

Spis treści

1. Wprowadzenie	3
Krok 1 - Wprowadzenie	4
Krok 2 - Informacje ogólne	4
Krok 3 - Jak poruszać się po podręczniku	5
Krok 4 - Co Cię czeka podczas rozpakowywania	6
Krok 5 - Narzędzia dołączone do paczki	7
Krok 6 - Przewodnik po etykietach	7
Krok 7 - Cheatsheet	8
Krok 8 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	8
Krok 9 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	9
Krok 10 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	9
2. Rozpakowanie drukarki	10
Krok 1 - Wprowadzenie	11
Krok 2 - Otwarcie opakowania	11
Krok 3 - Otwarcie opakowania	12
Krok 4 - Wyciągnięcie wkładek	12
Krok 5 - Wyciągnięcie wkładek	13
Krok 6 - Wyciągnięcie wkładek	13
Krok 7 - Rozpakowywanie drukarki	14
Krok 8 - Czas na Haribo	14
Krok 9 - Drukarka jest gotowa do konfiguracji	15
3. Ustawienie drukarki	16
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	17
Krok 2 - Przygotowanie drukarki	18
Krok 3 - Przewód Nextrudera: przygotowanie części	18
Krok 4 - Prowadzenie przewodów Nextrudera	19
Krok 5 - Montowanie pierwszego gniazda Nextrudera	19
Krok 6 - Montaż doków pierwszego i drugiego Nextrudera	20
Krok 7 - Kontrola montażu doków	20
Krok 8 - Kontrola montażu doków: film	21
Krok 9 - Trzeci dok: wykręcenie śruby	21
Krok 10 - Poczęstuj się	22
Krok 11 - Mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części	22
Krok 12 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	23
Krok 13 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	23
Krok 14 - Demontaż pokrywy elektroniki	24
Krok 15 - Podłączanie przewodów DWARF (1-2)	24
Krok 16 - Montaż mocowania anteny Wi-Fi	25
Krok 17 - Podłączanie przewodów DWARF (3-5)	26
Krok 18 - Montaż pokrywy elektroniki	26
Krok 19 - Poprowadzenie rurek PTFE (1-3)	27
Krok 20 - Poprowadzenie rurek PTFE (4-5)	27
Krok 21 - Antena Wi-Fi: przygotowanie części	28
Krok 22 - Montaż anteny Wi-Fi	28
Krok 23 - Uniwersalny uchwyt szpuli: przygotowanie części	29
Krok 24 - Ustawienie wpustu rowkowego	29
Krok 25 - Montaż krążka uniwersalnego	30
Krok 26 - Montaż uchwytu szpuli (lewa strona)	30
Krok 27 - Montaż uchwytu szpuli (prawa strona)	31
Krok 28 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	31

Krok 29 - Dokowanie Nextrudera	32
Krok 30 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera	32
Krok 31 - Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera	33
Krok 32 - Montaż xLCD: przygotowanie części	33
Krok 33 - Podłączenie przewodów xLCD	34
Krok 34 - Montaż ekranu xLCD	34
Krok 35 - Poczęstuj się	35
Krok 36 - Prawie gotowe!	35
4. Pierwsze uruchomienie	36
Krok 1 - Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool	37
Krok 2 - Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości	37
Krok 3 - Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości	38
Krok 4 - Przygotowanie drukarki	38
Krok 5 - Aktualizacja firmware	39
Krok 6 - Asystent: konfiguracja sieci i Prusa Connect	39
Krok 7 - Asystent: Kalibracja	40
Krok 8 - Asystent: kalibracja pozycji doku	41
Krok 9 - Asystent: wykręcenie kołków	41
Krok 10 - Asystent: poluzowanie śrub	42
Krok 11 - Asystent: zablokowanie narzędzia	42
Krok 12 - Asystent: dokręcenie górnej śruby	43
Krok 13 - Asystent: dokręcenie dolnej śruby	43
Krok 14 - Asystent: wkręcenie kołków doku	44
Krok 15 - Asystent: dok skalibrowany pomyślnie	44
Krok 16 - Asystent: test tensometru	45
Krok 17 - Asystent: kalibracja czujników filamentu	45
Krok 18 - Asystent: kalibracja czujników filamentu	46
Krok 19 - Asystent: Phase Stepping	47
Krok 20 - Gotowe	47
Krok 21 - Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)	48
Krok 22 - Regularna konserwacja drukarki	48
Krok 23 - Krótki przewodnik do pierwszych wydruków	49
Krok 24 - Modele 3D do wydrukowania	49
Krok 25 - Przekaż nam swoją opinię	50
Krok 26 - Baza Wiedzy Prusa	50
Krok 27 - Dołącz do Printables!	51
Krok 28 - Czas na Haribo!	51
Manual changelog	52
Krok 1 - Version history	53

1. Wprowadzenie

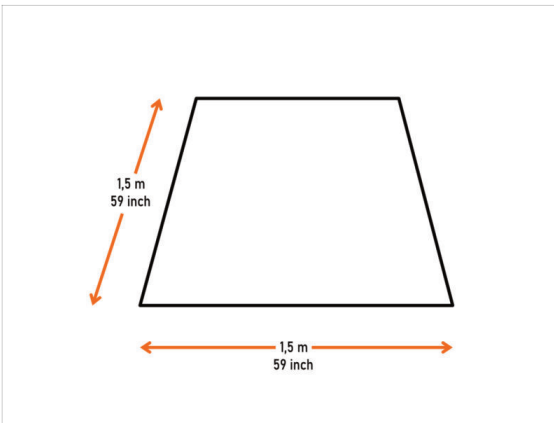


KROK 1 Wprowadzenie



- Ta instrukcja ma zastosowanie do drukarek **Prusa XL+ 2-głowicowych**, jak i **5-głowicowych**.
- ⓘ O ile nie podano inaczej, wszystkie instrukcje i ilustracje przedstawiają konfigurację drukarki Prusa XL+ z pięcioma głowicami. Wszelkie różnice dotyczące wersji z dwiema głowicami są wyróżnione w odpowiednich miejscach.

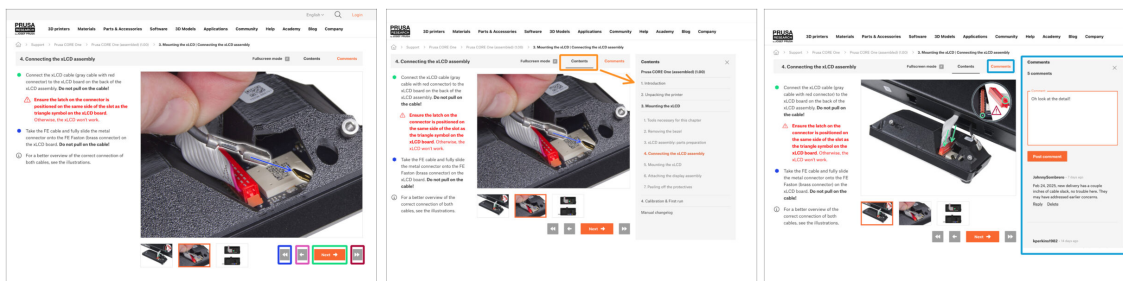
KROK 2 Informacje ogólne



Paczka z drukarką jest ciężka! Koniecznie poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.

- **Do montażu należy przygotować czysty stół roboczy o wymiarach co najmniej 1,5 m x 1,5 m (59 x 59").**
- Zalecamy jasne oświetlenie nad stołem roboczym. Niektóre części drukarki są ciemne, a słabe oświetlenie może utrudnić montaż.

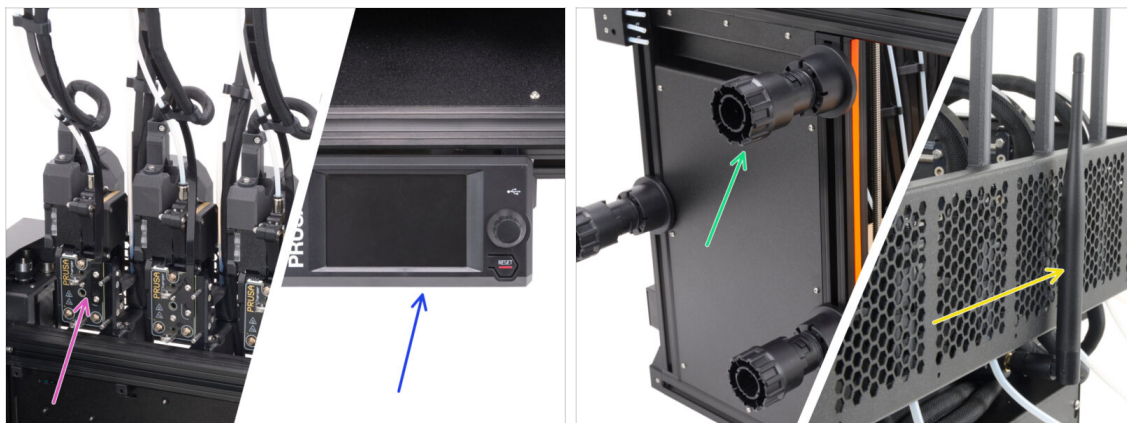
KROK 3 Jak poruszać się po podręczniku



- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:

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

KROK 4 Co Cię czeka podczas rozpakowywania



❗ Ze względu na uwarunkowania transportowe, niektóre delikatne części muszą być bezpiecznie zapakowane osobno wewnątrz opakowania z drukarką. Niniejsza instrukcja przeprowadzi Cię przez montaż tych części w drukarce.

⚠ **Nie wyrzucaj opakowania!** Zachowaj oryginalne opakowanie oraz piankowe wkładki. Drukarka musi zostać zapakowana w ten sposób na czas wysyłki serwisowej lub gwarancyjnej, aby zapobiec uszkodzeniom.

● **Te części zostaną zamontowane:**

- Zespół Nextruderów multi-tool
- Zespół xLCD
- Uchwyt szpuli
- Antena Wi-Fi

KROK 5 Narzędzia dołączone do paczki



■ Paczka zawiera:

- ❗ Niektóre z narzędzi są przeznaczone przede wszystkim do regularnej konserwacji drukarki, więc mogą one nie być potrzebne podczas wykonywania niniejszych instrukcji. Na początku każdego rozdziału instrukcji montażu znajduje się lista niezbędnych narzędzi.
- Klucz Torx T6, T8, T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm, 4 mm
- Klucz 13-16
- Klucz uniwersalny
- Wkrętak Torx T10
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Szczypce spiczaste
- W opakowaniu drukarki znajduje się smar, który jest przeznaczony do konserwacji. Nie trzeba go stosować podczas montażu.

Porady dotyczące stosowania smaru znajdziesz w instrukcji opisującej regularną konserwację drukarki.

KROK 6 Przewodnik po etykietach



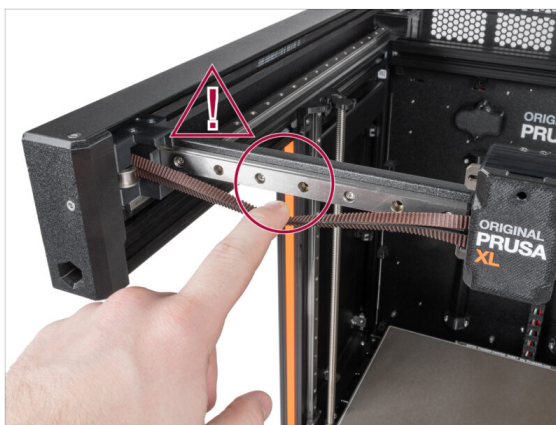
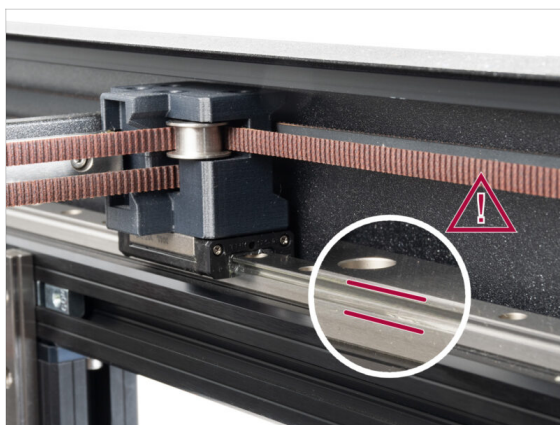
- ❗ Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Woreczek oznaczony "LCD Fasteners" zawiera dodatkowy zapas każdej części znajdującej się w woreczku. Ilość części zamiennych jest zapisana na etykiecie. Liczba ta jest uwzględniona w całkowitej liczbie każdego typu części.

KROK 7 Cheatsheet



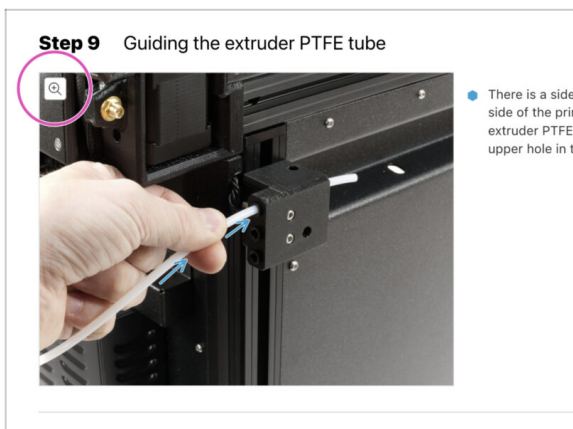
- ◆ Twoja paczka zawiera list, na którego odwrocie znajduje się arkusz Cheatsheet z rysunkami wszystkich niezbędnych elementów łącznych.
- ◆ Rysunki elementów łącznych są przedstawione w skali 1:1, więc możesz porównać rozmiar, umieszczając element łączny na papierze, aby upewnić się, że używasz właściwego elementu.
- i Arkusz Prusa Cheatsheet-XL jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100%. Nie zmieniaj skalowania, bo nie zadziała.

KROK 8 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



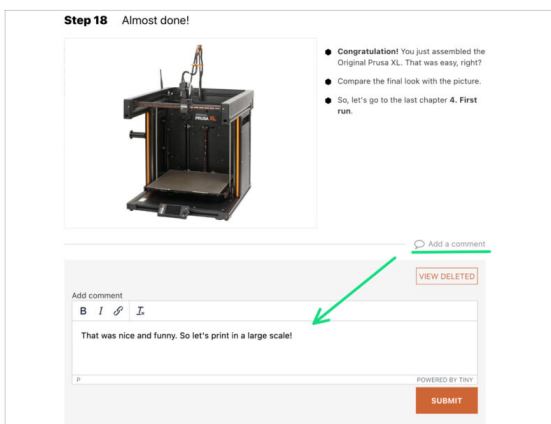
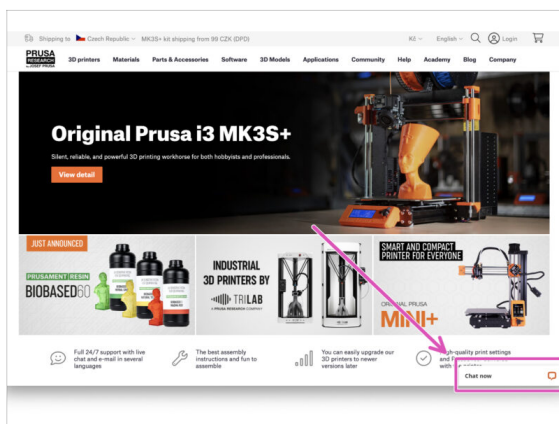
- ⚠ **OSTRZEŻENIE:** Unikaj bezpośredniego kontaktu skóry ze smarem używanym do prowadnic liniowych. Jeśli dojdzie do kontaktu skóry ze smarem, natychmiast umyj ręce. Szczególnie przed spożywaniem posiłków, napojów lub dotykaniem twarzy.
- ◆ Smar gromadzi się w łożyskach drukarki, głównie na prowadnicach liniowych.

KROK 9 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- i** Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- Ustaw kursor nad ilustracją i kliknij przycisk Lupa ("View original") w lewym górnym rogu.

KROK 10 Jesteśmy tu dla Ciebie!

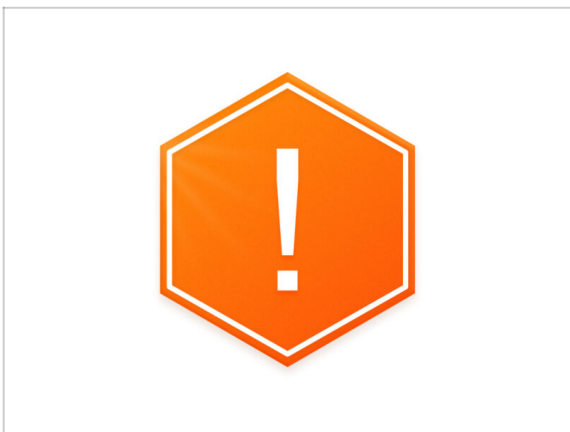


- Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - Komentując poszczególne etapy instrukcji.
 - Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na prusa3d.com
 - Przez e-mail info@prusa3d.com
- Możemy już przystąpić do montażu? Przejdźmy do rozdziału **2. Rozpakowanie drukarki**.

2. Rozpakowanie drukarki

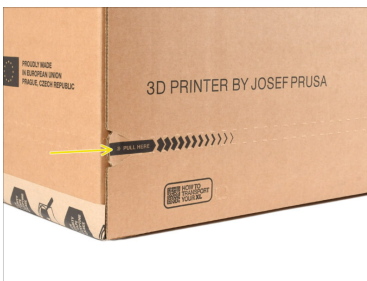


KROK 1 Wprowadzenie



- ⚠ **Paczka z drukarką jest ciężka!**
Poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.
- ⚠ **Jeśli w montażu pomagają Ci dzieci, sprawuj nad nimi nadzór przez cały czas, aby uniknąć obrażeń.**
- ⚠ **Nie wyrzucaj opakowania!**
Zachowaj oryginalne opakowanie oraz piankowe wkładki. Drukarka musi zostać zapakowana w ten sposób na czas wysyłki serwisowej lub gwarancyjnej, aby zapobiec uszkodzeniom.

KROK 2 Otwarcie opakowania



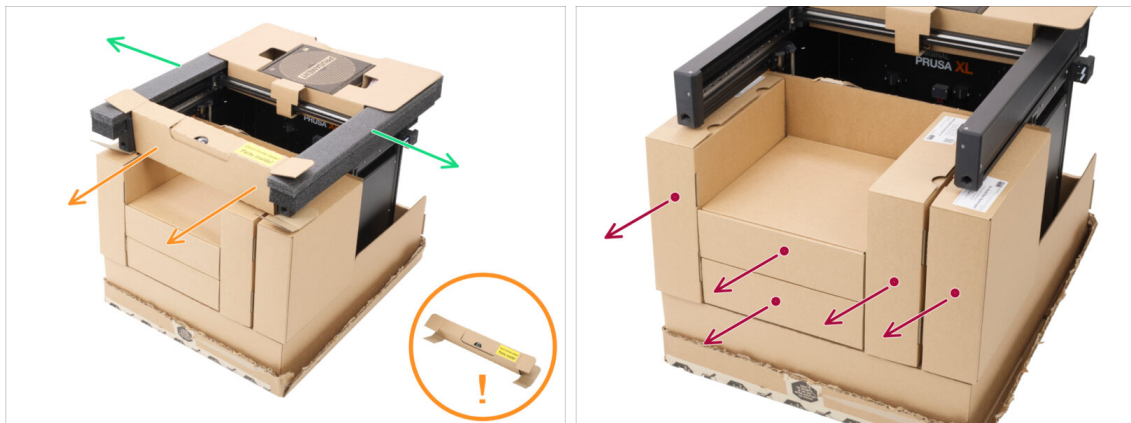
- Połóż paczkę w stabilnym miejscu. **Upewnij się, że jest skierowana górną stroną do góry.** Zwróć uwagę na strzałki na pudełku.
- Pudełko wyposażone jest w dwie taśmy umożliwiające łatwe rozerwanie kartonu. Dziel one pudełko na dwie części.
- Oderwij cały pasek rozdzielający, aby rozdzielić pudełko.

KROK 3 Otwarcie opakowania



- ◆ Zdejmij górną część pudełka, podnosząc ją do góry.
- ⚠ Wewnątrz znajdują się kartonowe wkładki zawierające części niezbędne do montażu. **Nie wyrzucaj ich!**
 - ① Twoja drukarka może nieznacznie różnić się od tej pokazanej na ilustracjach. Nie ma to wpływu na proces montażu. Ilustracje mają charakter wyłącznie poglądowy.
- ◆ Wyciągnij żelki Haribo umieszczone z tyłu pudełka i odłóż je na bok. Wkrótce je uwolnimy.
- ◆ Wyciągnij list powitalny, który zawiera też ściągawkę. **Nie wyrzucaj listu powitalnego!**

KROK 4 Wyciągnięcie wkładek



- ◆ Wyciągnij górne wypełnienie piankowe.
- ◆ Zdejmij górną przednią wkładkę kartonową.
 - ⚠ W środku znajduje się wiele różnych części - **uważaj, aby ich nie zgubić podczas wyjmowania wkładki.**
- ◆ Wyciągnij wszystkie pudełka zawierające części Nextruderów.
 - ① Liczba pudełek zależy od konfiguracji drukarki.

KROK 5 Wyciągnięcie wkładek



- Podnieś dwie klapy z boku przedniej kartonowej wkładki, zagnij pionową stronę w dół i wyciągnij wkładkę.
- Wyciągnij pudełko z Prusamentem z wierzchu.

KROK 6 Wyciągnięcie wkładek



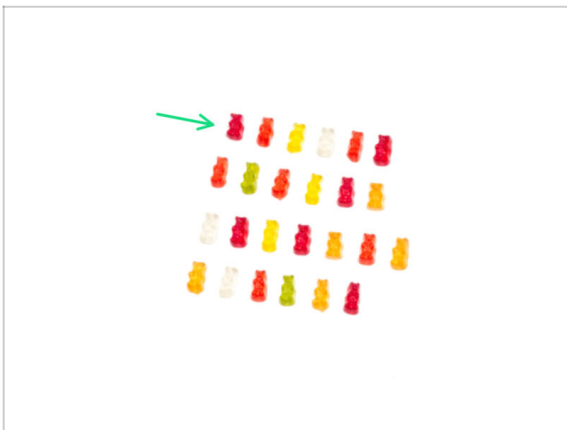
- Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajduje się małe wycięcie, które blokuje ją na ramie drukarki. Pociągnij dźwignię, aby odzepić wkładkę.
- Odczep kartonowy pasek owinięty wokół osi X.
- Części drukarki są przechowywane w górnej tekturowej wkładce! Uważaj, aby ich nie zgubić!
- Podnieś całą wkładkę i wyciągnij ją.

KROK 7 Rozpakowywanie drukarki



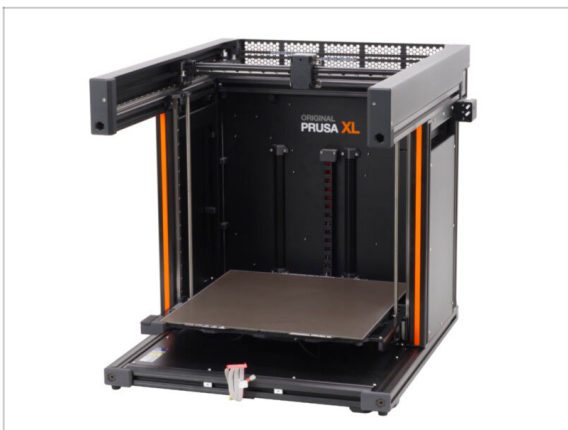
- ✦ Użyj bocznych uchwytów po obu stronach drukarki do podniesienia jej.
- ✦ Przyciśnij dolną część pudełka podczas podnoszenia drukarki.
- ⚠ **Nie podnoś drukarki za górne metalowe profile!!!** W ten sposób ryzykujesz wypaczeniem drukarki i uszkodzeniem oświetlenia LED znajdującego się wewnątrz profili.
- ⚠ **Nie podnoś drukarki samodzielnie.** Poproś kogoś o pomoc w podniesieniu drukarki za uchwyt znajdujący się z boku obudowy.

KROK 8 Czas na Haribo



- ⚠ **Ostrożnie i po cichu otwórz paczkę żelków.** Szelest może zwabić okoliczne drapieżniki!
- ✦ Wyjmij część żelków i połóż je na czystej powierzchni. Rozłóż je w czterech rzędach, tak jak na ilustracji. Zamknij torebkę i odłóż ją na bok.
- ✦ Zjedz pierwszy rząd: sześć żelków.
- ⓘ **Czy wiesz, że...?** Żelki zostały stworzone przez niemieckiego producenta słodyczy o nazwisku Hans Riegel w latach dwudziestych XX. wieku.

KROK 9 Drukarka jest gotowa do konfiguracji

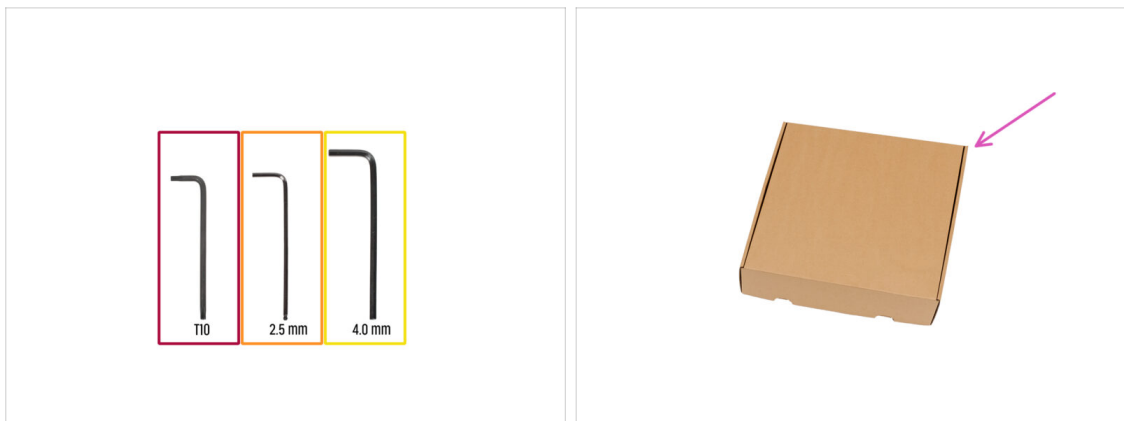


- ◆ Dobra robota! Drukarka jest gotowa do następnego etapu.
- ◆ Przejdź do rozdziału **3. Ustawienie drukarki**.

3. Ustawienie drukarki



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

● Klucz Torx T10

ⓘ Możesz również użyć wkrętaka T10, który znajduje się w zestawie.

● Klucz imbusowy 2,5 mm

● Klucz imbusowy 4 mm

● Podczas montażu ochroń stół grzewczy kartonowym pudełkiem. Użyj jednego z pudełek po Nextruderze dostarczonym wraz z drukarką.

KROK 2 Przygotowanie drukarki



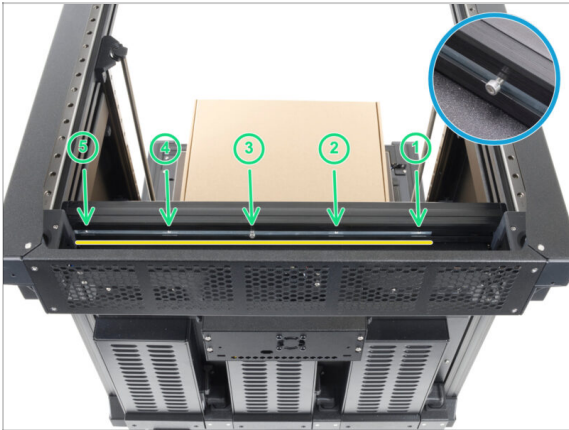
- ❖ Przypomnienie: aby przenieść drukarkę, **zawsze chwytaj za uchwyty po obu stronach drukarki**. Nie należy podnosić drukarki za aluminiowe profile, ani za panele z blachy na górze.
- 🔵 Umieść puste pudełko w okolicach przedniej, środkowej części stołu grzewczego.
 - ❗ W kolejnych krokach będziemy pracować z narzędziami i montować ekstruder nad stołem grzewczym. Zabezpiecz go przed ewentualnymi uszkodzeniami. Do tego celu może posłużyć puste pudełko po Nextruderze.
- 🟢 Ręcznie przesun zespół osi X całkowicie do przodu drukarki.
- 🟡 Ręcznie przesun wózek osi X [X-carriage w okolice środka osi X.

KROK 3 Przewód Nextrudera: przygotowanie części



- ❖ Do montażu wiązki przewodów Nextrudera przygotuj:
 - 🟡 Wiązka przewodów (2x / 5x)
 - ❗ Liczba ta różni się w zależności od konfiguracji drukarki.

KROK 4 Prowadzenie przewodów Nextrudera



- Ostrożnie obróć drukarkę o 180°, tak aby strona z zasilaczem była skierowana do Ciebie.
 - Zlokalizuj wkładkę-mocowanie doków z pięcioma otworami M3 [tch-mounting-insert] wewnątrz tylnego profilu aluminiowego.
 - Wykorzystamy wszystkie otwory M3 we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].
 - ❗ W wersji z dwiema głowicami wykorzystaj wyłącznie pierwsze dwa położenia.
 - Zlokalizuj w długiej metalowej listwie śrubę, która mocuje część na czas transportu. **Na razie pozostaw śrubę w listwie.**
- ⚠ Utrzymaj pozycję wkładki-mocowania doków [tch-mounting-insert] do następnego kroku. **Nie może się ruszać!** Jeśli wkładka przesunie się, to dosuń ją do końca w lewo i przymocuj śrubą.

KROK 5 Montowanie pierwszego gniazda Nextrudera



- Umieść gniazdo narzędzia za tylną pokrywą CoreXY [CoreXY-cover]. Poprowadź przewód oraz rurkę PTFE w dół **za pokrywą**.



Ta sama procedura dotyczy wszystkich pozostałych gniazd narzędzia. Skup się najpierw na zamontowaniu pierwszego gniazda w następujących krokach.

KROK 6 Montaż doków pierwszego i drugiego Nextrudera



- Umieść mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] na dolnym profilu aluminiowym w pozycji nr 1.
- Zwróć uwagę na wypustkę obok wystającej śruby. Po wyrównaniu wypustka **musi wejść w rowek** w profilu ramy.
- Wkręć śrubę w **pierwszy otwór M3** we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert]. Przez otwór w tylnym panelu sprawdź, czy mocowanie wiązki jest ustawione w jednej linii z otworem.
- Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm na całej długości przez otwór w tylnym panelu, aż do **środkowej** śruby w mocowaniu wiązki doku [xl-dock-cable-router] i dokręć śrubę.
- **Dokręć śrubę mocno.** Gniazdo narzędzia jest mocowane dzięki pasowaniu na wcisk.



Powtórz to samo dla drugiej głowicy.

KROK 7 Kontrola montażu doków

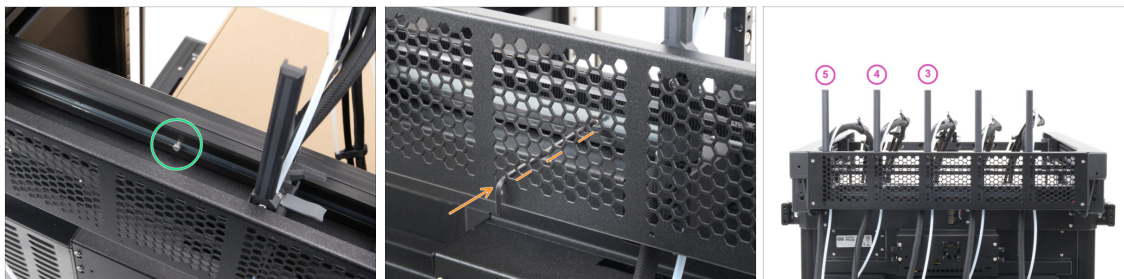


- ❗ Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
- ⚠️ Sprawdź, czy dok jest prawidłowo dokręcony. **Nie może się poruszać.**
- ⚠️ Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba musi być bardzo mocno dokręcona.

KROK 8 Kontrola montażu doków: film

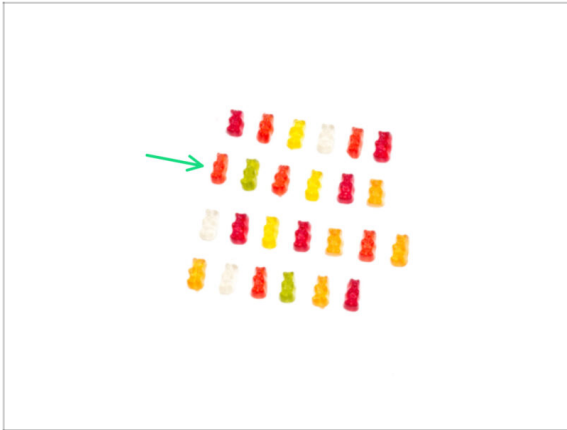
- ① Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
- Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie. Obejrzenie nagrania dołączonego do instrukcji pomoże Ci lepiej zrozumieć proces montażu i osiągnąć właściwy rezultat.

KROK 9 Trzeci dok: wykręcenie śruby



- 📌 **Ten krok dotyczy wyłącznie wersji 5-głowicowej.** Jeśli posiadasz wersję z dwiema głowicami, pominiń ten krok.
- ① Ten krok jest identyczny dla wszystkich wersji gniazd narzędzi. Na tym etapie zamontowane powinny być dwa gniazda.
- Znajdź śrubę M3 we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm wykręć śrubę z wkładki-mocowania doków [tch-mounting-insert].
- Zamontuj wszystkie pozostałe gniazda narzędzi w taki sam sposób jak pierwsze dwa.
- ① **Dokręć śrubę mocno.** Gniazdo narzędzia jest mocowane dzięki pasowaniu na wcisk.

KROK 10 Poczęstuj się



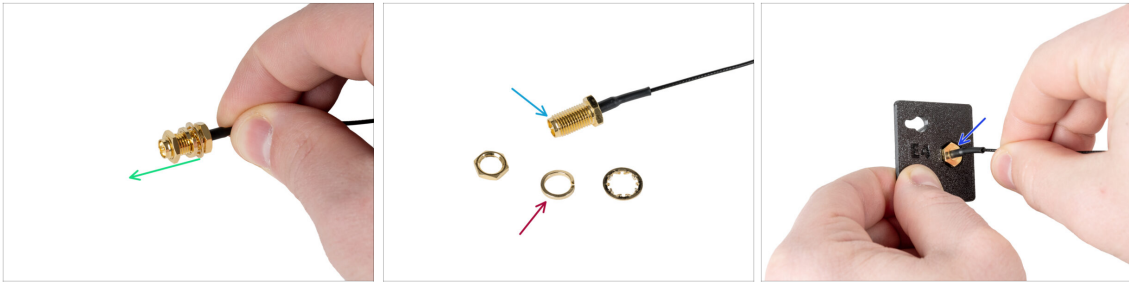
- **Dobra robota! Zaslugujesz na nagrode, zanim przejdziemy do montazu pozostalych komponentow.**
- **Zjedz drugi rzad: sześć zelków.**
- ⓘ **Czy wiesz, że...? Niektórzy producenci zelków oferują bezcukrowe wersje słodczy, które są one słodzone syntetycznym słodzikiem, takim jak maltitol lub stewia.**

KROK 11 Mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- **Wi-Fi-antenna-holder [mocowanie anteny Wi-Fi] (1x)**
- **Przewód antenowy (1x)**

KROK 12 Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



- Zdejmij nakrętkę z podkładkami ze złącza antenowego.
- Złącze antenowe jest gotowe.
- Najnowsza wersja złącza ma grubszą podkładkę. Już jej nie potrzebujemy, więc możesz ją wyrzucić.
- Umieść złącze antenowe w otworze o tym samym kształcie w mocowaniu anteny Wi-Fi [Wi-Fi-antenna-holder].

KROK 13 Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



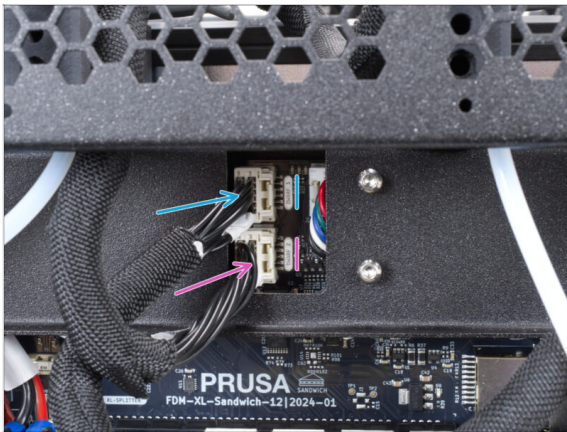
- Przełóż złącze antenowe przez mocowanie [Wi-Fi-antenna-holder].
- Załóż cieńszą podkładkę zabezpieczającą z powrotem na złącze.
- Dokręć nakrętkę na złączu antenowym kluczem uniwersalnym.
- Dobra robota! Antena Wi-Fi jest gotowa.

KROK 14 Demontaż pokrywy elektroniki



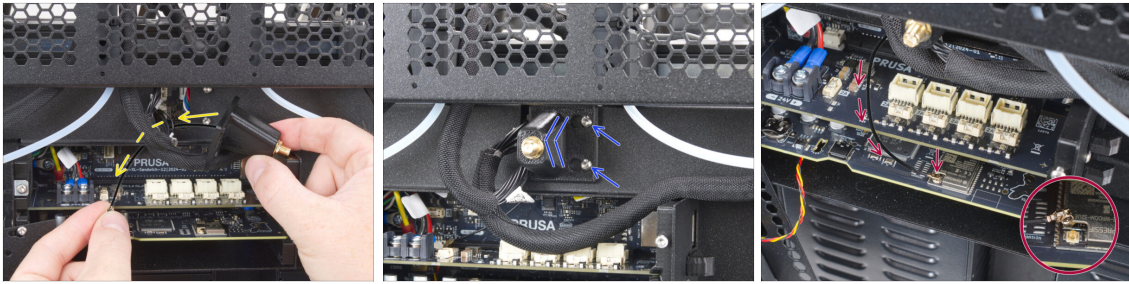
- Poluzuj wszystkie cztery śruby mocujące pokrywę elektroniki. Wystarczy dwa do trzech obrotów.
- Przesuń osłonę elektroniki lekko do góry, a następnie zdejmij ją z obudowy.
- Uważaj na przewód wentylatora** podczas zdejmowania pokrywy. Zawieś tymczasowo pokrywę na poluzowanej dolnej lewej śrubie pokrywy.

KROK 15 Podłączanie przewodów DWARF (1-2)



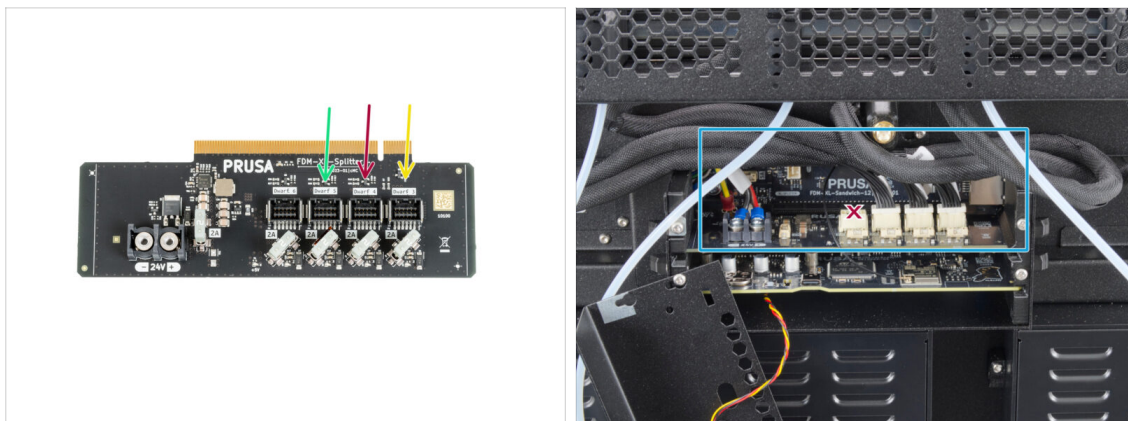
- Zlokalizuj prostokątny otwór w pokrywie nad obszarem elektroniki, zapewniający dostęp do złączy DWARF.
- Podłącz przewód **pierwszego gniazda narzędzia** (od prawej strony) do **górnego gniazda** oznaczonego jako DWARF 1.
- Podłącz przewód **drugiego gniazda narzędzia** (od prawej strony) do **dolnego gniazda** oznaczonego jako DWARF 2.

KROK 16 Montaż mocowania anteny Wi-Fi



- i** **Informacje dot. wersji 2-głowicowej:** górna płytką pokazana na ilustracji to płytką XL-splitter, która występuje wyłącznie w wersji 5-głowicowej. Ta różnica nie wpływa na przebieg montażu.
- Przełóż przewód antenowy przez otwór w blaszanej pokrywie złączy i poprowadź go **za blachą** do obudowy elektroniki.
- Włóż uchwyt anteny na śruby, przesun w lewo i dokręć śruby.
- Ostrożnie, ale z odpowiednim naciskiem, podłącz przewód antenowy do złącza na płytce XL buddy.
- i** Podczas podłączania przewodu antenowego podpieraj płytkę od spodu palcem, aby jej nie uszkodzić.

KROK 17 Podłączanie przewodów DWARF (3-5)



Ten krok dotyczy wyłącznie wersji 5-głowicowej. Jeśli posiadasz wersję z dwiema głowicami, pominiń ten krok.



Nie wyciągaj płytki XL-Splitter z drukarki. Płytką została pokazana na ilustracji poza drukarką wyłącznie w celach poglądowych, aby wskazać miejsce podłączenia przewodów DWARF.



Podłącz trzeci, czwarty i piąty przewód DWARF licząc od prawej do płytki Splitter:

● Trzecie gniazdo narzędzia DWARF 3 → DWARF 3

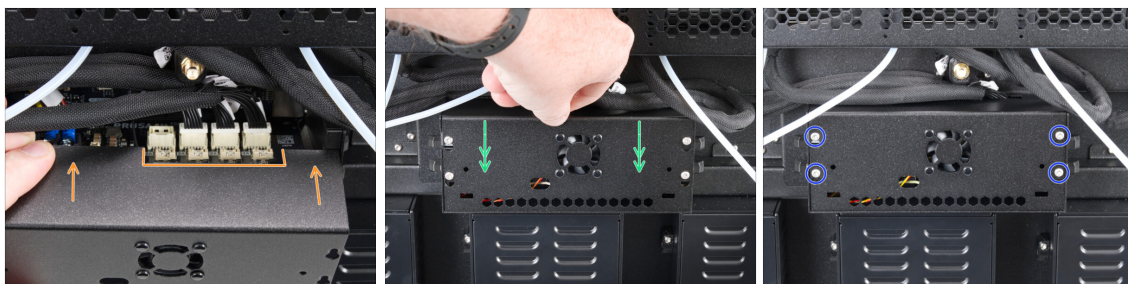
● Czwarte gniazdo narzędzia DWARF 4 → DWARF 4

● Piąte gniazdo narzędzia DWARF 5 → DWARF 5



Płytką XL-Splitter z podłączonymi Nextruderami powinna wyglądać tak, jak na ilustracji.

KROK 18 Montaż pokrywy elektroniki



Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!



Wsuń pokrywę elektroniki na obudowę.



Upewnij się, że przewody DWARF 3-5 są poprowadzone przez wycięcie w pokrywie.

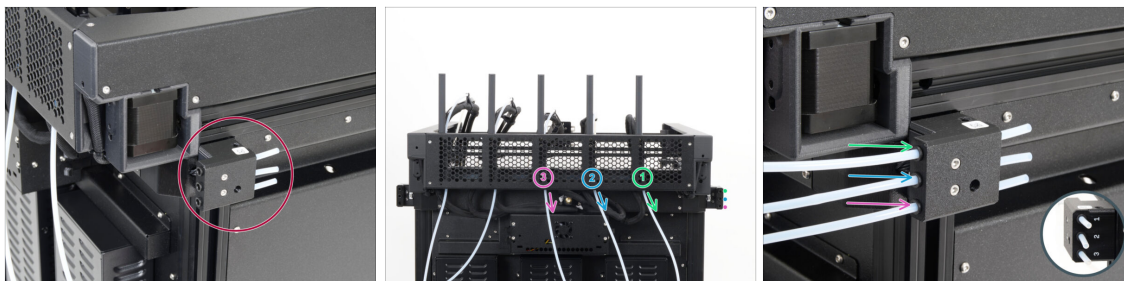


Wsuń pokrywę elektroniki na swoje miejsce.



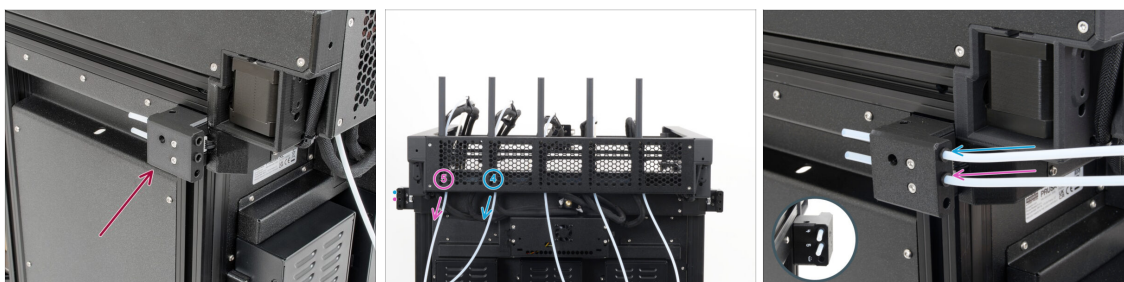
Dokręć cztery śruby używając wkrętaka T10.

KROK 19 Poprowadzenie rurek PTFE (1-3)



- 🔴 Zlokalizuj boczny czujnik filamentu po lewej stronie drukarki.
- ⬛ Teraz podłącz rurki PTFE z poszczególnych gniazd narzędzia do odpowiadających im otworów w czujniku filamentu. **Zachowaj odpowiednią kolejność:**
 - 📄 **i** Pozycje czujnika filamentu są ponumerowane na przedniej stronie.
 - 🟢 Wsuń rurkę PTFE **pierwszego gniazda narzędzia** do samego końca w **górny otwór** w części.
 - 🟡 Wsuń rurkę PTFE **drugiego gniazda narzędzia** do samego końca w **środkowy otwór** czujnika filamentu.
 - 🟣 **Tylko wersja 5-narzędziowa:** Wsuń rurkę PTFE **trzeciego gniazda** narzędzia do samego końca w **dolny otwór** czujnika filamentu.

KROK 20 Poprowadzenie rurek PTFE (4-5)



- 📌 **Ten krok dotyczy wyłącznie wersji 5-głowicowej.** Jeśli posiadasz wersję z dwiema głowicami, pomini ten krok.
- 🔴 Zlokalizuj lewy czujnik filamentu.
- ⬛ Teraz podłącz rurki PTFE z poszczególnych gniazd narzędzia do odpowiadających im otworów w czujniku filamentu. **Zachowaj odpowiednią kolejność:**
 - 📄 **i** Pozycje czujnika filamentu są ponumerowane na przedniej stronie.
 - 🟡 Wsuń rurkę PTFE **czwartego gniazda narzędzia** do samego końca w **górny otwór** w części.
 - 🟣 Wsuń rurkę PTFE **piątego gniazda narzędzia** do samego końca w **środkowy otwór** w części.
 - ⬛ **Dolny otwór pozostaje niewykorzystany.**

KROK 21 Antena Wi-Fi: przygotowanie części



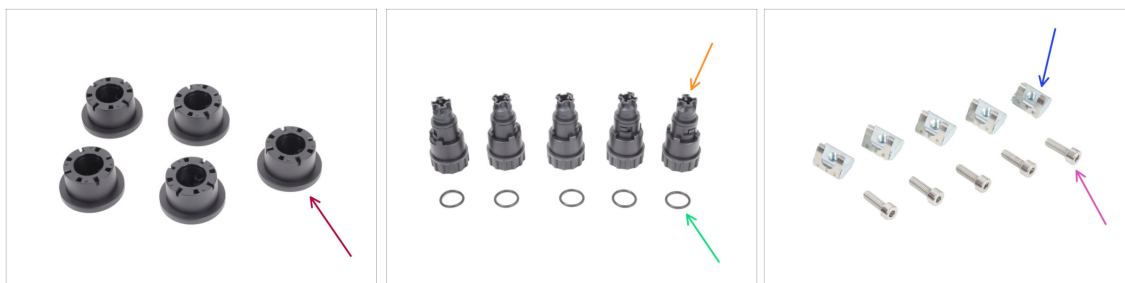
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Antena Wi-Fi (1x)

KROK 22 Montaż anteny Wi-Fi



- Wkręć antenę na złącze. Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.
- Dobra robota! Po zamontowaniu anteny Wi-Fi przejdźmy do uchwytów szpul.

KROK 23 Uniwersalny uchwyt szpuli: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

-  Liczba sztuk każdego elementu zależy od konfiguracji drukarki.
-  Puck-universal [krążek uniwersalny] (2x / 5x)
-  XL+-universal-spoolholder-adapter [uniwersalny adapter uchwytu szpuli XL] (2x / 5x)
-  Spoolholder-static [uchwyt szpuli - element stały] (2x / 5x)
-  O-ring (2x / 5x)
-  Wpust rowkowy M4nEs (2x / 5x)
-  Śruba M4x12 (2x / 5x)

KROK 24 Ustawienie wpustu rowkowego



-  Ostrożnie obróć drukarkę lewą stroną do siebie.
-  Wsuń pierwszy wpust rowkowy M4nEs w profil przedniego wspornika (z pomarańczową listwą z tworzywa sztucznego).
-  Wsuń najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
-  Wsuń drugi oraz trzeci (dotyczy wyłącznie wersji 5-głowicowej) wpust rowkowy M4nEs w profile zgodnie z ilustracją.
-  Wpusty rowkowe M4nEs mogą swobodnie się przemieszczać. Wciśnij je lekko do środka, aby przesuwwały się płynnie i dostosuj ich położenie według uznania. Zalecane umiejscowienie pokazano na ilustracji.

KROK 25 Montaż krążka uniwersalnego



- Umieść śrubę M4x12 w krążku uchwyty szpuli [Puck-universal].
- Wyrównaj krążek z wpustem rowkowym w profilu.
⚠ **Zwróć uwagę na wypustki na części. Muszą one wejść w rowek w profilu aluminiowym.**
- Dokręć śrubę mocno kluczem imbusowym 3,0 mm.
ⓘ Po dokręceniu położenia **nie można już regulować.**
- Powtórz ten krok dla pozostałych krążków po lewej stronie drukarki.

KROK 26 Montaż uchwyty szpuli (lewa strona)



- Załóż o-ring na uchwyt [Spoolholder-static].
- Wciśnij stały element uchwyty na krążek [Puck-universal].
- Zablokuj statyczny uchwyt szpuli, obracając go **w prawo**.
- **Powtórz to samo dla pozostałych uchwyty szpuli po lewej stronie drukarki.**

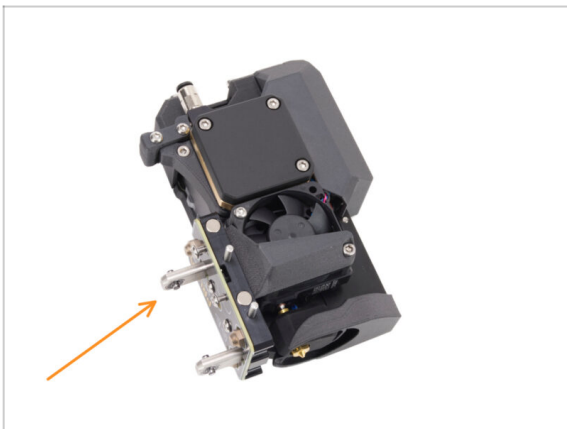
KROK 27 Montaż uchwyty szpuli (prawa strona)



Ten krok dotyczy wyłącznie wersji 5-głowicowej. Jeśli posiadasz wersję z dwiema głowicami, pominiń ten krok.

- ✚ Umieść dwa wpusty rowkowe M4nEs po prawej stronie drukarki i ustaw ich pozycje w przybliżeniu tak, jak na ilustracji.
 - ✚ Zamontuj dwa krążki uniwersalne [Puck-universal], postępując zgodnie z procedurą z poprzedniego kroku.
 - ✚ Zamontuj pozostałe uchwyty szpuli na krążkach.
- ⚠ Nie zapomnij założyć o-ringa.

KROK 28 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



● Do kolejnych etapów przygotuj:



Liczba ta różni się w zależności od konfiguracji drukarki.

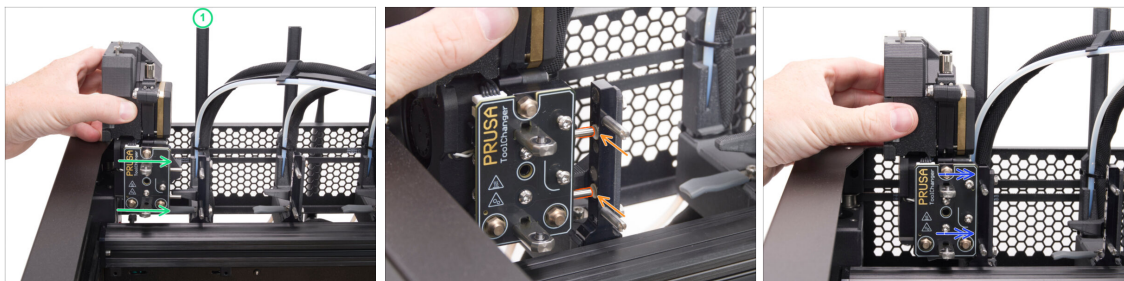


Nextruder (2x / 5x)



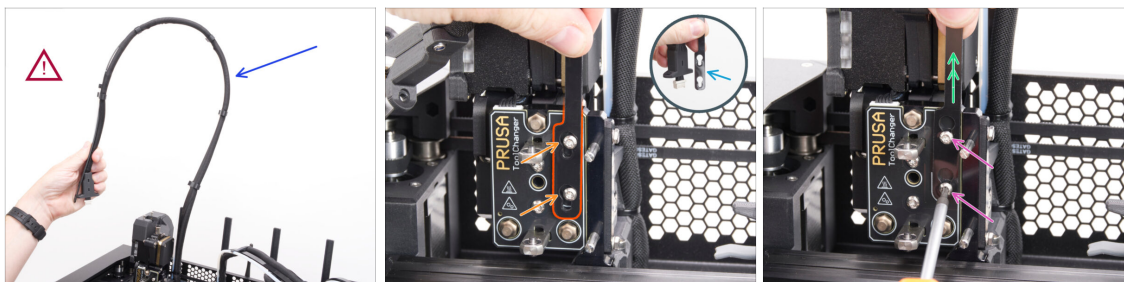
Zalecamy pozostawienie wszystkich Nextruderów w ich pudełkach aż do momentu użycia. Wyjmuj je po kolei podczas montażu.

KROK 29 Dokowanie Nextrudera



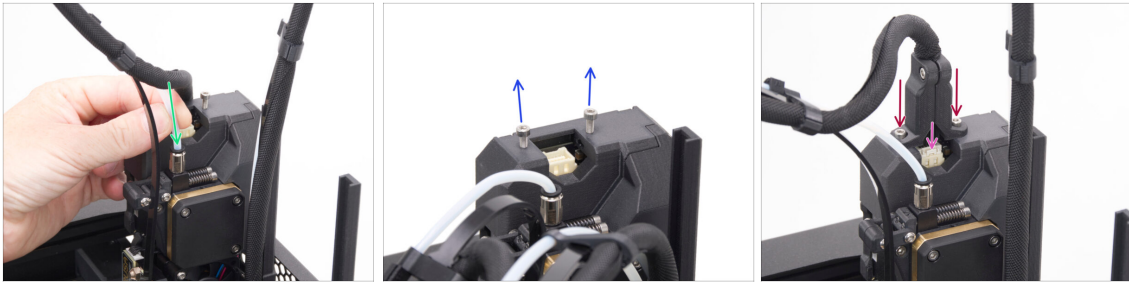
- Weź Nextruder i ostrożnie przysuń do pierwszego gniazda narzędzia.
- Wyrównaj dwa kołki na Nextruderze z odpowiednimi otworami w gnieździe narzędzia.
- Po wyrównaniu magnesy przyciągną Nextruder na właściwe miejsce.
- ⓘ Możesz teraz puścić Nextruder. Magnesy utrzymają go na miejscu.
- ⬛ Powtórz tę procedurę dla wszystkich pozostałych Nextruderów.

KROK 30 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



- ⬛ **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**
 - Weź wiązkę przewodów pierwszego Nextrudera.
 - ⚠ **Upewnij się, że wiązka przewodów nie jest skręcona! Porównaj z ilustracją.**
 - Weź usztywnienie wiązki.
 - Wsuń na łby śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów.
 - ⓘ Jeśli nie możesz zamocować mocowania usztywnienia, lekko poluzuj śruby i spróbuj ponownie.
 - Podciągnij usztywnienie, aby ustawić je we właściwej pozycji.
 - Przytrzymaj Nextruder i dokręć dwie wskazane śruby wkrętakiem T10.

KROK 31 Wersja z dwoma śrubami: montaż wiązki przewodów Nextrudera



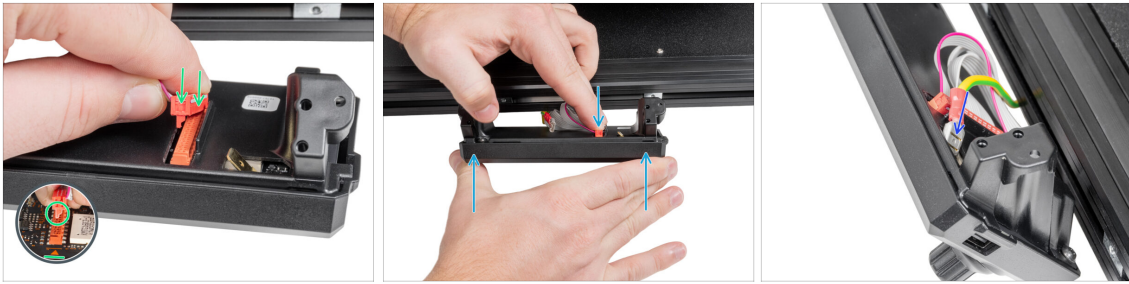
- **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**
 - Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę Nextrudera. Wciśnij ją do końca.
 - Odkręć dwie śruby M3x10.
 - Podłącz złącze przewodu do górnej części Nextrudera.
 - Przymocuj złącze dwiema śrubami M3x10.
- **Powtórz to samo dla pozostałych Nextruderów.**

KROK 32 Montaż xLCD: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - Zespół xLCD (1x)
 - Śruba M3x10 (2x)

KROK 33 Podłączenie przewodów xLCD



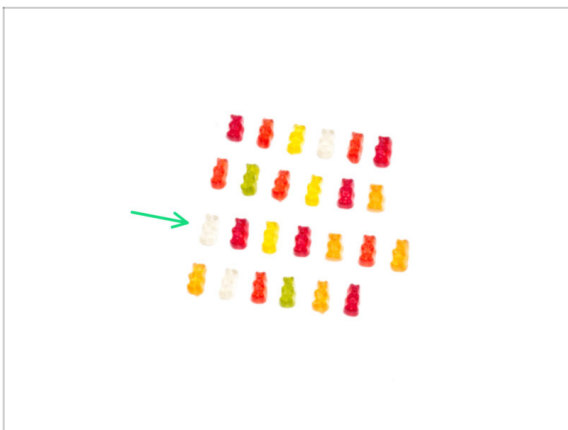
- Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
- ❗ Na złączu przewodu xLCD jest zatrzask, który **musi być skierowany w stronę symbolu trójkąta** na płycie.
- Przytrzymaj pokrywę xLCD i dociśnij złącze przewodu xLCD do końca, aby podłączyć je do gniazda na płytce.
- Podłącz złącze uziemiające do złącza PE Faston. Wsuń je do końca.

KROK 34 Montaż ekranu xLCD



- Wyrównaj zespół xLCD z wpustami rowkowymi w przednim profilu aluminiowym.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z prawej strony xLCD.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z lewej strony xLCD.
- xLCD z formowaną wtryskowo pokrywą jest zamontowany.

KROK 35 Poczęstuj się



- Świetna robota! Poczęstuj się kolejnym rzędem żelków w nagrodę.
- Zjedz trzeci rząd: siedem żelków.
- ⓘ Czy wiesz, że...? Jaskrawe kolory żelków uzyskuje się dzięki zastosowaniu barwników spożywczych, które dodają im atrakcyjności wizualnej.

KROK 36 Prawie gotowe!



- Sprawdź poprawność montażu - porównaj z ilustracją.
- **Gratulacje!** Twoja Original Prusa XL jest gotowa do odpalenia!

4. Pierwsze uruchomienie

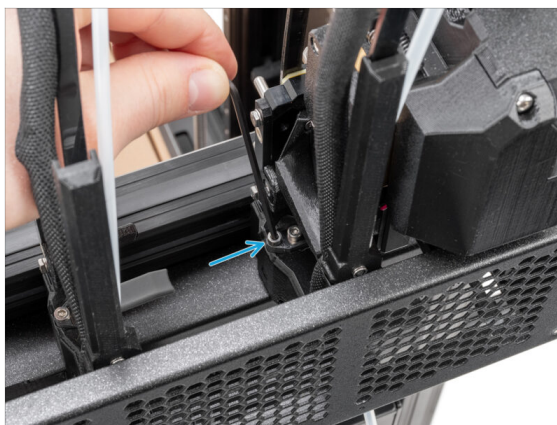


KROK 1 Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool



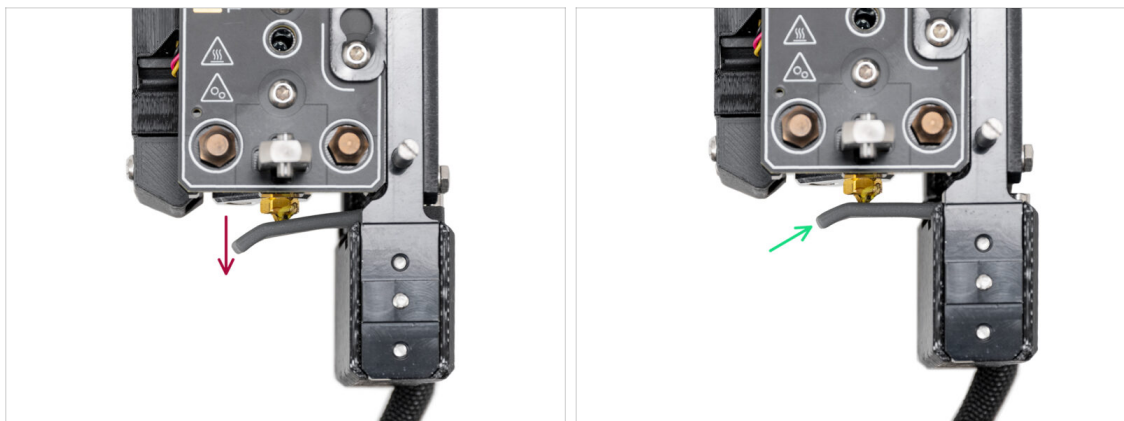
- i** Ten rozdział zawiera krótki opis kreatora. Zwracamy uwagę, że zrzuty ekranu są ilustracyjne i mogą różnić się od tych w firmware.
- i** Upewnij się, że używasz **Firmware 6.2.4 lub nowszego**.
- i** Niektóre etapy trzeba przejść z kreatorem kilka razy, w zależności od liczby głowic narzędziowych. Na przykład:
 - Kalibracja gniazd narzędzi (kalibracja doków)
 - Kalibracja tensometru
 - Kalibracja czujnika filamentu

KROK 2 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



- Na etapie kalibracji wysokości uszczelki dyszy użyliśmy zadokowanego Nextrudera wyciągniętego z drukarki dla lepszej widoczności, ale Ty wykonaj te czynności na swojej drukarce. **Nie demontuj doków.**
- W kolejnym kroku skalibrujemy wysokość uszczelki dyszy.
- Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wkręć lub wykręć śrubę M3x30, aby ustawić wysokość uszczelki dyszy.

KROK 3 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



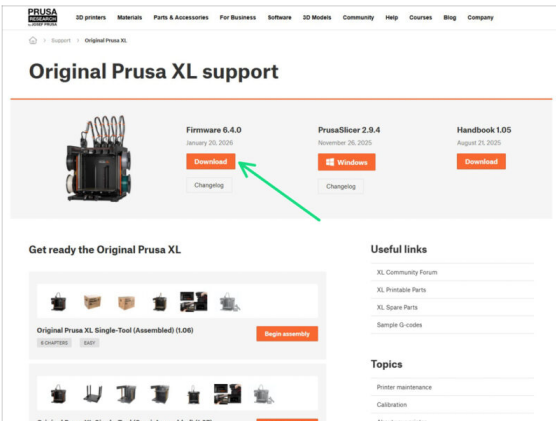
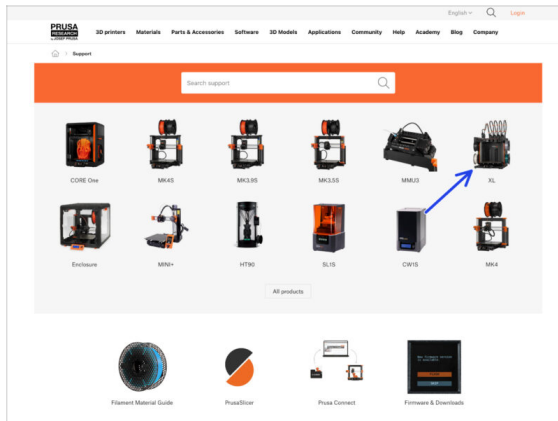
- Jeśli uszczelka dyszy jest ustawiona zbyt nisko lub zbyt wysoko, musimy to zmienić.
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm wkręć śrubę M3x30 (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), aby obniżyć uszczelkę dyszy.
 - ⓘ Jeśli nie możesz dostać się do śruby, możesz zdjąć sąsiednią głowicę drukującą, aby uzyskać lepszy dostęp.
- Prawidłowa pozycja uszczelki dyszy to taka, w której uszczelka dyszy nie jest wygięta, lecz dotyka dyszy.
 - ⓘ Delikatnie naciśnij palcem uszczelkę, aby sprawdzić, czy styka się z dyszą.

KROK 4 Przygotowanie drukarki



- ⚠ Upewnij się, że drukarka jest umieszczona w stabilnym miejscu, do którego nie przenikają drgania otoczenia (na przykład pochodzące z innych drukarek).
- Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").

KROK 5 Aktualizacja firmware



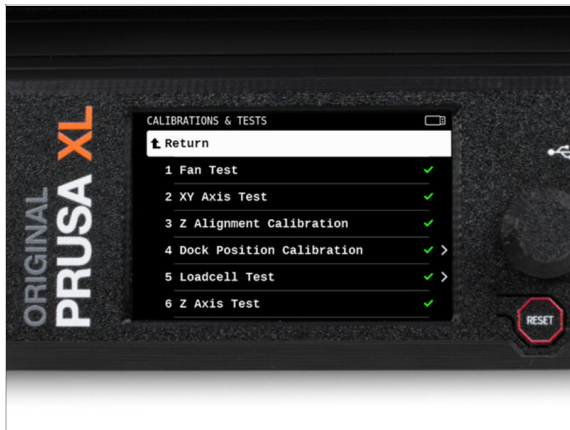
- ❗ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania.
- 🛒 Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 🔵 Przejdź do strony Prusa XL.
- 🟢 Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.
- ❗ Pro tip: Aby przejść na stronę główną XL, możesz użyć adresu URL: prusa.io/XL

KROK 6 Asystent: konfiguracja sieci i Prusa Connect



- ❗ Po uruchomieniu drukarki na ekranie pojawi się monit o uruchomienie kreatora testów i konfiguracji drukarki.
- 🛒 Początkowa konfiguracja rozpoczyna się od opcjonalnej KONFIGURACJI SIECI, która obejmuje również KONFIGURACJĘ PRUSA CONNECT. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, jeśli chcesz, aby drukarka była połączona z Wi-Fi i Prusa Connect.

KROK 7 Asystent: Kalibracja



❗ Kreator przetestuje wszystkie ważne komponenty drukarki. Niektóre etapy kreatora wymagają bezpośredniej interakcji użytkownika. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

⚠ **UWAGA: nie dotykaj drukarki w trakcie pracy kreatora, chyba że pojawi się odpowiedni monit! Niektóre części drukarki mogą być GORĄCE i mogą poruszać się z dużą prędkością.**

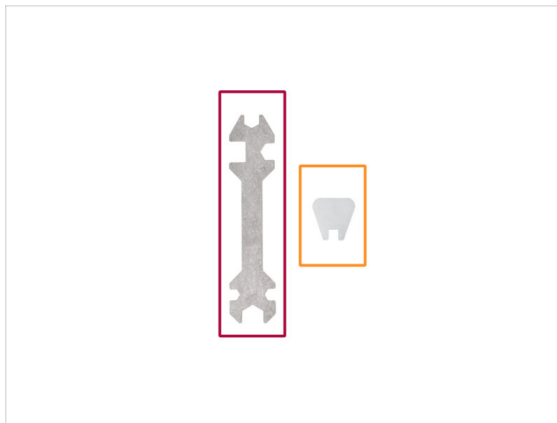
📌 Kreator rozpoczyna od tych testów:

- Test wentylatorów
- Test osi X oraz Y
- Kalibracja osi Z

● Te testy są przeprowadzane w pełni automatycznie podczas początkowej kalibracji.

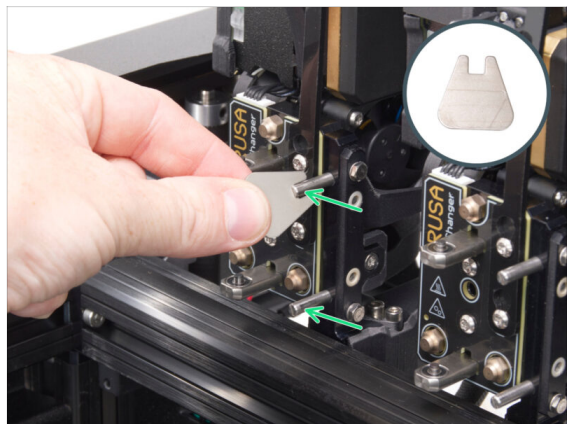
⚠ **Podczas testowania osi upewnij się, że w drukarce nie ma niczego, co utrudnia ich ruch.**

KROK 8 Asystent: kalibracja pozycji doku



- ❗ Ten test wymaga Twojego udziału. Drukarka przeprowadzi Cię przez proces prawidłowej kalibracji pozycji poszczególnych głowic narzędziowych.
- ⬢ Będziesz potrzebować:
 - 🔧 Klucz uniwersalny (1x)
 - 🔩 Mini klucz (1x)
- ⚠ Konieczne jest prawidłowe wykonanie każdego kroku kalibracji doku! **Nie spiesz się. Przeczytaj każdy krok dwa razy, a następnie postępuj zgodnie z instrukcją.**

KROK 9 Asystent: wykręcenie kołków



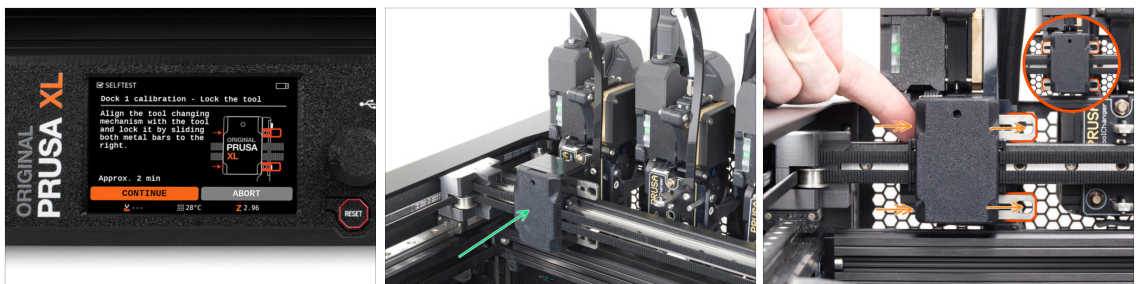
- ⬢ Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- 🟢 Używając klucza Mini odkręć i wyciągnij oba kołki doku nr 1. Połóż je w pobliżu, ponieważ wkrótce będą nam potrzebne.

KROK 10 Asystent: poluzowanie śrub



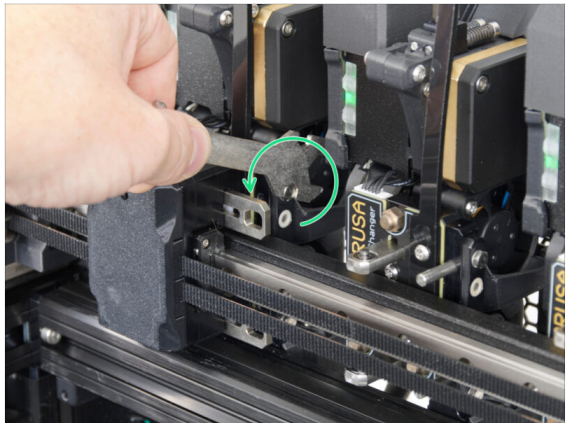
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Poluzuj dwie śruby kluczem uniwersalnym. **Nie wykręcaj ich - wystarczy kilka obrotów.**

KROK 11 Asystent: zablokowanie narzędzia



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Powoli i ostrożnie przesunij mechanizm wymiany narzędzi ręcznie do pierwszego (skrajnego lewego) narzędzia.
- Ręcznie zablokuj metalowe listwy w sposób wskazany na ilustracji.
- ⚠ **Narzędzie musi być zablokowane w zmieniarce narzędzi.**

KROK 12 Asystent: dokręcenie górnej śruby



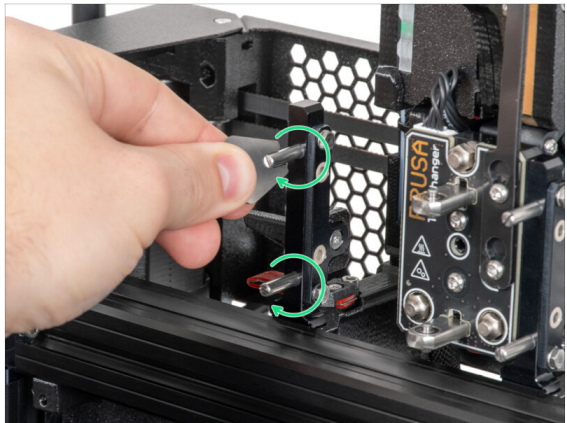
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Dokręć górną śrubę z boku doku kluczem uniwersalnym.
- ⚠ Po potwierdzeniu przyciskiem *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD oś XY wyjdzie z doku wraz z narzędziem. **Upewnij się, że w przestrzeni roboczej drukarki nie ma żadnych przeszkód.**

KROK 13 Asystent: dokręcenie dolnej śruby



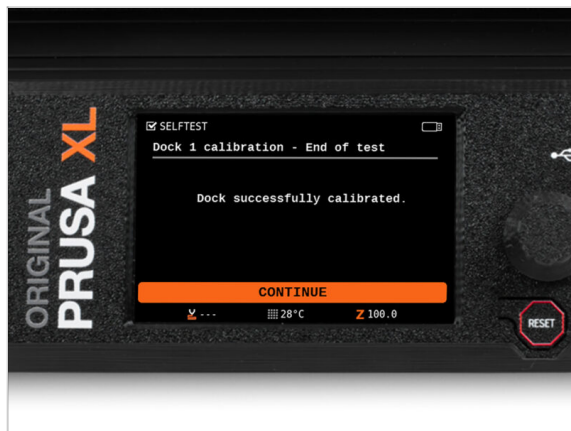
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Dokręć dolną śrubę z boku doku kluczem uniwersalnym.

KROK 14 Asystent: wkręcenie kołków doku



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Włóż dwa metalowe kołki i dokręć je kluczem Mini.
- Po kliknięciu przycisku *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD drukarka zaparkuje narzędzie w doku nr 1 i wykona kilka ruchów kalibracyjnych.

KROK 15 Asystent: dok skalibrowany pomyślnie



- Dobra robota! Dok nr 1 jest skalibrowany.
- Powtórz kalibrację dla wszystkich głowic.

KROK 16 Asystent: test tensometru



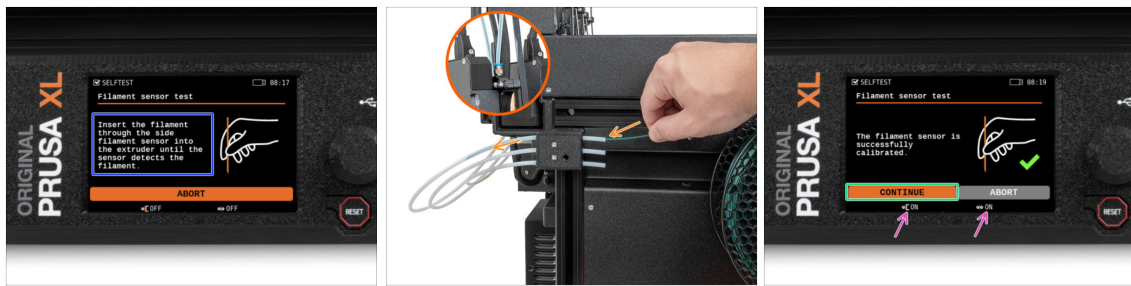
- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Części drukarki nie są podgrzewane podczas tej procedury i można ich dotykać. Naciśnij przycisk **Kontynuuj**.
- ◆ **Nie dotykaj jeszcze dyszy.** Poczekaj, aż zakończy się odliczanie, a drukarka powiadomi Cię sygnałem dźwiękowym i komunikatem na wyświetlaczu.
- ◆ Delikatnie, ale zdecydowanie dotknij dyszy. Nie używaj nadmiernej siły. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje dotknięcia, pojawi się komunikat z prośbą o powtórzenie.
- ❗ Powtórz test tensometru dla każdej głowicy.
- 📌 Po wykonaniu tego kroku przejdź odpowiednio do **testu osi Z** i **testu grzałki dyszy**. Te dwa testy są automatyczne i wymagają Twojego minimalnego udziału.

KROK 17 Asystent: kalibracja czujników filamentu



- ◆ Drukarka zapyta, czy chcesz zmienić przypisanie trzeciego bocznego czujnika filamentu. **Wybierz opcję Lewo**. Zmień stronę tylko wtedy, gdy nie masz wystarczająco dużo miejsca wokół drukarki na trzeci uchwyt szpuli po lewej stronie.
- ◆ Podczas kalibracji czujników filamentu zostanie wyświetlony monit o użycie co najmniej 130 cm filamentu. Załóż szpulę Prusamentu dostarczonego z drukarką na uchwyt szpuli i użyj go do kalibracji..
- ◆ Po przygotowaniu filamentu naciśnij **Tak**.
- ◆ Poczekaj, aż drukarka wyświetli monit o włożeniu filamentu do bocznego czujnika filamentu.

KROK 18 Asystent: kalibracja czujników filamentu



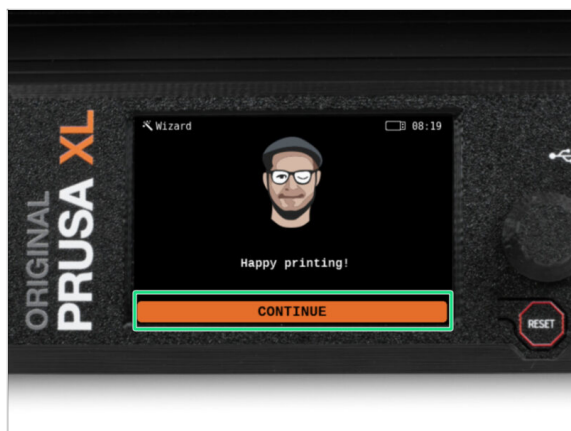
- ✿ Wsuń filament do bocznego czujnika filamentu przez rurkę PTFE. Kontynuuj wsuwanie go, aż dotrze do czujnika filamentu w ekstruderze (poczujesz lekki opór).
- ✿ Stan bocznego czujnika filamentu (po lewej) i czujnika filamentu w ekstruderze (po prawej) możesz sprawdzić na ekranie, na dolnym pasku.
- ⬛ Po zakończeniu testu pojawi się komunikat z prośbą o **wyciągnięcie filamentu z czujnika**.
- ⓘ W zależności od liczby głowic narzędziowych, powtórz kalibrację czujnika filamentu odpowiednią ilość razy.
- ✿ Gdy wszystkie pięć czujników filamentu zostanie pomyślnie skalibrowanych i przetestowanych, drukarka przejdzie do kalibracji przesunięcia narzędzi. Będzie to wymagało Twojego udziału. Przejdź do następnego kroku →

KROK 19 Asystent: Phase Stepping



- **Ostatnim krokiem jest kalibracja Phase Stepping.** Funkcja ta została wprowadzona w wersji firmware 6.0.0 i odbywa się automatycznie. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ❗ Więcej informacji na temat funkcji Phase Stepping znajdziesz pod następującymi linkami:
 - 📌 **OPIS FUNKCJI PHASE STEPPING:** niezbędne informacje dotyczące kalibracji.
 - 📌 **ARTYKUŁ NA BLOGU OPISUJĄCY PHASE STEPPING:** bardziej szczegółowe omówienie funkcji korekcji sekwencji fazowej.
- ❗ Drukarka przesunie pierwszą głowicę na środek stołu grzewczego i będzie poruszać nią po przekątnej wzdłuż osi X i Y z różnymi prędkościami.
- Po zakończeniu testu na ekranie zostanie wyświetlona informacja o poziomie redukcji drgań silnika.

KROK 20 Gotowe



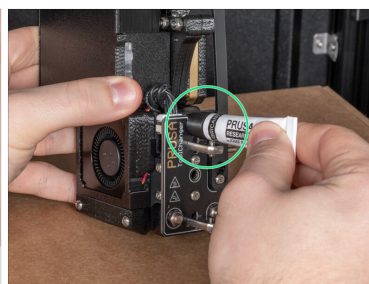
- **Dobra robota! Drukarka jest już gotowa do pracy.** Nie zamykaj jednak tej instrukcji i zapoznaj się również z pozostałymi etapami.

KROK 21 Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)



- ❗ Skarpeta na Nextruderze pomaga utrzymać stałą temperaturę bloku grzejnego. Ponadto chroni hotend przed przyleganiem filamentu i na wypadek oderwania się wydruku od stołu.
- 🟡 Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- ⬛ **Jeśli chcesz używać skarpety, zalecamy założenie jej po kalibracji.**
- ❗ Ja założyć silikonową skarpetę - szczegóły w artykule.

KROK 22 Regularna konserwacja drukarki



- ❗ Aby drukarka działała prawidłowo przez długi czas, zalecamy jej regularną konserwację.
- ⬛ Informacje i instrukcje dotyczące regularnej konserwacji drukarki można znaleźć w artykule Regularna konserwacja drukarki (XL).
- 📌 W przypadku drukarek wielonarzędziowych należy skupić się na smarowaniu sworzni łączników głowic narzędziowych.
- ❗ Smarowanie sworzni łączników może być wykonywane wraz z pozostałymi czynnościami konserwacyjnymi lub może być również wykonane, jeśli zauważysz, że wydruki mają problemy z bandingiem lub ghostingiem.
- 🟢 Aby nasmarować sworznie łączników, skorzystaj z naszego dedykowanego przewodnika online Jak nasmarować sworznie łączników w Original Prusa XL.
- ❗ Do nasmarowania sworzni konieczne będzie wydrukowanie aplikatora. Więcej informacji znajdziesz w dedykowanym przewodniku.

KROK 23 Krótki przewodnik do pierwszych wydruków

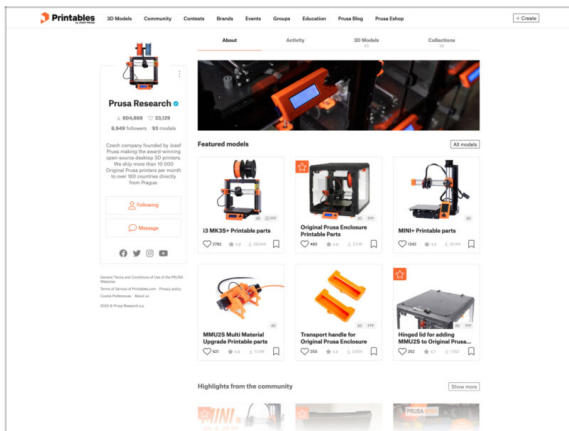


Teraz zapoznaj się z **Podręcznikiem Druku 3D**, który jest dostosowany do Twojej drukarki i **przestrzegaj instrukcji, aby prawidłowo skonfigurować drukarkę**. Najnowsza wersja jest zawsze dostępna pod **tym linkiem**.



Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności oraz Instrukcje bezpieczeństwa

KROK 24 Modele 3D do wydrukowania



Gratulacje! Wszystko powinno być już gotowe do drukowania ;-)



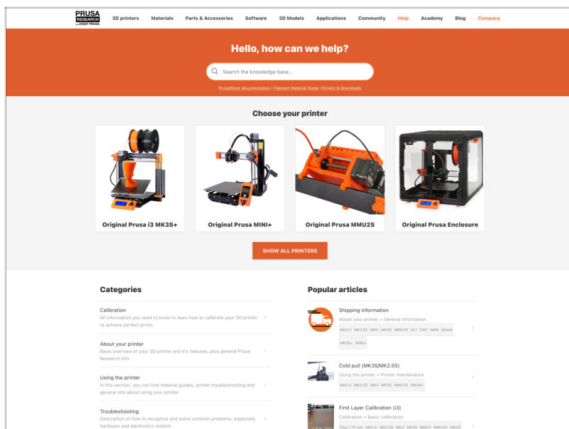
Możesz zacząć od wydrukowania kilku naszych obiektów testowych umieszczonych na dołączonej pamięci USB - możesz je znaleźć w tej kolekcji.

KROK 25 Przekaż nam swoją opinię



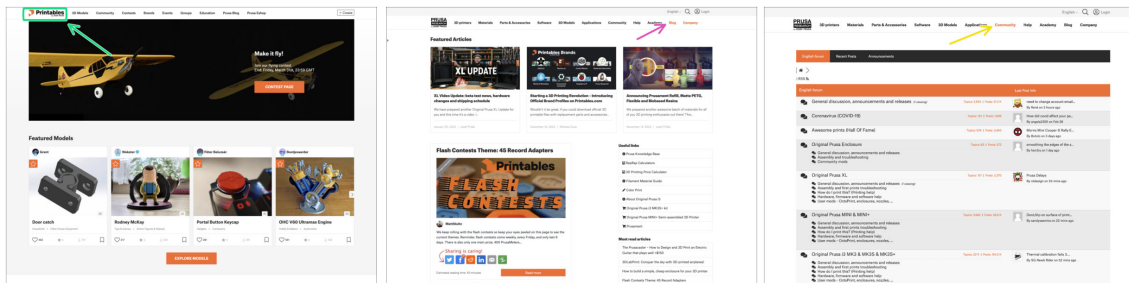
- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zroszumiiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.
- i** Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.
- Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 26 Baza Wiedzy Prusa



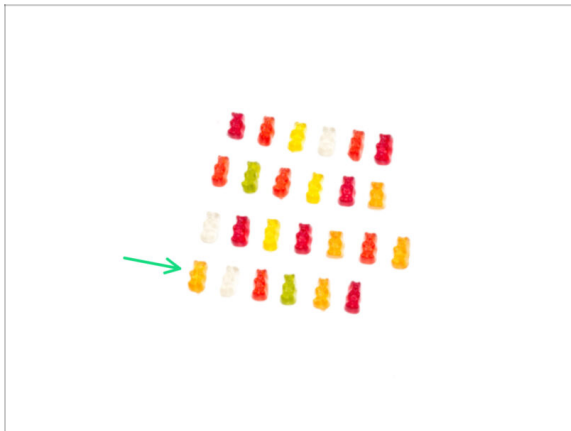
- Jeśli masz jakiegokolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 27 Dołącz do Printables!



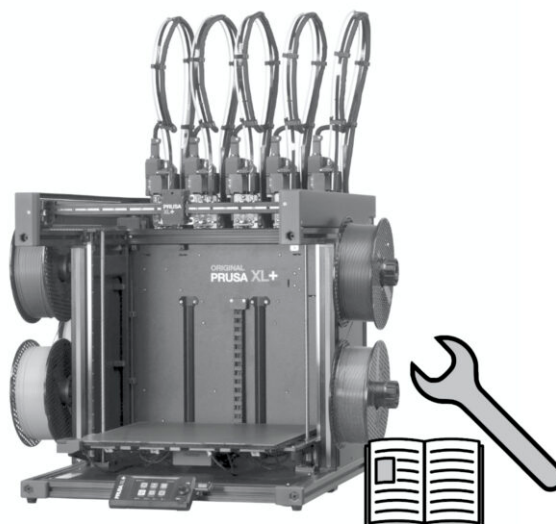
- **Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.printables.com)**
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj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

KROK 28 Czas na Haribo!

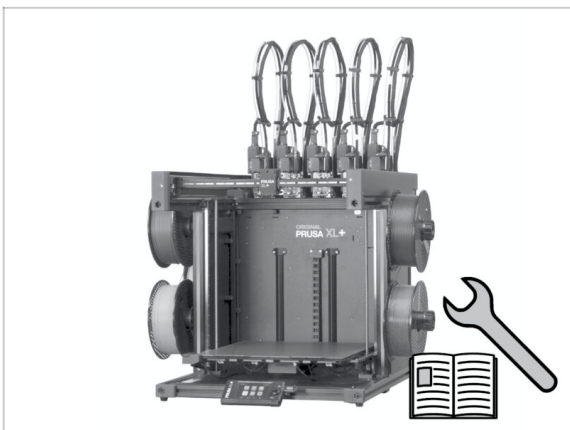


- **Gratulacje! Mamy to.** Drukarka powinna już działać, a Ty możesz cieszyć się ostatnim rzędem żelków: zjedz sześć.
- i **Zastrzeżenie: zostało Ci jeszcze dużo żelków. Nie zjadaj teraz wszystkich na raz!** Choć brzmi to jak świetna zabawa, uwierz nam... **Nie jest :-)**
- Zalecamy zamknięcie torebki i zostawienie jej w pobliżu drukarki, w miejscu pozbawionym wilgoci i wysokiej temperatury. Możesz sięgnąć po kilka sztuk, gdy drukarka się nagrzewa lub gdy z niecierpliwością czekasz na zakończenie drukowania.
- i Czy wiesz, że...? Żelki mają długi okres przydatności do spożycia, zazwyczaj do dwóch lat, jeśli są prawidłowo przechowywane w chłodnym i suchym miejscu? Ale nie testuj tego na swoich żelkach.

Manual changelog



KROK 1 Version history



- **Versions of the Prusa XL+ (assembled) 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, 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, off-white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire width, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present on the page.

[illegible]