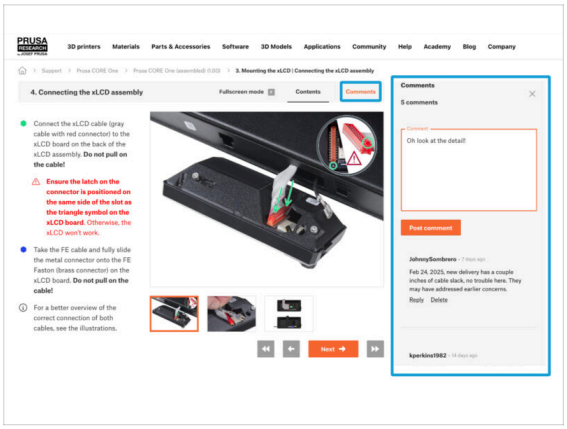
KROK 7 Spare bag - woreczek z elementami zapasowymi

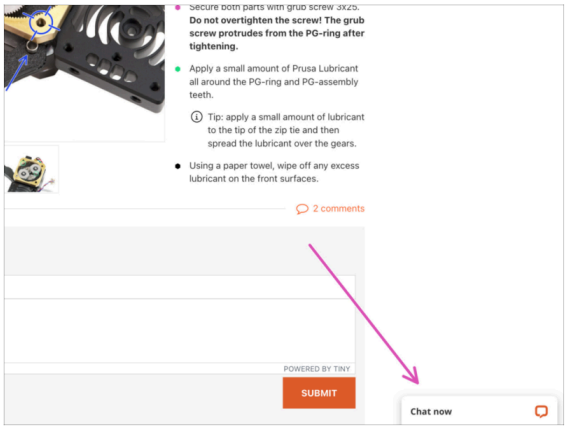




- W zestawie znajduje się woreczek z częściami zamiennymi [SPARE], takimi jak pady termiczne, sprężynki itp.
- Zapasowe elementy złączne znajdują się w każdym opakowaniu z takimi elementami. Liczby w nawiasach pod rysunkiem elementu złącznego wskazują liczbę dodatkowych sztuk dodanych do opakowania oznaczonego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

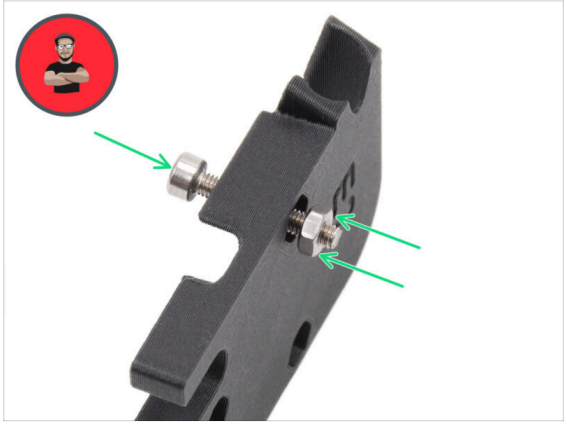
KROK 8 Jesteśmy tu dla Ciebie!





- 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.

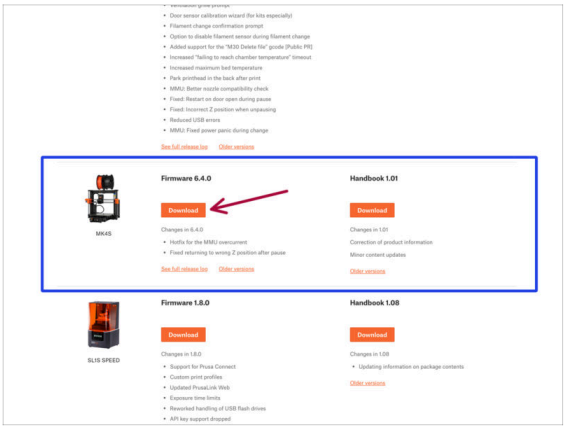
⚠ Nie demontuj ani nie odłączaj niczego, dopóki nie pojawi się odpowiednia instrukcja.

- 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





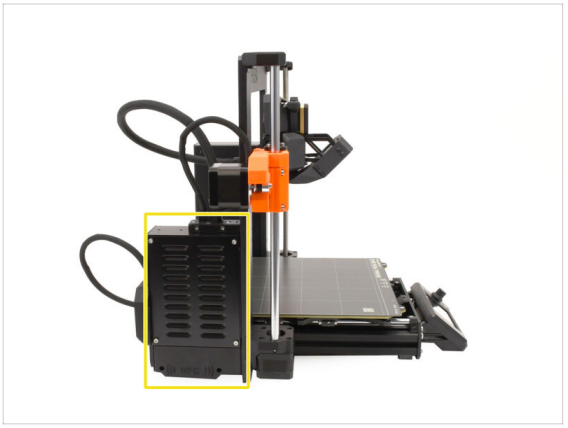
- Otwórz menu drukarki i przejdź do sekcji **Info > Info o wersji**, gdzie znajdziesz wersję firmware.

⚠ Przed kontynuowaniem upewnij się, że Twoja MK4S ma **firmware 6.4.0 lub nowszy**. W przeciwnym razie CORE One+ (Gen 2) 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 2





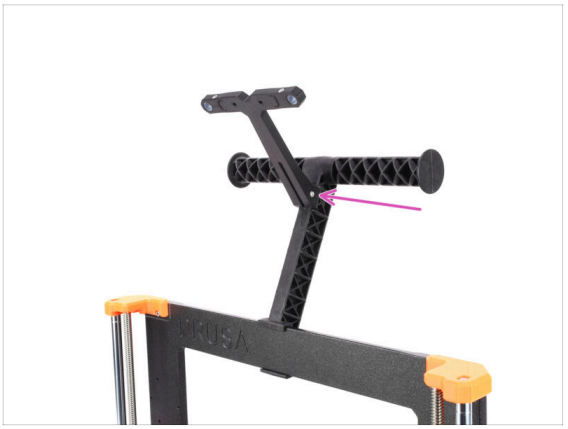
- **Zanim przejdziesz dalej, upewnij się, że:**
- Przesuń oś X w przybliżeniu do 2/3 wysokości, tak aby:

ⓘ Protip: naciśnij i przytrzymaj pokrętło, 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

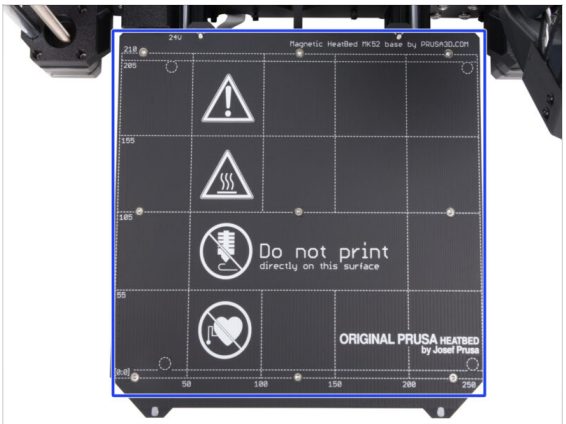
KROK 5 Przygotowanie drukarki 3

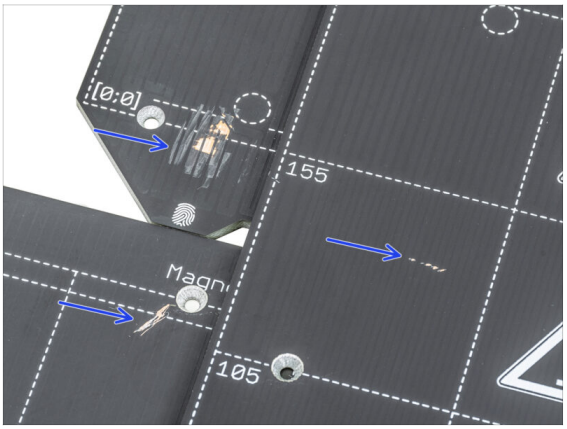




- Wyłącz drukarkę i odłącz ją od zasilania.
- Zdejmij płytę ze stołu i zachowaj ją do późniejszego użycia.

KROK 6 Kontrola stołu grzewczego

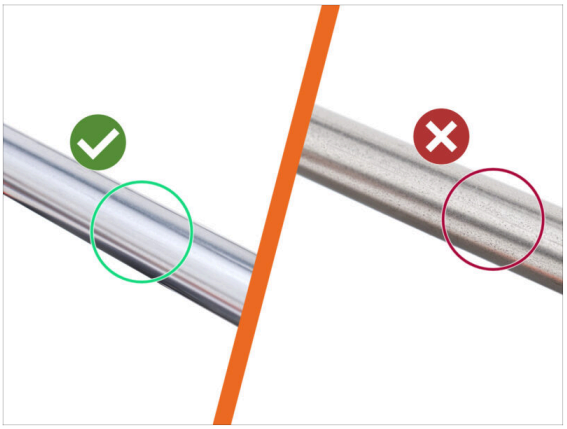




- Dokładnie obejrzyj powierzchnię stołu grzewczego. W przypadku stwierdzenia większych zarysowań (takich, gdzie widoczna jest warstwa miedzi) należy rozważyć jego wymianę na nowy.

KROK 7 Kontrola prętów osi Y





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

ⓘ **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.**

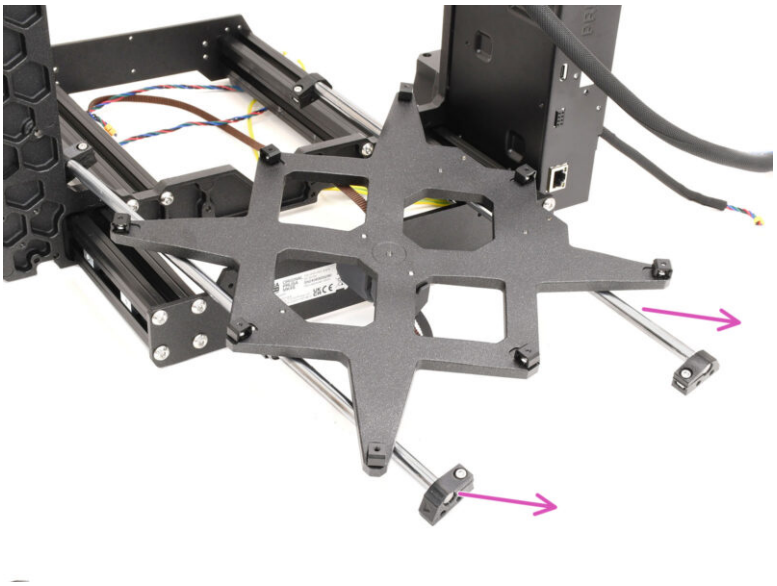
KROK 9 Zaczynajmy



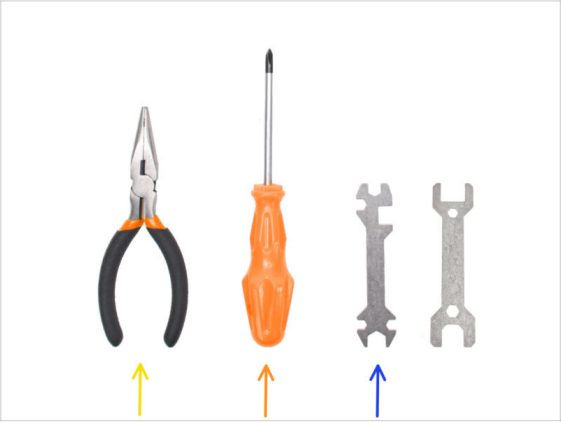
- Wszystko sprawdzone? Zacznijmy więc od demontażu drukarki.

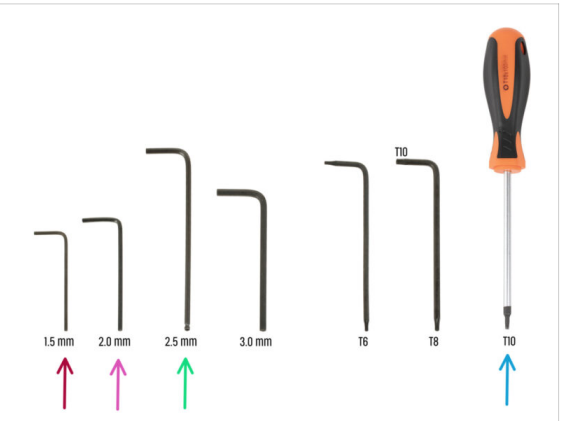
  Przejdź do następnego rozdziału.

1C. Demontaż drukarki



KROK 1 Wymagane narzędzia



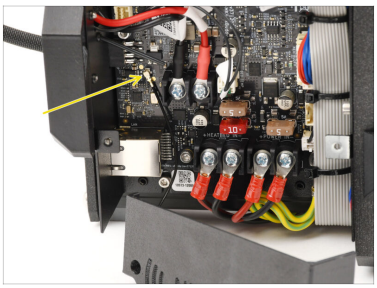


- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Szczypce spiczaste
- Wkrętak krzyżakowy Phillips
- Klucz uniwersalny
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Wkrętak Torx T10

KROK 2 Demontaż elektroniki



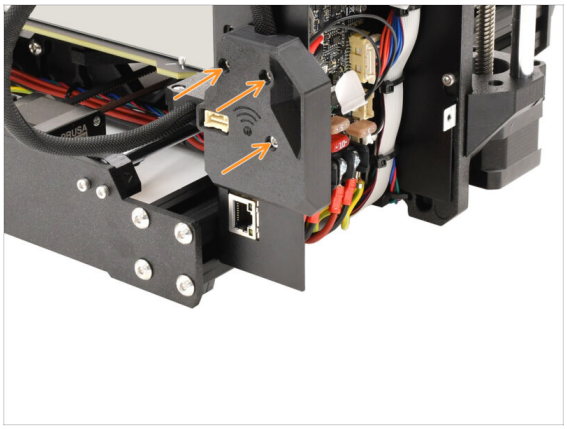


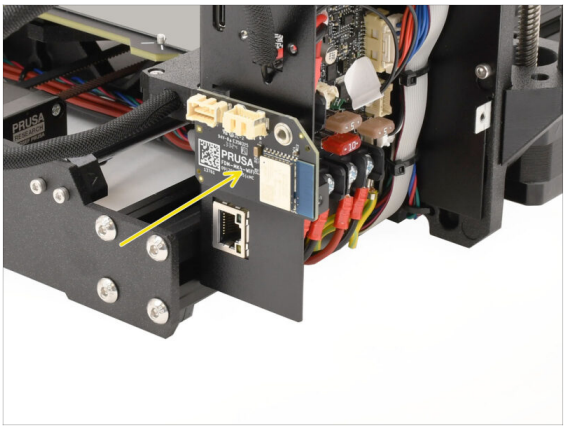


- Przejdźmy do **lewej** strony drukarki.
- Odkręć cztery śruby mocujące pokrywę obudowy xBuddy [xBuddyBox-cover], następnie zdejmij pokrywę.
- Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby mocujące pokrywę NFC.
- Odłącz antenę NFC od płytki xBuddy, delikatnie podnosząc małe złącze.

  Następnie wyjmij antenę wraz z pokrywą.

KROK 3 Demontaż modułu Wi-Fi

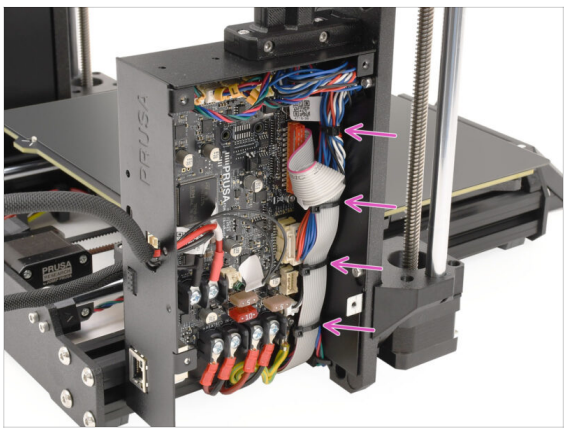


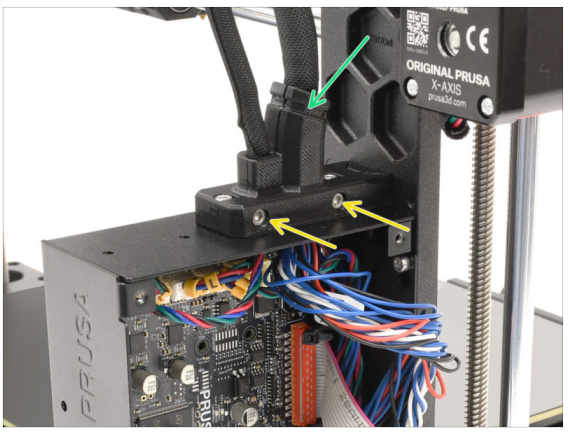


- Z tyłu obudowy elektroniki odkręć trzy śruby mocujące pokrywę Wi-Fi i zdejmij ją.
- Odłącz moduł Wi-Fi i **zachowaj go do późniejszego użycia.**

  ⚠ Aby zapobiec uszkodzeniom, moduł i wszystkie elementy elektroniczne należy przechowywać w miejscu bezpiecznym od wyładowań elektrostatycznych!

KROK 4 Demontaż wiązki przewodów

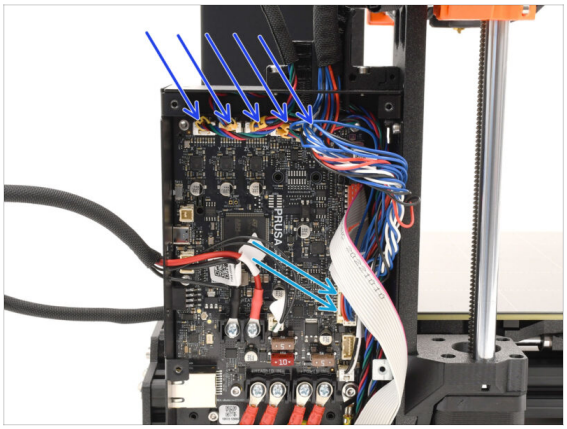


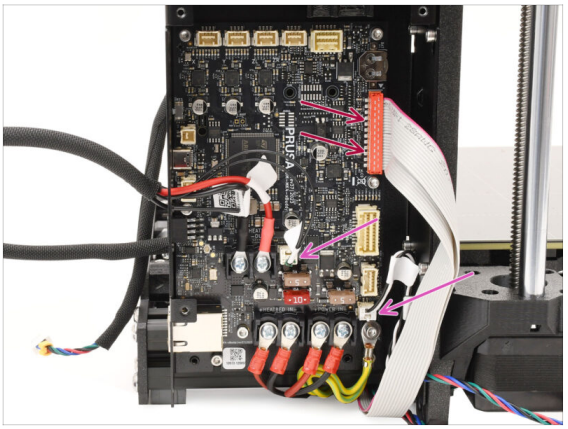


- Odetnij wszystkie opaski zaciskowe mocujące wiązkę przewodów wewnątrz obudowy xBuddy.

  ⚠ 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 Odłączanie przewodów 1

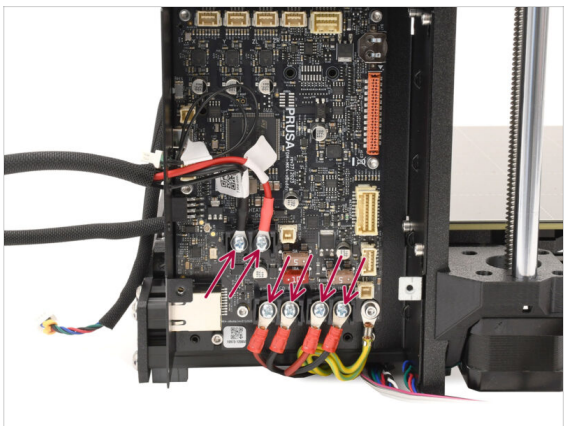


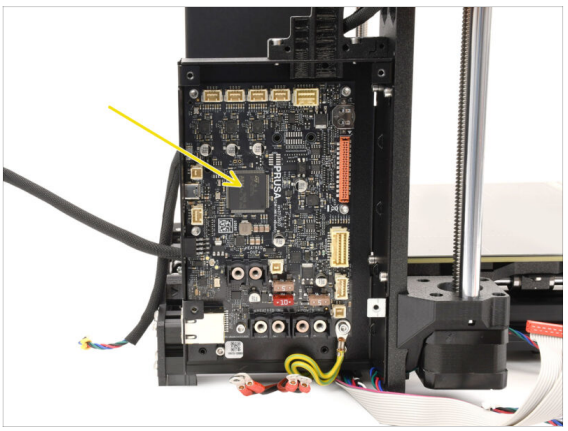


- Odłącz wszystkie złącza w górnej części płyty xBuddy.

  ⚠ 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.

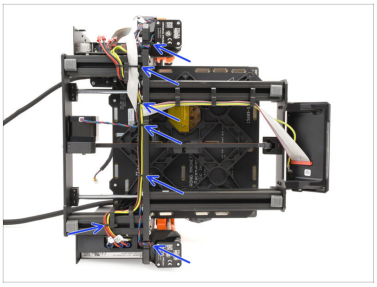
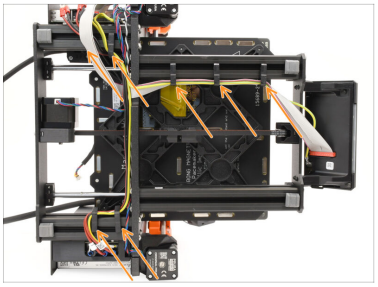
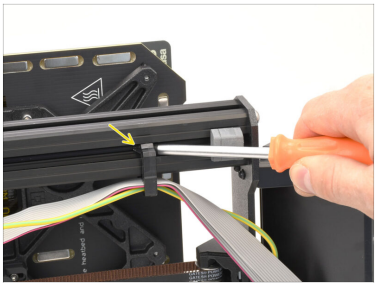
KROK 6 Odłączanie przewodów 2





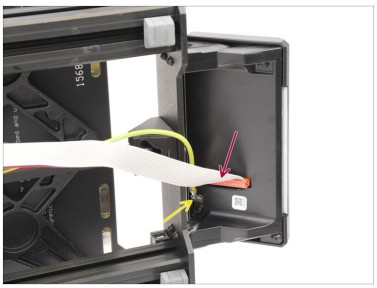
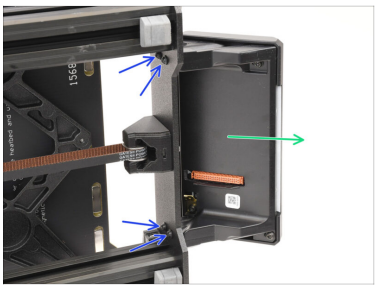
- Używając wkrętaka krzyżakowego, odkręć wszystkie śruby zaciskowe mocujące przewody stołu grzewczego i zasilające.
- Na razie pozostaw płytkę xBuddy w obudowie elektroniki, ponieważ w ten sposób jest dobrze chroniona przed uszkodzeniami.

KROK 7 Zwolnienie wiązki przewodów

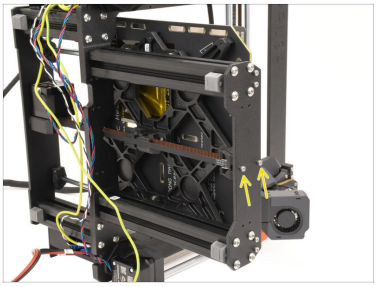
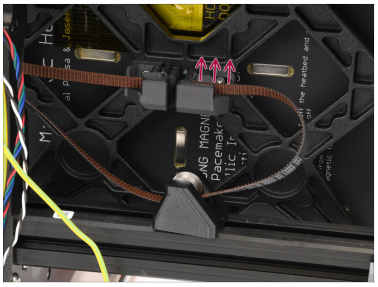
- Połóż drukarkę na prawej stronie (na stronie zasilacza), aby mieć dostęp do dolnej części.
- Ostrożnie odetnij wszystkie opaski zaciskowe mocujące przewody.
- Zdejmij wszystkie uchwyty przewodów z ramy i wyciągnij z nich przewody.
  - Protip: możesz użyć wkrętaka do podważenia ich.

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

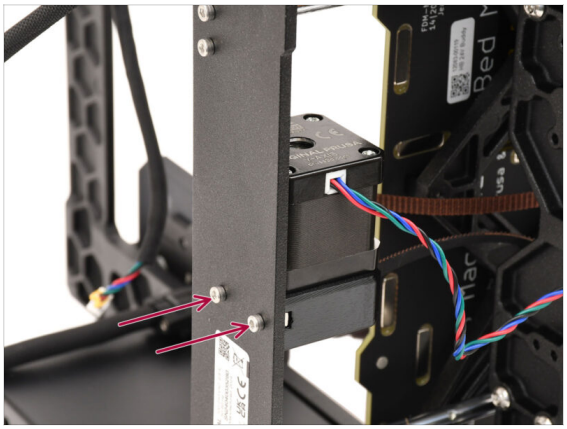


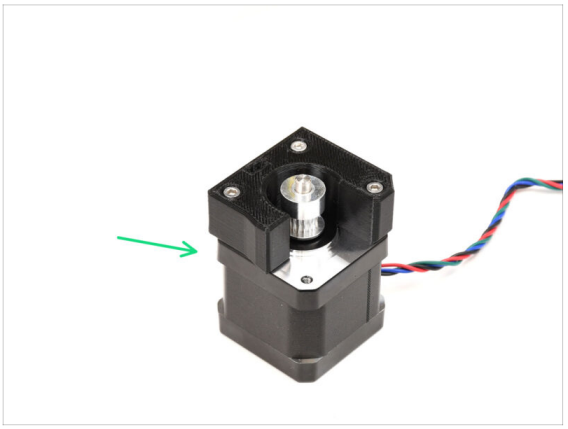

- Ustaw uchwyt koła pasowego osi Y jak na ilustracji.

  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.**

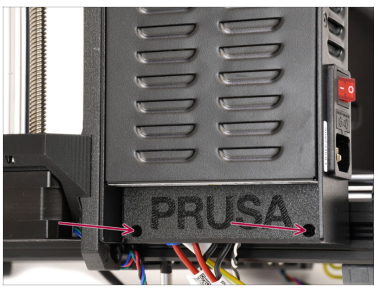
KROK 11 Demontaż silnika osi Y

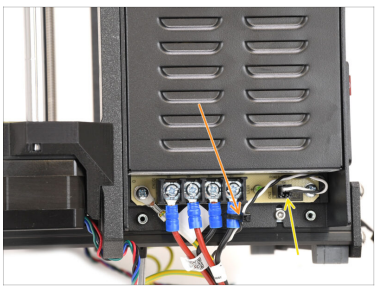




- Z tyłu drukarki wykręć 2 śruby mocujące silnik osi Y.
- Zdemontuj zespół silnika osi Y i **zachowaj do późniejszego użycia.**

KROK 12 Odłączenie przewodu Power Panic



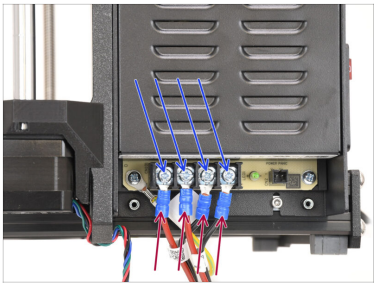
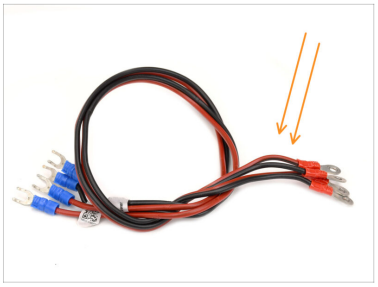




- Przejdźmy do prawej strony pozostałości drukarki, gdzie znajduje się zasilacz.
- Odkręć dwie śruby mocujące pokrywę, a następnie zdejmij ją.
- Ostrożnie odetnij opaskę zaciskową mocującą przewód Power Panic.
- **Zachowaj przewód Power Panic do późniejszego użycia.**

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

KROK 13 Odłączanie przewodów zasilających

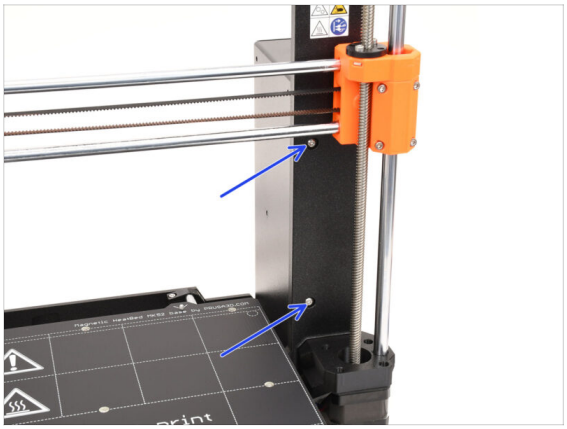

- Poluzuj cztery śruby złączy zasilania używając wkrętaka krzyżakowego. Nie wykręcaj ich całkowicie.
- Wyciągnij cztery złącza przewodów zasilających z zacisków, pociągając je w dół.
- Wyciągnij przewody zasilające i **zachowaj je do późniejszego użycia**.
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, odkręć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

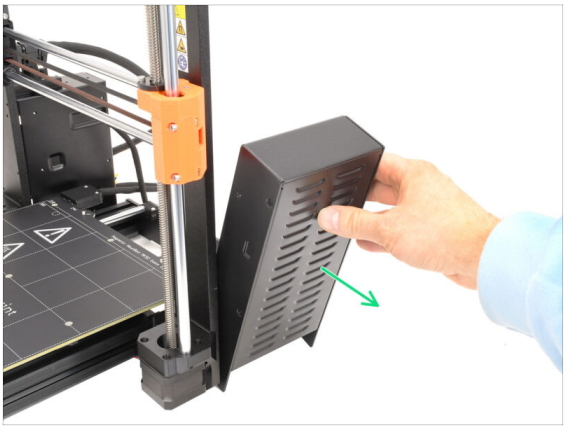
KROK 14 Demontaż zasilacza 1




- 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



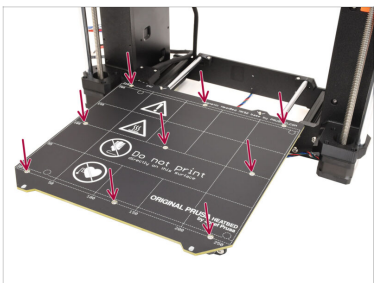


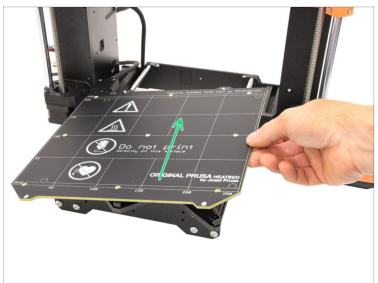
- Z przodu ramy wykręć dwie śruby mocujące zasilacz.

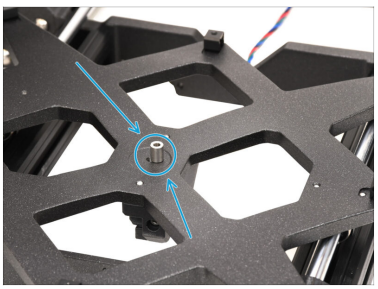
  ⚠ Uważaj, aby zasilacz nie opadł na bok!

- Wyciągnij zasilacz i **zachowaj go do późniejszego użycia.**

KROK 16 Demontaż stołu grzewczego



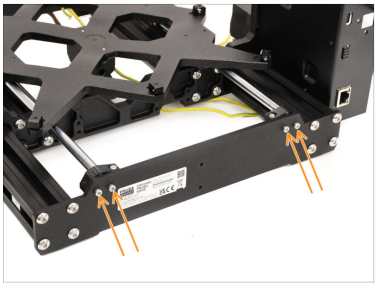
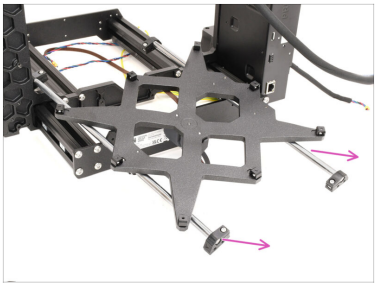




- Przejdźmy do stołu grzewczego.
- Używając wkrętaka T10, wykręć wszystkie 9 śrub mocujących stół grzewczy.
- Wyciągnij stół podnosząc go i **zachowaj do późniejszego użycia.**
  - **Na środku stołu grzewczego znajduje się podkładka dystansowa.**

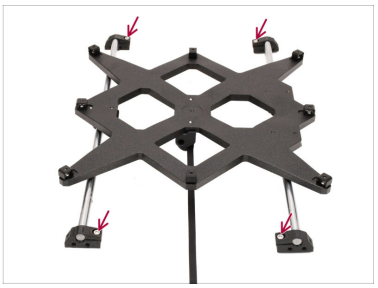
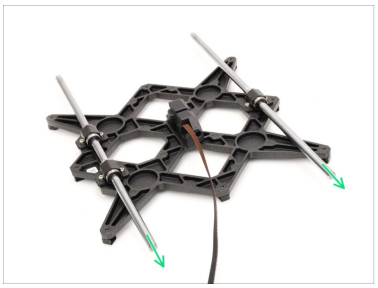
  Zachowaj ostrożność i przechowuj stół grzewczy na miękkiej powierzchni, aby go nie zarysować.

KROK 17 Wyciągnięcie osi Y

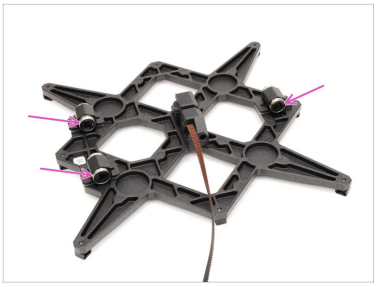
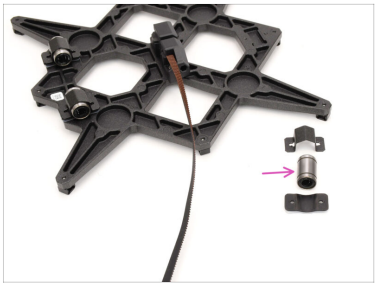
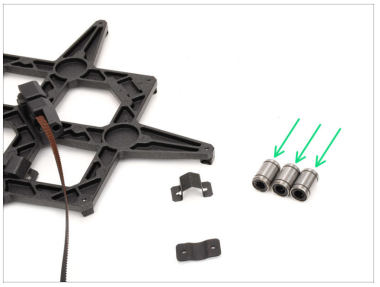
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm odkręć cztery śruby mocujące uchwyty prętów osi Y do przedniej płyty.
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm odkręć cztery śruby mocujące uchwyty prętów osi Y do tylnej płyty.
- Wyciągnij cały zespół osi Y z drukarki.

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.

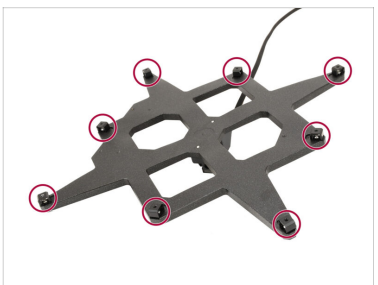
KROK 19 Demontaż łożysk

- 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

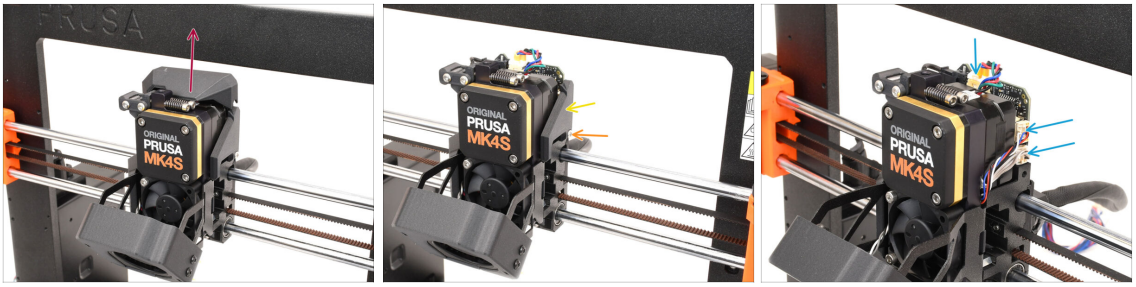




- Za pomocą klucza imbusowego 2 mm odkręć wszystkie 8 złączy kompensacyjnych od wózka osi Y.
- **Zachowaj złącza kompensacyjne do późniejszego użycia.**

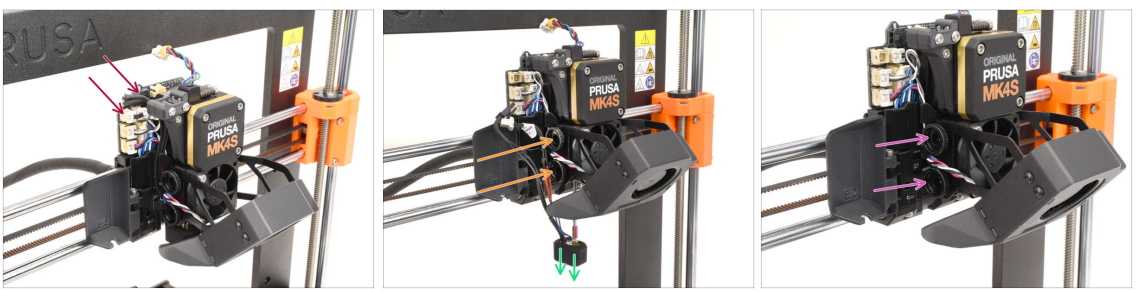
  ⓘ Dla CORE One+ (Gen 2) **będzie potrzebne tylko jedno złącze kompensacyjne**. Pozostałe nie będą potrzebne.

KROK 21 Demontaż pokrywy ekstrudera



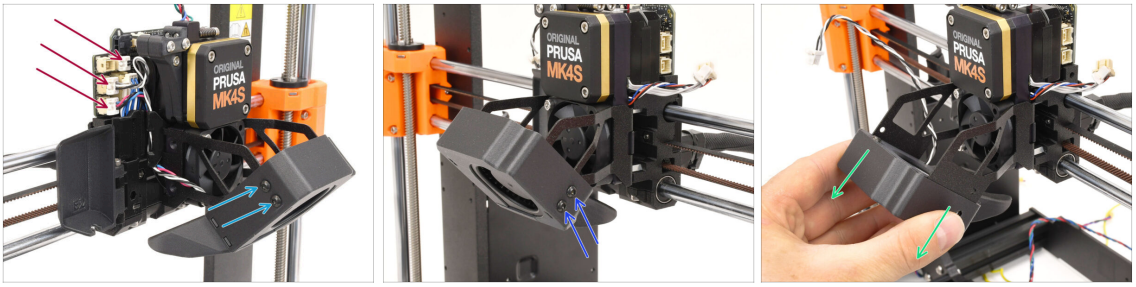
- Przejdźmy teraz do Nextrudera.
- Zdejmij górną pokrywę z ekstrudera, pociągając ją do góry.
- Odkręć śrubę mocującą pokrywę po prawej stronie.
- Zdejmij pokrywę boczną.
- Odłącz przewody silnika, czujnika filamentu i czujnika tensometrycznego.

KROK 22 Demontaż hotendu



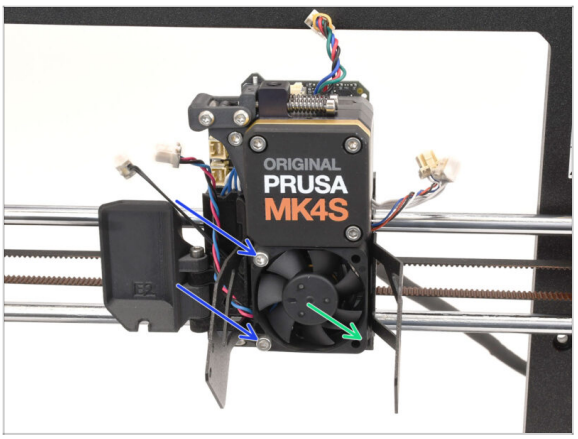
- Po przeciwnej stronie odłącz przewody termistora i grzałki dyszy.
- Poluzuj dwie śruby radełkowane mocujące zespół hotendu.
- Wyciągnij zespół hotendu i **zachowaj do późniejszego użycia.**
- Wykręć dwie śruby radełkowane i zachowaj je do późniejszego użycia.

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!**

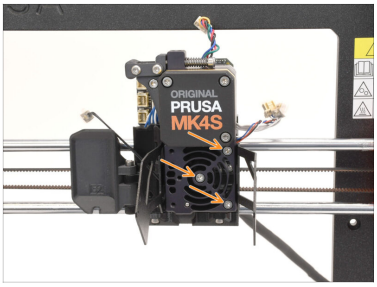
KROK 24 Demontaż wentylatora radiatora

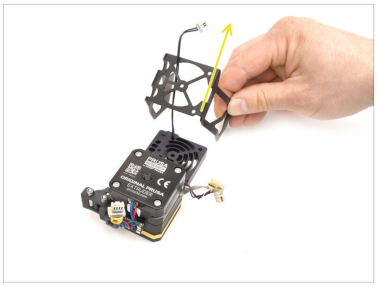


- Wykręć dwie śruby mocujące wentylator radiatora.
- Wyciągnij wentylator i **zachowaj go do późniejszego użycia.**

Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodów.

KROK 25 Demontaż Nextrudera

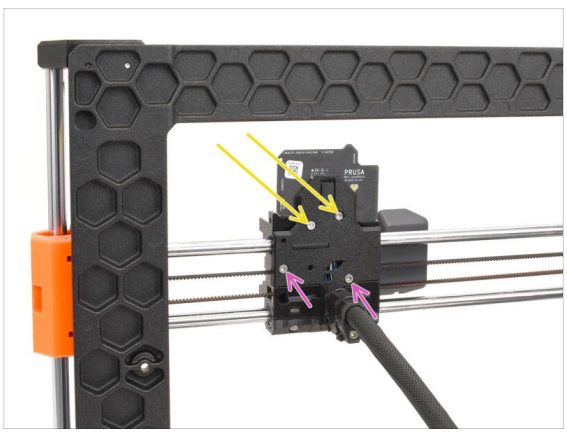
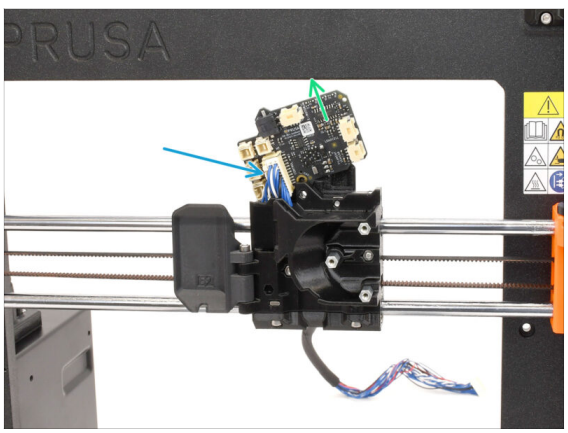





- Wykręć trzy śruby mocujące Nextruder do wózka osi X.

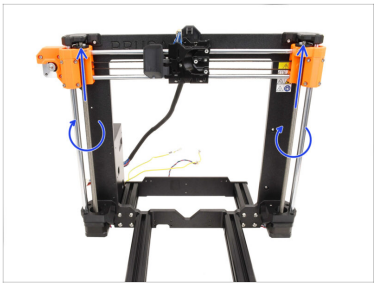
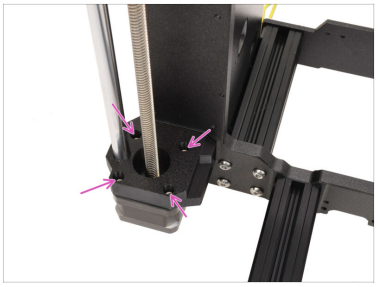
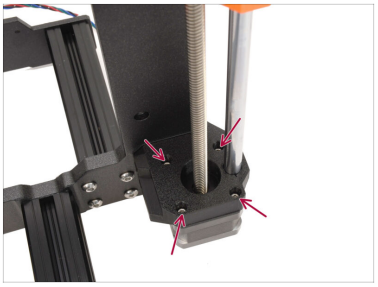
  ⚠ Uważaj! Nextruder może wypaść!
- Zdejmij Nextruder z drukarki.
- Zdejmij wspornik wentylatora wydruku i plastikową przekładkę (jeśli występuje). Postępuj ostrożnie, aby nie uszkodzić przewodu termistora radiatora.
- **Zachowaj Nextruder do późniejszego użycia.**

KROK 26 Demontaż płytki LoveBoard

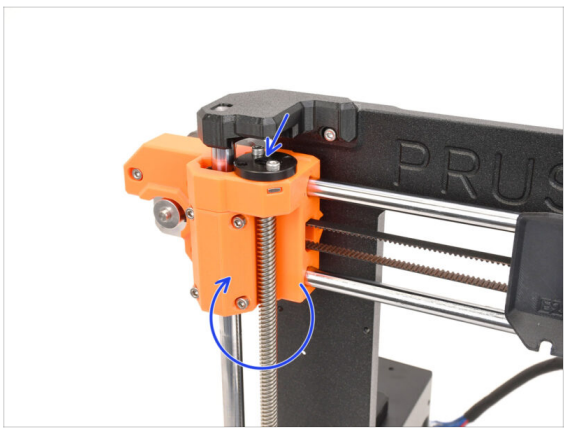
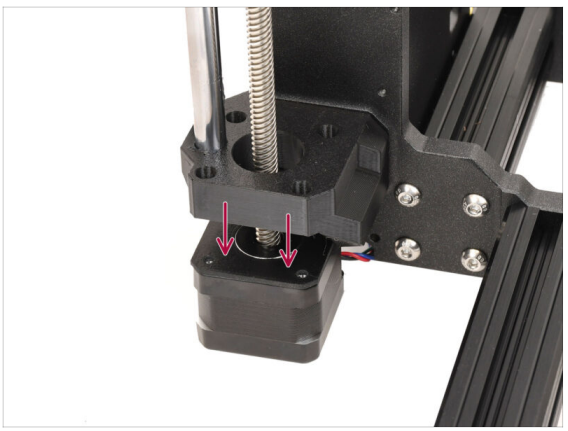
- Wróćmy do wózka osi X.
- Odkręć dwie zaznaczone śruby na górze mocowania.
- Poluzuj dwie pozostałe śruby, ale nie wykręcaj ich całkowicie.
- Lekko unieś płytkę LoveBoard i odłącz główną wiązkę. Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić płytki LoveBoard.
- **Wyciągnij płytkę LoveBoard i zachowaj ją do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

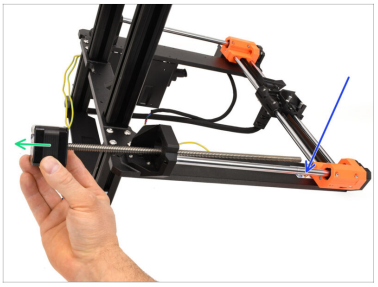
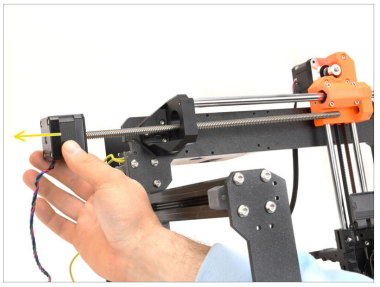
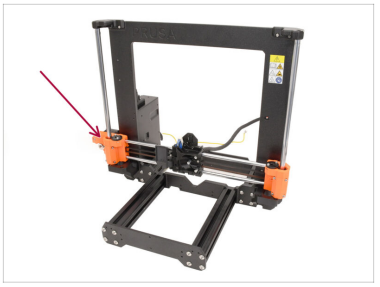
KROK 28 Demontaż silników osi Z 2

- 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.

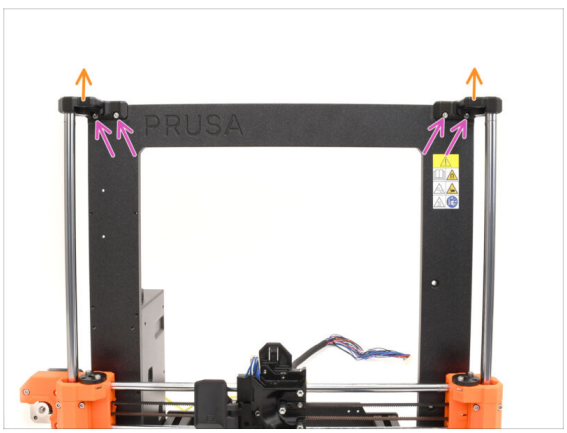
  ⓘ Silnik może przykleić się do plastikowego uchwytu z powodu gumowej uszczelki. Delikatnie obróć silnik, aby go odkleić.

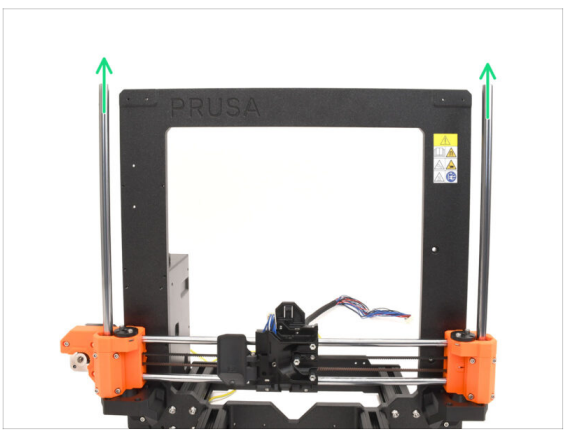
KROK 29 Demontaż silników osi Z 3

- Połóż ramę na tylnej części.
- Wysuń 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

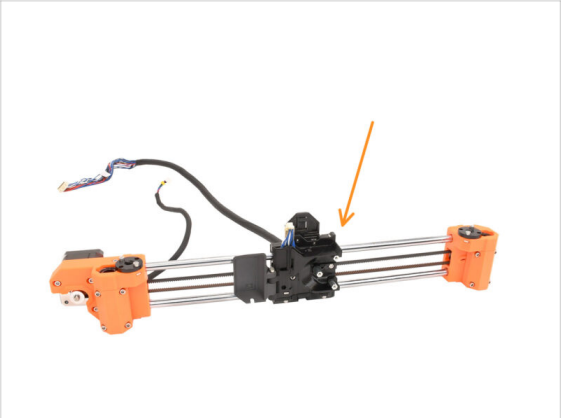


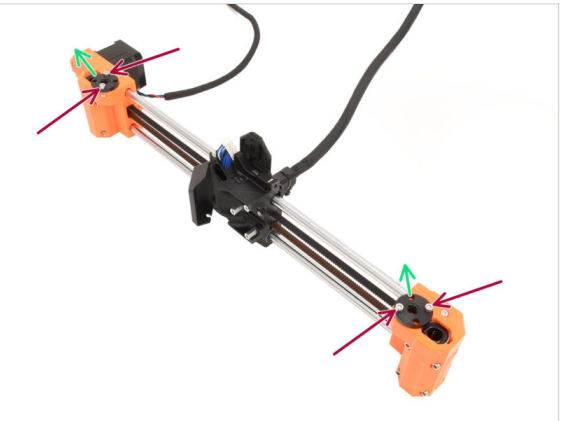


- Wykręć cztery śruby mocujące górne mocowania osi Z po obu stronach.
- Zdejmij oba górne mocowania osi Z, pociągając je do góry i odłączając od prętów.
- Wysuń do góry oba pręty liniowe osi Z z drukarki. **Zachowaj je do późniejszego użycia.**

ⓘ Delikatne obracanie ich może pomóc w wyciągnięciu z plastikowych mocowań.

KROK 31 Demontaż nakrętek trapezowych

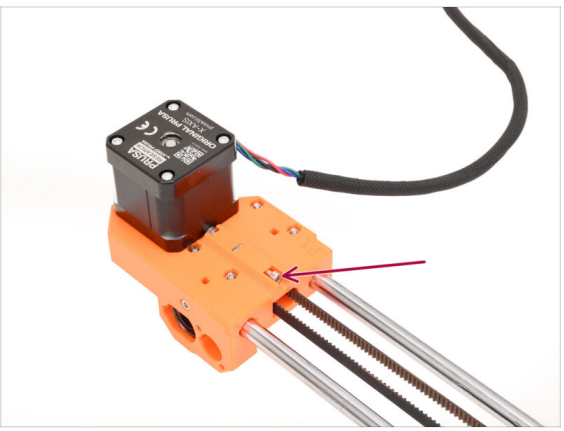


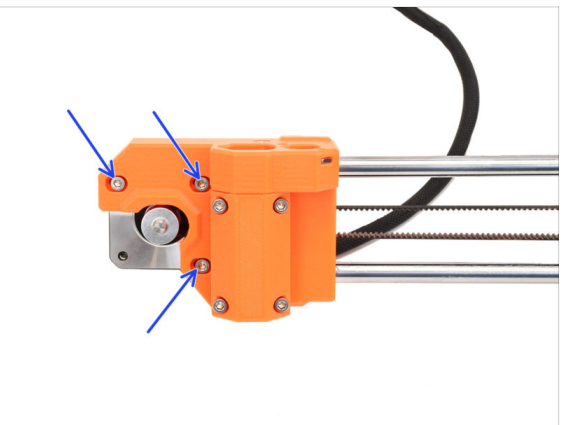


- Zdejmij zespół osi X z ramy drukarki.
- Odkręć cztery śruby mocujące nakrętki trapezowe na górze po obu stronach osi X.
- Remove both the trapezoid nuts and **save them for later use.**

ⓘ 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

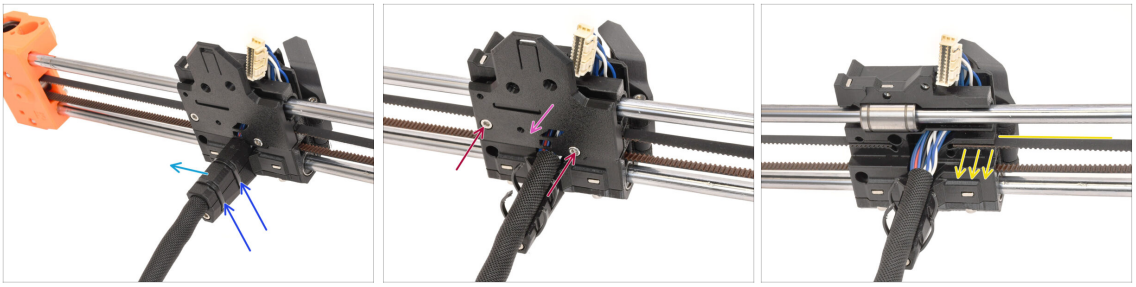




- Z tyłu zespołu wykręć śrubę napinającą pasek.
- Poluzuj trzy śruby mocujące silnik z przodu.

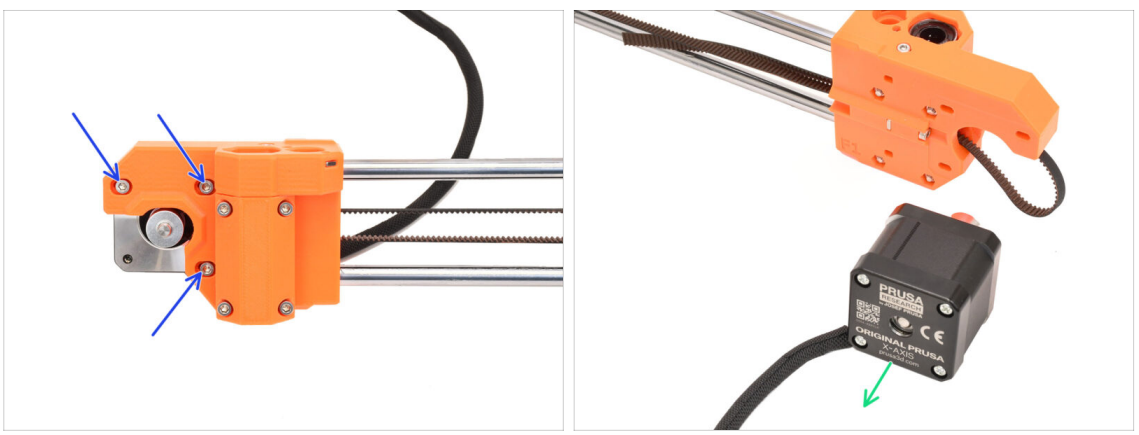
ⓘ Musimy poluzować pasek, aby w kolejnym kroku można było go wyciągnąć.

KROK 33 Wyciągnięcie paska osi X



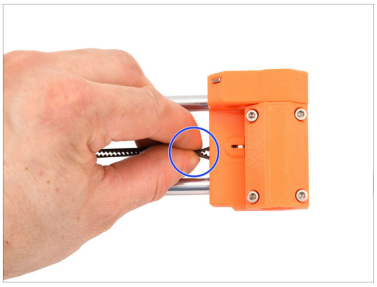
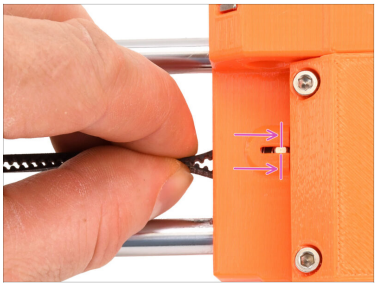
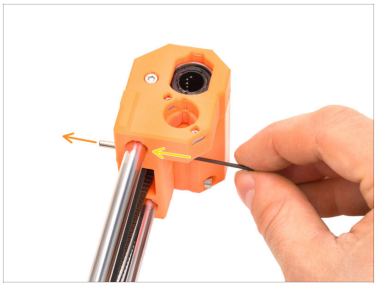
- Z tyłu zespołu odetnij obie opaski zaciskowe mocujące osłonę przewodu.
- Zdejmij wydrukowaną osłonę przewodów.
- Wykręć obie śruby z tyłu wózka osi X.
- Zdejmij pokrywę z tyłu wózka osi X.
- Wyciągnij koniec paska po stronie silnika, aby go zwolnić.

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.

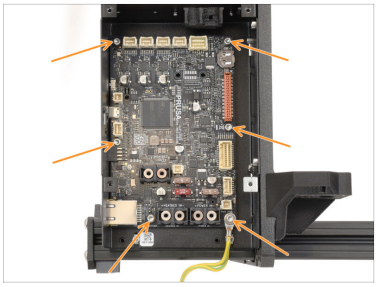
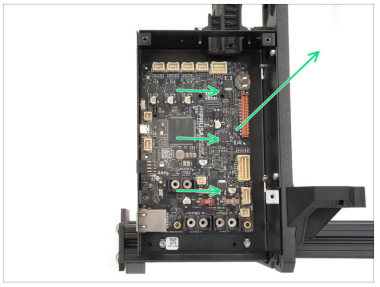
- Trzymając koło pasowe dociśnięte do końca, użyj najcieńszego klucza imbusowego 1,5 mm, aby wypchnąć trzpień z części.
- Trzpień koła pasowego powinien wyjść z plastikowej części po drugiej stronie. Wyciągnij go.

KROK 36 Demontaż koła pasowego osi X




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

KROK 37 Demontaż płyty xBuddy

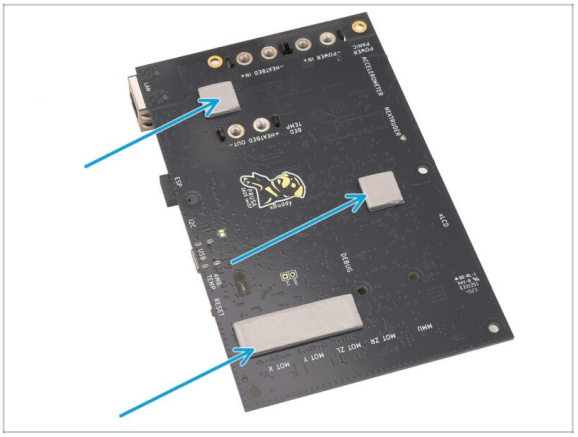




- Wróćmy do ramy drukarki.
- Wykręć sześć śrub mocujących płytę xBuddy.
- Wyciągnij płytę xBuddy, przesuwając ją w kierunku ramy, a następnie podnosząc. **Zachowaj ją do późniejszego użycia.**

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 pokrętło 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

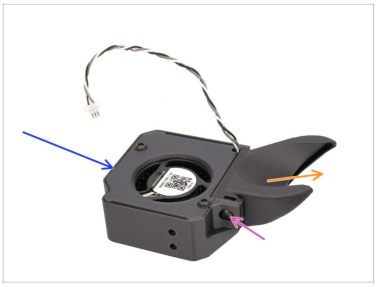






- Wykręć trzy śruby mocujące zespół.
- Oddziel zespół od przedniej części pokrywy.
- Wyjmij xLCD z tylnej pokrywy. **Zachowaj go do późniejszego wykorzystania.**

KROK 4 Przygotowanie wentylatora wydruku

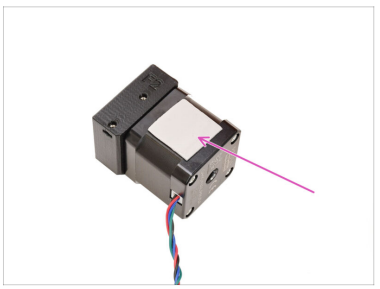
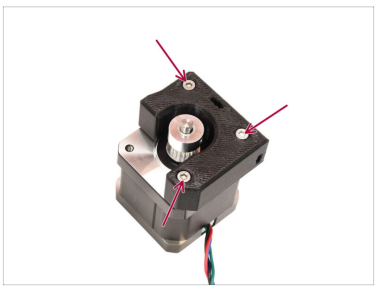




- Wyjmij zespół wentylatora wydruku.
- Wykręć śrubę mocującą kanał wentylatora za pomocą wkrętaka T10.
- Zdemontuj kanał wentylatora wydruku.
- Odkręć dwie śruby mocujące pokrywę i otwórz ją.
- Wyjmij wentylator z plastikowej części. **Zachowaj sam wentylator do późniejszego wykorzystania.**

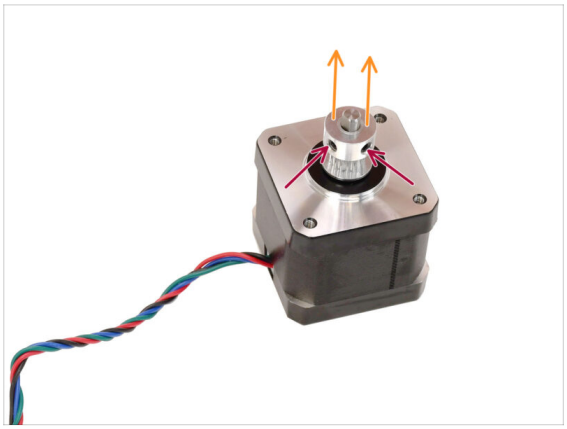
KROK 5 Przygotowanie silnika osi Y

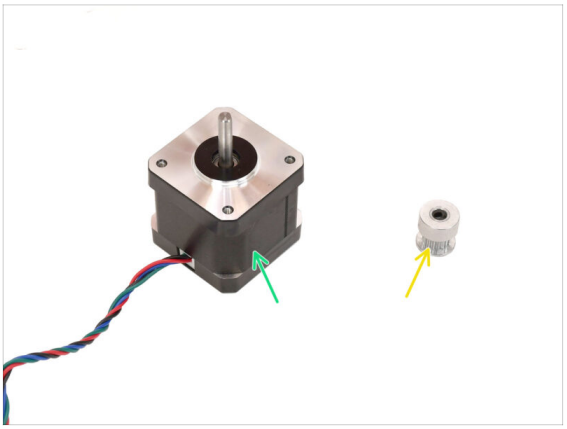


- Weź silniki osi Y.
- Odklej termopad i wszelkie pozostałości, następnie wyczyść powierzchnię z resztek.
- Wykręć trzy śruby mocujące silnik do plastikowego uchwytu. Następnie odłącz silnik od uchwytu.

KROK 6 Przygotowanie silnika osi Y 2

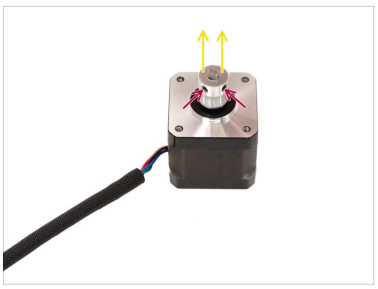


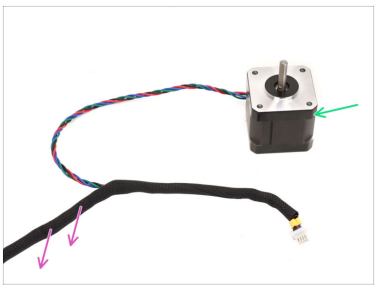


- Poluzuj dwa wkręty dociskowe na kole pasowym kluczem imbusowym 2 mm. Nie wyciągaj ich całkowicie.
- Zdemontuj koło pasowe T16-2GT z silnika.
- **Zachowaj silnik do późniejszego wykorzystania.**
- Koło pasowe zębate T16-2GT nie jest już potrzebne w modelu CORE One+ Gen 2. Odłóż je na bok, **aby nie pomylić go później z nową częścią.**

KROK 7 Przygotowanie silnika osi X



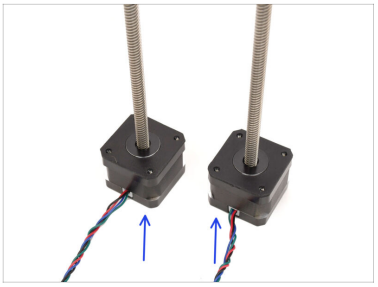
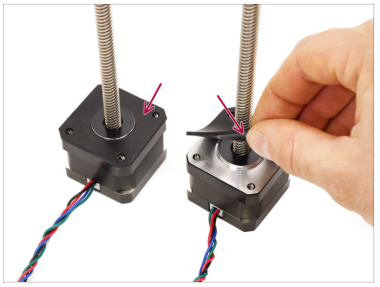
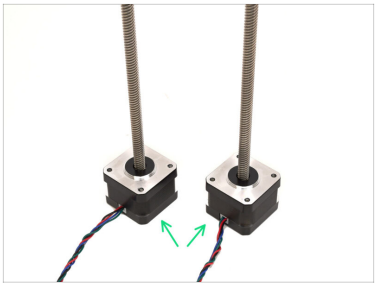




- Weź silniki osi X.
- Poluzuj dwa wkręty dociskowe na kole pasowym, jednak nie wyciągaj ich całkowicie.
- Zdemontuj koło pasowe T16-2GT z silnika.

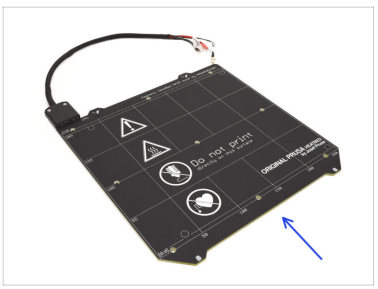
  ⓘ Ta część nie jest już potrzebna w drukarce CORE One+ Gen 2. Odłóż ją na bok, **aby później nie pomylić jej z nowym elementem.**
- Zdejmij owijkę tekstylną z przewodu silnika.
- **Zachowaj silnik do późniejszego wykorzystania.**

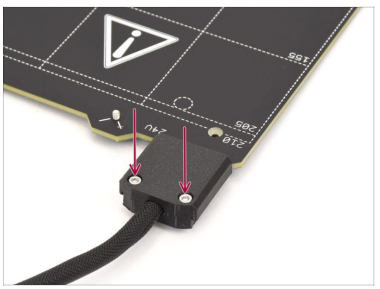
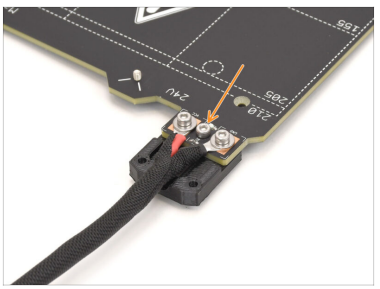
KROK 8 Przygotowanie silnika osi Z

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

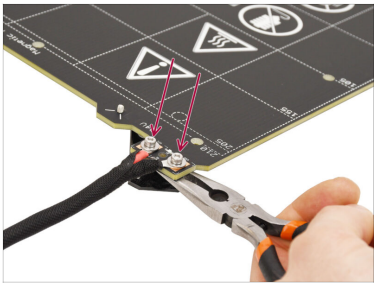
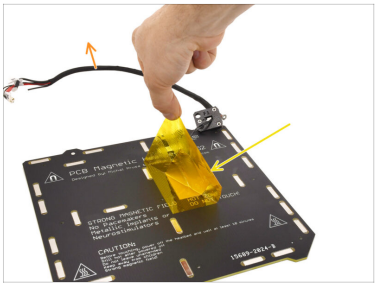
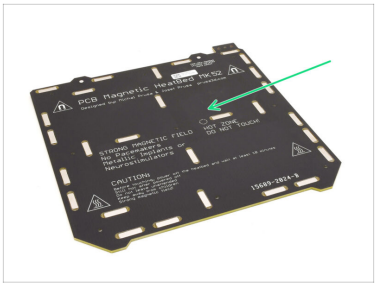
KROK 9 Przygotowanie stołu grzewczego



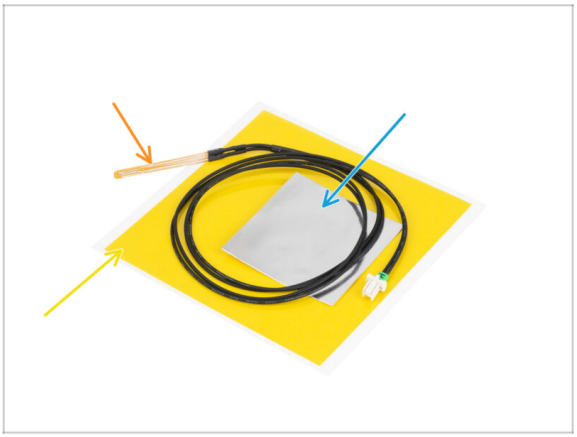
- Weź zespół stołu grzewczego z MK4S.
- Wykręć dwie śruby mocujące górną pokrywę przewodów stołu i zdejmij ją.
- Odkręć wskazaną śrubę pośrodku i odłącz dolną część pokrywy od stołu grzewczego.

KROK 10 Przygotowanie stołu grzewczego 2

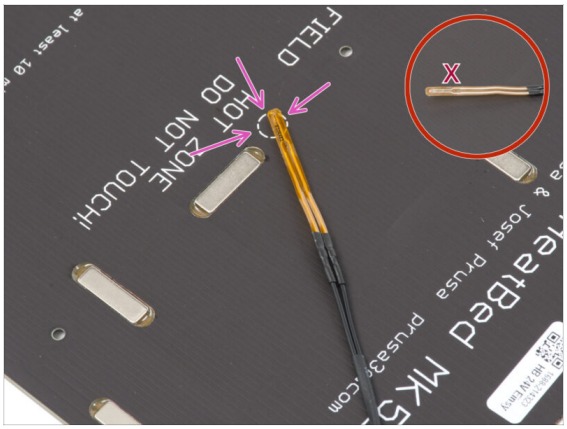
- Odkręć dwie śruby mocujące przewody zasilające.
  - ⓘ Pamiętaj, że pod spodem znajdują się nakrętki M3nN, które należy przytrzymać kluczem uniweralnym lub szczypcami szpiczastymi, aby odkręcić śruby na górze.
- Odklej folię kaptonową i aluminiową od spodu, aby odłączyć termistor.
- Wyciągnij całą wiązkę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

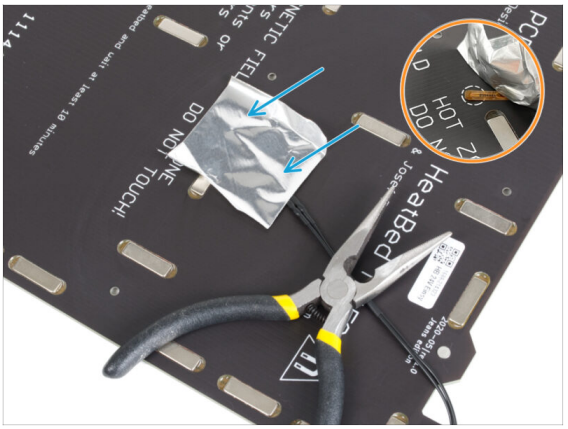
KROK 11 Przygotowanie termistora



- **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.

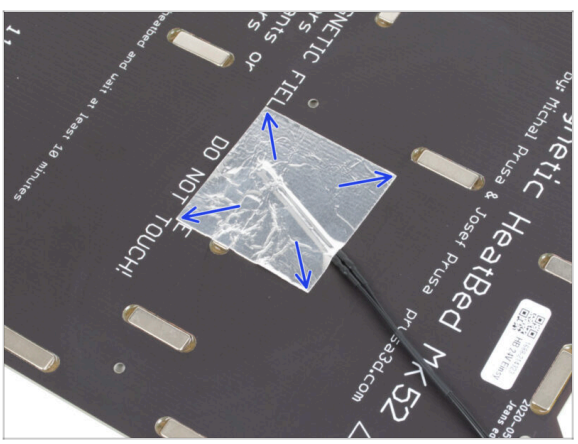
  ⓘ TIP: Use a piece of the removed tape to temporarily hold the thermistor cable. Just place it outside the area for the new aluminum tape!

- Przyklej termistor taśmą aluminiową.

  📌 Przewód termistora powinien być skierowany w stronę złącza zasilania.

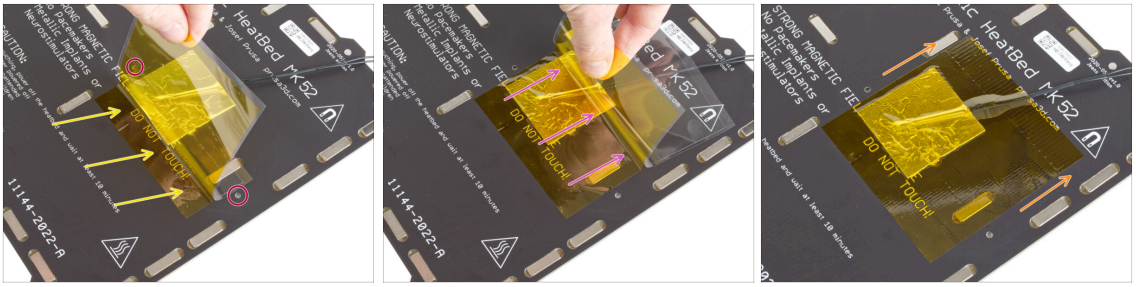
  - Utrzymaj końcówkę termistora w zakreślonym obszarze podczas naklejania taśmy.

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 zwija się zbyt mocno.
- Na koniec sprawdź, czy cała powierzchnia została prawidłowo przyklejona.

KROK 15 Modyfikacja 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 Modyfikacja Nextrudera







- Weź zespół Nextrudera.
- Otwórz blokadę docisku.
- Poluzuj trzy śruby na przekładni, ale jeszcze ich nie wyciągaj.
- Carefully remove the screws while holding the assembly together to prevent it from coming apart.
- Zdejmij pokrywę, utrzymując przekładnię w całości.

KROK 18 Modyfikacja Nextrudera 2

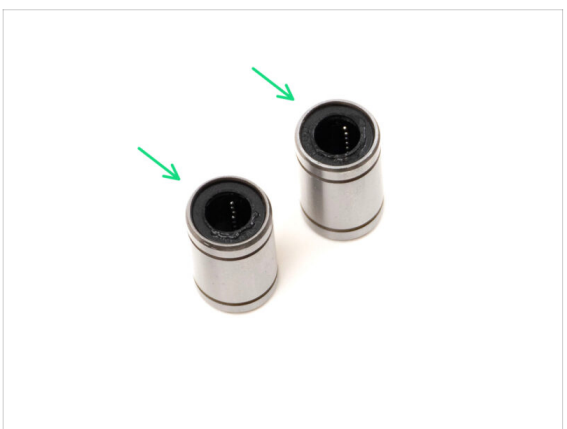




- Nałóż więcej smaru między koła zębate, jeśli w wewnątrz przekładni jest go za mało.

  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

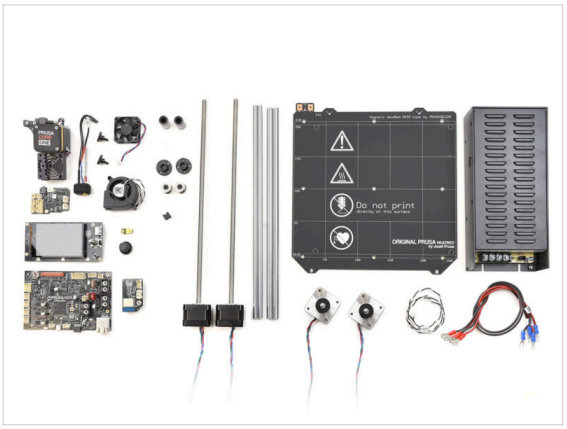
- Wcześniej wyciągnęliśmy z drukarki co najmniej trzy łożyska LM8UU.

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.

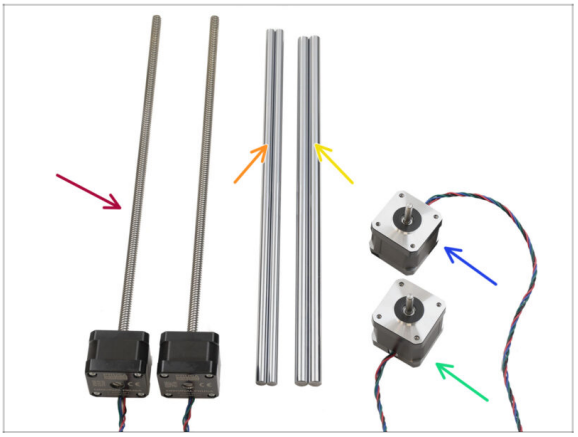
KROK 21 Podsumowanie części 1



- **Łożysko LM8UU (2x)**
- **Nakrętka trapezowa (2x)**
- **Koło pasowe (2x)**
- Expansion joint [złącze kompensacyjne] (1x)

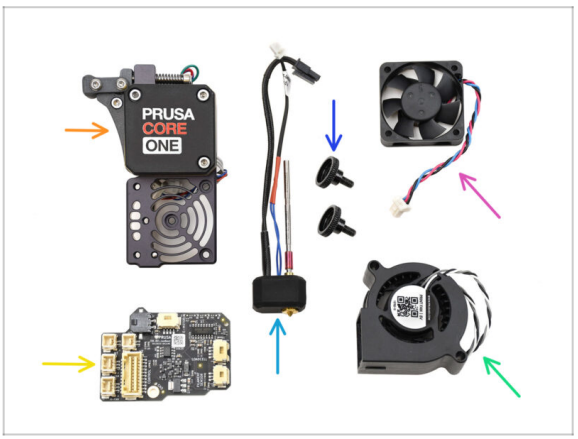
ⓘ Dla CORE One+ (Gen 2) **będzie potrzebne tylko jedno złącze kompensacyjne**. Pozostałe nie będą potrzebne.

KROK 22 Podsumowanie części 2



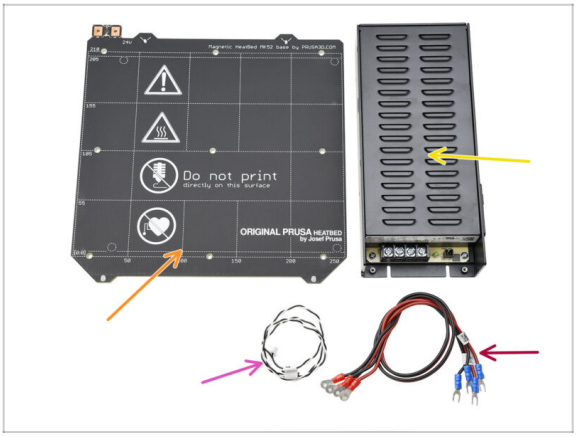
- Silnik osi Z (2x)
- Pręt 8x330 (2x)
- Pręt 10x325 (2x)
- Silnik osi Y
- Silnik osi X

KROK 23 Podsumowanie części 3



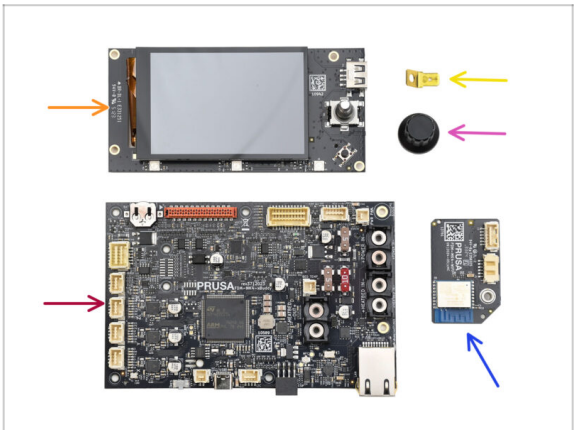
- Zespół Nextrudera
- Zespół dyszy
- Śruba radełkowana (2x)
- Wentylator hotendu
- Płytka LoveBoard
- Wentylator wydruku

KROK 24 Podsumowanie części 4



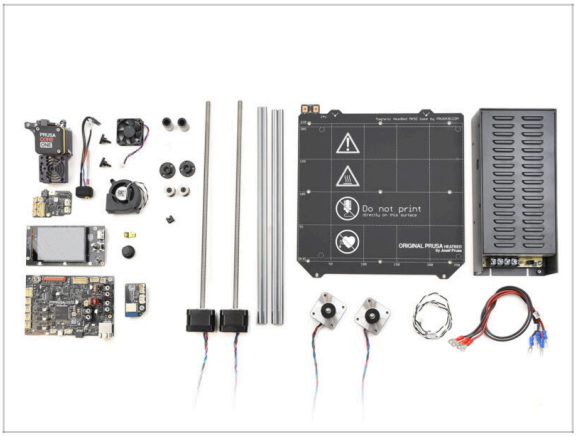
- Stół grzewczy
- PSU
- Przewód Power Panic
- Przewód zasilający PSU (2x)

KROK 25 Podsumowanie części 5



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

KROK 26 Podsumowanie części 6



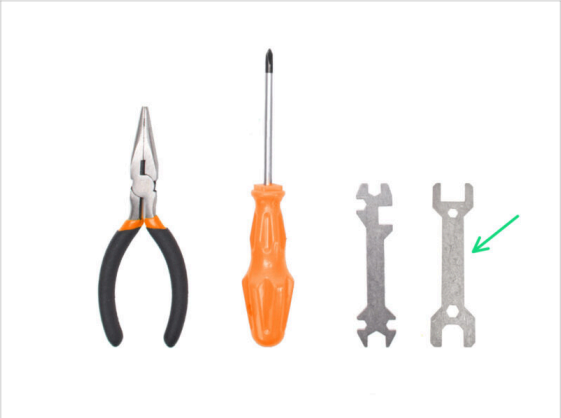
- Gratulacje! Wszystkie niezbędne części ze starej drukarki zostały przygotowane.

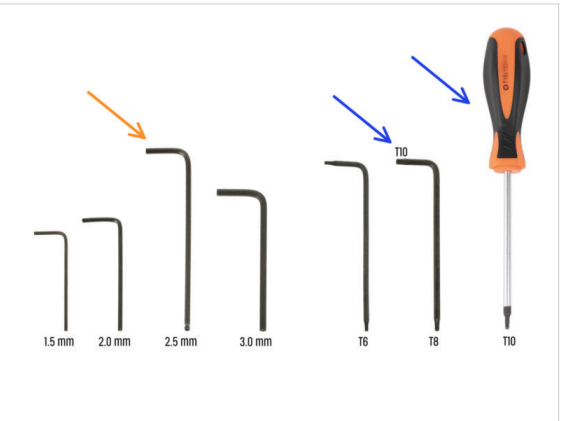
⚠ Odłóż na bok wszelkie pozostałe, nieużywane części, aby uniknąć ich zmieszania z komponentami potrzebnymi do budowy.

2. Montaż podstawy



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

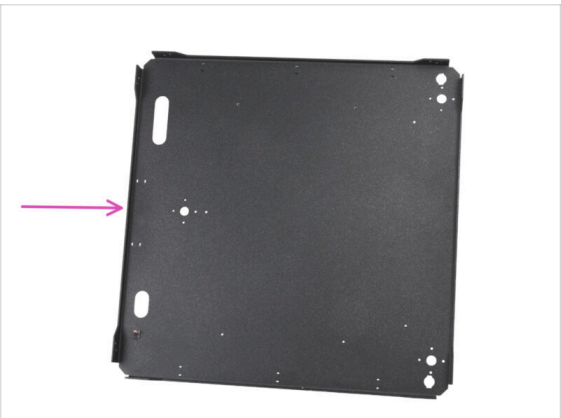


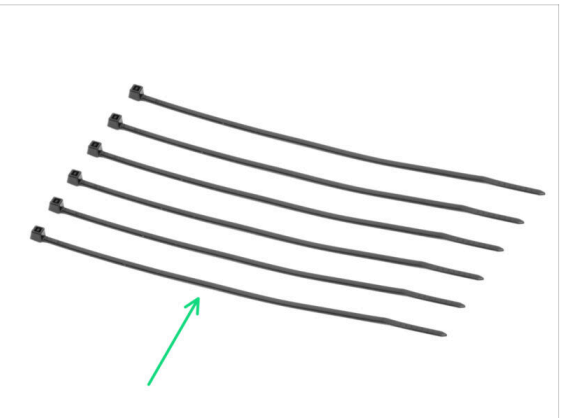


- **Do tego rozdziału przygotuj:**
  - Klucz 13-16
  - Klucz imbusowy 2,5 mm
  - Klucz / wkrętak Torx T10

ⓘ Narzędzia znajdziesz w pudełku oznaczonym *2. Electronics & Fasteners.*

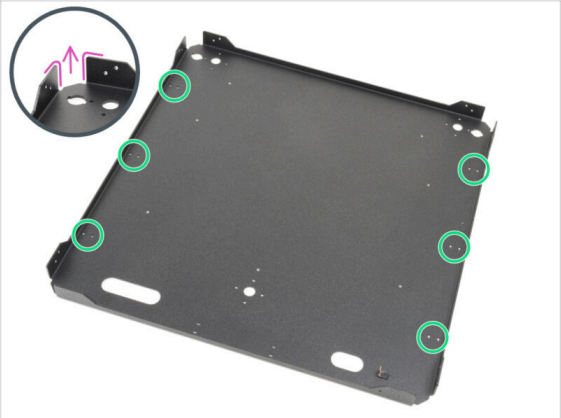
KROK 2 Montaż podstawy: przygotowanie części

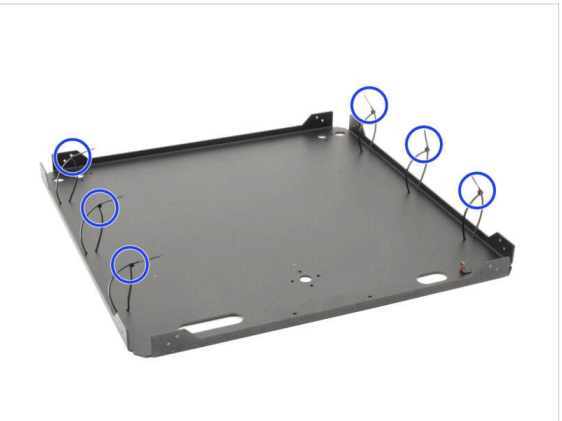




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bottom panel [panel dolny] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Opaska zaciskowa (6x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*

KROK 3 Opaski zaciskowe



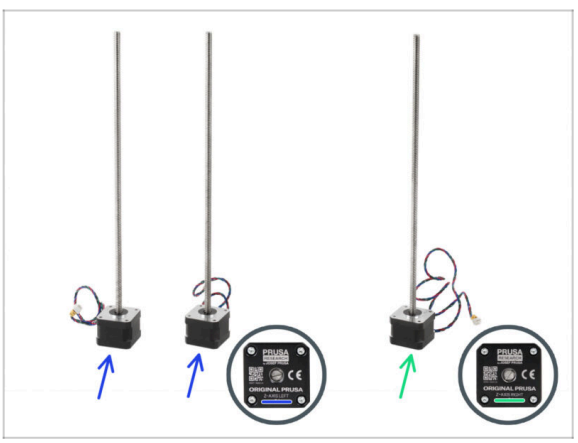


- Obróć dolny panel tak, aby zagięcia były skierowane do góry.
- Zwróć uwagę na podwójne otwory na opaski zaciskowe na obwodzie panelu.
- Przełóż sześć opasek zaciskowych przez otwory po obu stronach i częściowo zaciśnij, zaczepiając tylko kilka pierwszych ząbków.

  ⚠ **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 (część 1)

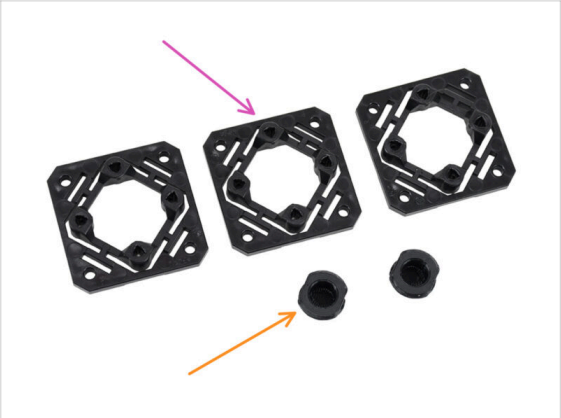


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Lewy silnik osi Z (2x) *znajdziesz w pakiecie Motor kit*

  ⚠ Jeden silnik lewej osi Z jest zapakowany oddzielnie w pakiecie *Electronics & chamber parts*.

  ⓘ Na razie pozostaw nakrętki trapezowe w opakowaniach po silnikach.
- Prawy silnik osi Z (1x) *znajduje się w pakiecie Motor kit*

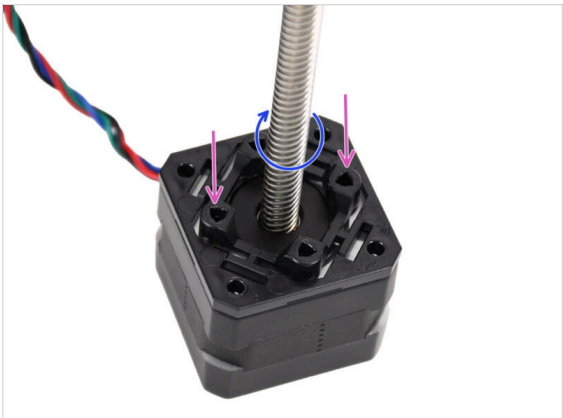
KROK 5 Montaż podstawy: przygotowanie części (część 2)

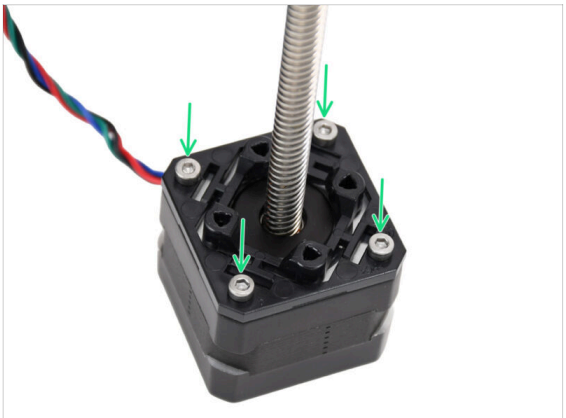




- Z-motor-mount [mocowanie silnika osi Z] (3x) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Z-rod-mount [mocowanie pręta osi Z] (2x) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x8 (24x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners (3/3)*

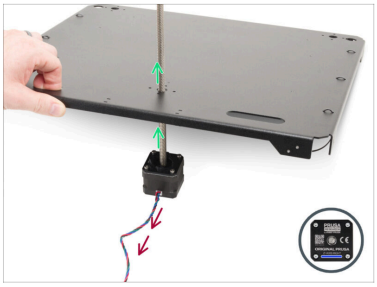
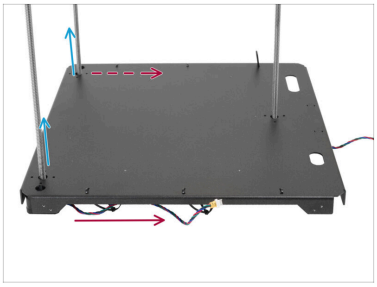
KROK 6 Montaż mocowań silników





- Spróbuj obrócić pręty gwintowane na każdym silniku Z, aby upewnić się, że nie są zablokowane.
- Umieść jedno mocowanie silnika Z na każdym silniku. **Wystające elementy 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

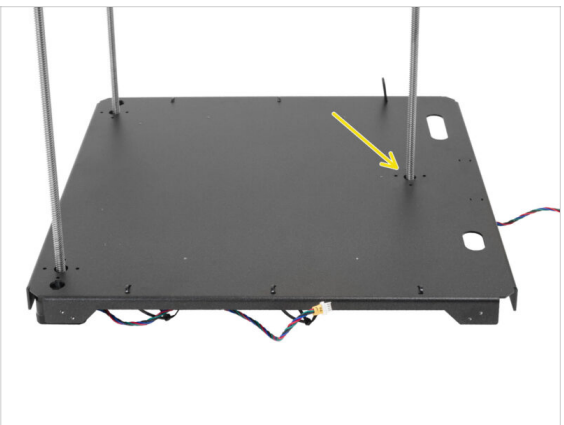
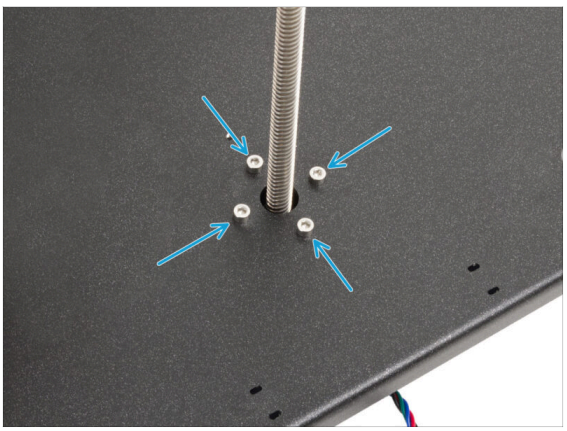




- Odwróć dolny panel.
- Zlokalizuj okrągły otwór na środku tylnej strony panelu.
- Weź **prawy silnik osi Z** - z najdłuższym przewodem, oznaczony ZR na przewodzie.
- Wsuń pręt gwintowany silnika przez panel i wyrównaj otwory w panelu z otworami w zespole silnika.

  ⚠ **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



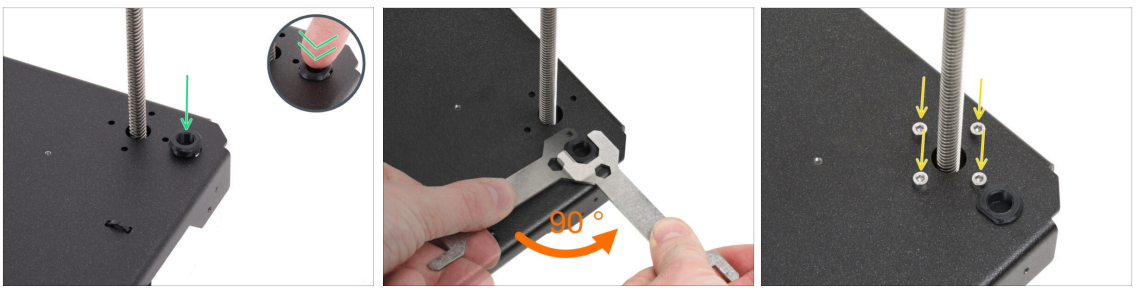
Sprawdź wydrukowane mocowania prętów osi Z [Z-rod-mount] pod kątem wszelkich niedoskonałości. Wnętrze musi być całkowicie czyste, aby można było później wsunąć pręt liniowy.

Musimy upewnić się, że pręty liniowe będą później idealnie pasować. Sprawdź to, wsuwając teraz cieńsze gładkie pręty (znajdujące się w pakiecie *Rods*) w oba mocowania.

- 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 (patrząc od przodu).

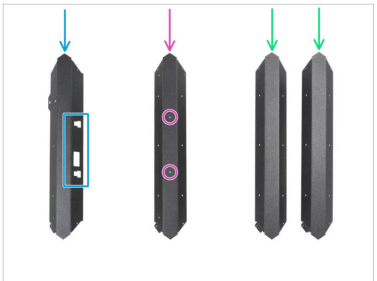
Upewnij się, że przewód silnika jest nadal skierowany do tyłu.

- 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.

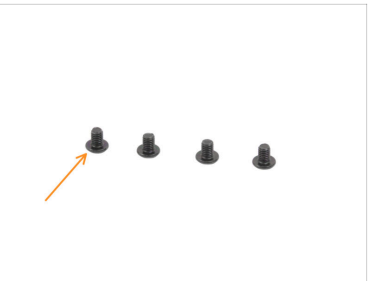
Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.

- Odłóż na chwilę cały zmontowany sprzęt na bok.

KROK 11 Dolna rama: przygotowanie części







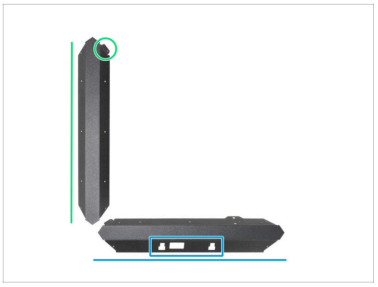
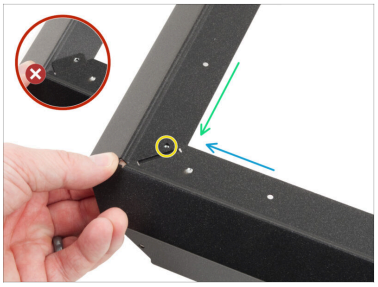
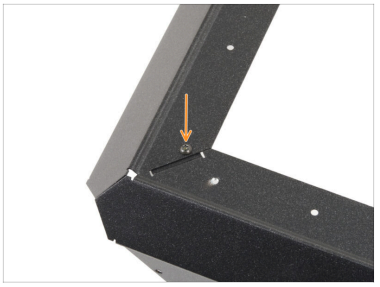
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**

⚠ **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)

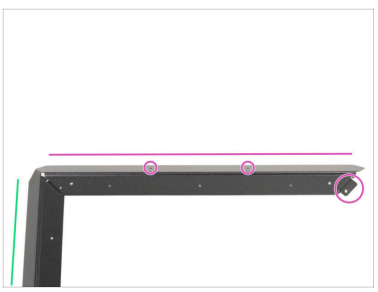
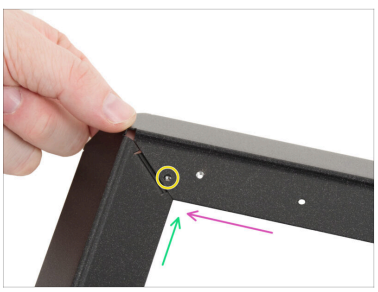
KROK 12 Montaż dolnych profili: lewy przód

⚠ 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 kołnierza 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.

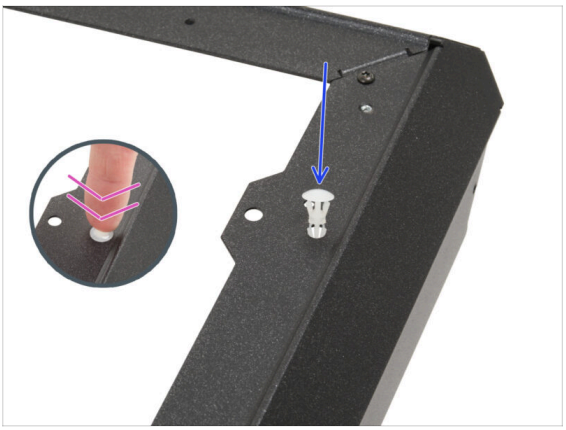
KROK 14 Montaż dolnych profili: prawy





- 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

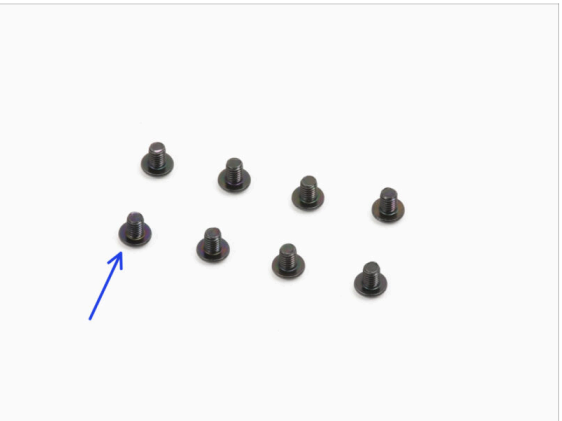




- Umieść kołek dystansowy w otworze w przednim występie profilu.
- Dobrze dociśnij kołek dystansowy, aby wpasował się w otwór.
- Zrób to samo z drugim kołkiem.

KROK 16 Stopy antywibracyjne: przygotowanie części

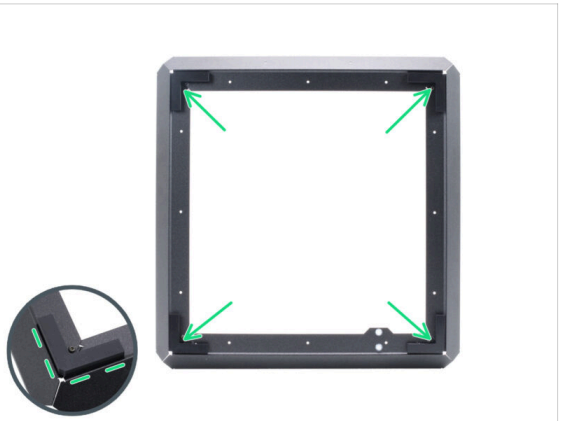




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Stopy antywibracyjne (4x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Śruba M3x4rT (8x)

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.

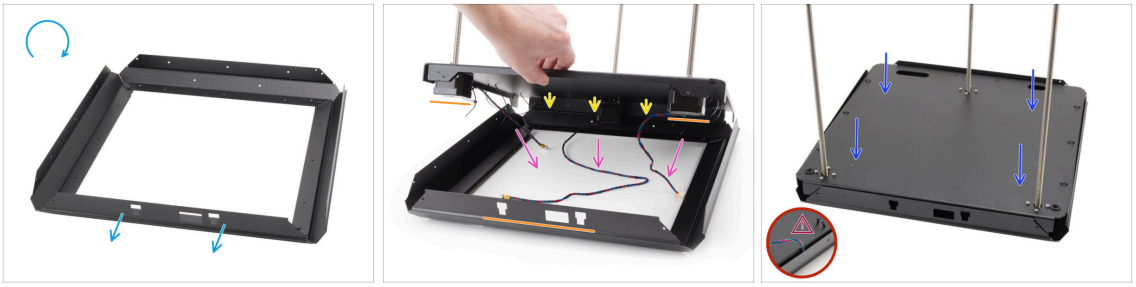
- Odklej folię zabezpieczającą ze wszystkich stóp antywibracyjnych.

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

ⓘ Jeśli przyczepność nóżek do podstawy jest zbyt niska, zalecamy zamontowanie ich jako jeden z ostatnich kroków. Możesz też użyć taśmy 3M VHB, żeby mieć pewność, że będą się trzymać.

- 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

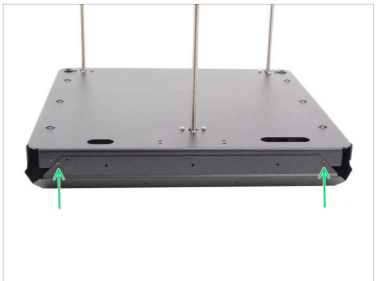
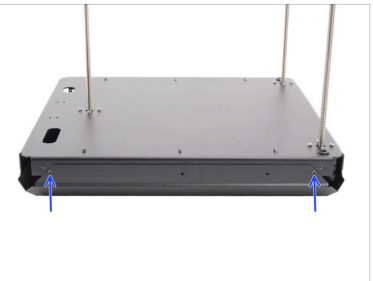
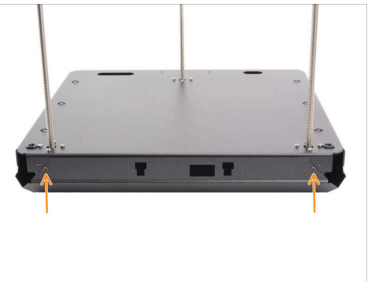


- Skoncentruj się na prawym przednim rogu i prawym boku.
- Lekko unieś jeden z rogów zespołu dolnego panelu.
- Wyrównaj gwintowany otwór w dolnym panelu z otworem w profilu.

ⓘ Aby ułatwić montaż podstawy, ustawiaj całość po kolei na każdej stronie, żeby wyrównać otwory bez walki z grawitacją. Wsuń klucz imbusowy do kolejnego otworu, żeby utrzymać wyrównanie.

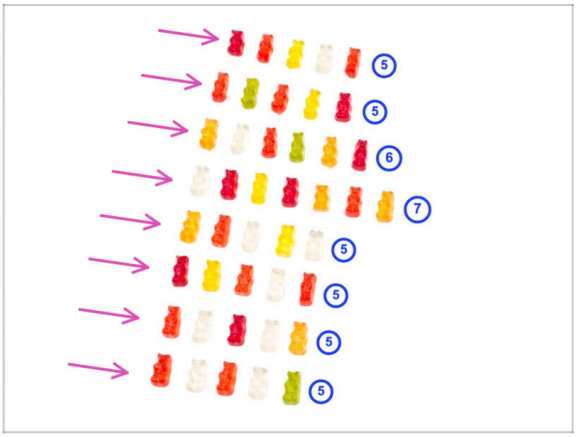
- Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.
- Przejdź do prawego narożnika z tyłu.
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je śrubą M3x4rT.

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





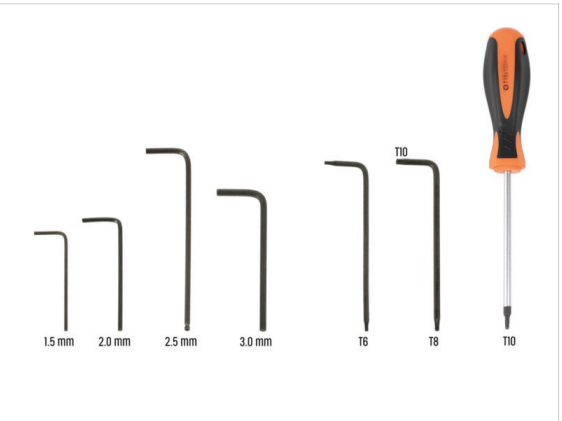
- **Gratulacje!** Udało Ci się właśnie złożyć **podstawę**.
- Odłóżmy na razie zmontowane części na bok i przejdźmy do następnego rozdziału.

3. Montaż tylnej części



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

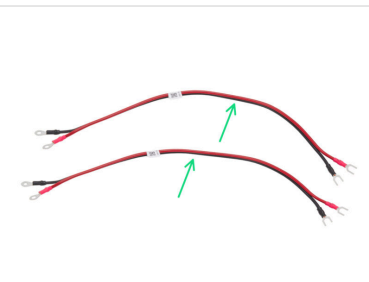


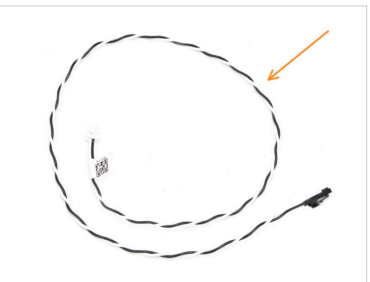


- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

KROK 2 Montaż zasilacza: przygotowanie części







- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Zasilacz Delta 240W 24V (1x) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Śruba M4x6r (2x) *znajdują się w pakiecie Fasteners 3/3*
- Przewody zasilające xBuddy (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Przewód Power Panic (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*

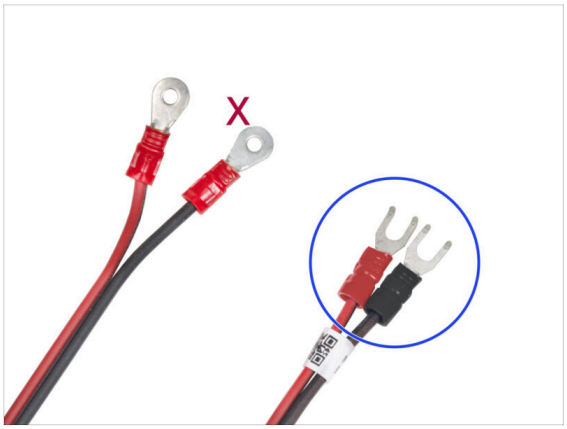
KROK 3 Przygotowanie zasilacza

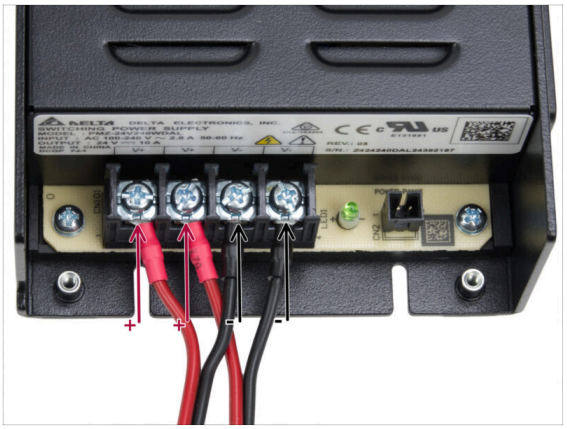




- Wkręć dwie śruby M4x6r z lewej strony zasilacza, jednak **nie dokręcaj ich do końca.** Pozostaw co najmniej 4 mm (0,16 cala) odstępu między łbem śruby a zasilaczem.
- Lekko poluzuj wszystkie cztery śruby zacisków na zasilaczu. **Nie wykręcaj ich całkowicie** - wystarczą 3-4 obroty.

KROK 4 Informacje o przewodach zasilających





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 **czerwony kolor = dodatni / +**
Jeden ma dominujący **czarny kolor = ujemny / -** .

- Zwróć uwagę, że przewody zasilające mają różne złącza na każdym końcu. Na razie przygotuj złącza widełkowe (kolor rurki zaciskowej może się różnić).
- **Uwaga, polaryzacja zacisków zasilacza jest następująca:**
  - Dodatni (V+)
  - Dodatni (V+)
  - Ujemny (V-)
  - Ujemny (V-)

Czerwony przewód (dodatni) może mieć czarny pasek. Podobnie czarny przewód (ujemny) może mieć czerwony pasek.

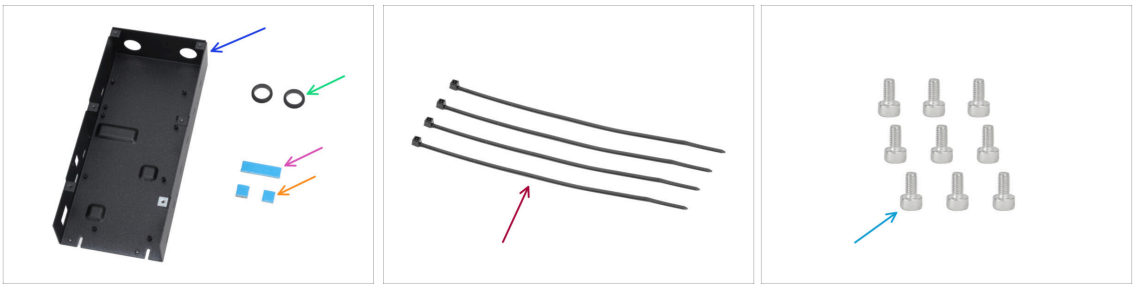
Nie podłączaj jeszcze żadnych przewodów, poczekaj na instrukcje.

KROK 5 Podłączanie 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 najbardziej wysuniętego na prawo złącza.
- Odstaw zmontowane części na bok.

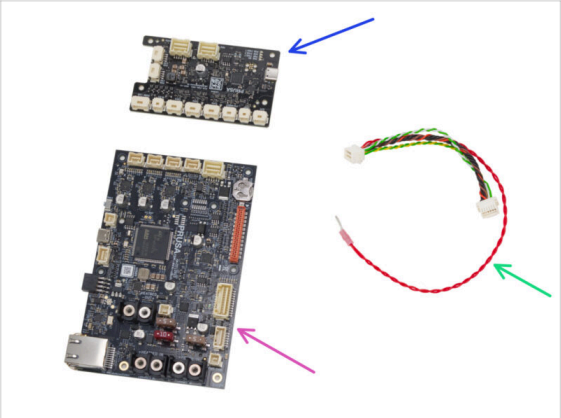
KROK 6 xBuddy: przygotowanie części I



- **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)

ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

KROK 7 xBuddy: przygotowanie części II

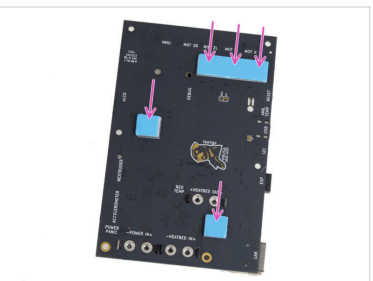


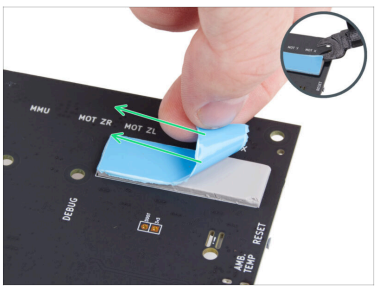


- Płytka xBuddy extension (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & chamber*
- Płytka xBuddy (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Przedłużka przewodu xBuddy extension cable (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) *znajduje się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

KROK 8 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.

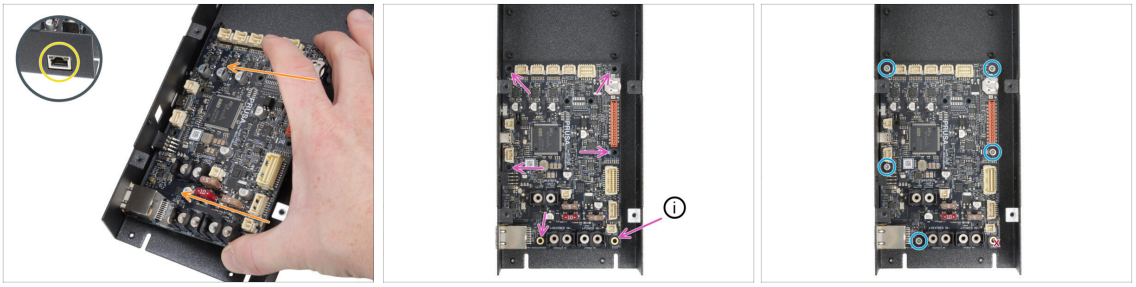
  ⓘ Powierzchnia, do której przyklejany jest termopad, musi być odtłuszczona. Zapewni to lepszą przyczepność.

⚠ 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 9 Montaż płyty xBuddy



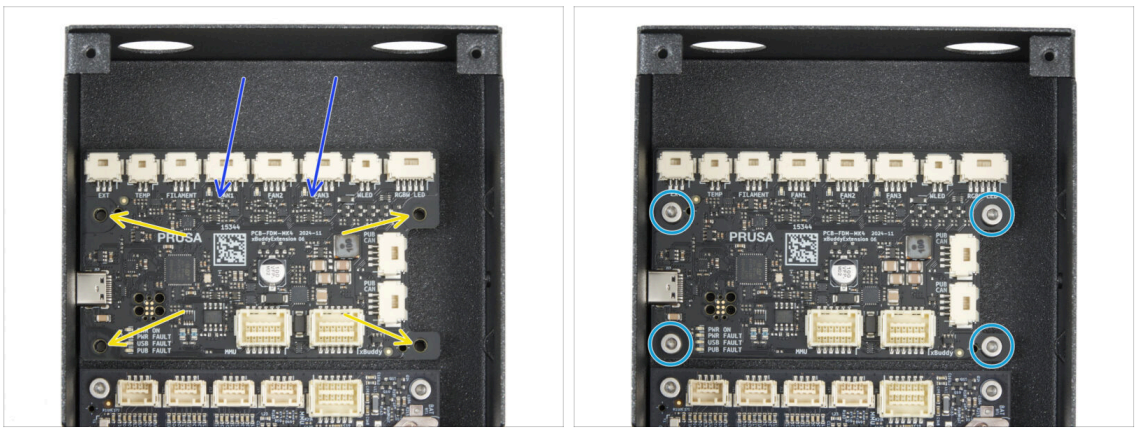
⚠ **Trzymaj płytki tylko za krawędzie**, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.

- 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 otworami (słupkami) w obudowie xBuddy.

  ⓘ **Ten otwór pozostanie pusty - bez śruby**; jest wskazany tylko po to, żeby wyrównać płytkę.
- Ustal pozycję płyty xBuddy, wkładając pięć śrub M3x6. Nie dokręcaj śrub do końca. Na razie wystarczy kilka obrotów.

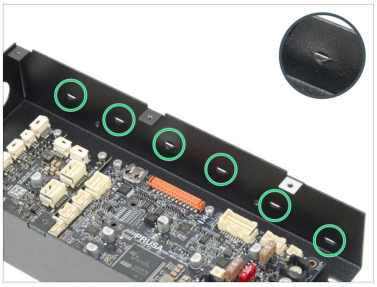
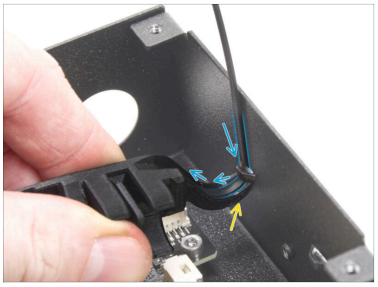
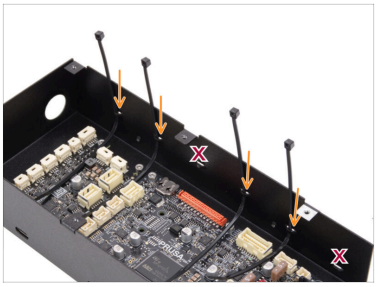
  ⚠ **Powstrzymaj swój instynkt i pozostaw pusty otwór w prawym dolnym rogu.**
- **Całkowicie dokręć wszystkie pięć śrub, jednak zachowaj szczególną ostrożność**, aby nie uszkodzić płytki.

KROK 10 Montaż xBuddy extension



- Umieść płytkę rozszerzeń xBuddy extenstion 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 11 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.

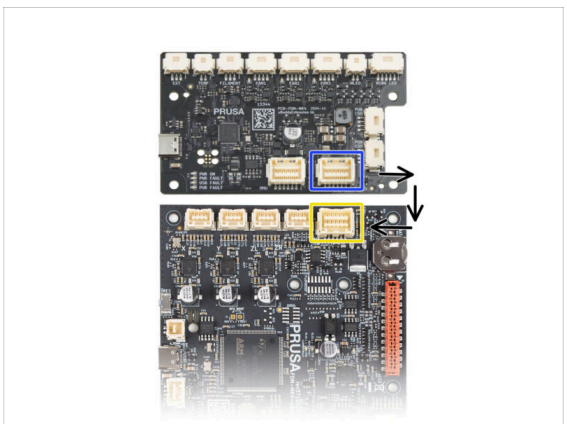
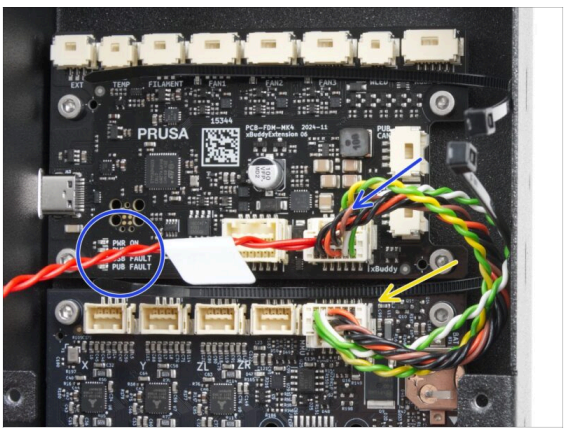
  ⓘ Zegnij lekko końcówkę opaski zaciskowej - mniej więcej pod kątem 30 stopni. Dzięki temu łatwiej będzie ją wsunąć, nawet bez multitoola.

- 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.

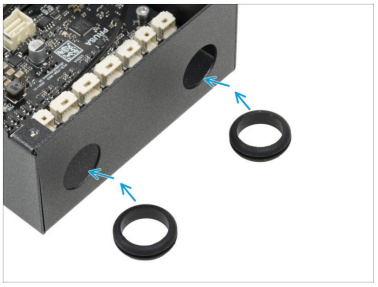
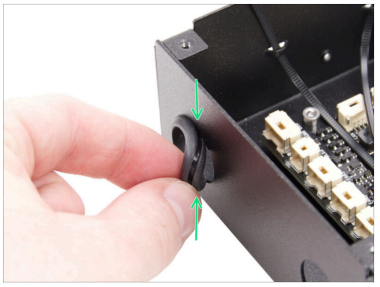
- Powtórz to samo na wskazanych perforacjach.
- Pomiń trzecią i szóstą perforację.

KROK 12 Podłączenie płytki rozszerzeń xBuddy extension

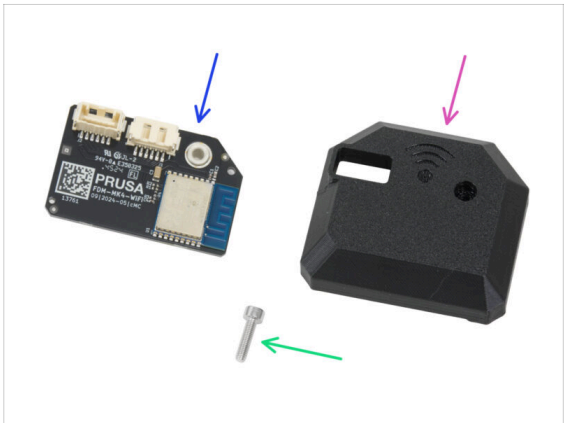
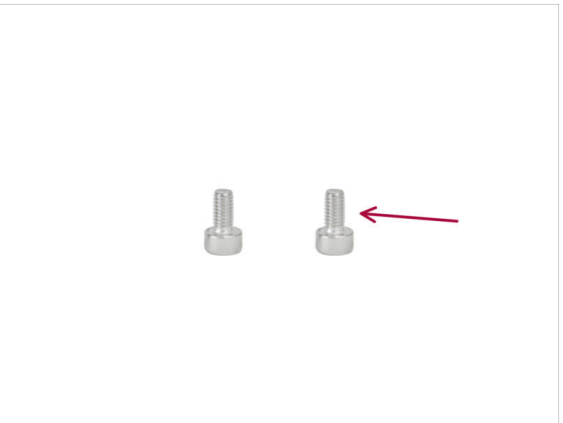
- Podłącz złącze rozszerzeń xBuddy z wolnym czerwonym przewodem do płytki rozszerzeń xBuddy extension.
  - Pozostaw czerwony przewód luźny na tym etapie.
- Podłącz drugi koniec przewodu przedłużającego xBuddy do płyty xBuddy.

KROK 13 Obudowa xBuddy: przelotki kablowe

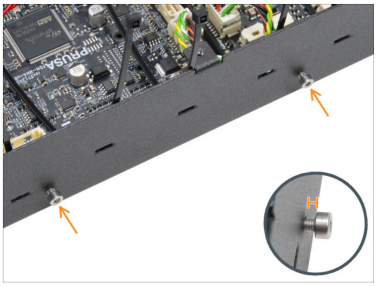

- Umieść obie przelotki w obu okrągłych otworach w obudowie xBuddy.
- Delikatnie ściśnij przelotkę i wpasuj ją w otwór, upewniając się, że rowek zablokował się na krawędzi.

KROK 14 Wi-Fi: przygotowanie części

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

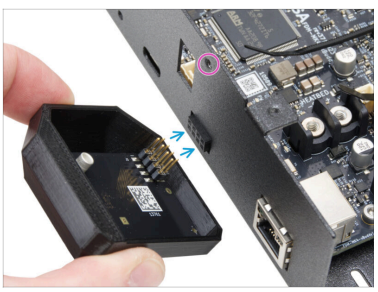
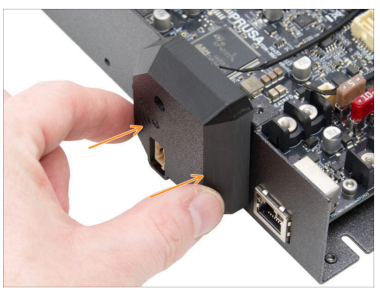
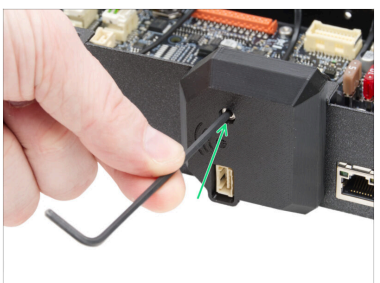
KROK 15 Montaż modułu Wi-Fi





- 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.
- Włóż śrubę M3x12 do tego otworu w obudowie xBuddy. Jeśli otwór jest zbyt ciasny, użyj klucza imbusowego lub śrubokręta, aby ostrożnie go poszerzyć, tak aby śruba dobrze pasowała w kolejnym kroku.

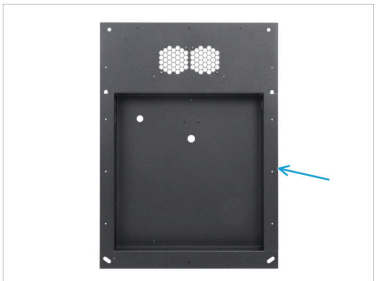
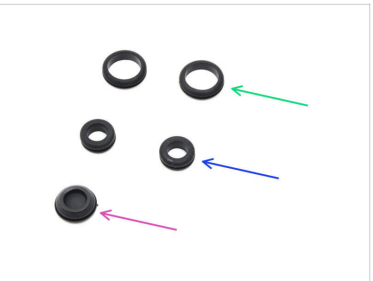
KROK 16 Montaż modułu Wi-Fi

⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność** podczas obsługi i podłączania modułu ESP, aby **nie wygiąć styków, ponieważ mogłoby to doprowadzić do ich uszkodzenia**.

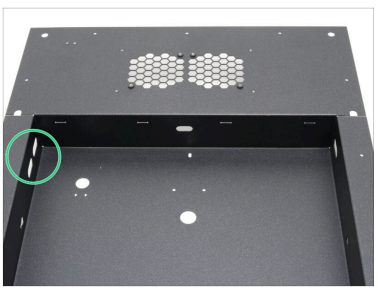
- Najpierw włóż śrubę M3x12 do otworu w obudowie xBuddy i dokręć ją, żeby uniknąć problemów w dalszej części tego kroku. Następnie wykręć śrubę.
- Następnie weź moduł Wi-Fi z pokrywą i podłącz styki modułu ESP do złącza w płycie xBuddy.
- Ostrożnie załóż pokrywę WiFi, upewniając się, że styki modułu ESP są prawidłowo podłączone do złącza na płycie xBuddy.
- Przykręć pokrywę śrubą M3x12.
- Odstaw zmontowane części na bok.

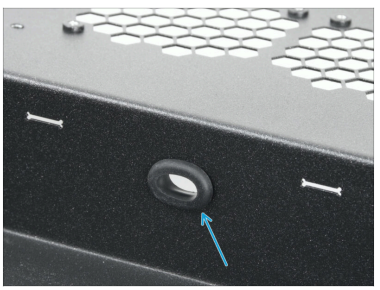
KROK 17 Tylny panel: przygotowanie części


- **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)

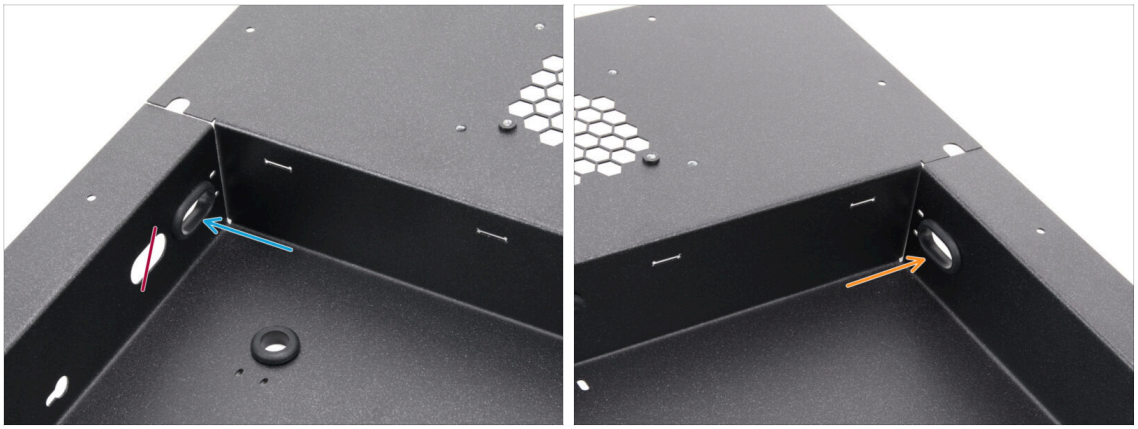
KROK 18 Montaż przelotek: góra tylnego panelu





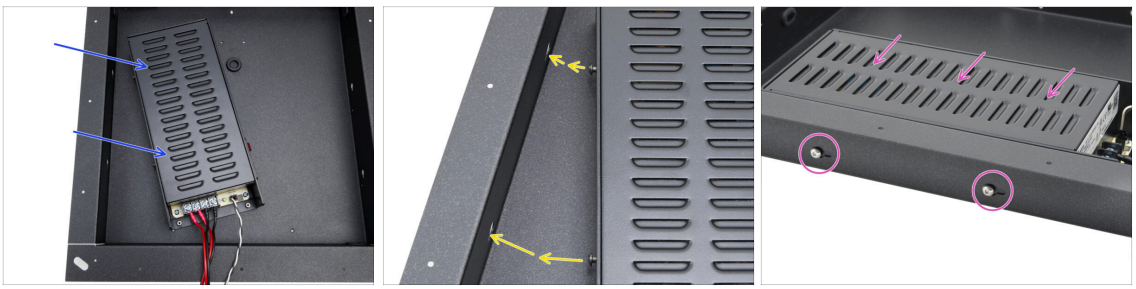
- Ustaw tylny panel w sposób pokazany na pierwszej ilustracji. Użyj dwóch owalnych otworów jako odniesienia.
- Umieść zatyczkę w środkowym otworze.
  - **Zatyczka nie jest symetryczna**. Należy ją włożyć stroną o mniejszej średnicy skierowaną w dół.
- Insert one small grommet to the left circle hole.
- Umieść jedną małą przelotkę w owalnym otworze.

KROK 19 Montaż przelotek: boki + dół



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

KROK 20 Wyrównanie zasilacza



- Ostrożnie umieść zasilacz w kieszeni na tylnym panelu.
- Dopasuj śruby wkręcone w zasilacz do otworów po lewej stronie tylnego panelu.
- Przesuń zasilacz tak, aby śruby przeszły przez otwory.

ⓘ Do not insert the PSU cables into any opening in the rear panel. Leave them hanging over the rear panel until you are instructed to connect them to the Buddy board later on.

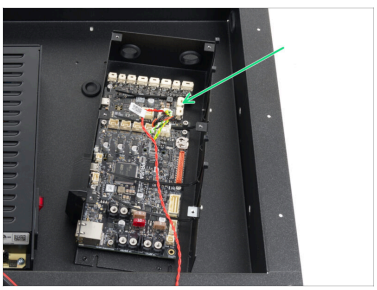
KROK 21 Montaż zasilacza

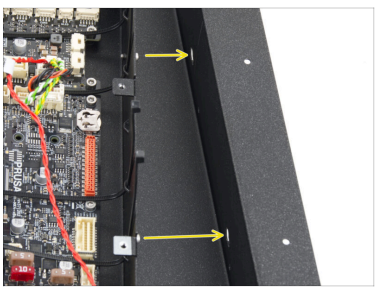


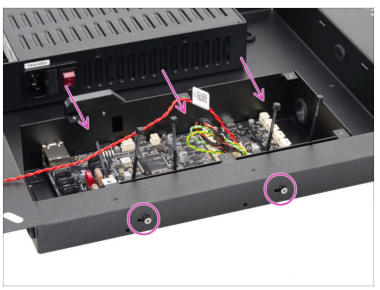


- Ostrożnie przesuń zasilacz tak, aby śruby znalazły się w położeniu końcowym otworów w kształcie dziurki od klucza.
- Utrzymaj pozycję zasilacza i całkowicie dokręć obie śruby.

KROK 22 Wyrównanie obudowy xBuddy

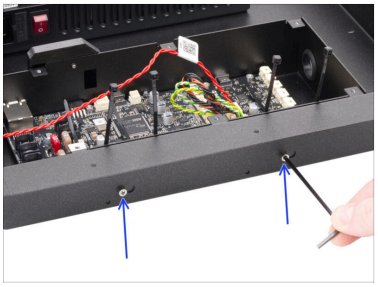
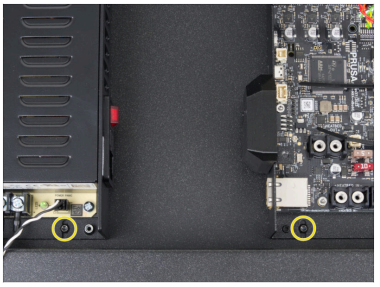






- Ostrożnie umieść obudowę xBuddy z płytkami w kieszeni na tylnym panelu.
- Dopasuj śruby wkręcone w obudowę xBuddy do otworów po prawej stronie tylnego panelu.
- Przesuń obudowę xBuddy tak, aby śruby przeszły przez otwory.

KROK 23 Montaż obudowy xBuddy

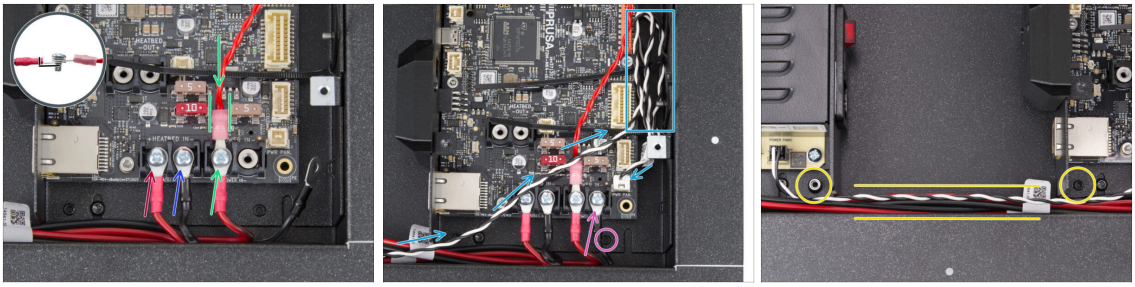
- Ostrożnie przesuń obudowę xBuddy tak, aby śruby znalazły się w położeniu końcowym otworów w kształcie dziurki od klucza.
- Utrzymaj pozycję obudowy i całkowicie dokręć obie śruby.
- Przymocuj zasilacz i obudowę xBuddy do tylnego panelu dwoma śrubami M3x4rT.

KROK 24 Osłona przewodów zasilających: 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)
- Śruba złącza zasilania #6-32 (4x)

KROK 25 Podłączenie przewodów zasilających



- Weź jeden czerwony przewód wychodzący z zasilacza i podłącz go do pierwszego terminala z lewej strony na płycie xBuddy, dokręcając śrubę #6-32. Dokręć ją mocno, ale z wyczuciem.

  ⚠ Zwróć uwagę, aby złącze wchodziło pod śrubę w odpowiedniej orientacji, tzn. "L" (nie może być odwrócone).

- Przykręć śrubą #6-32 czarny przewód z zasilacza z tej samej pary co czerwony, do drugiego zacisku. Dokręć śrubę mocno, ale z wyczuciem.
- Weź drugi czerwony przewód idący od zasilacza i połącz go z czerwonym przewodem idącym od płytki rozszerzeń. **Zwróć uwagę na zbliżenie.** Przełóż śrubę zaciskową przez złącza i przykręć do trzeciego terminala.
  - Ostrożnie poprowadź przewód płytki xBuddy extension board między bezpiecznikami, upewniając się, że nie wywiera na nie nacisku.

ⓘ **Zwracamy uwagę, że bezpieczniki zostały zmienione na początku 2025 r.** Są znacznie mniejsze, białe i wbudowane w gniazdo bezpiecznika na płycie xBuddy, aby nie przeszkadzały w podłączeniu przewodów.

- Podłącz drugi czarny przewód z zasilacza do xBuddy, **upewniając się, że nie zasłania on gwintowanego otworu**.
- Poprowadź przewód Power Panic do obudowy xBuddy i podłącz go do prawego dolnego gniazda na płycie xBuddy. Zwiń nadmiar przewodu w kilka pętli nad gniazdem.
- Ułóż przewody zasilacza we wskazany sposób, upewniając się, że nic nie zasłania gwintowanych otworów w zasilaczu i obudowie xBuddy.

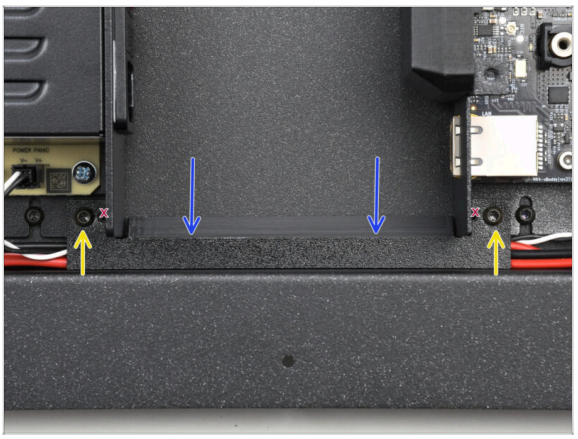
KROK 26 Przygotowanie pokrywki przewodów zasilacza





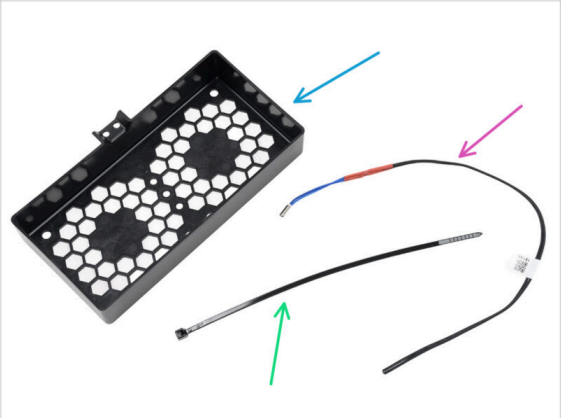
- Umieść po jednej nakrętce kwadratowej M3nS w każdej kieszeni na końcach pokrywy przewodów zasilacza.
- Upewnij się, że otwory są ze sobą zrównane.

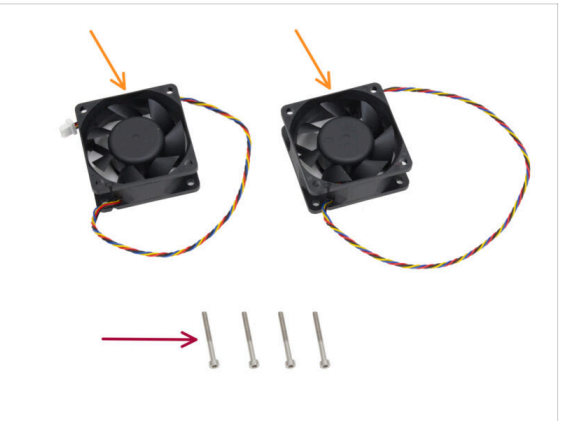
KROK 27 Osłona przewodów zasilacza



- Załóż pokrywę przewodów zasilacza [PSU-cable-cover] na przewody.
- Przykręć pokrywę dwoma śrubami M3x10rT w najbardziej zewnętrznych otworach.

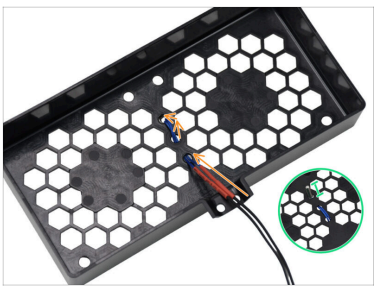
KROK 28 Wentylatory komory: przygotowanie części

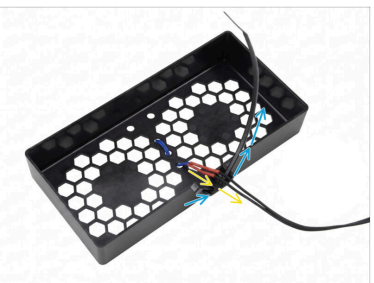


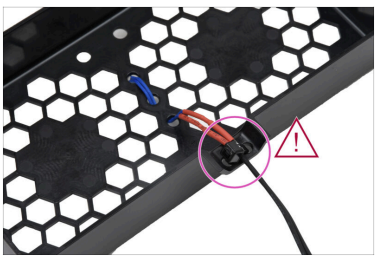


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Osłona wentylatorów (1x) *znajdziesz pakiecie Electronics & Chamber parts*
- Termistor komory 260 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Opaska zaciskowa (1x)
- Wentylator (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Śruba M3x30 (4x)

KROK 29 Montaż kratki wentylatorów





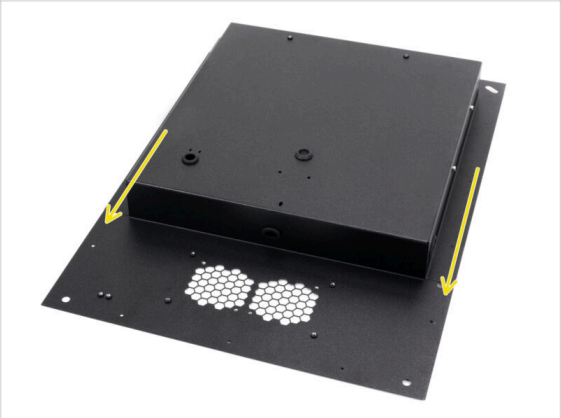


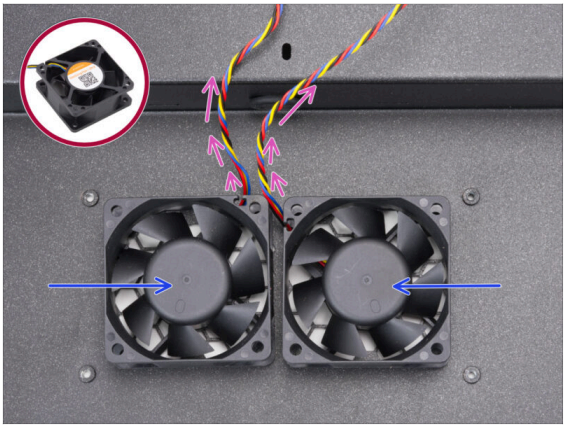
- Przeprowadź przewód termistora przez otwory w środku osłony. Przełóż go w kierunku pokazanym na ilustracji.

  ⓘ **Podczas montażu zwróć szczególną uwagę na orientację. Osłona wentylatorów ma określoną stronę wewnętrzną i zewnętrzną.**
- Pozostaw cały kartidż termistora na zewnątrz.
- Przełóż opaskę zaciskową przez parę otworów w szyjce osłony wentylatorów.
- 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 znajduje się po wewnętrznej stronie szyjki osłony wentylatorów.**

KROK 30 Montaż wentylatorów



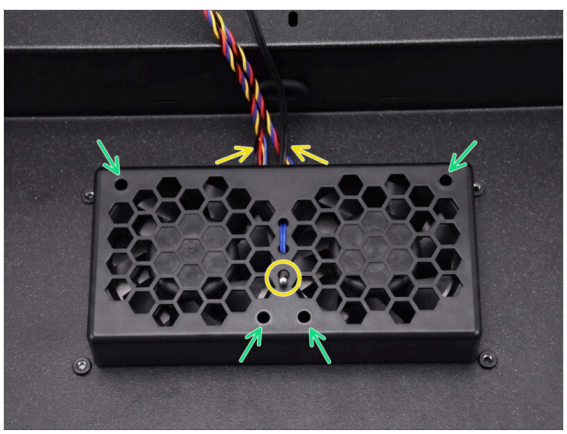


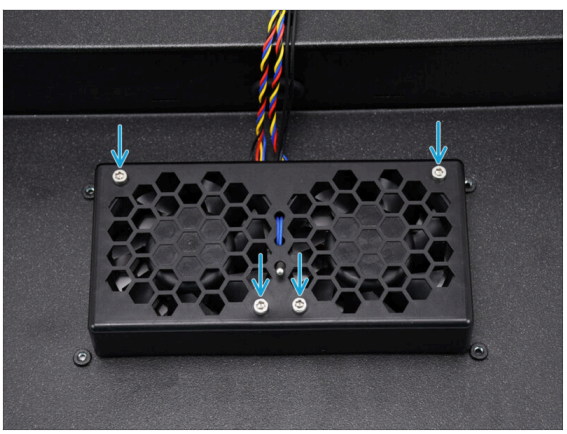
- Ustaw tylny panel zgodnie z ilustracją. Wycięcia muszą być skierowane w Twoją stronę.
- Umieść oba wentylatory na kratkach w tylnym panelu.

  ⚠ 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 31 Osłona wentylatorów





- Załóż osłonę na wentylatory.

  ⚠ **Upewnij się, że osłona wentylatorów obejmuje wentylatory, termistor jest skierowany w górę**, a jego przewód przebiega przez szyjkę osłony.
- Wyrównaj otwory w wentylatorach, osłonie i tylnym panelu.
- Przymocuj zespół wentylatora do panelu tylnego czterema śrubami M3x30.

  ⚠ Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić kratki.

KROK 32 Tylne profile: przygotowanie części



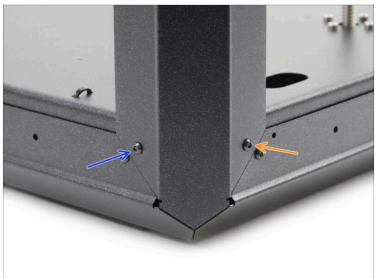


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Tylny profil (2x) *znajdują się w pakiecie Metal parts 1/3*

  ⓘ 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) *znajduje się w pakiecie Electronics and Fasteners*

KROK 33 Montaż tylnych profili



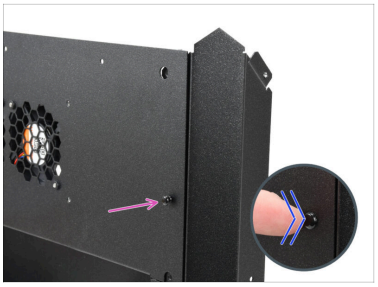
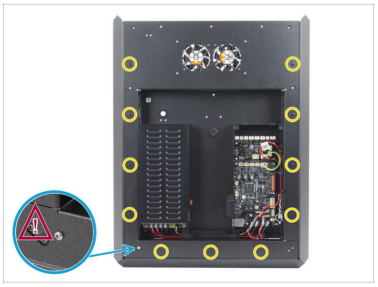


- Weź dolny zespół i obróć go tak, aby tylna strona (z jednym silnikiem pośrodku) była skierowana w Twoją stronę.

📌 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.

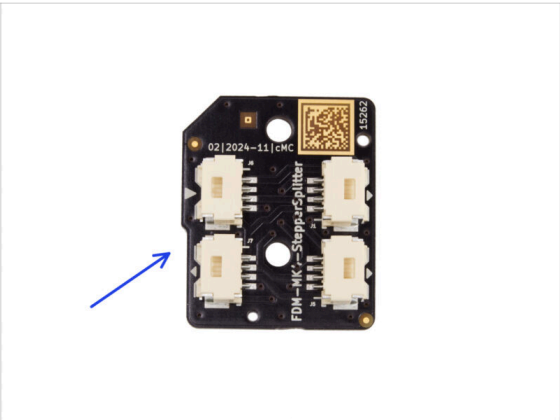
KROK 34 Montaż tylnego panelu

- Ostrożnie unieś zespół tylny i delikatnie przyłóż go do zespołu podstawy i profili tylnych.
- Przełóż jeden nylonowy nit przez tylny panel i tylny profil w prawym górnym rogu.
- Dociśnij łeb nitu palcem, aż zostanie całkowicie osadzony.
- Zamocuj tylny panel powtarzając to samo dla wszystkich jedenastu nylonowych nitów wokół obwodu.
- Włóż i wkręć wkręt samogwintujący 2,9x6,5 do panelu tylnego.

⚠ **Nie dokręcaj tej śruby zbyt mocno!** Jeśli napotkasz zbyt duży opór, nawierć otwór wiertłem 2 mm. Możesz też pozostawić śrubę niedokręconą.

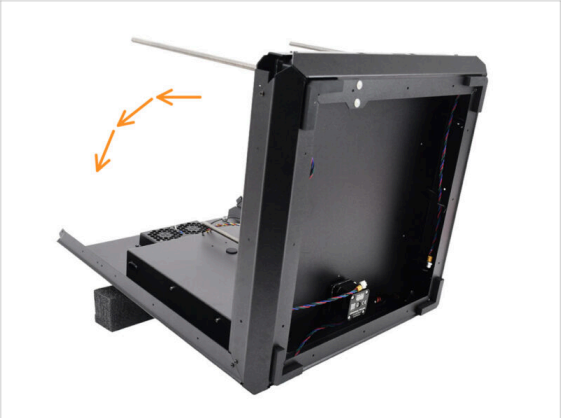
KROK 35 Stepper splitter: przygotowanie części





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

KROK 36 Ułożenie przewodu Stepper splitter

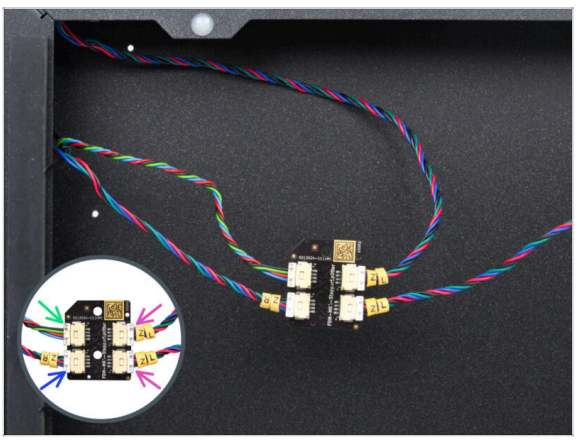




- Bardzo ostrożnie połóż całość na plecach (na tylnym panelu).
  - **Zalecamy podparcie tylnej części zespołu** miękką, podwyższoną podkładką, aby całość nie leżała na wystającym module Wi-Fi.
  - ⓘ Wskazówka: użyj piankowej wyściółki z pakietu z częściami blaszanymi lub pustego pudełka kartonowego.
- 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.

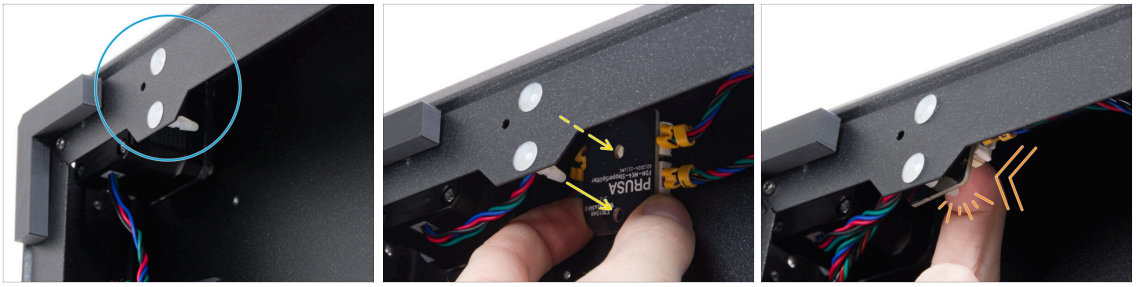
⚠ **Nie zaciskaj jeszcze opasek zaciskowych.**

KROK 37 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)

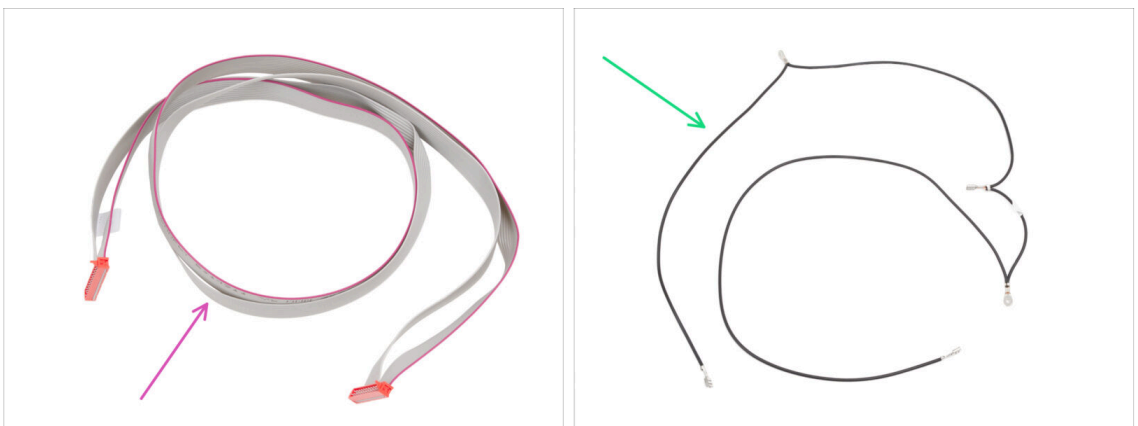
KROK 38 Montaż płytki Stepper splitter



- 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.

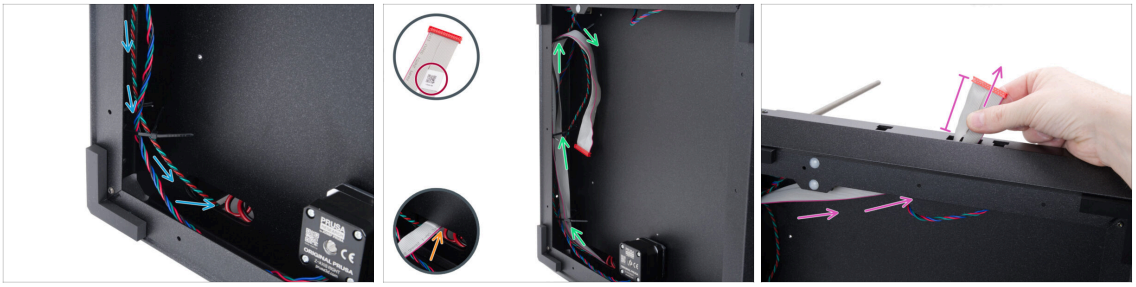
  ⓘ Konieczny jest znaczny nacisk, aby osadzić płytkę. Należy jednak bardzo uważać, aby nie uszkodzić komponentów.

KROK 39 Przewód LCD: przygotowanie części



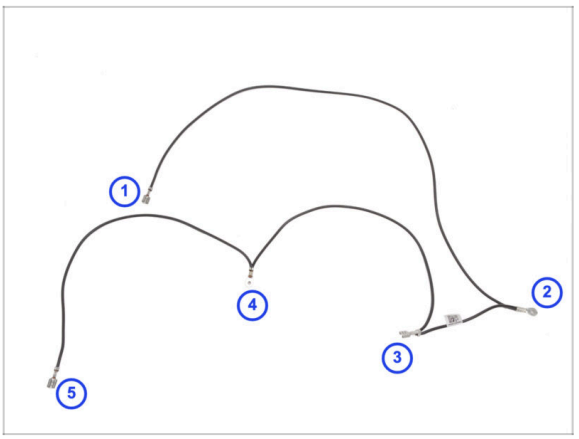
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Przewód xLCD (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Główny przewód PE (ochronny) (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

KROK 40 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 41 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.

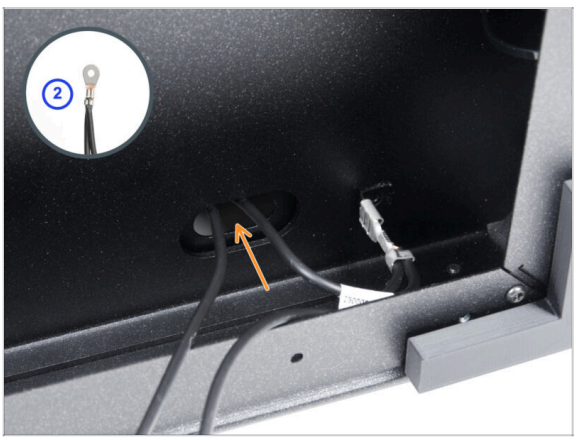
KROK 42 Podłączenie przewodu PE (nr 3)





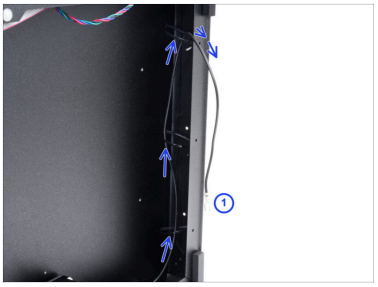
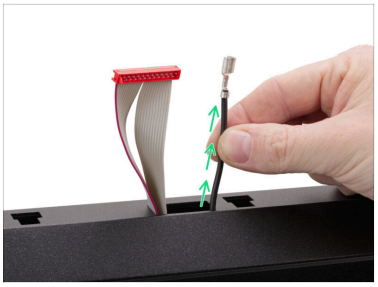
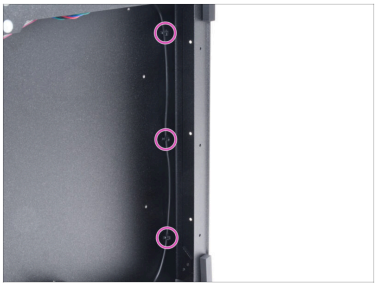
- Przygotuj złącze numer 3.
  - ⓘ To żeńskie złącze Faston na środku przewodu.
- Zlokalizuj męskie złącze Faston w prawym dolnym rogu.
- Całkowicie nasuń złącze przewodu PE na złącze Faston.

KROK 43 Ułożenie przewodu PE (nr 2)



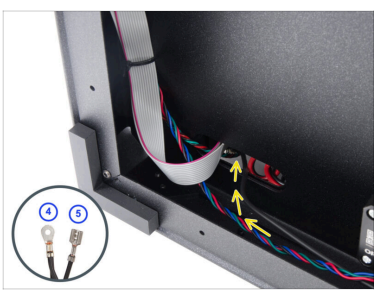
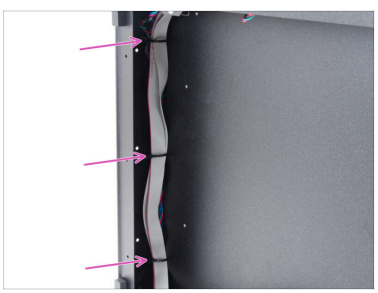
- Wyjmij złącze przewodu PE numer 2.
  - ⓘ Okrągłe złącze w pobliżu.
- Włóż złącze do otworu w dolnym panelu i pozostaw luźno.

KROK 44 Ułożenie przewodu PE (nr 1)

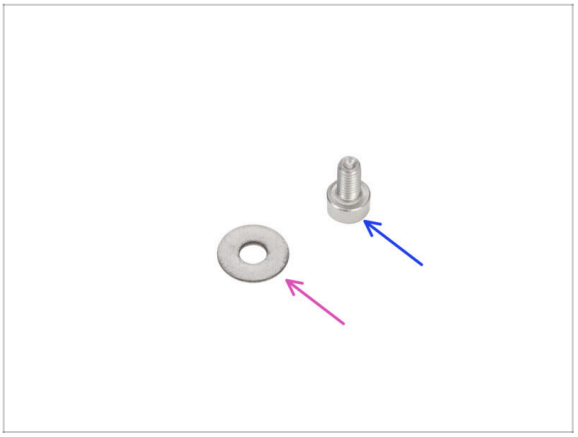
- Weź złącze numer 1 i przeprowadź je przez opaski zaciskowe po prawej stronie ramy.
  - ⓘ Jest to długa część z jednym złączem Faston na końcu.
- Przełóż złącze przez prostokątny otwór w przednim profilu. Przewód powinien wystawać na około 6 cm (2,36 cala).
  - Pozostaw przewód luźny na tym etapie.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

KROK 45 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.
- Ostrożnie postaw drukarkę z powrotem na nogach. Skoncentruj się na tylnej stronie.

KROK 46 Przewód PE-xBuddy: przygotowanie części



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

KROK 47 Podłączenie przewodu PE: xBuddy

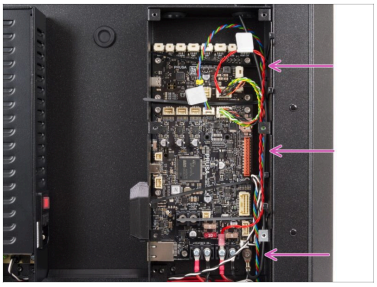
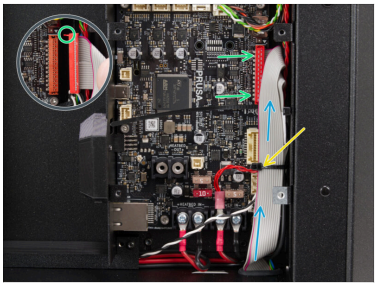
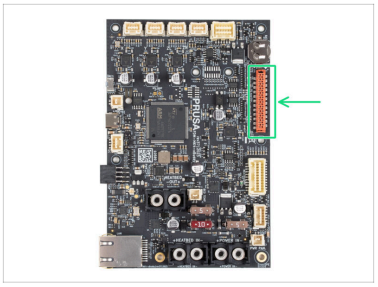


- Weź złącze numer 4 i podłącz je do płytki xBuddy używając śruby M3x6 z podkładką M3w.

  ⚠ Podkładka M3 musi znajdować się między łbem śruby a złączem.

- Poprowadź przewód PE (numer 5) wzdłuż obudowy xBuddy i przełóż 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 48 Podłączenie przewodu xLCD

- Ułóż przewody zgodnie z ilustracją - poprowadź wszystkie wzdłuż prawej strony obudowy xBuddy.

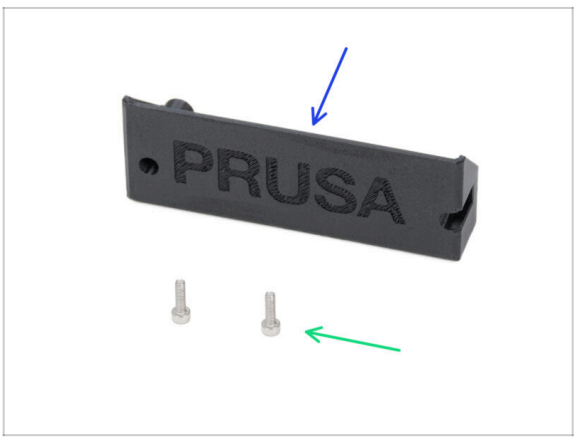
  ⚠ Upewnij się, że przewody biegną w całości nad opaskami zaciskowymi w obudowie xBuddy, a nie pod nimi.

- 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 trzech pozostałych opasek zaciskowych!**

  ⚠ **Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**

- Ostrożnie odetnij nadmiar opaski zaciskowej. **Uważaj, aby nie przeciąć przewodów!**

KROK 49 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)

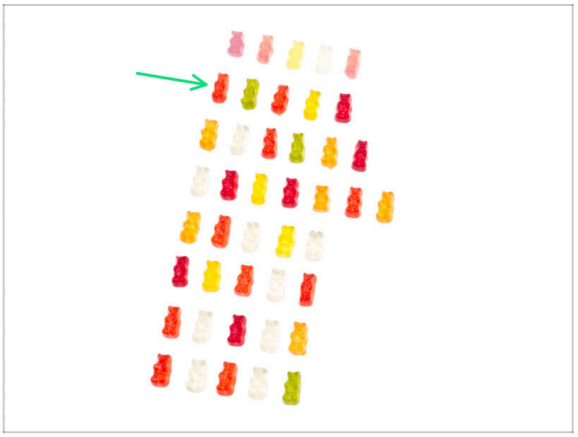
KROK 50 Podłączenie zasilacza: przewód PE





- 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 51 Czas na Haribo



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

KROK 52 Gotowe





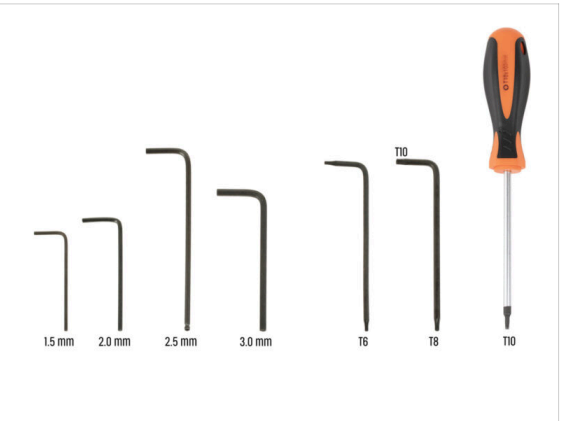
- Gratulacje! Zespół tylny jest na swoim miejscu.
- Teraz przejdźmy do następnego rozdziału.

4. Montaż stołu grzewczego



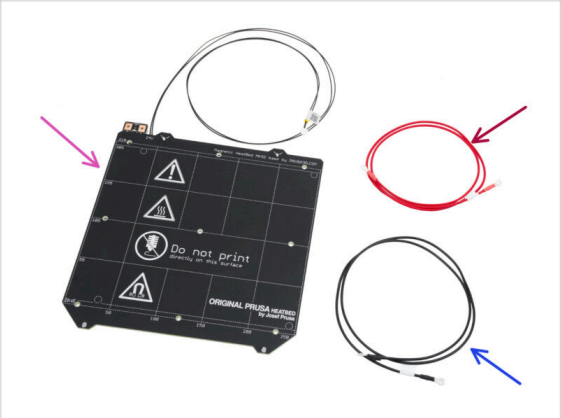
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

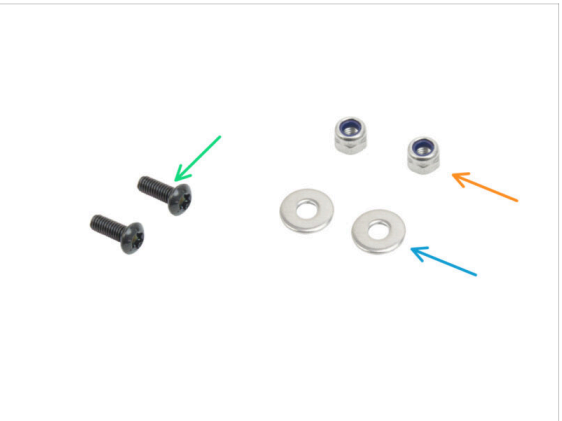




- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Szczypce spiczaste
- Klucz uniwersalny
- Klucz 13-16
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

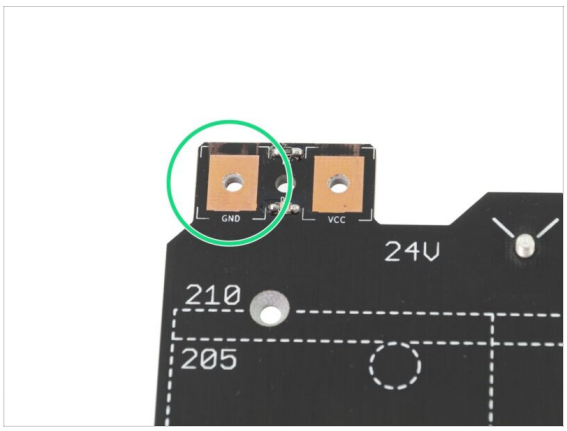
KROK 2 Stół grzewczy: przygotowanie części

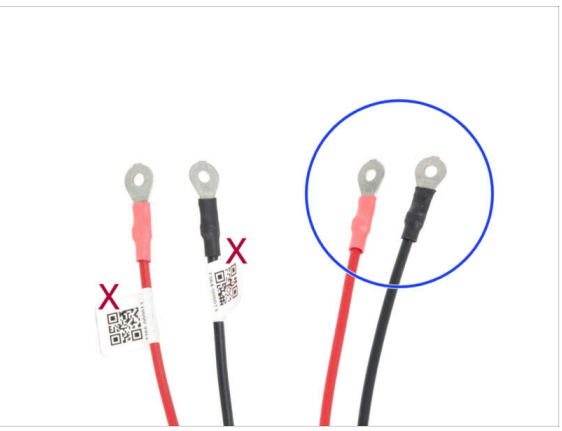




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Stół grzewczy MK52 24V (1x) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set*
- Przewód stołu grzewczego - czerwony (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Przewód stołu grzewczego - czarny (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10rT (2x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2x)
- Podkładka M3w (2x)

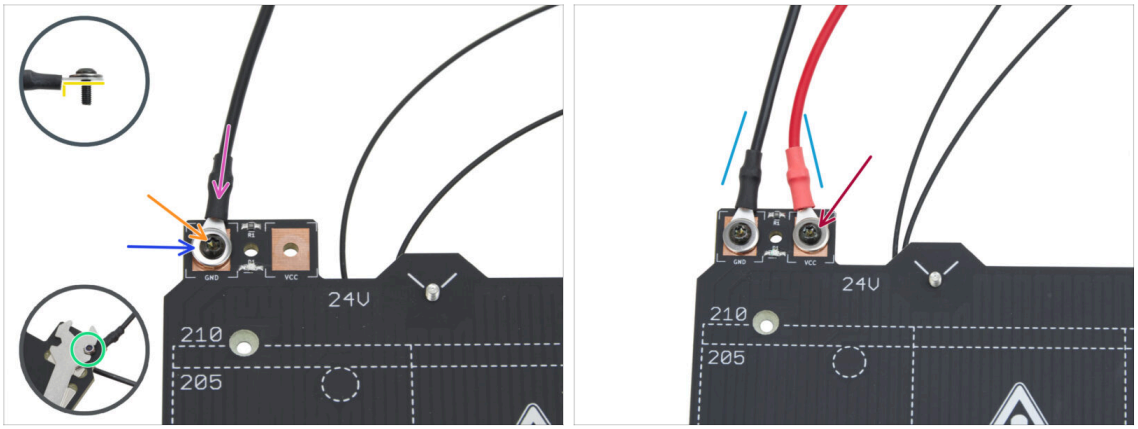
KROK 3 Montaż przewodów stołu grzewczego (część 1)





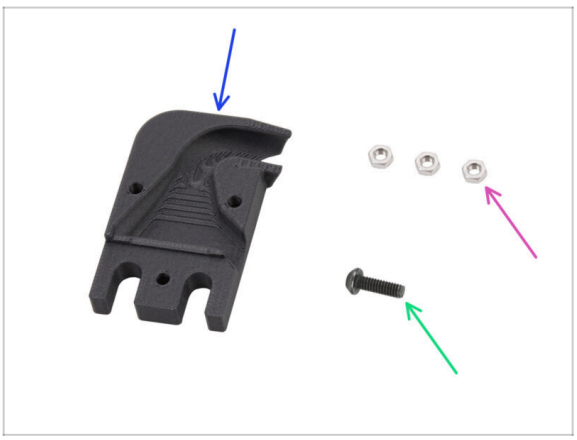
- Prawidłowe podłączenie przewodów zasilających **JEST BARDZO WAŻNE**. Spójrz na złącza zanim zaczniesz montaż. Lewe złącze, oznaczone jako **"GND"** musi być połączone z **CZARNYM PRZEWODEM**.
- Weź oba przewody stołu grzewczego. Zwróć uwagę na etykietę na każdym przewodzie. Na potrzeby kolejnych kroków przygotuj końcówki przewodów **bez etykiet**.

KROK 4 Montaż przewodów stołu grzewczego (część 2)



- Umieść czarny przewód nad złączem z napisem "GND". **Użyj końcówki przewodu, która nie jest oznaczona kodem QR**. Kod QR musi znajdować się na drugim końcu.
  - Zwróć uwagę na orientację złącza na zbliżeniu.
- Umieść podkładkę M3w nad złączem przewodu.
- Wsuń śrubę M3x10rT do końca przez wszystkie elementy.
- Przytrzymaj śrubę i ostrożnie odwróć stół grzewczy do góry nogami.
- Załóż nakrętkę M3nN na śrubę M3x10rT i dokręć lekko.
- Postępując w ten sam sposób, podłącz czerwony przewód do padu oznaczonego "VCC" na stole grzewczym.
- Ułóż przewody stołu grzewczego lekko do siebie (w kształcie litery „V”). **Następnie mocno dokręć nakrętki od spodu.**

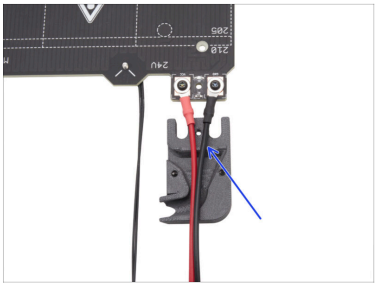
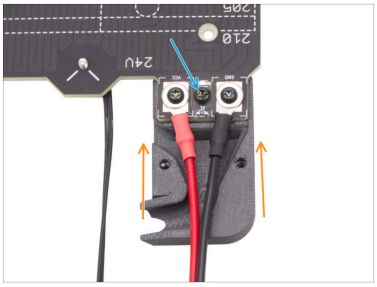
KROK 5 Dolna pokrywa przewodów stołu: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bed-cable-cover-bottom [Dolna pokrywa przewodów stołu] (1x) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Nakrętka M3n (3x)
- Śruba M3x10rT (1x)

KROK 6 Montaż pokrywy przewodów

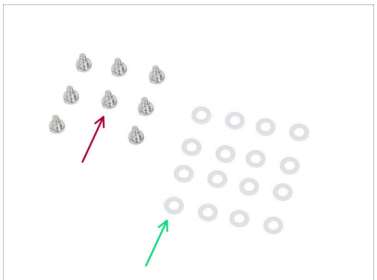


- Umieść trzy nakrętki M3n w gniazdach w dolnej pokrywie stołu grzewczego [Bed-cable-cover-bottom].
  - Protip: Użyj techniki wciągania nakrętki.
  - Upewnij się, że nakrętki są dobrze osadzone i trzymają się na miejscach.
- Insert the Bed-cable-cover-bottom under the heatbed cables. Note the orientation of the part.
- 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.

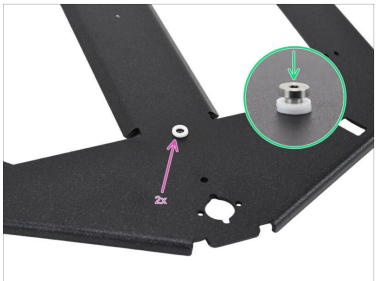
KROK 7 Rama stołu: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Rama stołu grzewczego (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Złącze kompensacyjne (8x) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Śruba złącza kompensacyjnego (8x)
- Podkładka PTFE M3 (16x)

KROK 8 Montaż śrub złączy kompensacyjnych

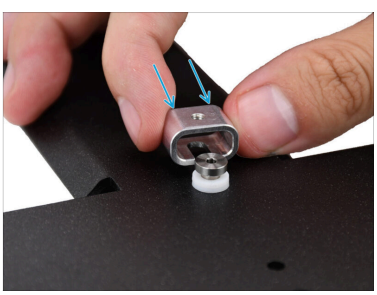
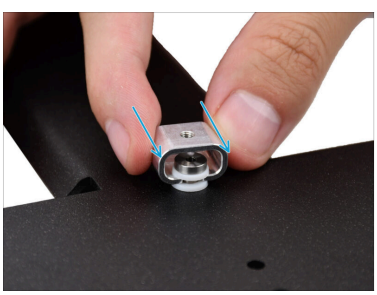
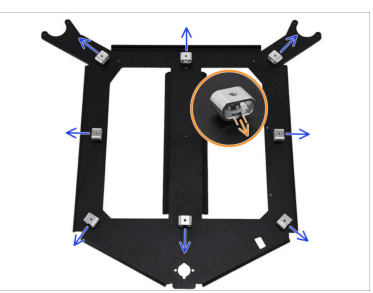





- Połóż ramę stołu przed sobą w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
  - Upewnij się, że **prostokątne wycięcie jest skierowane w Twoją stronę i znajduje się po prawej**.
- Umieść dwie podkładki PTFE (jedna na drugiej) na przednim otworze gwintowanym wózka osi Z.
- Wsuń śrubę złącza kompensacyjnego przez podkładki do otworu gwintowanego i dokręć ją do końca, uważając jednak, aby jej nie przekręcić.

  ⓘ Niewielka szczelina między podkładkami a łbem śruby jest normalna ze względu na niegwintowany fragment śruby.
- Postępuj analogicznie w przypadku pozostałych otworów gwintowanych.

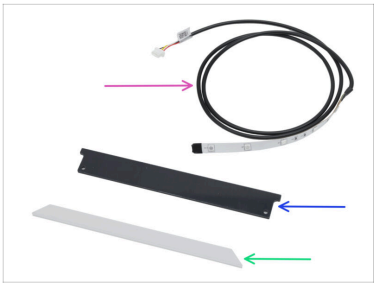
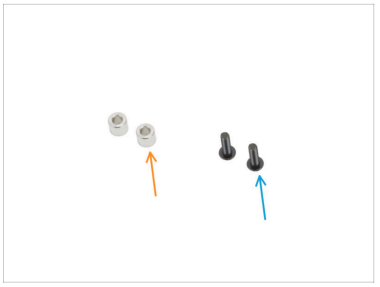
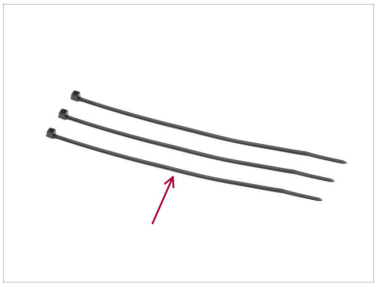
KROK 9 Montaż złączy kompensacyjnych

- Wsuń złącze kompensacyjne na śrubę **pomiędzy** podkładki PTFE.
- Ustaw złącze kompensacyjne tak, aby rowek **był skierowany na zewnątrz wózka osi Z**.
- Powtórz to samo dla wszystkich pozostałych złączy kompensacyjnych.

ⓘ Ostateczna pozycja zostanie dostosowana w kolejnych krokach.

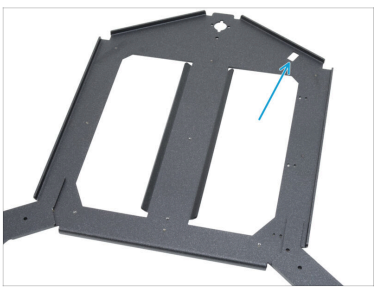
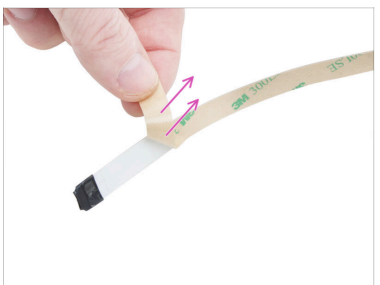
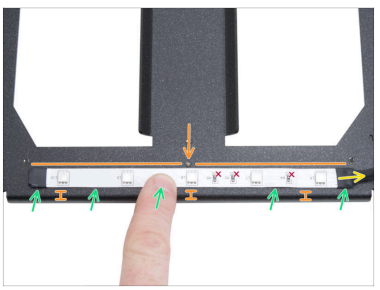
KROK 10 Taśma LED RGB: przygotowanie części

- **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.
- Osłona panelu LED (1x) *znajdziesz w pakiecie Electronics & Chamber*, torebka oznaczona *Others*
- 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)

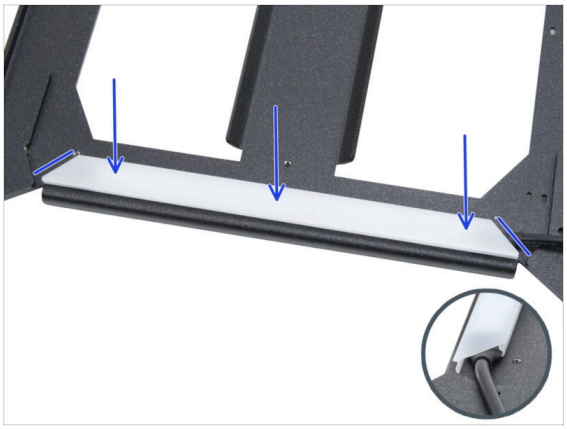
KROK 11 Montaż taśmy LED

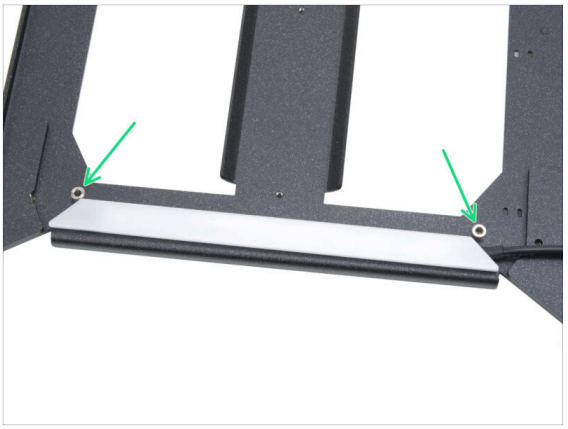




- Połóż ramę stołu przed sobą w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
  - Upewnij się, że **prostokątne wycięcie jest z dala** od Ciebie **po prawej stronie.**
- Ostrożnie odklej warstwę ochronną (papierową) z taśmy LED RGB.

  ⚠ 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!**

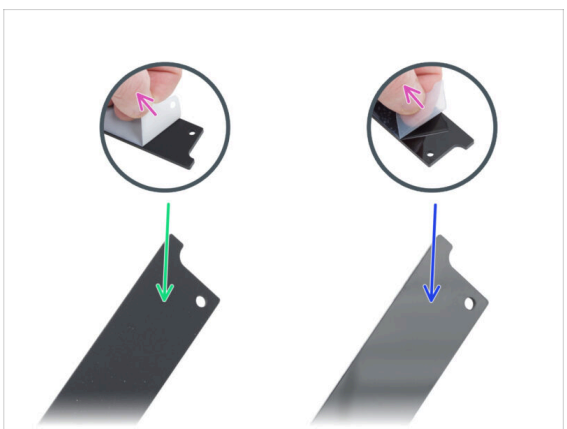
KROK 12 Montaż dyfuzora LED

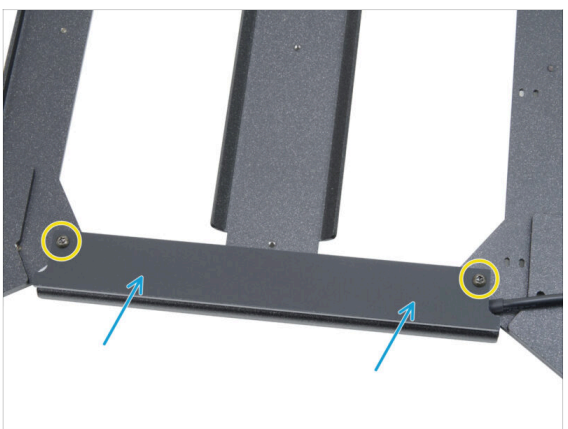




- Umieść dyfuzor LED nad taśmą. Zwróć uwagę na orientację części - zgodnie ze ściętymi krawędziami.
- Umieść dwie tulejki dystansowe 3,2/6x5 mm w otworach na krawędziach zespołu LED.

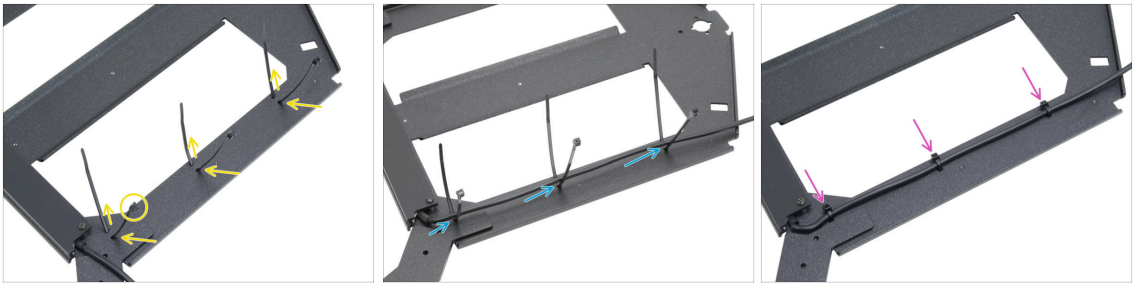
KROK 13 Przykrycie taśmy LED RGB





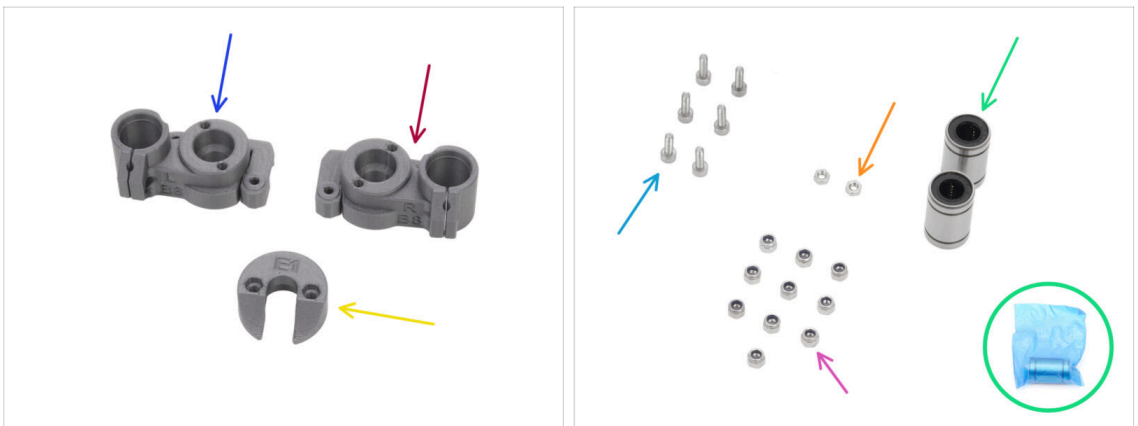
- Odklej folie ochronne z obu stron pokrywy taśmy LED.
- Zwróć uwagę, że jedna strona pokrywy jest matowa.
- Druga strona pokrywy jest błyszcząca.
- Przymocuj osłonę paska LED, **matową stroną do góry**.
- Przykręć wszystkie części do siebie, wkładając i dokręcając dwie śruby M3x10rT. **Nie dokręcaj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

KROK 14 Ułożenie przewodu LED RGB



- Przewlecz 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 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) *znajdują się w pakiecie Electronics*

  ⓘ Łożyska w zestawie są zapakowane w niebieskie torebki.
- Śruba M3x10 (6x)
- Nakrętka M3n (2x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (10x)

KROK 16 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.

ⓘ Jeśli masz trudności z wsunięciem łożyska, użyj dowolnego płaskiego śrubokręta, aby delikatnie rozszerzyć szczelinę w uchwycie.

⚠ Łożysko musi być całkowicie schowane w części i nie może wystawać.

- **Zrób to samo z prawym mocowaniem [CORE-One-bed-mount-right].**

KROK 17 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.
- Keep the bearing in the position and secure it by inserting and tightening one M3x10 screw.

⚠ 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 18 Mocowania stołu: nakrętki



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

KROK 19 Montaż tylnego elementu dystansowego



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

KROK 20 Montaż prawego mocowania stołu



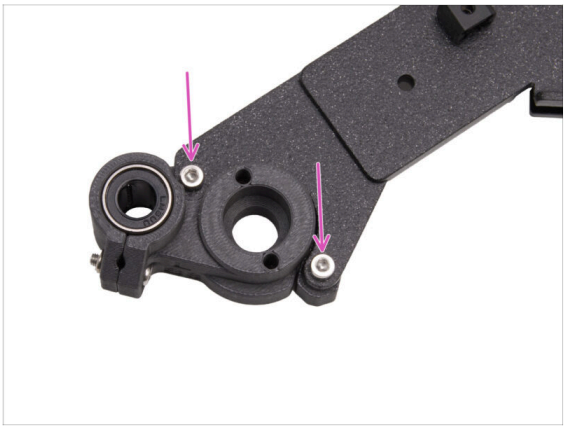




- Obróć ramę stołu grzewczego "widełkami" do siebie i **złączami kompensacyjnymi do góry**.
- Weź **prawe** mocowanie stołu [CORE-One-bed-mount-**right**] i wsuń **pod prawe** widełki tak, aby łożysko znajdowało się z prawej strony.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x10.

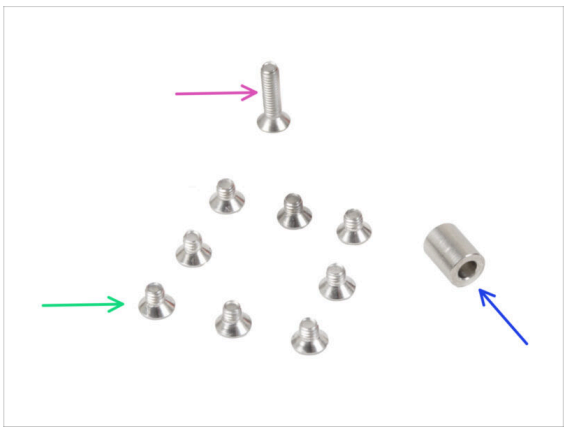
KROK 21 Montaż lewego mocowania stołu

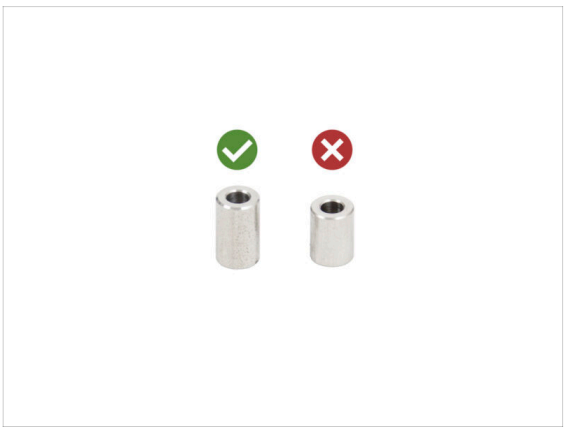




- Weź **lewe** mocowanie stołu [CORE-One-bed-mount-**left**] i wsuń **pod lewe** widełki tak, aby łożysko znajdowało się z lewej strony.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x10.

KROK 22 Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części



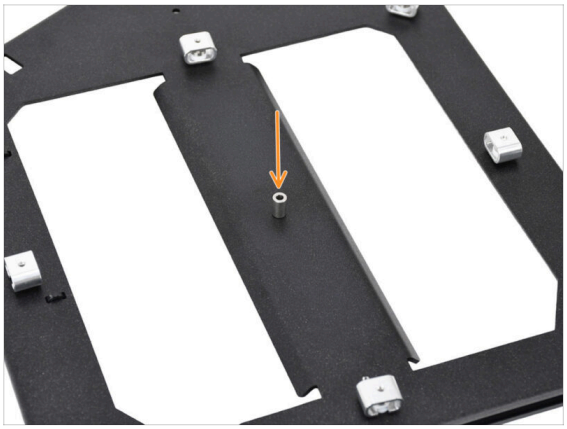


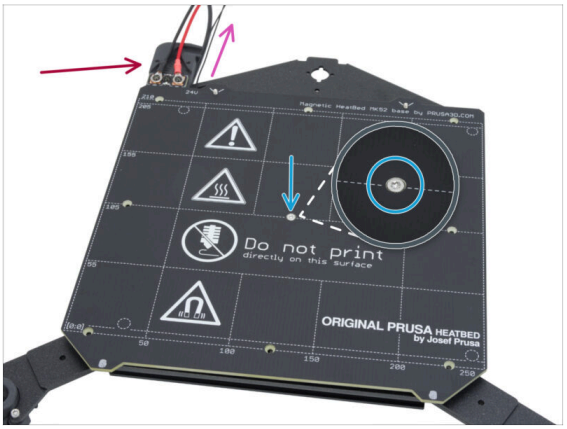
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba z łbem stożkowym M3x14bT (1x)

  ⓘ Uwaga: Na opakowaniu śruba ta może być oznaczona jako M3x14cT.
- Śruba stożkowa M3x4bT (8x)
- Tulejka dystansowa 6x3,1x8 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Nextruder assembly* wewnątrz pudełka *Electronics*

⚠ Do not confuse the new heatbed spacer with the old one. They look similar, but the **new spacer is longer**.

KROK 23 Przymocowanie stołu grzewczego



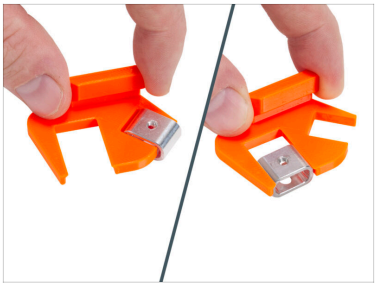


- Umieść tulejkę dystansową na stole grzewczym po stronie ze złączami kompensacyjnymi i wyrównaj ją z otworem pośrodku.
- Umieść stół grzewczy na wózku stołu grzewczego i przymocuj go śrubą M3x14bT. **Nie dokręcaj jeszcze śruby do końca.**
  - Upewnij się, że przewód termistora stołu grzewczego (najcieńszy) 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.

KROK 24 Pozycjoner złącza kompensacyjnego



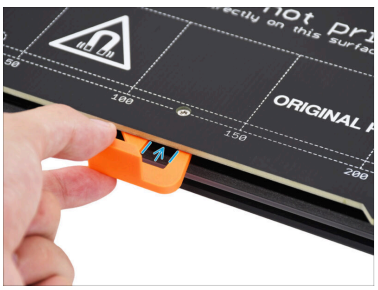
- Przygotuj **przyrząd do pozycjonowania złączy kompensacyjnych** [Expansion-joint-aligner] do kolejnych kroków.

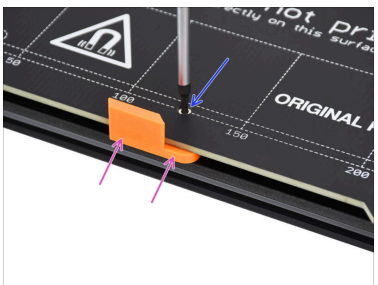
ⓘ Zestaw zawiera **wersję czarną**. W niniejszym poradniku zaprezentowano wersję pomarańczową ze względu na lepszą widoczność.

- W poniższych krokach precyzyjnie wyrównasz każde złącze kompensacyjne.
- Zwróć uwagę na drugą grafikę przedstawiającą uproszczone ustawienie pozycjonera dla pojedynczego złącza kompensacyjnego.
- Trzecia ilustracja przedstawia przyrząd do pozycjonowania złączy kompensacyjnych [Expansion-joint-aligner] nasunięty na złącze kompensacyjne w celach poglądowych.
  - Dla przejrzystości złącze kompensacyjne pokazujemy poza drukarką. Jest montowane i wyrównywane od spodu stołu grzewczego.

KROK 25 Wyrównywanie przedniego złącza kompensacyjnego







- Wkręć śruby M3x4cT we **wszystkie osiem otworów** na obrzeżach stołu grzewczego. Dokręć każdą śrubę o **zaledwie jeden obrót**.
- Rozpocznij od wyrównania **środkowego złącza kompensacyjnego z przodu**.

ⓘ Zwróć uwagę na symbole na stole grzewczym dla referencji.

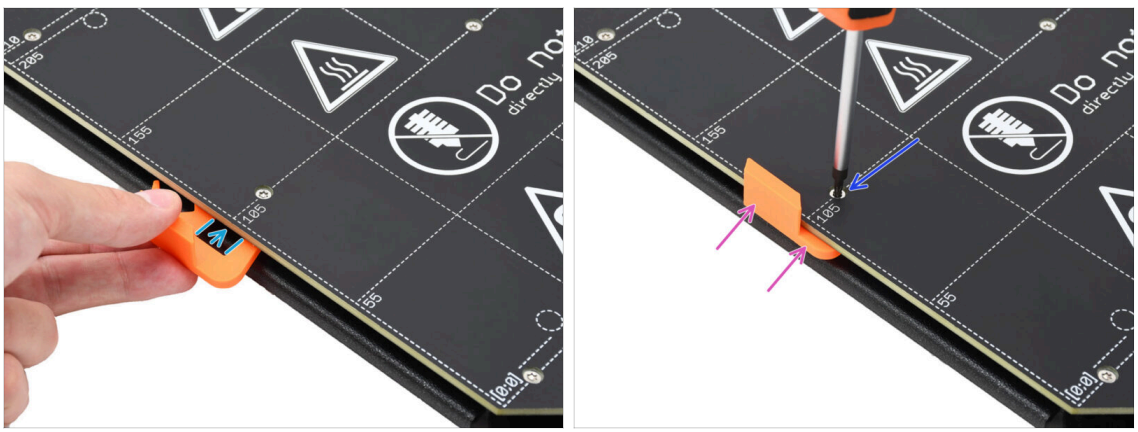
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

KROK 26 Wyrównywanie przedniego lewego złącza kompensacyjnego



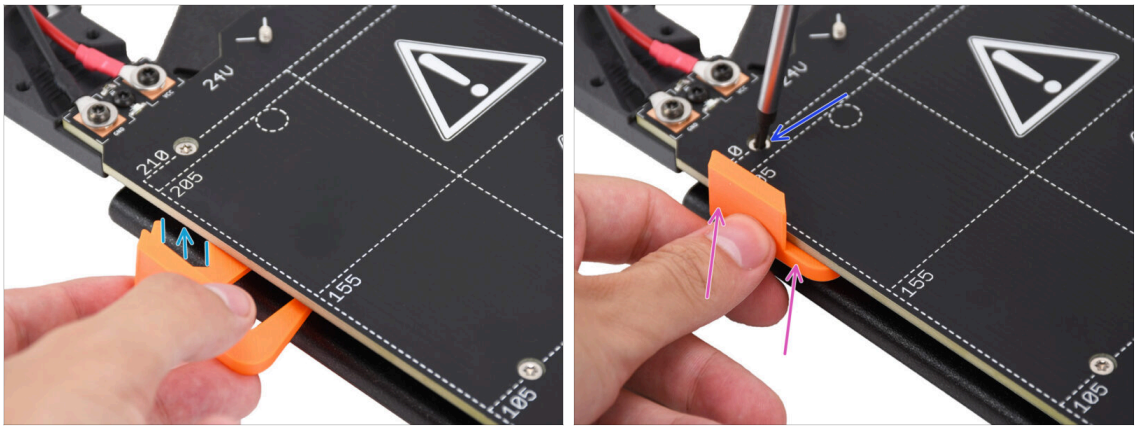
- Przejdź do **lewego narożnika**.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

KROK 27 Wyrównywanie lewego złącza kompensacyjnego



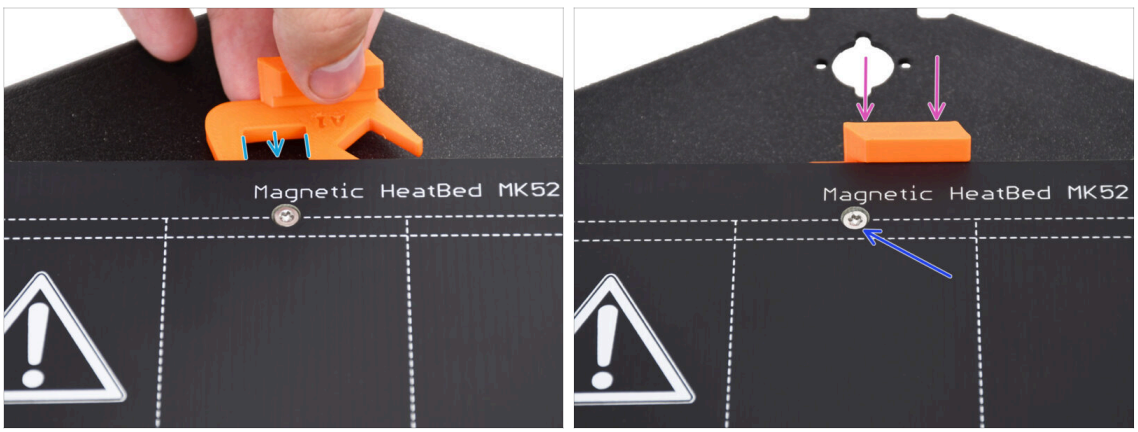
- Przejdź do **lewej strony** stołu grzewczego.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

KROK 28 Wyrównywanie tylnego lewego złącza kompensacyjnego



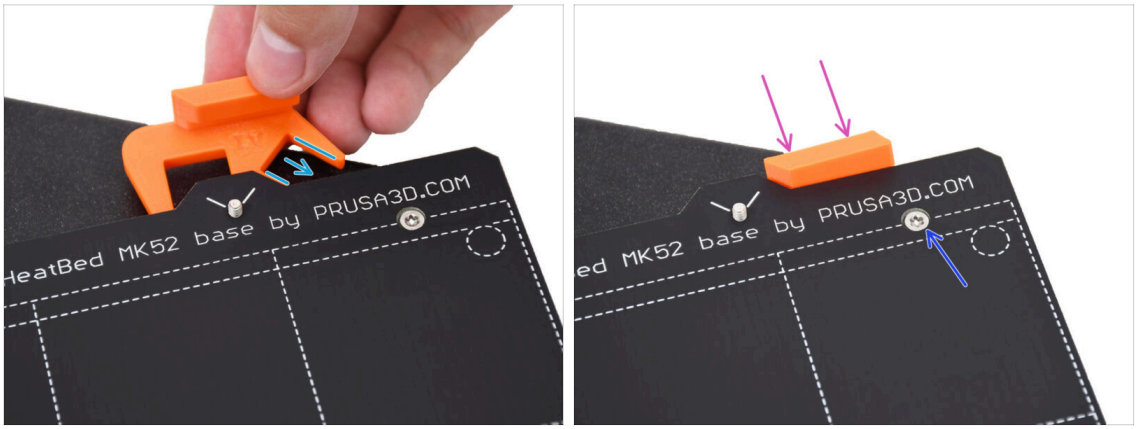
- Przejdź do **lewego tylnego rogu**.
- Nasuń **kątowe** widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj pozycjoner do stołu grzewczego. Pozwoli to wyrównać złącze.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

KROK 29 Wyrównywanie środkowego tylnego złącza kompensacyjnego



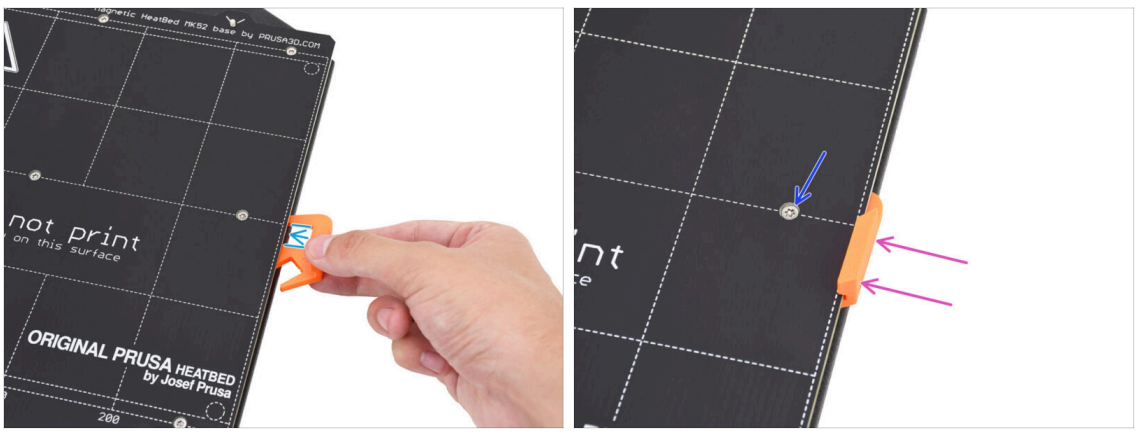
- Przejdź do **środkowego tylnego** złącza kompensacyjnego.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

KROK 30 Wyrównywanie prawego tylnego złącza kompensacyjnego



- Przejdź do **prawego tylnego rogu**.
- Nasuń **kątowe** widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj pozycjoner do stołu grzewczego. Pozwoli to wyrównać złącze.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

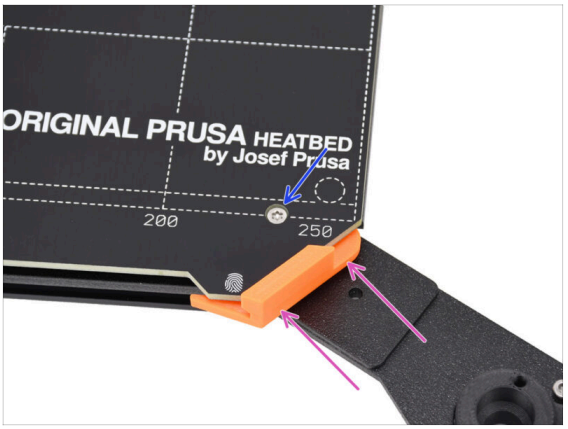
KROK 31 Wyrównywanie prawego złącza kompensacyjnego



- Przejdź do **prawej strony** stołu grzewczego.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

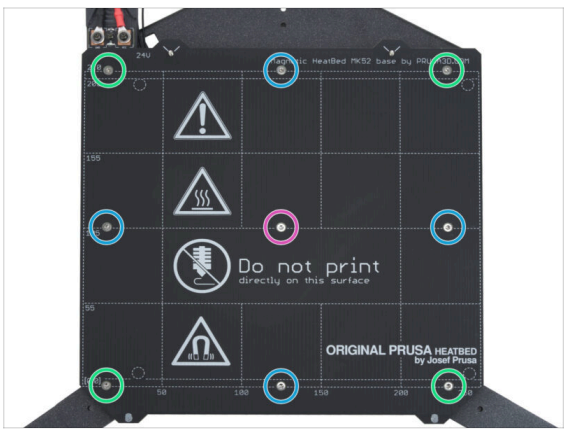
KROK 32 Wyrównywanie przedniego prawego złącza kompensacyjnego

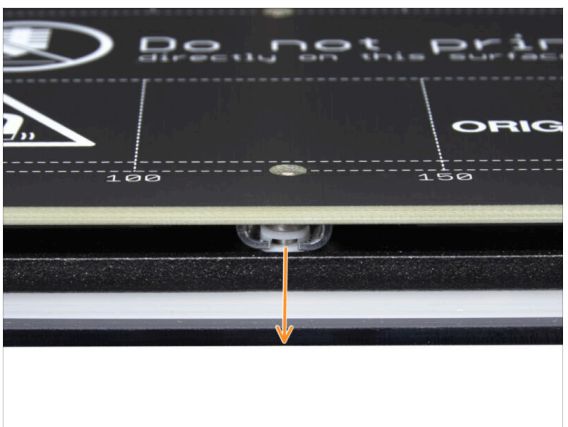




- Przejdź do **prawego przedniego rogu**.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

KROK 33 Przymocowanie stołu grzewczego

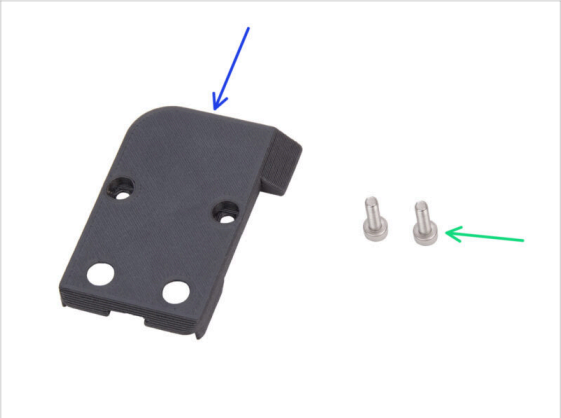


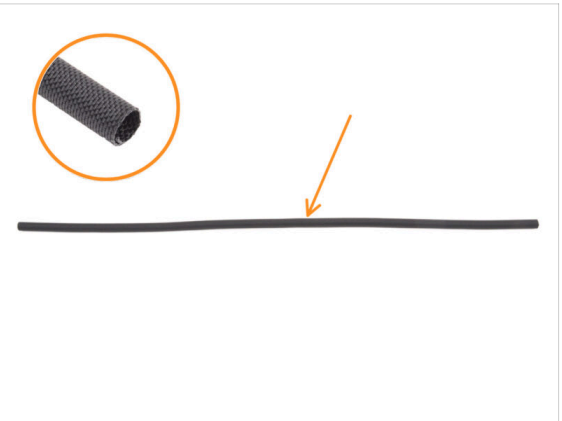


⚠ **WAŻNE:** Stół grzewczy musi być dokręcony w określonej kolejności. Dokręcaj śruby etapami, aby ostateczne zamocowanie zajęło minimum 2 etapy.

- 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.
- Upewnij się ponownie, że złącze kompensacyjne nie obróciło się, a wycięcie jest skierowane na zewnątrz drukarki.

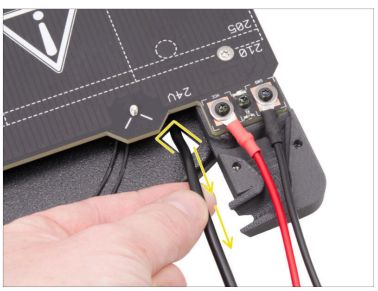
KROK 34 Osłona przewodów: przygotowanie części

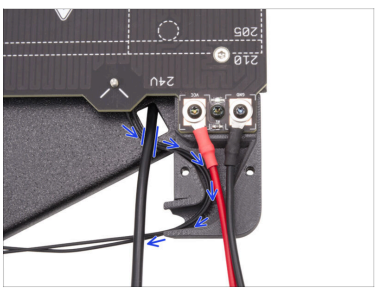


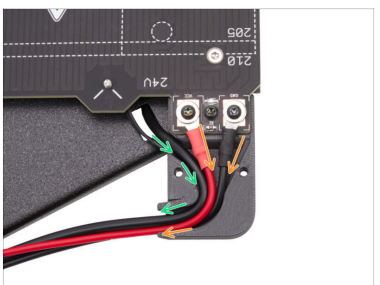


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top [górna pokrywa przewodów stołu CORE One] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (2x)
- Owijka tekstylna 520 x 8 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber parts*

KROK 35 Organizacja przewodów stołu grzewczego

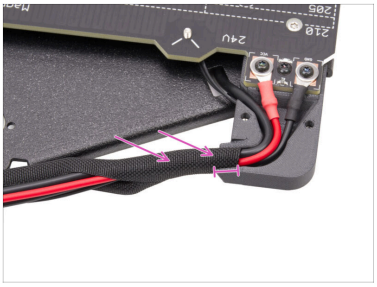
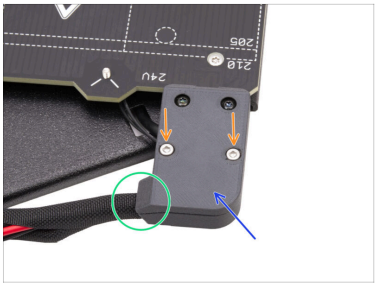
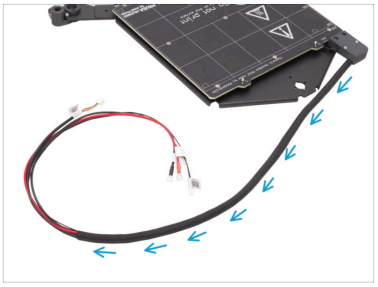






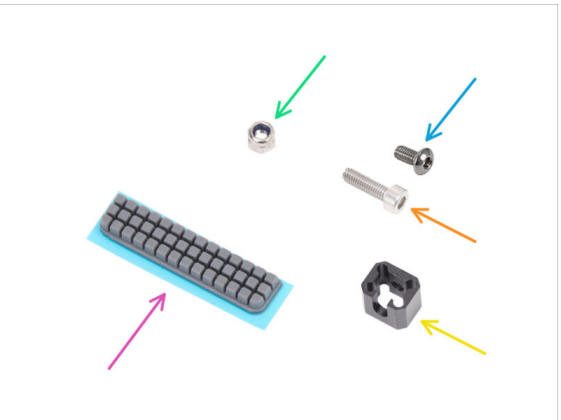
- Przeciągnij przewód taśmy LED RGB od dołu przez prostokątne wycięcie do góry.
- Poprowadź przewód termistora stołu grzewczego pod przewodem LED RGB i ułóż przewód termistora stołu grzewczego w kanale kablowym w pokrywie przewodu.
- Ułóż przewód taśmy LED RGB w kanale kablowym.
- Ułóż przewody zasilające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

KROK 36 Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego

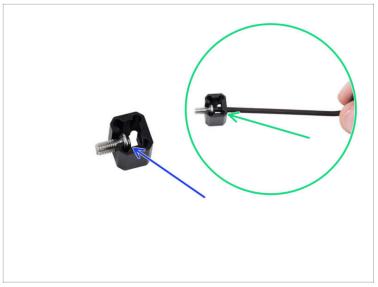
- Owiń około 5 cm (2 cale) owijki tekstylnej na wiązce przewodów i wsuń ją na 1 cm (0,39 cala) do kanału.
- Zamocuj górną pokrywę przewodów stołu CORE One [CORE-One-bed-cable-cover-top] na przewodach.
- Upewnij się, że owijka jest nadal na swoim miejscu - wewnątrz pokrywy przewodów. **Nie ciągnij za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

KROK 37 Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nozzle-wiper-holder [mocowanie wycieraczki dyszy] (1x)
- Nozzle wiper [wycieraczka dyszy] (1x)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (1x)
- Śruba M3x6r (1x)
- Śruba M3x10 (1x)
- Expansion joint [złącze kompensacyjne] (1x)

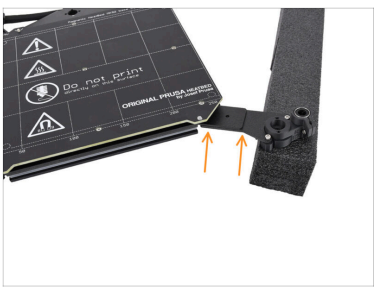
KROK 38 Montaż wycieraczki dyszy





- Wsuń śrubę M3x6r do złącza kompensacyjnego łbem do przodu.
- Włóż klucz imbusowy 2,0 mm przez otwór gwintowany, aby dosięgnąć śruby.
- Przymocuj złącze kompensacyjne do mocowania wycieraczki dyszy [Nozzle-wiper-holder] i dokręć śrubę. Nie dokręcaj jej zbyt mocno.
- Umieść nakrętkę samokontrującą M3nN w wyznaczonym otworze.

KROK 39 Montaż wycieraczki dyszy



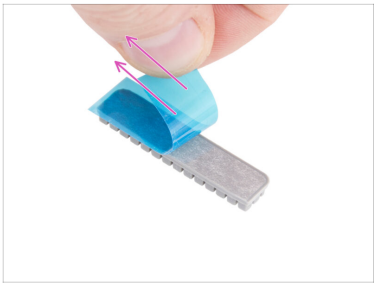


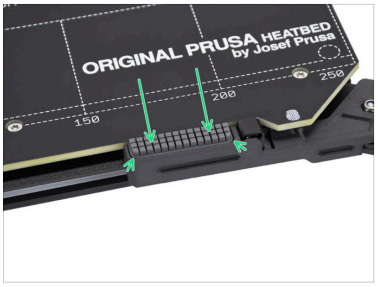


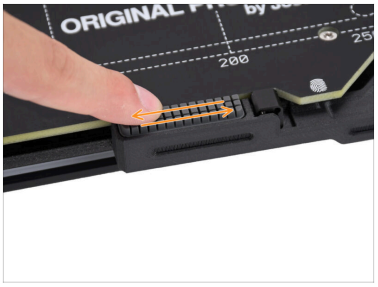
- Ostrożnie unieś przedni prawy róg stołu grzewczego.
- Zalecamy podparcie narożnika od dołu miękką podkładką, aby pozostawał uniesiony.

  ⓘ Wskazówka: podłóż pod narożnik kawałek pianki ochronnej z opakowania.
- Przesuń zespół wycieraczki dyszy w stronę stołu grzewczego.
- Od spodu wózka osi Z wsuń śrubę M3x10 i mocno ją dokręć.

KROK 40 Przyklejenie wycieraczki







- Odklej folię ochronną z wycieraczki dyszy.

  Pod warstwą ochronną znajduje się warstwa klejąca. **Unikaj dotykania powierzchni pokrytej klejem.**

- Umieść wycieraczkę dyszy w odpowiednim zagłębieniu.

  Zwróć uwagę, że wycieraczka ma z jednej strony **zaokrąglone rogi**. Dopasuj je do zagłębienia.

- Dociśnij palcem całą powierzchnię wycieraczki dyszy kilka razy, aby upewnić się, że jest równomiernie przyklejona i całkowicie osadzona.

KROK 41 Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części

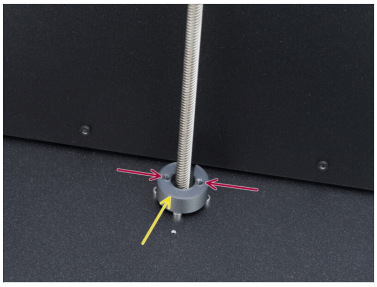
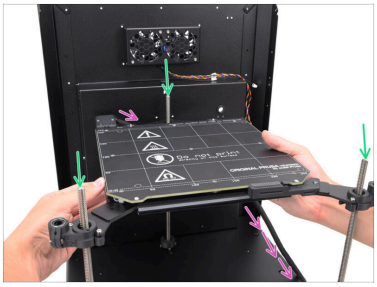


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nakrętka trapezowa (3x)

  Dwie nakrętki trapezowe są zawarte w pakiecie Motors set, a jedna w pakiecie Electronics & Chamber.

- Śruba M3x18 (6x)

KROK 42 Przymocowanie stołu grzewczego

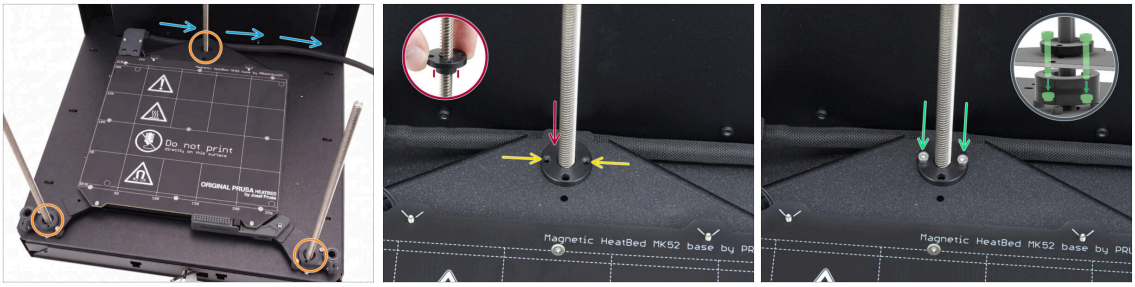




- Weź zespół tylnej części i podstawy, a następnie ustaw jego przednią stronę do siebie.
- Umieść element dystansowy stołu CORE One - tył [CORE-One-bed-spacer-rear] na łbach śrub tylnego silnika, upewniając się, że pozostaje na miejscu.

  ⚠ 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. **Upewnij się, że podkładka na dole nie została przesunięta.**

  ⚠ **Upewnij się, że przewód stołu grzewczego nie dotyka elementu dystansowego, a następnie zdejmij go z silnika.**
- Przewody stołu grzewczego muszą przebiegać **pod stołem** oraz **za tylnym silnikiem**.

KROK 43 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 prętem 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.

  ⓘ Nie ma znaczenia, które otwory wykorzystasz w nakrętce trapezowej.

  ⓘ 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 44 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.

ⓘ Po dokręceniu śrub poluzuj je o ćwierć obrotu, żeby zapewnić niewielki luz.

KROK 45 Montaż stołu grzewczego: przedni prawy silnik

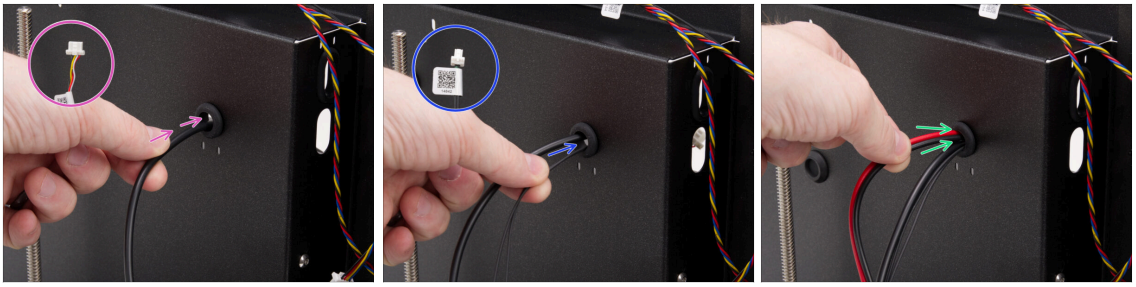


- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na **prawy** silnik osi Z do końca, aż oprze się na plastikowej części.

  ⚠ Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. **Wystająca część musi być skierowana w dół.**

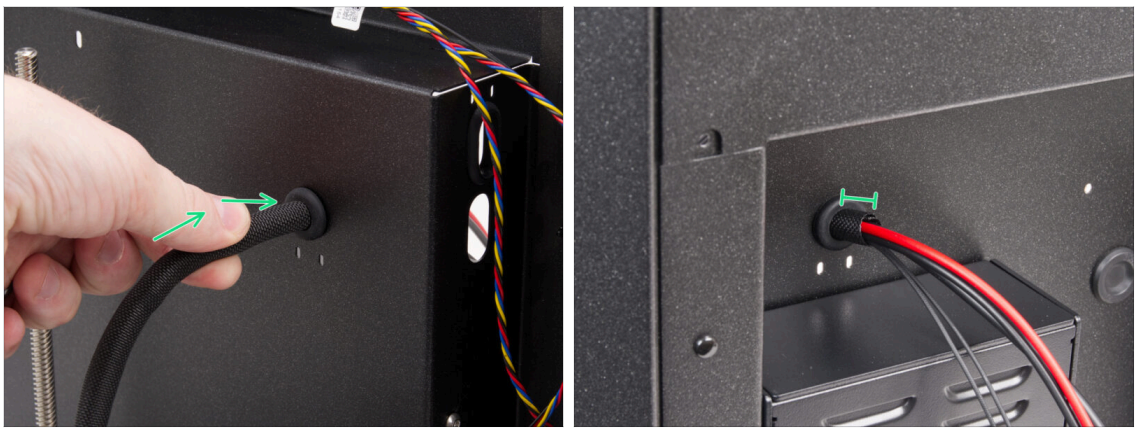
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej z otworami w plastikowej części. Możesz wykorzystać do tego dowolną parę otworów.
- Przymocuj części do siebie dwoma śrubami M3x18.

KROK 46 Przymocowanie przewodów stołu I



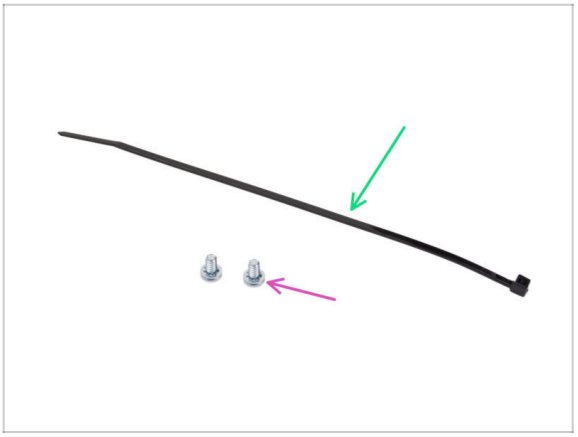
- Zlokalizuj otwór na przelotki w prawym górnym rogu tylnego zespołu i przełóż przez niego przewody stołu grzewczego w następującej kolejności:
  - Najpierw przeprowadź przewód taśmy LED RGB przez otwór.
  - Przeprowadź przewód termistora przez otwór.
  - Na koniec przeprowadź oba przewody zasilające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

KROK 47 Przymocowanie przewodów stołu II



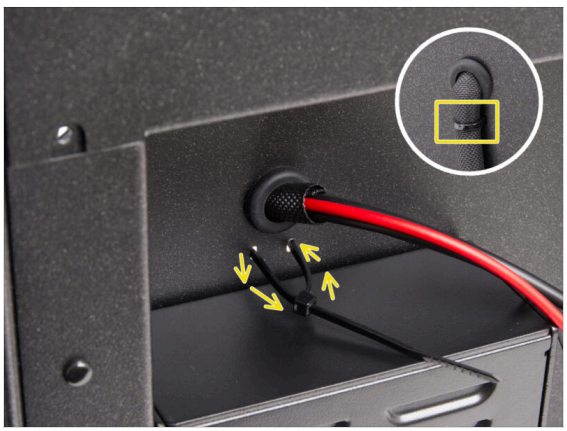
- Przeprowadź przewody stołu grzewczego i owijkę tekstylną przez otwór.
  - Z tyłu nie powinno wystawać więcej niż 1 cm owijki.

KROK 48 Przykręcenie przewodów stołu: przygotowanie części



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

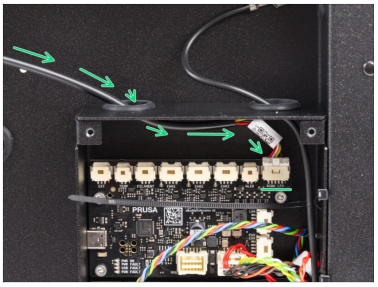
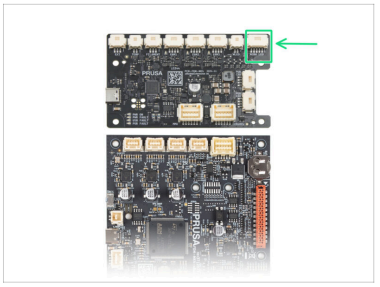
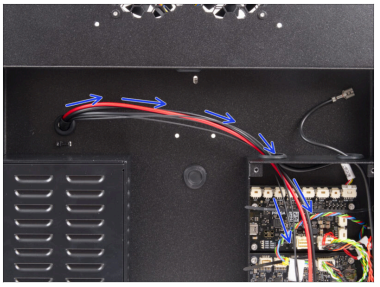
KROK 49 Owinięcie przewodów owijką tekstylną





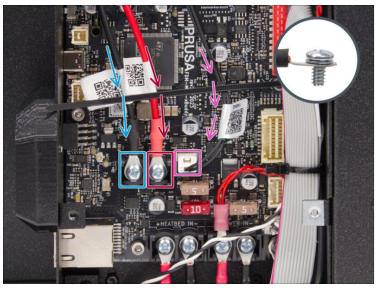
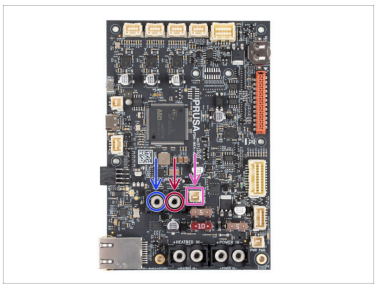
- Przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory pod przewodami stołu grzewczego i zrób pętlę wokół wiązki (z owijką tekstylną) od wewnątrz.
- Mocno zaciśnij opaskę zaciskową i odetnij jej nadmiar.

KROK 50 Organizacja przewodów stołu grzewczego

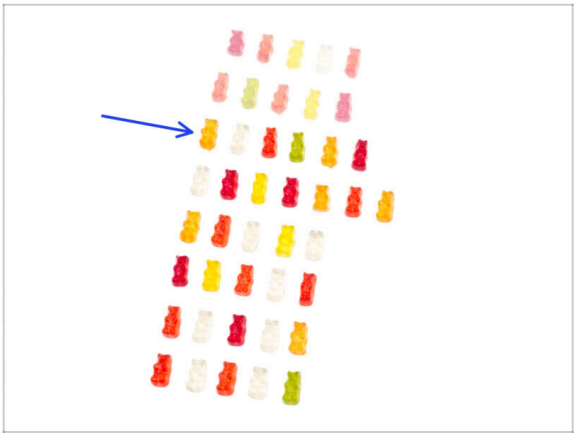
- Poprowadź przewód taśmy LED RGB przez otwór z lewej strony w obudowie xBuddy i podłącz go do złącza "RGBW LED" na płycie xBuddy.
  - Podłącz przewód do pierwszego gniazda od prawej na płycie xBuddy extension.
- Guide the heatbed power cables along with the thermistor through the left hole. Leave the cables hanging freely for now.

KROK 51 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 #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Przykręć **czerwony** przewód zasilający do **prawego** terminala na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Podłącz złącze termistora stołu grzewczego do gniazda obok zacisków zasilania.

KROK 52 Czas na Haribo



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

KROK 53 Gotowe





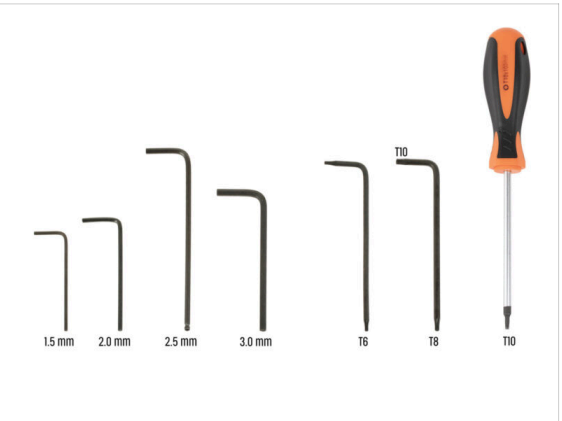
- Gratulacje! Właśnie zamontowaliśmy stół grzewczy.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

5. Montaż układu CoreXY



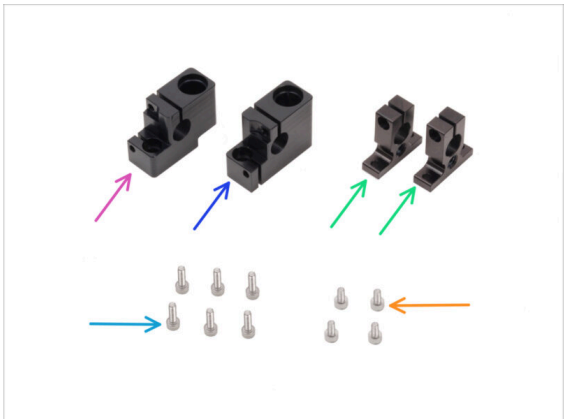
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

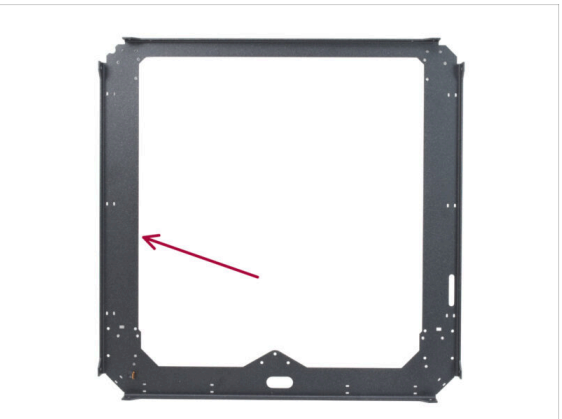




- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / wkrętak Torx T10

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

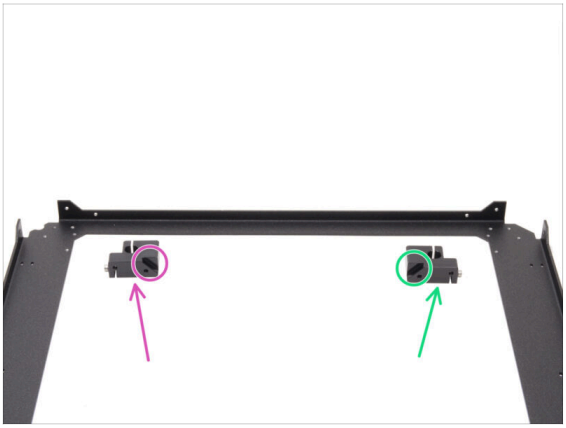




- Wkręć po dwie śruby M3x10 w lewy i prawy uchwyt pręta.
  - **Nie dokręcaj śrub do końca**, na razie wystarczy kilka obrotów.
- Wkręć po jednej śrubie M3x10 w każdy tylny uchwyt pręta od strony z **pogłębieniem pod łeb śruby**.
  - **Nie dokręcaj śrub do końca**, na razie wystarczy kilka obrotów.

KROK 4 Przygotowanie przednich uchwytów prętów



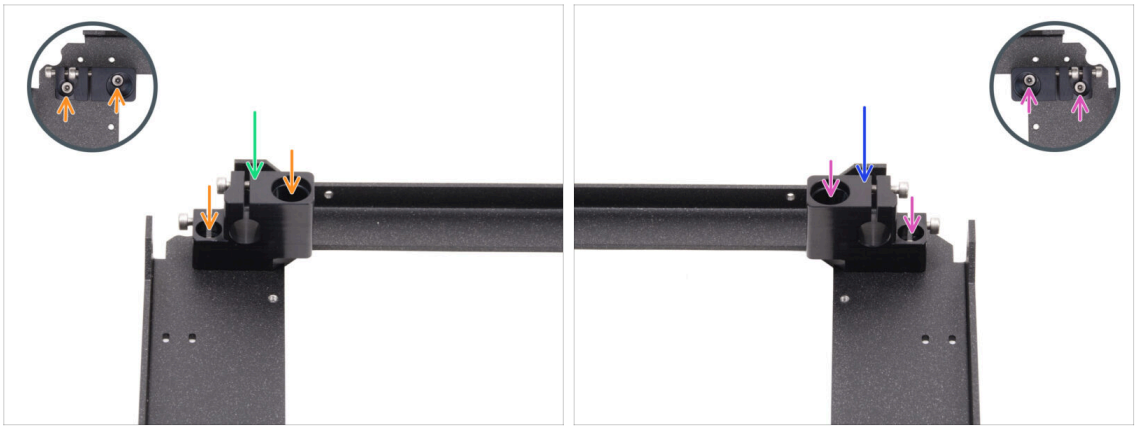


- Umieść płytę CoreXY we wskazany sposób - **wygięte krawędzie płyty muszą być skierowane do góry.**
- Rozdziel uchwyt pręta lewy i prawy na boki z przodu:

  ⚠ Upewnij się, że przygotowujesz właściwą część dla właściwej strony. Spójrz na fazki na obu częściach jako odniesienie do wyrównania.

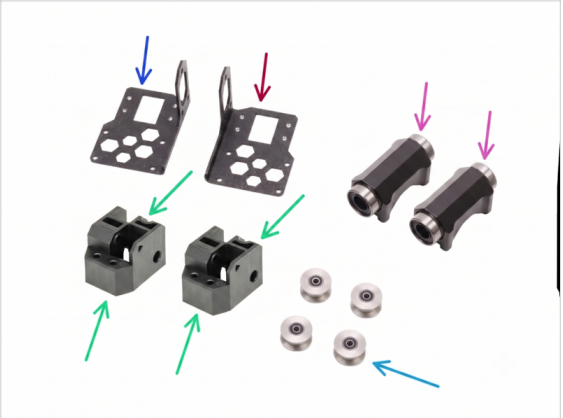
  - **Lewy uchwyt pręta**
  - **Prawy uchwyt pręta**

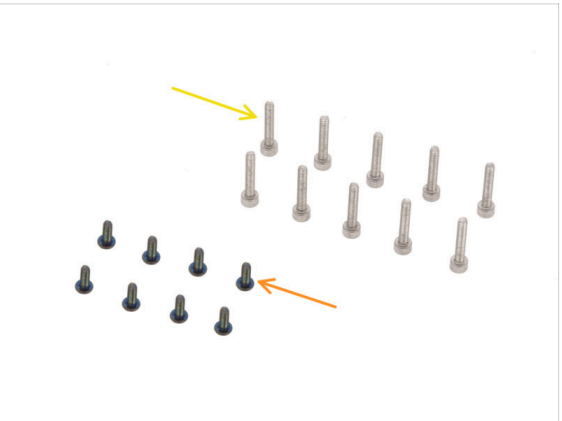
KROK 5 Montaż przednich uchwytów prętów



- 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

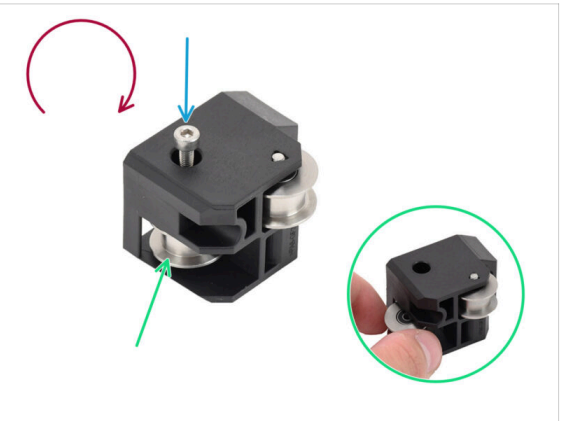




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Mocowanie liniowe - lewe [Linear holder left] (1x) znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3
- Mocowanie liniowe - prawe [Linear holder right] (1x) znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3
- XY-carriage [wózek XY] (2x) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Łożysko 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 osi XY

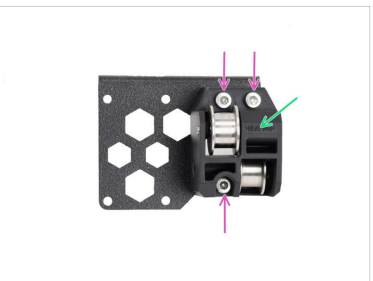




- Weź jeden z wózków XY i ustaw go tak, jak na ilustracji. Użyj ściętej strony jako odniesienia.
- Umieść koło pasowe gładkie GT2-20 w wózku XY.
- Wsuń jedną śrubę M3x18 przez koło pasowe i dokręć ją całkowicie.
- Obróć część do góry nogami.
- Umieść drugie koło pasowe gładkie GT2-20 w wózku XY.
- Wsuń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

KROK 8 Montaż lewego uchwytu liniowego

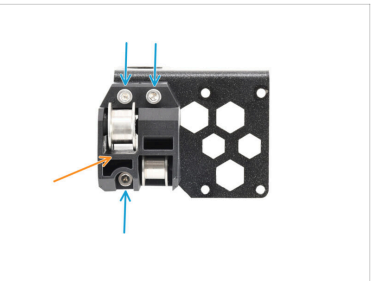






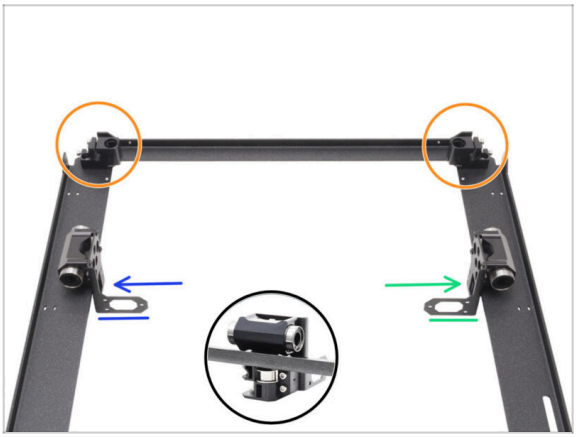
- Przygotuj **lewy** uchwyt liniowy i ustaw go jak na ilustracji.
- Przymocuj jeden z wózków XY do uchwytu liniowego.
- Przykręć go do uchwytu liniowego trzema śrubami M3x18.
- Odwróć uchwyt liniowy do góry nogami.
- Od strony wózka XY: przyłóż łożysko liniowe LM10LUU do uchwytu i przykręć je czterema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

KROK 9 Montaż prawego uchwytu liniowego


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

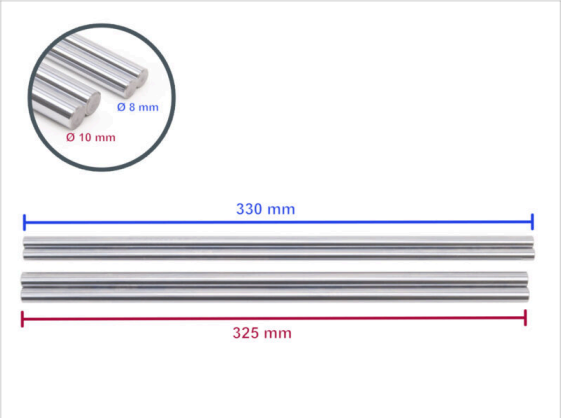
KROK 10 Przymocowanie uchwytów liniowych

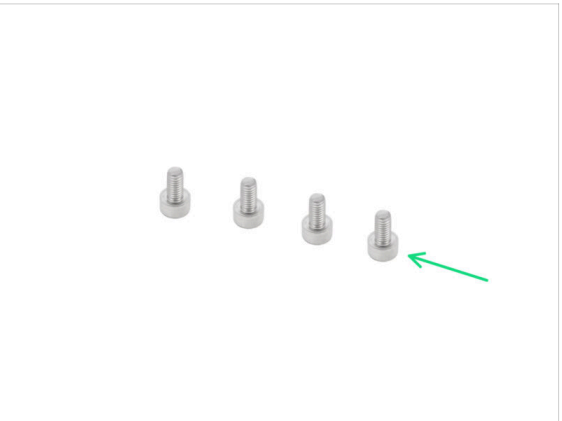


- Ustaw płytę CoreXY tak, jak na ilustracji, upewniając się, że przednie uchwyty na pręty są skierowane do góry.
- Lekko unieś płytę CoreXY i od wewnętrznej strony luźno zamocuj uchwyty liniowe.
  - **Linear holder left** [Lewy uchwyt liniowy]
  - **Linear holder right** [Prawy uchwyt liniowy]

ⓘ Uchwyty liniowe są teraz tylko luźno osadzone.

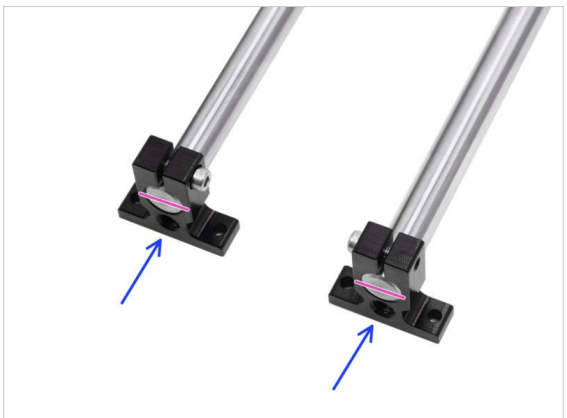
KROK 11 Info o prętach liniowych





- **W zestawie znajdują się dwa różne rodzaje gładkich prętów.** Porównaj dokładnie z ilustracją i przygotuj odpowiednie.
  - ⓘ Pręty liniowe znajdują się w pudełku oznaczonym *Rods*.
  - Pręt liniowy 8x330 mm (2x)
  - Pręt liniowy 10x325 mm (2x) **wymagane w najbliższym etapie**
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x6 (4x)

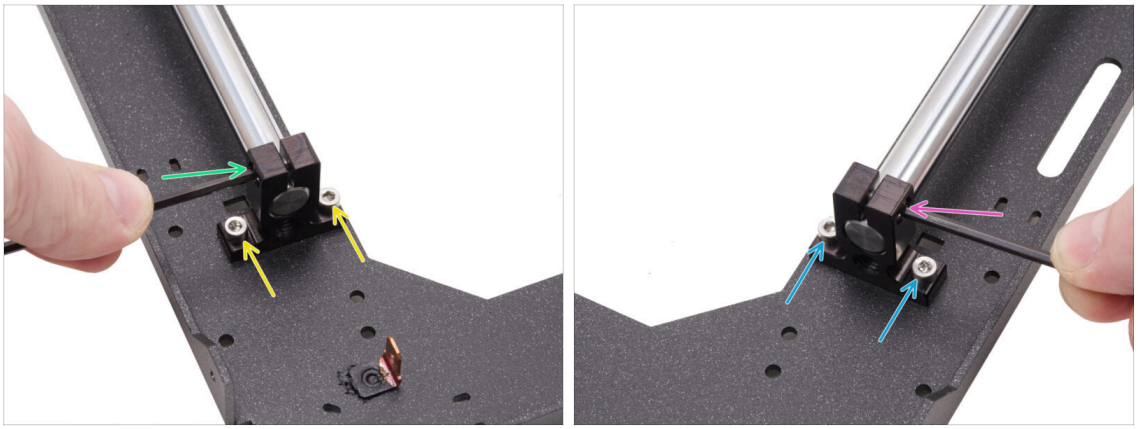
KROK 12 Montaż prętów liniowych





- 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



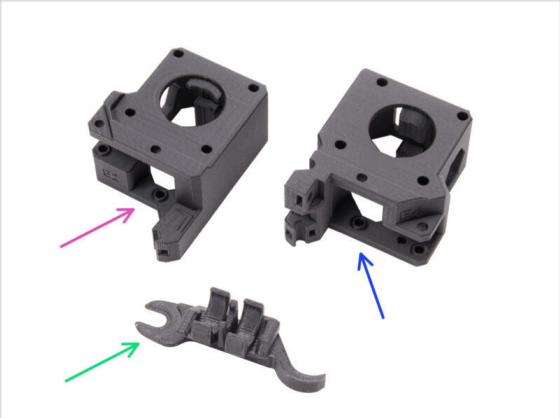
- Skup się na przednim lewym uchwycie (teraz po prawej stronie) i zamocuj pręt, dokręcając śrubę.

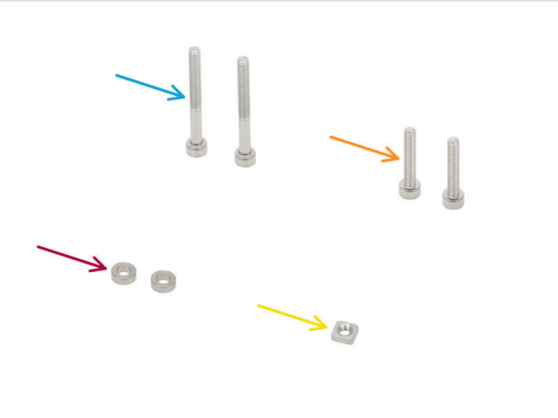
  ⚠ **Nie dokręcaj dolnej śruby.**

- SSkup się na przednim prawym uchwycie (teraz po lewej stronie) i zamocuj pręt, dokręcając śrubę.

  ⚠ **Nie dokręcaj dolnej śruby.**

KROK 15 Mocowania silników: przygotowanie części

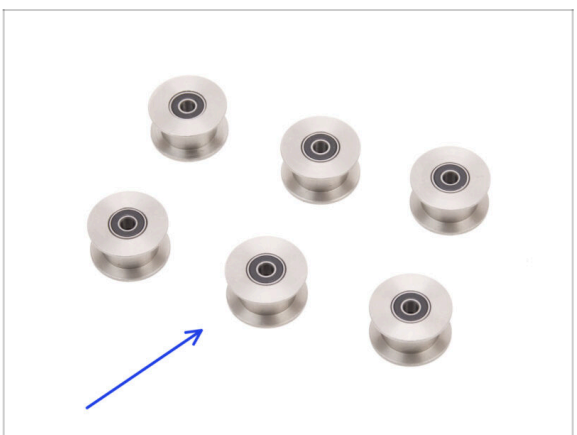




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- XY-motor-mount-left [mocowanie silnika XY - lewe] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- XY-motor-mount-right [mocowanie silnika XY - prawe] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) *używany wcześniej*
- Śruba M3x30 (2x)
- Śruba M3x18 (2x)
- Tulejka dystansowa 3,2/6x2 mm (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)

ⓘ 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 multitoolu montażowym.
- Umieść całość w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].

KROK 18 Montaż prawego mocowania silnika XY II







- Wyrównaj otwory w obu częściach i wkręć śrubę M3x30. Powoli i ostrożnie dokręć ją.

  ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- **Przestań dokręcać, gdy łeb śruby M3x30 dotknie mocowania silnika XY.** Nie dokręcaj śruby zbyt mocno!
- Wyciągnij multitool montażowy.
- Umieść kolejne koło pasowe gładkie w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].
- Przymocuj je śrubą M3x18.
- 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 multitoolu 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.

KROK 20 Montaż lewego mocowania silnika XY II

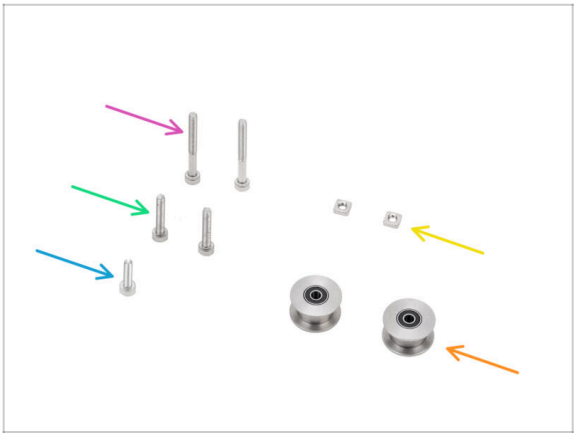






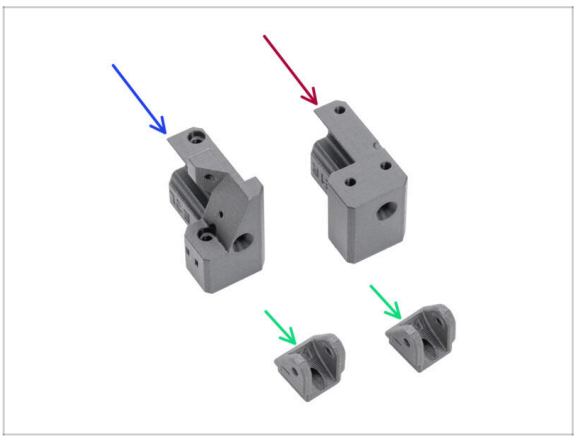
- Wyrównaj otwory w obu częściach i wkręć śrubę M3x30. Powoli i ostrożnie dokręć ją.
  - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- **Przestań dokręcać, gdy łeb śruby M3x30 dotknie mocowania silnika XY.** Nie dokręcaj śruby zbyt mocno!
- Wyciągnij multitool montażowy.
- Umieść kolejne koło pasowe gładkie w części.
- Przymocuj je śrubą M3x18.

KROK 21 Napinacze pasków: przygotowanie części I



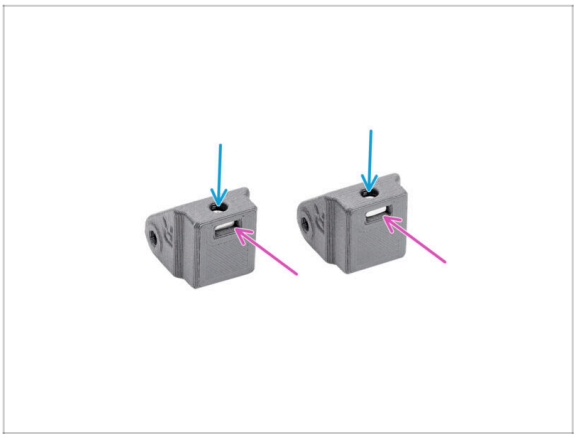
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Kółko pasowe gładkie GT2-20 (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x30 (2x)
- Śruba M3x18 (2x)
- Śruba M3x12 (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

KROK 22 Napinacze pasków: przygotowanie części II



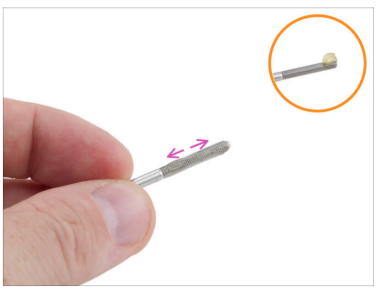
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Belt-tensioner-left [napinacz paska - lewy] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1x) *found in the Printed parts package*
- Belt-tensioner-pulley [uchwyt kółka napinającego] (2x) *znajdują się w pakiecie Printed parts*

KROK 23 Koła pasowe napinaczy: przygotowanie części

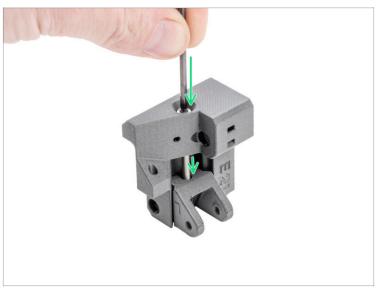


- Umieść po jednej nakrętce M3nS w każdym uchwycie kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].+
- Upewnij się, że nakrętki są prawidłowo osadzone w częściach. Wszystkie otwory **muszą być wyrównane**.
- **Utrzymaj obie części w tej pozycji.**

KROK 24 Montaż lewego napinacza paska I



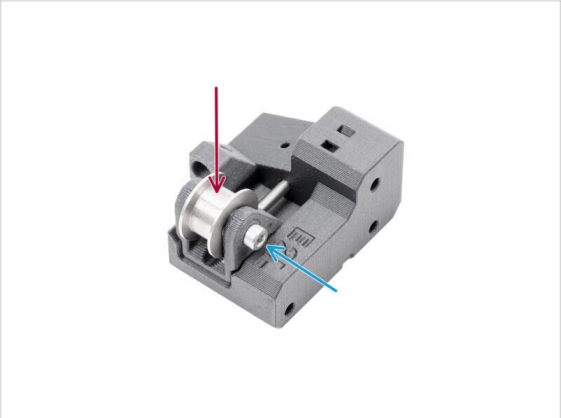




- Nałóż niewielką ilość smaru Prusa na końcówki obu śrub M3x30.
- Rozprowadź smar równomiernie na całym gwincie.

  ⓘ 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!** Wystarczą 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.

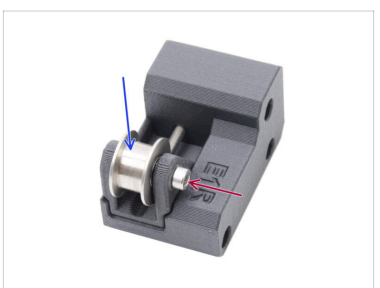
  ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- Wsuń śrubę M3x12 w napinacz paska - lewy [Belt-tensioner-left]. Dokręć lekko - wystarczy pięć obrotów. Nie może wystawać z drugiej strony.

  ⓘ Uwaga: Ta śruba, zwana śrubą napinającą, będzie później używana do regulacji czujnika drzwi.

KROK 26 Montaż prawego napinacza paska



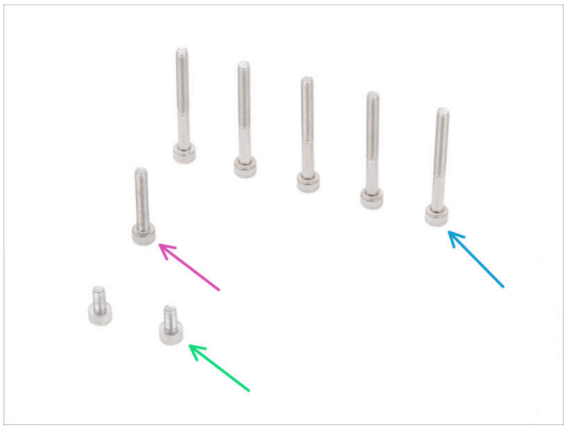


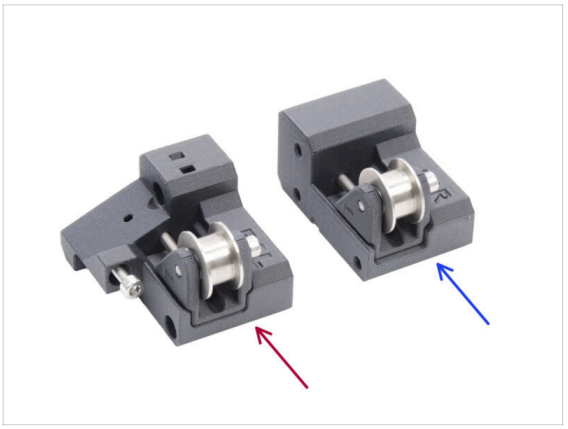


- Wsuń napinacz paska - **prawy** [Belt-tensioner-**right**] na uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
  - **Upewnij się, że części są ustawione prawidłowo,** jak na ilustracji.
- Wsuń śrubę M3x30 przez napinacz paska - prawy [Belt-tensioner-right] do uchwytu kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley]. **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.

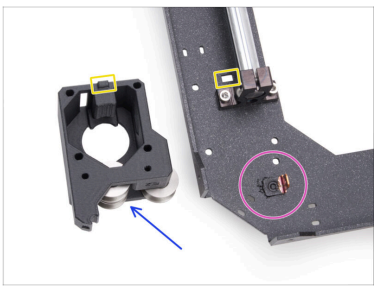
KROK 27 Montaż napinaczy pasków: przygotowanie części

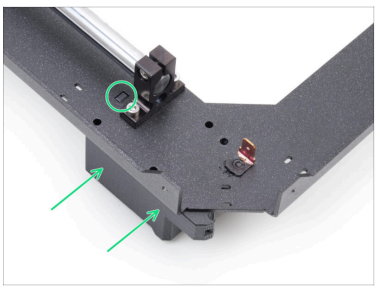


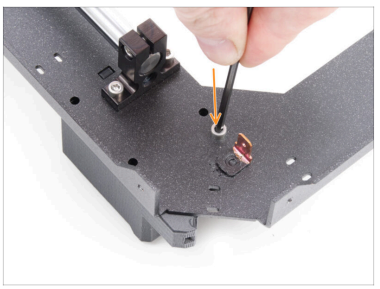


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x30 (5x)
- Śruba M3x18 (1x)
- Śruba M3x6 (2x)
- Zespół lewego napinacza paska (1x) *zmontowany wcześniej*
- Zespół prawego napinacza paska (1x) *zmontowany wcześniej*

KROK 28 Montaż lewego mocowania silnika

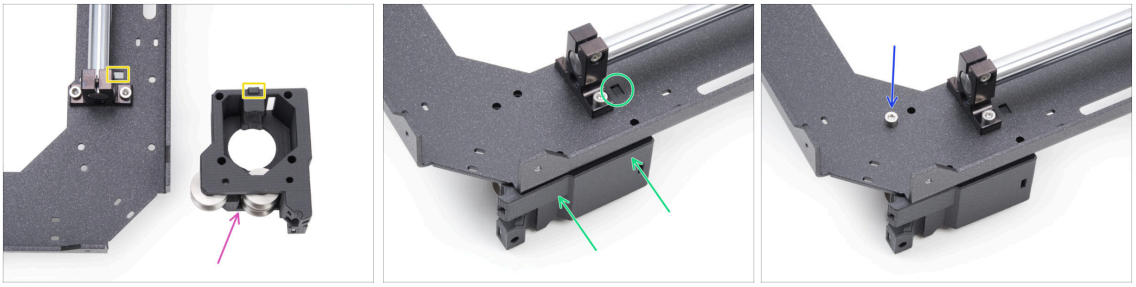






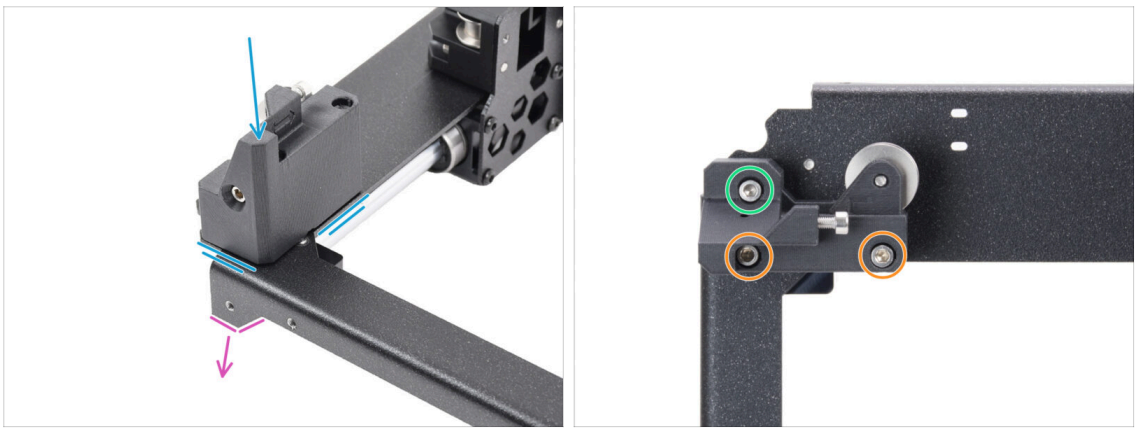
- Zlokalizuj narożnik płyty CoreXY ze złączem Faston. Znajduje się on na spodzie zespołu.
- Umieść **lewe** mocowanie silnika [motor-mount-**left**] na płycie CoreXY, jak na ilustracji.
- Zwróć uwagę na prostokątny występ na lewym mocowaniu silnika [motor-mount-left] i prostokątne wycięcie na płycie 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



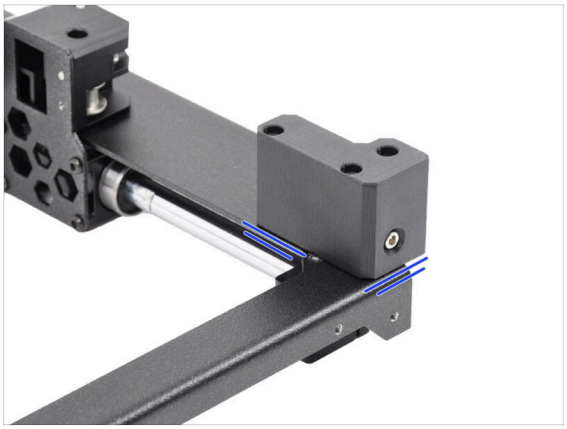
- Umieść **prawe** mocowanie silnika [motor-mount-**right**] na płycie CoreXY, jak na ilustracji.
- Zwróć uwagę na prostokątny występ na prawym mocowaniu silnika [motor-mount-right] i prostokątne wycięcie na płycie CoreXY.
- Wsuń prawe mocowanie silnika [motor-mount-right] pod płytę CoreXY, upewniając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

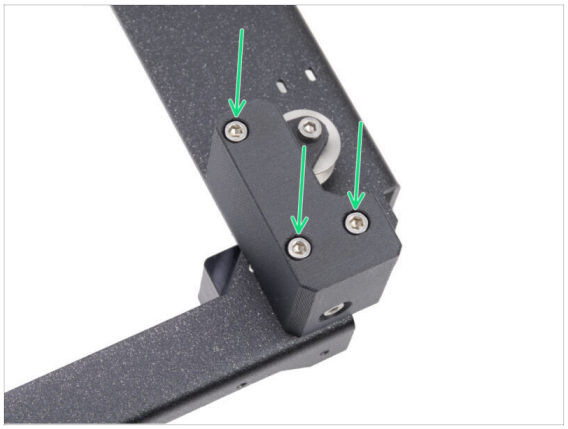
KROK 30 Montaż lewego napinacza paska



- Turn the CoreXY assembly upside down so that the bent parts face downward. Focus on the front left corner on the assembly.
- 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.

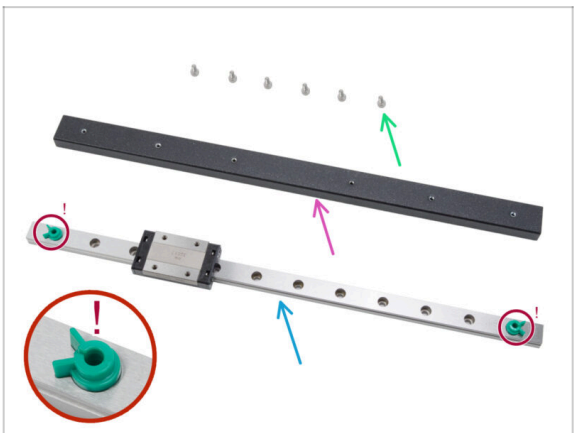
KROK 31 Montaż prawego napinacza paska





- 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.

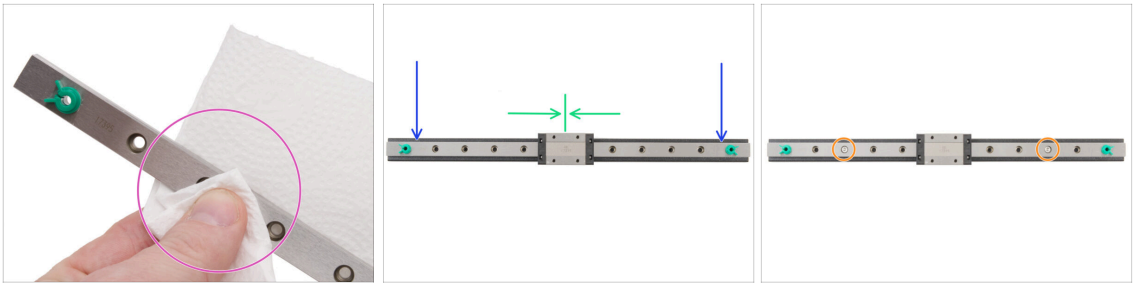
KROK 32 Prowadnica liniowa: przygotowanie części



- **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 kołków zabezpieczających**. Poczekaj na odpowiednie instrukcje.
- Ręczniki papierowe lub ściereczka - *do wytarcia oleju konserwującego z gładkich prętów i prowadnicy liniowej*.

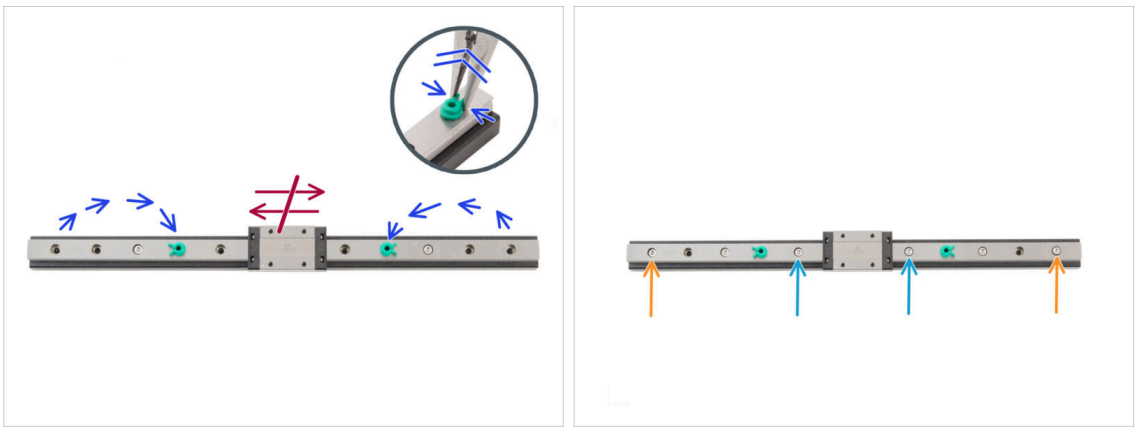
KROK 33 Montaż prowadnicy liniowej



⚠ **Pod żadnym pozorem nie wyciągaj 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.
- Przesuń wózek liniowy mniej więcej na środek prowadnicy.
- Wsuń i lekko dokręć dwie śruby M3x6 w trzecie otwory z obu końców.

KROK 34 Przymocowanie prowadnicy liniowej



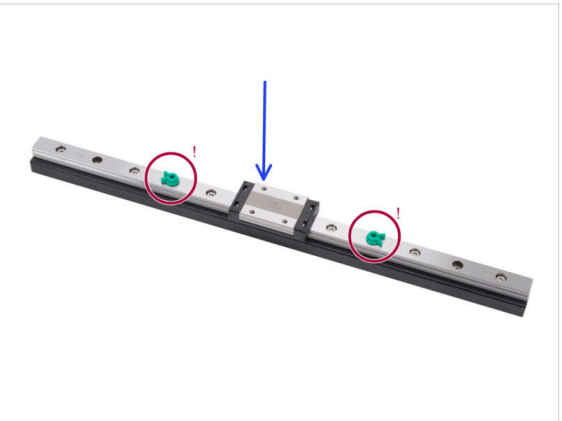
⚠ **Na tym etapie nie wolno przesuwać wózka liniowego.**

- 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.**

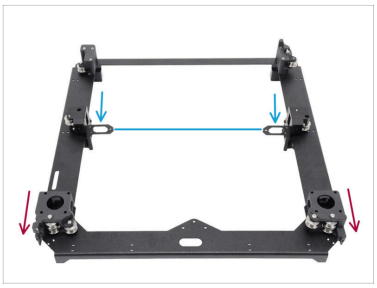
KROK 35 Montaż prowadnicy liniowej: przygotowanie części

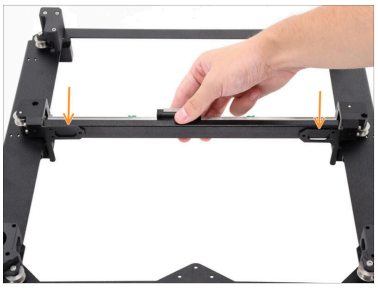




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x8rT (6x)
  - ⓘ W zestawie znajdują się zarówno śruby M3x8rT, jak i M3x8. Upewnij się, że masz właściwe.
- Zespół prowadnicy liniowej (1x) *zmontowany wcześniej*
  - ⚠ **Nie wyciągaj kołków zabezpieczających.**

KROK 36 Montaż zespołu prowadnicy liniowej

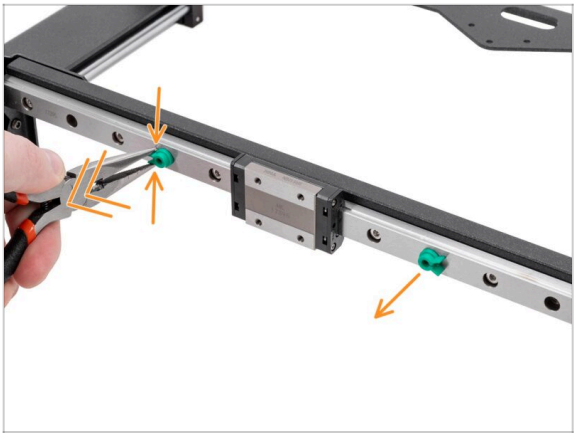






- Ustaw zespół z mocowaniami silnika skierowanymi do siebie.
- Przesuń oba uchwyty liniowe w okolice środka osi Y.
- Przymocuj zespół prowadnicy liniowej do uchwytów od przedniej strony.
- Przymocuj go trzema śrubami M3x8rT z tyłu po lewej i prawej stronie.

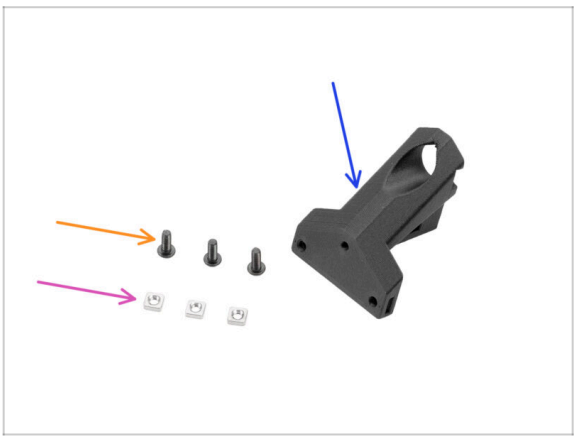
KROK 37 Prowadnica liniowa: demontaż kołków



- Delikatnie ściśnij ramiona kołka szczypcami spiczastymi i wyciągnij go z prowadnicy.

ⓘ 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)
- Śruby 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.

  ⓘ 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

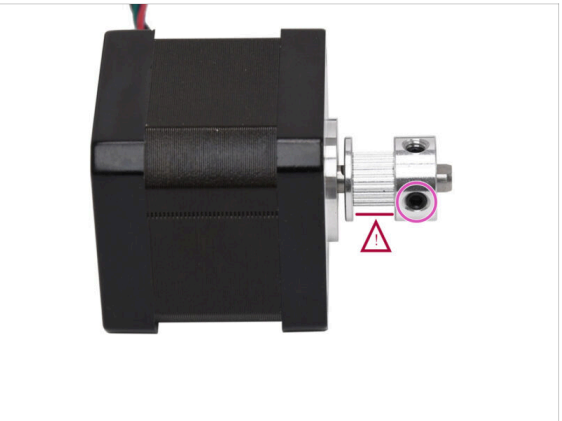




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Silnik osi Y (1x) *znajduje się w pakiecie Motors*
- Silnik osi X (1x) *znajduje się w pakiecie Motors*
- Zwróć uwagę, że silniki są oznaczone osiami X i Y w celu ich rozróżnienia. Będziemy nadal stosować to oznaczenie.
- Kółko pasowe zębate T21-1.5GT (2x) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1x) *używany wcześniej*

KROK 42 Montaż kółek pasowych osi X

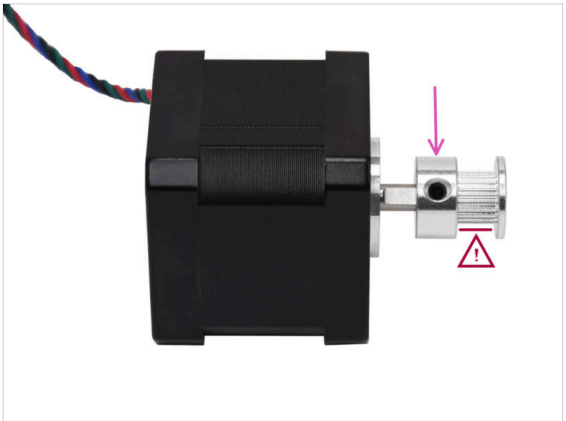




- Przygotuj silnik **osi X**.
- Zwróć uwagę na spłaszczenie wałka silnika.
- ⚠ Wsuń koło pasowe zębate na wałek, **zwracając uwagę na WŁAŚCIWY kierunek**.
  - Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.
- Ustaw szczelinę między kołem pasowym zębatym a silnikiem używając widełek na multitoolu montażowym [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 kółka pasowego. **Strona z ząbkami 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.

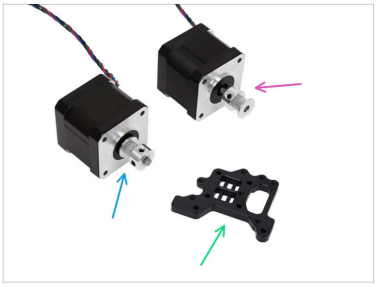
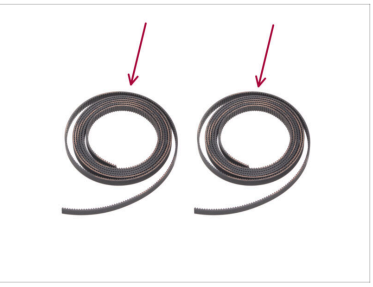
- Wykorzytaj hak na multiitoolu montażowym i ustaw grubszą część między kołem pasowym, a silnikiem.

  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*
- Nextruder holder [Mocowanie Nextrudera] (1x) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Pasek XY 1.5GT (2x) *znajdziesz w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Śruba M3x35 (8x)

KROK 45 Info o paskach XY



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.

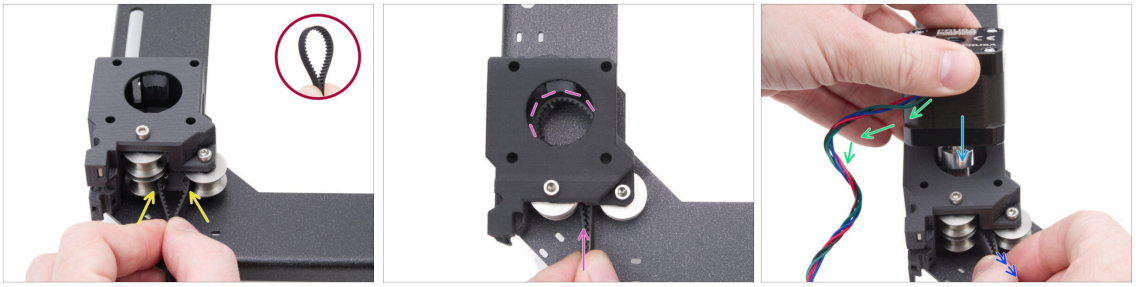
- Pasek osi X - znajduje się **na górze**
- Pasek osi Y - znajduje się **na dole**

When installing the belts into the carriage, verify that all four belt ends have the **exact same number of protruding teeth** from the carriage.

Jeśli końce paska są nierówne, kalibracja naprężenia się nie powiedzie!

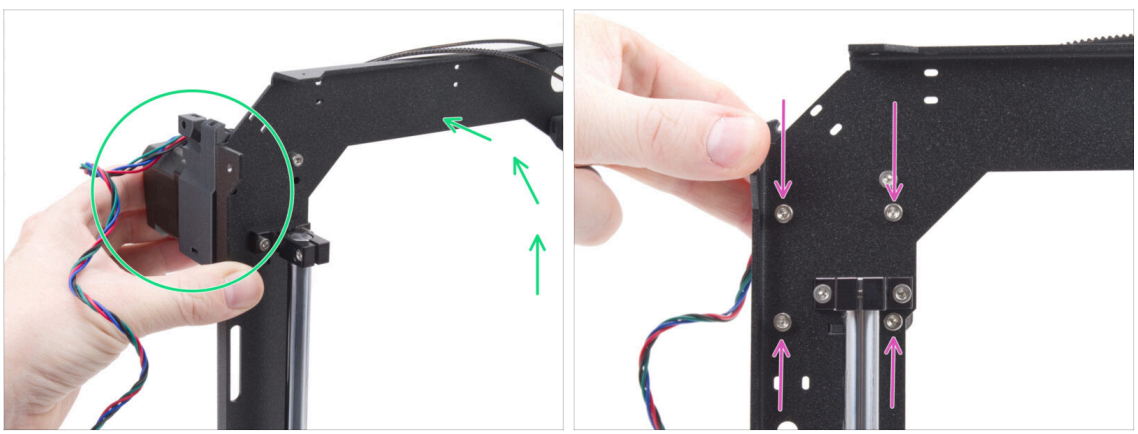
- Przeprowadźmy paski krok po kroku...

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

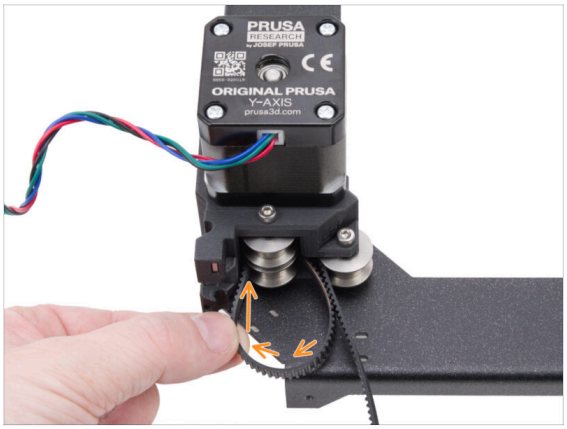


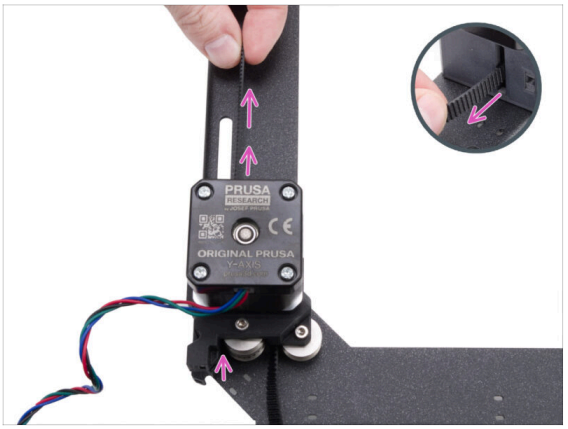
- Mocno chwyć zespół silnika osi Y i ustaw zespół CoreXY pionowo. **Nie upuść silnika!**

⚠ Be careful not to pull the entire belt out of the motor.

- 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

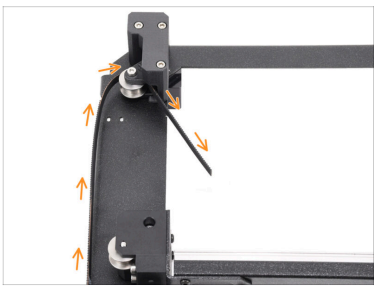


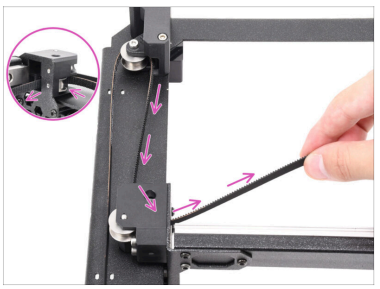


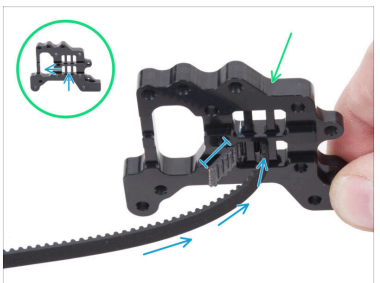
- Poprowadź lewy koniec paska wokół lewego dolnego koła pasowego.
- Przepchnij pasek przez część i poprowadź go do przodu płyty CoreXY.

⚠ **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



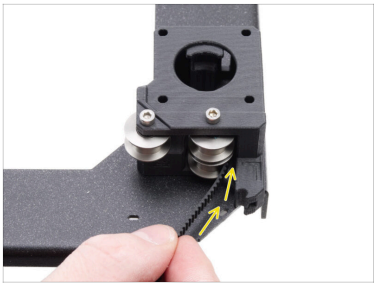
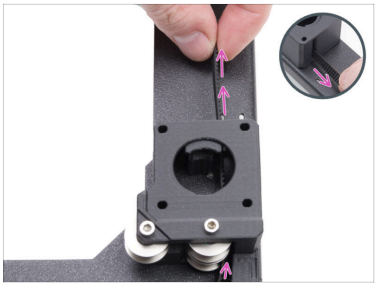
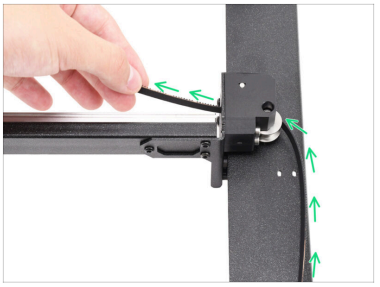




- Poprowadź pasek wokół napinacza.
- Przepchnij pasek wokół przedniego koła pasowego w uchwycie liniowym.
- Ustaw uchwyt Nextrudera w takiej samej orientacji jak na ilustracji. Zwróć uwagę na otwory do mocowania pasków.
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do lewego otworu w dolnym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

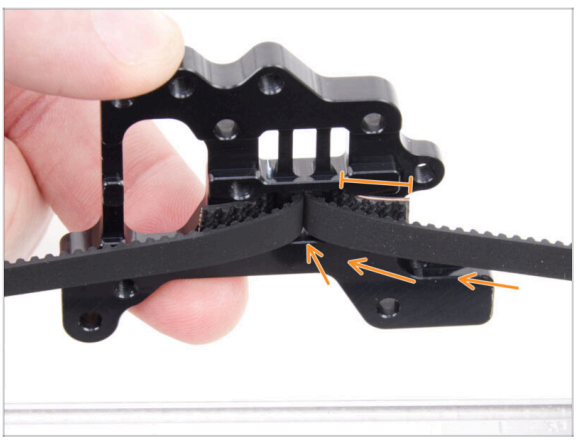
ⓘ Jeśli masz trudności z przyciągnięciem paska do mocowania Nextrudera, spróbuj tymczasowo poluzować śrubę napinacza z przodu zespołu.

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

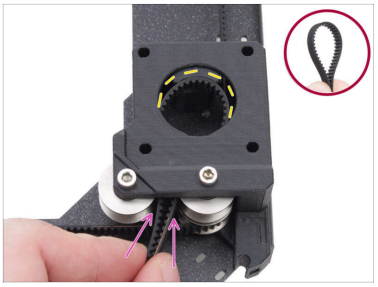
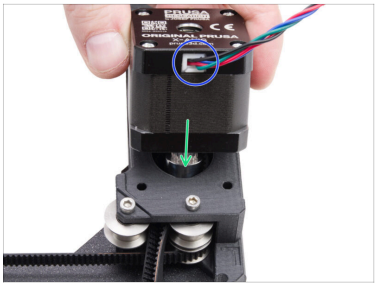


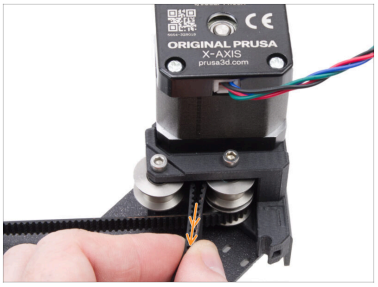
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do prawego otworu w dolnym rzędzie mocowania Nextrudera - pozostaw 4-5 wystających zębów.

If it is difficult to reach the Nextruder holder with the belt, try loosening the belt tensioner screw on the front of the assembly.

Nie zapomnij wyregulować go z powrotem po zabezpieczeniu paska.

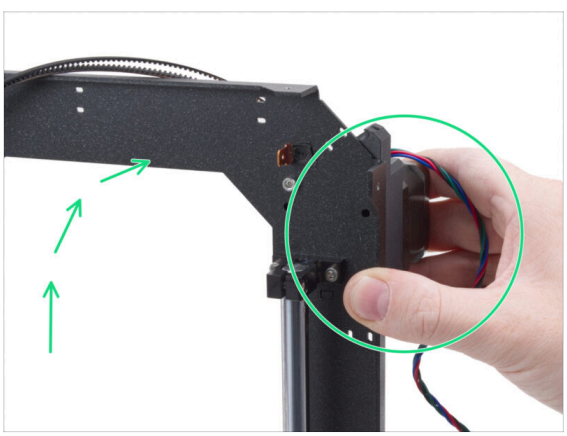
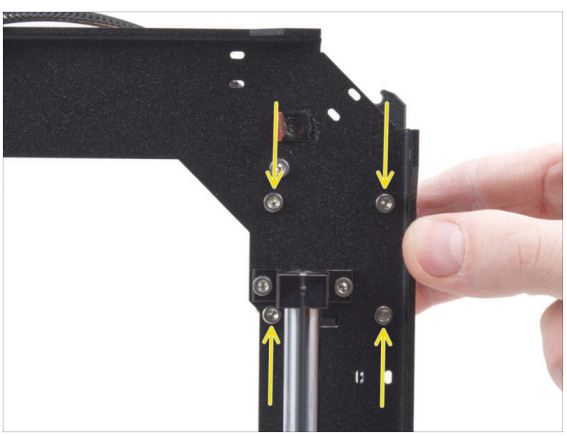
KROK 52 Prowadzenie paska osi X: kółko pasowe silnika X



- 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

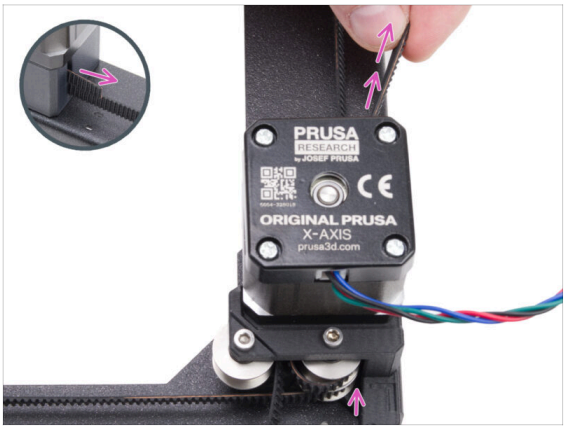
- Mocno chwyć zespół silnika osi X i ustaw zespół CoreXY pionowo. **Nie upuść silnika!**

⚠ 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

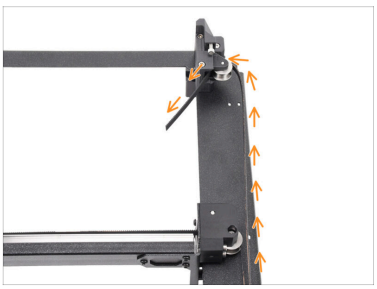


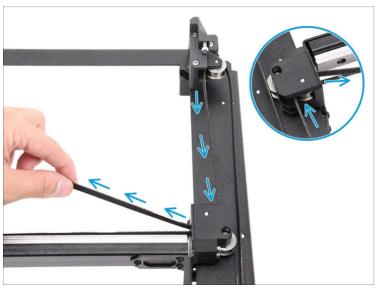


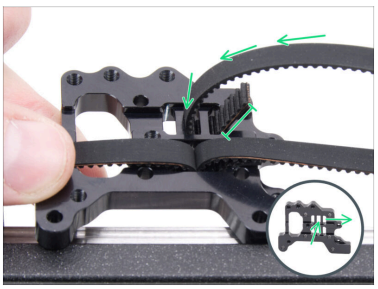
- Poprowadź prawy koniec paska wokół prawego górnego koła pasowego.
- Przepchnij pasek przez część i poprowadź go do przodu płyty CoreXY.

⚠ **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



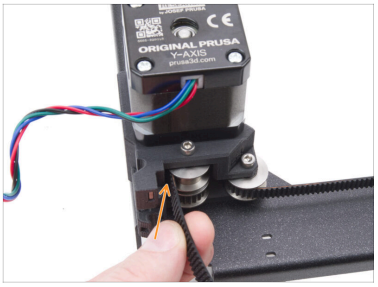


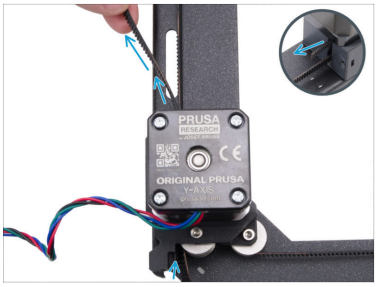


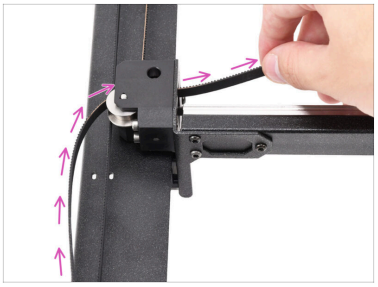
- Poprowadź pasek wokół napinacza.
- Przepchnij pasek wokół przedniego górnego koła pasowego w uchwycie liniowym.
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do prawego otworu - pozostaw 4-5 wystających zębów.

ⓘ Ten koniec paska jest zamocowany. Na razie możesz pozostawić go luźno.

KROK 56 Prowadzenie paska osi X: mocowanie silnika Y

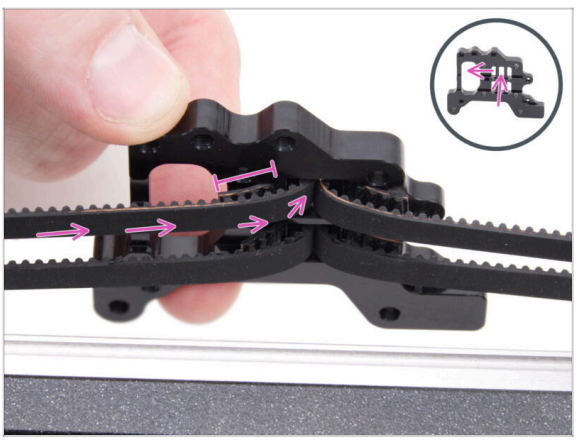






- Wróćmy do drugiego końca paska X.
- Weź drugi koniec paska i poprowadź go wokół górnego koła pasowego w uchwycie silnika osi Y.
- Przepchnij pasek przez mocowanie silnika.
- Poprowadź pasek wokół górnego przedniego koła pasowego w uchwycie liniowym.

KROK 57 Prowadzenie paska osi X: mocowanie



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

KROK 58 Weryfikacja prowadzenia paska



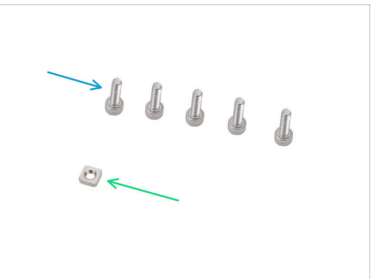
Sprawdź, czy wszystkie cztery końcówki pasków **wystają na dokładnie taką samą liczbę zębów** z wózka.

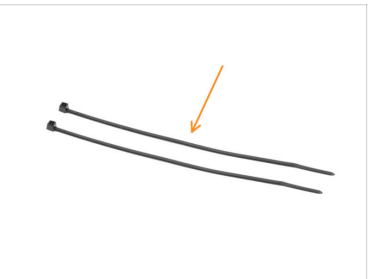
⚠ **Jeśli końce paska są nierówne, kalibracja naprężenia się nie powiedzie!**

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

KROK 59 Prowadnica Bowdena: przygotowanie części

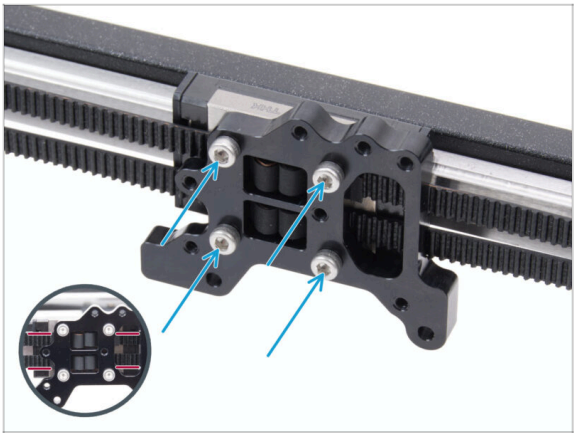






- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bowden-guide [Prowadnica Bowdena] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (5x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Opaska zaciskowa (2x)

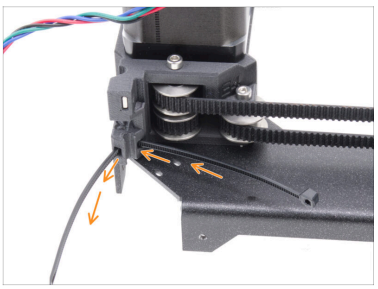
KROK 60 Montaż uchwytu Nextrudera

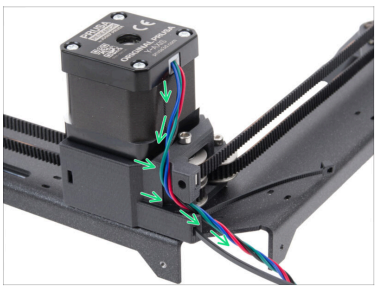


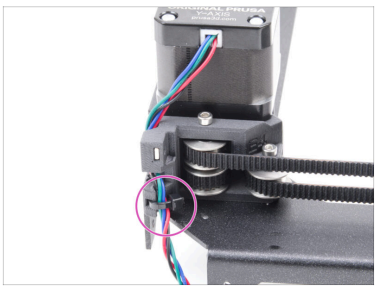
- Przymocuj mocowanie Nextrudera do zespołu prowadnicy liniowej i przykręć go czterema śrubami M3x10.

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

KROK 61 Przymocowanie przewodu silnika Y

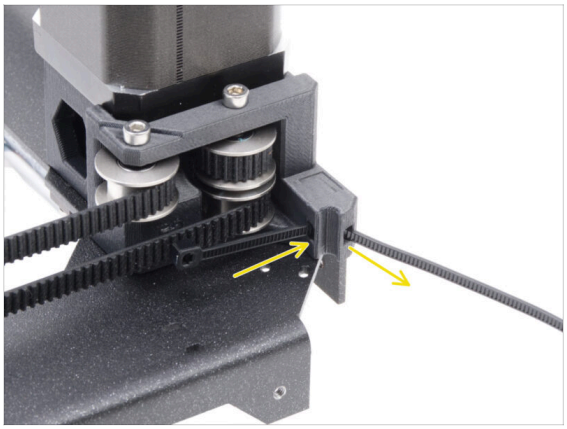


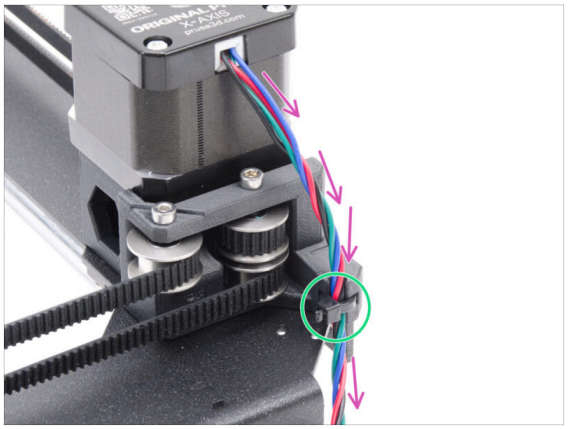




- Przełóż opaskę zaciskową przez mocowanie prawego silnika [motor-mount-right].
- Poprowadź przewód silnika osi Y przez kanał kablowy w prawym mocowaniu silnika i przez opaskę zaciskową.
- Zamocuj przewód opaską zaciskową i odetnij jej nadmiar.

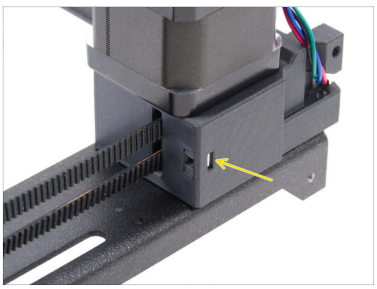
KROK 62 Przymocowanie przewodu silnika X

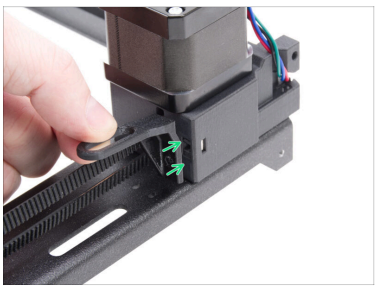


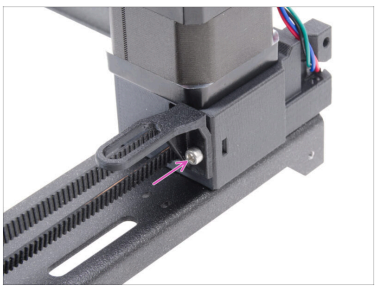


- Przełóż opaskę zaciskową przez mocowanie lewego silnika [motor-mount-left].
- Poprowadź przewód silnika osi X przez kanał kablowy w lewym mocowaniu silnika i przez opaskę zaciskową.
- Zamocuj przewód opaską zaciskową i odetnij jej nadmiar.

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

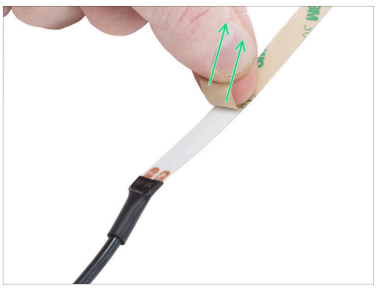




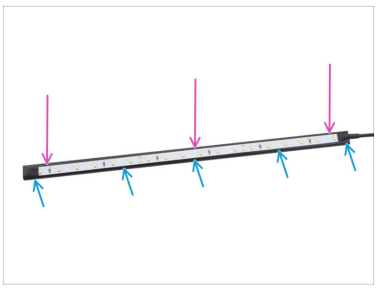
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Taśma LED (white) (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Rozpórka CoreXY (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*

  ⓘ 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







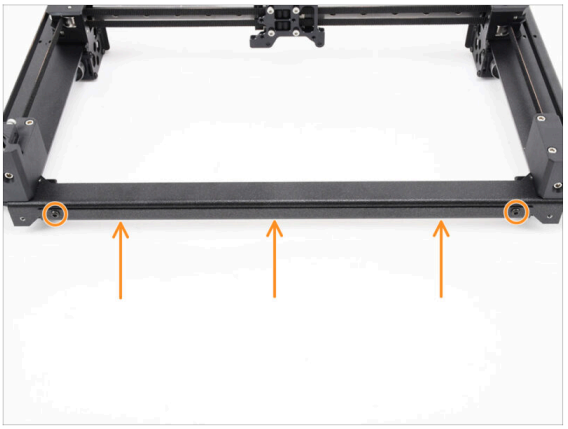
- Ostrożnie odklej warstwę ochronną (papierową) z taśmy White LED.

  ⚠ 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



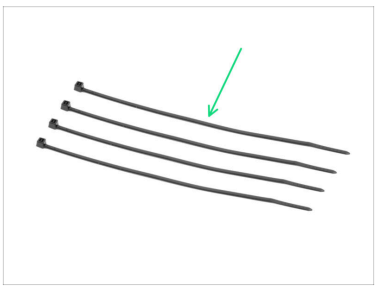


- Weź zespół białej taśmy LED i przymocuj go do przedniej części zespołu CoreXY. Wyrównaj otwory w obu częściach.
  - **Przewód białej taśmy LED musi być skierowany w lewo.**
- Przyłóż zespół LED do płyty CoreXY i dokręć go dwiema śrubami M3x4rT.

KROK 67 Czujnik drzwi i biała taśma LED: przygotowanie części

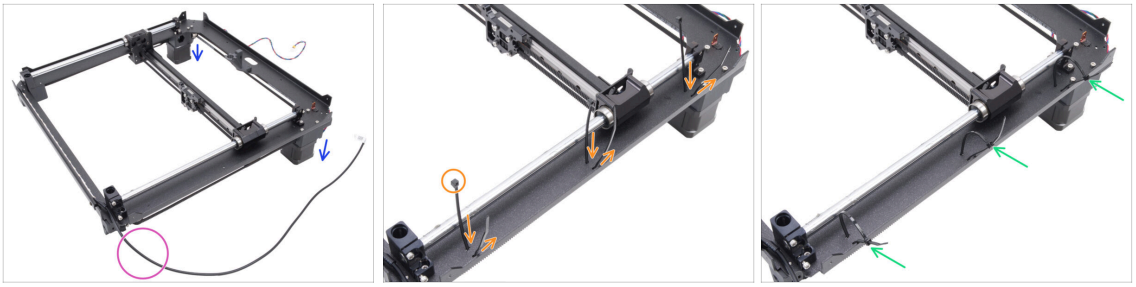






- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Czujnik drzwi (1x) *znajdziesz w pakiecie Cables 1/3* wewnątrz pudełka *Electronics and Fasteners*.
- Śruba M2,5x10 (1x) *srebrna*
- Opaska zaciskowa (4x)

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. **Upewnij się, że opaski zaciskowe nie zaczepiają się o paski po drugiej stronie.**
- Częściowo zaciśnij opaski zaciskowe - tylko na tyle, aby złapać kilka pierwszych ząbków.

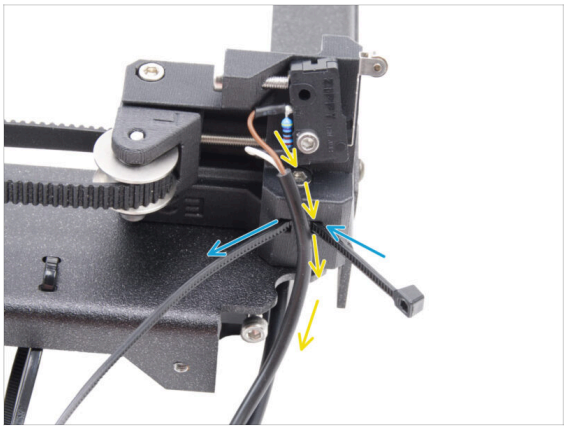
  ⚠ **Nie zaciskaj ich jeszcze w pełni**, ponieważ później przeprowadzimy przez nie przewody.
- Odwróć zespół tak, aby silniki były skierowane do góry.

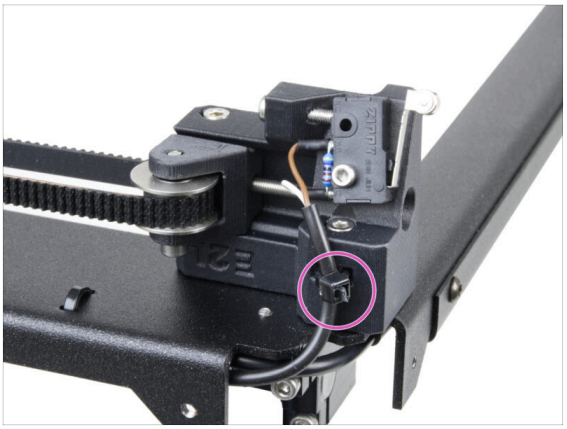
KROK 69 Montaż czujnika drzwi



- 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.

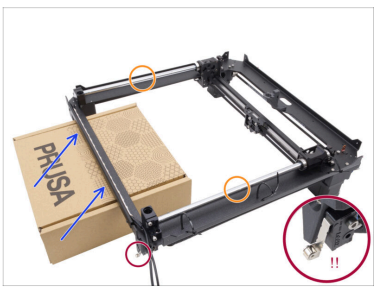
KROK 70 Przymocowanie przewodu czujnika drzwi





- 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





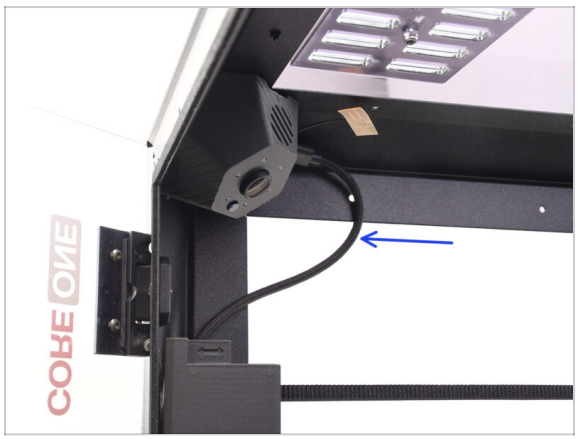


- Przygotuj kartonowe pudełko. Możesz użyć dowolnego pudełka z zestawu. *Pudełko użyte na ilustracji służy wyłącznie do celów poglądowych.*
- Odwróć zespół CoreXY do góry nogami, aby pręty liniowe znalazły się na górze.
- Lekko unieś i podeprzyj pudełkiem przednią część zespołu CoreXY.

  ⚠ **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.

  ⓘ **Jeśli planujesz dodać kamerę Buddy, nie zaciągaj opasek do końca.** Wkrótce konieczne będzie dołożenie kolejnego przewodu USB-C.
- **Przewody muszą być lekko napięte i proste.** Nadmierny luz lub zagięcia mogą powodować kolizje z osią Y i prowadzić do uszkodzeń.

KROK 72 Informacja o kamerze Buddy3D



- Ma zastosowanie, jeśli chcesz w przyszłości używać kamery Buddy3D. **Pomiń ten krok, jeśli nie planujesz instalacji kamery Buddy3D.**

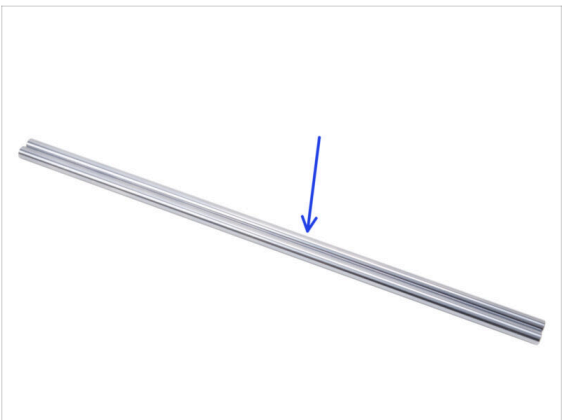
  ⚠ Uwaga: zwykle przed montażem jakichkolwiek dodatków drukarka musi być w pełni zmontowana i przetestowana. Decyzja o poprowadzeniu przewodu USB do kamery Buddy3D już teraz pozwoli Ci zaoszczędzić czas w przyszłości.

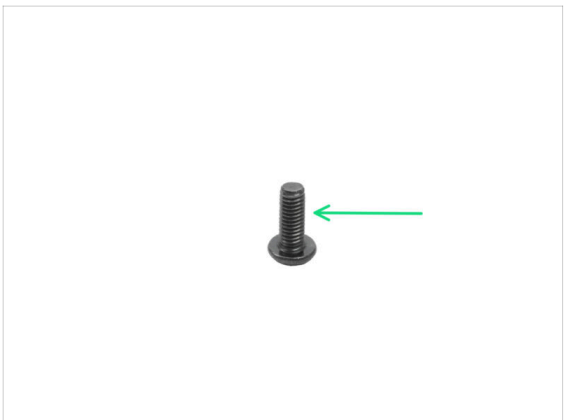
Szczegółowe informacje na temat układania przewodów znajdziesz w oddzielnym przewodniku.

- W powyższym przewodniku montażu kamery Buddy3D znajdują się ilustracje drukarki na dalszym etapie montażu.
- Na razie skorzystaj z instrukcji, aby upewnić się, że przewód jest prawidłowo ułożony, a następnie zaciśnij opaski kablowe.

ⓘ Poinformujemy Cię później, kiedy należy powrócić do instrukcji i zakończyć montaż kamery Buddy.

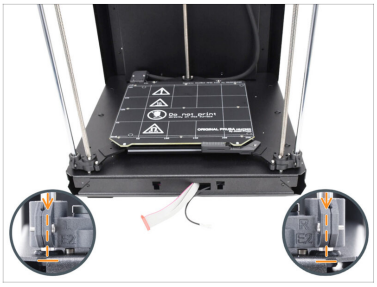
KROK 73 Pręty liniowe: przygotowanie części

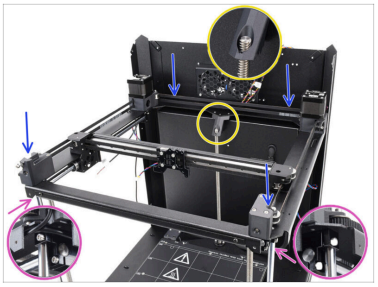




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Pręt liniowy 8x330 mm (2x) *znajdują się w pakiecie Rods*
- Śruba M3x8rT (1x)

KROK 74 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.

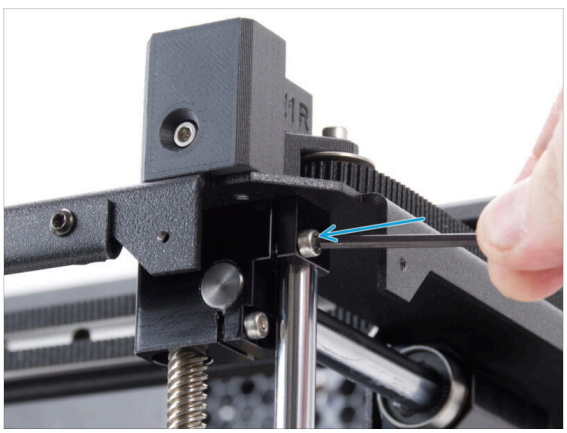
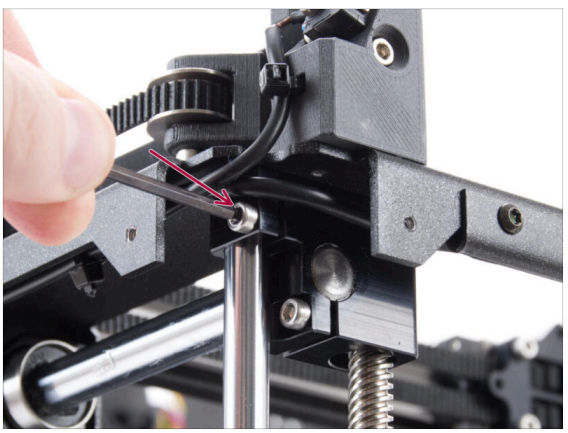
- Tymczasowo zawieś przewody od wentylatorów chłodzących nad tylnym panelem. **Między przewodami a kieszenią na tylnym panelu musi być wolna przestrzeń.**
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas układania zespołu na gładkich prętach i zespole panelu tylnego.

  ⚠ **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 75 Montaż prętów liniowych

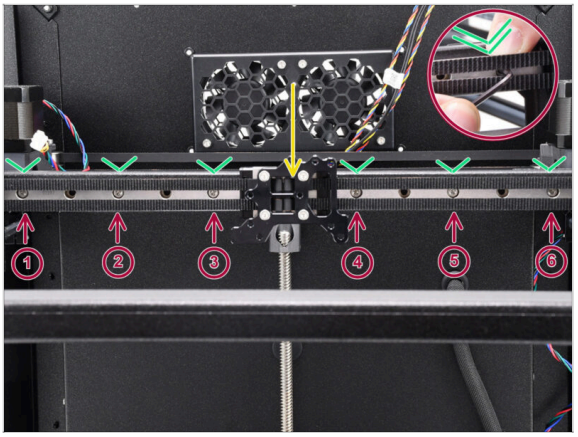



⚠ Upewnij się, że oba gładkie pręty są prawidłowo osadzone w uchwytach.

ⓘ Jeśli nie masz pewności, możesz **delikatnie** i **ostrożnie** wsunąć płaski śrubokręt w szczelinę i ją rozszerzyć, żeby sprawdzić, czy pręty są włożone do końca.

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

KROK 76 Wyrównanie prowadnicy liniowej

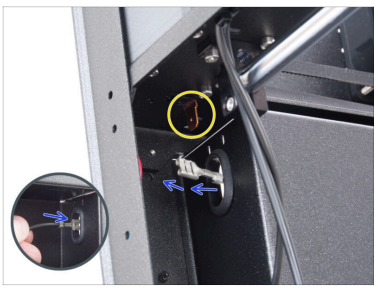


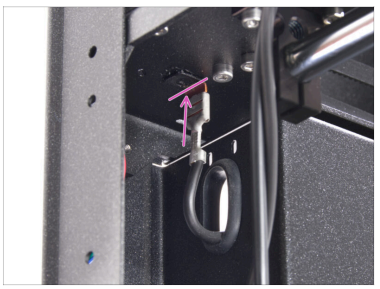
- Przesuń wózek liniowy na środek prowadnicy.

⚠ Mocno dokręć wszystkie śruby **w kolejności pokazanej na ilustracji.**

- Dociśnij prowadnicę liniową w dół podczas dokręcania.

KROK 77 Organizacja przewodów CoreXY



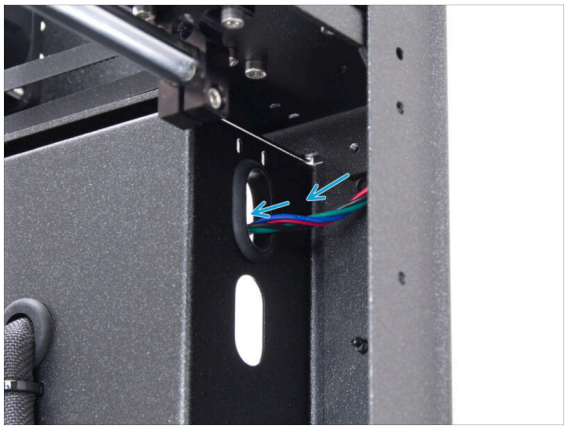




- Od tyłu drukarki przełóż złącze PE przez owalny otwór.
- Zlokalizuj złącze przewodu PE (numer 5) w lewym tylnym rogu - pod zespołem CoreXY.
- Podłącz złącze PE do złącza Faston na spodzie płyty CoreXY.
- Po tej samej stronie przełóż przewód silnika X przez owalny otwór w tylnym panelu.
- Przełóż przewody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

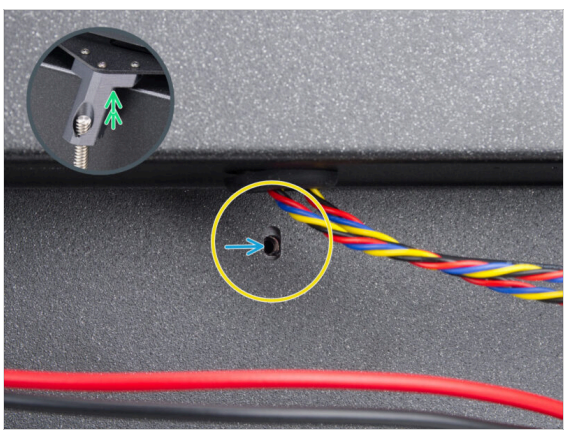
KROK 78 Prowadzenie przewodów wentylatorów

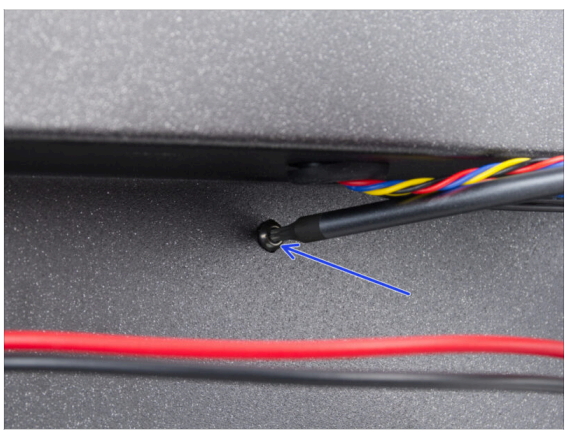




- Przełóż przewody wentylatorów chłodzących i termistora przez owalny otwór w tylnym panelu.
- Zlokalizuj przewód silnika Y w prawym tylnym rogu i przełóż go przez górny owalny otwór w tylnym panelu.

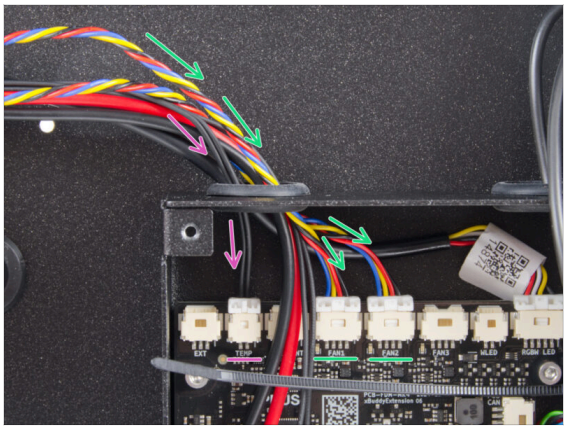
KROK 79 Montaż ogranicznika stołu

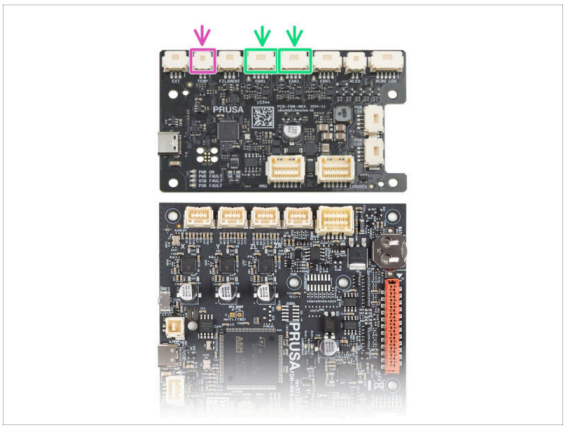




- Z tyłu zlokalizuj owalny otwór na śrubę pod wentylatorami chłodzącymi.
- Owalny otwór musi znajdować się w jednej płaszczyźnie z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
  - Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY - zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu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

KROK 80 Podłączenie przewodów wentylatorów chłodzących



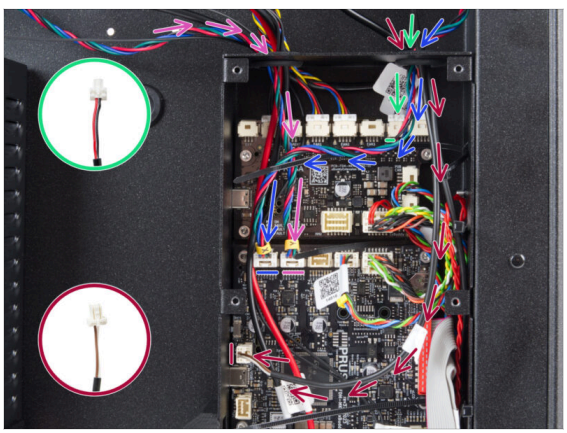


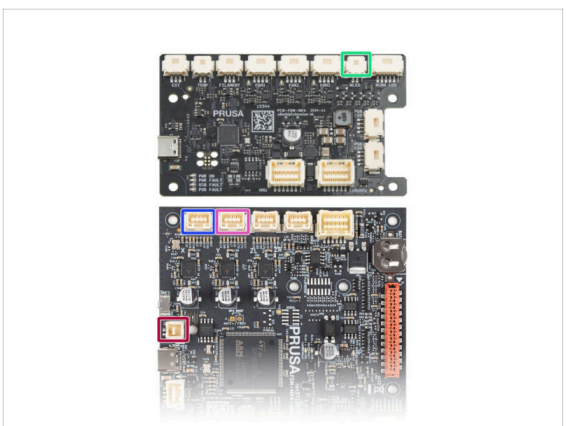
- Poprowadź przewody wentylatorów chłodzących przez lewy otwór w obudowie xBuddy i podłącz je do czwartego i piątego gniazda na płycie rozszerzeń xBuddy extension, oznaczonych jako FAN 1 i FAN 2.

  ⓘ 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 81 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.
- Guide the white LED strip cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the second slot from the right on the xBuddy extension board.
- Poprowadź przewód silnika osi Y przez otwór po lewej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do drugiego gniazda od lewej na płycie xBuddy.

KROK 82 Czas na Haribo



- Zasługujesz na zjedzenie całej torby, ale zachowaj... Zjedz tylko czwarty rząd.

KROK 83 Gotowe





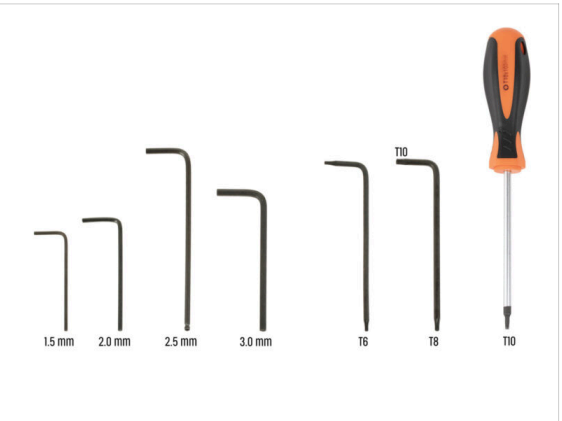
- Gratulacje! Właśnie zamontowaliśmy zespół CoreXY.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

6. Montaż Nextrudera



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

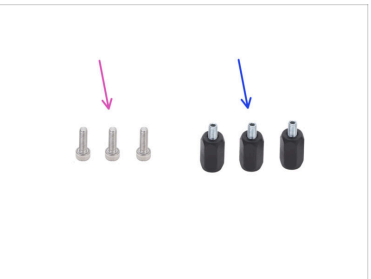




- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Klucz uniwersalny
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T6
- Klucz / wkrętak Torx T10

KROK 2 Montaż Nextrudera: przygotowanie części







- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nextruder assembly (1x) *you removed earlier*
- Tulejka dystansowa Nextrudera (3x) *znajduje się w torebce Small parts & fasteners wewnątrz pakietu Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10 (3x)
- Kartonowe pudełko (1x) *jako tymczasowa ochrona stołu grzewczego*

ⓘ Wskazówka: możesz użyć dowolnego kartonu z zestawu.

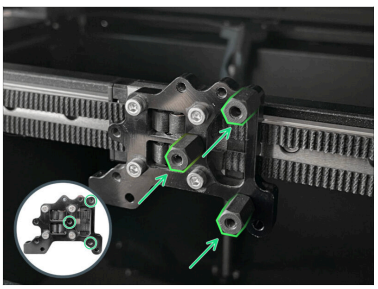
KROK 3 Zabezpieczenie stołu grzewczego

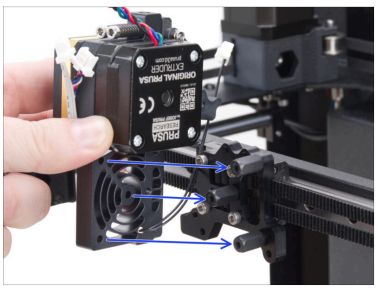


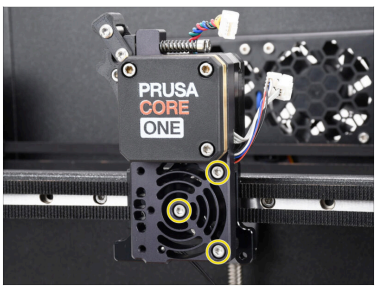
- Połóż pusty karton na stole grzewczym, aby zakrywał jak największą powierzchnię.

ⓘ Zabezpieczy to stół grzewczy przed spadającymi częściami.

KROK 4 Montaż Nextrudera



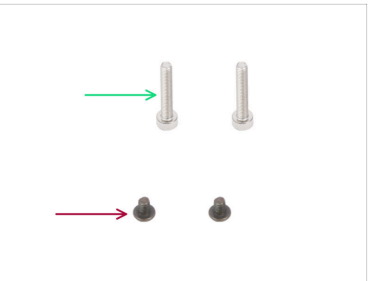




- Wkręć trzy tulejki dystansowe w mocowanie Nextrudera. Dokręć je mocno.
- Umieść zespół Nextrudera na tulejkach.
- Wyrównaj otwory w Nextruderze z tulejkami dystansowymi i przykręć go trzema śrubami M3x10. **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno.**

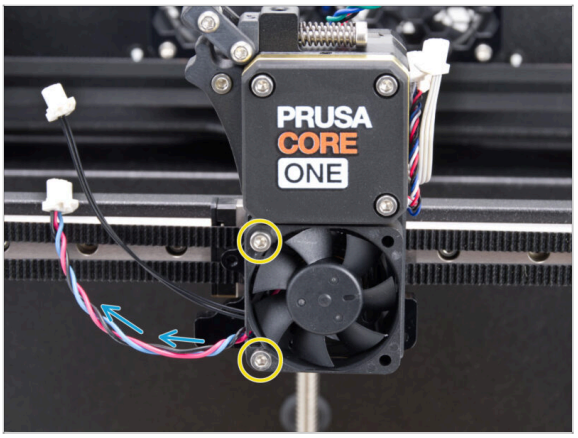
KROK 5 Wentylator hotendu: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Hotend fan [wentylator hotendu] (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Hotend-cable-clip [klips przewodów hotendu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x4rT (2x)
- Śruba M3x18 (2x)

KROK 6 Montaż wentylatora hotendu

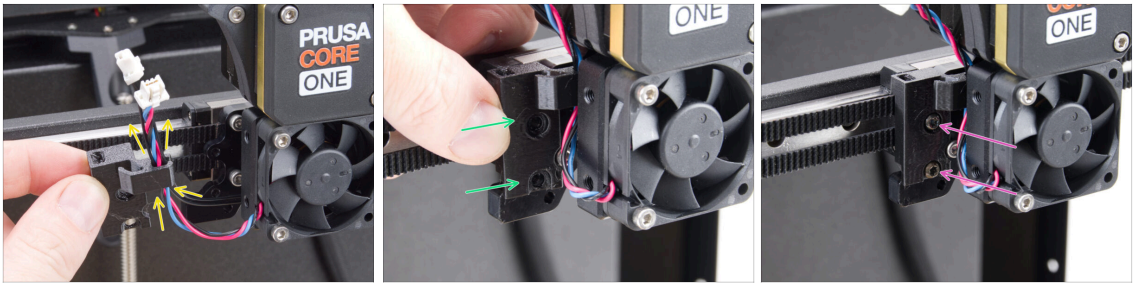


- Przymocuj wentylator hotendu do radiatora dwoma śrubami M3x18 po lewej stronie. **Dokręć śruby z wyczuciem, aby nie dopuścić do pęknięcia plastikowej obudowy, ale tak, aby trzymały wystarczająco mocno.**

  ⚠ 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



- Chwyć 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 zaczep.
- Przymocuj klips przewodów hotendu do mocowania Nextrudera.
- Przykręć klips dwoma śrubami M3x4rT.

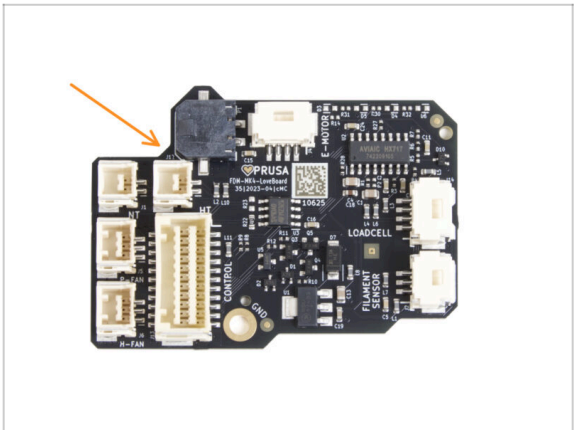
KROK 8 Płytka Loveboard: przygotowanie części I



- **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) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Uwaga: Kolory przewodów mogą się różnić w zależności od partii. Nie ma to wpływu na procedurę.
- Śruba M3x10 (4x)
- Śruba M3x8rT (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (5x)

ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

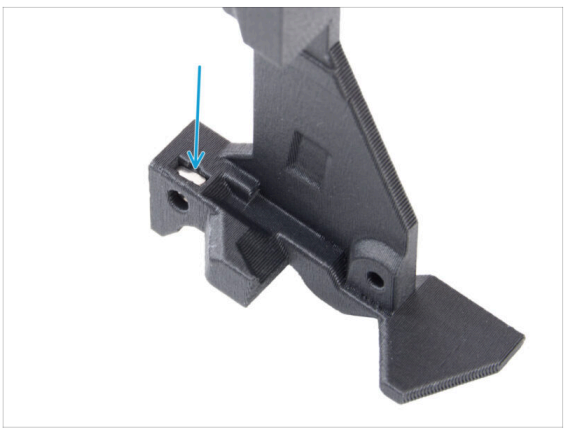
KROK 9 Płytka Loveboard: przygotowanie części II



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Płytka LoveBoard (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*

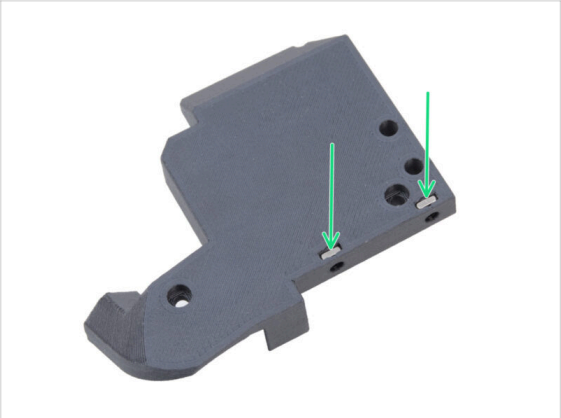
KROK 10 Montaż mocowania płytki LoveBoard





- 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

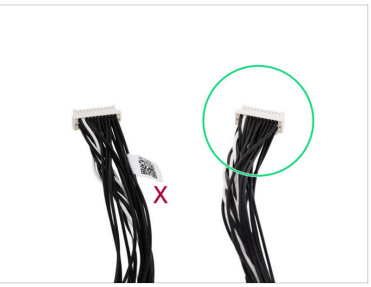


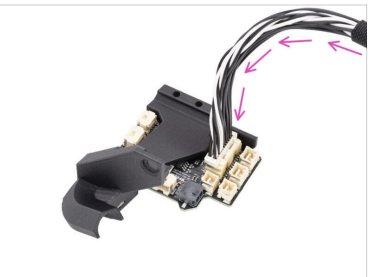


- Wsuń dwie nakrętki M3nS w kieszenie z tyłu pokrywy głowicy.
- Z drugiej strony pokrywy głowicy wsuń jedną nakrętkę M3nS w kieszeń.

KROK 12 Montaż płytki LoveBoard

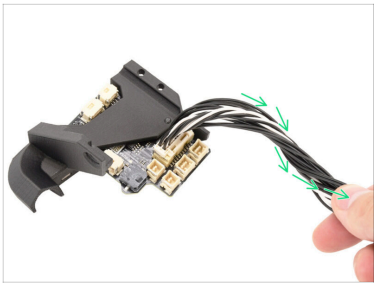
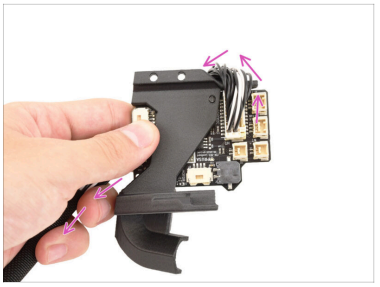
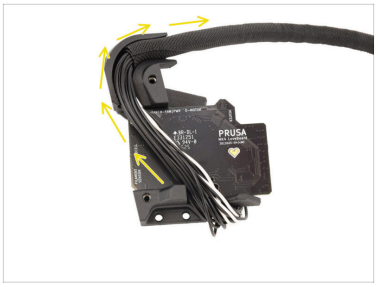






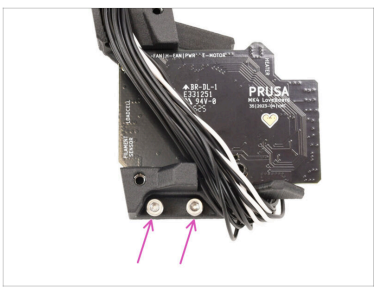
- Umieść płytkę LoveBoard w mocowaniu. Zwróć uwagę na prawidłową orientację - złącza muszą być skierowane w dół.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć płytkę śrubą M3x8rT. **Nie dokręcaj jej zbyt mocno**, aby nie uszkodzić części.
- Weź końcówkę głównej wiązki ekstrudera bez białej etykiety.
-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

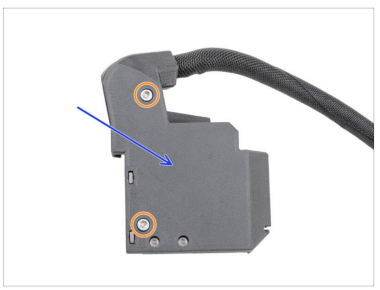
KROK 13 Organizacja głównej wiązki przewodów

- Skręć główną wiązkę o pół obrotu.
- Zagnij główną wiązkę na płytce Loveboard i przełóż na jej przeciwną stronę.
- Obróć zespół płytki Loveboard do góry nogami.
- Poprowadź główną wiązkę nad płytką LoveBoard przez kanał kablowy w mocowaniu.

KROK 14 Zakrycie płytki LoveBoard



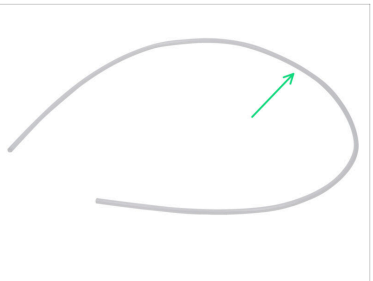



- Wsuń dwie śruby M3x10 w otwory w uchwycie płytki Loveboard.

  ⚠ 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 zgnieść 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 torebce Small parts & fasteners wewnątrz pakietu 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 torebce Seals & Ties wewnątrz pakietu Electronics & Fasteners*

ⓘ Są złączone, więc musisz je rozdzielić.

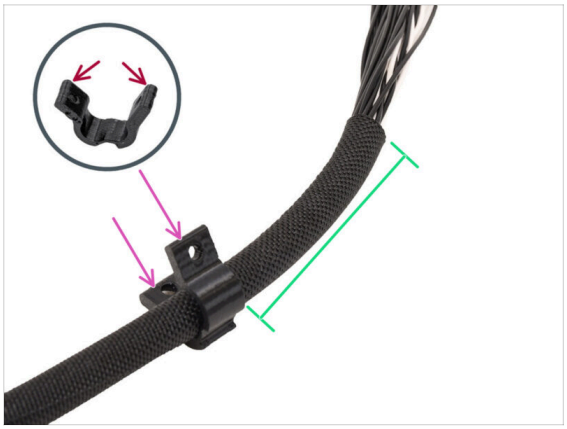
ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

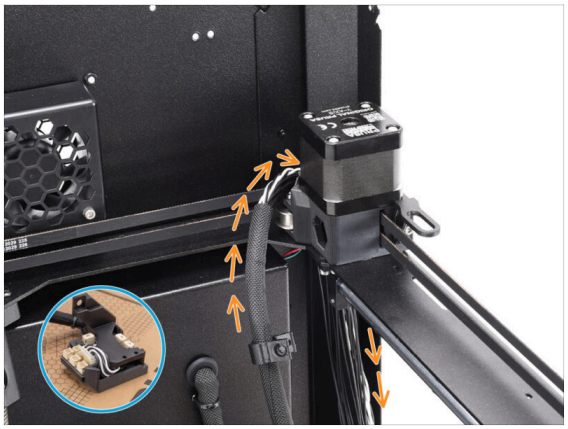
KROK 16 Swingarm: przygotowanie części II



- **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

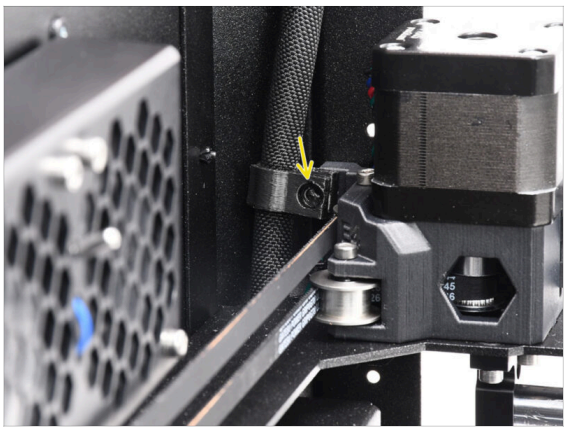


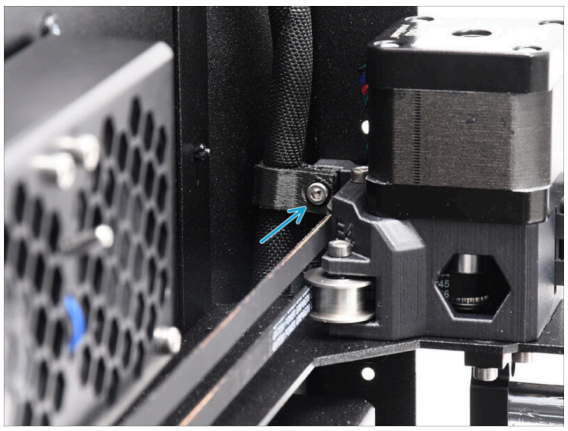


- Ostrożnie rozchyl klips [Main-cable-clip]. Uważaj, aby nie złamać części.
- Wsuń wiązkę przewodów w klips. **Zwróć uwagę na orientację klipsa na ilustracji.** Klips nie jest symetryczny; pamiętaj, aby zamocować go tak jak na ilustracji.
- Ustaw klips ok. 5-15 cm (2-6") od końca owijki i zamknij go.

  ⓘ Nie przesuwaj klipsa przewodu do krawędzi owijki tekstylnej, jak na ilustracji. Pozostaw go w tej samej pozycji, co w poprzednim kroku.
- Połóż zespół płytki LoveBoard na pudełku na stole grzewczym.
- Wprowadź główną wiązkę przewodów za zespół CoreXY w prawym tylnym rogu.

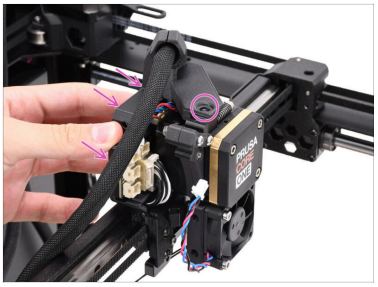
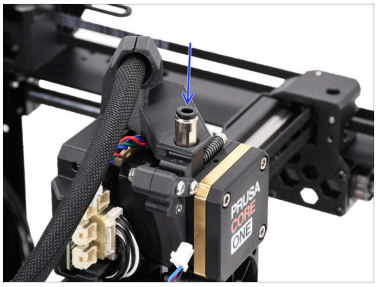
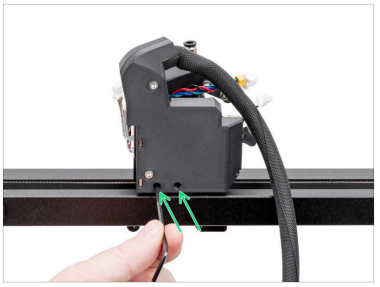
KROK 18 Montaż głównej wiązki





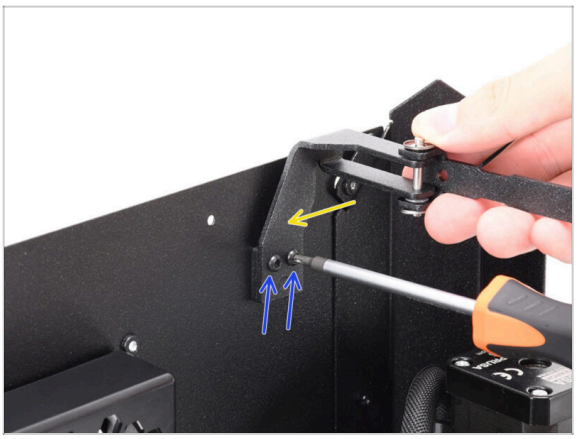
- Znajdź otwór w plastikowej części w prawym rogu drukarki na zespole silnika Y i wyrównaj go z klipsem głównej wiązki przewodów [main-cable-clip].
- Przykręć klips śrubą M3x10.

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.

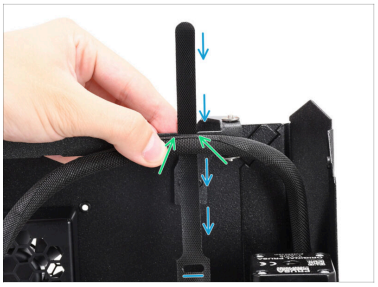
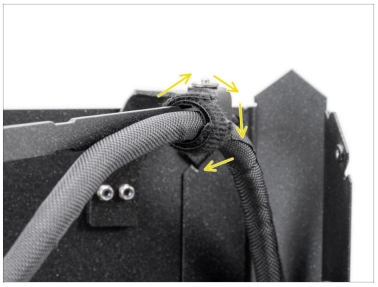
KROK 20 Montaż wahacza Swingarm



- Przyłóż zespół Swingarm do pary gwintowanych otworów na tylnym panelu w pobliżu prawego górnego rogu.
- Przykręć go dwoma śrubami M3x8rT.

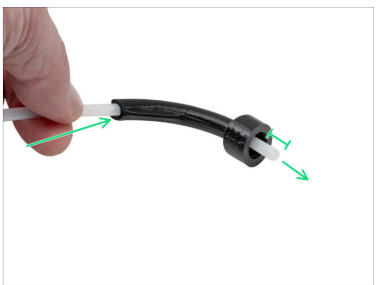
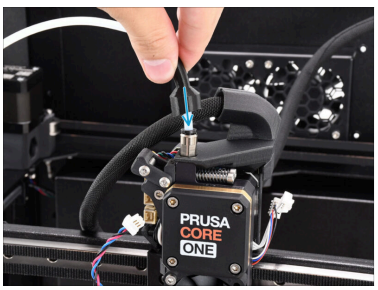
⚠ Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie zerwać gwintów.

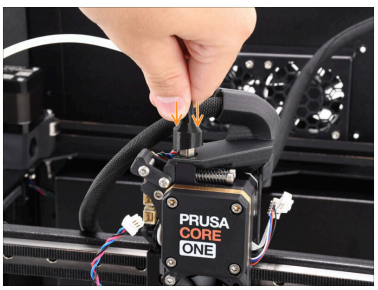
KROK 21 Przymocowanie głównej wiązki przewodów

- 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.

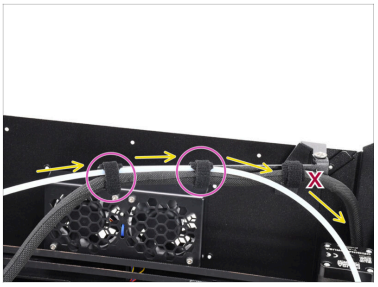
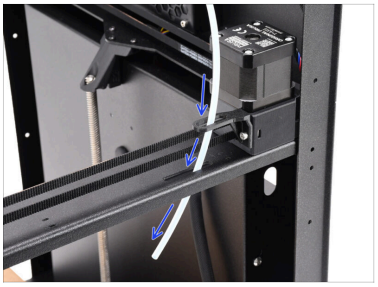
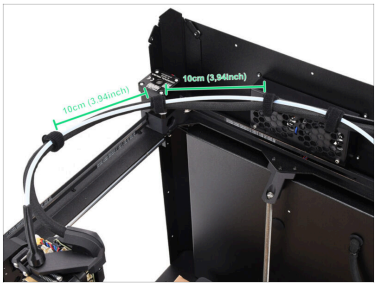
KROK 22 Montaż rurki PTFE



- 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.

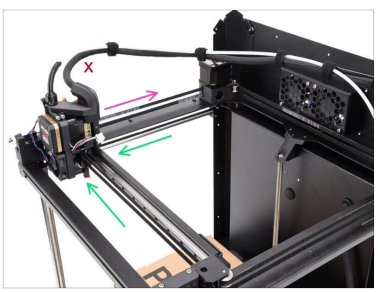
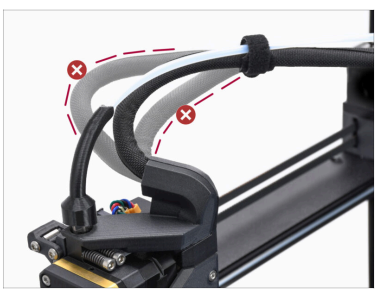
KROK 23 Przymocowanie rurki PTFE

- Poprowadź rurkę PTFE równolegle 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.

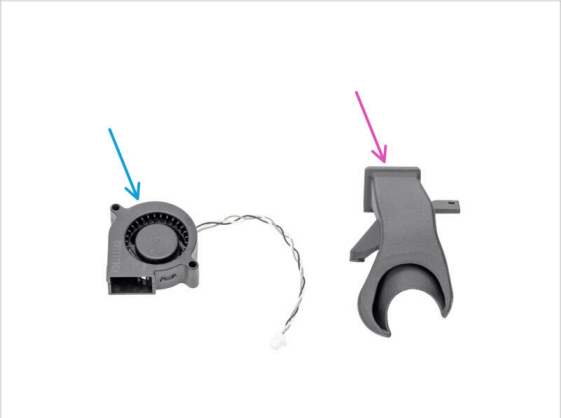
  ⚠ Nie przeprowadzaj rurki PTFE przez pierwszą opaskę kablową na Swingarm.
- Przepchnij wolny koniec rurki PTFE przez prowadnicę Bowdena [Bowden-guide] i płytę CoreXY w dół. Pozostaw koniec swobodnie zwisający.
- Złącz rurkę PTFE i wiązkę za pomocą pozostałych dwóch opasek kablowych, pozostawiając między nimi odstęp 10 cm (3,94 cala).

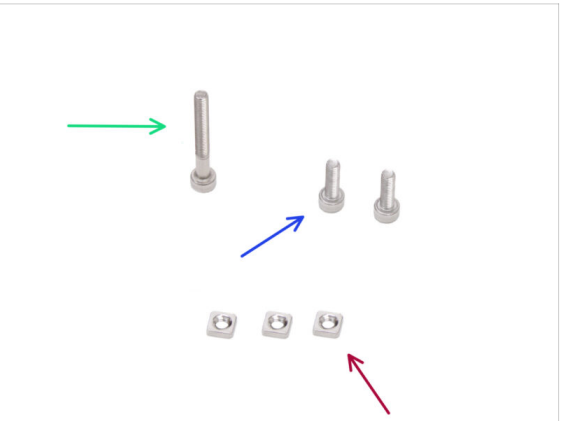
KROK 24 Sprawdzanie ruchu


- Ręcznie przesuń 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:**
- Print fan [wentylator wydruku] (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Fan-shroud [kanał wentylatora] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x25 (1x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (3x)

KROK 26 Montaż nadmuchu wentylatora





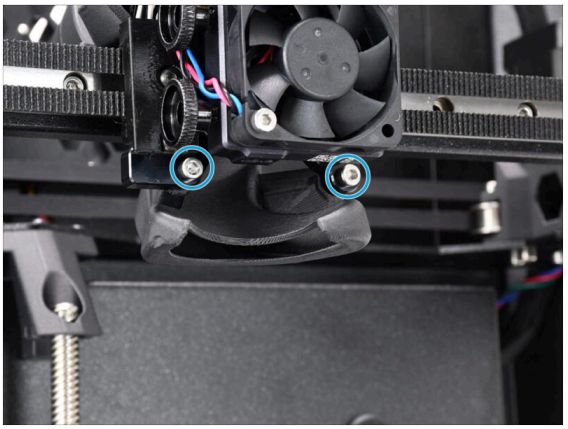


- Wsuń dwie nakrętki M3nS w kieszenie w kanale wentylatora [Fan-shroud] z jednej strony.
- Z drugiej strony wsuń jedną nakrętkę M3nS w kieszeń w kanale wentylatora.
- Wsuń wentylator wydruku do kanału wentylatora, jak na ilustracji. Sprawdź prawidłową orientację części.
- Przymocuj wszystkie części jedną śrubą M3x25.

⚠ Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić obudowy wentylatora.

KROK 27 Montaż wentylatora wydruku





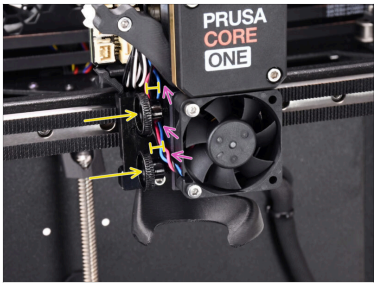
- Przymocuj zespół wentylatora wydruku do tylnej części Nextrudera.
  - Wyrównaj otwory we wsporniku Nextrudera z otworami w kanale wentylatora.
- Przymocuj kanał wentylatora do uchwytu Nextrudera dwoma śrubami M3x10.

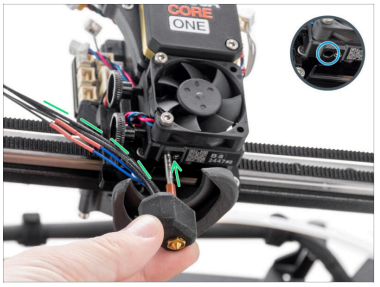
KROK 28 Hotend: przygotowanie części

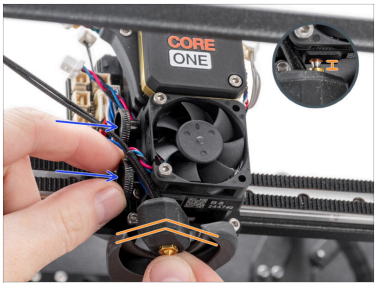


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba radełkowana (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Zespół hotendu Prusa (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*

KROK 29 Montaż hotendu



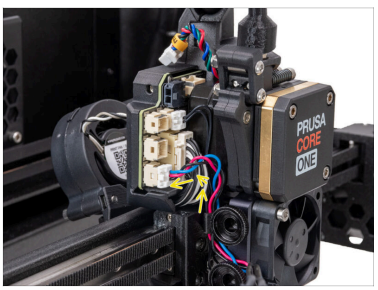


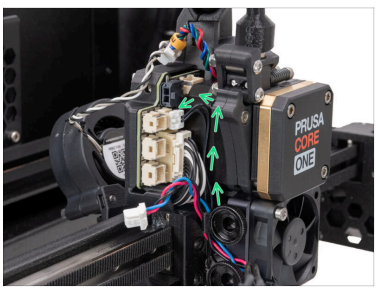


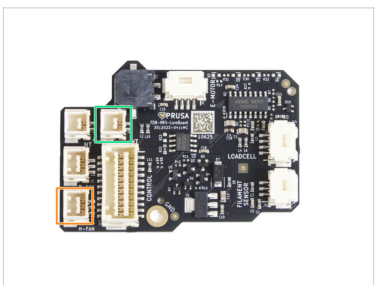
- Umieść dwie śruby radełkowane w radiatorze. **Nie dokręcaj ich całkowicie**. Na razie wystarczą dwa obroty.
- Poprowadź przewód wentylatora radiatora nad pierwszym gwintowanym otworem w radiatorze.
- Przyjrzyj się uważnie spodniej stronie radiatora i znajdź otwór do montażu hotendu.
- Włóż rurkę hotendu (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

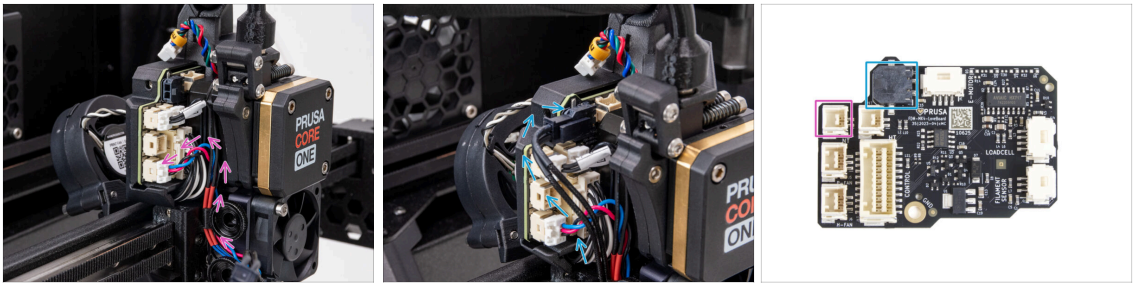






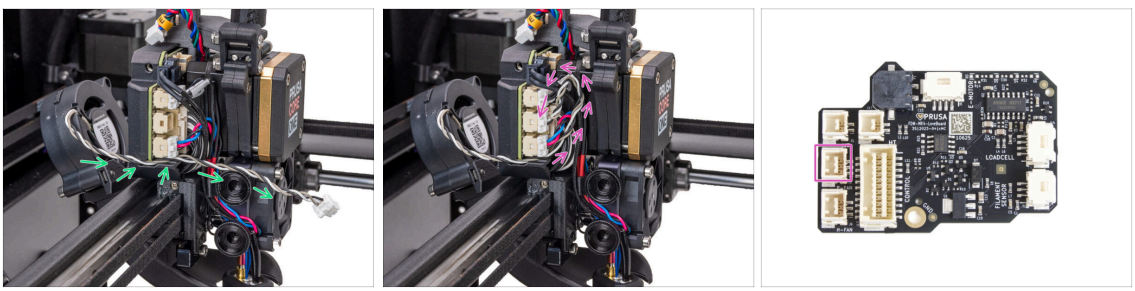
- Podłącz złącze termistora NTC do gniazda znajdującego się nad główną wiązką na płytce Loveboard.
- Podłącz złącze wentylatora hotendu do dolnego gniazda w lewym rzędzie płytki LoveBoard.

KROK 31 Podłączenie przewodów hotendu



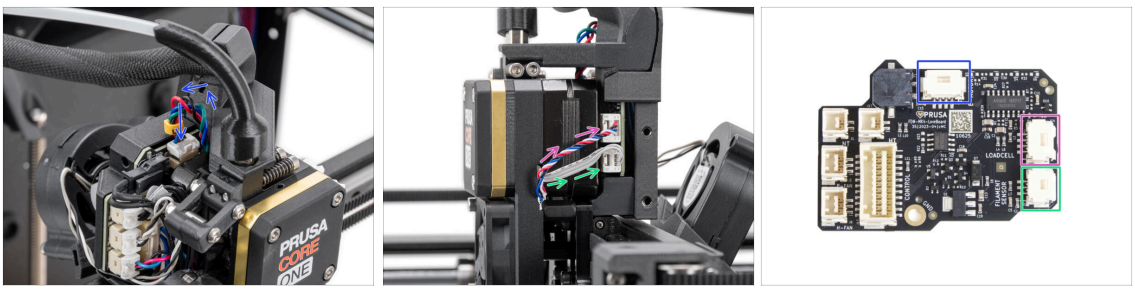
- Poprowadź przewód termistora hotendu przez klips na Nextruderze i podłącz go do płytki LoveBoard.
- Poprowadź przewód grzałki hotendu przez klips na Nextruderze i podłącz go do płytki LoveBoard.

KROK 32 Podłączenie wentylatora wydruku



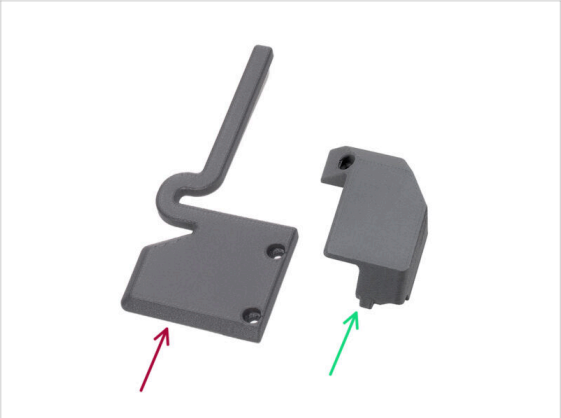
- Poprowadź przewód wentylatora wydruku przez kanał w plastikowej osłonie.
- Utwórz pętlę z przewodu wentylatora wydruku i podłącz go do środkowego gniazda na płytce LoveBoard.

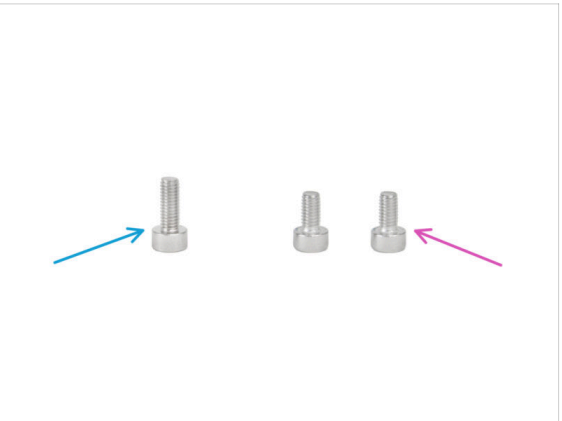
KROK 33 Podłączenie silnika ekstrudera



- 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 (górny przewód) do dolnego złącza.

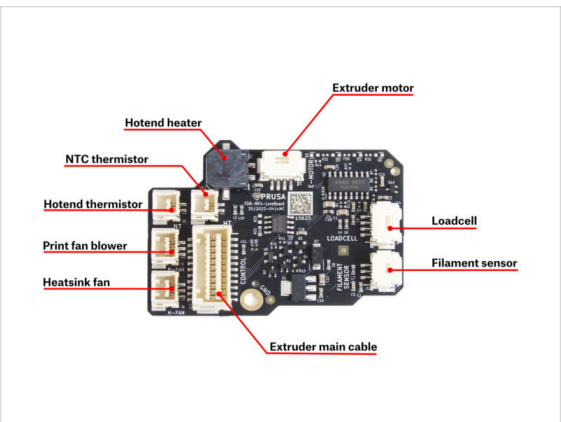
KROK 34 Pokrywy LoveBoard: przygotowanie części

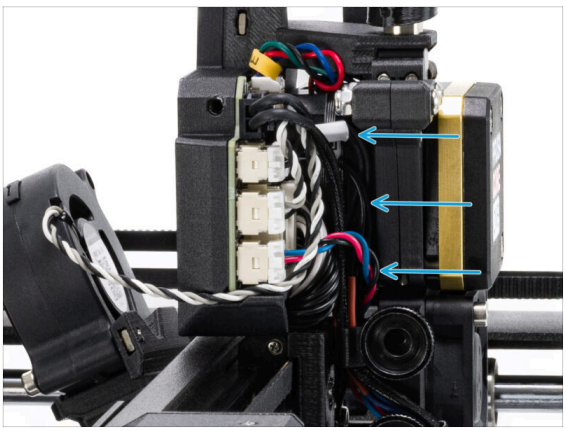




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Printhead-cover-right-lever [pokrywa głowicy z ramieniem- prawa] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Printhead-cover-left [lewa pokrywa] (1x)
- Śruba M3x10 (1x)
- Śruba M3x6 (2x)

KROK 35 LoveBoard: kontrola okablowania





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

ⓘ Kliknij ilustrację, aby otworzyć ją w wysokiej rozdzielczości.

- Dociśnij przewody do płyty LoveBoard tak bardzo, jak to możliwe, aby nie wystawały i nie przeszkadzały w montażu pokrywy.

KROK 36 Zakrycie płytki LoveBoard

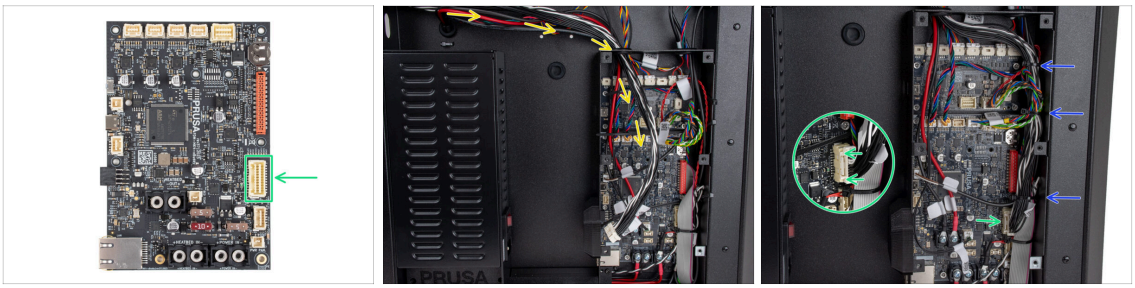


- Załóż lewą pokrywę głowicy [Printhead-cover-left] na Nextruder z lewej strony.
- Przykręć pokrywę śrubą M3x10.
- Załóż prawą pokrywę głowicy z ramieniem [Printhead-cover-right-lever] na Nextruder z prawej strony.

  ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- Przymocuj pokrywę dwoma śrubami M3x6.
- Poprowadź wiązkę przez górny otwór po prawej stronie tylnego panelu.

  Na razie **pozostaw koniec swobodnie zwisający**.

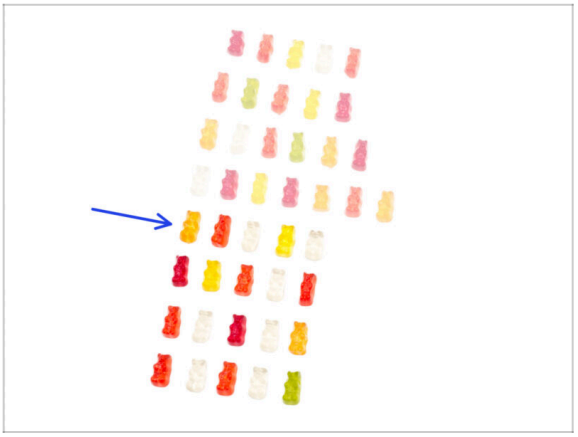
KROK 37 Podłączenie głównego przewodu



- 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 do gniazda lub przewód jest zbyt napięty, wróć do kroku **Organizacja głównej wiązki przewodów** i lekko pociągnij przewód 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.

KROK 39 Gotowe





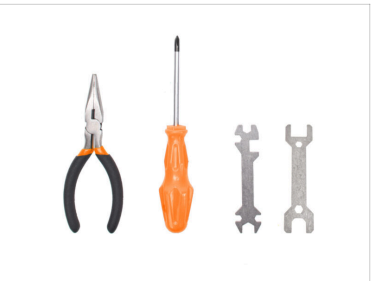
- Gratulacje! Właśnie pomyślnie zmontowaliśmy Nextruder.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

7. Panele i elektronika



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



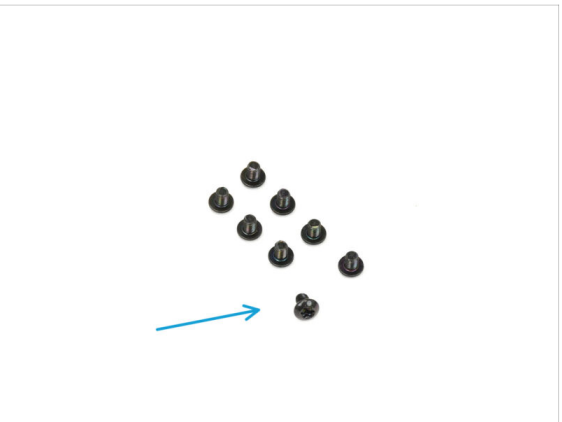




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz Torx T10
- Szczypce spiczaste
  - Cążki boczne (opcjonalnie)

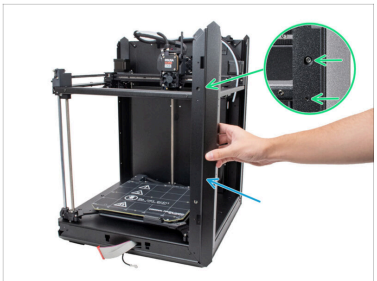
KROK 2 Przednie profile: przygotowanie części

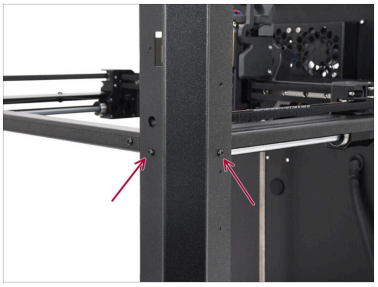




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Front Left Profile [przedni lewy profil] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
  - ⓘ Z dwoma okrągłymi otworami na górze.
- Front Right Profile [przedni prawy profil] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
  - ⓘ Z jednym okrągłym otworem na górze.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

KROK 3 Montaż przedniego prawego profilu

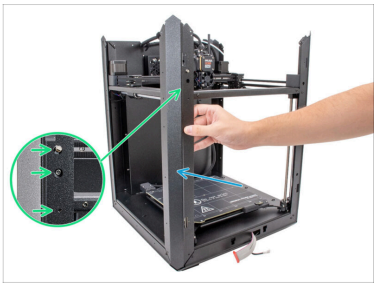
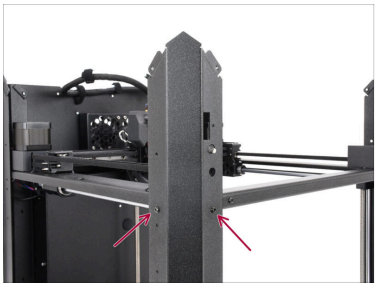




- Przymocuj przedni prawy profil do drukarki.
  - ⓘ Upewnij się, że używasz właściwego profilu - powinien on mieć **jeden duży okrągły otwór** na śrubę napinającą pasek.
- Wyrównaj profil tak, aby otwór na śrubę kalibracyjną i mniejszy otwór na śrubę pokrywały się z gwintem.
- Przymocuj profil do zespołu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

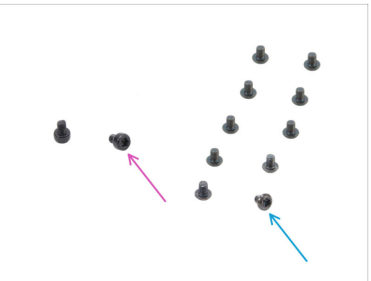
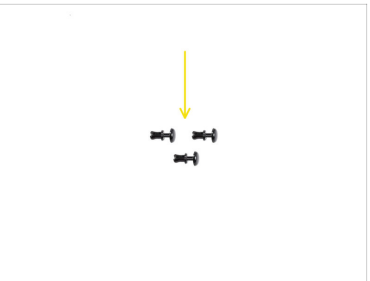
ⓘ Jeżeli otwory się nie pokrywają, upewnij się, że gładkie pręty są wciśnięte do oporu w mocowania w podstawie oraz w zespole CoreXY na górze.

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 Top profiles: parts preparation

- Top Profile [górny profil] (3x) *znajdują się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Górny profil tylny (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3* - zwróć uwagę na dwa otwory w części.
- Śruba M3x4rT (10x)
- Śruba M3x4 (2x) *z innym rodzajem łba*
- Nit nylonowy (3x)

KROK 6 Montaż górnych profili I





⚠ Be very careful when handling sharp sheet metal parts to avoid injury or damage.

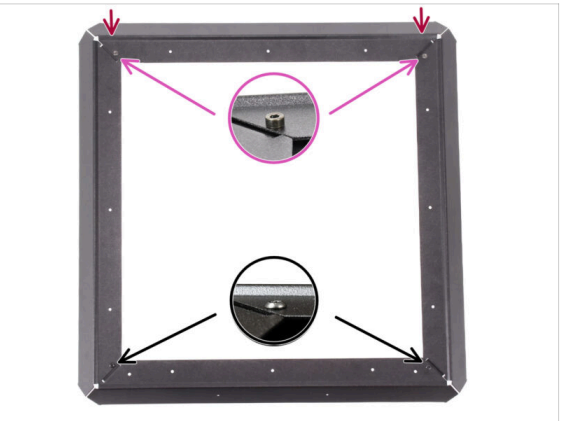
- Umieść górny profil z dwoma otworami na płaskiej stronie tak, jak na ilustracji.
  - Ustaw część zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia**.
- Połóż dowolny z górnych profili po lewej stronie i ustaw zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia**.
- Złóż profile ze sobą.

  ⚠ Zakładka płyty przedniej (niebieska strzałka) musi wchodzić **pod** lewy profil uniwersalny (zielona strzałka), a nie na niego.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć je śrubą **M3x4rT**.

  ⚠ **Sprawdź dokładnie typ śruby!** Upewnij się, że w każdym otworze używasz właściwej.
- Zastosuj tę samą procedurę dla drugiej pary profili, tworząc drugi narożnik i przykręć je śrubą M3x4.

KROK 7 Assembling the top profiles II.

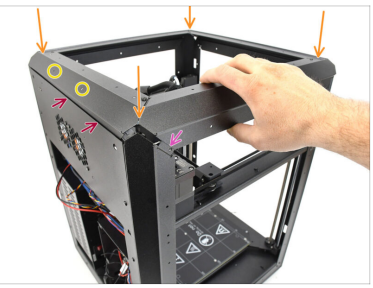


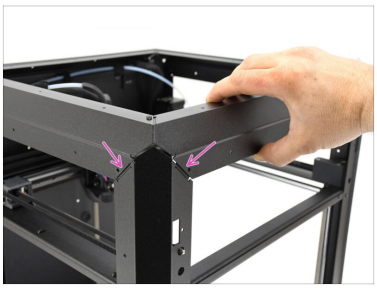


- Postępując zgodnie z tą samą procedurą, połącz kolejny profil z profilem górnym wykorzystując dwa otwory po płaskiej stronie.
- ⚠ Upewnij się, że zakładki są wsunięte **pod** profile.
- Przykręć profile śrubami M3x4rT.
- ⚠ **Sprawdź dokładnie typ śruby!** Upewnij się, że w każdym otworze używasz właściwej.
- Dołącz ostatni profil, postępując zgodnie z tą samą procedurą. **Upewnij się, że używasz śrub odpowiedniego typu.**
- Dokręć profile śrubą M3x4. **Upewnij się, że używasz odpowiedniej śruby.**

KROK 8 Wyrównanie górnych profili

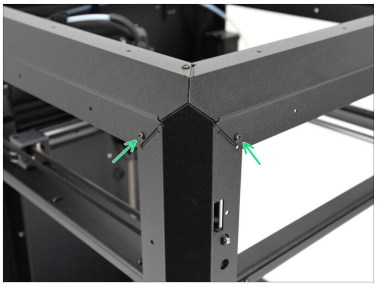






- Znajdź profil z **dwoma otworami pośrodku** - ta część powinna znaleźć się **z tyłu drukarki.**
- Załóż górny profil na drukarkę, upewniając się, że dwa otwory są skierowane do tyłu.
  - Wystająca krawędź tylnego profilu musi być przykryta tylnym panelem.
  - Po bokach i z przodu profile muszą nachodzić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

KROK 9 Installing the top profiles





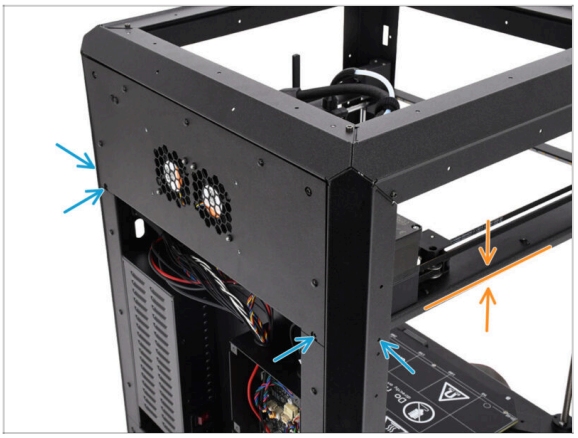
- Po prawidłowym wyrównaniu wszystkich profili górnych, przymocuj je pozostałymi 8 śrubami M3x4rT w narożnikach.
- Przymocuj tylny panel do górnego profilu trzema nylonowymi nitami.

KROK 10 Śruby mocujące CoreXY: przygotowanie części



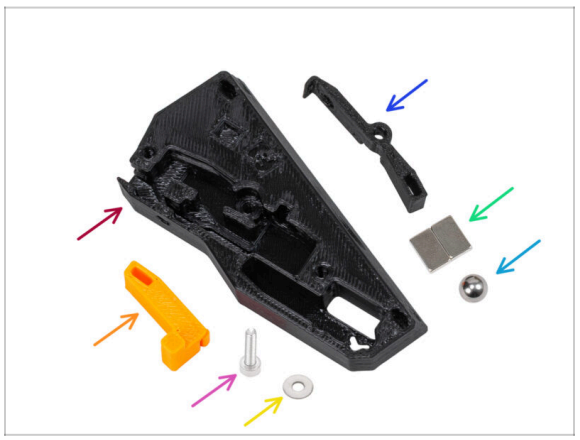
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x4rT (4x)

KROK 11 Przymocowanie zespołu CoreXY



- Align the CoreXY assembly so the threaded holes match the screw openings in the rear profiles. You may need to push the assembly upward to align the holes.
  - Przykręć zespół CoreXY czterema śrubami M3x4rT we wskazanych otworach.

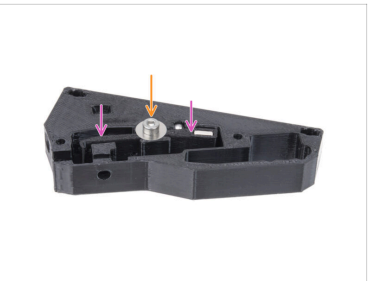
KROK 12 Podstawa bocznego czujnika: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Filament-sensor-body [korpus czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Filament-sensor-lever [dźwignia czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Filament-sensor-switch [przełącznik czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (1x)
- Magnes 10x6x2 mm (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Ferromagnetyczna kulka 7 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Podkładka M3w (1x)

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 z podkładką M3w. Na razie dokręć ją tylko o kilka obrotów - tylko na tyle, aby utrzymać ją na miejscu.

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

KROK 14 Testowanie dźwigni

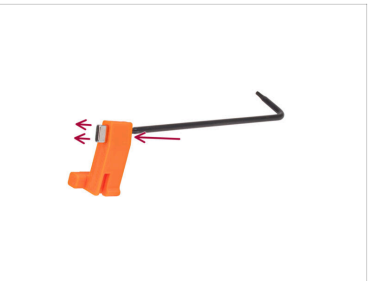


- Sprawdź, czy dźwignia może się swobodnie poruszać.
- Jeśli dźwignia nie porusza się z luzem lub nie można jej w ogóle poruszyć, poluzuj śrubę o ćwierć obrotu i sprawdź ponownie.

  ⚠ Śruba **nie może być całkowicie dokręcona**, aby dźwignia mogła się swobodnie poruszać.

KROK 15 Montaż przełącznika



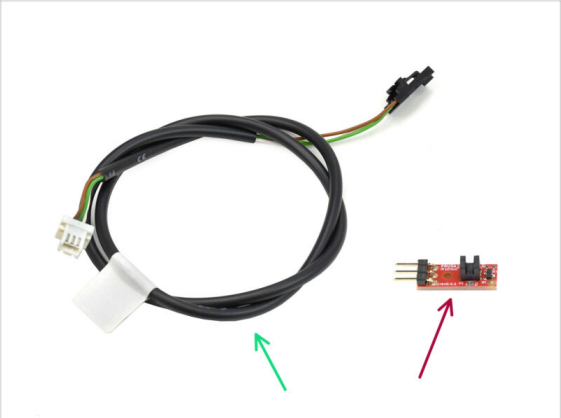


Przed rozpoczęciem przeczytaj wszystkie części tego kroku.

- Wsuń drugi magnes 10x6x2 do przełącznika [filament-sensor-switch].
- Umieść przełącznik czujnika filamentu [filament-sensor-switch] w korpusie [filament-sensor-body].
  - Przesuń przełącznik do lewej pozycji, tak aby magnesy znalazły się naprzeciwko siebie.
- Upewnij się, że **magnesy się odpychają** - elementy powinny się samoczynnie odsuwać.
  - **Jeśli się przyciągają**: wyjmij magnes z przełącznika i odwróć go. Następnie sprawdź ponownie.

  Pro tip: Użyj jednego z cienkich kluczy imbusowych lub Torx, aby wyjąć magnes z przełącznika.

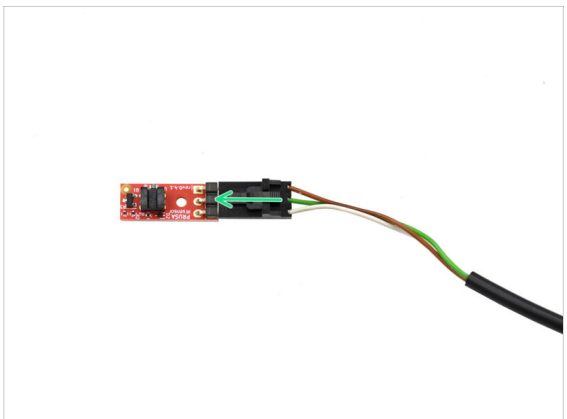
KROK 16 Czujnik IR: przygotowanie części

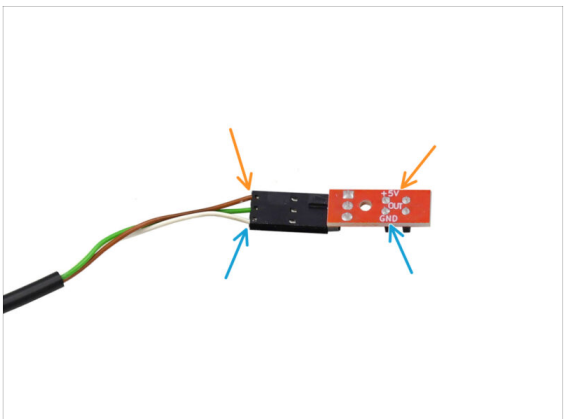




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Side Filament Sensor Cable [przewód bocznego czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Czujnik filamentu IR (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Side Filament Sensor Cover [pokrywa bocznego czujnika filamentu] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M2x8 (1x)
- Śruba M3x10 (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)

KROK 17 Podłączenie czujnika IR

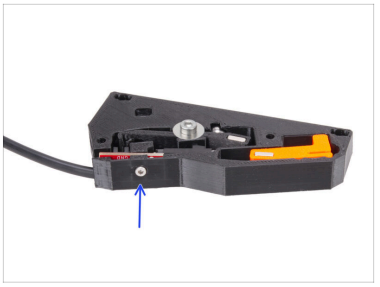




- Podłącz przewód czujnika filamentu do gniazda na czujniku.
  - ⚠ Przed podłączeniem upewnij się, że złącze jest prawidłowo ustawione!
  - W CORE One brązowy przewód należy podłączyć do pinu +5V.
  - Biały przewód łączy się z pinem GND.

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.

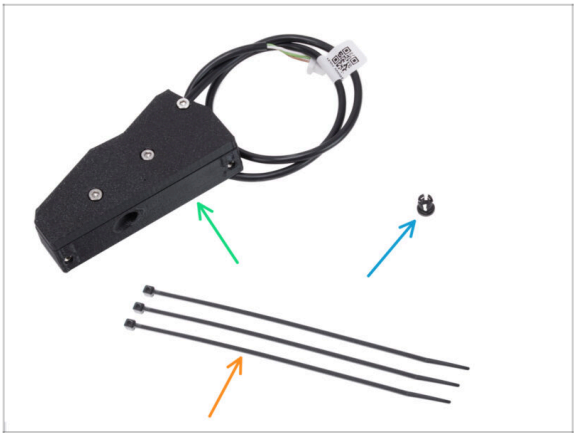
KROK 19 Montaż pokrywy bocznego czujnika




- 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 M3x10 po bokach.

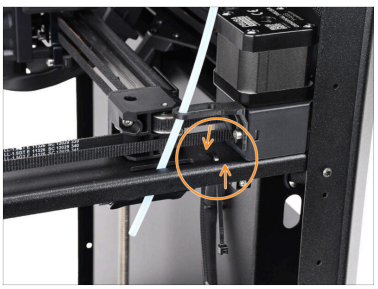
⚠ **Nie dokręcaj śruby na środku**! W przeciwnym razie czujnik przestanie działać.

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



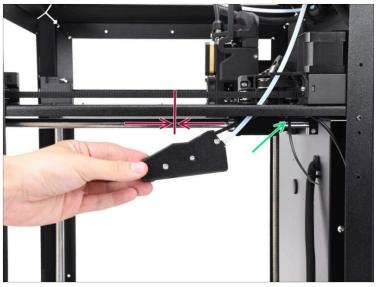
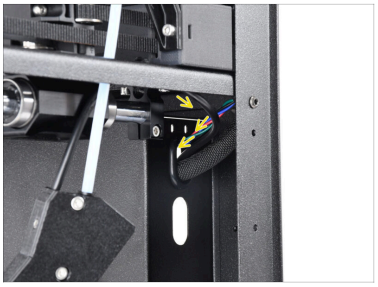
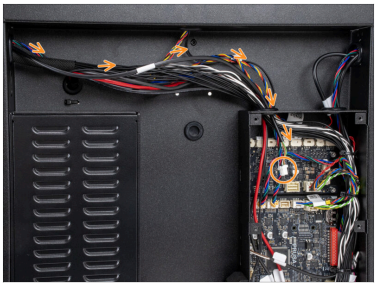




- Przełóż jedną opaskę zaciskową przez wskazane otwory. Użyjemy jej do zamocowania przewodu pod metalowym profilem.
- Włóż tuleję zaciskową do wskazanego otworu na zespole czujnika.
- Podłącz zespół czujnika do rurki PTFE wychodzącej z drukarki.

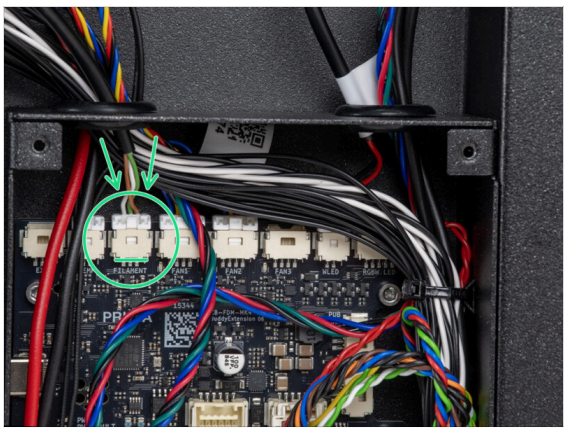
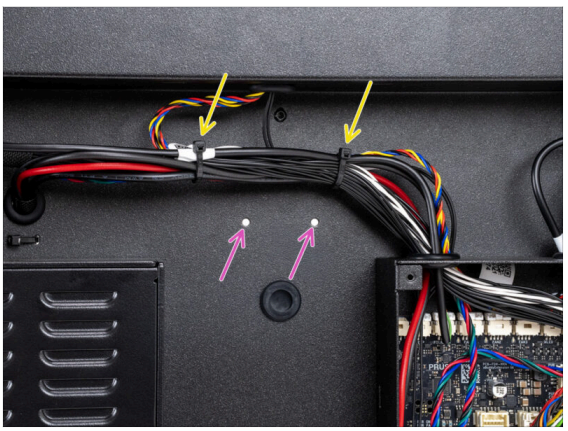
⚠ Upewnij się, że rurka jest wsunięta do końca.

KROK 22 Ułożenie przewodu czujnika filamentu

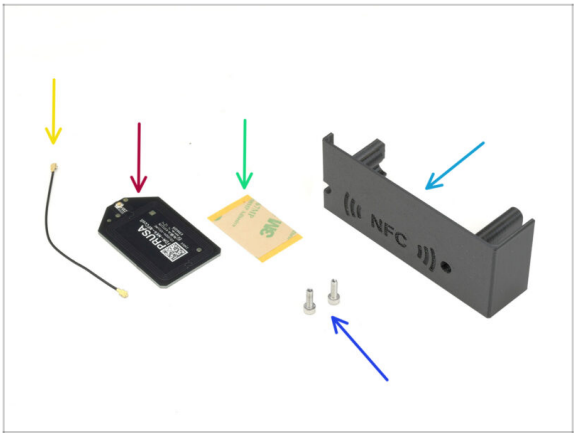
- Przesuń zespół czujnika w górę, mniej więcej do środka ramy drukarki, aby prawidłowo ustawić przewód.
- Po umieszczeniu przewodu w odpowiednim miejscu przymocuj go pod metalowym profilem opaską zaciskową. Zaciśnij ją lekko, umożliwiając późniejszą regulację przewodu i odetnij jej nadmiar.
- Poprowadź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

KROK 23 Podłączenie bocznego czujnika filamentu

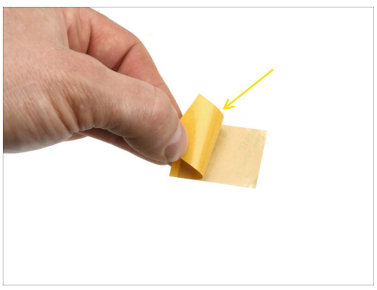
- Podłącz przewód bocznego czujnika filamentu do gniazda oznaczonego FILAMENT w górnej części płyty rozszerzeń xBuddy extension.
  - ⓘ Do pomocy możesz użyć szczypiec spiczastych, ale uważaj, aby nie uszkodzić przewodów.
- Przymocuj wiązkę przewodów we wskazanym miejscu dwoma opaskami zaciskowymi.
  - 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

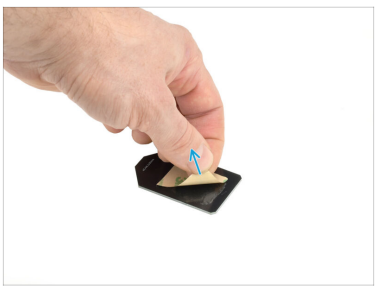


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- El-box-cover [pokrywa zacisków płytki] (1x) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (2x)
- Cewka NFC (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Taśma samoprzylepna dwustronna 32 x 25 mm (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*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



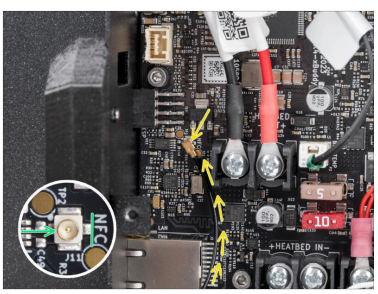


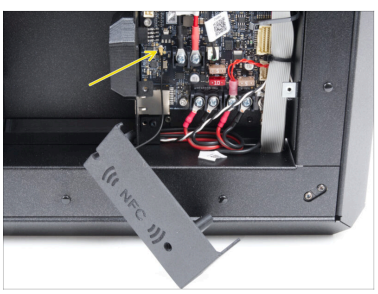
- Przyklej cewkę NFC do wewnętrznej strony pokrywy zacisków płytki [EI-box-cover], w okolicy pokazanej na ilustracji.
  - ⓘ Małe okrągłe złącze powinno znajdować się bliżej krawędzi pokrywy.
- Podłącz przewód do płytki, dopasowując złącza do siebie i lekko naciskając, aż poczujesz kliknięcie, co jest oznaką prawidłowego połączenia.

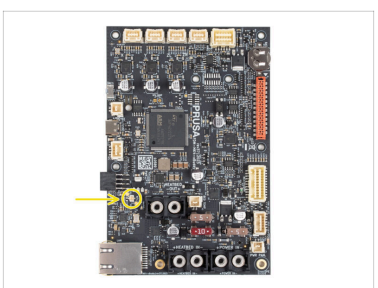
⚠ **Zachowaj ostrożność podczas podłączania przewodu cewki NFC. Nadmierny nacisk lub niewłaściwe dopasowanie złącza do gniazda może spowodować nieodwracalne uszkodzenia.**

ⓘ Upewnij się, że stosujesz równomierny nacisk i nie używasz żadnych płaskich metalowych narzędzi do podłączenia złącza NFC.

KROK 27 Podłączenie cewki NFC

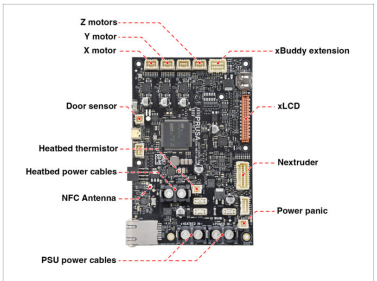


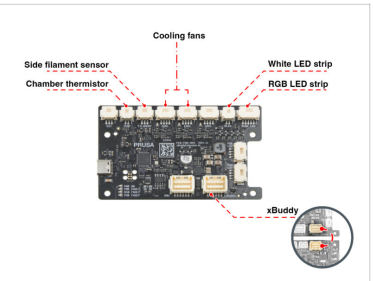


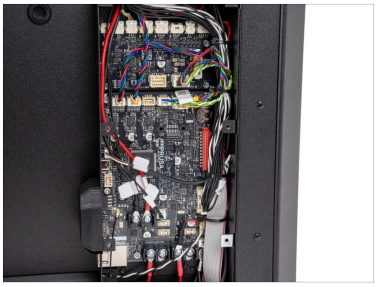


- Znajdź małe okrągłe złącze oznaczone NFC w lewym dolnym rogu płytki xBuddy.
- Podłącz przewód do płytki, dopasowując złącza do siebie i lekko naciskając, aż poczujesz kliknięcie.

KROK 28 Kontrola okablowania







- Porównaj swoje podłączenie elektroniki z ilustracją.

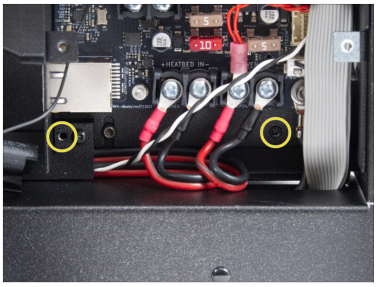
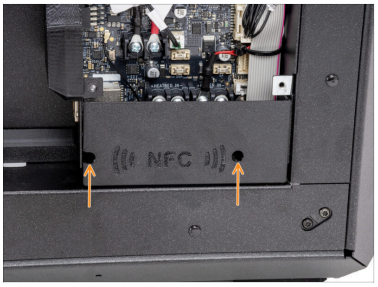
⚠ Upewnij się, że złącza są wsunięte do końca, a przewody zasilacza dobrze dokręcone. W przeciwnym przypadku ryzykujesz uszkodzeniem drukarki!

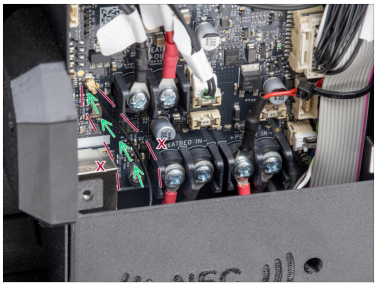
KROK 29 Przygotowanie pokrywy elektroniki



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

KROK 30 Montaż pokrywy elektroniki

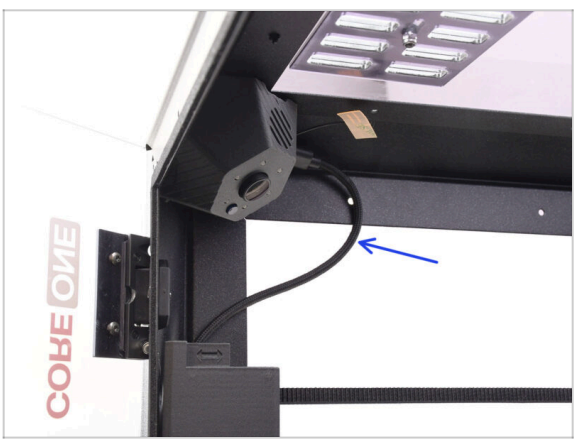





- Upewnij się, że gwintowane otwory na spodzie obudowy xBuddy nie są zasłonięte przez przewody.
  - Jeśli tak, przestaw przewody tak, aby zapewnić swobodny dostęp do otworów.
- Dopasuj pokrywę do otworu w obudowie xBuddy i zamocuj ją, dokręcając śruby.
- Poprowadź przewód cewki NFC przez przestrzeń między 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 Informacja o kamerze Buddy3D

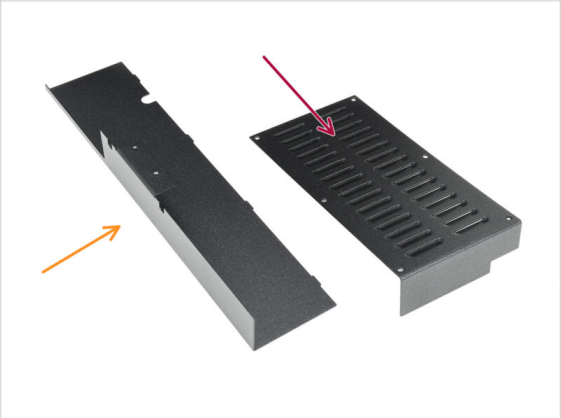


ⓘ Dla użytkowników planujących montaż kamery Buddy3D w przyszłości:

- Jeśli planujesz używać kamery Buddy3D, przewód USB jest już poprowadzony.

Szczegółowe informacje na temat montażu i podłączenia kamery Buddy3D znajdziesz w tym przewodniku: **Montaż kamery Buddy3D w CORE One**

KROK 32 Obudowa xBuddy: przygotowanie części

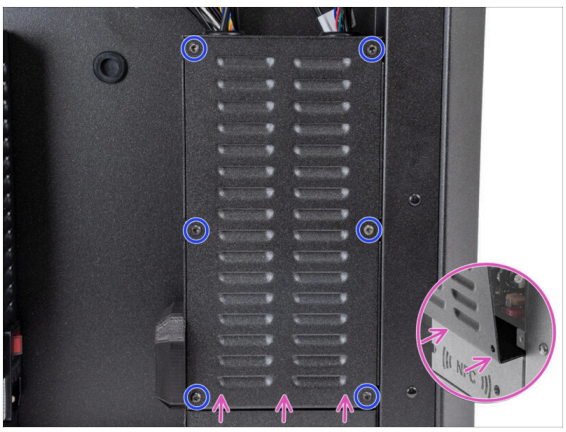




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
  - xBuddy cover [pokrywa obudowy xBuddy] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
  - Śruba M3x4rT (8x)

KROK 33 Montaż pokrywy xBuddy



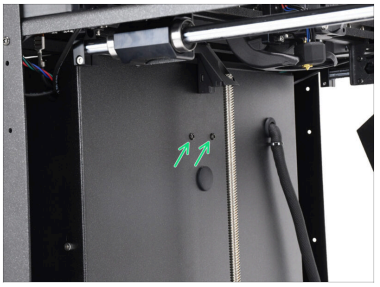


- Ułóż przewody wewnątrz obudowy xBuddy tak, jak na ilustracji.
- Ostrożnie zakryj obudowę xBuddy, wsuwając najpierw wygiętą część pokrywy.

  ⚠ **Uważaj, aby nie zgnieść przewodów i upewnij się, że zakładasz pokrywę prostopadle do płytki xBuddy.**
  Sprawdź dokładnie położenie przewodu cewki NFC.
- Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy sześcioma śrubami M3x4rT.

KROK 34 Montaż tylnej pokrywy





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

KROK 35 Prawa strona: przygotowanie części



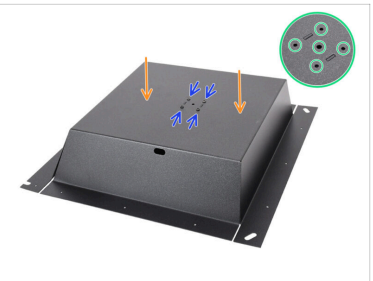

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Right side sheet metal [prawy panel] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*

  ⚠ **Prawy panel** możesz łatwo zidentyfikować po otworach na śruby pośrodku.
- Śruba M3x8rT (4x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Puck-universal [krążek uniwersalny] (1x)
- Dowolne kartonowe pudełko

  Wskazówka: dobrze sprawdza się pudełko po Prusamencie.

KROK 36 Montaż krążka uchwytu szpuli

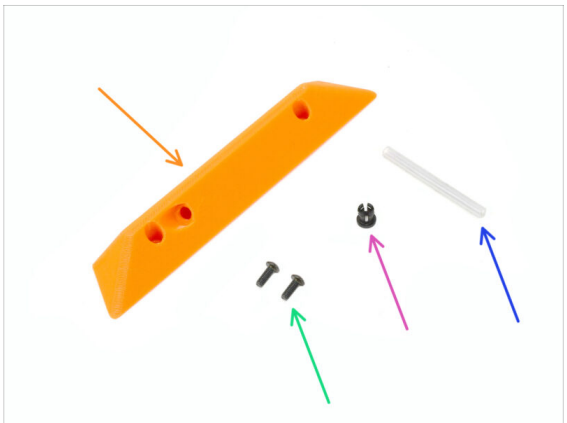





- Połóż krążek na pudełku tak, aby otwory na śruby były skierowane do góry.
- Ostrożnie połóż prawy panel na krążku, ustawiając go na środku.
- Wyrównaj otwory w krążku z otworami w prawym panelu.
- Przykręć krążek czterema śrubami M3x8rT.

  ⓘ Śruby mogą stawiać opór podczas dokręcania, ponieważ same wycinają gwint w otworze.

KROK 37 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)

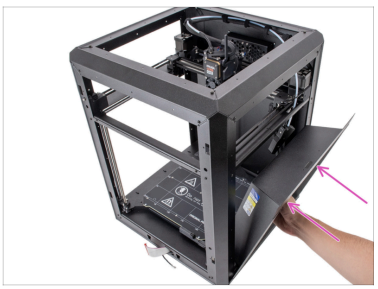
KROK 38 Montaż tulei zaciskowej





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

KROK 39 Montaż uchwytu



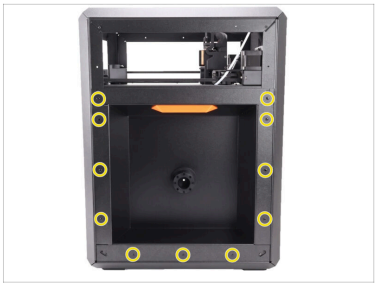




- Przyłóż zespół prawego panelu do prawej strony drukarki. Upewnij się, że wycięcia w kształcie litery U są skierowane do góry.
- Przymocuj prawy uchwyt do prawego panelu.
- Wsuń jedną śrubę M3x8rT przez tylny otwór w uchwycie i panel.
- Nałóż zespół bocznego czujnika filamentu na śrubę.

  ⚠ **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.

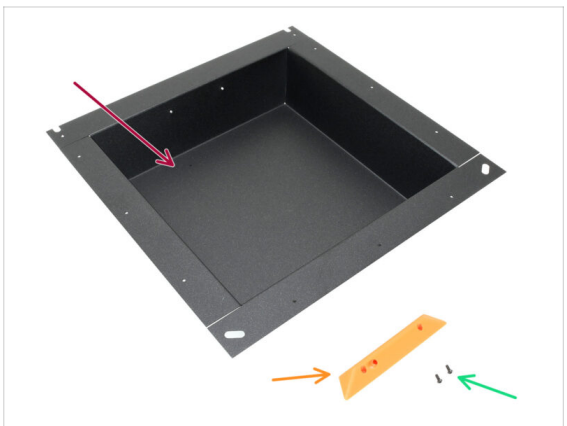
KROK 40 Montaż przedniej prawej strony


- 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.

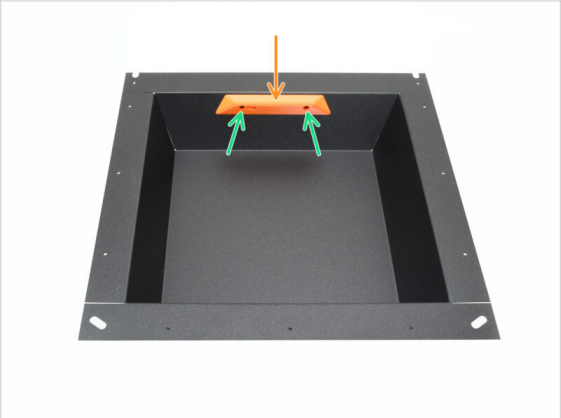
  ⓘ Fragment rurki PTFE będzie wystawać z uchwytu.

KROK 41 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)

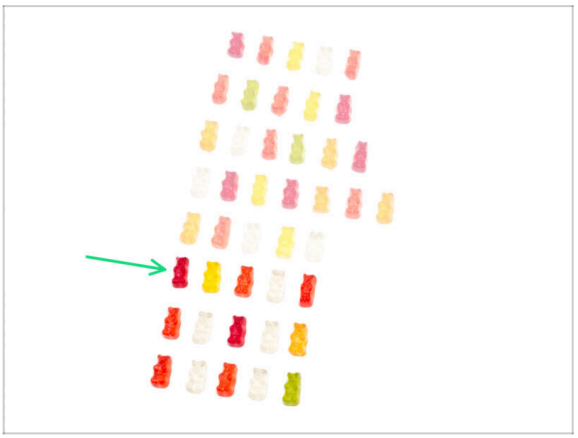
KROK 42 Montaż lewego panelu





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

KROK 43 Czas na Haribo



- Dobra robota - nabierz sił na kolejne wyzwanie!
- Zjedz szósty rząd żelków.
- Zbliżamy się do końca! Ale **ręce precz od ostatniej porcji żelków!**

KROK 44 Gotowe



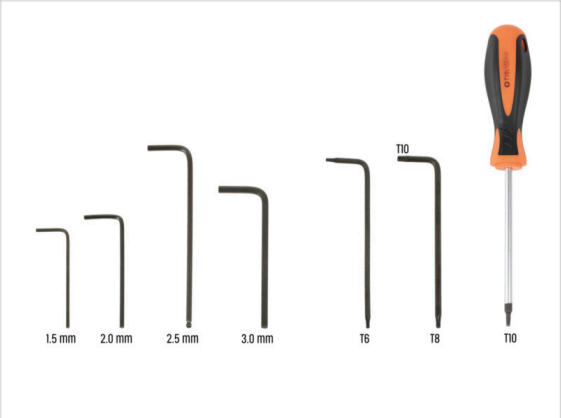


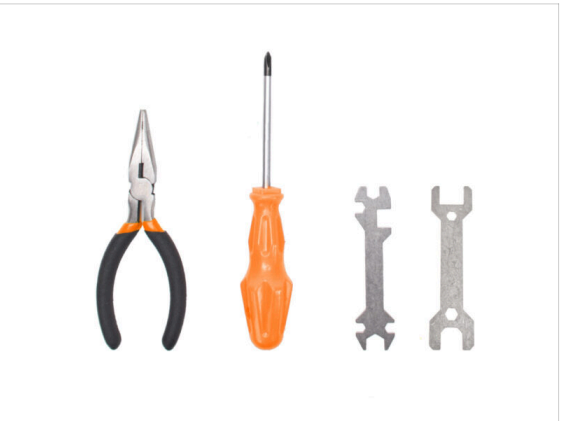
- Gratulacje! Właśnie pomyślnie zmontowaliśmy korpus drukarki.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

8. Listwy, drzwi i xLCD



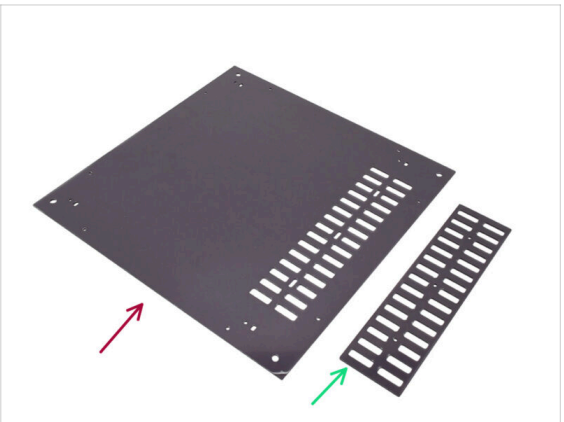
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





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

KROK 2 Górna pokrywa: przygotowanie części I

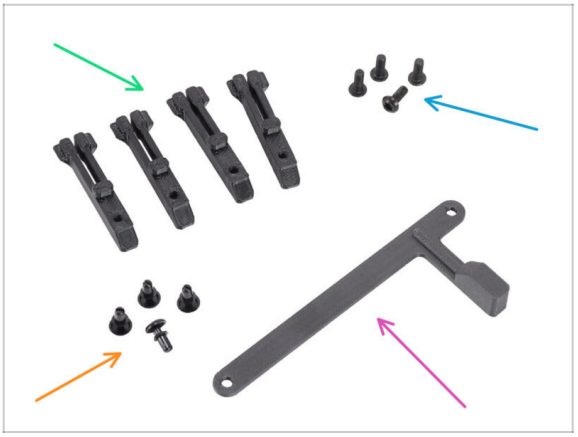




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Top cover [górna pokrywa] (1x) *znajduje się w pakiecie Plexi set*
- Vent cover [kratka wentylacyjna] (1x) *znajduje się w pakiecie Plexi set*
- Nakrętka samokontrująca M3nN (3x)
- Insulating insert [podkładka tłumiąca] (3x) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*

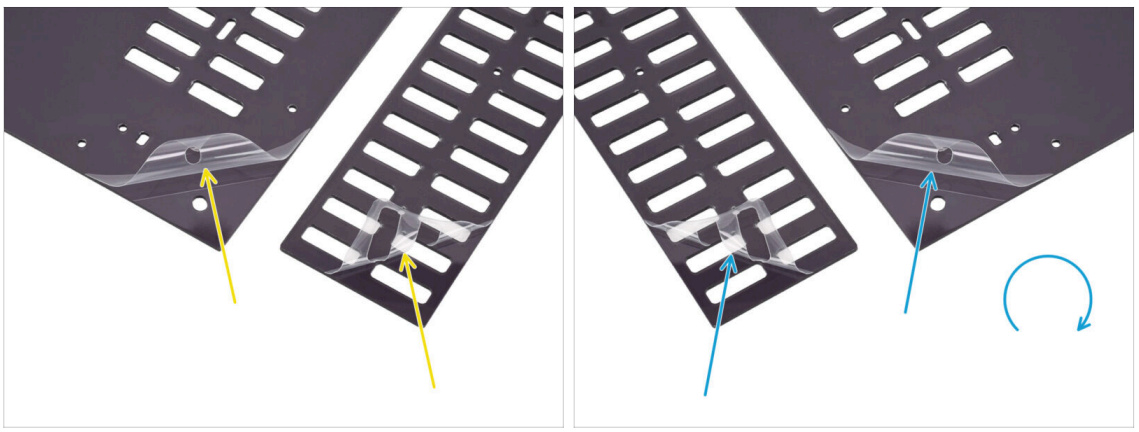
  ⓘ Ta część może mieć kolor szary lub czarny. Jednak kształt jest identyczny i nie ma to wpływu na procedurę.
- Śruba M3x12rT (3x)

KROK 3 Górna pokrywa: przygotowanie części II



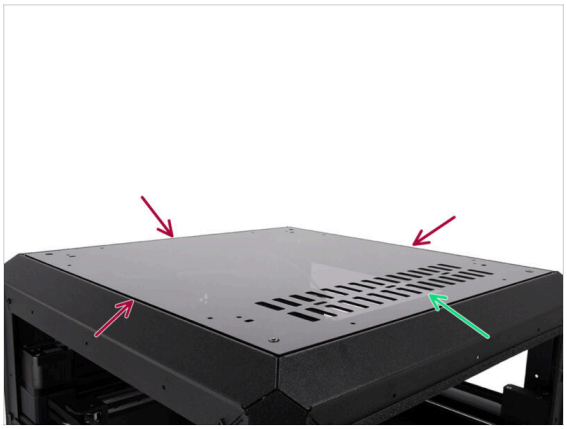
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- [Top cover latch] zaczep górnej pokrywy (4x)
- Vent-block [zasuwa górnej kratki wentylacyjnej] (1x)
- Nity nylonowe (4x)
- Śruba M3x8rT (4x)

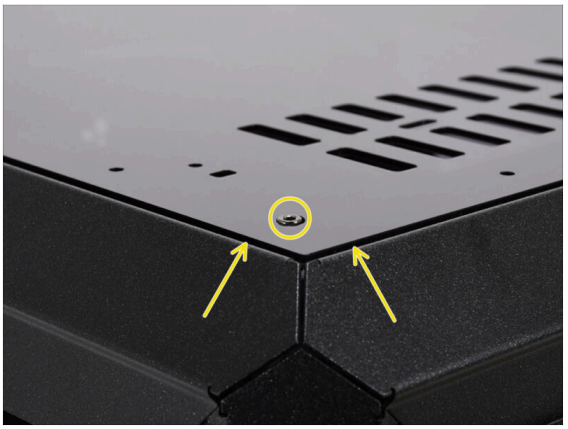
KROK 4 Odklejenie folii



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

KROK 5 Testowy montaż górnej pokrywy



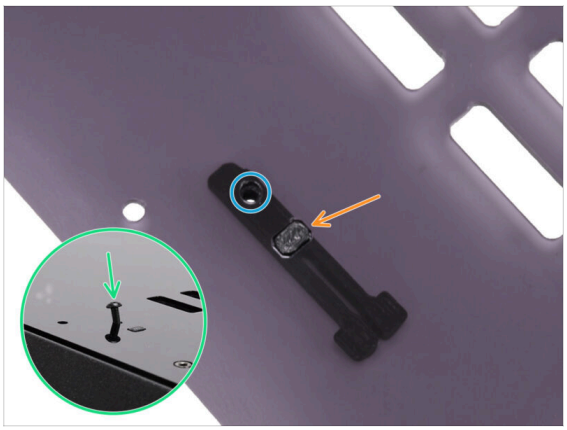


- Połóż górną pokrywę na drukarce.
- Część z otworami wentylacyjnymi powinna być skierowana do przodu drukarki.
- We właściwej pozycji pokrywa będzie wyrównana z wgłębieniem, a łby śrub w rogach będą pasować do wycięć.

ⓘ Jeśli otwory na śruby nie są wyrównane, odwróć pokrywę.

Spoiler alert: pokrywa nie jest symetryczna!

KROK 6 Montaż górnej pokrywy I

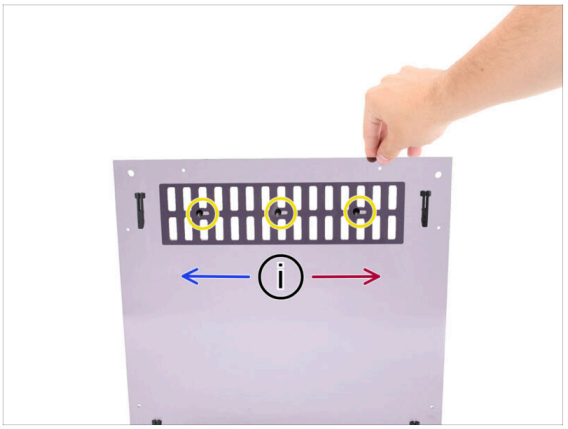




- Umieść występ zaczepu górnej pokrywy [Top cover latch] we wskazanym otworze.
  - Upewnij się, że element jest odpowiednio zorientowany, aby otwory się pokrywały.
- Przykręć ją śrubą M3x8rT.
- Powtórz ten krok we wszystkich czterech narożnikach.

KROK 7 Montaż górnej pokrywy II



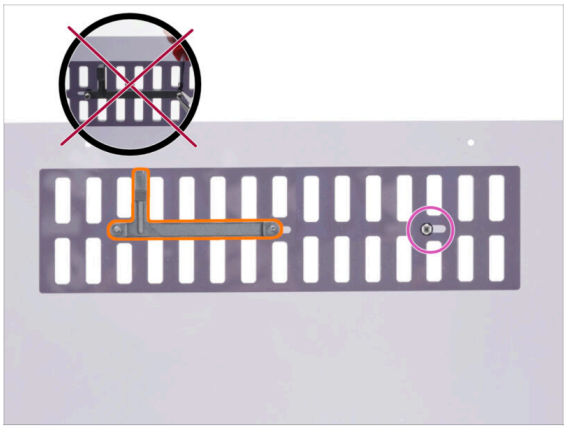


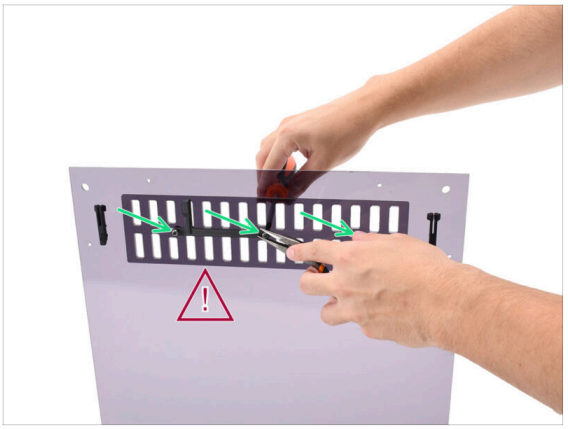
- Nałóż podkładki na wszystkie trzy śruby M3x12rT.
- Upewnij się, że kołnierz podkładki jest po stronie łba śruby.
- Wsuń śruby z podkładkami przez trzy otwory w panelu i wyrównaj kratkę.

ⓘ **Pamiętaj, że kratka wentylacyjna nie jest symetryczna**. Upewnij się, że jest ustawiona zgodnie z ilustracjami.

- Przesunięcie osłony kratki wentylacyjnej w prawo spowoduje jej otwarcie.
- Przesunięcie osłony kratki wentylacyjnej w prawo spowoduje jej zamknięcie.

KROK 8 Montaż górnej pokrywy III





- Ręcznie dokręć prawą nakrętkę samokontrującą M3nN na śrubie M3x12rT, aby zamocować pokrywę. Nie dokręcaj jej do końca.
- Przyłóż zasuwę górnej kratki wentylacyjnej [Upg-vent-block] do kratki. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawiona - sprawdź, czy w żadnym położeniu nie pokrywa się z otwartym otworem wentylacyjnym.

ⓘ Dźwignia zasuwy górnej kratki wentylacyjnej [Upg-vent-block] **będzie skierowana do wewnątrz drukarki**, aby głowica drukująca mogła otwierać i zamykać kratkę.

- Przymocuj zasuwę górnej kratki wentylacyjnej [Upg-vent-block] nakrętkami M3nN. Przytrzymaj nakrętki szczypcami spiczastymi lub kluczem uniwersalnym podczas dokręcania śrub.

⚠ 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 9 Montaż górnej pokrywy





- 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.

- Dopasuj pokrywę do wgłębienia na drukarce, upewniając się, że otwór wentylacyjny jest skierowany do przodu.
  - ⓘ Zatrzaśnięcie zaczepów górnej pokrywy na ramie wymaga użycia nieco siły.

KROK 10 Boczne pokrywy: przygotowanie części

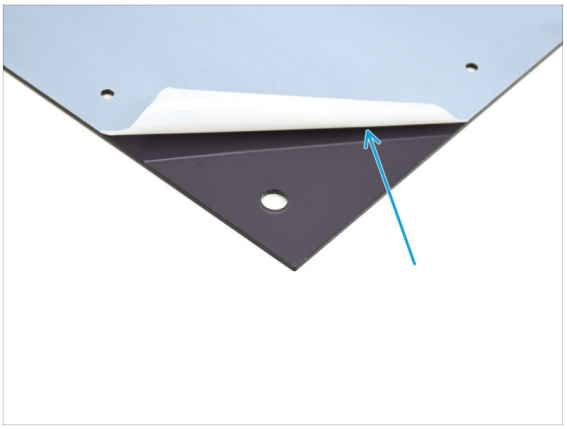




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Side cover [boczna pokrywa] (2x) *znajdują się w pakiecie Plexi set*
- Nit nylonowy (10x)

KROK 11 Odklejenie folii





- Zdejmij folie ochronne z obu pokryw bocznych.
- Zdejmij folie ochronne z pozostałych stron obu pokryw bocznych.

KROK 12 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 13 Montaż prawej pokrywy



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

KROK 14 xLCD: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- xLCD (1x) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- 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) *znajduje się w pakiecie Electronics*

KROK 15 Montaż xLCD I

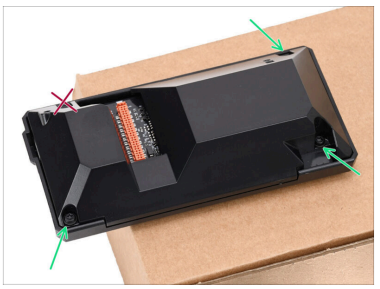




- Zalecamy ustawienie przedniej pokrywy ekranem do dołu na krawędzi kartonu lub biurka, aby pozostawić miejsce na pokrętło enkodera.
- Zdejmij folię ochronną z xLCD.
- Umieść moduł xLCD w przedniej obudowie.

KROK 16 Montaż xLCD II

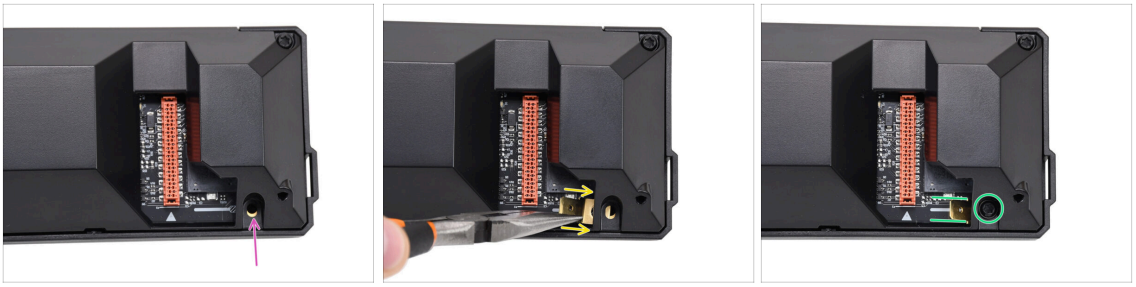




- Nałóż tylną część obudowy na zespół.
  - Jeśli masz starszą, wydrukowaną wersję tylnej pokrywy, musi ona zahaczać o sam xLCD w rogu. W najnowszej wersji tylną część można po prostu położyć.
- Przymocuj części **TYLKO TRZEMA** wkrętami 3x8sT we wskazanych otworach.

⚠ Nie wkręcaj jeszcze wkręta w czwarty otwór w pobliżu podłużnego otworu na złącze xLCD, widocznego przez wycięcie. Pozostaw go pustym.

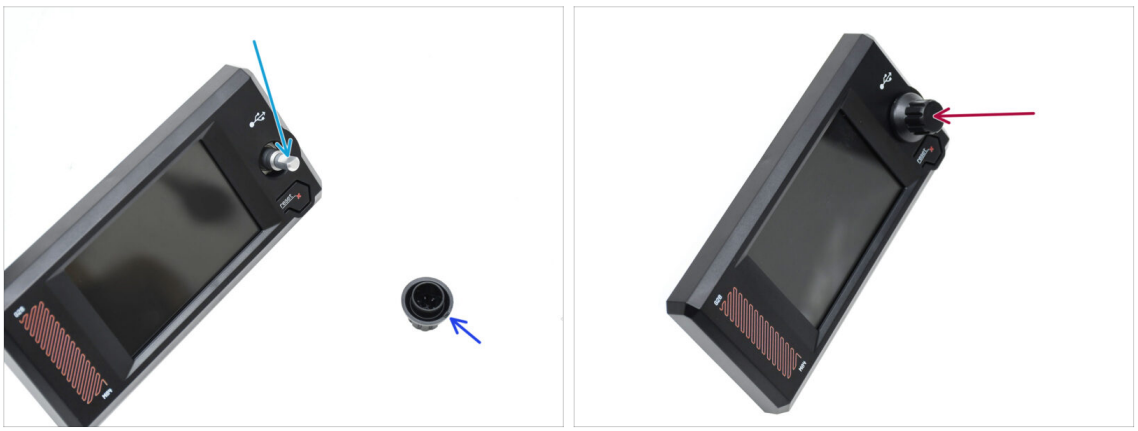
KROK 17 Montaż złącza PE Faston



- Przejdźmy do czwartego otworu - to tutaj przymocujemy złącze uziemiające.
- 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.

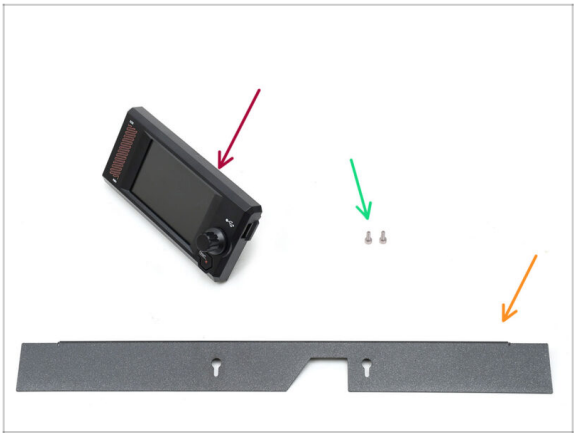
  ⚠ Aby zapobiec uszkodzeniu niektórych elementów elektronicznych znajdujących się w pobliżu, zachowaj ostrożność i upewnij się, że złącze nie obraca się podczas dokręcania.

KROK 18 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 19 Ramka xLCD: przygotowanie części



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

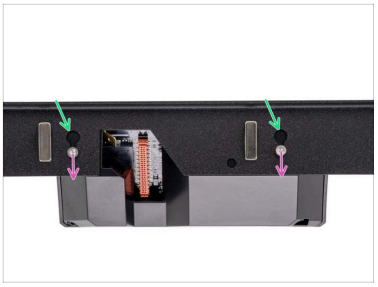
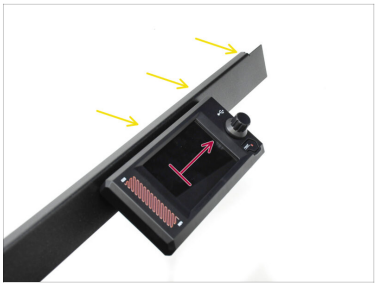
KROK 20 Montaż xLCD I





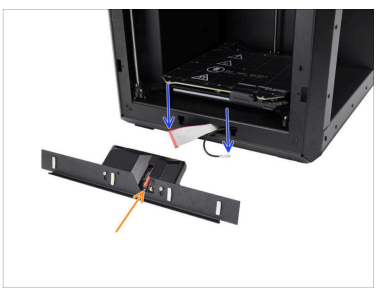
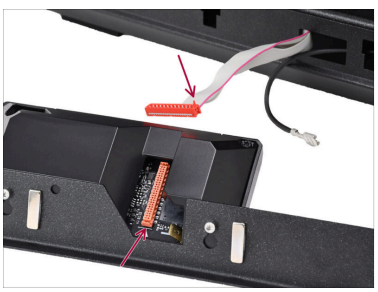
- Wkręć dwie śruby M3x6 w nakrętki, jednak nie wkręcaj ich do końca.
  - ⓘ Śruby wkręcają się bezpośrednio w plastik, więc **niewielki opór jest normalny**.
  - Pozostaw szczeliny pod łbami śrub.

KROK 21 Montaż xLCD II

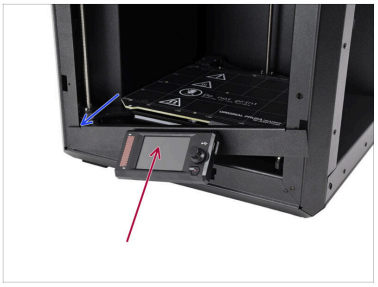
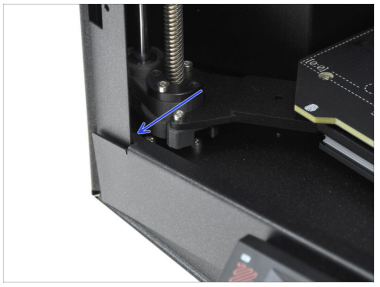

- Umieść zespół xLCD na ramce.
  - Wsuń łby śrub w otwory w kształcie dziurki od klucza.
  - Przesuń zespół xLCD tak, aby łby śrub zaczepiły się w węższych częściach otworów.
- Po prawidłowym zamontowaniu wyświetlacz LCD powinien być skierowany w górę...
  - ...a wygięta krawędź ramki znajduje się na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

KROK 22 Installing the xLCD assembly


- 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.

KROK 23 Przymocowanie zespołu xLCD

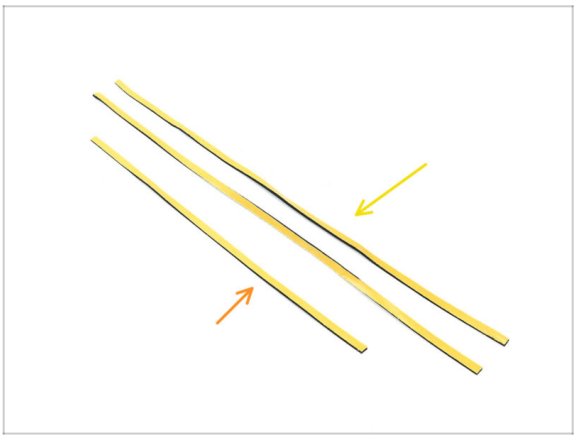




- Delikatnie unieś zespół xLCD.

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

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

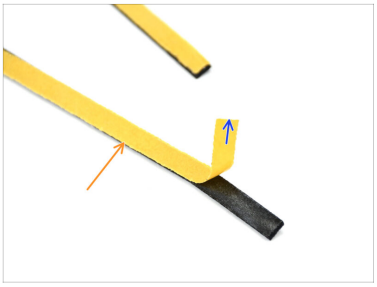
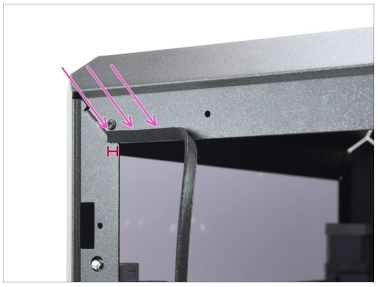
KROK 24 Uszczelka drzwi: przygotowanie części



- **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*

ⓘ Kolor folii ochronnej może się różnić.

KROK 25 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.
- Zacznij 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 26 Przyklejenie bocznych uszczelek

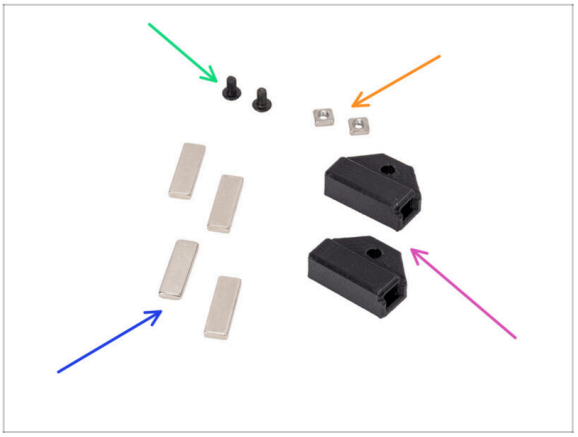




- Przyklej dłuższą uszczelkę drzwi, zaczynając od końca uszczelki na górze.
- Podążaj od góry do dołu.

  ⓘ Za pomocą szczypiec spiczastych przytnij nadmiar uszczelki, który zachodzi na panel LCD w dolnej części.
- Korzystając z tej samej techniki, przyklej pozostałą długą uszczelkę wzdłuż lewej krawędzi ramy drukarki.

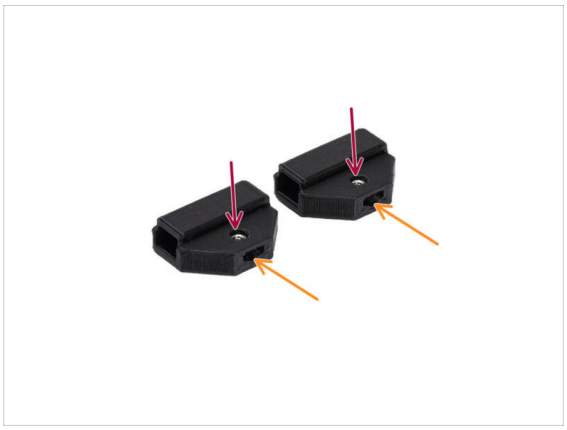
KROK 27 Uchwyty magnesów: przygotowanie części

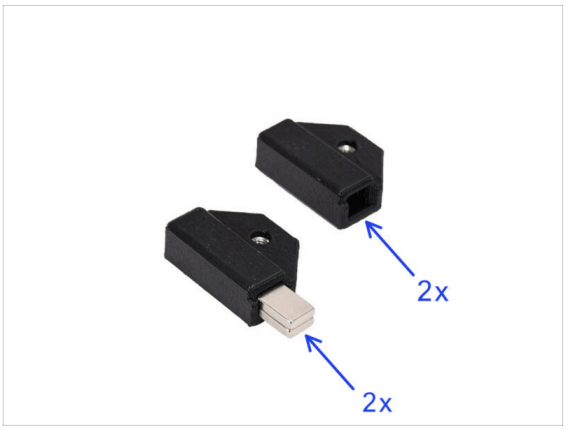


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x5rT (2x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2x)
- Magnes 20x6x2 (4x) *znajdziesz w pakiecie Electronics & Fasteners*

  ⚠ **Trzymaj magnesy oddzielone od siebie, w dużym odstępie.** Mogą się wzajemnie uszkodzić!
- Magnet Holder [uchwyt magnesu] (2x) *znajdują się w pakiecie Printed parts*

KROK 28 Montaż uchwytów magnesów



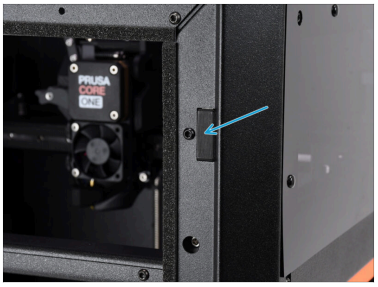


- Umieść nakrętki M3nS w odpowiednich otworach w uchwytach magnesów.
- Wciśnij nakrętki do końca, aż gwinty zrównają się z otworami na śruby.
- Wsuń **dwa magnesy** ułożone jeden na drugim do odpowiednich gniazd w uchwytach. Wepchnij je do samego końca.

ⓘ Orientacja magnesów nie ma znaczenia.

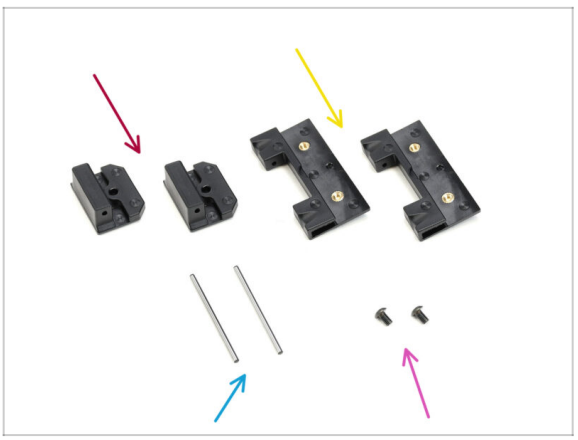
KROK 29 Montaż uchwytów magnesów





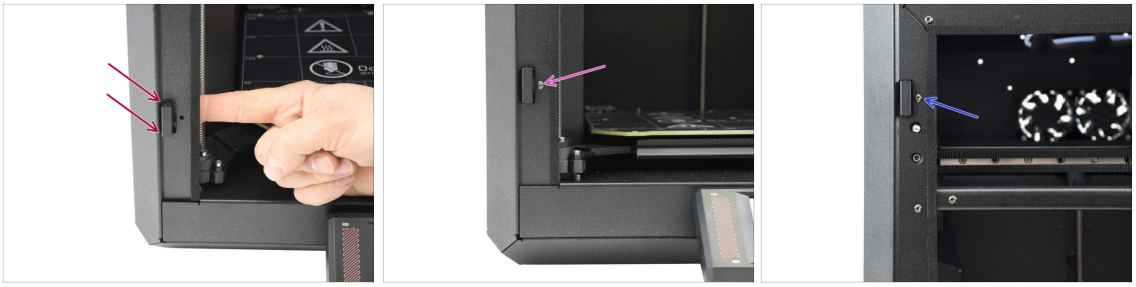
- Od wewnątrz drukarki umieść uchwyt magnesu w odpowiednim dolnym otworze w metalowym profilu po prawej stronie.
  - ⚠ Upewnij się, że wystająca prostokątna kieszeń pasuje do wycięcia.
  - Przymocuj zespół śrubą M3x5rT.
- Korzystając z tej samej techniki, zamontuj drugi uchwyt magnesu w górnym otworze po prawej stronie.

KROK 30 Zawiasy: przygotowanie części



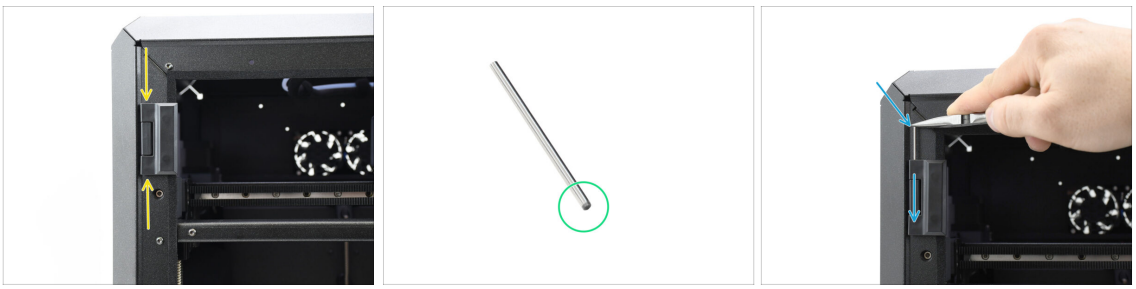
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Door-hinge-in [zawias - wewnętrzny] (2x) *znajdują się w pakiecie CORE XY + hinges set*
- Door-hinge-out [zawias - zewnętrzny] (2x) *znajdują się w pakiecie CORE XY + hinges set*
- Hinge Pin [sworzeń zawiasu] 2 x 40 mm (2x) *znajdują się w pakiecie Electronics &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

KROK 31 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 32 Montaż zewnętrznych zawiasów I

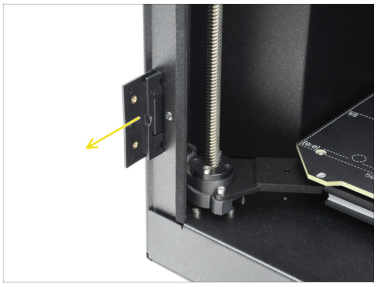


- Wyrównaj zawias zewnętrzny [door-hinge-out] z wewnętrznym [door-hinge-in].
- Sworzeń należy wsuwać sfazowanym końcem w zawias, aby ułatwić montaż.
- Wsuń sworzeń od góry zawiasu zewnętrznego, prowadząc go przez zawias wewnętrzny, aż zostanie całkowicie schowany.

ⓘ Użyj końcówki szczypiec spiczastych, aby wcisnąć sworzeń.

KROK 33 Montaż zewnętrznych zawiasów II

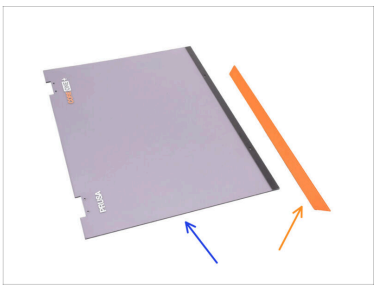


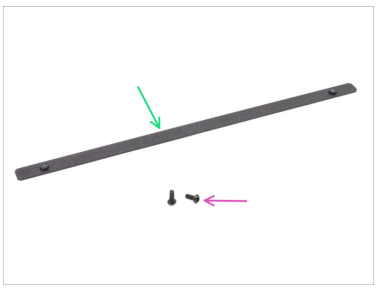


- Korzystając z tej samej techniki, zamontuj dolny zawias zewnętrzny.
- Zajrzyj do wycięć w zawiasach i sprawdź, czy sworznie są całkowicie wsunięte.

  Żadna część sworznia nie powinna być widoczna powyżej dolnej krawędzi wycięcia.
- Otwórz oba zawiasy.

KROK 34 Panel drzwi: przygotowanie części

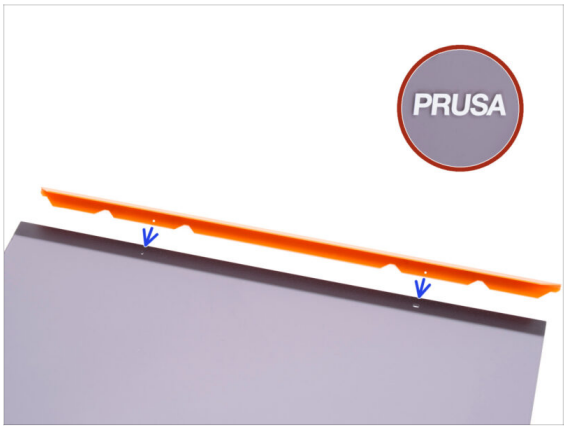


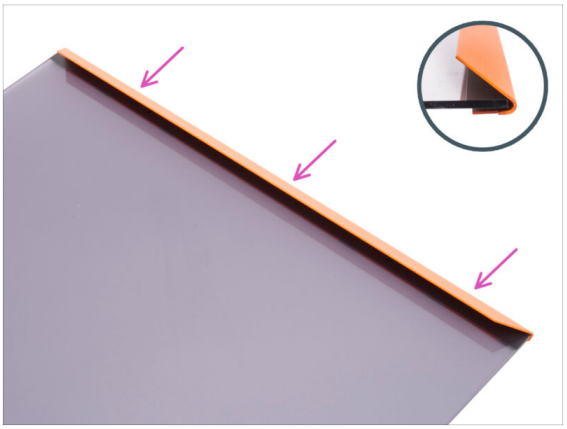


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Drzwi (1x) *znajdują się w pakiecie Plexi set*

  ⓘ Panel drzwi jest fabrycznie oznaczony jako **CORE ONE+**. Nie martw się, **jest to zamierzone!** Naklejkę **Gen 2+** nakleimy na końcu.
- Door handle [uchwyt drzwi] (1x) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
- Śruba M3x5rT (4x)
- Door handle plate [płytka uchwytu drzwi] (1x) *znajdziesz w pakiecie Metal parts 2/3*
- Śruba M3x8rT (2x)

KROK 35 Montaż uchwytu drzwi

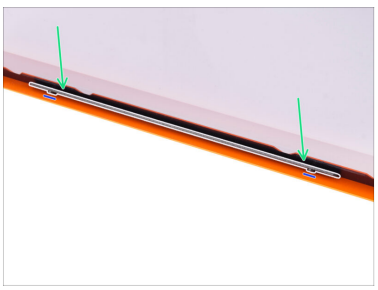


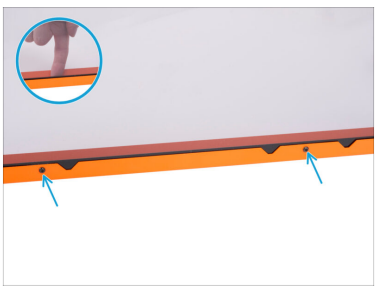


- Umieść uchwyt drzwi obok panelu drzwi, jak na ilustracji.
  - ⚠ Upewnij się, że logo Prusa znajduje się teraz **na górze**.
  - Wyrównaj otwory w uchwycie drzwi z otworami w panelu.
- Wsuń uchwyt drzwi na panel.

KROK 36 Montaż uchwytu







- Podnieś panel drzwi do pozycji pionowej i przytrzymaj go stabilnie.
- Wsuń płytkę uchwytu drzwi w stronę chwytną (stronę odchyloną na zewnątrz).
  - Upewnij się, że gwintowane wypustki na płytce są skierowane **w stronę przeciwną do panelu**.
- Wyrównaj te wypustki z otworami na śruby w panelu oraz w uchwycie drzwi.
  Przymocuj uchwyt dwoma śrubami M3x8rT.
  Dokręć mocno, ale z wyczuciem.

KROK 37 Montaż panelu drzwi



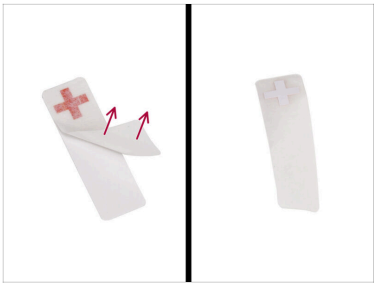
- Wyrównaj drzwi z zawiasami. Wycięcia w drzwiach powinny pasować do rowków na górze i na dole zawiasów.
  - Upewnij się, że drzwi są ustawione w taki sposób, aby oznaczenia były skierowane na zewnątrz.
  - Wsuń drzwi do końca w oba zawiasy.
- Przymocuj drzwi do zawiasów za pomocą czterech śrub M3x5rT.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

KROK 38 Przyklejenie naklejki: przygotowanie



- **Do kolejnego etapu przygotuj:**
  - Naklejka na drzwi CORE One+

KROK 39 Przyklejenie naklejki

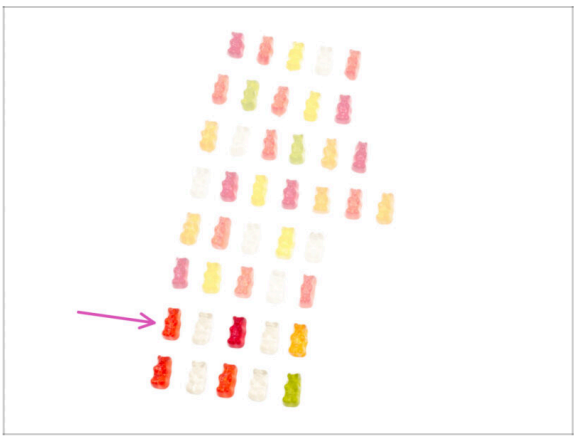






- Odklej folię ochronną z naklejki.
- Wyrównaj naklejkę z **napisem ONE** na przednich drzwiczkach drukarki i dociśnij ostrożnie, ale zdecydowanie.
- Ostrożnie zdejmij folię transferową, upewniając się, że symbol **+** nie odkleja się.

KROK 40 Czas na Haribo



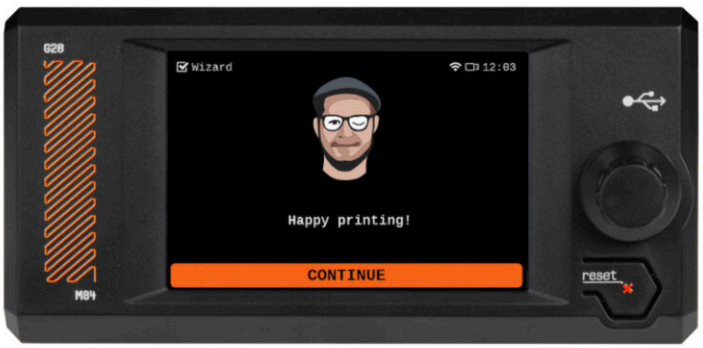
- Ciężka praca zasługuje na nagrodę!
- Zjedz siódmy rząd.
- ⚠ Nie zjadaj jeszcze reszty.

KROK 41 Gotowe

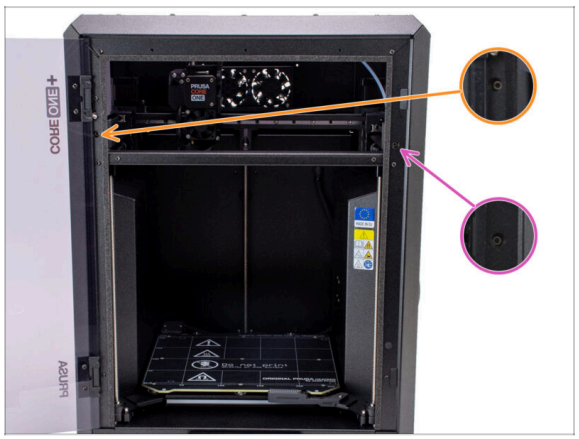


- Gratulacje! Mamy za sobą pomyślny montaż drukarki Prusa CORE One+ Gen 2.
- Przejdźmy do ostatniego rozdziału.

9. Kalibracja i pierwsze uruchomienie



KROK 1 Naciągnięcie pasków



Ten rozdział zawiera instrukcje kalibracji i przygotowania drukarki do pierwszego uruchomienia. Zacznij 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 (rodzina CORE One)**

Nie zapomnij wrócić tutaj po wyregulowaniu pasków.

KROK 2 Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnego etapu przygotuj:
  - O-ring
  - Uchwyt szpuli

Element stały uchwytu szpuli [Spoolholder-static] i o-ring znajdują się w tym samym woreczku.

KROK 3 Przymocowanie płyty stołu i uchwytu szpuli

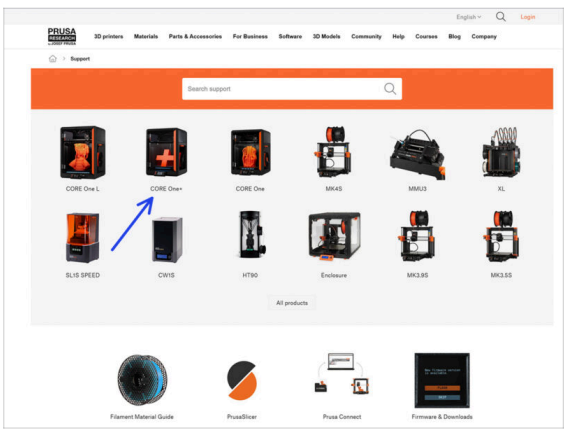


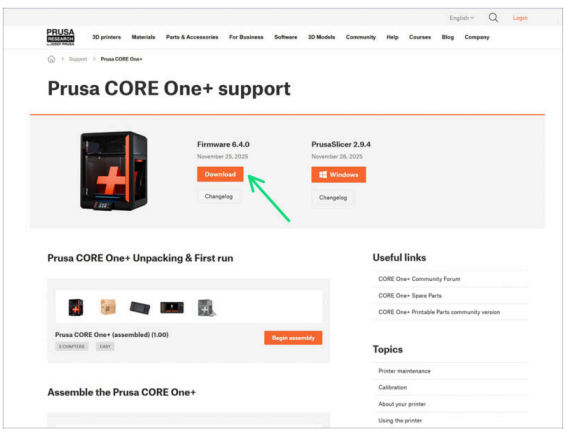


⚠ **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym.** Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.

- **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!**
  - Aby zapewnić optymalną wydajność, utrzymuj płytę stołu w czystości.
  - Główną przyczyną odklejania się wydruków od płyty stołu jest jej tłusta powierzchnia. Odtłuść ją alkoholem izopropylowym (IPA), jeśli są na niej ślady kontaktu ze skórą.
- Załóż o-ring na uchwyt szpuli.
- Wciśnij uchwyt szpuli w krążek uniwersalny i zablokuj go, obracając w prawo.

KROK 4 Aktualizacja firmware





ⓘ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania co kilka tygodni.

- Odwiedź stronę help.prusa3d.com.
- Przejdź do strony Prusa CORE One+.
- Pobierz najnowszą wersję firmware.
- Zapisz plik z firmware (*.bbf) w pamięci USB.*

KROK 5 Włączenie drukarki



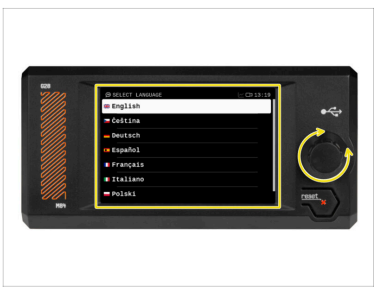



- Podłącz do drukarki pamięć USB z zestawu.
  - ⓘ Dołączona pamięć USB zawiera plik z najnowszym firmware.
- Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.

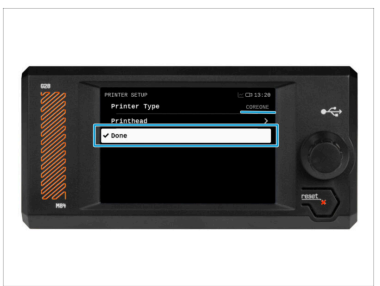
ⓘ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.

- Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], naciśnij **FLASH** przy pomocy pokrętła, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.
  - Jeśli taki komunikat nie zostanie wyświetlony, oznacza to, że w drukarce jest już zainstalowana najnowsza wersja. Przejdź do następnego kroku.

KROK 6 Konfiguracja drukarki: Intro

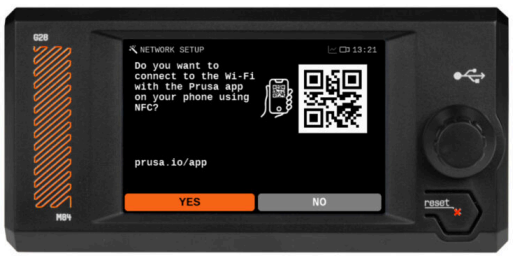






- Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętła lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- Na następnym ekranie zobaczysz opcje wyboru modelu drukarki - CORE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

KROK 7 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe



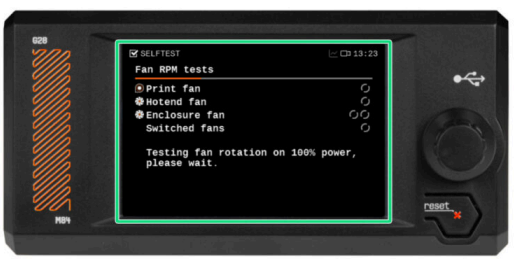


- Na ekranie konfiguracji sieci pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
  - ⓘ Więcej informacji znajdziesz na prusa.io/app.
- Jeśli wybierzesz **Nie**, drukarka wyświetli alternatywne sposoby połączenia z siecią Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i możesz to zrobić później.

ⓘ Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 8 Asystent: Intro





ⓘ 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!**

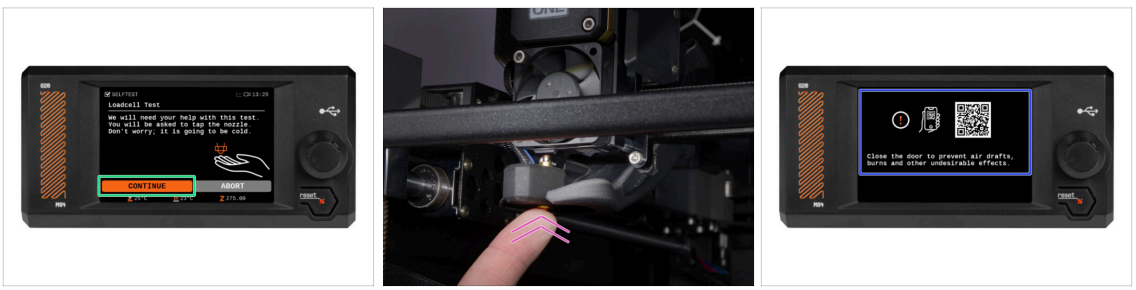
KROK 9 Asystent: Kalibracja czujnika drzwi



- 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**.

  ⓘ Gdy czujnik zostanie prawidłowo skalibrowany, w obszarze czujnika drzwi podczas otwierania i zamykania drzwi powinno być słyszalne kliknięcie.

KROK 10 Asystent: test tensometru



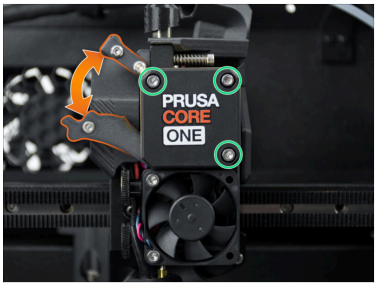
- W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury **części drukarki nie są podgrzewane**, więc możesz ich bez obaw dotykać. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.

ⓘ 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 11 Asystent: osiowanie przekładni





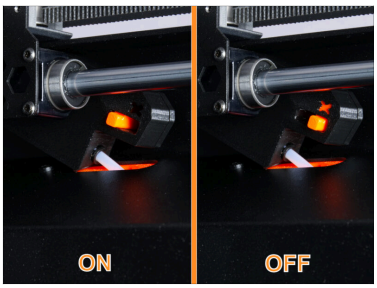


- Po przejściu do części Osiowanie przekładni wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Upewnij się, że odchylana blokada docisku jest odblokowana (podniesiona).
- Poluzuj trzy śruby z przodu przekładni o 1,5 obrotu.

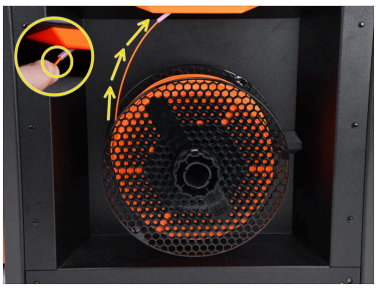
ⓘ Drukarka wykona automatyczne osiowanie przekładni. Proces ten nie jest widoczny z zewnątrz.

- Po wyświetleniu monitu dokręć trzy śruby w sposób wskazany na ekranie.

KROK 12 Asystent: kalibracja czujnika filamentu





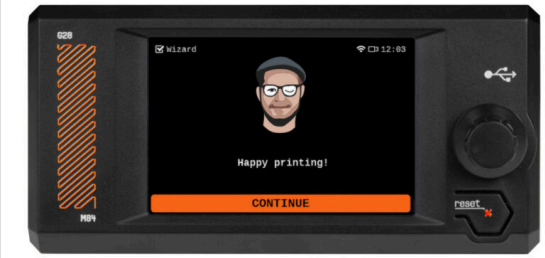


- Przesuń przełącznik kilka razy, aby go przetestować, a następnie **ustaw w pozycji włączonej**.
- Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.

ⓘ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera nie powinien znajdować się filament.

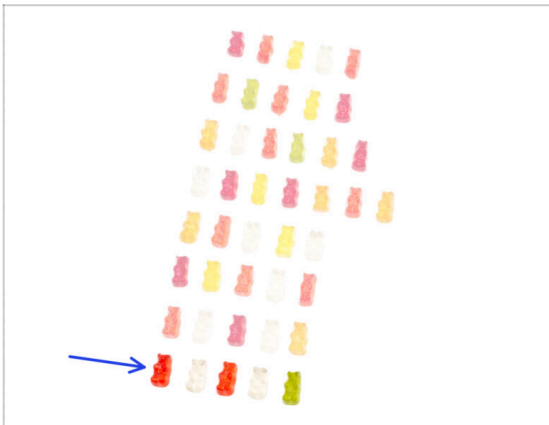
- Umieść szpulę filamentu w uchwycie po prawej stronie drukarki.
- Po wyświetleniu monitu wsuń filament w rurkę PTFE znajdującą się pod prawym uchwytem.
- Wyciągnij filament po zakończeniu kalibracji.

KROK 13 Kreator zakończony



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

KROK 14 Czas na Haribo



- Zwycięstwo smakuje jak żelki!
- **Ciesz się resztą. Zasługujesz na to.**

KROK 15 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 16 Przekaż nam swoją opinię

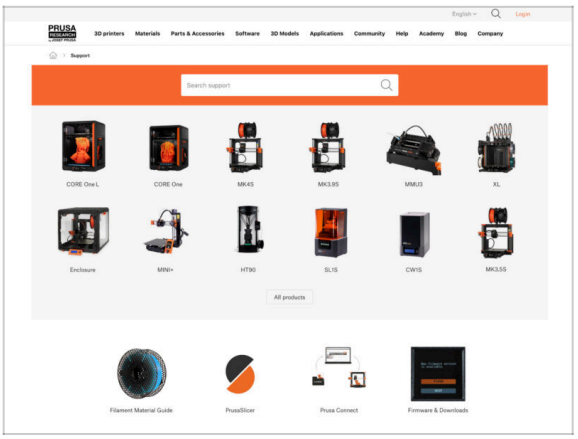


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zrozumiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.

  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!

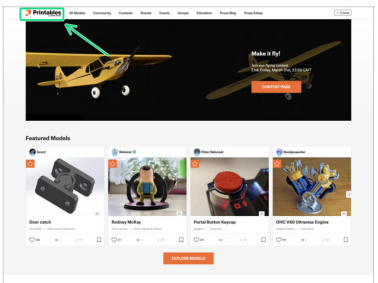
KROK 17 Baza Wiedzy Prusa

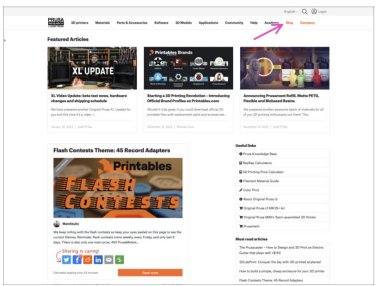


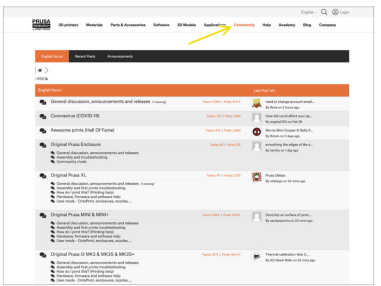
Jeśli masz jakiekolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com

- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 18 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 :-)

All Prusa services share one user account.

Lista zmian w instrukcji



KROK 1 Historia wersji



- **Versions of the Prusa CORE One+ (Gen 2) conversion kit manual:**
- 08/2026 - Initial version 1.00

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: