

Spis treści

1. Wprowadzenie	5
Krok 1 - Preparing the upgrade kit	6
Krok 2 - Tools Required	6
Krok 3 - Unloading the filament	7
Krok 4 - Moving the Z-axis	7
Krok 5 - Unplugging the printer	8
2. Przygotowanie drukarki	9
Krok 1 - Tools required	10
Krok 2 - Removing the top cover	10
Krok 3 - Removing the door panel	11
Krok 4 - Protecting the heatbed	11
Krok 5 - Removing the plexiglass cover	12
Krok 6 - Demontaż panelu z lewej strony	13
Krok 7 - Odłączenie modułu Wi-Fi	13
Krok 8 - Removing the electronics covers	14
Krok 9 - Disconnecting the motor cables	14
Krok 10 - Removing the printhead cover	15
Krok 11 - Disconnecting the hotend	15
Krok 12 - Disconnecting the fan cables	16
Krok 13 - Removing the print fan	16
Krok 14 - Disconnecting the extruder motor cable	17
Krok 15 - Disconnecting the Accelerometer	17
Krok 16 - Disconnecting the main cable	18
Krok 17 - Disconnecting the heatsink thermistor	18
Krok 18 - Disconnecting the PTFE tube	19
Krok 19 - Removing the hotend	19
Krok 20 - Removing the Hotend-cable-clip	20
Krok 21 - Removing the Nextruder	20
Krok 22 - Removing the Love board	21
Krok 23 - Removing the nextruder holder	21
Krok 24 - Removing the right cover	22
3. Modernizacja pasków	23
Krok 1 - Tools	24
Krok 2 - Removing the belts	24
Krok 3 - Releasing the right motor	25
Krok 4 - Disassembling the right motor	25
Krok 5 - Removing the pulley (right motor)	26
Krok 6 - New pulley: parts preparation (right motor)	26
Krok 7 - Installing the new pulley (right motor)	27
Krok 8 - Inserting the lower belt (right motor)	27
Krok 9 - Securing the lower belt (right motor)	28
Krok 10 - Guiding the lower belt (right motor)	28
Krok 11 - Guiding the upper belt (right motor)	29
Krok 12 - Securing the motor cable (right motor)	29
Krok 13 - Fixing the right motor	30
Krok 14 - Right motor screws: parts preparation	30
Krok 15 - Tightening the right motor	31
Krok 16 - Releasing the left motor	31
Krok 17 - Disassembling the left motor	32
Krok 18 - New pulley: parts preparation (left motor)	32

Krok 19 - Installing the new pulley (left motor)	33
Krok 20 - Belt routing overview	33
Krok 21 - Guiding the lower belt (left motor)	34
Krok 22 - Inserting the upper belt (left motor)	34
Krok 23 - Securing the upper belt (left motor)	35
Krok 24 - Guiding the upper belt (left motor)	35
Krok 25 - Securing the motor cable (left motor)	36
Krok 26 - Left motor screws: parts preparation	36
Krok 27 - Tightening the left motor	37
Krok 28 - Guiding the upper belt (left side)	37
Krok 29 - Tightening the belt tensioner (left)	38
Krok 30 - Guiding the upper belt (gantry - left)	38
Krok 31 - Guiding the lower belt (gantry - left)	39
Krok 32 - Guiding the lower belt (right side)	39
Krok 33 - Tightening the right belt tensioner	40
Krok 34 - Guiding the lower belt (gantry - right)	40
Krok 35 - Guiding the upper belt (gantry - right)	41
Krok 36 - Securing the belts I.	41
Krok 37 - Securing the belts II.	42
Krok 38 - Securing the belts III.	42
Krok 39 - Attaching the Nextruder holder	43
4. Montaż Nextrudera	44
Krok 1 - Attaching the right panel	45
Krok 2 - Securing the PTFE tube	45
Krok 3 - Installing the LoveBoard assembly	46
Krok 4 - Attaching the fan shroud	46
Krok 5 - Connecting the main cable	47
Krok 6 - Attaching the print fan	47
Krok 7 - Attaching the Nextruder assembly	48
Krok 8 - Attaching new hotend fan	48
Krok 9 - Securing the PTFE tube	49
Krok 10 - Attaching Printhead-cover-right	49
Krok 11 - Attaching the Hotend-cable-clip	50
Krok 12 - Connecting the hotend fan and thermistor cables	50
Krok 13 - Inserting the hotend	51
Krok 14 - Checking the nozzle	51
Krok 15 - Connecting the hotend cables	52
Krok 16 - Guiding the hotend cables	52
Krok 17 - Attaching the Printhead-cover-left	53
Krok 18 - Reconnecting the motor cables	53
Krok 19 - Podłączenie modułu Wi-Fi	54
Krok 20 - Covering the electronics	54
Krok 21 - Attaching the left side covers	55
Krok 22 - Attaching the printer top cover	55
5. Montaż wycieraczki dyszy	56
Krok 1 - Tools	57
Krok 2 - Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części	57
Krok 3 - Montaż wycieraczki dyszy	58
Krok 4 - Montaż wycieraczki dyszy	58
Krok 5 - Securing the nozzle wiper	59
Krok 6 - Attaching the wiper pad	59
Krok 7 - Stickers: Parts preparation	60
Krok 8 - Przyklejenie naklejki po modernizacji	60
Krok 9 - Naklejanie etykiety SN	61

Krok 10 - Done!	61
6. Kontrola przed uruchomieniem	62
Krok 1 - Turning it ON	63
Krok 2 - Print sheet and spool holder	63
Krok 3 - Firmware update	64
Krok 4 - Firmware Flash	64
Krok 5 - Selftest: info	65
Krok 6 - Belt tensioning	66
Krok 7 - Handbook	66
Krok 8 - Give us feedback	67
Krok 9 - Prusa knowledge base	67
Krok 10 - Join Printables!	68
Manual changelog	69
Krok 1 - Version history	70

1. Wprowadzenie

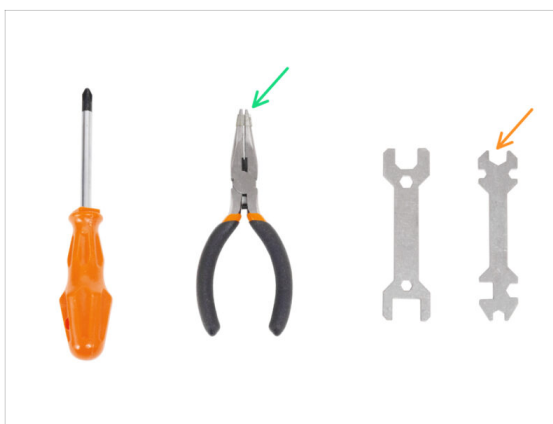
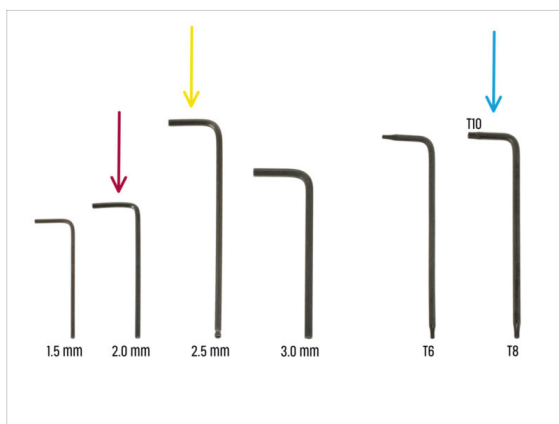


KROK 1 Preparing the upgrade kit



-  Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces modernizacji **Prusa CORE One L do wersji CORE One L+**.
-  Please prepare the upgrade kit received from Prusa Research.
-  All the required plastic parts are included in the kit.
-  The printable parts are also available on Printables.

KROK 2 Tools Required



 Wymagane narzędzia **nie są dołączone do zestawu**. Użyj narzędzi dostarczonych wraz z drukarką CORE One L.

 **For the following chapters, please prepare these tools:**

-  Klucz imbusowy 2 mm
-  Klucz imbusowy 2,5 mm
-  T10 Torx key / Screwdriver
-  Szczypce spiczaste
-  Unikey with the M3 nut-sized opening.

KROK 3 Unloading the filament



- 🔵 Unload the filament. Visit the menu **Filament** and select **Unload filament**.
- 🟡 Unload the filament from the printer.
- 🟢 Remove the filament spool from the printer.

KROK 4 Moving the Z-axis



- 📌 Before you begin, move the heatbed to an accessible position.
- ⚠️ During this step, **keep the printer door closed** and **do not reach inside**.
- 🔵 Przesuń stół grzewczy całkowicie w dół z menu **Sterowanie Ruch osi Ruch Z.** → **Ruch osi Ruch Z.** → **Ruch Z.**
- 🟠 Upewnij się, że stół grzewczy znajduje się w takiej samej pozycji jak na ilustracji.
- 🟡 Leave at least a 10 cm (3.9 inch) gap between the heatbed and the bottom of the printer.
- 📌 Some of the photos in this guide will show the heatbed positioned lower. This is only a visual difference and does not affect the assembly process.

KROK 5 Unplugging the printer

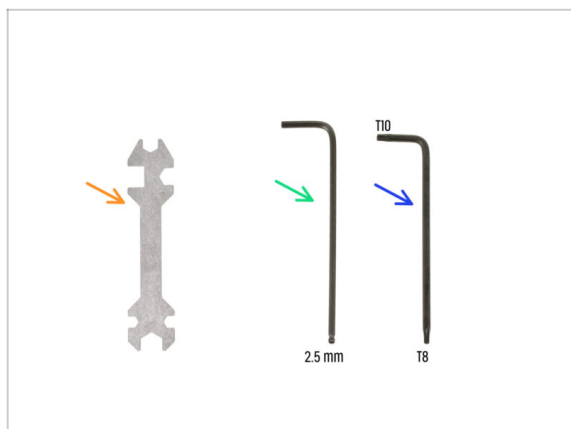


- ⚠ Before you begin, make sure the **printer has cooled down** to ambient temperature.
- 🟢 Turn the printer off using the switch on the back.
- 🟡 Disconnect the printer from power.
- ⬛ Zdejmij płytę stalową (opcjonalnie).

2. Przygotowanie drukarki



KROK 1 Tools required



Prepare these tools for this guide:

- 🔧 Klucz uniwersalny
- 🔧 Klucz imbusowy 2,5 mm
- 🔧 T10 Key / Screwdriver

KROK 2 Removing the top cover



- 🔧 Open the door and reach in to the bottom side of the top cover.
 - 📌 The cover is held in place by a set of plastic latches.
- 🔧 Locate two of the latches at the bottom front. Squeeze them together simultaneously.
- 🔧 Lift the cover to unhook it. Pull the cover to the front.
- 🔧 Remove the top cover.

KROK 3 Removing the door panel



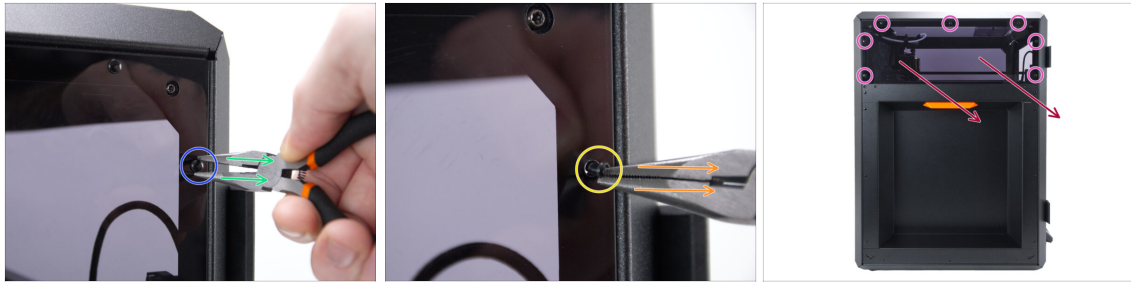
- ❗ We highly recommend that you remove the door. This will make moving and turning the printer a lot easier and safer.
- ⬛ Open the door all the way.
- ⚠️ **Hold the door panel in place** while loosening the screws in the next step to prevent the door panel from falling down.
- 🟡 Use the T10 Torx key to remove the two M3x4rT screws securing the door panel in both hinges.
- 🟢 Carefully slide the door panel out of the hinges.
- ⬛ Place the door panel on a clean and secure surface to avoid any damage.

KROK 4 Protecting the heatbed



- ⚠️ **Before proceeding, it is recommended to protect the heatbed!**
- 🟡 Przykryj stół grzewczy kawałkiem tkaniny, kartonu lub folią bąbelkową, aby zabezpieczyć jego powierzchnię.

KROK 5 Removing the plexiglass cover



- Obróć drukarkę stroną bez uchwytu szpuli do siebie. Wybierz jeden z nylonowych nitów mocujących panel ze szkła akrylowego.
- **Gently** squeeze the top part of the rivet with the needle-nose pliers.
- Pull the top part of the nylon rivet out.
- ⚠ **When using the needle-nose pliers to remove the nylon rivets, be very careful not to damage the plexiglass.**
- Carefully insert the needle nose pliers into the middle opening in the rivet and squeeze **gently**.
- Pull the bottom part of the nylon rivet out.
- W ten sam sposób wyciągnij siedem nitów nylonowych mocujących boczny panel ze szkła akrylowego.
- Zdejmij boczny panel ze szkła akrylowego i odłóż go w bezpieczne miejsce, gdzie nie ulegnie uszkodzeniu.

KROK 6 Demontaż panelu z lewej strony



i W ten sam sposób wyciągnij nity nylonowe mocujące metalowy panel.

! **Jeśli używasz szczypiec spiczastych do wyciągania nitów, uważaj, aby nie uszkodzić powierzchni.**

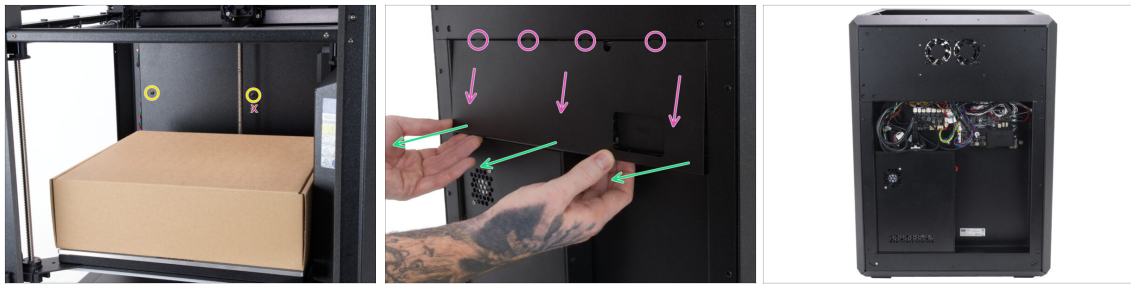
- Gently squeeze the top part of the rivet with the needle-nose pliers.
- Remove the top part of the nylon rivet.
- Carefully insert the needle nose pliers into the middle opening in the rivet and squeeze.
- Remove the bottom part of the nylon rivet.
- W ten sam sposób wyciągnij jedenaście nitów nylonowych mocujących boczny panel.
- Zdejmij panel z lewej strony i odłóż go w bezpieczne miejsce, gdzie nie ulegnie uszkodzeniu.

KROK 7 Odłączenie modułu Wi-Fi



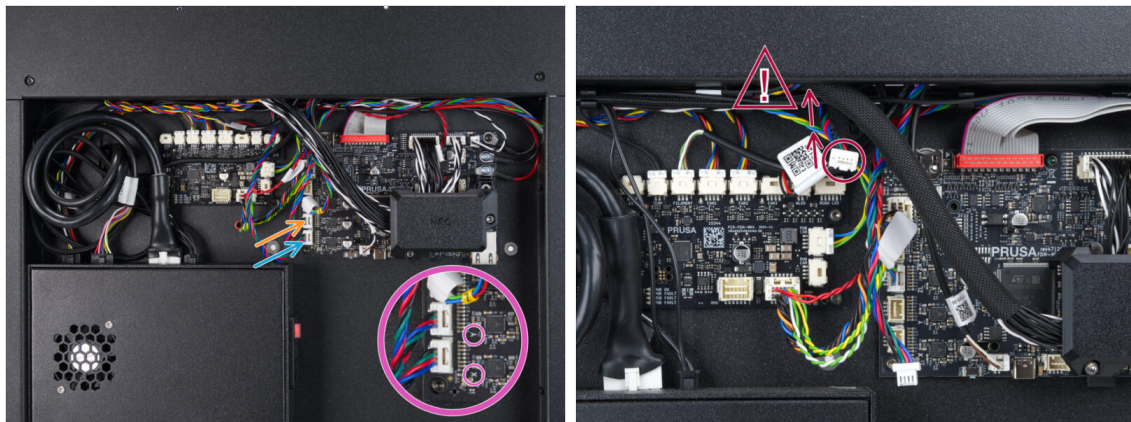
- Znajdź moduł Wi-Fi z tyłu drukarki.
- Wykręć śrubę M3x14 kluczem imbusowym 2,5 mm.
- Zwróć uwagę, że moduł Wi-Fi jest podłączony do drukarki za pomocą 8-pinowego złącza.
- !** **Podczas odłączania modułu należy uważać, aby nie zgiąć pinów złącza.**
- Ostrożnie pociągnij moduł Wi-Fi **prosto w dół**, aby go odłączyć.

KROK 8 Removing the electronics covers



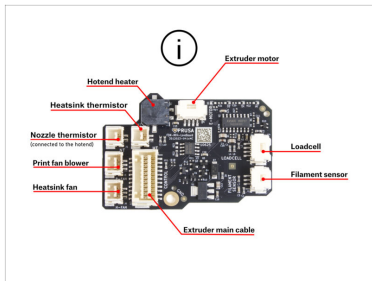
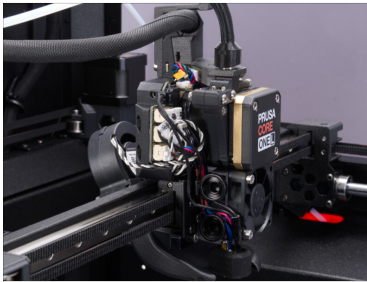
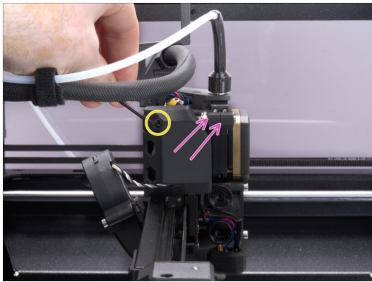
- ✦ On the inside of the printer, use the T10 screwdriver to remove the two M3x4rT screws that hold the electronics cover in place.
- ✦ Only remove the highlighted top screw in the middle. Do not touch the lower screw.
- ✦ Pull slightly downward to release the four tabs on top of the cover from the docks in the printer.
- ✦ Carefully, yet firmly, pull the bottom of the cover towards you to remove it.

KROK 9 Disconnecting the motor cables



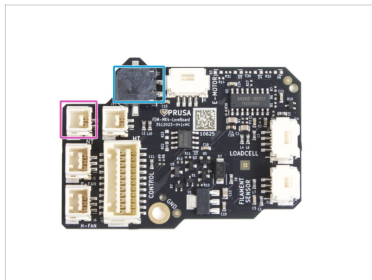
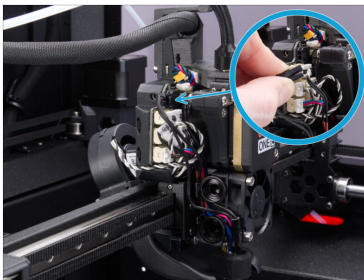
- ✦ Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć przewód silnika osi Y od górnego gniazda.
- ✦ Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze silnika osi X od dolnego gniazda.
- ✦ Zwróć uwagę na litery X i Y na płycie xBuddy, które posłużą jako odniesienie.
- ⓘ During the belt exchange, these cables might be pulled up slightly when moving the motor.
- ⚠ Always check that the cable connector does not get pulled all the way inside the top opening.

KROK 10 Removing the printhead cover



- ◆ Adjust the printer so that you can access the Nextruder from all sides easily.
- ◆ Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 na górze lewej pokrywy głowicy [Printhead-cover-left].
 - 🔧 Pro tip: w miarę możliwości trzymaj śruby i nakrętki razem z demontowanymi częściami. Ułatwi to ponowny montaż.
- ◆ Zdemontuj pokrywę głowicy.
- 📘 Note the LoveBoard scheme for future reference.

KROK 11 Disconnecting the hotend



- ⚠ Each connector has a safety latch; **press the latch to remove the connector**, as pulling without pressing the latch may cause a damage.
- ◆ Disconnect the hotend heater cable.
- ◆ Odłącz przewód termistora dyszy.

KROK 12 Disconnecting the fan cables



⚠ Przed odłączeniem przewodów **należy nacisnąć zatrzask zabezpieczający**. W przeciwnym razie ryzykujesz uszkodzenie złącza.

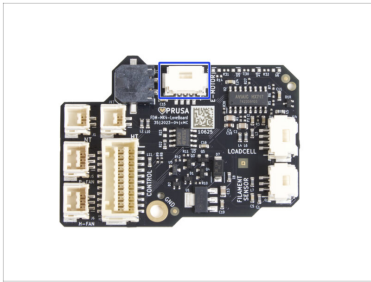
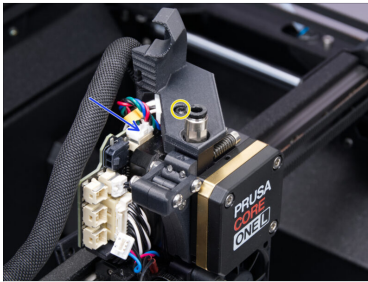
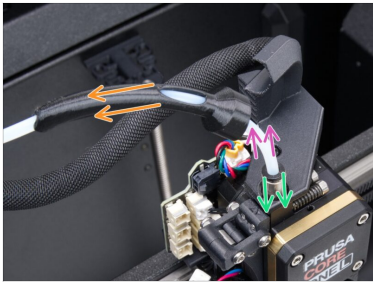
- 🟢 Odłącz przewód wentylatora wydruku.
- 🟡 Odłącz przewód wentylatora radiatora.

KROK 13 Removing the print fan



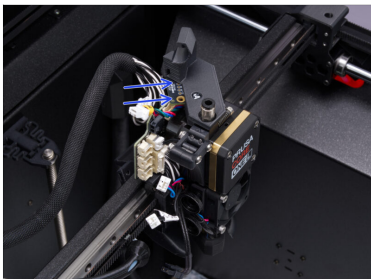
- 🟠 Po prawej stronie głowicy odkręć kluczem imbusowym 2,5 mm śrubę M3x6 mocującą pokrywę głowicy [Printhead-cover-right].
- 🔵 Zdejmij prawą pokrywę głowicy [Printhead-cover-right].
- 🟢 Z tyłu głowicy, odkręć kluczem imbusowym 2,5 mm śrubę M3x6 mocującą pokrywę głowicy z ramieniem [Printhead-lever] i zdejmij ją.
- 🟡 Use the 2.5mm Allen key to remove the M3x20 screw holding the print fan.
- 🟡 Zdemontuj wentylator wydruku.
- 🔵 Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby wykręcić dwie śruby M3x10 mocujące tylną pokrywę głowicy [Printhead-cover-back].
- 🔴 Zdejmij tylną pokrywę głowicy [Printhead-cover-rear].
- 📘 When removing the Printhead-cover-back, be careful not to lose the two M3nS nuts inserted into the cover. Their position is highlighted in the photo.

KROK 14 Disconnecting the extruder motor cable



- ❶ Demontaż rurki PTFE nie jest konieczny, ale ułatwi kolejne kroki.
- 🟠 Podciągnij kolanko Bowdena [Bowden-bend] do góry.
- 🟢 Wciśnij czarną tuleję zaciskową. Wciśnięcie jej spowoduje odblokowanie rurki PTFE.
- 🟣 Gdy rurka PTFE zostanie odblokowana, wyciągnij ją ze złączki.
- 🟠 **Naciśnij zatrzask zabezpieczający** i odłącz złącze silnika ekstrudera.
- 🟡 Użyj klucza Torx T10, aby odkręcić śrubę M3x8rT na górze głowicy drukującej.

KROK 15 Disconnecting the Accelerometer



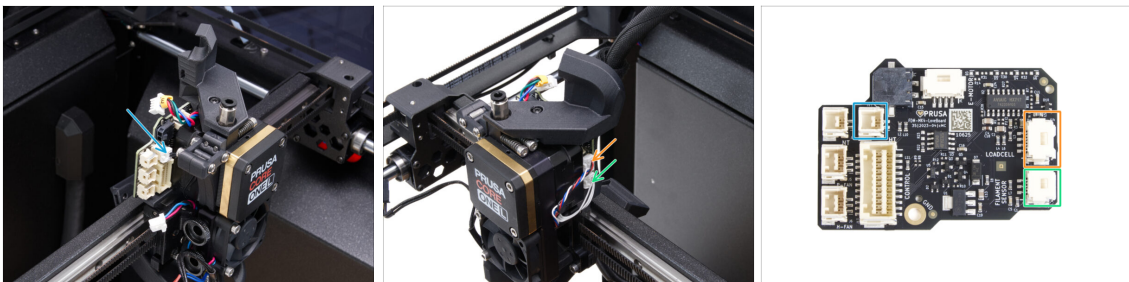
- 🟡 Ostrożnie wyciągnij przewód akcelometru razem z płytką.
- ⚠️ **Przed dotknięciem elektroniki rozładuj ładunki elektrostatyczne zgromadzone na dłoniach, dotykając dowolnej pobliskiej powierzchni przewodzącej (metalowej).**
- 🟠 Be extra cautious in rooms with carpets, which are often a source of electrostatic energy.
- 🟠 **Trzymaj płytki tylko za krawędzie.** Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.
- 🟣 **Naciśnij zatrzask zabezpieczający** i odłącz złącze akcelometru.
- 🟠 Przy odłączonym przewodzie zwróć uwagę na kierunek i ostrożnie wsuń płytkę akcelometru z powrotem do gniazda w głowicy.

KROK 16 Disconnecting the main cable



- 🟠 Zamocuj odłączoną płytkę akcelerometru śrubą M3x8rT wykręconą wcześniej.
- 🟡 Ułóż główną wiązkę przewodów wokół głowicy drukującej do przodu.
- 🟢 Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze.
- 🟡 Pozostaw główną wiązkę swobodnie zwisającą.

KROK 17 Disconnecting the heatsink thermistor



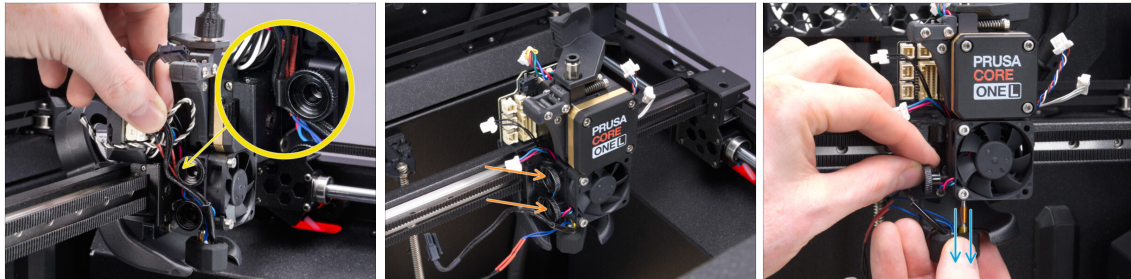
- 🟡 Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze termistora radiatora.
- 🟠 Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze czujnika tensometrycznego.
- 🟢 Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze czujnika filamentu.

KROK 18 Disconnecting the PTFE tube



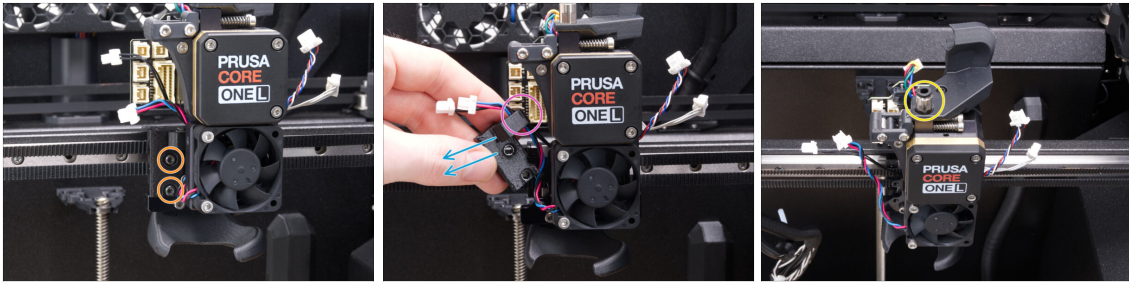
- ✿ Wciśnij czarną złączkę na czujniku filamentu. Wciśnięcie jej odblokowuje rurkę PTFE.
- ✿ Gdy rurka PTFE zostanie odblokowana, wyciągnij ją ze złączki.
- ✿ Z tyłu wahacza poluzuj kluczem/wkrętakiem T10 śrubę mocującą klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip]. Nie wykręcaj śruby całkowicie.
- ✿ Po poluzowaniu śruby klipsa wahacza swing arm [Swing-arm-clip] przepuść rurkę PTFE przez klips oraz opaski kablowe, jak na ilustracji.
- ❗ Do not push the PTFE tube all the way through. We do not need to remove it; we just need it out of the way for now.

KROK 19 Removing the hotend



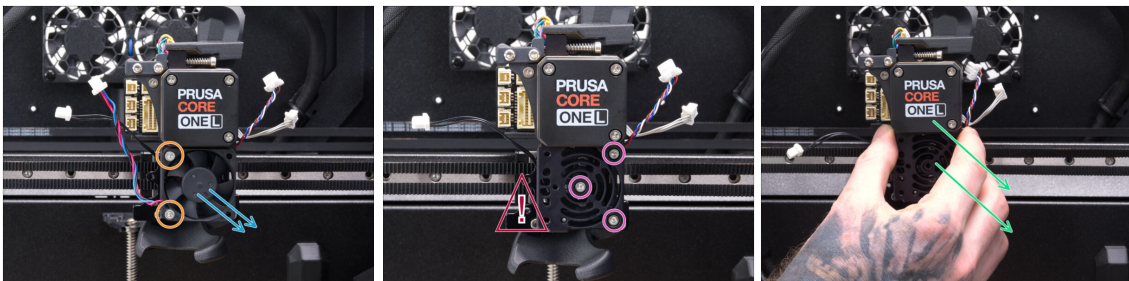
- ✿ Unhook the hotend cables from the plastic cable guide behind the two thumb screws.
- ✿ Odkręć obie śruby radełkowane mocujące zespół hotendu.
- ✿ Pociągnij zespół hotendu w dół, jednocześnie odkręcając śruby radełkowane.

KROK 20 Removing the Hotend-cable-clip



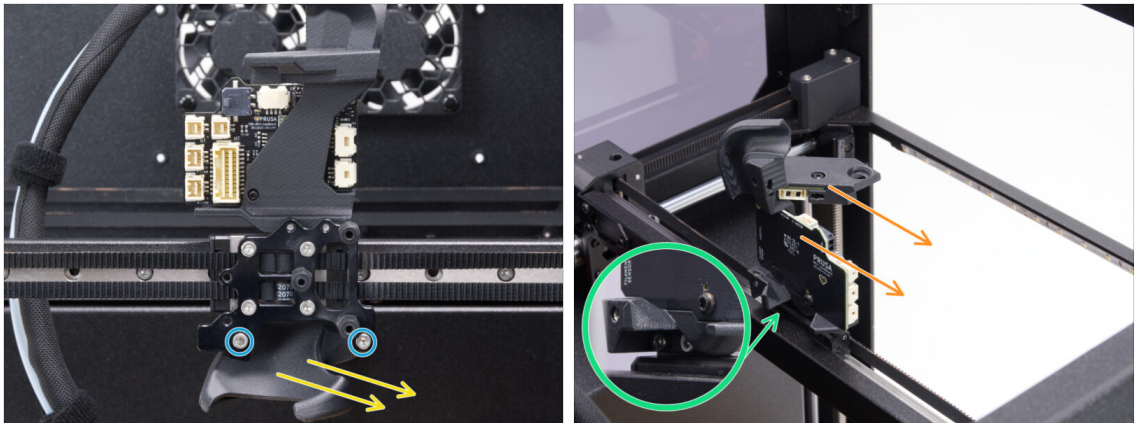
- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące klips przewodu [Cable-clip].
- Wyciągnij wszystkie przewody z klipsa.
- Remove the Cable-clip from the printer.
- Using the 8mm cutout on the Universal wrench, remove the M5-4 fitting.

KROK 21 Removing the Nextruder



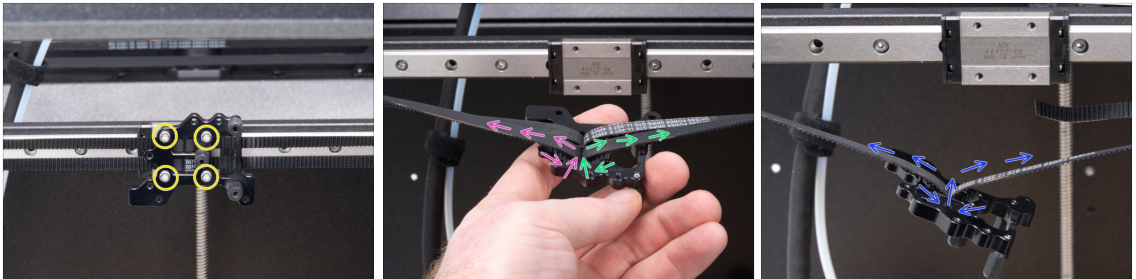
- Using the Allen key, remove two M3x18 screws securing the heatsink fan.
- Zdemontuj wentylator radiatora.
- Remove three M3x10 screws securing the Nextruder assembly to the X-axis.
- UWAGA:** Podczas odkręcania ostatniej śruby **trzymaj zespół Nextrudera**, aby nie opadł i nie uszkodził drukarki.
- Odłóż zespół Nextrudera w bezpieczne miejsce.

KROK 22 Removing the Love board



- Release and remove two M3x10 screws securing the Fan-shroud to the Nextruder holder.
- Remove the Fan-shroud from the printer.
- Wykręć dwie śruby M3x10 w uchwycie płytki LoveBoard [Loveboard-holder].
- Remove the Loveboard-holder from the printer.

KROK 23 Removing the nextruder holder



- Wykręć cztery śruby M3x10 mocujące uchwyt Nextrudera.
- Od tyłu uchwytu wypchnij prawy górny koniec paska przez uchwyt, a następnie wyciągnij go.
- Od tyłu uchwytu wypchnij lewy górny koniec paska przez uchwyt, a następnie wyciągnij go.
- Powtórz tę czynność, aby zdjąć oba dolne paski z uchwytu Nextrudera.

KROK 24 Removing the right cover



Jeśli używasz szczypiec spiczastych do wyciągania nitów, uważaj, aby nie uszkodzić powierzchni.



Użyj szczypiec spiczastych, aby wyciągnąć wszystkie siedem nitów nylonowych mocujących prawy panel ze szkła akrylowego.



Zdejmij boczny panel ze szkła akrylowego i odłóż go w bezpieczne miejsce, gdzie nie ulegnie uszkodzeniu.



W ten sam sposób wyciągnij jedenaście nitów nylonowych mocujących metalowy panel.

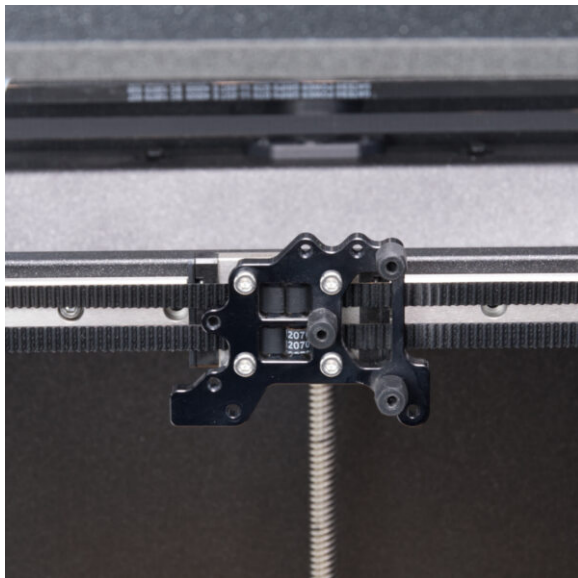


Remove the metal side cover and place it in a secure place where it will not get damaged.

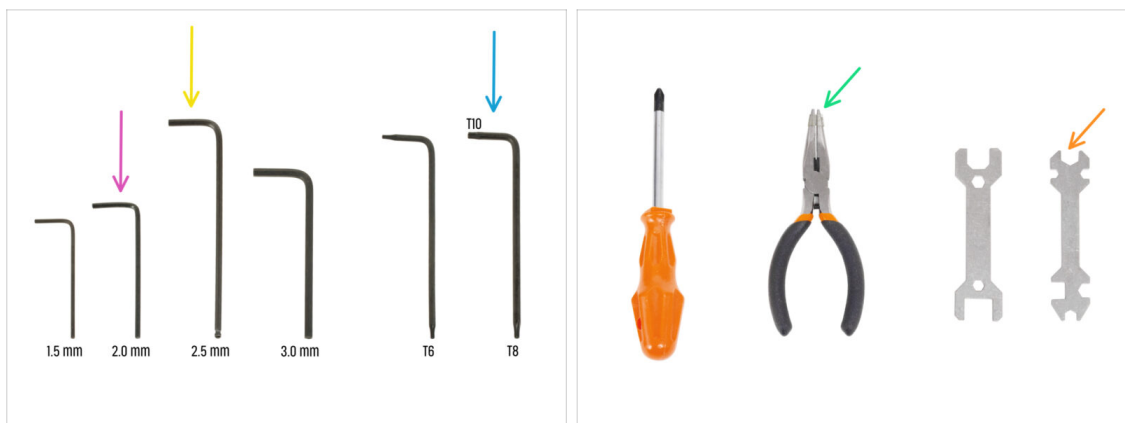


Uważaj, aby podczas zdejmowania metalowej pokrywy bocznej nie uszkodzić rurki PTFE wystającej z uchwytu!

3. Modernizacja pasków



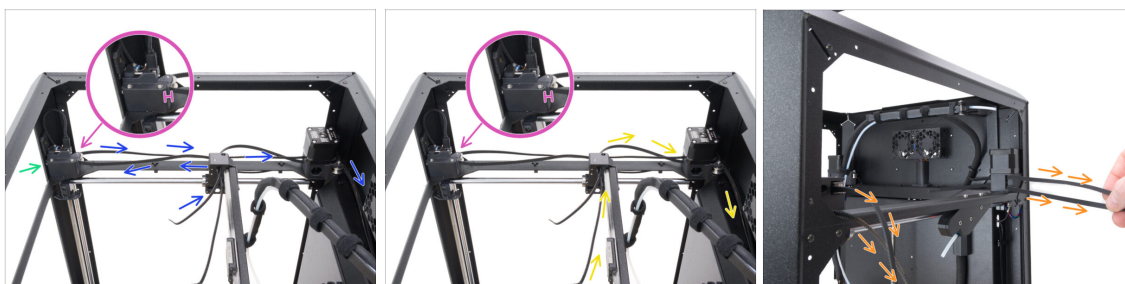
KROK 1 Tools



🛠 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale:

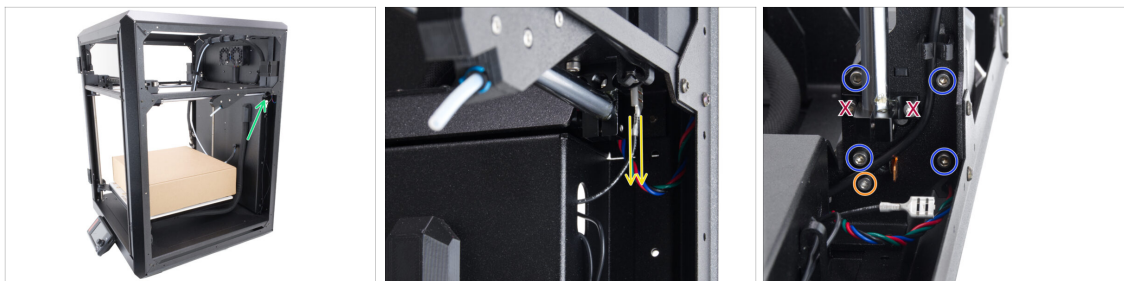
- 🟪 Klucz imbusowy 2 mm
- 🟡 Klucz imbusowy 2,5 mm
- 🟢 Klucz/wkrętak T10
- 🟩 Szczypce spiczaste
- 🟠 Klucz uniwersalny

KROK 2 Removing the belts



- 🟩 Poluzuj śrubę napinacza paska w lewym przednim profilu kluczem imbusowym 2,5 mm.
 - 🟪 Poluzuj śrubę napinacza paska **po obu stronach**, aż koło pasowe będzie nieznacznie wystawać z napinacza.
 - 🟢 Wyciągnij górny pasek z drukarki.
 - 🟡 Wyciągnij dolny pasek z drukarki.
 - 🟠 Wyciągnij oba paski z prawej strony drukarki.
- 🗑 Wyrzuc stare paski po demontażu, aby nie pomylić ich z nowymi, które za chwilę zamontujemy.

KROK 3 Releasing the right motor



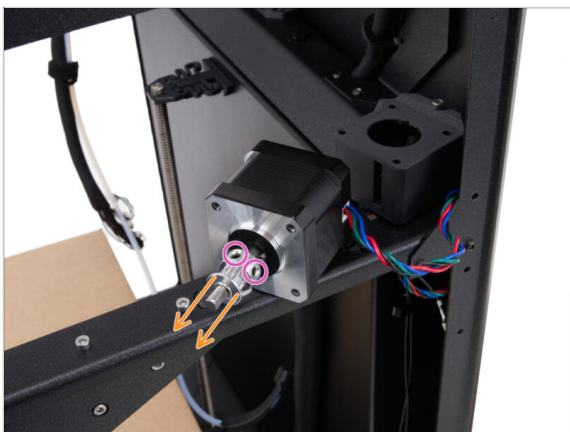
- Przejdź do dolnej części prawego tylnego silnika.
- Odłącz złącze PE.
- Odkręć cztery śruby M3x35 mocujące silnik do uchwyty.
- Wykręć śrubę M3x6 mocującą uchwyt silnika.
- ⚠ Nie wykręcaj śrub mocujących uchwyt pręta liniowego.

KROK 4 Disassembling the right motor



- **Delikatnie i powoli** pociągnij za przewód silnika, aby go wyciągnąć, jak na ilustracji.
- Wyciągnij przewód silnika z kanału w uchwycie.
- Umieść zespół silnika na ramie drukarki i obróć go w pozycję pokazaną na ilustracji.
- Wyciągnij silnik z uchwyty.

KROK 5 Removing the pulley (right motor)



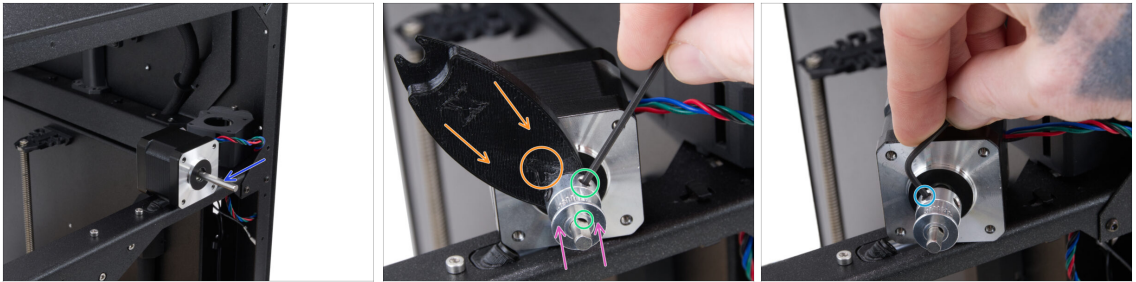
- Umieść silnik na ramie drukarki tak, jak na ilustracji.
- ⚠ Upewnij się, że silnik nie spadnie i nie pociągnie przewodu!
- ◆ Poluzuj dwa wkręty dociskowe mocujące koło zębate za pomocą klucza imbusowego 2 mm.
- Wyciągnij koło pasowe.
- ⓘ To koło pasowe nie będzie już używane. Odłóż je na bok lub wyrzuć, aby nie pomylić go z nowym.

KROK 6 New pulley: parts preparation (right motor)



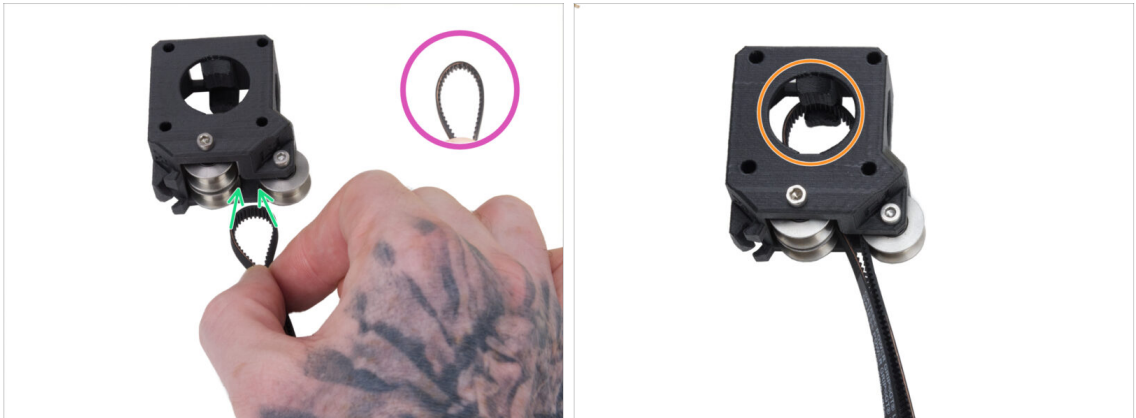
- For the following steps, please prepare:
- ◆ Koło pasowe zębate GT1.5-21 (1x)
- ◆ Pasek GT1.5 (2x)
- ◆ Pulley-offset-tool [przyrząd do ustawiania koła pasowego] (1x)

KROK 7 Installing the new pulley (right motor)



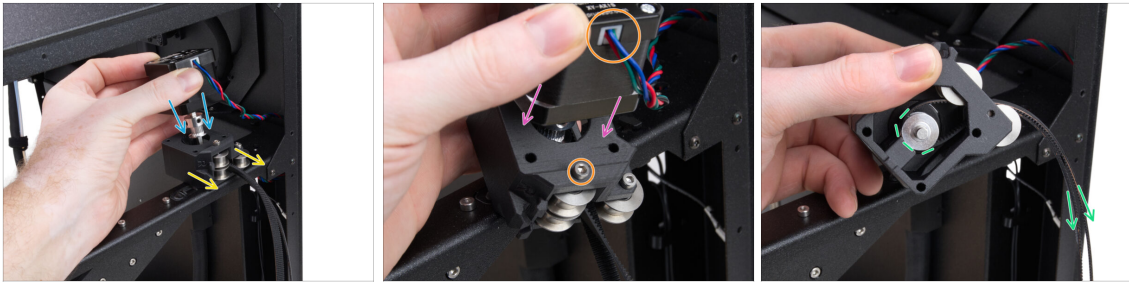
- Obróć wałek silnika tak, aby spłaszczenie było skierowane do Ciebie. **Nie obracaj wałka dalej.**
- Wsuń nowe koło pasowe GT1.5-21 na koniec wałka, kierując stronę z wkrętem dociskowym **bliżej silnika.**
- Wsuń przyrząd do ustawiania koła pasowego [Pulley-offset-tool] stroną **oznaczoną literą "Y"** między silnik a koło pasowe, aby ustawić odpowiednią odległość.
- Dociskając koło pasowe do przyrządu, dokręć wkręt dociskowy **do spłaszczenia na wałku silnika.**
- Obróć koło pasowe i dokręć drugi wkręt dociskowy.

KROK 8 Inserting the lower belt (right motor)



- Wyciągnij mocowanie silnika z drukarki.
- Weź jeden pasek i złoż w pętlę tak, aby **zęby były skierowane do wewnątrz.**
- Wsuń pętlę paska do mocowania silnika **pośrodku oba dolne koła pasowe.**
- Patrząc od góry, pętla paska powinna przebiegać jak najbliżej okrągłego wycięcia w mocowaniu silnika.

KROK 9 Securing the lower belt (right motor)



Podczas całej procedury upewnij się, że pasek **nie wysunie się z zespołu**.

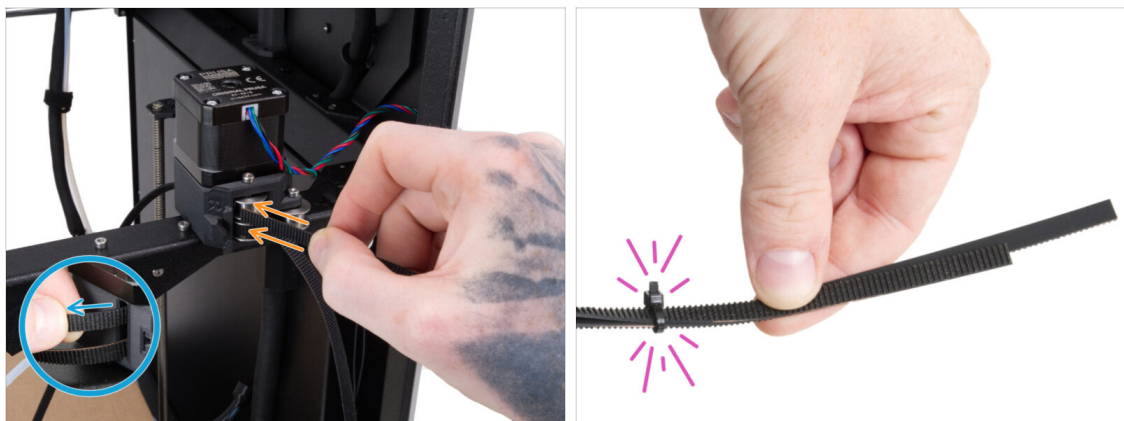
- ✚ Zamontuj mocowanie silnika na ramie drukarki. Strona z dwoma kołami pasowymi musi być skierowana w dół i w Twoją stronę.
- ✚ Włóż silnik z kołem pasowym w pętlę paska wewnątrz mocowania silnika.
- ✚ Docisnij silnik do mocowania, aż osadzi się do końca.
 - ✚ Ustaw go tak, aby **przewód silnika był skierowany na zewnątrz**, po tej samej stronie co śruba mocująca koło pasowe.
- ✚ Przytrzymując silnik na miejscu, delikatnie pociągnij oba końce paska wychodzące z mocowania silnika, aby założyć pętlę na koło pasowe zębate.
- ✚ Przytrzymaj silnik razem z uchwytem i obróć, aby sprawdzić, czy pasek jest poprawnie poprowadzony.

KROK 10 Guiding the lower belt (right motor)



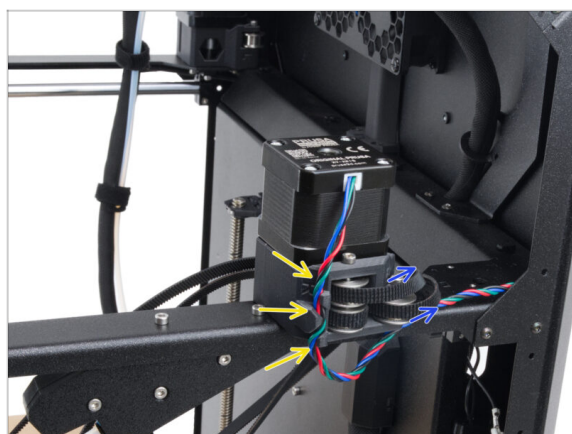
- ✚ Poprowadź pasek wychodzący z lewego koła pasowego z powrotem wokół niego i wsuń do mocowania silnika.
- ✚ Z drugiej strony obserwuj, czy pasek wychodzi przez otwór i wyciągnij go na około 15 cm.

KROK 11 Guiding the upper belt (right motor)



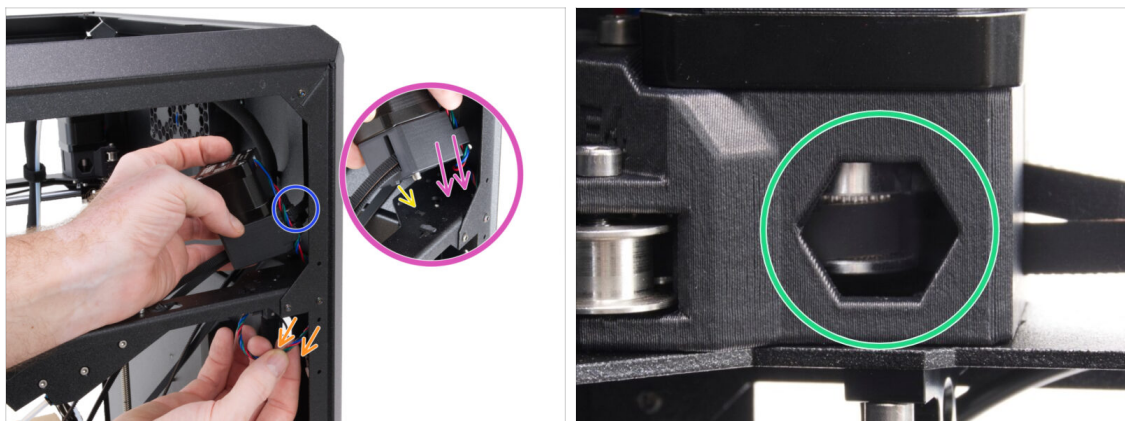
- Weź drugi nowy pasek.
- Owiń jeden koniec paska wokół **górnego koła pasowego** od lewej strony. Upewnij się, że zęby są skierowane na zewnątrz.
- Z drugiej strony obserwuj, czy pasek wysuwa się przez otwór.
- Wyciągnij pasek o zbliżonej długości po obu stronach - około 15 cm.
- *Pro tip:* aby zabezpieczyć paski przed przypadkowym wyciągnięciem, luźno zepnij ich końce opaską kablową.

KROK 12 Securing the motor cable (right motor)



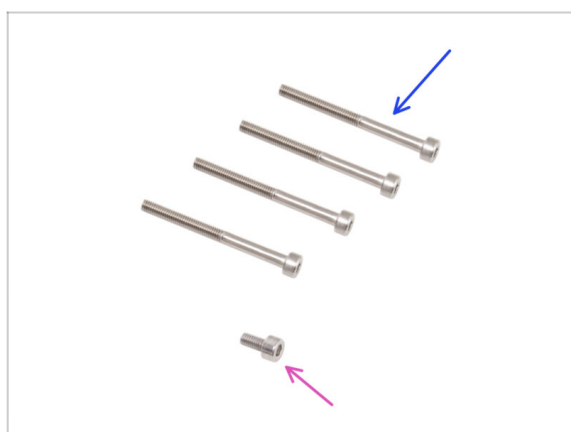
- 📌 Podczas całej procedury upewnij się, że pasek **nie wysunie się z zespołu**.
- Przesuń zespół bliżej tylnego narożnika drukarki.
- Poprowadź wolne końce pasków w stronę tyłu drukarki. Na razie pozostaw je luźne.
- Poprowadź przewód silnika przez kanałek kablowy, jak na ilustracji.

KROK 13 Fixing the right motor



- ✿ Delikatnie naciągaj przewód silnika, aby upewnić się, że nie zostanie przygnieciony podczas wsuwania na miejsce.
- ✿ Obróć zespół silnika wraz z mocowaniem w odpowiednią pozycję. **Koła pasowe** muszą być skierowane w stronę tylnej części drukarki.
- ✿ Uchwyt silnika ma od spodu wypustkę, która musi pasować do prostokątnego wycięcia w ramie.
- ✿ Umieść zespół silnika na ramie drukarki.
- ✿ Od wewnątrz drukarki sprawdź przez otwór sześciokątny w mocowaniu silnika, czy dolny pasek jest osadzony na kole pasowym.

KROK 14 Right motor screws: parts preparation



- ✿ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ✿ Śruby M3x35 (4x) *wykręcone wcześniej*
- ✿ M3x6 screw (1x) *you removed earlier*

KROK 15 Tightening the right motor



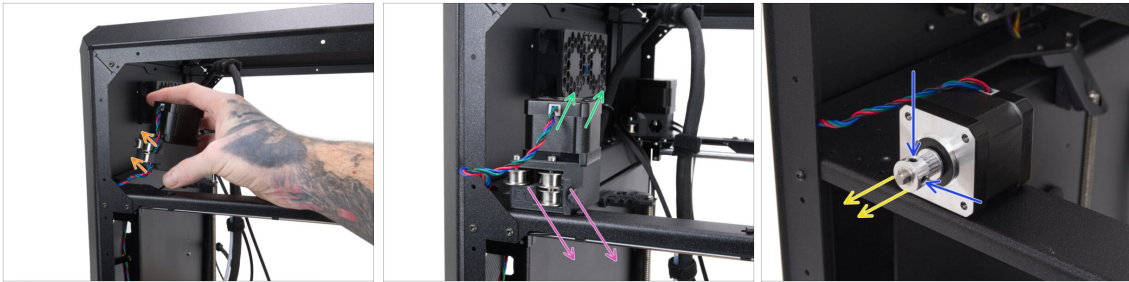
- Podłącz przewód do złącza PE.
- Przymocuj cały zespół silnika od spodu ramy czterema śrubami M3x35.
- Na koniec przymocuj mocowanie silnika śrubą M3x6.

KROK 16 Releasing the left motor



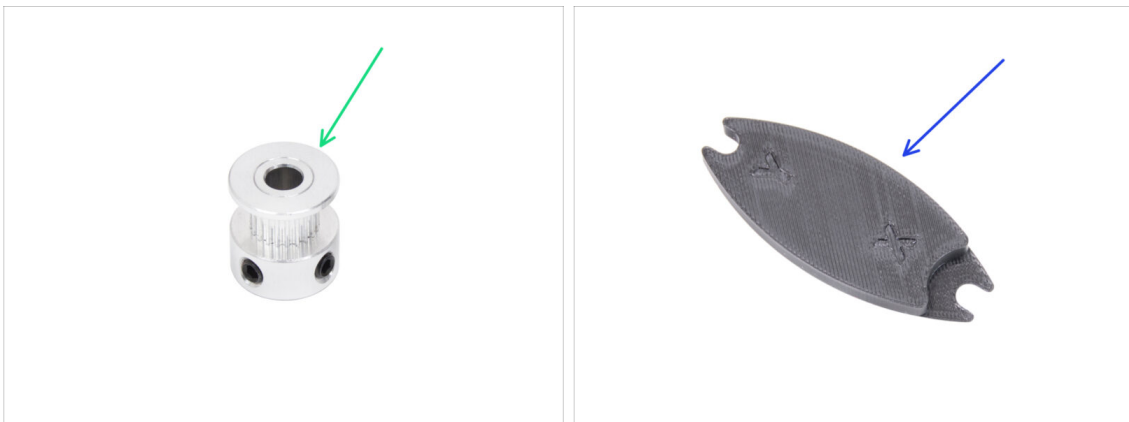
- Przejdź do dolnej części lewego tylnego silnika.
- Delikatnie i powoli pociągnij za przewód silnika, aby go wyciągnąć, jak na ilustracji.
- Odkręć cztery śruby M3x35 mocujące silnik do uchwytu.
- Wykręć śrubę M3x6 mocującą uchwyt silnika.
- ⚠ Nie wykręcaj śrub mocujących uchwyt pręta liniowego.**

KROK 17 Disassembling the left motor



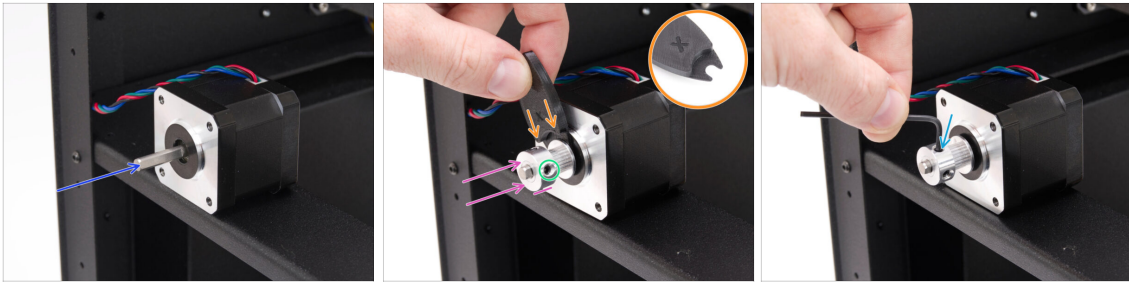
- Obróć zespołem silnika tak, aby kanał na przewód w mocowaniu silnika był skierowany na zewnątrz.
 - Wyciągnij przewód silnika z kanału w uchwycie.
 - Wyciągnij silnik z mocowania.
 - Wyciągnij mocowanie silnika z drukarki.
 - Połóż silnik na ramie drukarki.
 - Poluzuj dwa wkręty dociskowe mocujące koło zębate za pomocą klucza imbusowego 2 mm.
 - Wyciągnij koło pasowe.
-  To koło pasowe nie będzie już używane. Odłóż je na bok lub wyrzuć, aby **nie pomylić go z nowym**.

KROK 18 New pulley: parts preparation (left motor)



- **For the following steps, please prepare:**
- Koło pasowe zębate GT1.5-21 (1x)
- Pulley-offset-tool [przyrząd do ustawiania koła pasowego] (1x) *użyty wcześniej*

KROK 19 Installing the new pulley (left motor)



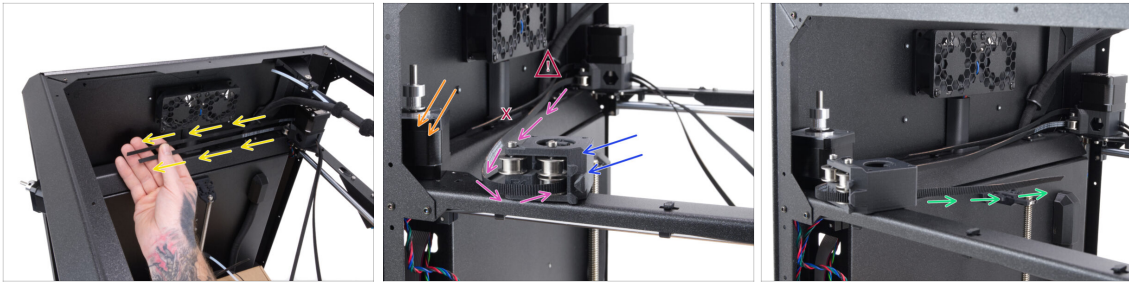
- Obróć wałek silnika tak, aby spłaszczenie było skierowane do Ciebie. **Nie obracaj wałka dalej.**
- Wsuń nowe koło pasowe zębate GT1.5-21 na wałek, kierując stroną z wkrętem dociskowym **z dala od silnika.**
- Wsuń przyrząd do ustawiania koła pasowego [Pulley-offset-tool] stroną **oznaczoną literą "X"** między silnik a koło pasowe, aby ustawić odpowiednią odległość.
- Dociskając koło pasowe do przyrządu, dokręć wkręt dociskowy **do spłaszczenia na wałku silnika.**
- Obróć koło pasowe i dokręć drugi wkręt dociskowy.

KROK 20 Belt routing overview



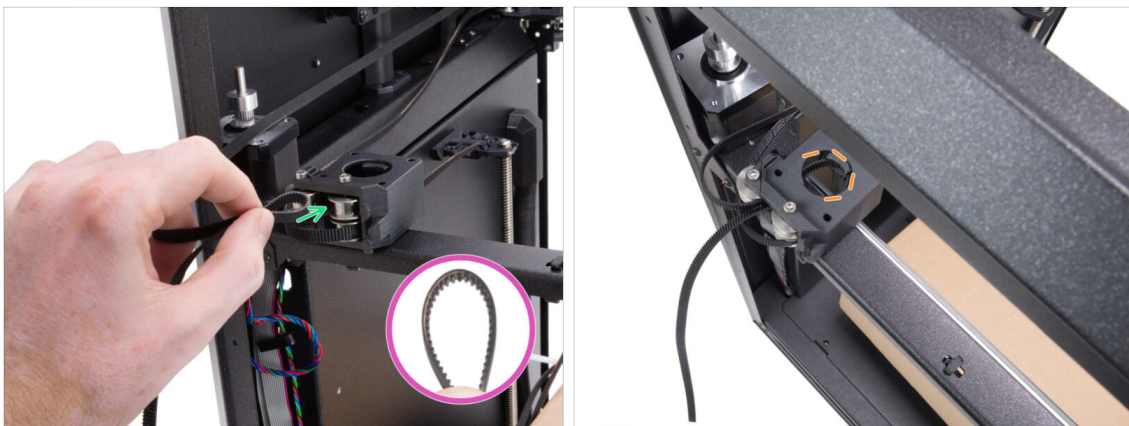
- 📌 Przed założeniem pasków zapoznaj się z ich przebiegiem w układzie CoreXY.
- ❗ Bottom of the image is the front of the printer.
- Poniższe schematy przedstawiają przebieg górnego i dolnego paska oraz ich ułożenie w układzie.
 - Przebieg górnego paska
 - Przebieg dolnego paska
- **Nie wykonuj żadnych czynności w tym kroku.**

KROK 21 Guiding the lower belt (left motor)



- Poprowadź oba paski od prawego silnika w stronę tylnej części drukarki i skieruj je do lewego silnika.
- Po zamontowaniu nowego koła pasowego przesunij silnik w narożnik, jak na ilustracji.
- Umieść mocowanie silnika na ramie drukarki stroną z jednym kołem pasowym w dół.
- Poprowadź **dolny pasek** wokół dolnego koła pasowego od prawej strony.
 **Upewnij się, że trzymasz dolny pasek biegnący od prawego silnika. Pasek nie może być nigdzie skręcony.**
- Z przeciwnej strony wyciągnij pasek na około 15 cm.

KROK 22 Inserting the upper belt (left motor)



- Weź **górny pasek** i złoż w pętlę tak, aby zęby były skierowane do wewnątrz.
- Wsuń pętlę paska do mocowania silnika **poędzy oba górne koła pasowe**.
- Patrząc od góry, pętla paska powinna przebiegać jak najbliżej okrągłego wycięcia w mocowaniu silnika.

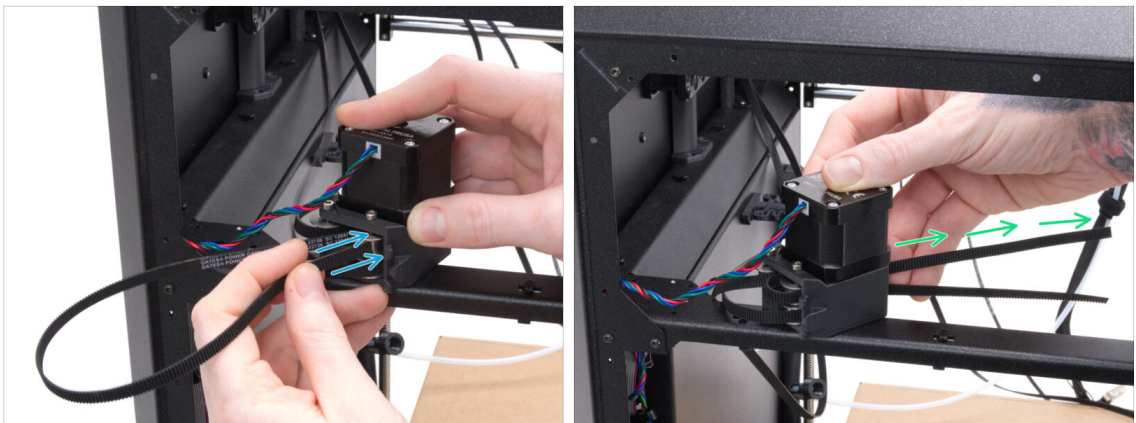
KROK 23 Securing the upper belt (left motor)



Podczas całej procedury upewnij się, że pasek **nie wysunie się z zespołu**.

- Włóż silnik z kołem pasowym w pętlę paska wewnątrz mocowania silnika.
- Dociśnij silnik do mocowania, aż osadzi się do końca.
 - Ustaw go tak, aby przewód silnika był skierowany na zewnątrz, po tej samej stronie co śruba mocująca koło pasowe.
- Delikatnie pociągnij oba końce paska wychodzące z mocowania silnika, aby zaciągnąć pętlę paska na koło pasowe.

KROK 24 Guiding the upper belt (left motor)



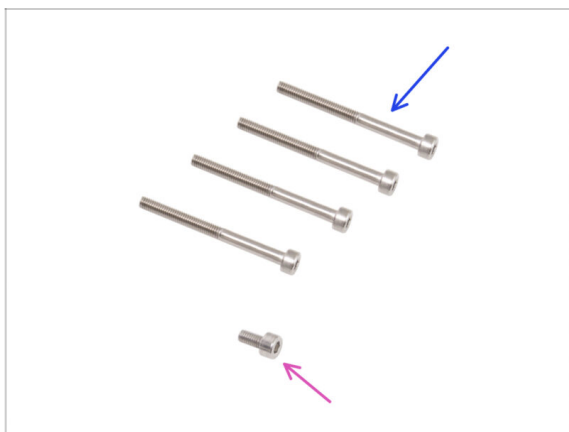
- Poprowadź górny pasek wokół górnego prawego koła pasowego **od prawej strony** i wsuń go w mocowanie silnika.
- Z drugiej strony upewnij się, że pasek wychodzi przez otwór i wyciągnij go na około 15 cm.

KROK 25 Securing the motor cable (left motor)



- Wsuń przewód silnika w kanałek w mocowaniu.
- Obróć zespół silnika wraz z mocowaniem w odpowiednią pozycję. **Koła pasowe** muszą być skierowane w stronę tylnej części drukarki.
- Delikatnie naciągaj przewód silnika, aby upewnić się, że nie zostanie przygnieciony podczas wsuwania na miejsce.
- Umieść zespół silnika na ramie drukarki.
- Uchwyt silnika ma na spodzie wypustkę, która musi pasować do prostokątnego wycięcia w ramie.
- Od wewnątrz drukarki sprawdź przez otwór sześciokątny w mocowaniu silnika, czy górny pasek jest osadzony na kole pasowym.

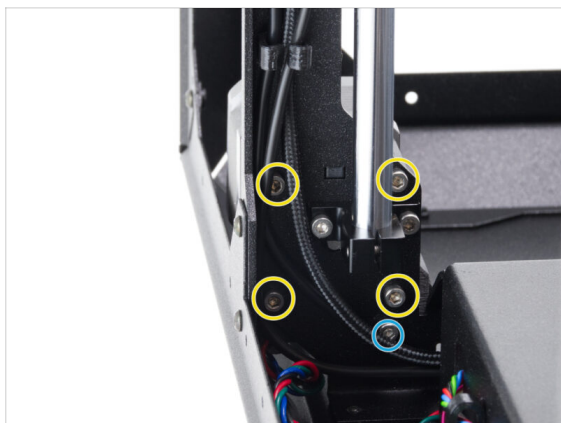
KROK 26 Left motor screws: parts preparation



■ **For the following steps, please prepare:**

- Śruby M3x35 (4x) *wykręcone wcześniej*
- M3x6 screw (1x) *you removed earlier*

KROK 27 Tightening the left motor



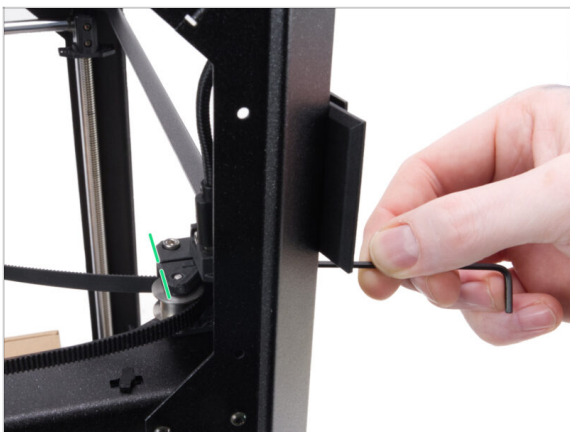
- Przymocuj cały zespół silnika od spodu ramy czterema śrubami M3x35.
- Na koniec przymocuj mocowanie silnika śrubą M3x6.
- 🔧 Po zamocowaniu obu silników, sprawdź, czy paski są poprowadzone w taki sam sposób, jak na ilustracji.

KROK 28 Guiding the upper belt (left side)



- Weź **górny** pasek wychodzący z lewego silnika i poprowadź tak, jak na ilustracji.
- ⚠️ **Pasek nie może być nigdzie skręcony.**
- Poprowadź pasek wokół koła pasowego w napinaczu.
- Strona zębata jest skierowana na zewnątrz koła pasowego

KROK 29 Tightening the belt tensioner (left)



- ◆ Dokręć śrubę, aż uchwyt koła pasowego zrówna się z nieruchomą częścią napinacza paska.
- ⓘ Ostateczną regulację napinacza paska przeprowadzimy na końcu modernizacji.

KROK 30 Guiding the upper belt (gantry - left)



- ◆ Poprowadź wolny koniec paska wokół górnego koła pasowego.
- ⓘ Uchwyty kół pasowych układu XY mogą się różnić wizualnie w zależności od wersji drukarki. Procedura jest identyczna zarówno dla części drukowanych w 3D, jak i formowanych wtryskowo.

KROK 31 Guiding the lower belt (gantry - left)



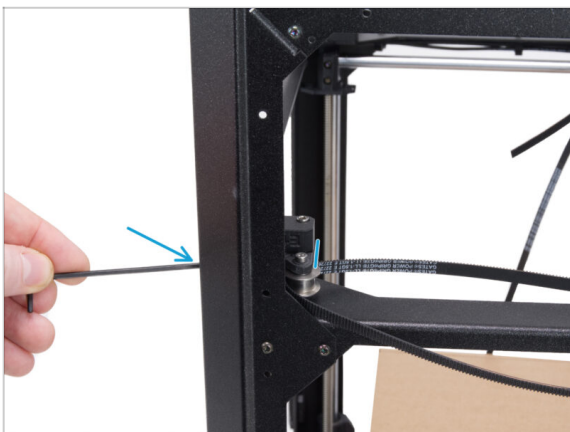
- Weź dolny pasek idący od lewego silnika.
- Poprowadź go w stronę układu XY i wokół dolnego koła pasowego.
- Przeciągnij pasek z drugiej strony, tak aby wystawał na co najmniej 8 cm.

KROK 32 Guiding the lower belt (right side)



- Przejdź do silnika po prawej stronie.
- Odetnij opaskę zaciskową mocującą dwa luźne końce paska po prawej stronie drukarki, jeśli została użyta.
- Weź **dolny** pasek wychodzący z prawego silnika.
- ⚠ **Pasek nie może być nigdzie skrzywiony.**
- Poprowadź pasek wokół koła pasowego w taki sposób, aby **strona z zębami** była skierowana **na zewnątrz**.

KROK 33 Tightening the right belt tensioner



- Dokręć śrubę, aż uchwyt koła pasowego zrówna się z nieruchomą częścią napinacza paska.
- 📌 Ostateczną regulację napinacza paska przeprowadzimy na końcu modernizacji.

KROK 34 Guiding the lower belt (gantry - right)



- Poprowadź wolny koniec paska wokół górnego koła pasowego.
- Przeciągnij pasek z drugiej strony, tak aby wystawał na co najmniej 8 cm.
- ❗ Uchwyty kół pasowych układu XY mogą się różnić wizualnie w zależności od wersji drukarki. Procedura jest identyczna zarówno dla części drukowanych w 3D, jak i formowanych wtryskowo.

KROK 35 Guiding the upper belt (gantry - right)



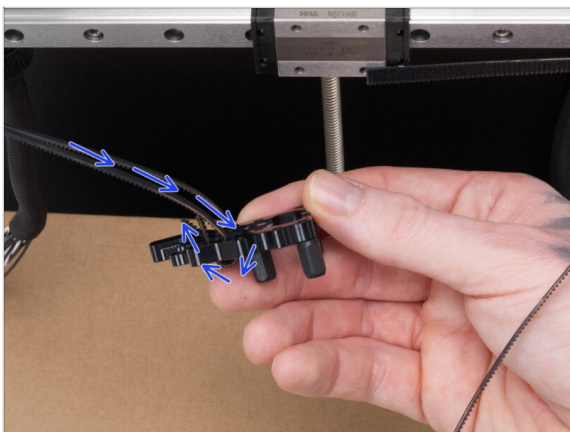
- ✿ Weź **górny** pasek wychodzący z prawego silnika.
- ✿ Poprowadź pasek wokół górnego koła pasowego w uchwycie XY.
- ✿ Przeciągnij pasek z drugiej strony, tak aby wystawał na co najmniej 8 cm.
- ⬛ Dobra robota! Nowe paski są gotowe do przymocowania do Nextrudera.

KROK 36 Securing the belts I.



- ✿ Delikatnie pociągnij wszystkie końce pasków w stronę środka drukarki.
- ⬛ Ustaw uchwyt Nextrudera w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
- ✿ Przełóż **dolny lewy** pasek przez środkową szczelinę uchwytu Nextrudera od strony tylnej do przodu.
- ⬛ Wyciągnij pasek tak, aby wystawał na około 15 mm.
- ✿ Od przodu uchwytu Nextrudera przeprowadź pasek z powrotem przez lewą szczelinę do tyłu.

KROK 37 Securing the belts II.



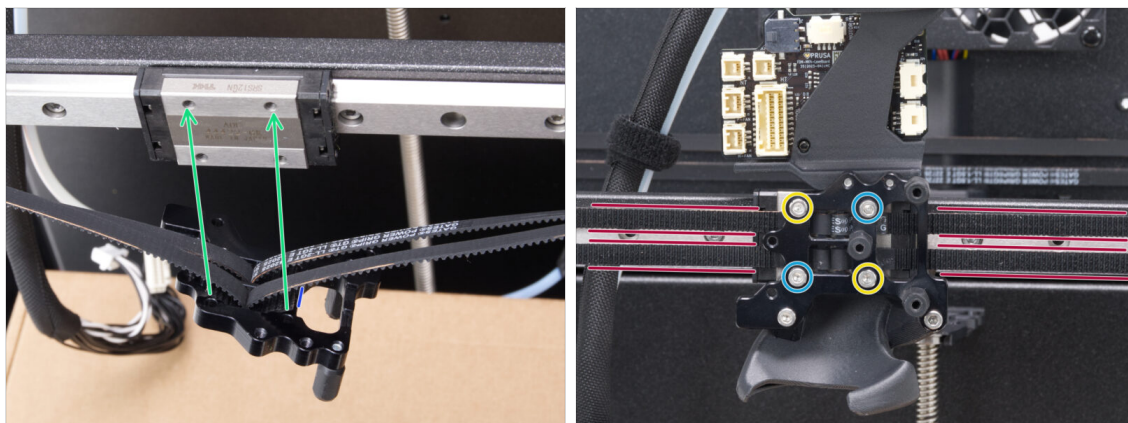
- Przyłóż końcówkę paska do uchwytu Nextrudera z tyłu.
- Powtórz to samo dla **lewego górnego** paska.

KROK 38 Securing the belts III.



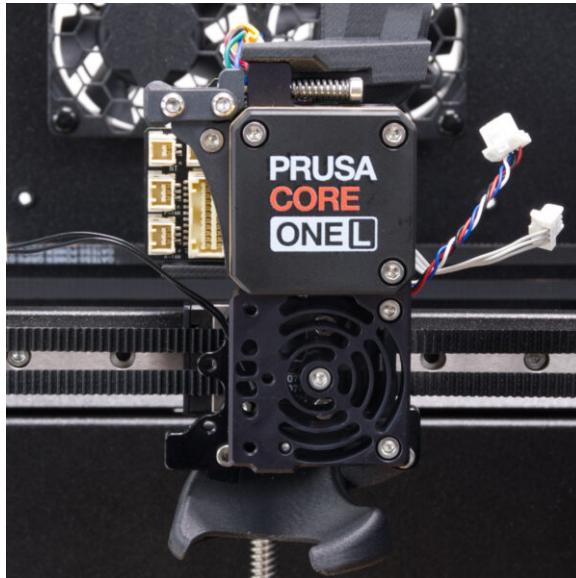
- Od tyłu przełóż **dolny pasek** idący z **prawej** strony przez środkowy otwór uchwytu Nextrudera.
- Wyciągnij pasek na ok. 15 mm.
- Przeprowadź górny prawy pasek z tyłu uchwytu Nextrudera.
- Zagnij oba paski po prawej stronie i przeprowadź je z powrotem przez szczelinę po prawej stronie w uchwycie Nextrudera.
- Upewnij się, że wszystkie cztery paski są przełożone przez uchwyt Nextrudera w pokazany sposób.

KROK 39 Attaching the Nextruder holder



- Wyrównaj paski po prawej stronie z krawędzią uchwytu Nextrudera i w razie potrzeby wyreguluj ich długość.
- Wyrównaj uchwyt Nextrudera z wózkiem osi X. Uchwyt mocuje się od strony paska.
- Zamocuj uchwyt Nextrudera do wózka osi X i lekko dokręć go jedną górną oraz jedną dolną śrubą M3x10.
- Upewnij się, że wszystkie paski biegą prosto i nie są skręcone.
- Włóż pozostałe dwie śruby M3x10 i mocno dokręć wszystkie cztery.
- Well done! The new belts are in place; let's finish the assembly.

4. Montaż Nextrudera



KROK 1 Attaching the right panel



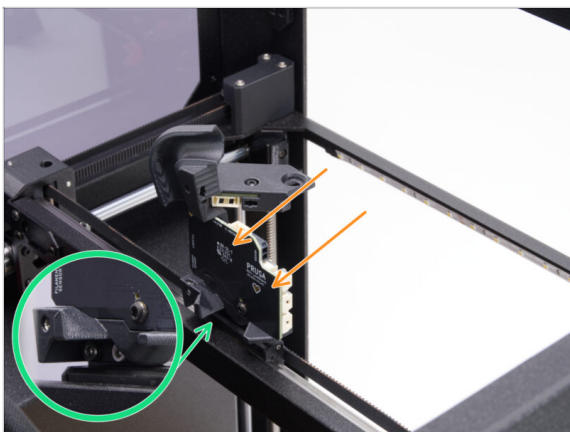
- Przyłóż panel boczny do drukarki.
- Carefully insert the short PTFE tube from the filament sensor through the opening in the side cover handle.
- Zamocuj boczny panel metalowy używając 11 nitów nylonowych. Wciśnij po jednym w każdy wskazany otwór, a nity utrzymają panel na miejscu.
- ⓘ A spare bag of nylon rivets was included with the upgrade.
- Ostrożnie wsuń rurkę PTFE z powrotem w złączkę. Upewnij się, że została wsunięta do samego końca.
- Przyłóż panel boczny do drukarki.
- Zamocuj boczny panel metalowy używając 7 nitów nylonowych. Wciśnij po jednym w każdy wskazany otwór, a nity utrzymają panel na miejscu.

KROK 2 Securing the PTFE tube



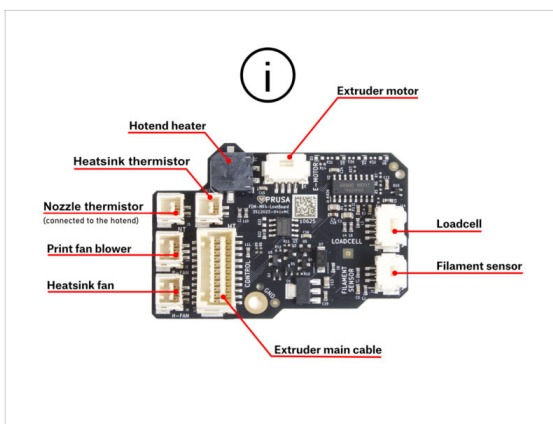
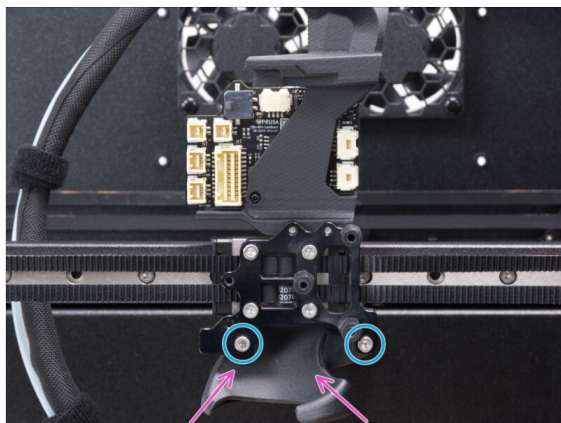
- Push the PTFE tube through the clip and the cable ties as shown in the photo.
- Push the PTFE tube into the collet. Once inserted, gently try to pull it out to ensure it stays in place.
- Z tyłu wahacza dokręć kluczem/wkrętakiem T10 śrubę mocującą klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip].

KROK 3 Installing the LoveBoard assembly



- Spójrz na tylną stronę uchwytu Nextrudera.
- Przymocuj płytkę LoveBoard do tylnej części uchwytu Nextrudera, gdy leży na pudełku.
- Align the two M3x10 screws (removed earlier) with the holes in the Nextruder holder, then tighten them with a 2.5 mm Allen key.

KROK 4 Attaching the fan shroud



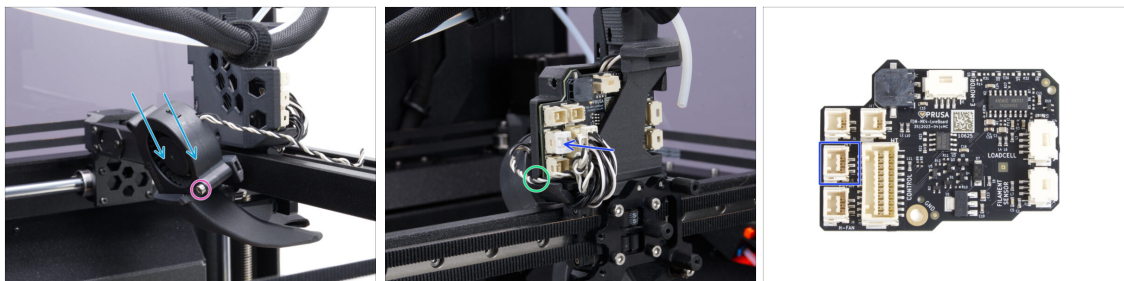
- From the rear side of the Nextruder holder, place the fan shroud onto the Nextruder and align it with the holes.
- Secure the Fan-shroud using two M3x10 screws you removed earlier.
- ⓘ Note the Love board scheme for plugging the cables back in the next few steps.

KROK 5 Connecting the main cable



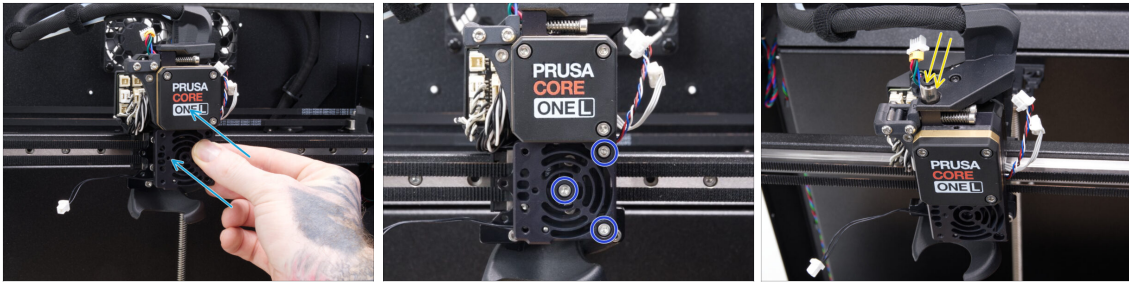
- Podłącz główny przewód upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
 - Poprowadź główny przewód pod płytką LoveBoard w kierunku tyłu Nextrudera.
 - Podłącz przewód akcelerometru, upewniając się, że zatrzask zabezpieczający wskoczył na swoje miejsce. Złącze to jest wpinane "do góry nogami".
 - Zaciśnij owijkę i poprowadź przewód główny w kanale, tak jak na ilustracji.
 - Zamontuj tylną pokrywę głowicy [Printhead-cover-back]. Upewnij się, że żaden przewód nie zostanie przytrzaśnięty ani uszkodzony!
- i** When attaching the Printhead-cover-back, check that the two M3nS nuts are inserted into the cover. Their position is highlighted in the photo.
- Zamocuj tylną pokrywę głowicy dwoma wykręconymi wcześniej śrubami M3x10.

KROK 6 Attaching the print fan



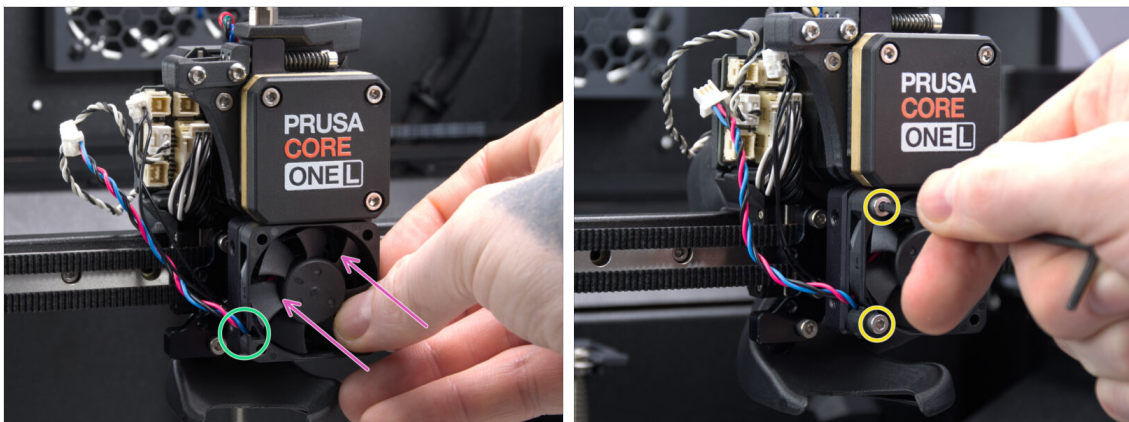
- Wsuń wentylator wydruku w otwór w kanale wentylatora.
- Zamocuj wentylator śrubą M3x20.
- Guide the print fan cable towards the front, through the dedicated channel.
- Podłącz wentylator wydruku do płytki LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający wskoczył na swoje miejsce.

KROK 7 Attaching the Nextruder assembly



- Przyłóż Nextruder do mocowania.
- ⚠ Upewnij się, że żadne przewody ani złącza znajdujące się za Nextruderem nie zostaną przygniecione.
- Przymocuj Nextruder trzema wykręconymi wcześniej śrubami M3x10.
- Wkręć złączkę M5-4 w Nextruder używając wycięcia 8 mm w kluczu uniwersalnym.

KROK 8 Attaching new hotend fan



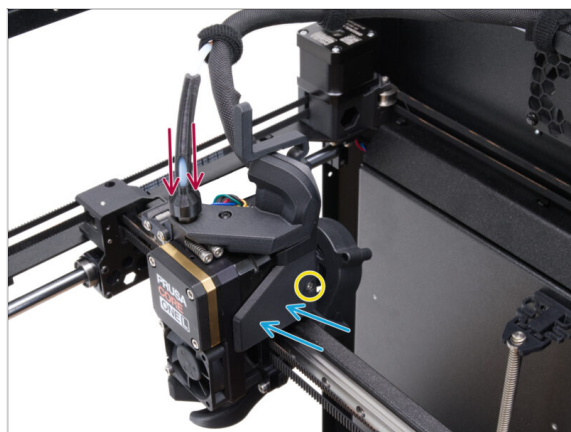
- Place the hotend fan on the heatsink. The sticker side of the hotend fan must be facing the heatsink.
- Ensure that the hotend fan is positioned with the cable protruding from the bottom left corner of the fan.
- Dokręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie wcześniej odkręcone śruby M3x18.

KROK 9 Securing the PTFE tube



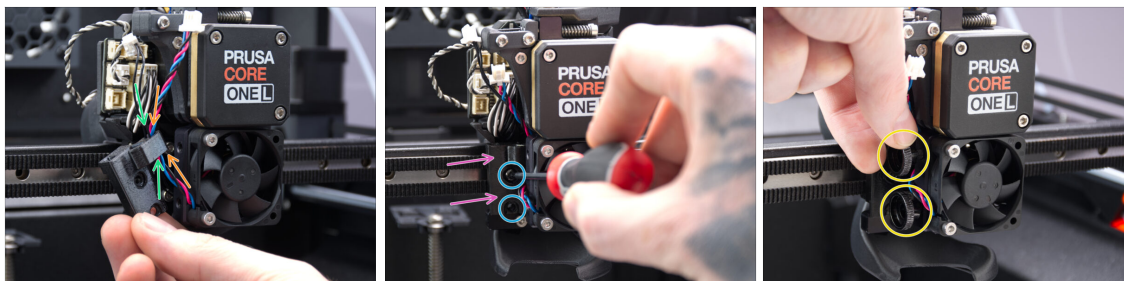
- ✿ Podłącz przewód silnika ekstrudera upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
- ✿ Insert the PTFE tube into the collet. Once inserted, pull it out slightly to ensure that it stays in place.
- ✿ Podłącz przewód czujnika tensometrycznego upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
- ✿ Podłącz przewód czujnika filamentu upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
- ✿ Attach the ventilation control lever.
- ✿ Fix it in place using the M3x10 screw (removed earlier).

KROK 10 Attaching Printhead-cover-right



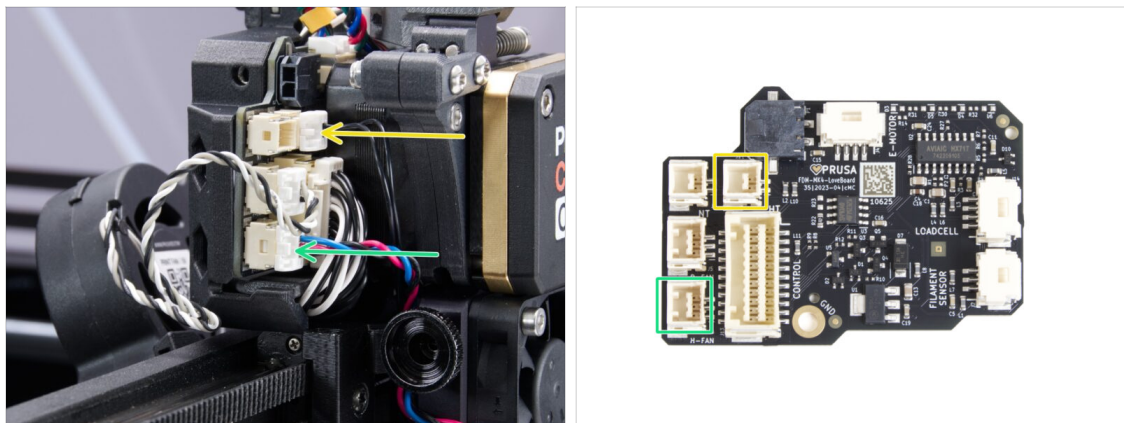
- ✿ Move the Bowden-bend down on the extruder PTFE tube.
- ✿ Attach the Printhead-cover-right.
- ✿ Secure the cover in place with the M3x6 screw you removed earlier.

KROK 11 Attaching the Hotend-cable-clip



- ◆ Insert the hotend fan cable and the heatbreak thermistor cable into the slot in the hotend-cable-clip:
 - ◆ Przewód wentylatora hotendu.
 - ◆ Przewód termistora radiatora.
- ◆ Carefully slide the Hotend-cable-clip back onto the nextruder.
- ◆ Dokręć dwie śruby M3x4rT (wykręcone wcześniej) kluczem T10.
- i With the Hotend-cable-clip in place, make sure that no cables are pinched.
- ◆ Use your hand to screw in the two thumbscrews to the heatsink. **Do not tighten them all the way yet.**

KROK 12 Connecting the hotend fan and thermistor cables



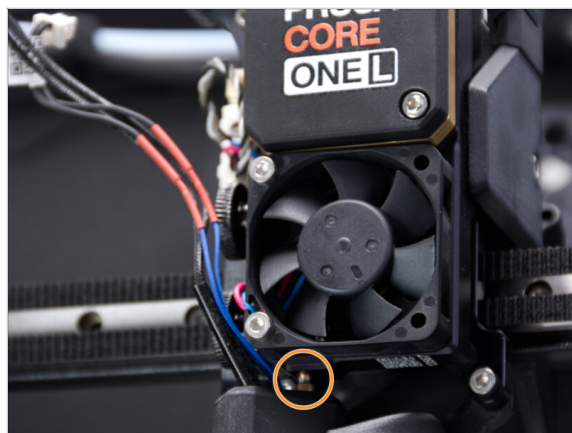
- ◆ Podłącz termistor radiatora do prawego górnego gniazda na płycie LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający kliknął podczas podłączania.
- ◆ Connect the hotend fan cable to the bottom left slot in the love board. Ensure that the safety latch clicks securely into place.

KROK 13 Inserting the hotend



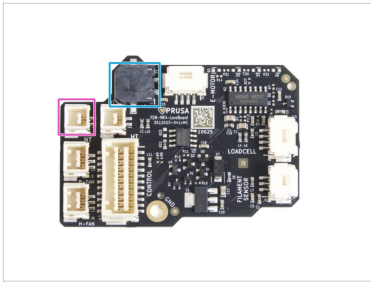
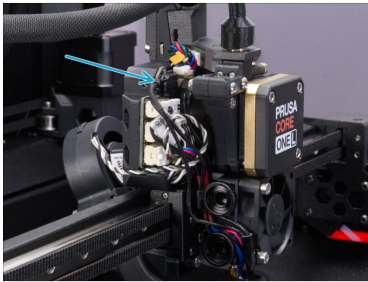
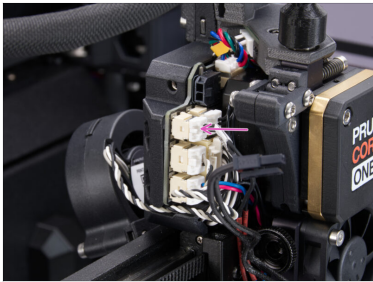
- Locate the hole on the bottom of the extruder heatsink and insert the hotend assembly.
 - i Ensure that there is enough free space between the hotend assembly and the fan shroud.
- Once the hotend assembly is completely inserted into the nextruder, tighten both thumbscrews.
- Double-check that the hotend assembly is fully inserted into the heatsink. It has to align with the fan shroud.

KROK 14 Checking the nozzle



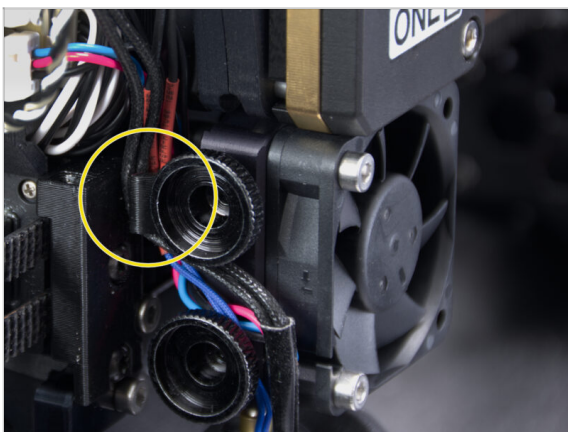
- **Verify that the nozzle is fully inserted** into the heatsink. The copper ring on the nozzle has to be barely visible.
 - ⚠ If not inserted properly, the nozzle can cause poor heat transfer and potentially lead to nozzle clogs.
- i To adjust the nozzle position, loosen the thumbscrews on the side and push the hotend assembly up. Then tighten the thumbscrews again.

KROK 15 Connecting the hotend cables



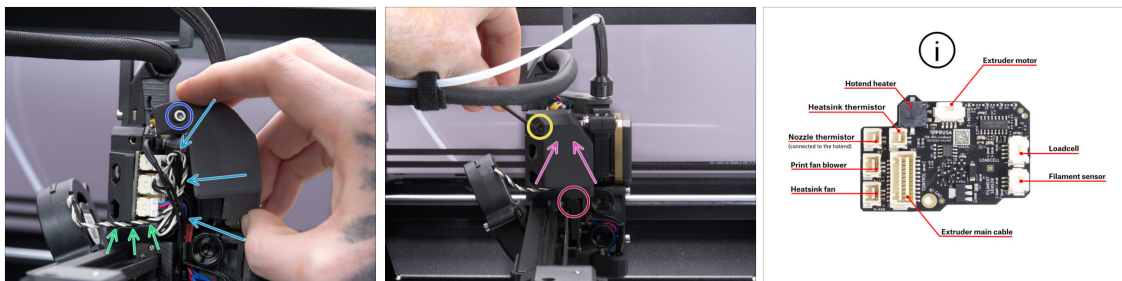
- Podłącz termistor dyszy do górnego lewego gniazda na płycie LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczy pewnie na swoim miejscu.
- Connect the hotend heater to the black slot on the upper part of the love board. Ensure that the safety latch clicks securely into place.

KROK 16 Guiding the hotend cables



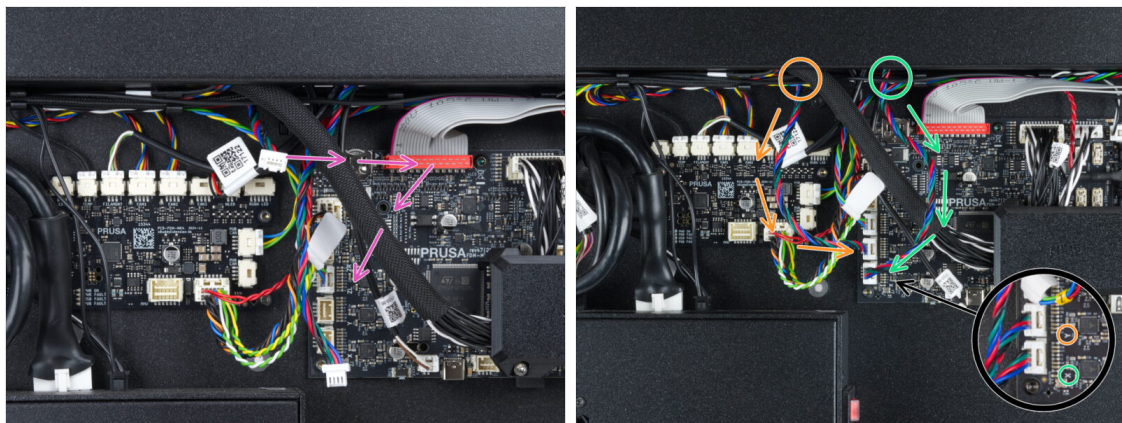
- Insert the hotend cables behind the plastic cable guide hook. Guide the thermistor cable first, then the hotend heater cable.

KROK 17 Attaching the Printhead-cover-left



- 🔵 Organize the cables to ensure they are not sticking out to prevent pinching them once you attach the Printhead-cover-left (cover).
- 🟢 Ensure that the print fan cable is led through the ridge in the Printhead-cover-rear.
- 🟡 Wskazówka: przygotuj śrubę M3x10 wykręconą wcześniej i wsuń w otwór w pokrywie przed jej zamocowaniem.
- 🔴 Insert the cover into the bottom slot in the Printhead-cover-rear first.
- 🟡 Place the cover on the Nextruder.
- 🟡 Fix the cover in place using the M3x10 screw.
- 📁 ⓘ Note the LoveBoard scheme if you want to double-check the correct connection.

KROK 18 Reconnecting the motor cables



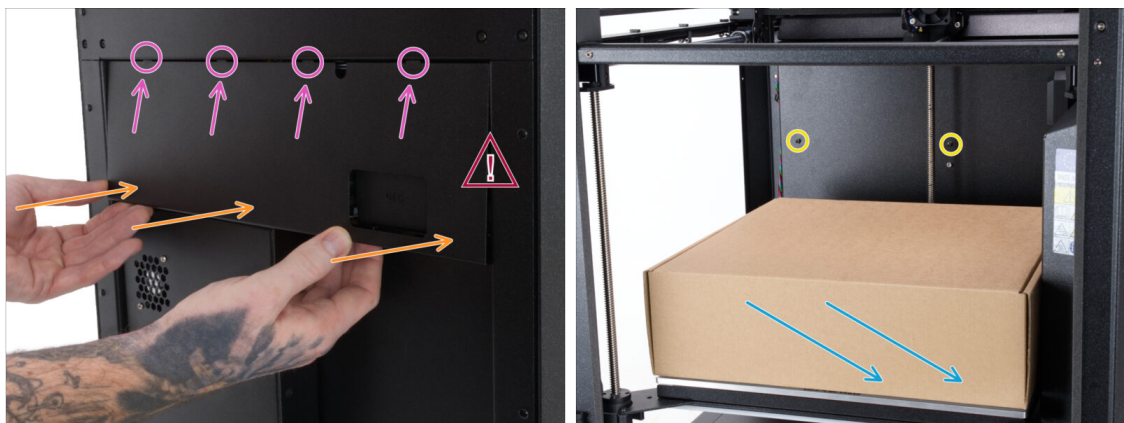
- 📁 ⓘ During the belt exchange, the motor cables may have been pulled towards the opening in the back panel.
- 🟡 Gently pull the cable sideways out of the opening. When the length is sufficient, carefully pull the cable down towards the connector.
- 🟡 Plug the cable coming out of the opening on the **left** into the **Y** upper slot in the xBuddy board.
- 🟢 Plug the cable coming out of the opening on the **right** into the **X** lower slot in the xBuddy board.

KROK 19 Podłączenie modułu Wi-Fi



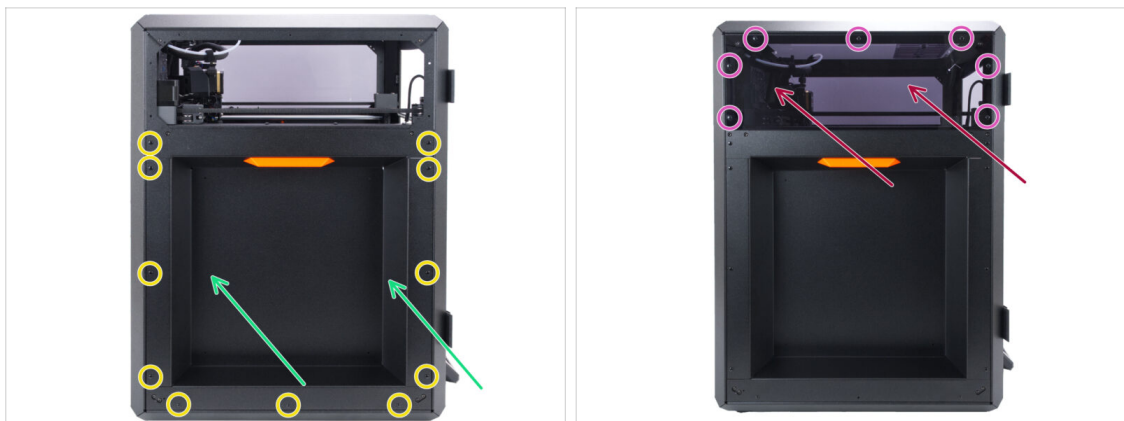
- ❗ Zwróć uwagę, że moduł Wi-Fi jest podłączony do drukarki za pomocą 8-pinowego złącza.
- 🟪 Zanim podłączysz moduł Wi-Fi, upewnij się, że jest on prawidłowo ustawiony.
- ⚠️ **Upewnij się, że nie wyginasz pinów złącza podczas ponownego podłączania modułu.**
- 🔵 Wsuń moduł Wi-Fi **prosto do góry**, aby podłączyć go do drukarki.
- 🟡 Dokręć śrubę M3x14 kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 20 Covering the electronics



- 🟪 Upewnij się, że cztery zaczepy na górze pokrywy wsunęły się w cztery szczeliny w tylnej pokrywie drukarki.
- 🟠 Ostrożnie, ale zdecydowanie, wciśnij dolną część pokrywy w kierunku drukarki, aby ponownie ją zamocować.
- ⚠️ **While reattaching the electronics cover, ensure that all cables are covered and that no cables are pinched!**
- 🟡 Przymocuj pokrywę elektroniki dwoma śrubami M3x4rT od wewnątrz drukarki.
- 🔵 Remove the heatbed protection.

KROK 21 Attaching the left side covers



-  Mount the side panel onto the printer.
-  Fix the side panel in place with eleven nylon rivets.
-  Przyłóż boczny panel ze szkła akrylowego do drukarki.
-  Przymocuj boczny panel ze szkła akrylowego sześcioma nylonowymi nitami.
-  A spare bag of nylon rivets was included with the upgrade.

KROK 22 Attaching the printer top cover

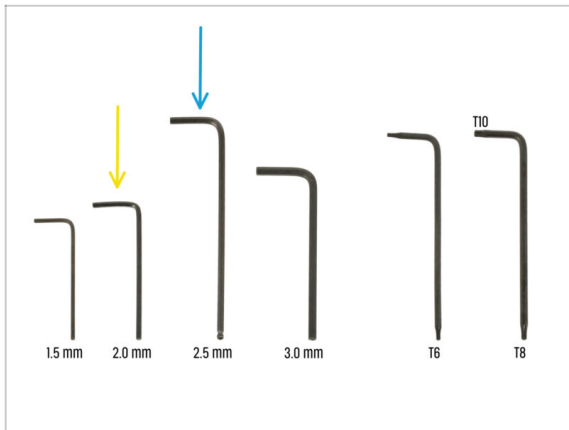


-  Place the cover on the printer with the ventilation grille in the front and slide the cover towards the back.
-  Align the cover so that the two plastic latches at the rear of the cover slide in and lock the cover in place.
-  Once the back is secured in place, lower the front of the cover and gently push the cover down, so the front latches will snap in place.

5. Montaż wycieraczki dyszy



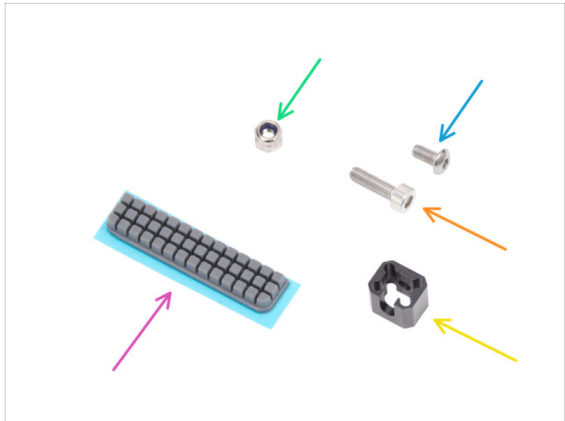
KROK 1 Tools



● Narzędzia niezbędne w tym rozdziale:

- 2.0 mm Allen key
- 2.5mm Allen key

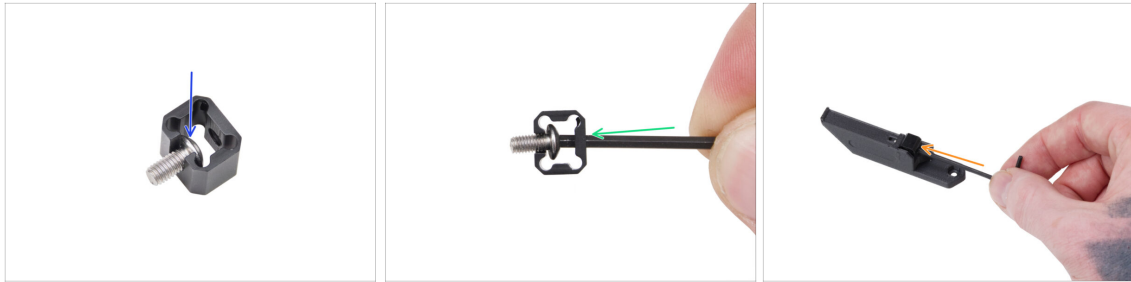
KROK 2 Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części



● For the following steps, please prepare:

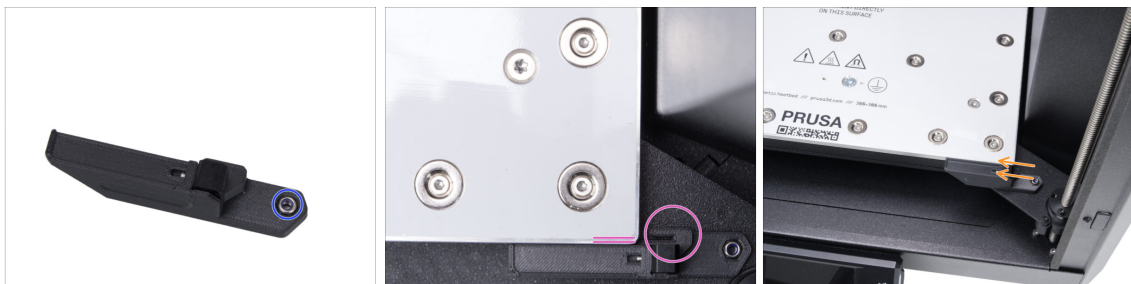
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Nozzle wiper (1x)
- M3n nut (1x)
- M3x6r screw (1x)
- M3x8 screw (1x)
- Expansion joint (1x)

KROK 3 Montaż wycieraczki dyszy



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

KROK 4 Montaż wycieraczki dyszy



- Umieść nakrętkę samokontrującą M3nN w sześciokątnym gnieździe.
- Umieść mocowanie wycieraczki dyszy [Nozzle-wiper-holder] po prawej stronie wózka osi Z.
- Zwróć uwagę na mały wypust na mocowaniu. Musi on zablokować się za krawędzią pod stołem grzewczym.
- Slide the Nozzle-wiper-holder along the Z-carriage onto the heatbed assembly. Ensure that the hook connects with the heatbed.

KROK 5 Securing the nozzle wiper



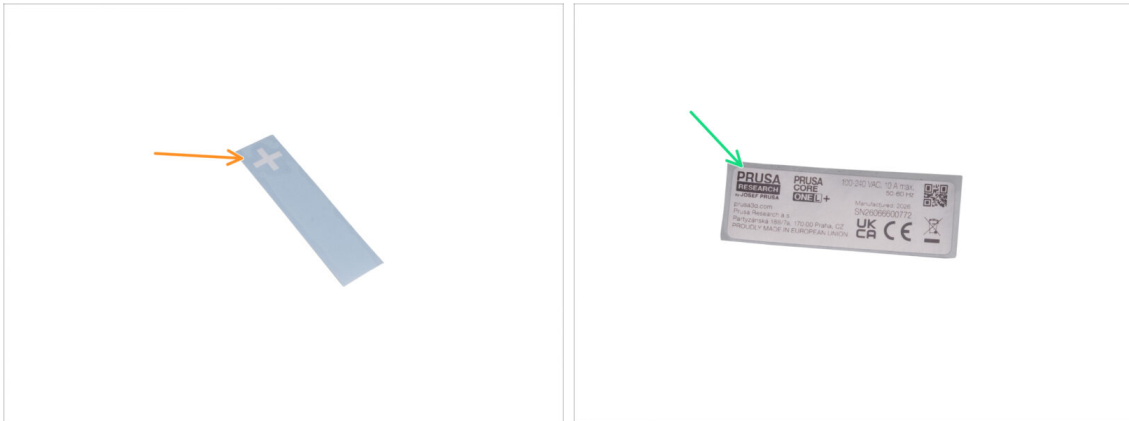
- ✦ From the bottom, insert the M3x10 screw and catch it onto the nut by turning it a few rotations by hand.
- ✦ Push the assembly firmly against the heatbed and secure it from the underside of the Z-carriage using the M3x8 screw.

KROK 6 Attaching the wiper pad



- ✦ Odklej folię ochronną z wycieraczki dyszy.
 - ① 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 7 Stickers: Parts preparation



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- CORE One L+ upgrade sticker (1x)
- Serial Number sticker (1x)

KROK 8 Przyklejenie naklejki po modernizacji



- Align the bottom of the sticker with the "ONE L" part of the logo.
- Place the sticker on the printer door and apply pressure on the +.
- Peel the sticker off.

KROK 9 Naklejanie etykiety SN



- Attach the CORE One L+ Serial Number sticker above the original SN sticker at the back of the printer.

KROK 10 Done!



- Congratulations! You have just completed the upgrade.
- Now, proceed to the final chapter.

6. Kontrola przed uruchomieniem



KROK 1 Turning it ON



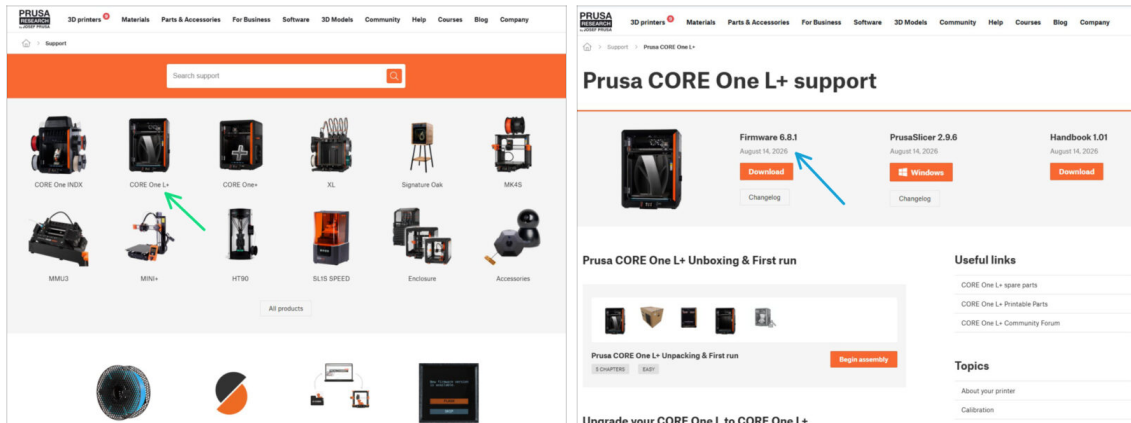
- ✿ Insert the USB drive included in your kit into your printer.
- ✿ Connect the power cable and plug the printer into a wall outlet.
- ✿ Turn the printer on using the switch on the back.
- ❗ The printer will now detect if a new firmware file is available on the USB drive.
- ✿ If the "New firmware available" screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.

KROK 2 Print sheet and spool holder



- ❗ This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run.
- ⚠ **Make sure there is nothing on the heatbed.** The heatbed must be clean. Any dirt can damage the surface of both the heatbed and the print sheet.
- ✿ **Attach the sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heated bed.** Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heated bed - **watch your fingers!**
 - ✿ Keep the **print sheet** clean for optimum performance.
 - ✿ Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. **Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić**, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.
- ✿ Put the O-ring onto the spoolholder.
- ✿ Push the spoolholder into the Puck-universal and lock it in by turning clockwise.

KROK 3 Firmware update



- 🖱️ Odwiedź stronę **help.prusa3d.com**.
- 🟢 Przejdź do strony Prusa CORE One L+.
- 🔵 Save the firmware file (*.bbf*) *onto the bundled USB drive*.
- 📁 Pro tip: Aby przejść na stronę główną Prusa CORE One L+, możesz użyć adresu URL: **prusa.io/CORE_One_L+**

KROK 4 Firmware Flash



- 🟣 Insert the USB drive with the firmware file into the printer.
- 🔵 Once the "New firmware available" screen appears, select the **FLASH** option.

KROK 5 Selftest: info



It's important to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.



We highly recommend running the self-test after upgrading your printer.



Visit the menu **Control -> Calibrations & Tests** and run the available tests from the start. Hit **YES** to start the selftest.



Warning: During the self-test, **keep the door closed** until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.

There are **HOT** and moving parts inside during the self-test.



Caution: Some parts of the Wizard, such as fan testing and axis calibration, **may be loud**.



The printer will begin by testing all the fans. **Be aware—it will be quite noisy for a while!**

KROK 6 Belt tensioning



i This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run. Starting with tensioning the belts:

✦ The left screw adjusts the upper belt.

✦ The right screw adjusts the lower belt.

⚠ WARNING: Incorrect procedure may result in damage to plastic parts or seizing of screws. Before adjusting the belt tension, read the dedicated article:

✦ **Adjusting belt tension (CORE One)**

📌 Do not forget to come back here after adjusting the belts.

KROK 7 Handbook



✦ Read the **3D Printing Handbook** dedicated to your printer and follow the instructions to set up the printer and prepare it for your first print.

📌 The latest version is always available at **prusa.io/CORE_One_L+**.

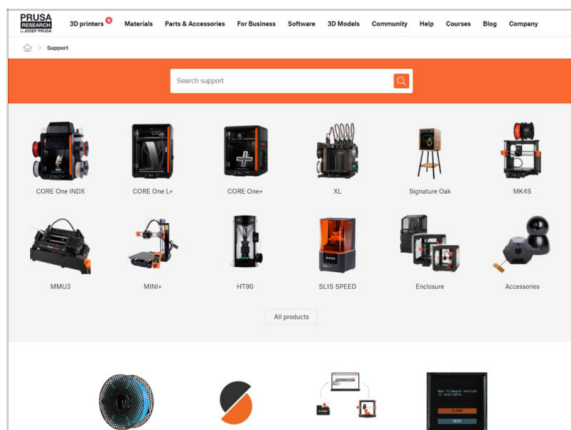
⚠ Read the Disclaimer and Safety instructions chapters.

KROK 8 Give us feedback



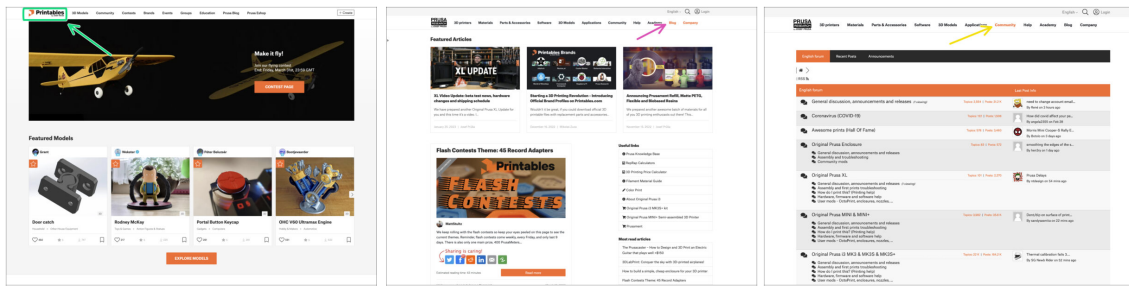
- We know you're eager to start printing, but we'd really appreciate it if you could take 3–4 minutes to **share your thoughts** on this manual: how clear it was, how easy it was to follow, and any ideas to improve it.
- ① This feedback is a little different from the usual comments you might leave on individual steps.
- **Share your feedback here.**
- Thank you for helping us make our manuals even better!

KROK 9 Prusa knowledge base



- 📌 If you encounter any problems at all, don't forget you can always check out our knowledge base at help.prusa3d.com
- We're adding new topics every day!

KROK 10 Join Printables!



- Don't forget to join the biggest Prusa community! Download the latest models in STL or G-code tailored for your printer. Register at [Printables.com](https://www.printables.com)
- Looking for inspiration on new projects? Check our blog for weekly updates.
- If you need help with the build, check out our forum with a great community :-)
- i All Prusa services share one user account.

Manual changelog



KROK 1 Version history



- **Versions of the Prusa CORE One L+ upgrade manual:**
- 08/2026 - Initial version 1.00

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

