Spis treści

1. Wprowadzenie 3
- Krok 1 - Informacje ogólne 4
- Krok 2 - Jak poruszać się po podręczniku 4
- Krok 3 - Co Cię czeka podczas rozpakowywania 5
- Krok 4 - Narzędzia dołączone do paczki 6
- Krok 5 - Przewodnik po etykietach 6
- Krok 6 - Cheatsheet 7
- Krok 7 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem 7
- Krok 8 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości 8
- Krok 9 - Jesteśmy tu dla Ciebie! 8

2. Rozpakowanie drukarki 9
- Krok 1 - Wprowadzenie 10
- Krok 2 - Otwarcie opakowania 10
- Krok 3 - Otwarcie opakowania 11
- Krok 4 - Wyciągnięcie wkładek 11
- Krok 5 - Wyciągnięcie wkładek 12
- Krok 6 - Wyciągnięcie wkładek 12
- Krok 7 - Rozpakowywanie drukarki 13
- Krok 8 - Drukarka jest gotowa do konfiguracji 13

3. Ustawienie drukarki 14
- Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 15
- Krok 2 - Przygotowanie drukarki 15
- Krok 3 - Przewód Nextrudera: przygotowanie części 16
- Krok 4 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera 16
- Krok 5 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera 17
- Krok 6 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera 17
- Krok 7 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części 18
- Krok 8 - Montaż Nextrudera 18
- Krok 9 - Przymocowanie Nextrudera 19
- Krok 10 - Prowadzenie przewodów Nextrudera 19
- Krok 11 - Montaż doków Nextruderów 20
- Krok 12 - Prowadzenie rurki PTFE 20
- Krok 13 - Mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części 21
- Krok 14 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części 21
- Krok 15 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części 22
- Krok 16 - Podłączenie przewodów ekstrudera 22
- Krok 17 - Montaż mocowania anteny Wi-Fi 23
- Krok 18 - Montaż pokrywy XL Buddy 23
- Krok 19 - Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części 24
- Krok 20 - Montaż anteny Wi-Fi 24
- Krok 21 - Uniwersalny uchwyt szpuli: przygotowanie części 25
- Krok 22 - Ustawienie wpustu rowkowego 25
- Krok 23 - Montaż krążka uniwersalnego 26
- Krok 24 - Montaż uchwytu szpuli 26
- Krok 25 - xLCD: przygotowanie części 27
- Krok 26 - Podłączenie przewodów xLCD 27
- Krok 27 - Montaż ekranu xLCD 28
- Krok 28 - Poczęstuj się 28
- Krok 29 - Prawie gotowe! 29

4. Pierwsze uruchomienie 30

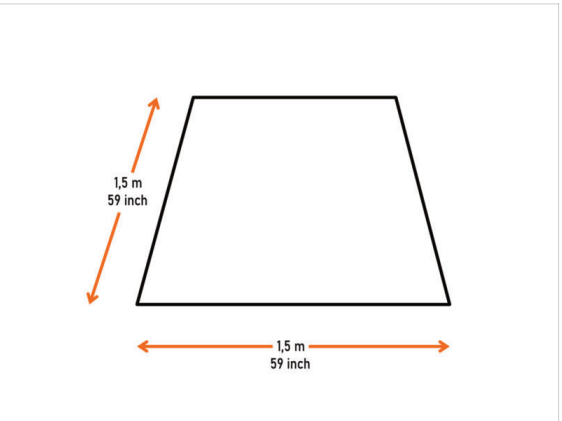
Krok 1 - Przed rozpoczęciem korzystania z Single-Tool 31
Krok 2 - Przygotowanie drukarki 31
Krok 3 - Aktualizacja firmware 32
Krok 4 - Asystent: konfiguracja sieci i Prusa Connect 32
Krok 5 - Asystent: Kalibracja 33
Krok 6 - Asystent: test tensometru 34
Krok 7 - Asystent: kalibracja czujników filamentu (część 1) 34
Krok 8 - Asystent: kalibracja czujników filamentu (część 2) 35
Krok 9 - Asystent: Phase Stepping 35
Krok 10 - Gotowe 36
Krok 11 - Krótki przewodnik do pierwszych wydruków 36
Krok 12 - Modele 3D do wydrukowania 37
Krok 13 - Przekaż nam swoją opinię 37
Krok 14 - Baza Wiedzy Prusa 38
Krok 15 - Dołącz do Printables! 38
Krok 16 - Czas na Haribo! 39
Krok 17 - Back version: XL buddy box covering 39
Krok 18 - Back version: Installing the Wi-Fi antenna: parts preparation 39
Krok 19 - Injection molded spool holder: adjusting the nut 40
Krok 20 - Injection molded spool holder: Assembly 40
Krok 21 - Injection molded spool holder: Mounting the spool holder assembly 40
Krok 22 - xLCD: parts preparation 40
Krok 23 - Injection molded xLCD: xLCD cables 41
Lista zmian w instrukcji 42
Krok 1 - Historia wersji 43

1. Wprowadzenie



KROK 1 Informacje ogólne

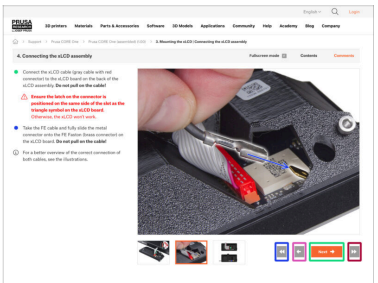


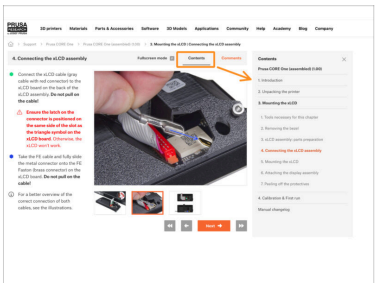


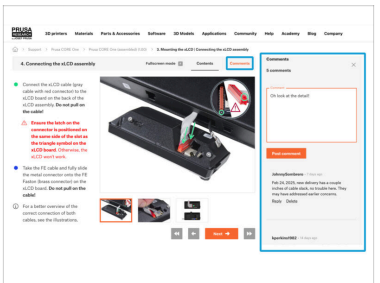
⚠ **Paczka z drukarką jest ciężka!** Koniecznie poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.

- Do montażu należy przygotować czysty stół warsztatowy o powierzchni co najmniej 1,5 m x 1,5 m (59 in x 59").
- Zalecamy **jasne światło nad stołem roboczym**. Niektóre części drukarki są ciemne i nieodpowiednie światło może bardzo utrudnić montaż.

KROK 2 Jak poruszać się po podręczniku







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

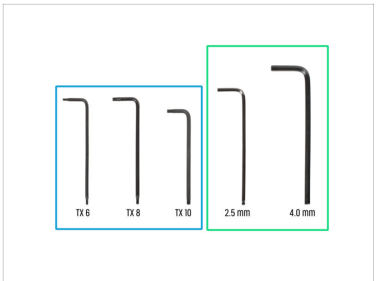
KROK 3 Co Cię czeka podczas rozpakowywania



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.

- **Te części zostaną zamontowane:**
  - Montaż wyświetlacza LCD
  - Zespół Nextrudera w wersji 1-głowicowej
  - Antena Wi-Fi
  - Uchwyt szpuli

KROK 4 Narzędzia dołączone do paczki







- **Paczka zawiera:**

(i) Niektóre z narzędzi są przeznaczone przede wszystkim do regularnej konserwacji drukarki. Nie będą one potrzebne podczas podążania za instrukcjami z tego podręcznika. Na początku rozdziału dotyczącego 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 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 5 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.

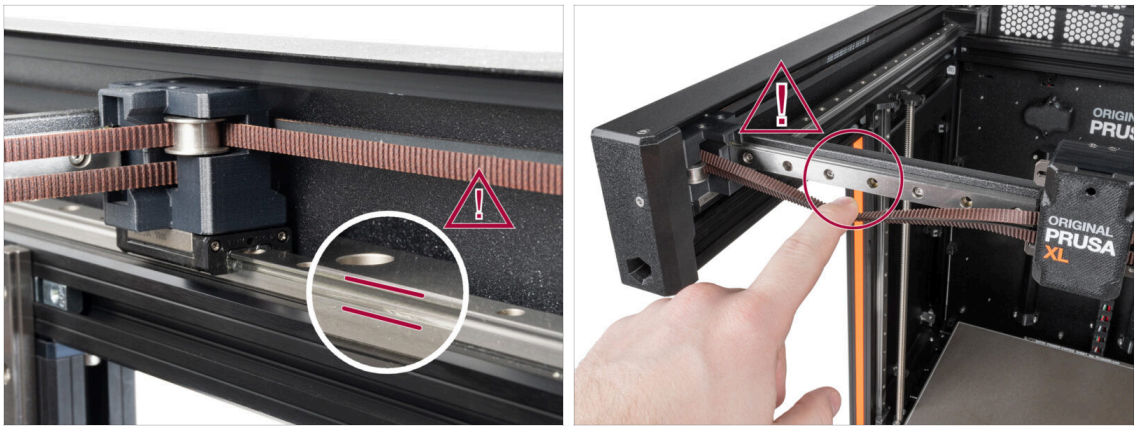
KROK 6 Cheatsheet



- Twoja paczka zawiera list, na którego odwrocie znajduje się arkusz Cheatsheet z rysunkami wszystkich niezbędnych elementów złącznych.
- Rysunki elementów złącznych są przedstawione w skali 1:1, więc możesz porównać rozmiar, umieszczając element złączny na papierze, aby upewnić się, że używasz właściwego elementu.

ⓘ Możesz pobrać arkusz Prusa CheatSheet z naszej strony. Wydrukuj go w skali 100% - nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.

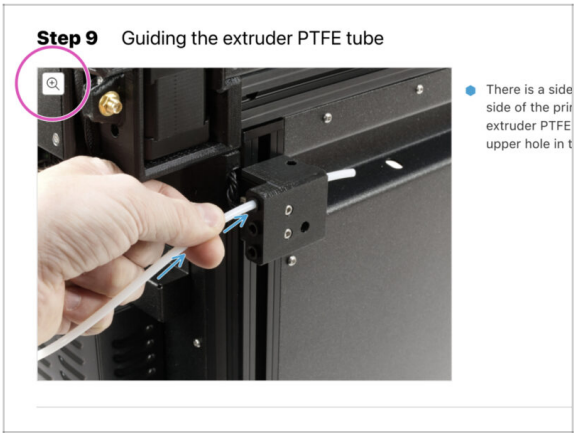
KROK 7 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



⚠ **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.

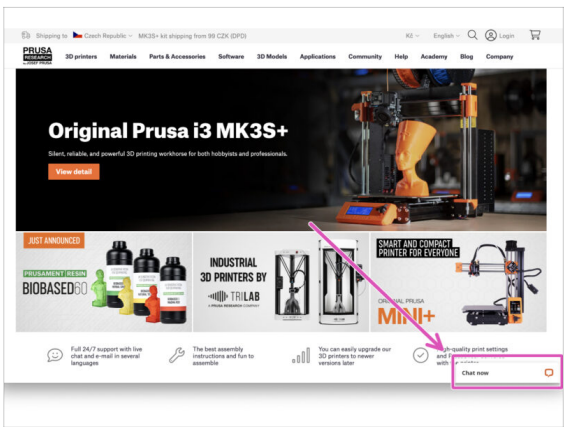
KROK 8 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości

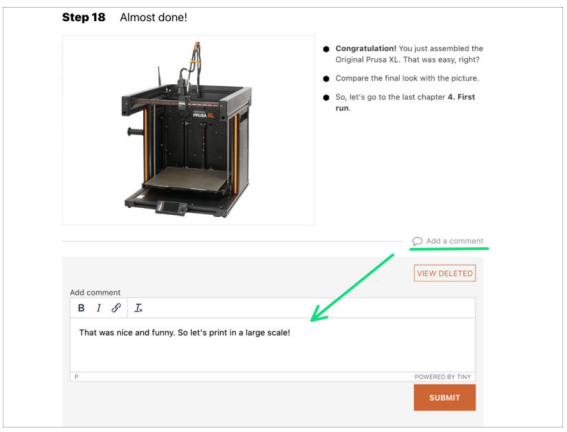


ⓘ Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.

- Ustaw kursor nad ilustracją i kliknij przycisk Lupa ("View original") w lewym górnym rogu.

KROK 9 Jesteśmy tu dla Ciebie!



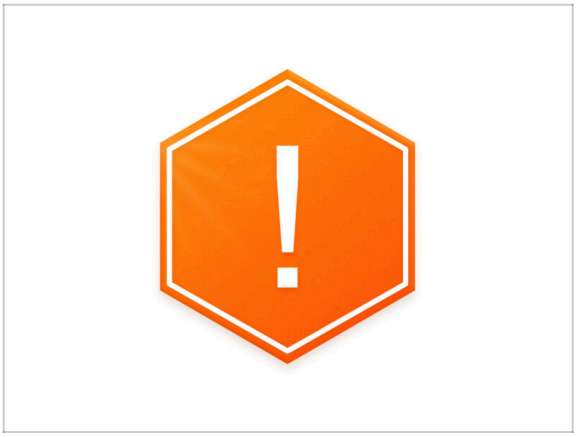


- Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
  - Komentując poszczególne etapy instrukcji.
  - Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na prusa3d.com
  - Przez e-mail info@prusa3d.com
- Możemy już przystąpić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

2. Rozpakowanie drukarki



KROK 1 Wprowadzenie



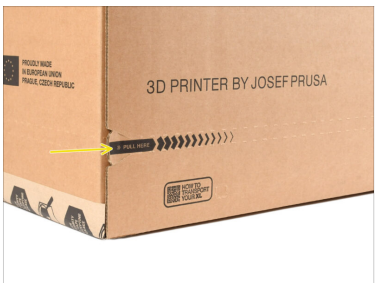
⚠ **Paczka z drukarką jest ciężka!** Poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.

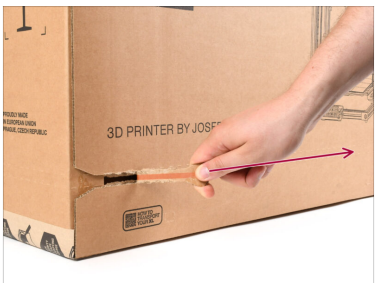
⚠ **Jeśli w montażu pomagają Ci dzieci, sprawuj nad nimi nadzór przez cały czas, aby uniknąć obrażeń.**

⚠ **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







- Umieść paczkę w stabilnym miejscu. **Upewnij się, że jest skierowana górną stroną do góry**. Zwróć uwagę na etykietę transportową.
- Pudełko wyposażone jest w dwie taśmy umożliwiające łatwe rozerwanie kartonu. Dzielą one pudełko na dwie części.
- Oderwij cały pasek rozdzierający, aby rozdzielić pudełko.

KROK 3 Otwarcie opakowania







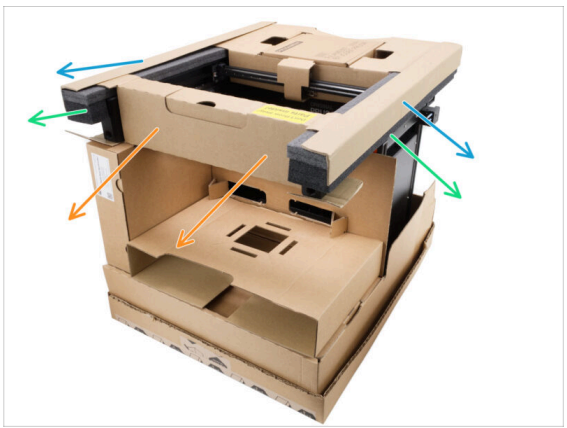
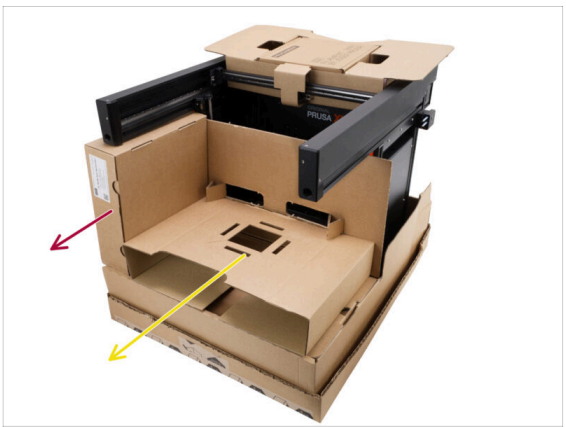
- Zdejmij górną część pudełka, podnosząc ją do góry.

⚠ Wewnątrz znajdują się kartonowe wkładki zawierające części niezbędne do montażu. **Nie wyrzucaj ich!**

ⓘ 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!**

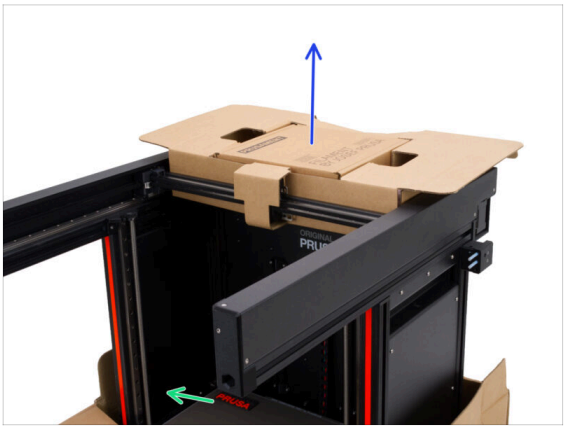
KROK 4 Wyciągnięcie wkładek

- Wyciągnij górne sztywne wypełnienia z kartonu.
- Wyciągnij górne wypełnienie piankowe.
- Zdejmij górną przednią wkładkę kartonową. W środku znajduje się wiele różnych części - uważaj, aby ich nie zgubić podczas wyjmowania wkładki.
- Wyjmij kartonową wkładkę umieszczoną obok pudełka z Nextruderem.
- Wyciągnij pudełko z Nextruderem.

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.
- Zdejmij wydruk testowy, ostrożnie podnosząc róg płyty stołu. Delikatne zgięcie płyty sprawi, że wydruk odskoczy od powierzchni.

KROK 6 Wyciągnięcie wkładek





- Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajduje się małę wycięcie, które blokuje ją na ramie drukarki. Pociągnij dźwignię, aby odczepić 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 Drukarka jest gotowa do konfiguracji





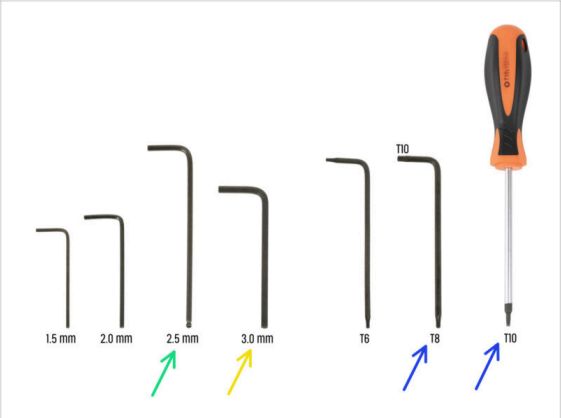


- Dobra robota! Drukarka jest gotowa do następnego kroku:
- Przejdź do rozdziału **3. Ustawienie drukarki**.

3. Ustawienie drukarki



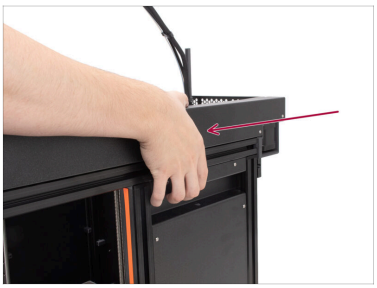
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

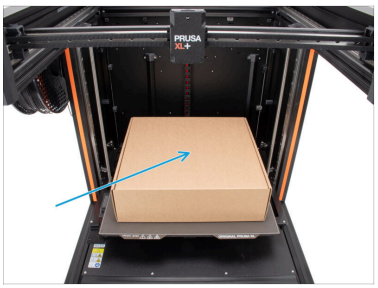




- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Wkrętak/klucz Torx T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 3 mm
- Podczas montażu ochroń stół grzewczy kartonowym pudełkiem. Użyj jednego z pudełek po Nextruderze dostarczonym wraz z drukarką.

KROK 2 Przygotowanie drukarki



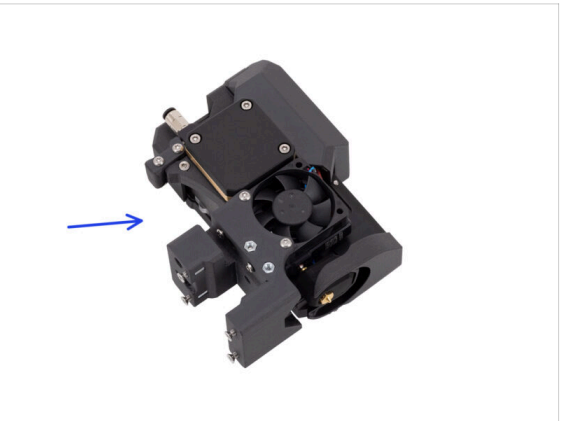




- Przypomnienie: aby przenosić drukarkę, **zawsze chwytaj za uchwyty po obu stronach drukarki**. Nie należy podnosić drukarki za aluminiowe profile, ani za panele z blachy na górze.
- Umieść puste pudełko w okolicach przedniej, środkowej części stołu grzewczego.
  - ⓘ W kolejnych krokach będziemy pracować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

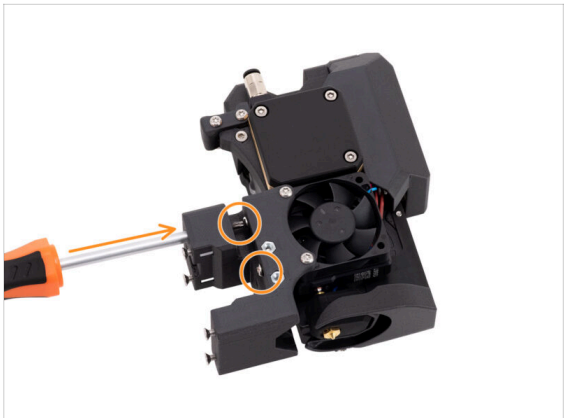
KROK 3 Przewód Nextrudera: przygotowanie części

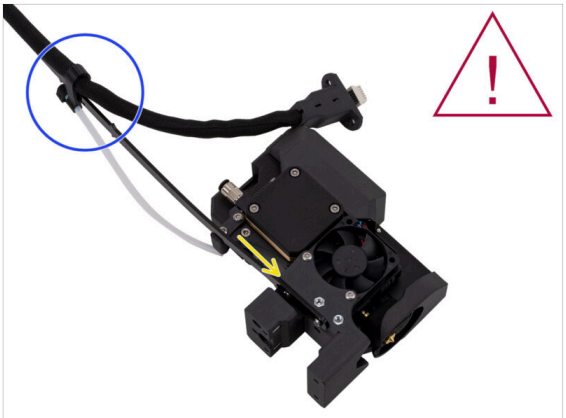




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - Wiązka przewodów Nextrudera (1x)
  - Nextruder (1x)

KROK 4 Montaż wiązki przewodów Nextrudera

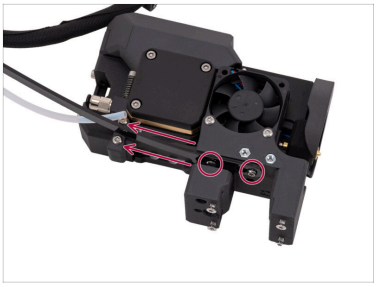
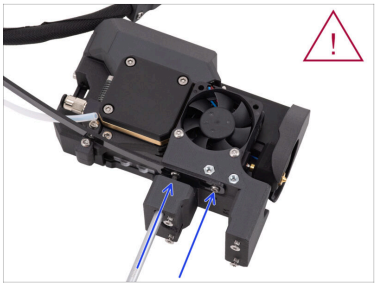
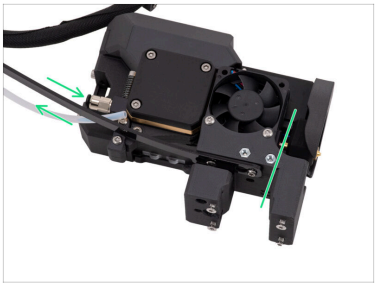




- Używając wkrętaka Torx T10, poluzuj dwa wskazane wkręty z przodu Nextrudera. Nie wykręcaj ich całkowicie.
- Wsuń na łby poluzowanych śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów.
- Upewnij się, że część wiązki z przewodem i złączem jest skierowana do góry Nextrudera; jak na ilustracji.

⚠ Wiązka przewodów musi być zamocowana dokładnie w taki sam sposób, jak na ilustracji; z przewodem na górze i półprzezroczystą rurką PTFE na dole.

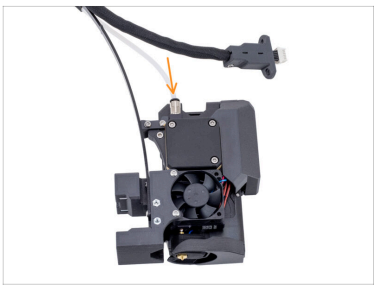
KROK 5 Montaż wiązki przewodów Nextrudera

- Pociągnij elastyczną taśmę do góry, tak aby śruby zaczepiły się w węższej części otworów.

  ⚠ Upewnij się, że obie śruby znajdują się w swoich otworach.
- Gdy śruby znajdują się w węższych częściach otworów, dokręć je używając wkrętaka T10.
- Sprawdź, czy elastyczna część wiązki przewodów przylega ściśle do korpusu ekstrudera.

KROK 6 Montaż wiązki przewodów Nextrudera

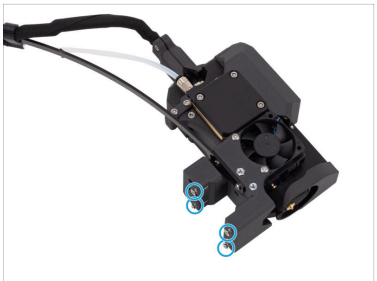
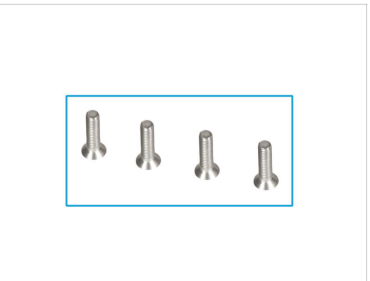




- Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę w Nextruderze.

  Wciśnij ją do końca.
- Wykręć dwie śruby M3x10 z górnej części Nextrudera. Odłóż je w pobliżu, ponieważ będą za chwilę potrzebne.
- Podłącz złącze przewodu do górnej części Nextrudera.
- Przymocuj złącze dwiema wykręconymi wcześniej śrubami M3x10.
- Dobra robota! Twój Nextruder jest gotowy do następnego etapu.

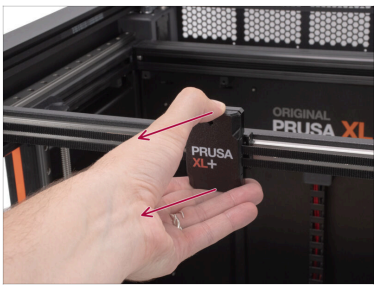
KROK 7 Montaż Nextrudera: przygotowanie części

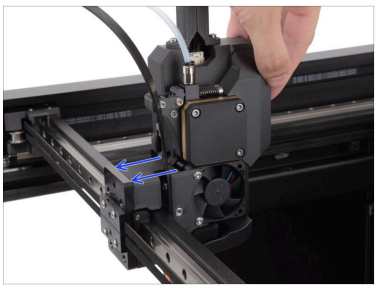
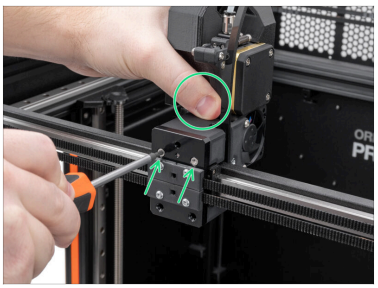




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Zespół Nextrudera (1x)

  ⓘ Ze względu na dokładne testowanie każdej drukarki przed wysyłką, na dyszy mogą znajdować się niewielkie pozostałości filamentu.
- Odkręć cztery śruby M3x12bT (z łbem stożkowym) z przodu korpusu Nextrudera i odłóż je na bok. Będą potrzebne w kolejnym kroku.

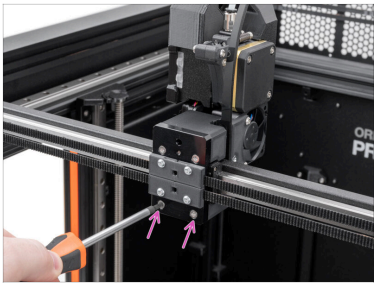
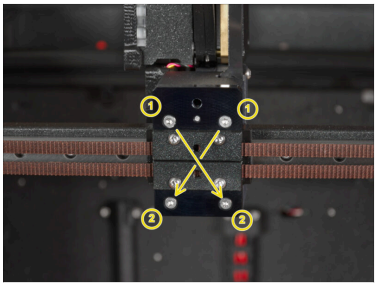
KROK 8 Montaż Nextrudera

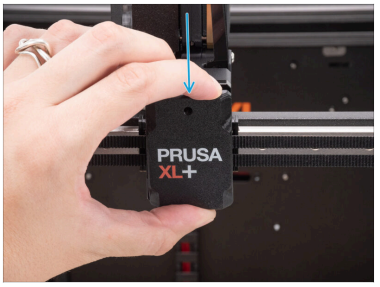


- Zdejmij pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover] z wózka osi X.
- Sięgając z tyłu wózka osi X, przymocuj zespół Nextrudera do wózka osi X. Zwróć uwagę na prawidłową orientację.
- Przytrzymaj Nextruder i przymocuj go wkładając i dokręcając dwie wykręcone wcześniej śruby M3x12bT w górne otwory. **Nie dokręcaj śrub do końca na tym etapie!**

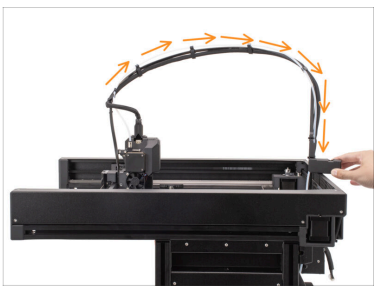
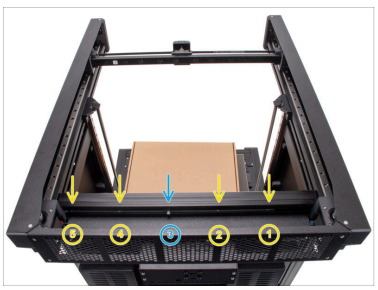
KROK 9 Przymocowanie Nextrudera



- Włóż i wkręć lekko dwie śruby M3x12bT do pozostałych dolnych otworów w wózku osi X, aby zamocować zespół Nextrudera.**Nie dokręcaj śrub do końca na tym etapie!**
- Po umieszczeniu wszystkich śrub na miejscu, dokręć je na krzyż.
- Załóż pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover] z powrotem na wózek osi X. Musisz poczuć lekkie "kliknięcie", aby upewnić się, że pokrywa została dopasowana do części.

KROK 10 Prowadzenie przewodów Nextrudera

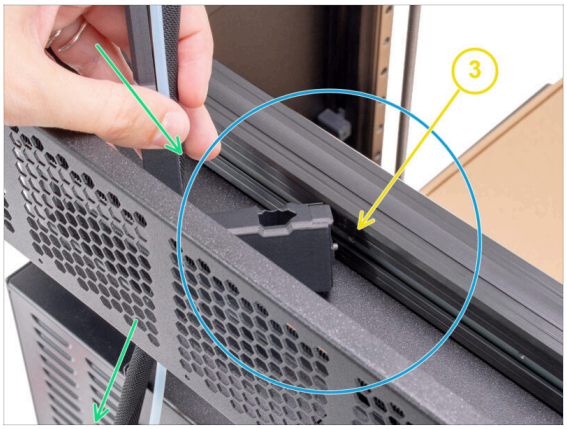


- Ostrożnie obróć drukarkę o 180°, tak aby strona z zasilaczem była skierowana do Ciebie.
- Poprowadź wiązkę przewodów Nextrudera z rurką PTFE nad drukarką do tyłu.
- Zlokalizuj wkładkę-mocowanie doków z pięcioma otworami M3 [tch-mounting-insert] wewnątrz tylnego profilu aluminiowego.

⚠ 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.

- We wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert] znajduje się śruba, która mocuje część na czas transportu. Wykręć tę śrubę kluczem imbusowym. Zachowaj ją na zapas.

KROK 11 Montaż doków Nextruderów





- Umieść gniazdo narzędzia za tylną pokrywą CoreXY [CoreXY-cover]. Poprowadź przewód oraz rurkę PTFE w dół **za pokrywą.**
- Umieść mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] na dolnym profilu aluminiowym w pozycji nr 3 - tam, skąd wcześniej wykręciliśmy śrubę.
- Wyrównaj wystającą śrubę z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router] z trzecim otworem we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].
- Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm do końca przez otwór (na dole po lewej stronie wyciętego wzoru) w tylnym panelu perforowanym, a także przez plastikową część, aż dotrzesz do śruby. Dokręć ją.

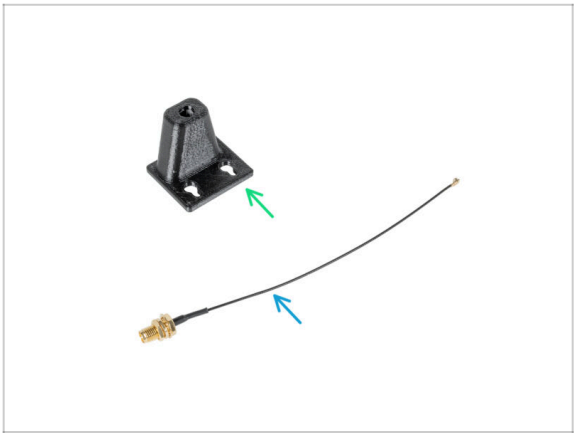
  ⓘ **Dokręć śrubę mocno.** Gniazdo narzędzia jest mocowane dzięki pasowaniu na wcisk.

KROK 12 Prowadzenie rurki PTFE



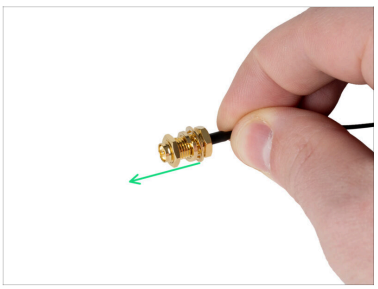
- Znajdź czujnik filamentu z boku drukarki. Mocno wciśnij rurkę PTFE z pierwszego Nextrudera do górnego otworu czujnika filamentu.
- Delikatnie pociągnij rurkę PTFE do tyłu. Spowoduje to wypchnięcie czarnego kołnierza zaciskowego w bocznym czujniku filamentu i zablokowanie rurki.

KROK 13 Mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części

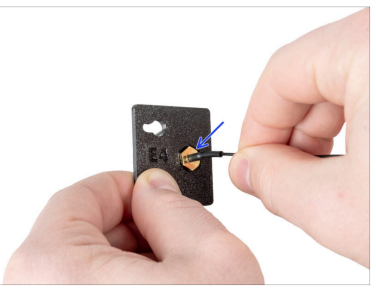


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Wi-Fi-antenna-holder [mocowanie anteny Wi-Fi] (1x)
- Przewód antenowy (1x)

KROK 14 Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części

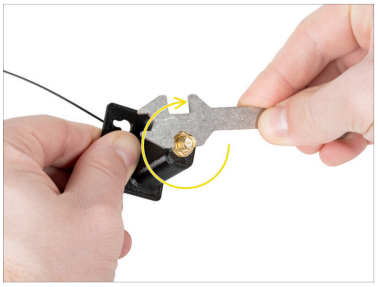






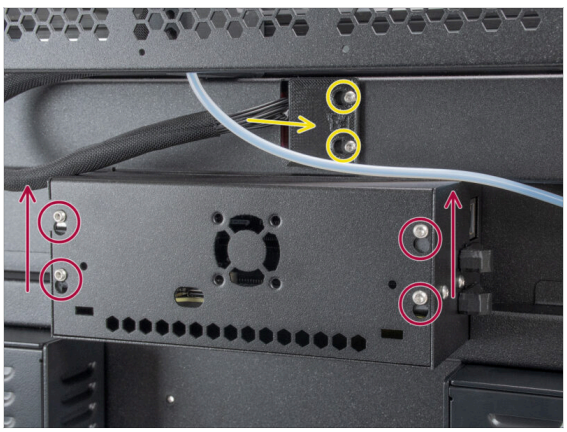
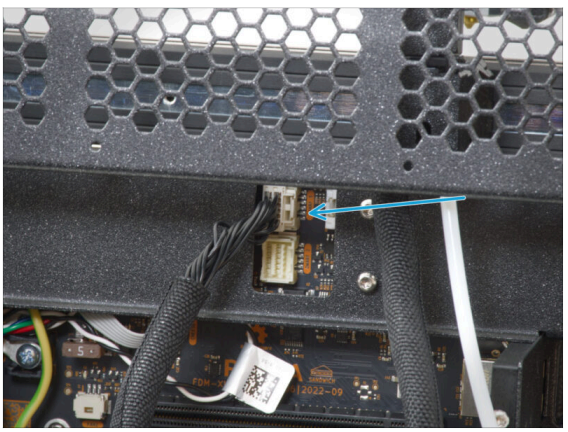
- Zdejmij nakrętkę z podkładkami ze złącza antenowego.
- Złącze antenowe jest gotowe.
- Najnowsza wersja złącza ma grubszą podkładkę. Już jej nie potrzebujemy, więc możesz ją wyrzucić.
- Umieść złącze antenowe w otworze o tym samym kształcie w mocowaniu anteny Wi-Fi [Wi-Fi-antenna-holder].

KROK 15 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.

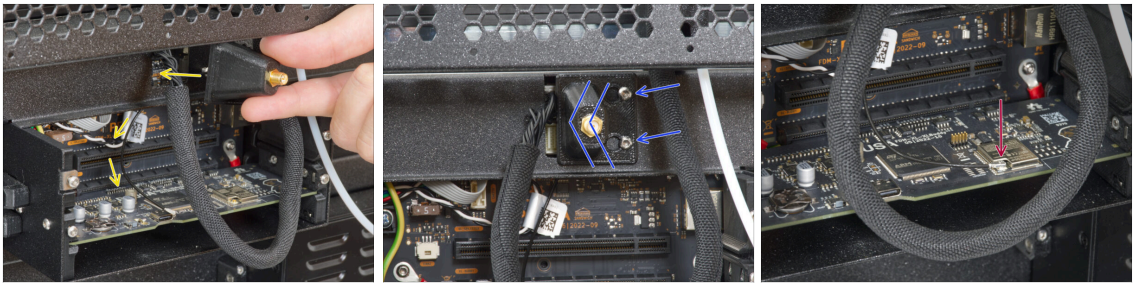
KROK 16 Podłączenie przewodów ekstrudera

- Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.

  ⓘ Ta pokrywa nie będzie już potrzebna.
- Poluzuj cztery śruby mocujące pokrywę elektroniki i zdejmij ją.
- Podłącz przewód gniazda narzędzia do górnego gniazda oznaczonego DWARF 1.

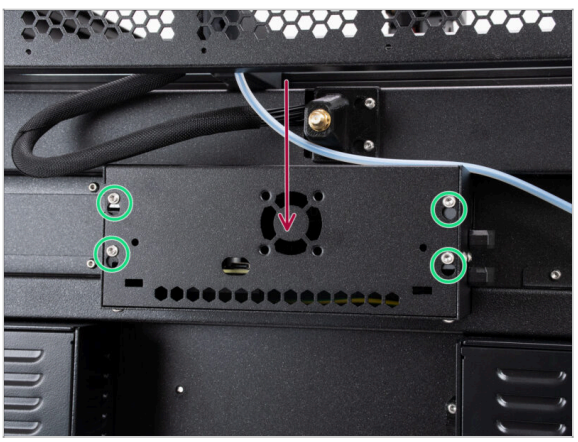
KROK 17 Montaż mocowania anteny Wi-Fi



- Przełóż przewód antenowy przez otwór w blaszanej pokrywie złączy i poprowadź go za blachą do obudowy elektroniki.
- Załóż uchwyt anteny na śruby, przesuń w lewo i dokręć śruby.
- Ostrożnie, ale z odpowiednim naciskiem, podłącz przewód antenowy do złącza na płytce XL buddy.

ⓘ Podczas podłączania przewodu antenowego podpieraj płytkę od spodu palcem, aby jej nie uszkodzić.

KROK 18 Montaż pokrywy XL Buddy

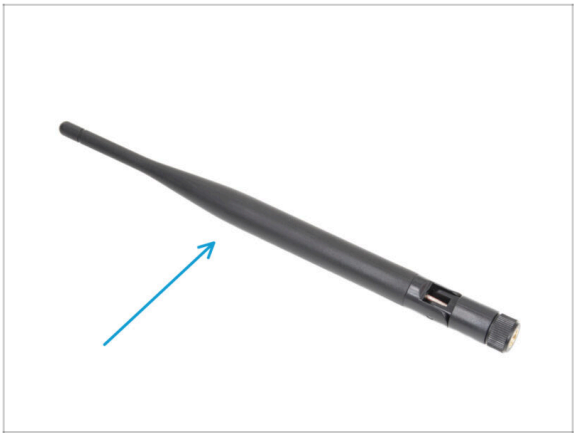


- Tutaj wpisz tekst

⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

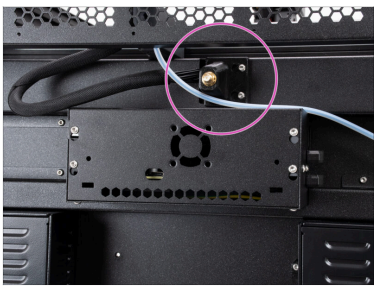
- Załóż z powrotem pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] na drukarkę. Upewnij się, że wszystkie śruby znajdują się w węższej części otworów.
- Dokręć cztery śruby.

KROK 19 Montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



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

KROK 20 Montaż anteny Wi-Fi







- Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi z tyłu, na środku drukarki.
- 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 kolejnego kroku, czyli uchwytów szpul →

KROK 21 Uniwersalny uchwyt szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- O-ring (1x)
- Puck-universal [krążek uniwersalny] (1x)
- Spool-holder-static [element stały uchwytu szpuli] (1x)
- Wpust rowkowy M4nEs (1x)
- Śruba M4x12 (1x)

KROK 22 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.
- Wpusty rowkowe M4nEs mogą swobodnie się przemieszczać. Wciśnij je lekko do środka, aby przesuwały się płynnie i dostosuj ich położenie według uznania. Zalecane umiejscowienie pokazano na ilustracji.

KROK 23 Montaż krążka uniwersalnego





- Umieść śrubę M4x12 w krążku uchwytu szpuli [Puck-universal].
- Wyrównaj krążek z wpustem rowkowym M4nEs.

  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**.

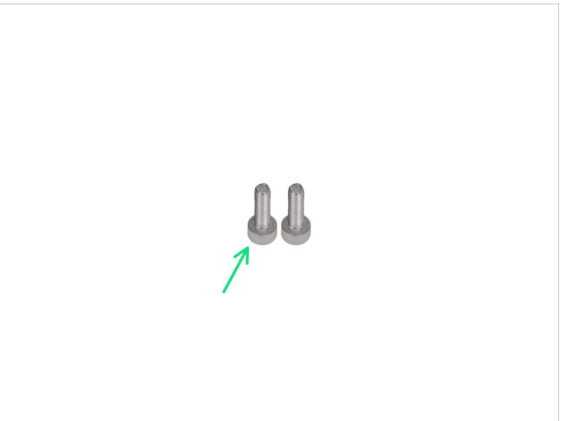
KROK 24 Montaż uchwytu szpuli




- Załóż o-ring na element stały uchwytu.
- Wciśnij stały element uchwytu na krążek [Puck-universal].
- Zablokuj stały uchwyt szpuli, obracając go **w prawo**.
- Gratulacje. Zamontowaliśmy uchwyt szpuli!

KROK 25 xLCD: przygotowanie części

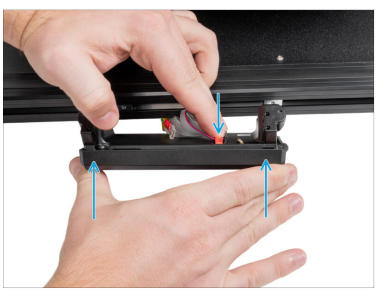




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - Zespół xLCD (1x)
  - Śruba M3x10 (2x)

KROK 26 Podłączenie przewodów xLCD







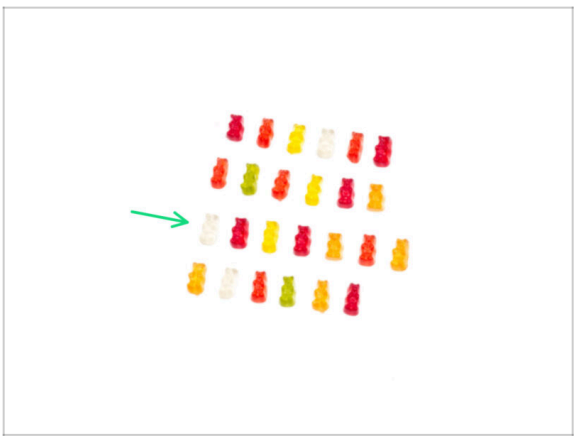
- Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
  - ⓘ Na złączu przewodu xLCD jest zatrzask, który musi być skierowany w stronę symbolu trójkąta na płycie. Spójrz na ilustrację.
- Przytrzymaj pokrywę xLCD i dociśnij złącze przewodu xLCD do końca, aby podłączyć je do gniazda na płytce.
- Podłącz złącze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

KROK 27 Montaż ekranu xLCD



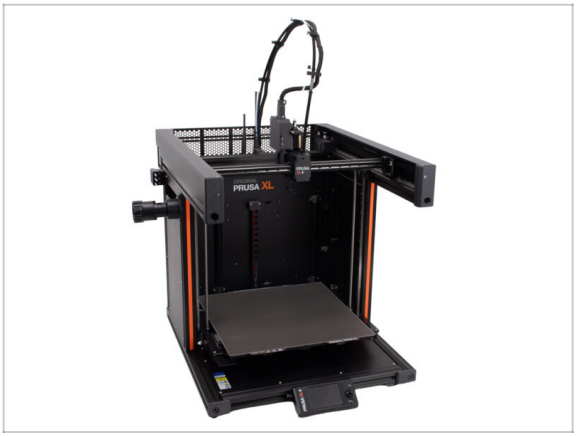
- Wyrównaj zespół xLCD z wpustami rowkowymi w przednim profilu aluminiowym.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z prawej strony xLCD.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z lewej strony xLCD.
- xLCD z formowaną wtryskowo pokrywą jest zamontowany.

KROK 28 Poczęstuj się



- Świetna robota! Poczęstuj się kolejnym rzędem żelków w nagrodę.● 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 29 Prawie gotowe!

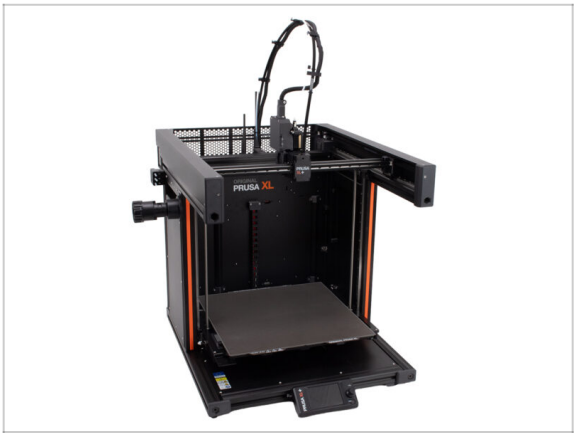


- **Gratulacje!** Twoja Original Prusa XL jest gotowa do odpalenia!
- Sprawdź poprawność montażu - porównaj z ilustracją.
- Przejdźmy teraz do ostatniego rozdziału: **4. Pierwsze uruchomienie**.

4. Pierwsze uruchomienie



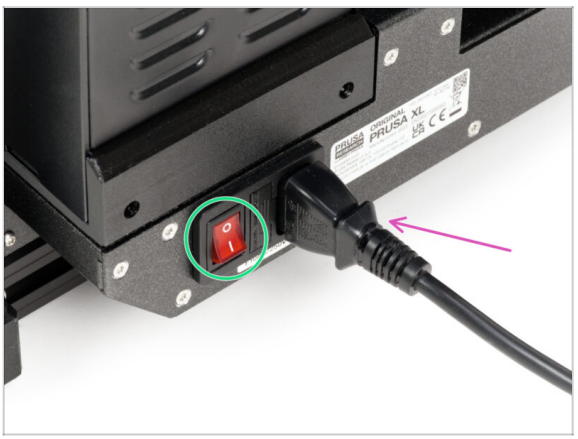
KROK 1 Przed rozpoczęciem korzystania z Single-Tool



ⓘ Ten rozdział zawiera krótki opis kreatora. Zwracamy uwagę, że zrzuty ekranu są ilustracyjne i mogą różnić się od tych w firmware.

ⓘ Upewnij się, że używasz **Firmware 6.2.4 lub nowszego**.

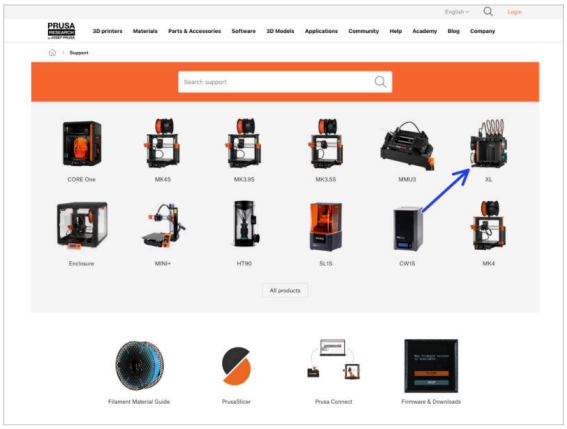
KROK 2 Przygotowanie drukarki

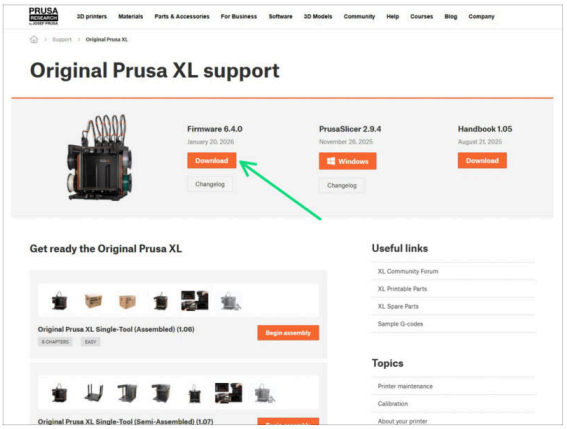


⚠ Upewnij się, że drukarka jest umieszczona w stabilnym miejscu, do którego nie przenikają drgania otoczenia (na przykład pochodzące z innych drukarek).

- Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "**I**").

KROK 3 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 4 Asystent: konfiguracja sieci i Prusa Connect



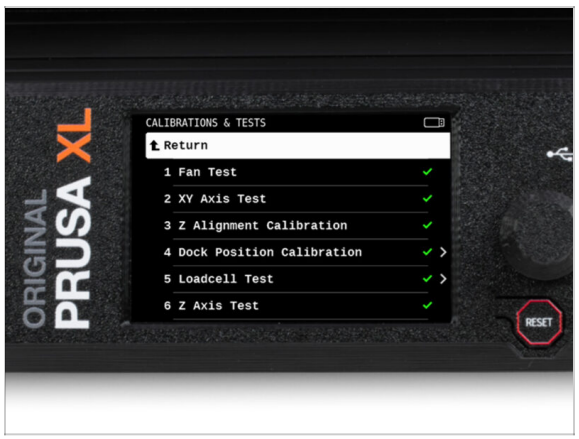




ⓘ Po uruchomieniu drukarki na ekranie pojawi się monit o uruchomienie kreatora testów i konfiguracji drukarki.

- 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 5 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

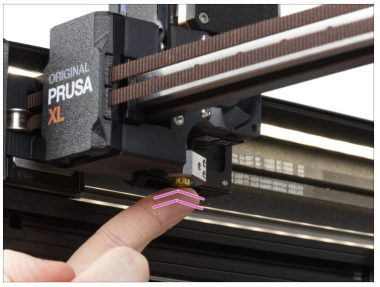
- **Te testy są przeprowadzane w pełni automatycznie podczas początkowej kalibracji.**

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

KROK 6 Asystent: test tensometru







- W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury części drukarki nie są podgrzewane, można je 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.

ⓘ 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 7 Asystent: kalibracja czujników filamentu (część 1)

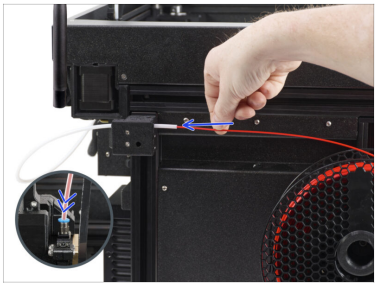


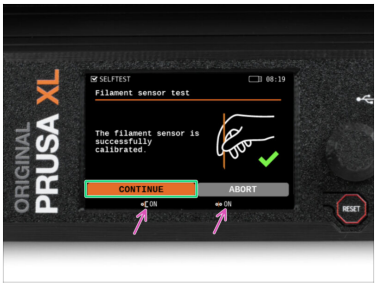


- Podczas kalibracji czujników filamentu zostanie wyświetlony monit o użycie co najmniej 130 cm filamentu. Załóż szpulę Prusamentu dostarczonego z drukarką na uchwyt szpuli i użyj go do kalibracji..
- Po przygotowaniu filamentu naciśnij ***Tak***.
- Nie wsuwaj jeszcze filamentu do bocznego czujnika filamentu i do głowicy narzędziowej. Jeśli boczny czujnik filamentu jest pusty, naciśnij ***Kontynuuj***.

KROK 8 Asystent: kalibracja czujników filamentu (część 2)



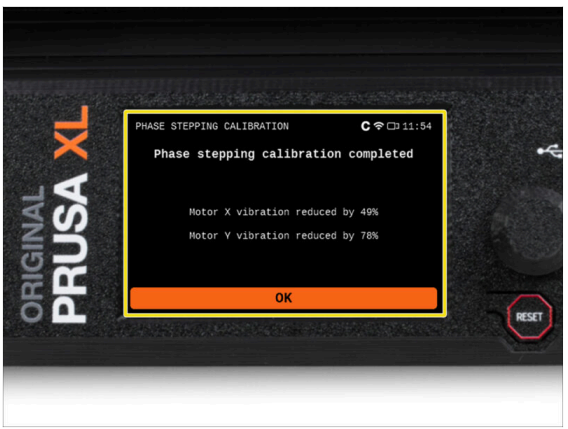




- Wsuń filament do bocznego czujnika filamentu przez rurkę PTFE. Kontynuuj wsuwanie go, aż dotrze do czujnika filamentu w ekstruderze (poczujesz lekki opór).
- Stan bocznego czujnika filamentu (po lewej) i czujnika filamentu w ekstruderze (po prawej) możesz sprawdzić na ekranie, na dolnym pasku.
- Po zakończeniu testu pojawi się komunikat z prośbą o **wyciągnięcie filamentu z czujnika**.
- Czujnik filamentu został pomyślnie skalibrowany i przetestowany. Naciśnij ***Kontynuuj***.

KROK 9 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:

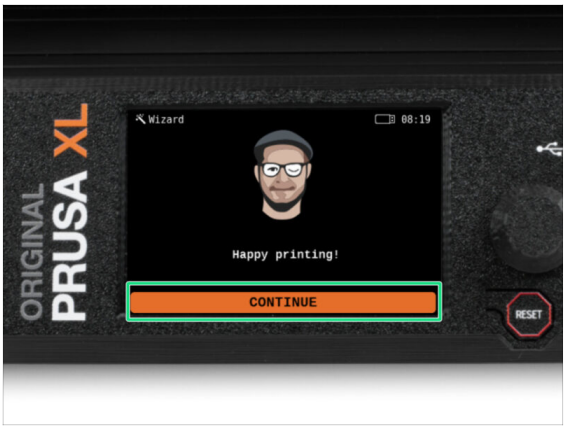
- **OPIS FUNKCJI PHASE STEPPING**: niezbędne informacje dotyczące kalibracji.
- **ARTYKUŁ NA BLOGU OPISUJĄCY PHASE STEPPING**: bardziej szczegółowe omówienie funkcji korekcji sekwencji fazowej.

ⓘ 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 10 Gotowe





- Ręcznie wyciągnij filament z drukarki. Następnie naciśnij ***Kontynuuj***.
- **Dobra robota! Drukarka jest już gotowa do pracy.** Nie zamykaj jednak tej instrukcji i zapoznaj się również z pozostałymi etapami.

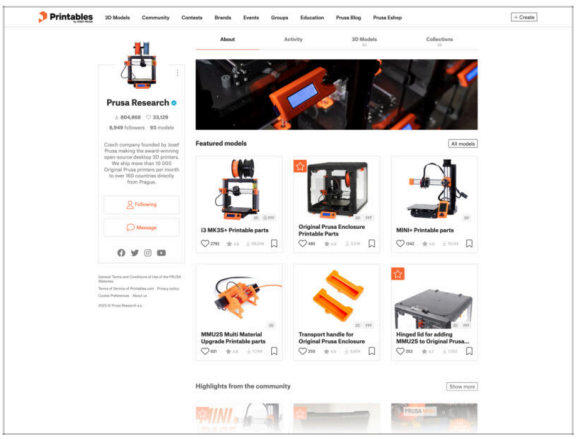
KROK 11 Krótki przewodnik do pierwszych wydruków



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 12 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.

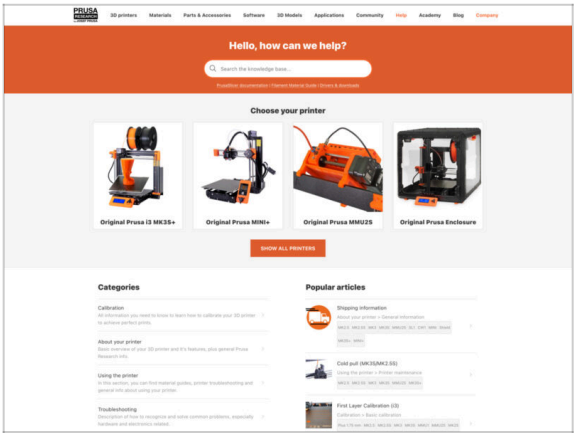
KROK 13 Przekaż nam swoją opinię



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

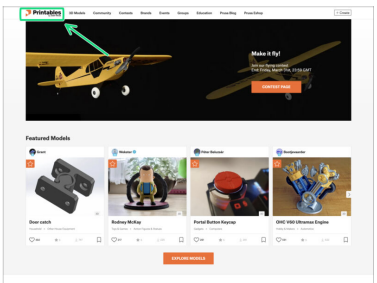
  ⓘ Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.
- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

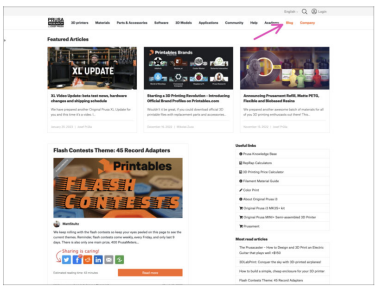
KROK 14 Baza Wiedzy Prusa

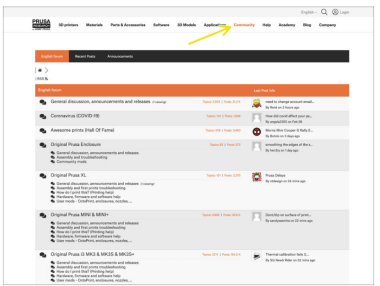


- Jeśli masz jakiekolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 15 Dołącz do Printables!



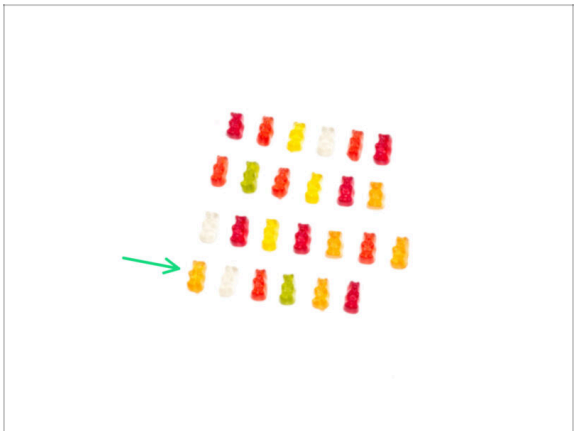




- **Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na Printables.com**
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.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

ⓘ Do wszystkich usług wystarczy jedno konto.

KROK 16 Czas na Haribo!



- **Gratulacje! Mamy to.** Drukarka powinna już działać, a Ty możesz cieszyć się ostatnim rzędem żelków: zjedz sześć.

ⓘ **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.

ⓘ 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.

KROK 17 Back version: XL buddy box covering

⚠ Be carefull, do not pinch any cables!

- Put the XL-buddy-box-cover back on the printer.
- With a T10 key tighten the four screws.

KROK 18 Back version: Installing the Wi-Fi antenna: parts preparation

- **For the following steps, please prepare:**
- Wi-Fi antenna (1x)

ⓘ The Original Prusa XL is shipped with two versions of the Wi-Fi antenna, each with a different shape. The functionality is the same.

KROK 19 Injection molded spool holder: adjusting the nut

- Carefully turn the printer so that the side with the side filament sensor is facing you.
- Insert the M4nEs nut into the front support extrusion (with the orange plastic cover). Insert the side with the spring (metal plate) first, then push the nut inside.
- The M4nEs nut is free to move; you can adjust the position as you want. The nut must be slightly pushed in to smoothly move. Refer to the image to see the ideal position.

KROK 20 Injection molded spool holder: Assembly

- Locate pins two pins on the spool-holder-base and line them with the rails in the spool-holder-slider.
- Insert the spool-holder-base into the spool-holder-slider and push it through a little through the part.

KROK 21 Injection molded spool holder: Mounting the spool holder assembly

- Attach the spool holder assembly to the M4nEs nut in the extrusion. Note that there is a protrusion on the spool-holder-mount, which must fit into the groove in the extrusion.
- Tighten the spool holder assembly.

⚠ **Do not use the spool holder as a handle to lift or move the printer!**

KROK 22 xLCD: parts preparation

ⓘ **Starting from September 2024, you may receive a new injection-molded xLCD. Check the photos and identify your version.**

- If you have the injection-molded xLCD, proceed with this step and continue to the next step →
- **If you have the older printed version of the xLCD, continue to this step: Printed xLCD assembly versions**
- **For the following steps, please prepare:**
  - xLCD assembly (1x)
  - M3x10 screw (2x)

KROK 23 Injection molded xLCD: xLCD cables

- Connect the xLCD cable to the slot on the xLCD board.

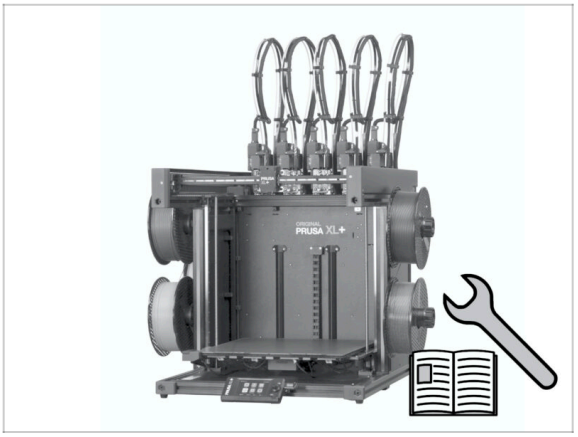
  ⓘ There is a latch on the xLCD cable connector, which must be facing the triangle symbol on the board. See the picture.

- Push the xLCD cable connector to fully connect to the xLCD. Hold the xLCD cover.
- Push the grounding connector fully into the PE faston.

Lista zmian w instrukcji



KROK 1 Historia wersji



- **Versions of the Prusa XL+ (assembled) manual:**
- 08/2026 - Initial version 1.00

Notes:

Notes:

Notes: