Spis treści

1. Wprowadzenie 5
- Krok 1 - Przygotowanie zestawu modernizacji 6
- Krok 2 - Wymagane narzędzia 6
- Krok 3 - Rozładowanie filamentu 7
- Krok 4 - Przesunięcie osi Z 7
- Krok 5 - Odłączanie drukarki 8

2. Przygotowanie drukarki 9
- Krok 1 - Wymagane narzędzia 10
- Krok 2 - Demontaż górnej obudowy 10
- Krok 3 - Demontaż panelu drzwi 11
- Krok 4 - Zabezpieczenie stołu grzewczego 11
- Krok 5 - Demontaż panelu z plexi 12
- Krok 6 - Demontaż panelu z lewej strony 13
- Krok 7 - Odłączenie modułu Wi-Fi 13
- Krok 8 - Demontaż pokrywy elektroniki 14
- Krok 9 - Odłączanie przewodów silników 14
- Krok 10 - Demontaż pokrywy głowicy 15
- Krok 11 - Odłączanie hotendu 15
- Krok 12 - Odłączanie przewodów wentylatora 16
- Krok 13 - Demontaż wentylatora wydruku 16
- Krok 14 - Odłączanie silnika ekstrudera 17
- Krok 15 - Odłączanie akcelerometru 17
- Krok 16 - Odłączanie głównego przewodu 18
- Krok 17 - Odłączanie termistora radiatora 18
- Krok 18 - Demontaż hotendu 18
- Krok 19 - Demontaż klipsa przewodów hotendu 19
- Krok 20 - Demontaż Nextrudera 19
- Krok 21 - Demontaż płytki LoveBoard 20
- Krok 22 - Demontaż uchwytu Nextrudera 20
- Krok 23 - Odłączenie rurek PTFE 21
- Krok 24 - Demontaż prawego panelu 21

3. Modernizacja pasków 22
- Krok 1 - Narzędzia 23
- Krok 2 - Demontaż pasków 23
- Krok 3 - Odkręcenie prawego silnika 24
- Krok 4 - Demontaż prawego silnika 24
- Krok 5 - Demontaż koła pasowego (prawy silnik) 25
- Krok 6 - Nowe koło pasowe: przygotowanie części (prawy silnik) 25
- Krok 7 - Montaż nowego koła pasowego (prawy silnik) 26
- Krok 8 - Zakładanie dolnego paska (prawy silnik) 26
- Krok 9 - Zamocowanie dolnego paska (prawy silnik) 27
- Krok 10 - Prowadzenie dolnego paska (prawy silnik) 27
- Krok 11 - Prowadzenie górnego paska (prawy silnik) 28
- Krok 12 - Przymocowanie przewodu silnika (prawy silnik) 28
- Krok 13 - Przymocowanie prawego silnika 29
- Krok 14 - Śruby prawego silnika: przygotowanie części 29
- Krok 15 - Dokręcanie prawego silnika 30
- Krok 16 - Odkręcenie lewego silnika 30
- Krok 17 - Demontaż lewego silnika 31
- Krok 18 - Nowe koło pasowe: przygotowanie części (lewy silnik) 31

Krok 19 - Montaż nowego koła pasowego (lewy silnik) 32
Krok 20 - Przegląd prowadzenia pasków 32
Krok 21 - Prowadzenie dolnego paska (lewy silnik) 33
Krok 22 - Zakładanie górnego paska (lewy silnik) 33
Krok 23 - Zakładanie górnego paska (lewy silnik) 34
Krok 24 - Prowadzenie górnego paska (lewy silnik) 34
Krok 25 - Przymocowanie przewodu silnika (lewy silnik) 35
Krok 26 - Śruby lewego silnika: przygotowanie części 35
Krok 27 - Dokręcanie lewego silnika 36
Krok 28 - Prowadzenie górnego paska (lewa strona) 36
Krok 29 - Dokręcanie napinacza paska (lewa strona) 37
Krok 30 - Prowadzenie górnego paska (brama - lewa strona) 37
Krok 31 - Prowadzenie dolnego paska (brama - lewa strona) 38
Krok 32 - Prowadzenie dolnego paska (prawa strona) 38
Krok 33 - Dokręcanie napinacza paska (prawa strona) 39
Krok 34 - Prowadzenie dolnego paska (brama - prawa strona) 39
Krok 35 - Prowadzenie górnego paska (brama - prawa strona) 40
Krok 36 - Przymocowanie pasków I 40
Krok 37 - Przymocowanie pasków II 41
Krok 38 - Przymocowanie pasków III 41
Krok 39 - Montaż uchwytu Nextrudera 42
4. Montaż Nextrudera 43
Krok 1 - Montaż prawego panelu 44
Krok 2 - Przymocowanie rurki PTFE 44
Krok 3 - Montaż płytki LoveBoard 45
Krok 4 - Montaż kanału wentylatora 45
Krok 5 - Podłączenie głównego przewodu 46
Krok 6 - Przymocowanie wentylatora wydruku 46
Krok 7 - Montaż Nextrudera 47
Krok 8 - Montaż wentylatora hotendu 47
Krok 9 - Przymocowanie rurki PTFE 48
Krok 10 - Montaż prawej pokrywy głowicy 48
Krok 11 - Montaż klipsa przewodów hotendu 49
Krok 12 - Podłączenie przewodów wentylatora hotendu i termistora 49
Krok 13 - Montaż hotendu 50
Krok 14 - Kontrola montażu dyszy 50
Krok 15 - Podłączenie przewodów hotendu 51
Krok 16 - Ułożenie przewodów hotendu 51
Krok 17 - Montaż lewej pokrywy głowicy 52
Krok 18 - Ponowne podłączenie przewodów silnika 52
Krok 19 - Montaż pokryw elektroniki 53
Krok 20 - Podłączenie modułu Wi-Fi 53
Krok 21 - Montaż paneli z lewej strony 54
Krok 22 - Przymocowanie górnej pokrywy 54
5. Montaż wycieraczki dyszy 55
Krok 1 - Narzędzia 56
Krok 2 - Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części 56
Krok 3 - Montaż wycieraczki dyszy 57
Krok 4 - Montaż wycieraczki dyszy 57
Krok 5 - Mocowanie wycieraczki dyszy 58
Krok 6 - Montaż wycieraczki dyszy 58
Krok 7 - Naklejki: przygotowanie części 59
Krok 8 - Przyklejenie naklejki po modernizacji 59
Krok 9 - Naklejanie etykiety SN 60

Krok 10 - Gotowe! 60
6. Kontrola przed uruchomieniem 61
Krok 1 - Włączanie 62
Krok 2 - Płyta stołu i uchwyt szpuli 62
Krok 3 - Aktualizacja firmware 63
Krok 4 - Instalacja firmware 63
Krok 5 - Selftest: info 64
Krok 6 - Naciągnięcie pasków 65
Krok 7 - Podręcznik 65
Krok 8 - Przekaż nam swoją opinię 66
Krok 9 - Baza Wiedzy Prusa 66
Krok 10 - Dołącz do Printables! 67
Lista zmian w instrukcji 68
Krok 1 - Historia wersji 69

1. Wprowadzenie

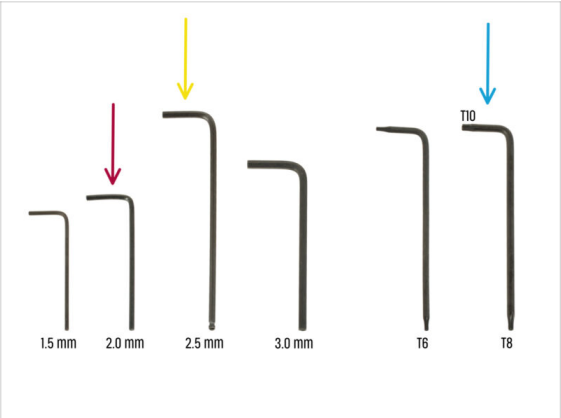


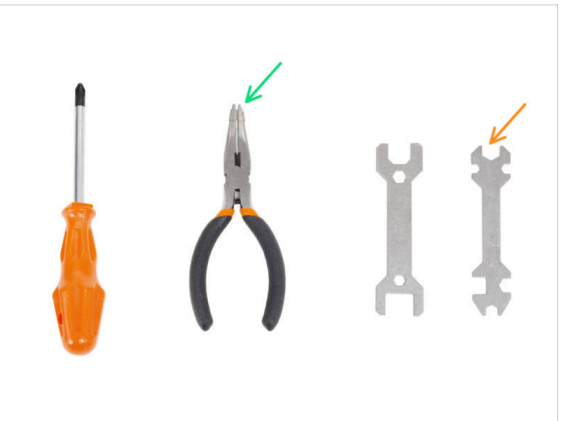
KROK 1 Przygotowanie zestawu modernizacji



- Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces modernizacji **Prusa CORE One L do wersji CORE One L+.**
- Przygotuj zestaw modernizacji dostarczony przez Prusa Research.
  - Wszystkie wymagane części plastikowe są zawarte w zestawie.
  - Części do wydrukowania samodzielnie znajdziesz również na Printables.

KROK 2 Wymagane narzędzia





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

- **Do kolejnych rozdziałów przygotuj następujące narzędzia:**
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz (wkrętak) Torx T10
- Szczypce spiczaste
- Klucz uniwersalny z otworem na nakrętkę M3.

KROK 3 Rozładowanie filamentu



- Rozładuj filament. Przejdź do menu **Filament** i wybierz **Rozładuj filament.**
- Rozładuj filament z drukarki.
- Zdejmij szpulę filamentu z drukarki.

KROK 4 Przesunięcie osi Z



Zanim zaczniesz, ustaw stół grzewczy w pozycji, która umożliwia dostęp do niego.

Na tym etapie **należy pozostawić drzwiczki drukarki zamknięte** i nie sięgać do środka.

- Przesuń stół grzewczy 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.
- Zostaw co najmniej 10 cm (3,9 cala) odstępu między stołem grzewczym a spodem drukarki.

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 Odłączanie drukarki



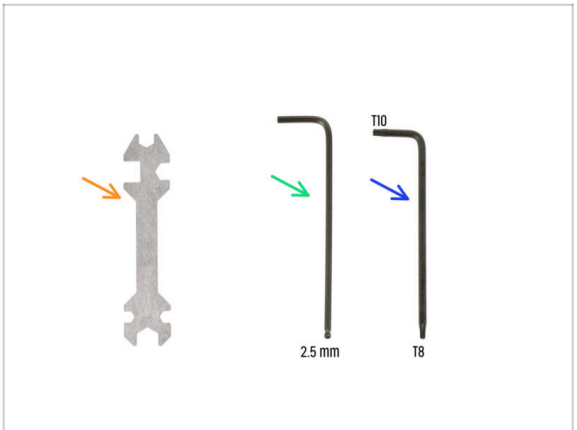
⚠ Przed rozpoczęciem upewnij się, że **drukarka jest schłodzona** do temperatury otoczenia.

- Wyłącz drukarkę za pomocą przełącznika z tyłu.
- Odłącz drukarkę od zasilania.
- Zdejmij płytę stalową (opcjonalnie).

2. Przygotowanie drukarki



KROK 1 Wymagane narzędzia



- **W tej instrukcji potrzebne Ci będą następujące narzędzia:**
  - Klucz uniwersalny
  - Klucz imbusowy 2,5 mm
  - Wkrętak/klucz Torx T10

KROK 2 Demontaż górnej obudowy



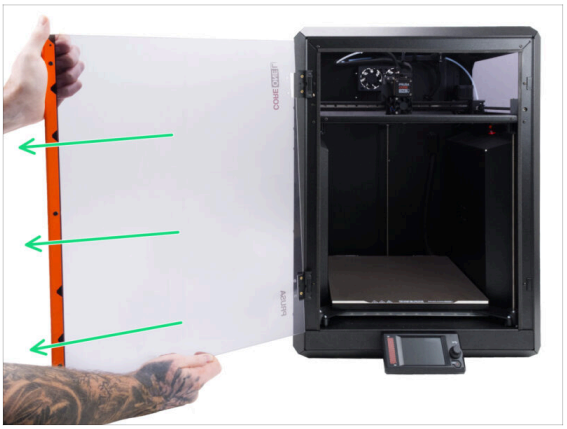




- Otwórz drzwi i od wewnątrz sięgnij do przedniej części górnej pokrywy.
  - ⓘ Pokrywa jest mocowana przez plastikowe zatrzaski.
- Znajdź dwa zatrzaski w dolnej przedniej części pokrywy. Ściśnij je jednocześnie.
- Podnieś przód pokrywy na tyle, aby odczepić ją od drukarki, a następnie pociągnij w swoją stronę.
- Zdejmij górną pokrywę.

KROK 3 Demontaż panelu drzwi





ⓘ Zdecydowanie zalecamy demontaż drzwiczek. Znacznie ułatwi to przenoszenie oraz obracanie drukarki i zwiększy bezpieczeństwo.

- Otwórz drzwi na oścież.

⚠ **Przytrzymaj panel drzwi** podczas odkręcania śrub w następnym kroku, aby zapobiec jego opadnięciu.

- Używając klucza T10, wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące panel drzwi do zawiasów.
- Ostrożnie wysuń panel drzwi z zawiasów.
- Połóż panel drzwi na czystej i stabilnej powierzchni, aby go nie uszkodzić.

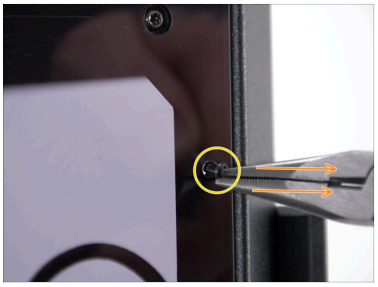
KROK 4 Zabezpieczenie stołu grzewczego



⚠ Zalecamy zabezpieczenie stołu grzewczego przed kolejnymi czynnościami!

- Remove the print sheet.
  - Przykryj stół grzewczy kawałkiem tkaniny, kartonu lub folią bąbelkową, aby zabezpieczyć jego powierzchnię.

KROK 5 Demontaż panelu z plexi

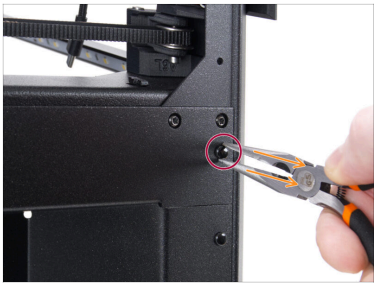
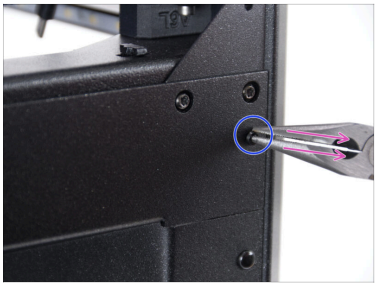




- Obróć drukarkę stroną bez uchwytu szpuli do siebie. Wybierz jeden z nylonowych nitów mocujących panel ze szkła akrylowego.
- **Delikatnie** ściśnij górną część nitu szczypcami.
- Wyciągnij górną część nitu.

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

- Ostrożnie wsuń końcówkę szczypiec szpiczastych w środkowy otwór nitu i **delikatnie** ściśnij.
- Wyciągnij dolną część nitu.
- 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


W ten sam sposób wyciągnij nity nylonowe mocujące metalowy panel.

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

- Delikatnie ściśnij górną część nitu szczypcami.
- Wyciągnij górną część nitu.
- Ostrożnie wsuń końcówkę szczypiec szpiczastych w środkowy otwór nitu i delikatnie ściśnij.
- Wyciągnij dolną część nitu.
- 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

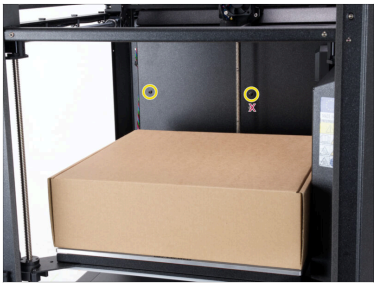
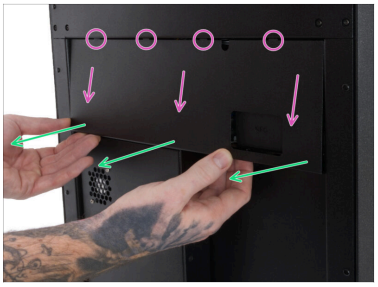




- Znajdź moduł Wi-Fi z tyłu drukarki.
- Wykręć śrubę M3x14 kluczem imbusowym 2,5 mm.
- Zwróć uwagę, że moduł Wi-Fi jest podłączony do drukarki za pomocą 8-pinowego złącza.

  Podczas odłączania modułu należy uważać, aby nie zgiąć pinów złącza.
- Ostrożnie pociągnij moduł Wi-Fi **prosto w dół**, aby go odłączyć.

KROK 8 Demontaż pokrywy elektroniki

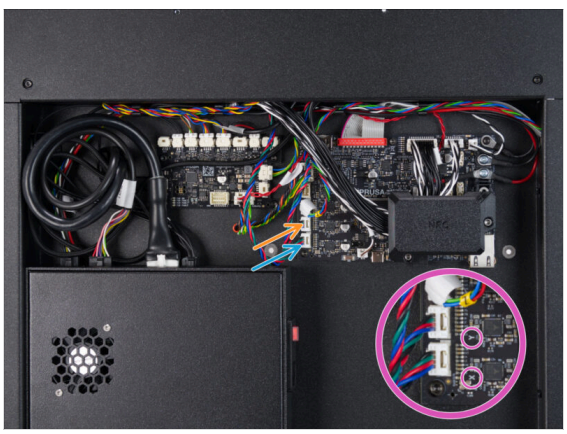
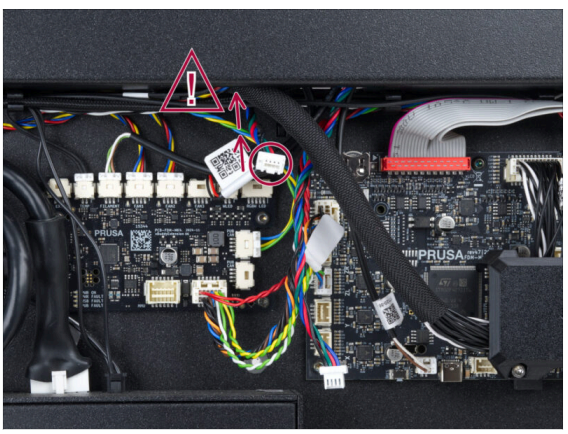




- Wewnątrz drukarki wykręć kluczem/wkrętakiem T10 dwie śruby M3x4rT mocujące pokrywę elektroniki.
  - Na środku wykręć tylko wskazaną górną śrubę. Nie wykręcaj dolnej.
- Pociągnij lekko w dół, aby zwolnić cztery zaczepy na górze pokrywy z gniazd w drukarce.

ⓘ Note the safety sticker over the elcetronics cover. Do not worry and remove the sticker, the warranty will not be void when you upgrade your CORE One L

- Ostrożnie, ale zdecydowanie pociągnij dolną część pokrywy w swoją stronę, aby ją zdjąć.

KROK 9 Odłączanie przewodów silników

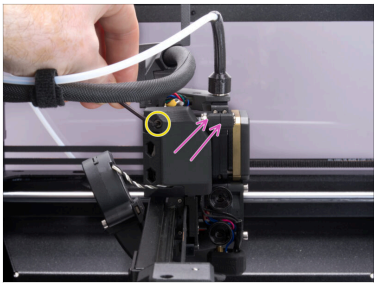
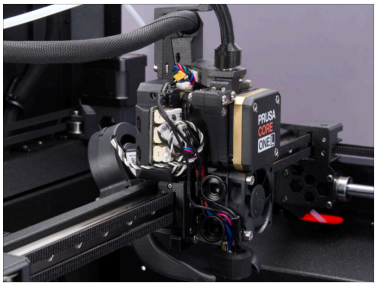
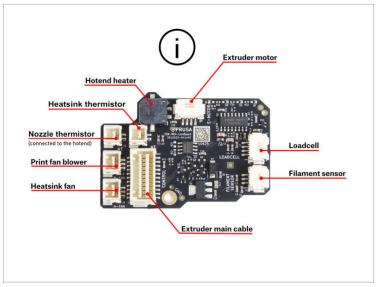



- Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć przewód silnika osi Y od górnego gniazda.
- Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze silnika osi X od dolnego gniazda.
- Zwróć uwagę na litery X i Y na płycie xBuddy, które posłużą jako odniesienie.

ⓘ Podczas wymiany paska przewody te mogą zostać lekko pociągnięte w górę podczas przesuwania silnika.

⚠ Upewnij się, że złącze przewodu nie zostało wciągnięte do końca do górnego otworu podczas modernizacji.

KROK 10 Demontaż pokrywy głowicy

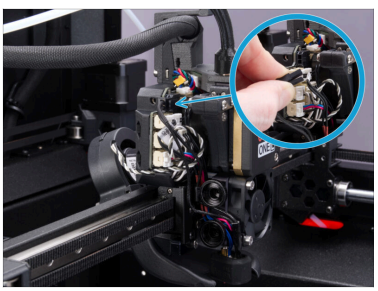
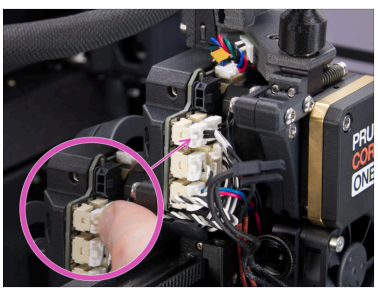
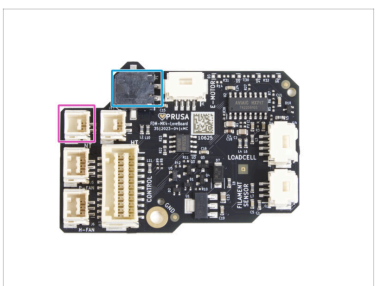




- Ustaw drukarkę tak, aby mieć łatwy dostęp do każdej strony Nextrudera.
- Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 na górze lewej pokrywy głowicy [Printhead-cover-left].

  Pro tip: w miarę możliwości trzymaj śruby i nakrętki razem z demontowanymi częściami. Ułatwi to ponowny montaż.
- Zdemontuj lewą pokrywę głowicy [Printhead-cover-left].

Zachowaj schemat płytki LoveBoard do wykorzystania w przyszłości.

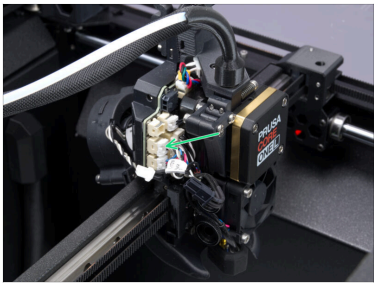
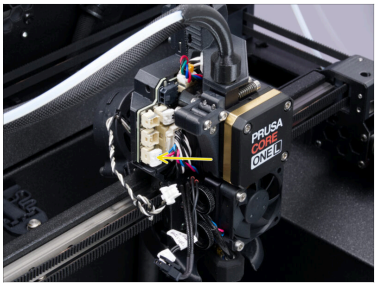
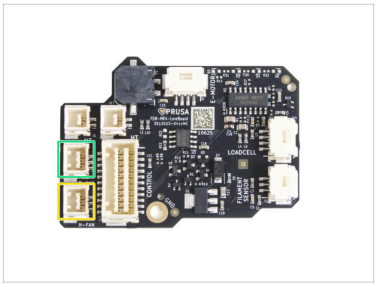
KROK 11 Odłączanie hotendu

Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy nacisnąć, aby je odłączyć.** Próba odłączenia bez naciśnięcia zatrzasku może spowodować uszkodzenie.

- Odłącz przewód grzałki hotendu.
- Odłącz przewód termistora dyszy.

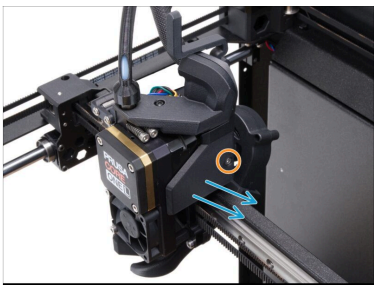
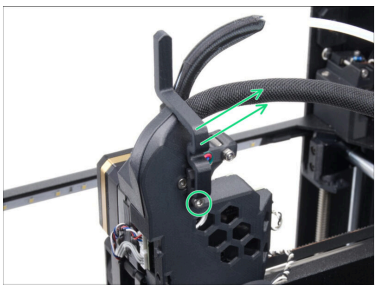
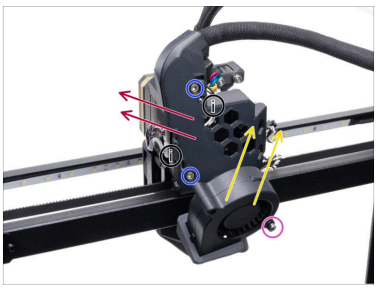
KROK 12 Odłączanie przewodów wentylatora

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

- Odłącz przewód wentylatora wydruku.
- Odłącz przewód wentylatora radiatora.

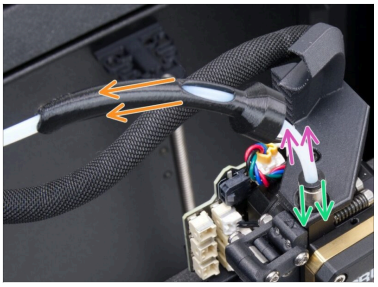
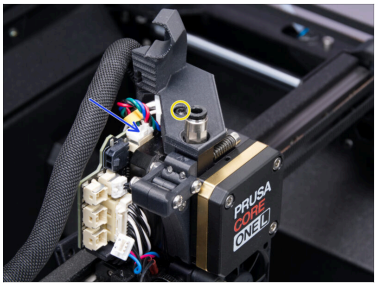
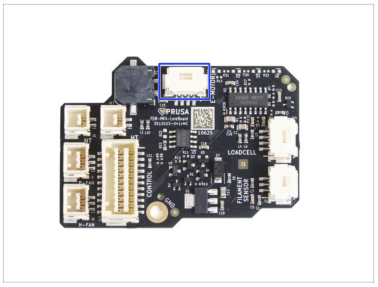
KROK 13 Demontaż wentylatora wydruku

- 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 ramiewniem [Printhead-lever] i zdejmij ją.
- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby wykręcić śrubę M3x20 mocującą wentylator wydruku.
- 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].

ⓘ Podczas demontażu tylnej pokrywy głowicy [Printhead-cover] uważaj, aby nie zgubić dwóch nakrętek M3nS umieszczonych wewnątrz. Ich położenie jest wskazane na ilustracji.

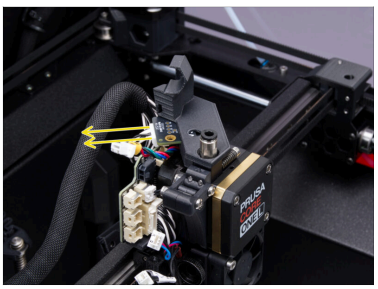
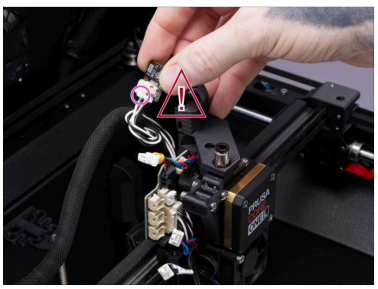
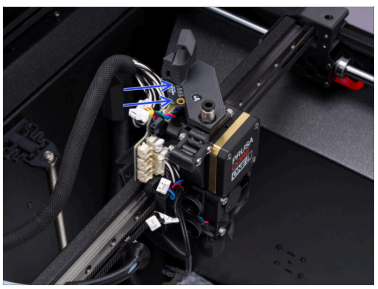
KROK 14 Odłączanie silnika ekstrudera

ⓘ 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 Odłączanie akcelerometru

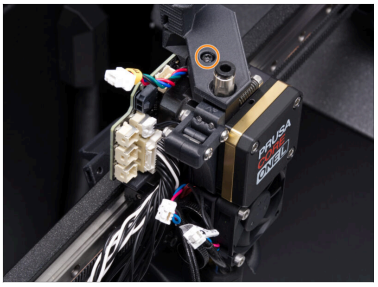
- Ostrożnie wyciągnij przewód akcelerometru razem z płytką.

⚠ Przed dotknięciem elektroniki **rozładuj ładunki elektrostatyczne zgromadzone na dłoniach, dotykając dowolnej pobliskiej powierzchni przewodzącej (metalowej)**.

- Zachowaj szczególną ostrożność w pomieszczeniach z dywanami i wykładzinami, ponieważ są one źródłem ładunków elektrostatycznych.
- **Trzymaj płytki tylko za krawędzie**. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.

- **Naciśnij zatrzask zabezpieczający** i odłącz złącze akcelerometru.
- Przy odłączonym przewodzie zwróć uwagę na kierunek i ostrożnie wsuń płytkę akcelerometru z powrotem do gniazda w głowicy.

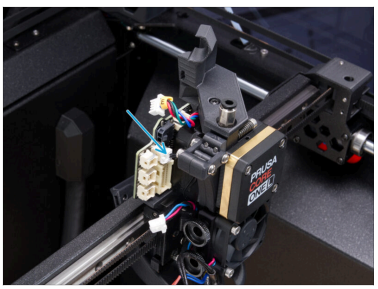
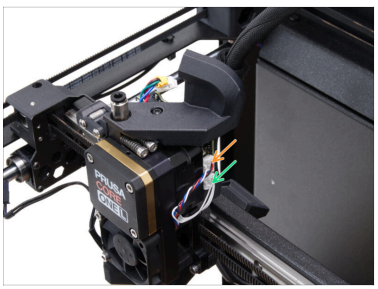
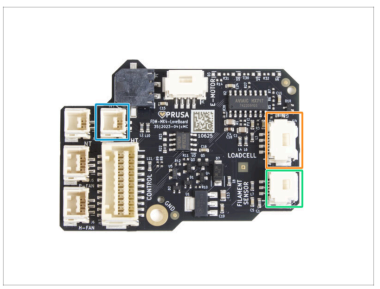
KROK 16 Odłączanie głównego przewodu





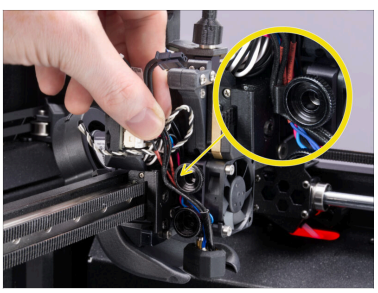
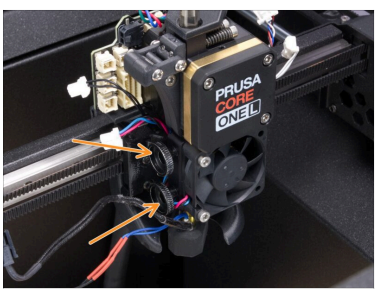
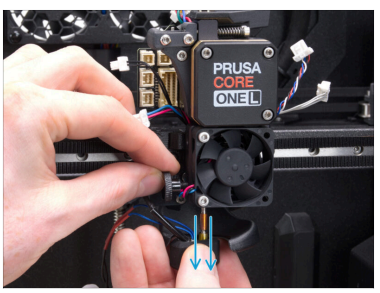
- Zamocuj odłączoną płytkę akcelerometru śrubą M3x8rT wykręconą wcześniej.
- Ułóż główną wiązkę przewodów wokół głowicy drukującej do przodu.
- Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze.
- Pozostaw główną wiązkę swobodnie zwisającą.

KROK 17 Odłączanie termistora radiatora

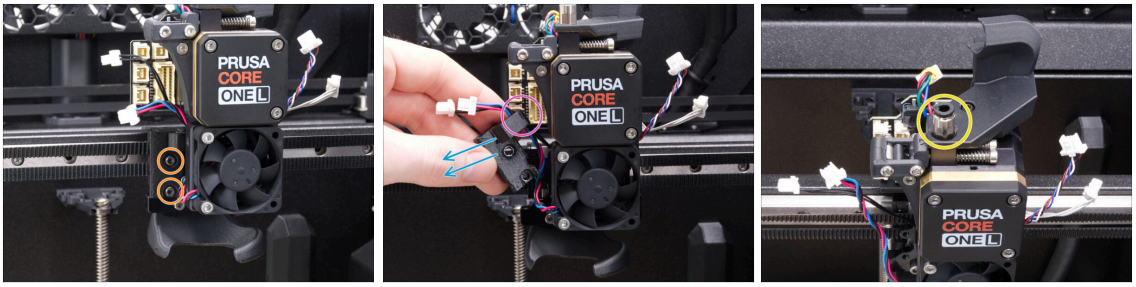
- Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze termistora radiatora.
- Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze czujnika tensometrycznego.
- Naciśnij zatrzask zabezpieczający, aby odłączyć złącze czujnika filamentu.

KROK 18 Demontaż hotendu

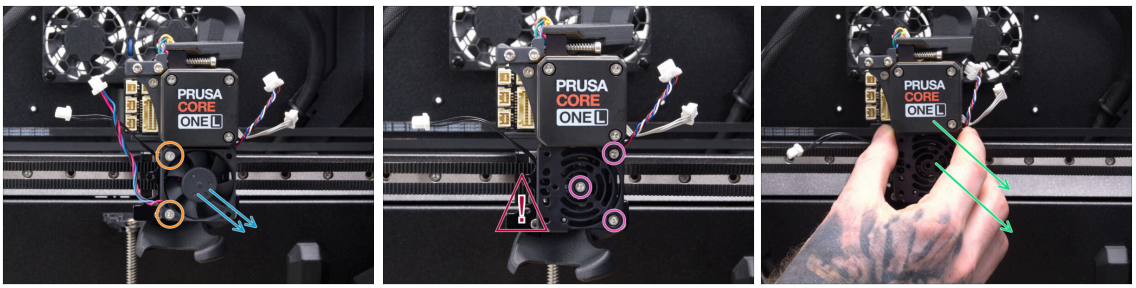
- Wyciągnij przewody hotendu z zaczepu za śrubami radełkowanymi.
- Odkręć obie śruby radełkowane mocujące zespół hotendu.
- Pociągnij zespół hotendu w dół, jednocześnie odkręcając śruby radełkowane.

KROK 19 Demontaż klipsa przewodów hotendu



- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące klips przewodu [Cable-clip].
- Wyciągnij wszystkie przewody z klipsa.
- Zdejmij klips przewodu z drukarki.
- Wykorzystując 8-milimetrowe wycięcie w kluczu uniwersalnym, odkręć złączkę M5-4.

KROK 20 Demontaż Nextrudera

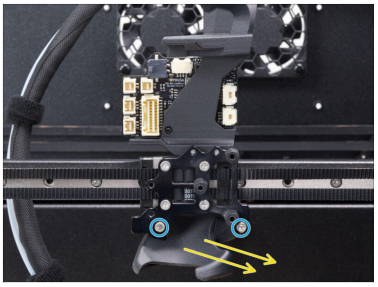
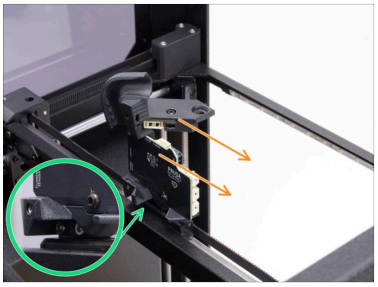


- Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x18 mocujące wentylator radiatora.
- Zdemontuj wentylator radiatora.
- Wykręć trzy śruby M3x10 mocujące zespół Nextrudera do osi X.

⚠ **UWAGA:** Podczas odkręcania ostatniej śruby **trzymaj zespół Nextrudera**, aby nie opadł i nie uszkodził drukarki.

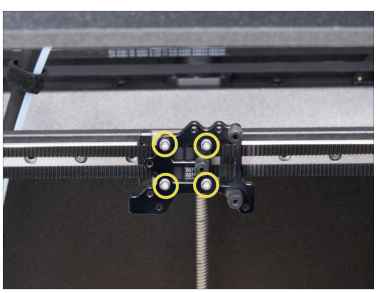
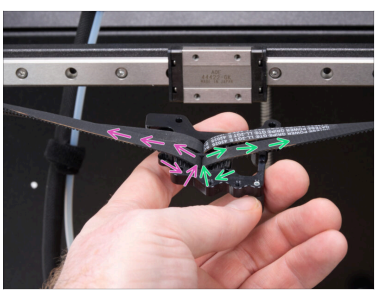
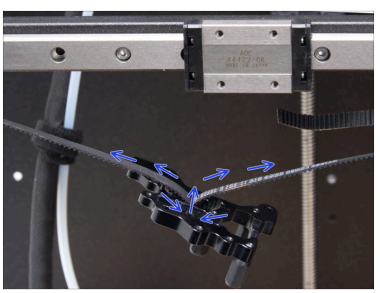
- Odłóż zespół Nextrudera w bezpieczne miejsce.

KROK 21 Demontaż płytki LoveBoard

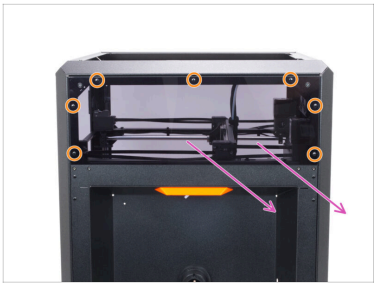
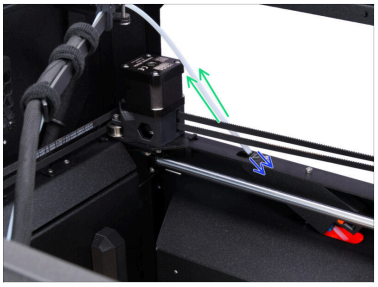

- Release and remove two M3x10 screws securing the Fan-shroud to the Nextruder holder.
- Zdejmij kanał wentylatora z drukarki.
- Wykręć dwie śruby M3x10 w uchwycie płytki LoveBoard [Loveboard-holder].
- Wyciągnij uchwyt płytki LoveBoard z drukarki.
- Let's loosen the belt tensioners to make it easier to install the Head-mounting-plate later.
- The belt tensioning screws are located in the front profile on both sides of the printer.
- Using a 2.5 mm Allen key, loosen both tensioners until the idler is slightly protruding from the tensioner as shown.

KROK 22 Demontaż uchwytu Nextrudera

- 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, następnie odłóż uchwyt na bok.

KROK 23 Odłączenie rurek PTFE

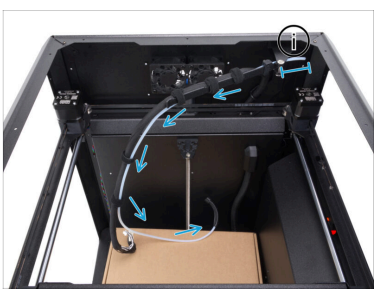



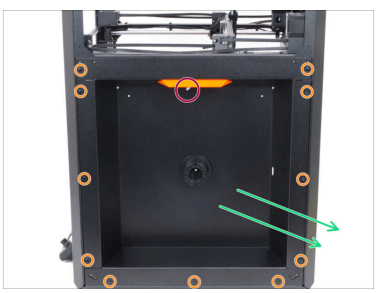

- Użyj szczypiec spiczastych, aby wyciągnąć wszystkie siedem nitów nylonowych mocujących prawy panel ze szkła akrylowego.

⚠ Jeśli używasz szczypiec spiczastych do wyciągania nitów, uważaj, aby nie uszkodzić bocznego panelu.

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

KROK 24 Demontaż prawego panelu



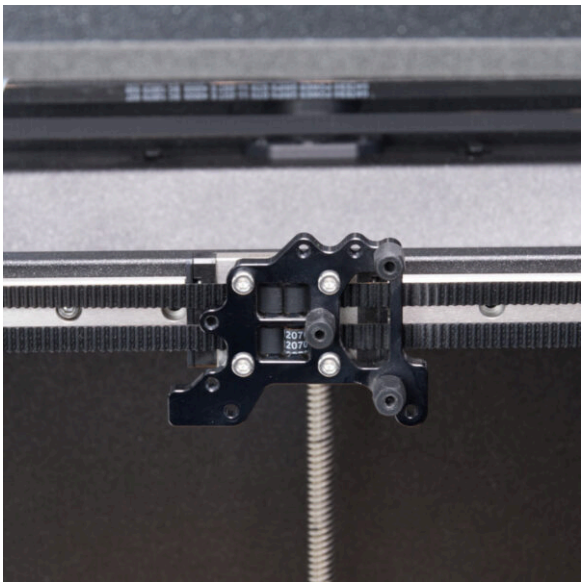


- Po poluzowaniu śruby klipsa wahacza swing arm [Swing-arm-clip] przepuść rurkę PTFE przez klips oraz opaski kablowe, jak na ilustracji.

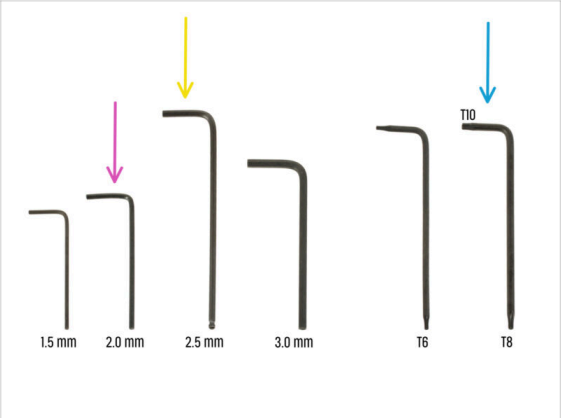
⚠ Jeśli używasz szczypiec spiczastych do wyciągania nitów, uważaj, aby nie uszkodzić bocznego panelu.

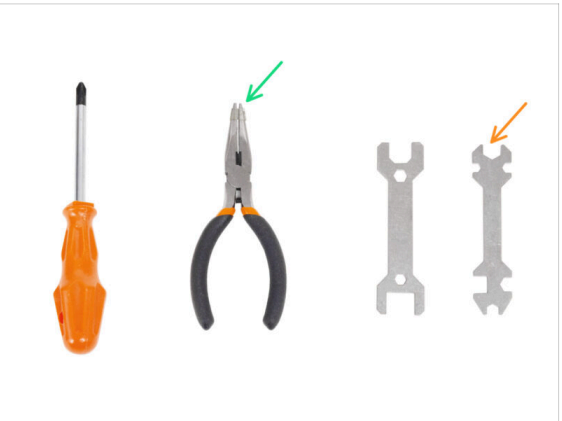
- Uważaj, aby podczas zdejmowania metalowej pokrywy bocznej nie uszkodzić rurki PTFE wystającej z uchwytu!
- Wyciągnij szczypcami spiczastymi wszystkie jedenaście nylonowych nitów mocujących metalowy prawy panel boczny.
- Zdejmij panel i odłóż go w bezpieczne miejsce, gdzie nie ulegnie uszkodzeniu.

3. Modernizacja pasków



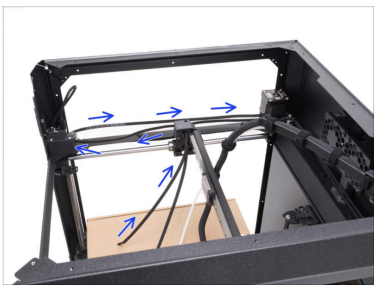
KROK 1 Narzędzia



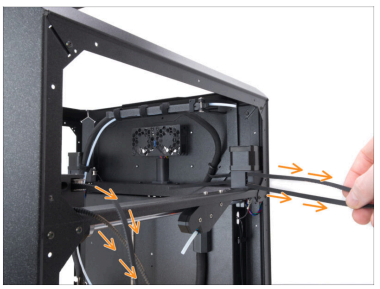


- **Narzędzia niezbędne w tym rozdziale:**
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz/wkrętak T10
- Szczypce spiczaste
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Demontaż pasków



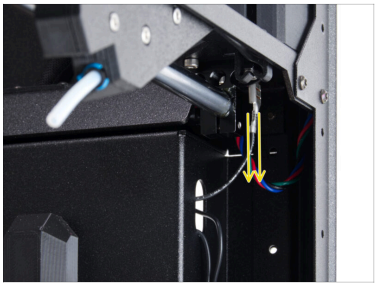




- Wyciągnij górny pasek z drukarki.
- Wyciągnij dolny pasek z drukarki.
- Wyciągnij oba paski z prawej strony drukarki.

Wyrzuć stare paski po demontażu, aby nie pomylić ich z nowymi, które za chwilę zamontujemy.

KROK 3 Odkręcenie prawego silnika

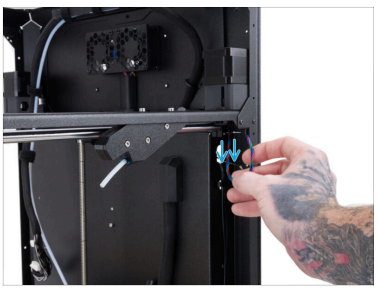
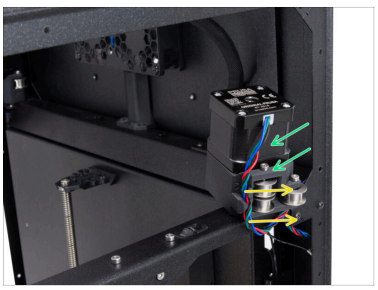




- Przejdź do dolnej części prawego tylnego silnika.
- Odłącz złącze PE.
  - Nie ciągnij za przewód! Chwyć złącze i pociągnij w dół.
- Odkręć cztery śruby M3x35 mocujące silnik do uchwytu.
- Wykręć śrubę M3x6 mocującą uchwyt silnika.

ⓘ Odłóż śruby na bok. Będą nam potrzebne do ponownego zamocowania uchwytów silnika w dalszej części.

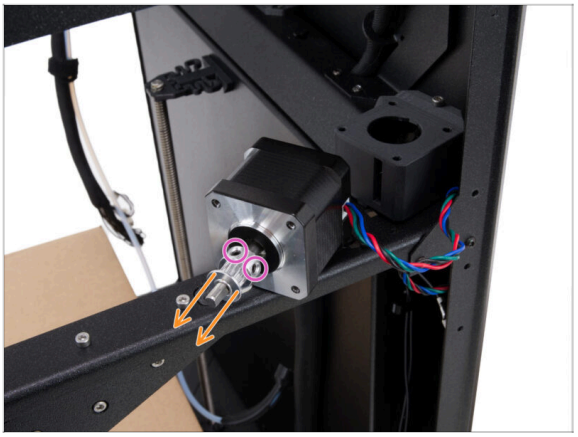
⚠ Nie wykręcaj śrub mocujących uchwyt pręta liniowego.

KROK 4 Demontaż prawego silnika


- **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 uchwytu.

KROK 5 Demontaż koła pasowego (prawy silnik)



- 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 Nowe koło pasowe: przygotowanie części (prawy silnik)

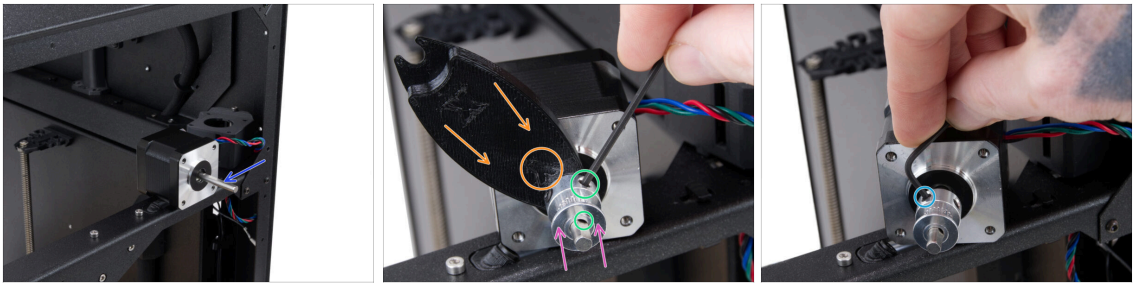






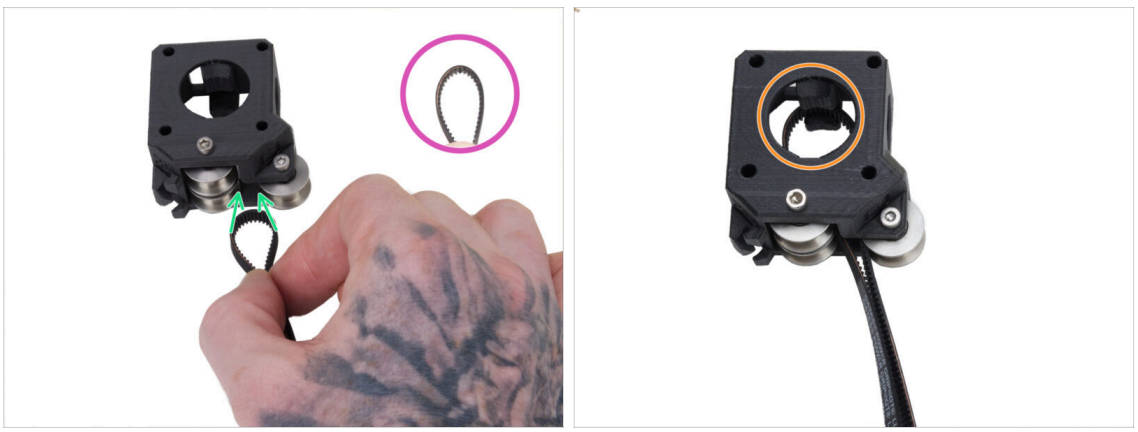
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Koło pasowe zębate GT1.5-21 (1x)
- Pasek GT1.5 (2x)
- Pulley-offset-tool [przyrząd do ustawiania koła pasowego] (1x)

KROK 7 Montaż nowego koła pasowego (prawy silnik)



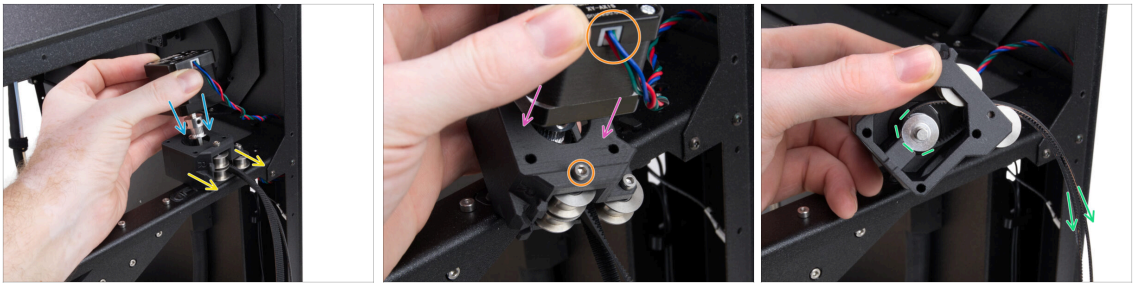
- Obróć wałek silnika tak, aby spłaszczenie było skierowane do Ciebie. **Nie obracaj wałka dalej.**
- Wsuń nowe koło pasowe GT1.5-21 na koniec wałka, kierując stronę z wkrętem dociskowym **bliżej silnika.**
- Wsuń przyrząd do ustawiania koła pasowego [Pulley-offset-tool] stroną **oznaczoną literą "Y"** 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 Zakładanie dolnego paska (prawy silnik)



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

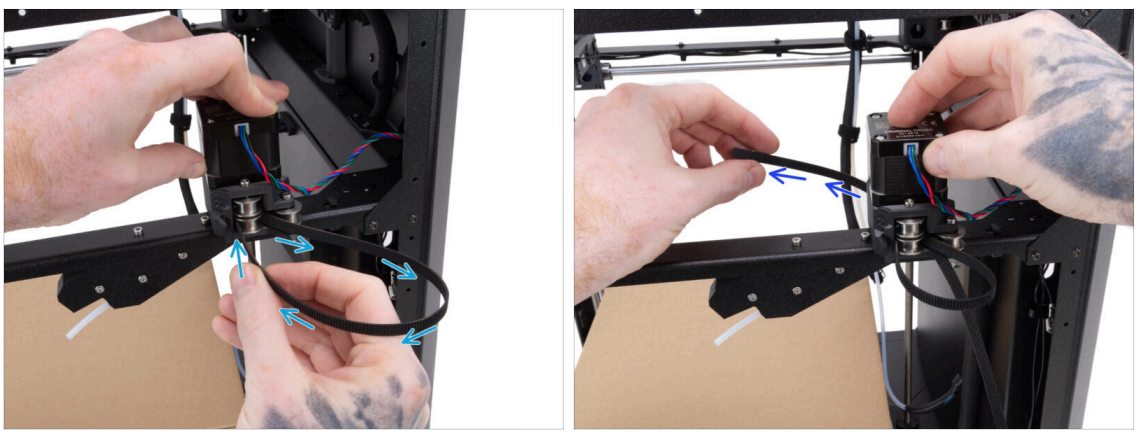
KROK 9 Zamocowanie dolnego paska (prawy silnik)



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

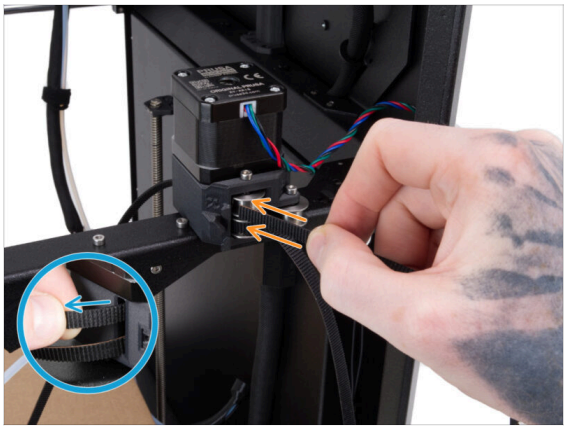
- Zamontuj mocowanie silnika na ramie drukarki. Strona z dwoma kołami pasowymi musi być skierowana w dół i w Twoją stronę.
- Włóż silnik z kołem pasowym w pętlę paska wewnątrz mocowania silnika.
- Dociśnij silnik do mocowania, aż osadzi się do końca.
  - Ustaw go tak, aby **przewód silnika był skierowany na zewnątrz**, po tej samej stronie co śruba mocująca koło pasowe.
- 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.

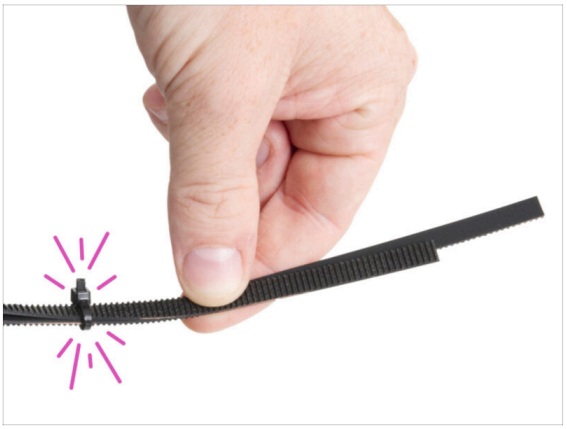
KROK 10 Prowadzenie dolnego paska (prawy silnik)



- 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.

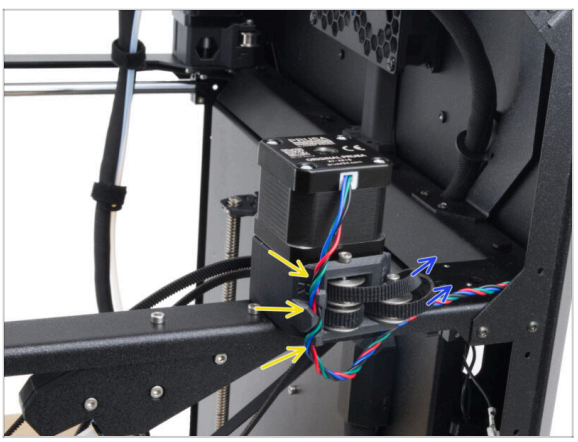
KROK 11 Prowadzenie górnego paska (prawy silnik)





- Weź drugi nowy pasek.
- Owiń jeden koniec nowego 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 Przymocowanie przewodu silnika (prawy silnik)

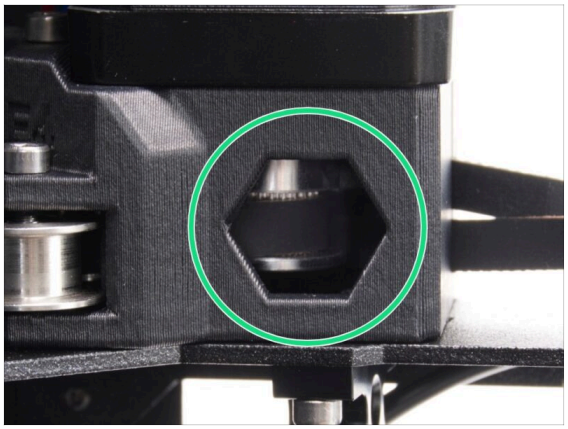


Podczas całej procedury upewniaj się, że pasek **nie wysunie się z zespołu**.

- 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.

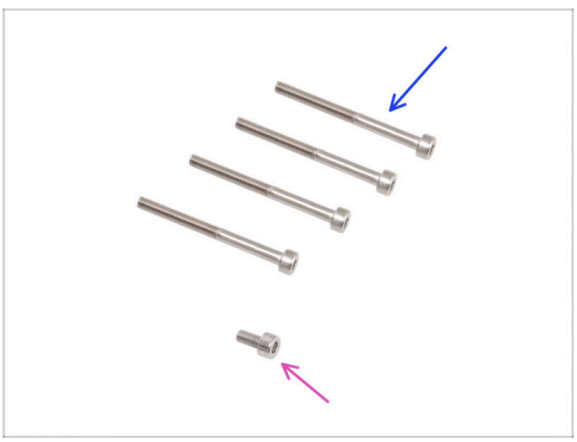
KROK 13 Przymocowanie prawego silnika





- 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 Śruby prawego silnika: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruby M3x35 (4x) *wykręcone wcześniej*
- Śruba M3x6 (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 15 Dokręcanie prawego silnika





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

KROK 16 Odkręcenie lewego silnika



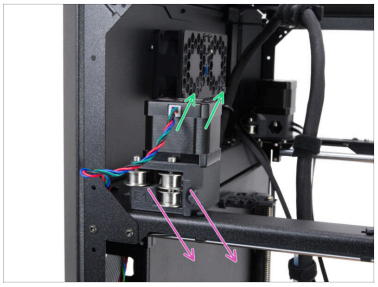
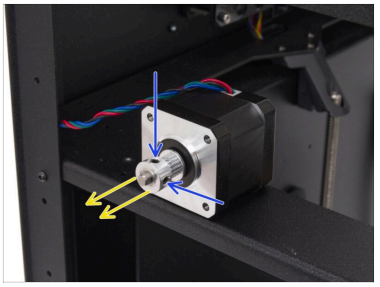




- Przejdź do dolnej części lewego tylnego silnika.
- Delikatnie i powoli pociągnij za przewód silnika, aby go wyciągnąć, jak na ilustracji.
- Odkręć cztery śruby M3x35 mocujące silnik do uchwytu.
- Wykręć śrubę M3x6 mocującą uchwyt silnika.

⚠ Nie wykręcaj śrub mocujących uchwyt pręta liniowego.

KROK 17 Demontaż lewego silnika

- 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.

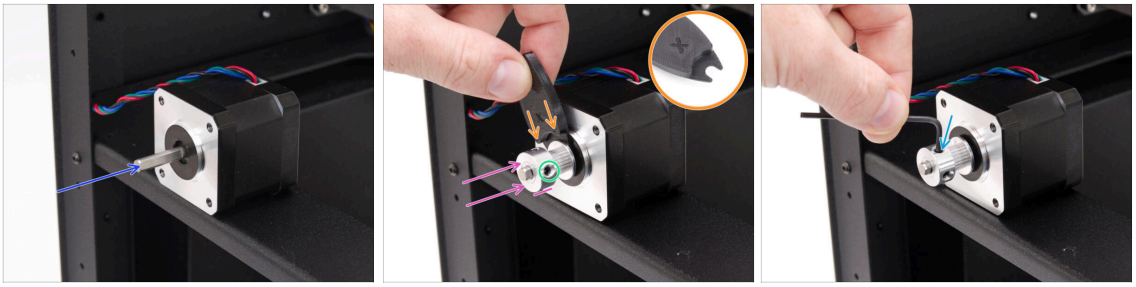
To koło pasowe nie będzie już używane. Odłóż je na bok lub wyrzuć, aby **nie pomylić go z nowym**.

KROK 18 Nowe koło pasowe: przygotowanie części (lewy silnik)



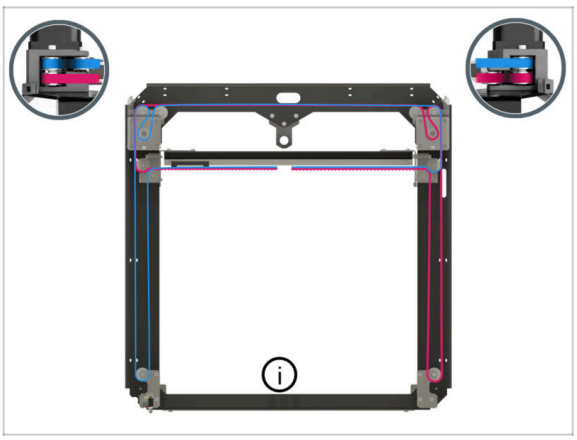

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Koło pasowe zębate GT1.5-21 (1x)
- Pulley-offset-tool [przyrząd do ustawiania koła pasowego] (1x) *użyty wcześniej*

KROK 19 Montaż nowego koła pasowego (lewy silnik)



- 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 stronę 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 Przegląd prowadzenia pasków

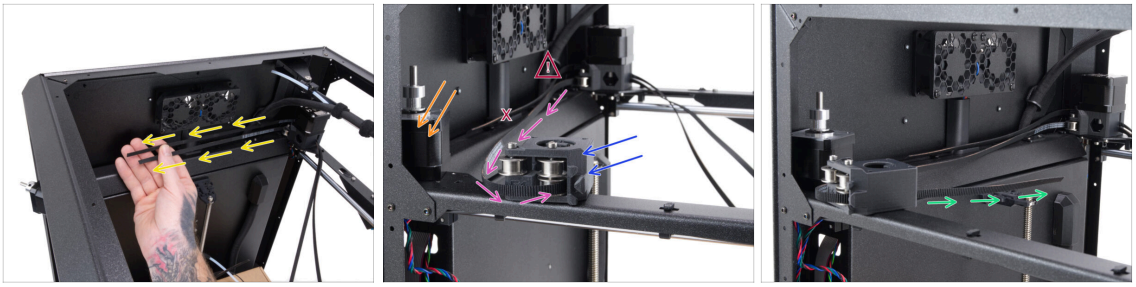


Przed założeniem pasków zapoznaj się z ich przebiegiem w układzie CoreXY.

Dół ilustracji przedstawia przód drukarki.

- 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.**

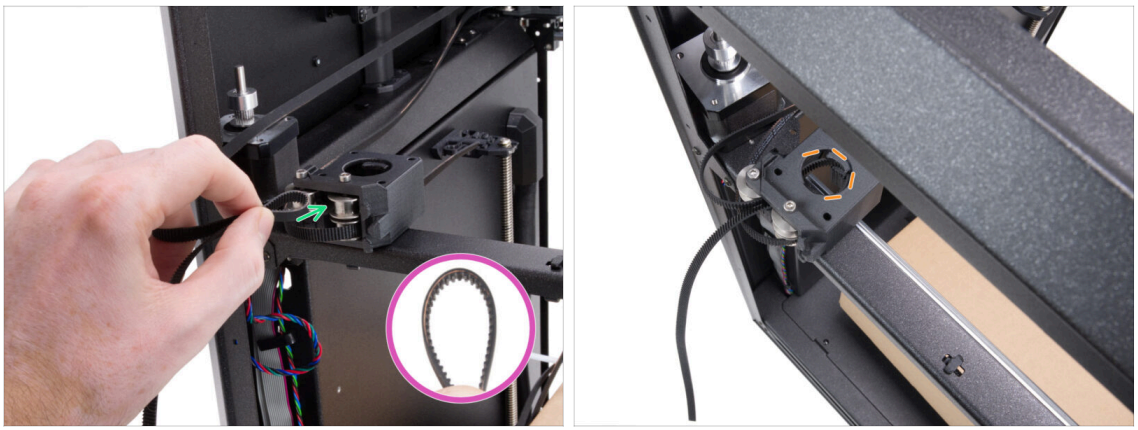
KROK 21 Prowadzenie dolnego paska (lewy silnik)



- Poprowadź oba paski od prawego silnika w stronę tylnej części drukarki i skieruj je do lewego silnika.
- Po zamontowaniu nowego koła pasowego przesuń 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.

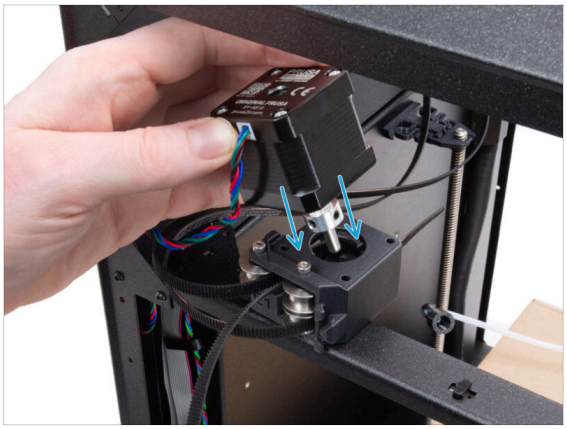
  ⚠ **Upewnij się, że trzymasz dolny pasek** biegnący od prawego silnika. **Pasek nie może być nigdzie skręcony.**
- Z przeciwnej strony wyciągnij pasek na około 15 cm.

KROK 22 Zakładanie górnego paska (lewy silnik)



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

KROK 23 Zakładanie górnego paska (lewy silnik)

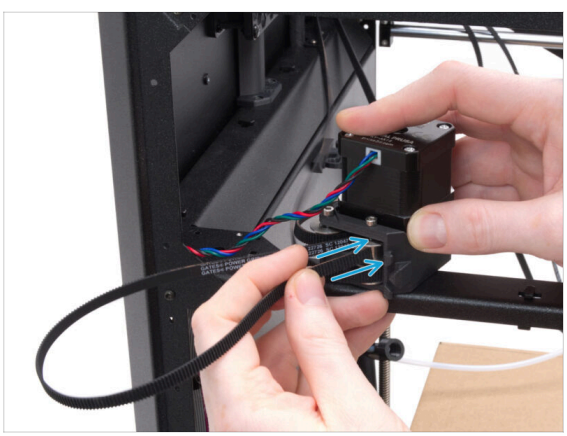




Podczas całej procedury upewniaj się, że pasek **nie wysunie się z zespołu**.

- 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 Prowadzenie górnego paska (lewy silnik)

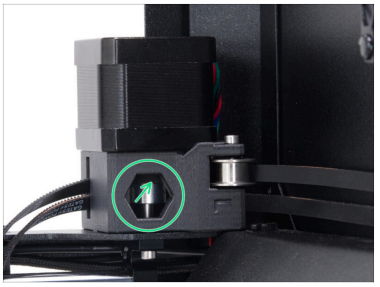




- Poprowadź górny pasek wokół górnego prawego koła pasowego **od prawej strony** i wsuń go w mocowanie silnika.
- Z drugiej strony upewnij się, że pasek wychodzi przez otwór i wyciągnij go na około 15 cm.

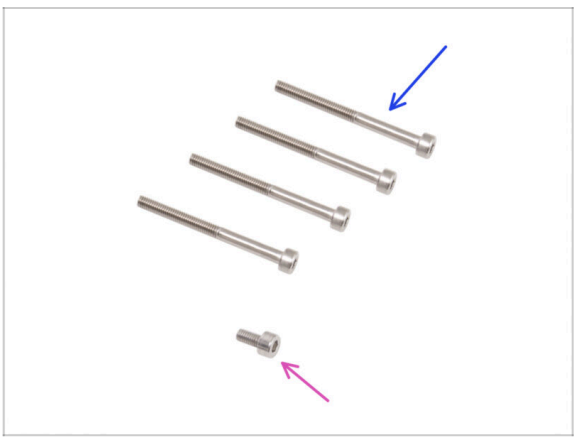
KROK 25 Przymocowanie przewodu silnika (lewy silnik)





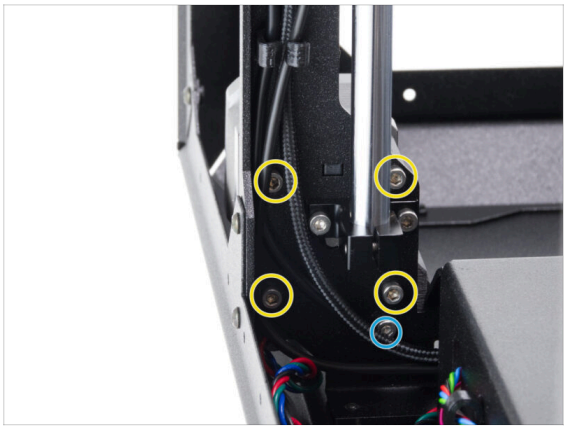
- Wsuń przewód silnika w kanałek w mocowaniu.
- Obróć zespół silnika wraz z mocowaniem w odpowiednią pozycję. **Koła pasowe** muszą być skierowane w stronę tylnej części drukarki.
- Delikatnie naciągaj przewód silnika, aby upewnić się, że nie zostanie przygnieciony podczas wsuwania na miejsce.
- Umieść 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 Śruby lewego silnika: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruby M3x35 (4x) *wykręcone wcześniej*
- Śruba M3x6 (2x) *wykręcone wcześniej*

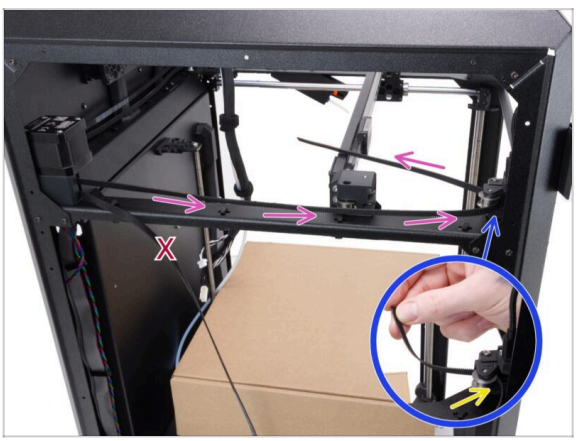
KROK 27 Dokręcanie lewego silnika





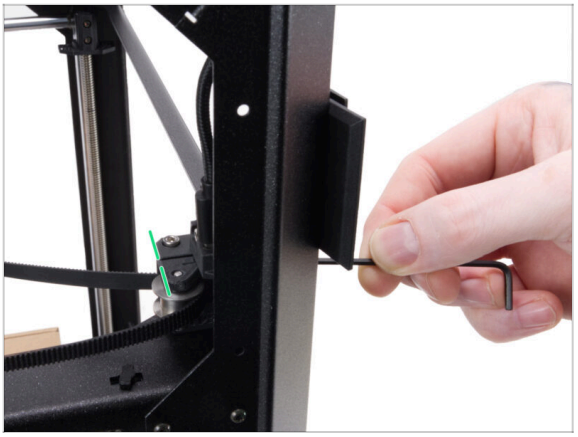
- Przymocuj cały zespół silnika od spodu ramy czterema śrubami M3x35.
- Na koniec przymocuj mocowanie silnika śrubą M3x6.
- Po zamocowaniu obu silników, sprawdź, czy paski są poprowadzone w taki sam sposób, jak na ilustracji.

KROK 28 Prowadzenie górnego paska (lewa strona)



- 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 Dokręcanie napinacza paska (lewa strona)



- Dokręć śrubę, aż uchwyt koła pasowego zrówna się z nieruchomą częścią napinacza paska.

ⓘ Ostateczną regulację napinacza paska przeprowadzimy na końcu modernizacji.

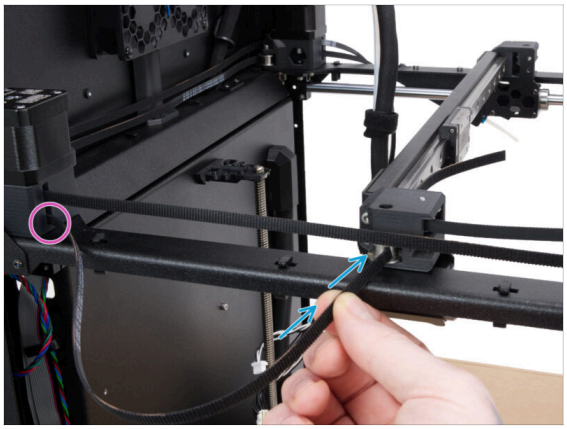
KROK 30 Prowadzenie górnego paska (brama - lewa strona)

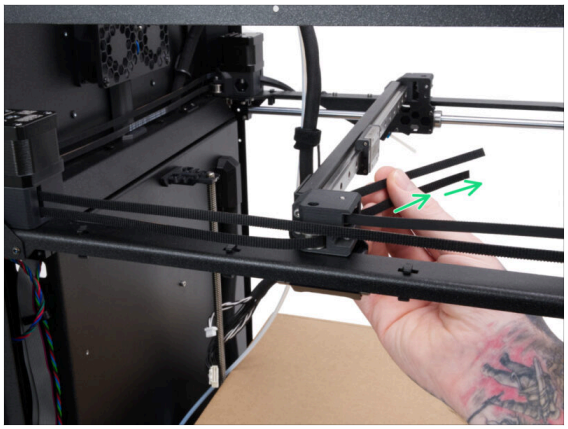


- Poprowadź wolny koniec paska wokół górnego koła pasowego.

ⓘ 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.

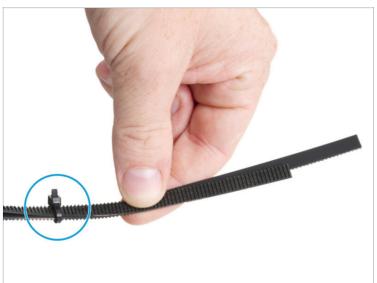
KROK 31 Prowadzenie dolnego paska (brama - lewa strona)





- 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 Prowadzenie dolnego paska (prawa strona)





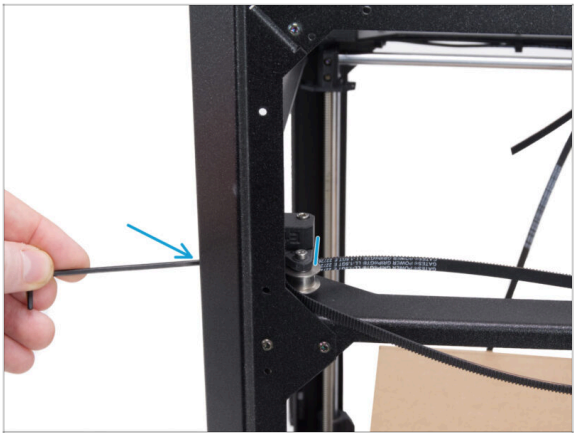


- Przejdź do silnika po prawej stronie.
- Odetnij opaskę zaciskową mocującą dwa luźne końce paska po prawej stronie drukarki, jeśli została użyta.
- Weź **dolny** pasek wychodzący z prawego silnika.

⚠ **Pasek nie może być nigdzie skręcony.**

- Poprowadź pasek wokół koła pasowego w taki sposób, aby **strona z zębami** była skierowana **na zewnątrz.**

KROK 33 Dokręcanie napinacza paska (prawa strona)



- Dokręć śrubę, aż uchwyt koła pasowego zrówna się z nieruchomą częścią napinacza paska.

Ostateczną regulację napinacza paska przeprowadzimy na końcu modernizacji.

KROK 34 Prowadzenie dolnego paska (brama - prawa strona)





- Poprowadź wolny koniec paska wokół dolnego 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.

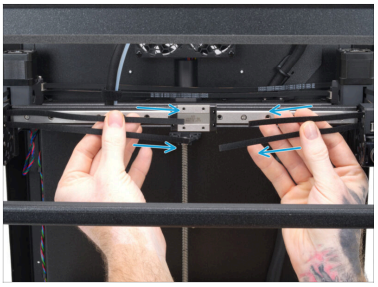
KROK 35 Prowadzenie górnego paska (brama - prawa strona)

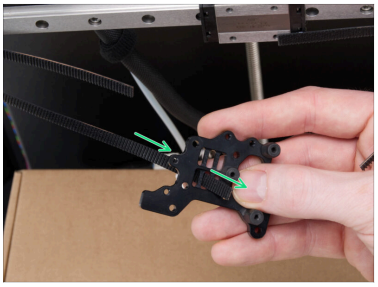


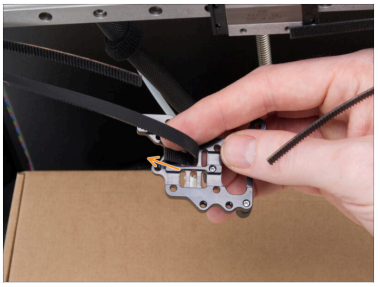


- Weź **górny** pasek wychodzący z prawego silnika.
- Poprowadź pasek wokół górnego koła pasowego w uchwycie XY.
- Przeciągnij pasek z drugiej strony, tak aby wystawał na co najmniej 8 cm.
- Dobra robota! Nowe paski są gotowe do przymocowania do Nextrudera.

KROK 36 Przymocowanie pasków I

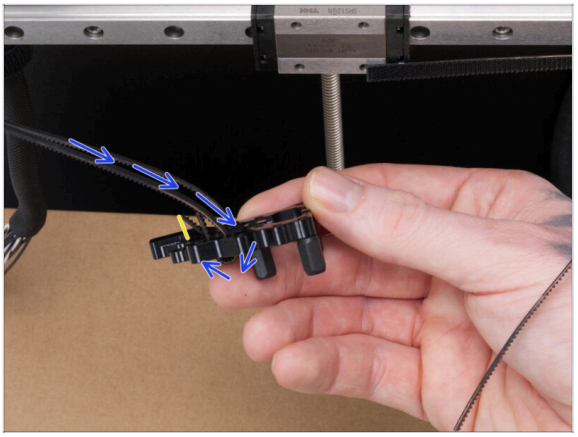






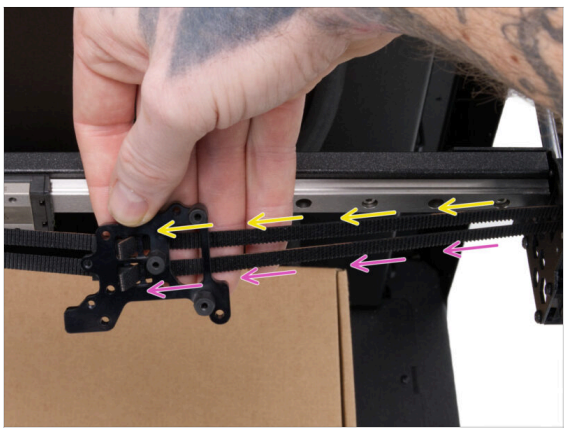
- Delikatnie pociągnij wszystkie końce pasków w stronę środka drukarki.
- Ustaw uchwyt Nextrudera w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
- Przełóż **dolny lewy** pasek przez środkową szczelinę uchwytu Nextrudera od strony tylnej do przodu.
  - Wyciągnij pasek tak, aby wystawał na około 15 mm.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

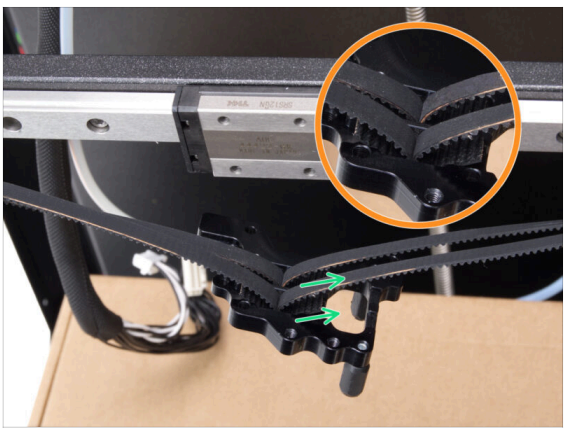
KROK 37 Przymocowanie pasków II



- Przyłóż końcówkę paska do uchwytu Nextrudera z tyłu.
- Powtórz to samo dla **lewego górnego** paska.
- Wyrównaj paski po lewej stronie z krawędzią uchwytu Nextrudera i w razie potrzeby wyreguluj ich długość.

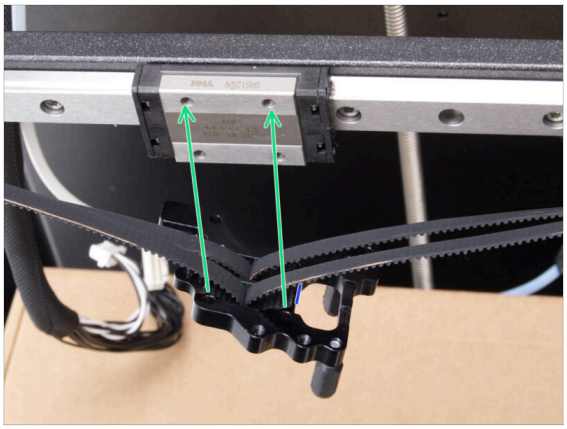
KROK 38 Przymocowanie pasków III

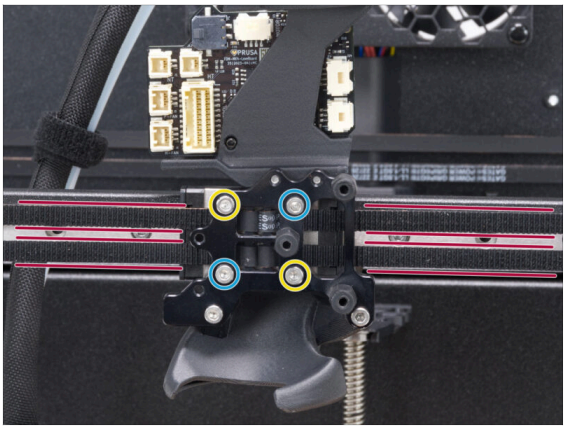




- Od tyłu przełóż **dolny pasek** idący z **prawej** strony przez środkowy otwór uchwytu Nextrudera.
  - Wyciągnij pasek na ok. 15 mm.
- Przeprowadź górny prawy pasek z tyłu uchwytu Nextrudera.
- Zagnij oba paski po prawej stronie i przeprowadź je z powrotem przez szczelinę po prawej stronie w uchwycie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

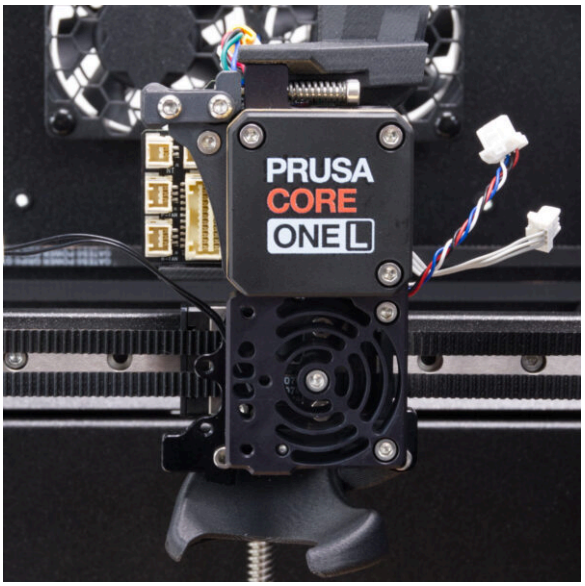
KROK 39 Montaż uchwytu Nextrudera



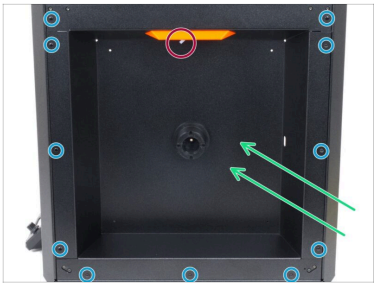
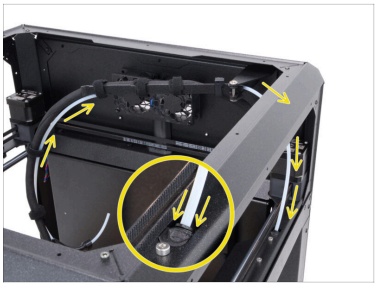
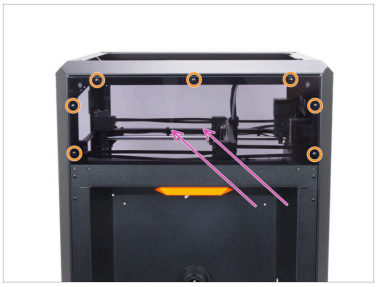


- Wyrównaj paski po prawej stronie z krawędzią uchwytu Nextrudera i w razie potrzeby wyreguluj ich długość.
- Wyrównaj uchwyt Nextrudera z wózkiem osi X. Uchwyt mocuje się od strony paska.
- Zamocuj uchwyt Nextrudera do wózka osi X i lekko dokręć go jedną górną oraz jedną dolną śrubą M3x10.
- Upewnij się, że wszystkie paski biegną prosto i nie są skręcone.
- Włóż pozostałe dwie śruby M3x10 i mocno dokręć wszystkie cztery.
- Dobra robota! Nowe paski są na swoim miejscu, dokończmy więc montaż.

4. Montaż Nextrudera



KROK 1 Montaż prawego panelu

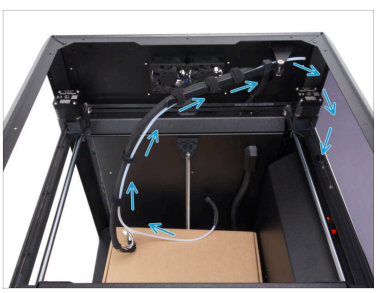
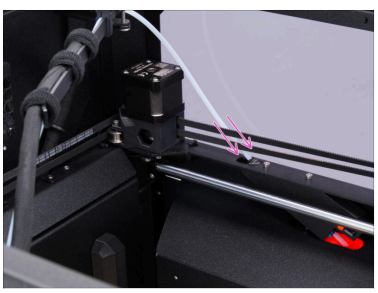




- Przyłóż panel boczny do drukarki.
- Przełóż ostrożnie krótką rurkę PTFE z czujnika filamentu przez otwór w uchwycie na bocznym panelu.
- Zamocuj boczny panel metalowy używając 11 nitów nylonowych. Wciśnij po jednym w każdy wskazany otwór, a nity utrzymają panel na miejscu.

ⓘ Do zestawu dołączony jest woreczek z zapasowymi nitami nylonowymi.

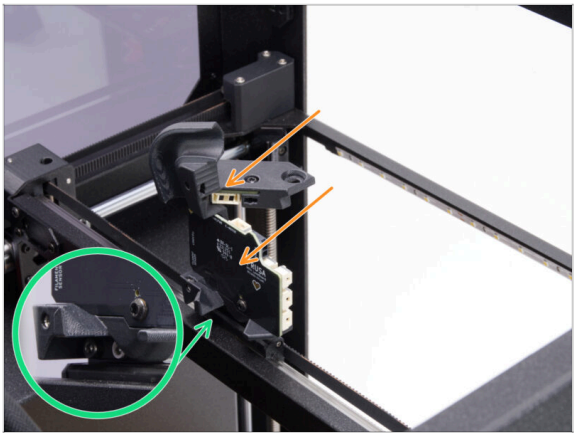
- Ostrożnie wsuń rurkę PTFE z powrotem w złączkę. Upewnij się, że została wsunięta do samego końca.
- Przyłóż panel boczny do drukarki.
- Zamocuj boczny panel metalowy używając 7 nitów nylonowych. Wciśnij po jednym w każdy wskazany otwór, a nity utrzymają panel na miejscu.

KROK 2 Przymocowanie rurki PTFE

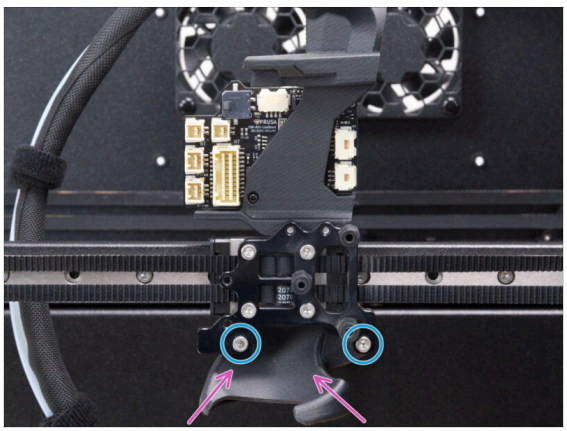

- Przełóż rurkę PTFE przez klips i opaski kablowe w sposób pokazany na ilustracji.
- Wsuń rurkę PTFE w tulejkę zaciskową. Następnie pociągnij ją lekko do siebie, aby upewnić się, że jest zablokowana.
- Po zamocowaniu rurki PTFE dokręć śrubę mocującą klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip] z tyłu, używając klucza lub wkrętaka T10,

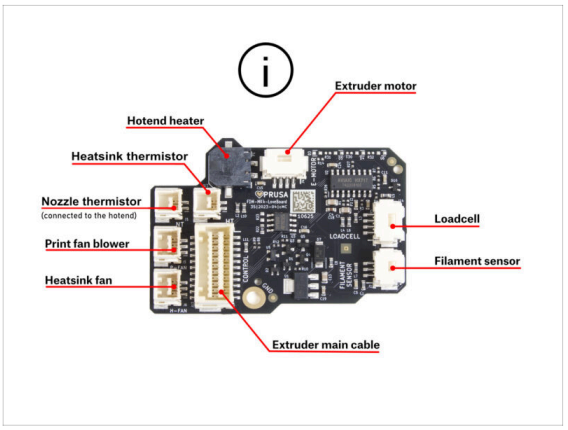
KROK 3 Montaż płytki LoveBoard



- Spójrz na tylną stronę uchwytu Nextrudera.
- Przymocuj płytkę LoveBoard do tylnej części uchwytu Nextrudera, gdy leży na pudełku.
- Wyrównaj dwie wcześniej wykręcone śruby M3x10 z otworami w uchwycie Nextrudera, a następnie dokręć je kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 4 Montaż kanału wentylatora

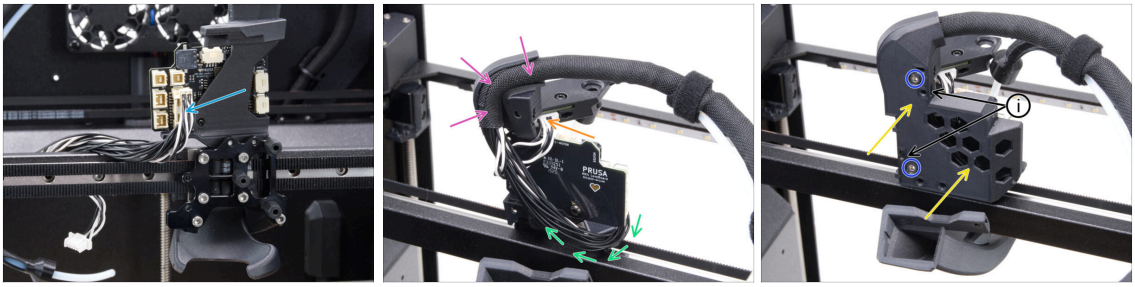




- Od tyłu uchwytu Nextrudera przyłóż zespół nadmuchu wentylatora i wyrównaj go z otworami.
- Przymocuj kanał wentylatora [fan-shroud] dwoma wykręconymi wcześniej śrubami M3x10.

ⓘ Zwróć uwagę na schemat okablowania płytki LoveBoard, aby w kolejnych krokach poprawnie podłączyć złącza.

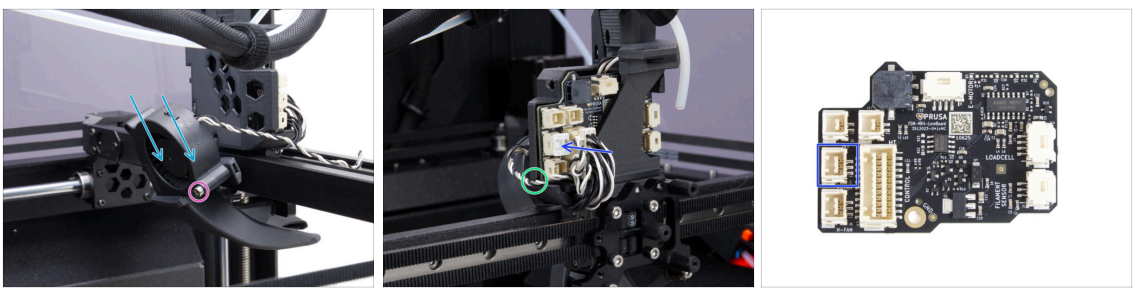
KROK 5 Podłączenie głównego przewodu



- 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!

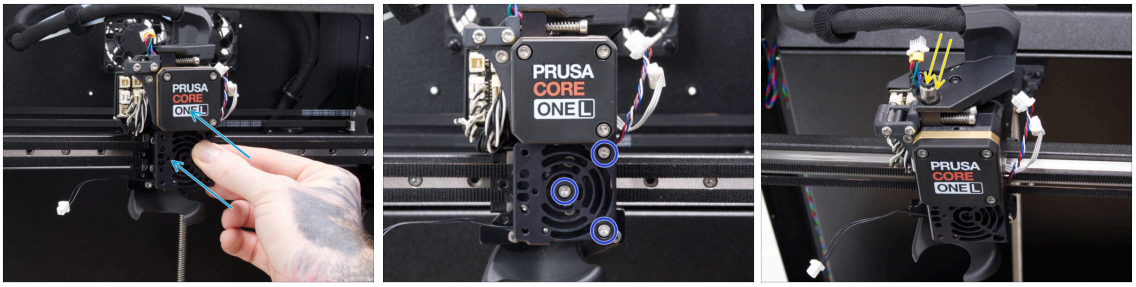
  ⓘ Podczas mocowania tylnej pokrywy głowicy [Printhead-cover-back] sprawdź, czy w gniazdach znajdują się dwie nakrętki M3nS. Ich położenie jest wskazane na ilustracji.
- Zamocuj tylną pokrywę głowicy dwoma wykręconymi wcześniej śrubami M3x10.

KROK 6 Przymocowanie wentylatora wydruku



- Wsuń wentylator wydruku w otwór w kanale wentylatora.
- Zamocuj wentylator śrubą M3x20.
- Poprowadź przewód przez dedykowany kanał do przodu.
- Podłącz wentylator wydruku do płytki LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający wskoczył na swoje miejsce.

KROK 7 Montaż Nextrudera

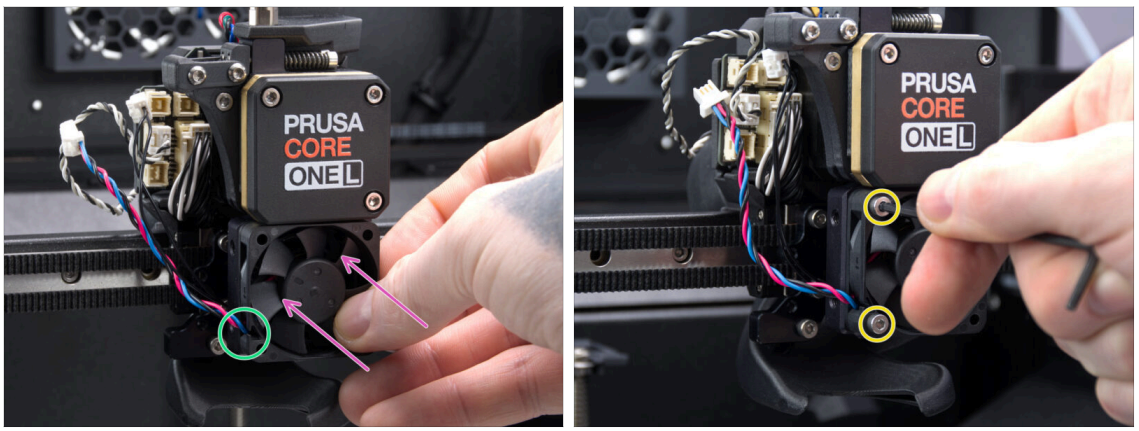


- Przyłóż Nextruder do mocowania.

⚠ Upewnij się, że żadne przewody ani złącza znajdujące się za Nextruderem nie zostaną przygniecione.

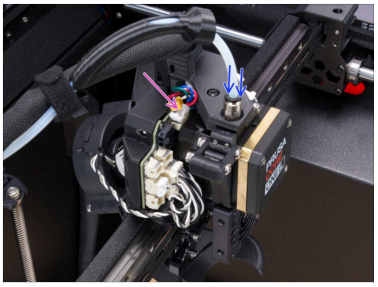
- Przymocuj Nextruder trzema wykręconymi wcześniej śrubami M3x10.
- Wkręć złączkę M5-4 w Nextruder używając wycięcia 8 mm w kluczu uniwersalnym.

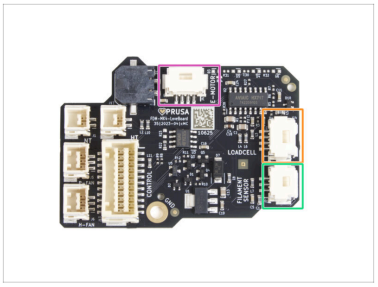
KROK 8 Montaż wentylatora hotendu



- Przyłóż wentylator hotendu do radiatora. Strona z naklejką musi być skierowana w stronę radiatora.
- Upewnij się, że wentylator jest ustawiony tak, aby przewód wychodził z lewego dolnego rogu.
- Dokręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie wcześniej odkręcone śruby M3x18.

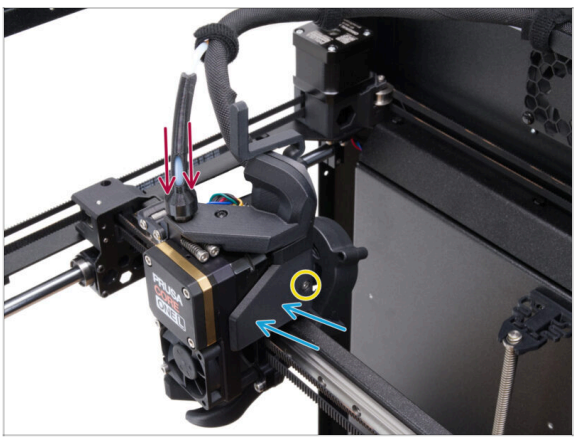
KROK 9 Przymocowanie rurki PTFE





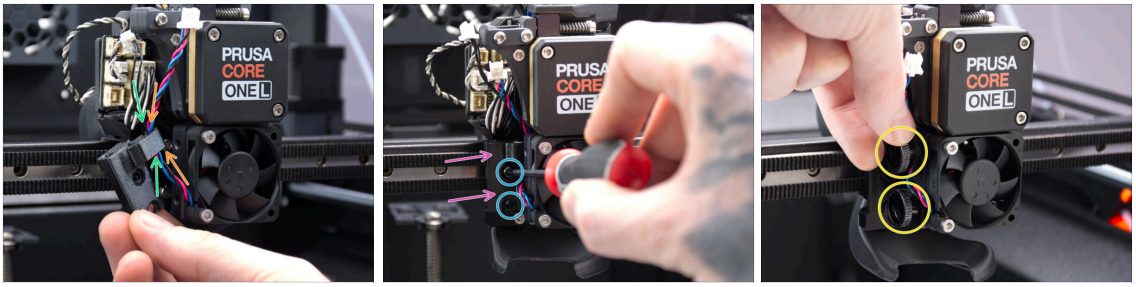
- Podłącz przewód silnika ekstrudera upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
- Wsuń rurkę PTFE w tulejkę zaciskową. Następnie pociągnij ją lekko do siebie, aby upewnić się, że jest zablokowana.
- Podłącz przewód czujnika tensometrycznego upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
- Podłącz przewód czujnika filamentu upewniając się, że zatrzask zabezpieczający kliknął, blokując go na miejscu.
- Zamocuj dźwignię sterowania wentylacją.
- Przykręć ją śrubą M3x10 (wykręconą wcześniej).

KROK 10 Montaż prawej pokrywy głowicy



- Przesuń kolanko Bowdena [Bowden-bend] w dół na rurce PTFE.
- Zamontuj pokrywę głowicy z prawej strony [Printhead-cover-right].
- Przymocuj pokrywę wykręconą wcześniej śrubą M3x6.

KROK 11 Montaż klipsa przewodów hotendu

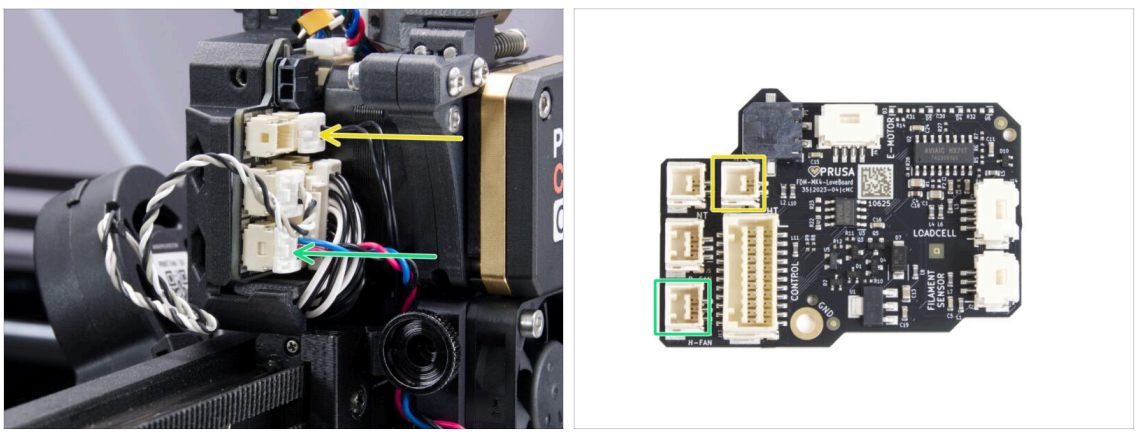


- Wsuń przewody wentylatora hotendu i termistora radiatora w klips przewodów hotendu [hotend-cable-clip]:
  - Przewód wentylatora hotendu.
  - Przewód termistora radiatora.
- Ostrożnie umieść klips hotendu z powrotem na korpusie Nextrudera.
- Dokręć dwie śruby M3x4rT (wykręcone wcześniej) kluczem T10.

ⓘ Upewnij się, że żadne przewody nie są przygniecione podczas montażu klipsa przewodów hotendu.

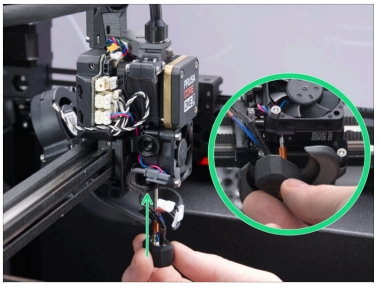
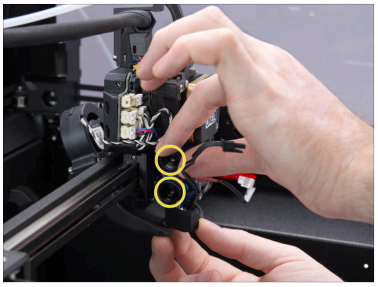
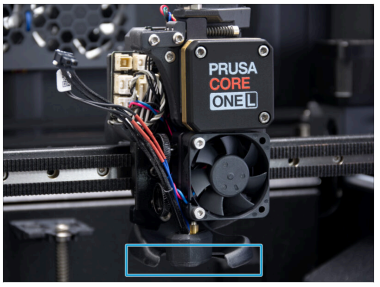
- Ręcznie wkręć dwie śruby radełkowane w radiator. **Nie dokręcaj ich jeszcze do końca.**

KROK 12 Podłączenie przewodów wentylatora hotendu i termistora



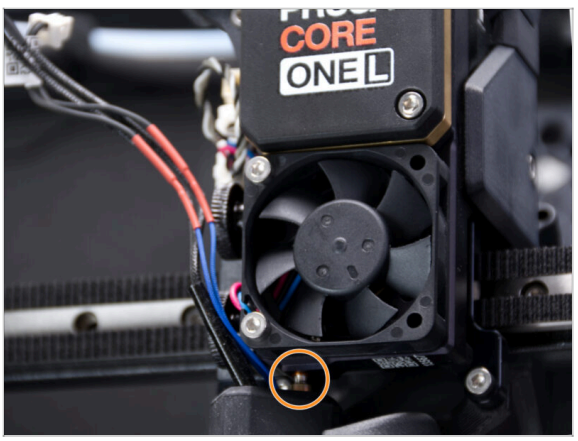
- Podłącz termistor radiatora do górnego prawego gniazda na płytce LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający kliknął podczas podłączania.
- Podłącz wentylator hotendu do dolnego lewego gniazda na płytce LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający kliknął podczas podłączania.

KROK 13 Montaż hotendu

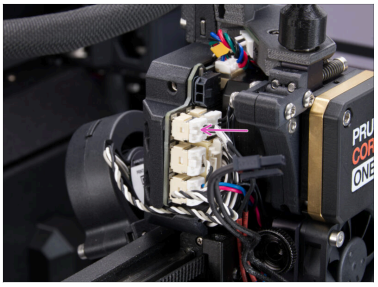
- Zlokalizuj otwór w radiatorze od spodu ekstrudera i włóż do niego rurkę hotendu.
  - ⓘ Upewnij się, że między hotendem a kanałem wentylatora jest wystarczająco dużo wolnego miejsca.
- Dokręć obie śruby radełkowane, gdy hotend będzie wsunięty do końca w Nextruder.
- Upewnij się, że hotend jest całkowicie wsunięty w radiator. Musi być wyrównany z kanałem wentylatora.

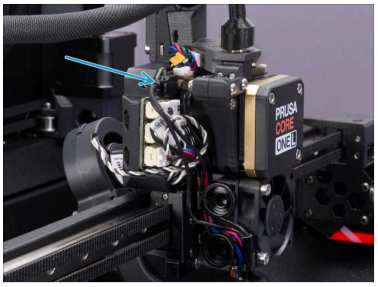
KROK 14 Kontrola montażu dyszy

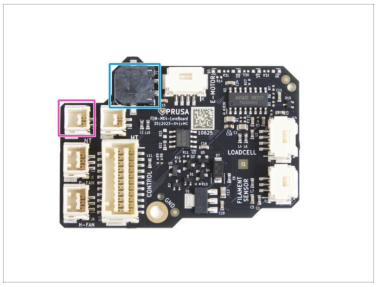


- Sprawdź, czy dysza jest **wsunięta do końca**. Miedziany pierścień na dyszy powinien być ledwo widoczny.
  - ⚠ Jeśli nie zostanie w pełni wsunięta, transfer ciepła może zostać osłabiony, co może doprowadzić do problemów takich, jak np. zatkanie dyszy.
- ⓘ Aby wyregulować położenie dyszy, poluzuj śruby radełkowane, ustaw ją, a następnie ponownie dokręć śruby, jednocześnie dociskając zespół hotendu do góry.

KROK 15 Podłączenie przewodów hotendu

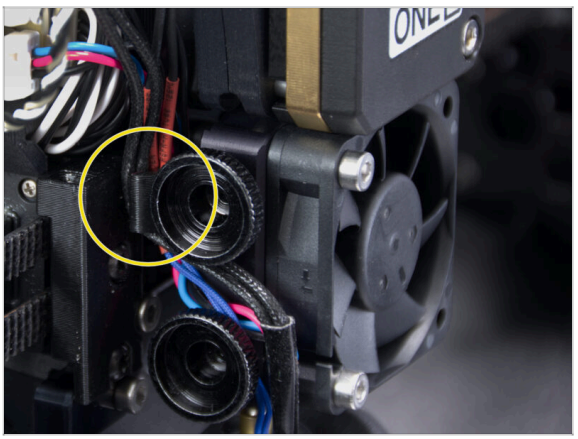






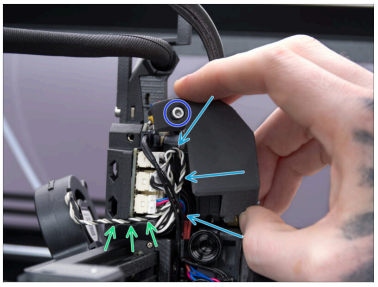
- Podłącz przewód termistora dyszy do górnego lewego gniazda na płytce LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający kliknął podczas podłączania.
- Podłącz grzałkę hotendu do czarnego gniazda w górnej części płytki LoveBoard. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający kliknął podczas podłączania.

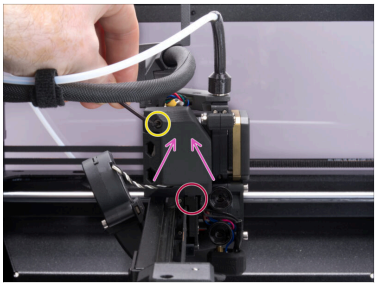
KROK 16 Ułożenie przewodów hotendu

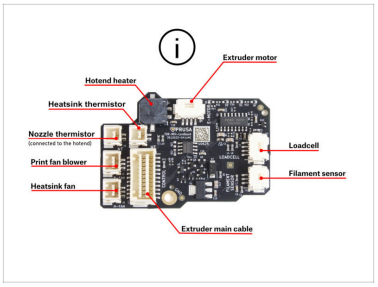


- Włóż przewody hotendu za haczyk. Najpierw poprowadź przewód termistora, a następnie przewód grzałki hotendu.

KROK 17 Montaż lewej pokrywy głowicy

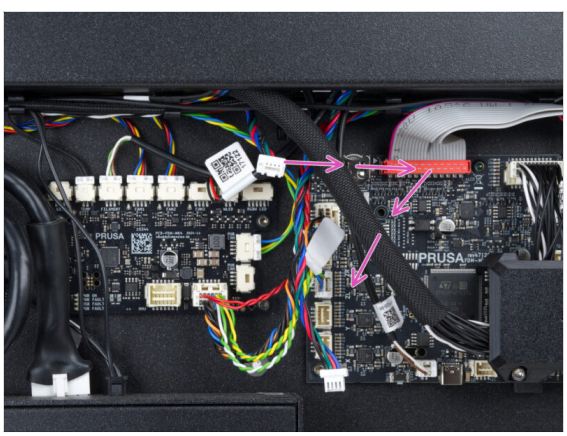


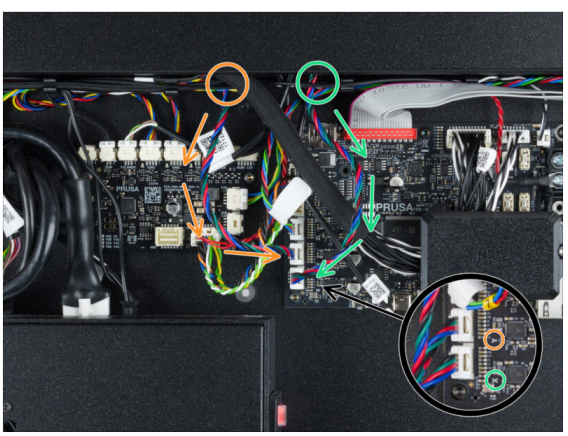




- Ułóż przewody tak, aby nie wystawały, co pozwoli uniknąć ich przygniecenia podczas montażu lewej pokrywy głowicy.
- Upewnij się, że przewód wentylatora wydruku jest poprowadzony przez kanał w tylnej pokrywie głowicy [Printhead-cover-rear].
- Wskazówka: przygotuj śrubę M3x10 wykręconą wcześniej i wsuń w otwór w pokrywie przed jej zamocowaniem.
- Najpierw wsuń dolną krawędź pokrywy w szczelinę.
- Załóż pokrywę na Nextruder.
- Przymocuj pokrywę śrubą M3x10.
- ⓘ Zwróć uwagę na schemat okablowania płytki LoveBoard, aby upewnić się, że złącza są podłączone poprawnie.

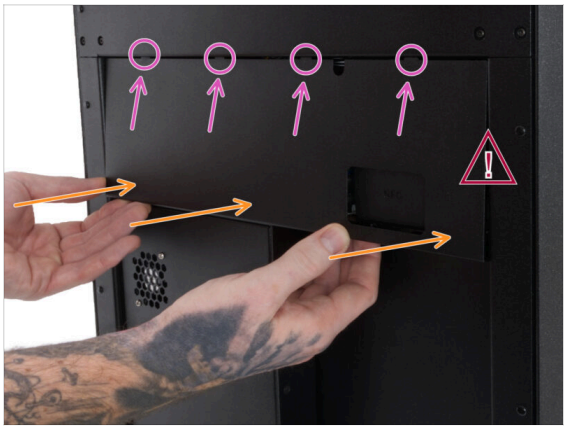
KROK 18 Ponowne podłączenie przewodów silnika

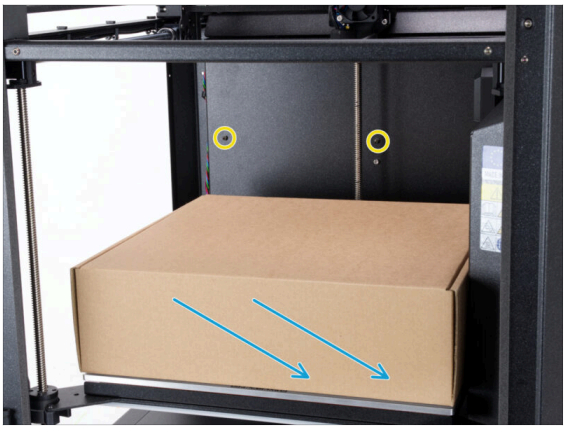




- ⓘ Podczas wymiany paska przewody silnika mogły zostać pociągnięte w stronę otworu w tylnym panelu.
- Delikatnie wyciągnij przewód bokiem z otworu. Gdy wysuniesz odpowiedni odcinek, ostrożnie pociągnij go w dół w kierunku gniazda.
- Podłącz przewód wychodzący z otworu po **lewej** stronie do górnego gniazda **Y** na płycie xBuddy.
- Podłącz przewód wychodzący z otworu po **prawej** stronie do dolnego gniazda **X** na płycie xBuddy.

KROK 19 Montaż pokryw elektroniki





- 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.

⚠ Podczas ponownego montażu pokrywy upewnij się, że wszystkie przewody są zakryte i żaden z nich nie jest przygnieciony!

- Przymocuj pokrywę elektroniki dwoma śrubami M3x4rT od wewnątrz drukarki.
- Zdejmij zabezpieczenie stołu.

KROK 20 Podłączenie modułu Wi-Fi







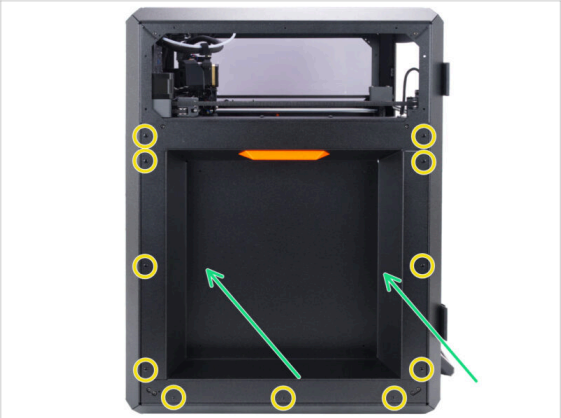
ⓘ Zwróć uwagę, że moduł Wi-Fi jest podłączony do drukarki za pomocą 8-pinowego złącza.

- 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 21 Montaż paneli z lewej strony





- Przyłóż boczny panel do drukarki.
  - Przymocuj boczny panel jedenastoma nylonowymi nitami.
- Przyłóż boczny panel ze szkła akrylowego do drukarki.
  - Przymocuj boczny panel ze szkła akrylowego sześcioma nylonowymi nitami.

ⓘ Do zestawu dołączony jest woreczek z zapasowymi nitami nylonowymi.

KROK 22 Przymocowanie górnej pokrywy



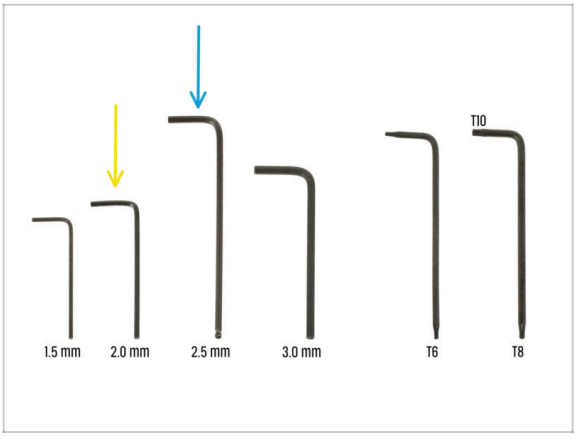


- Umieść panel na drukarce tak, aby kratka wentylacyjna znajdowała się z przodu, a następnie przesuń do tyłu.
- Wyrównaj panel tak, aby dwa plastikowe zatrzaski z tyłu wsunęły się i zablokowały na miejscu.
- Po zamocowaniu tylnej części opuść przednią część panelu i delikatnie dociśnij, aby przednie zatrzaski zaskoczyły na swoje miejsce.

5. Montaż wycieraczki dyszy



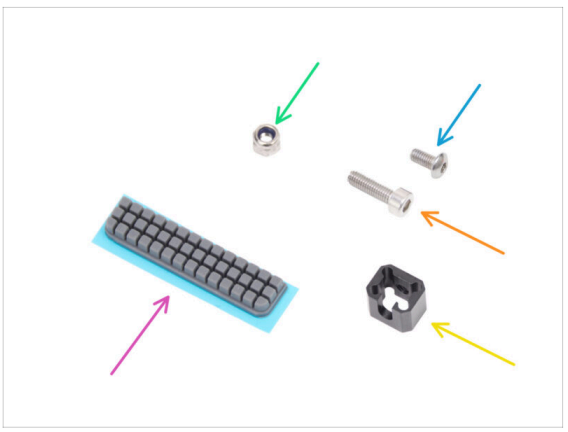
KROK 1 Narzędzia



- **Narzędzia niezbędne w tym rozdziale:**
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm

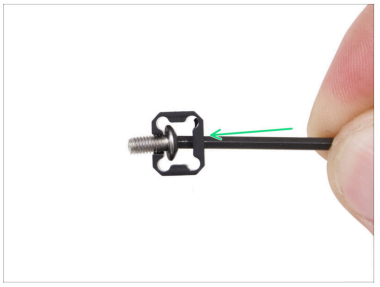
KROK 2 Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części





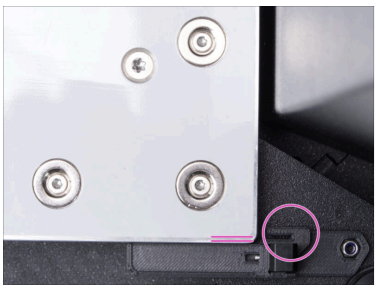
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nozzle-wiper-holder [mocowanie wycieraczki dyszy] (1x)
- Nozzle wiper [wycieraczka dyszy] (1x)
- Nakrętka M3n (1x)
- Śruba M3x6r (1x)
- Śruba M3x8 (1x)
- Expansion joint [złącze kompensacyjne] (1x)

KROK 3 Montaż wycieraczki dyszy


- Wsuń śrubę M3x6r do złącza kompensacyjnego łbem do przodu.
- Włóż klucz imbusowy 2,0 mm przez otwór gwintowany, aby dosięgnąć 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.
- Przesuń mocowanie wycieraczki dyszy [Nozzle-wiper-holder] wzdłuż ramienia wózka osi Z w kierunku stołu grzewczego. Upewnij się, że zaczep połączył się ze stołem grzewczym.

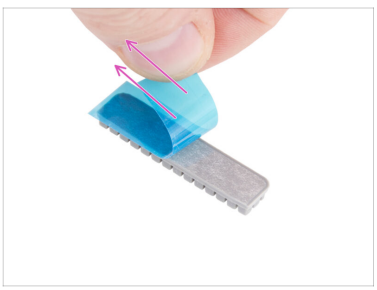
KROK 5 Mocowanie wycieraczki dyszy





- Od dołu wsuń śrubę M3x10 i złap ją nakrętką, dokręcając ręcznie o kilka obrotów.
- Dociskając zespół mocno do stołu grzewczego, przymocuj go od spodu wózka osi Z śrubą M3x8.

KROK 6 Montaż wycieraczki dyszy







- Odklej folię ochronną z wycieraczki dyszy.

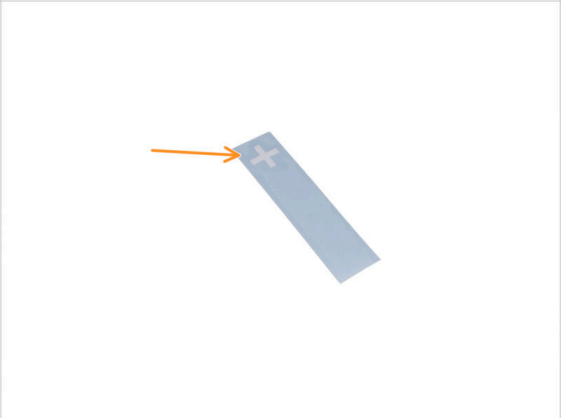
  ⓘ Pod warstwą ochronną znajduje się warstwa klejąca. **Unikaj dotykania powierzchni pokrytej klejem.**

- 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 7 Naklejki: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- CORE One L+ - naklejka modernizacyjna (1x)
- Naklejka z numerem seryjnym (1x)

KROK 8 Przyklejenie naklejki po modernizacji







- Wyrównaj dolną krawędź naklejki z fragmentem logo "ONE L".
- Naklej naklejkę na drzwiczki drukarki i dociśnij w miejscu plusa.
- Odklej naklejkę.

KROK 9 Naklejanie etykiety SN



- Nową etykietę z numerem seryjnym CORE One L+ umieść nad oryginalną etykietą z numerem seryjnym z tyłu drukarki.

KROK 10 Gotowe!



- **Gratulacje!** Modernizacja została zakończona.
- Przejdź do **ostatniego rozdziału**.

6. Kontrola przed uruchomieniem



KROK 1 Włączanie






- Podłącz do drukarki pamięć USB.
- 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.

KROK 2 Płyta stołu i uchwyt szpuli



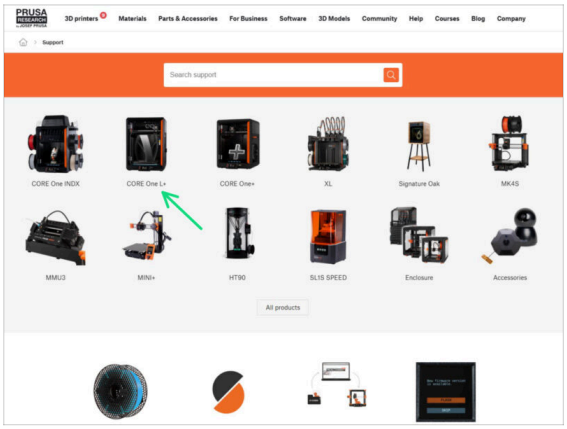


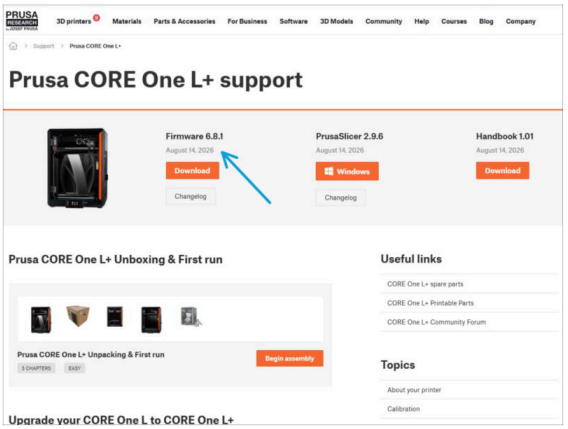
ⓘ Ten rozdział zawiera instrukcje kalibracji i przygotowania drukarki do pierwszego uruchomienia.

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

- **Aby położyć płytę na stole grzewczym, najpierw wyrównaj tylne wycięcie z kołkami ustalającymi w jego tylnej części.** Trzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli połóż na stole grzewczym - **uważaj na palce!**
  - Utrzymuj **płytę stołu** w czystości, aby uzyskać optymalną wydajność.
  - Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. **Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić**, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.
- Załóż o-ring na uchwyt szpuli.
- Wciśnij stały element uchwytu na krążek [Puck-universal] i zablokuj, przekręcając w prawo.

KROK 3 Aktualizacja firmware





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

ⓘ Pro tip: Aby przejść na stronę główną Prusa CORE One L+, możesz użyć adresu URL: **prusa.io/CORE_One_L+**

KROK 4 Instalacja firmware

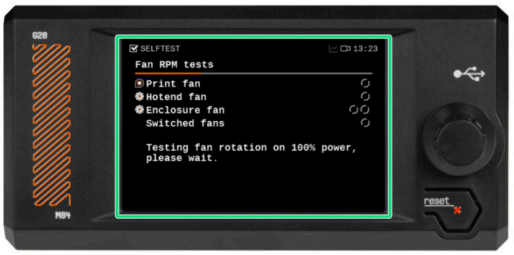




- Podłącz pamięć USB z firmware do drukarki.
- Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], wybierz **FLASH** przy pomocy pokrętła.

KROK 5 Selftest: info





Ważne jest przeprowadzenie Selftestu i kalibracji wszystkich istotnych komponentów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego etapy wymagają Twojej interakcji.

Zdecydowanie zalecamy uruchomienie Selftestu po zmodernizowaniu drukarki.

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

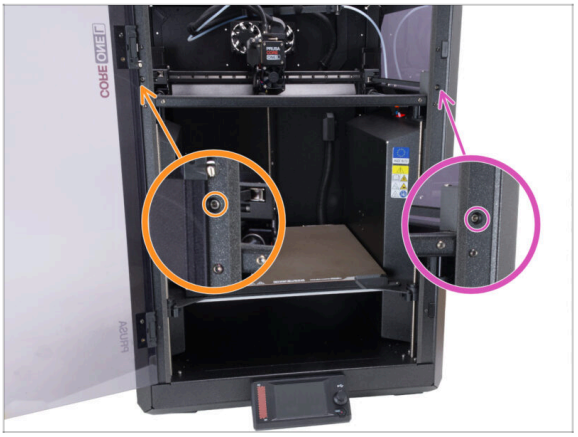
Uwaga: Podczas Selftestu **drzwi powinny być zamknięte** do momentu wyświetlenia monitu. Otwarcie ich spowoduje przerwanie procesu.

- **Podczas Selftestu wewnątrz drukarki poruszają się GORĄCE części.**

Uwaga: Niektóre etapy działania kreatora, takie jak testowanie wentylatora i kalibracja osi, **mogą powodować głośną pracę drukarki**.

- Drukarka rozpocznie testy wszystkich wentylatorów. **Ostrzegamy - przez chwilę będzie dość głośno!**

KROK 6 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.

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

- **Regulacja naciągnięcia pasków (CORE One)**

Nie zapomnij wrócić tutaj po wyregulowaniu pasków.

KROK 7 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 **prusa.io/CORE_One_L+**.

Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności i Instrukcje bezpieczeństwa.

KROK 8 Przekaż nam swoją opinię

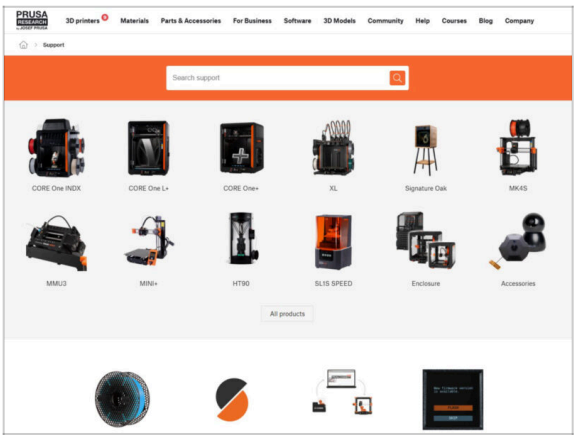


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zrozumiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.

  ⓘ This feedback is a little different from the usual comments you might leave on individual steps.

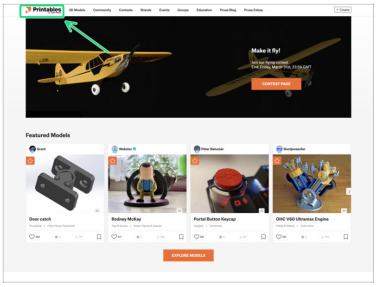
- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

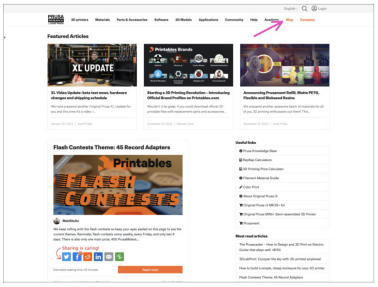
KROK 9 Baza Wiedzy Prusa

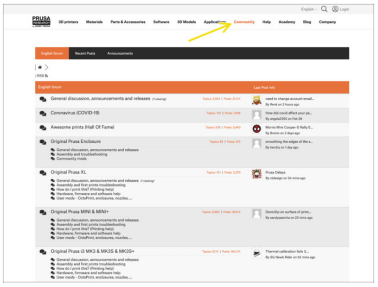


- Jeśli masz jakiekolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 10 Dołącz do Printables!







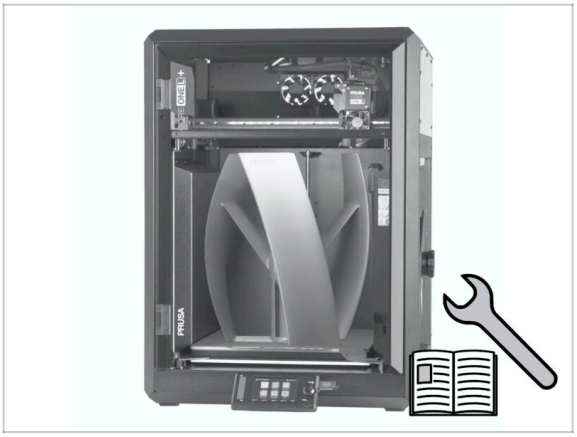
- Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na Printables.com
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.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

ⓘ Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

Lista zmian w instrukcji



KROK 1 Historia wersji



- **Wersje instrukcji modernizacji Prusa CORE One L+:**
- 08/2026 - Wersja początkowa 1.00

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: