

Obsah

1. Úvod	7
Krok 1 - Úvod	8
Krok 2 - Obecné informace	8
Krok 3 - Jak se orientovat v návodu	9
Krok 4 - Orientace podle štítků	9
Krok 5 - UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem	10
Krok 6 - Jsme tu pro Vás!	10
Krok 7 - Příprava tiskárny	11
Krok 8 - Potřebné nářadí I.	11
Krok 9 - Potřebné nářadí II.	12
2. Upgrade nástrojové hlavy	13
Krok 1 - Uvolnění nástroje	14
Krok 2 - Odpojení nástroje	14
Krok 3 - Uncovering the Nextruder cables	15
Krok 4 - Removing the dwarf covers	15
Krok 5 - Info: Verze desky Dwarf	16
Krok 6 - Uvolnění Toolchangeru	16
Krok 7 - Odstranění tiskového ventilátoru	17
Krok 8 - Odstranění ventilátoru chladiče	17
Krok 9 - Odstranění hotendu	18
Krok 10 - Odstranění trysky Prusa	18
Krok 11 - Instalace trysky Prusa: příprava dílů	19
Krok 12 - Instalace trysky Prusa	19
Krok 13 - Vložení hotendu	20
Krok 14 - New extruder plate: parts preparation	20
Krok 15 - Assembling the extruder plate	21
Krok 16 - Installing the extruder plate	21
Krok 17 - Tiskový ventilátor: příprava dílů	22
Krok 18 - Sestavení tiskového ventilátoru	22
Krok 19 - Připojení fan shroudu	23
Krok 20 - Instalace tiskového ventilátoru	23
Krok 21 - Zajištění hotendu	24
Krok 22 - Instalace ventilátoru chladiče	24
Krok 23 - Removing the old hotend fan shield	25
Krok 24 - New hotend fan shield: parts preparation	25
Krok 25 - Installing the new hotend fan shield	25
Krok 26 - Installing the Tool changer	26
Krok 27 - Removing the old main plate	26
Krok 28 - New main plate : parts preparation	27
Krok 29 - Installing the new main plate	27
Krok 30 - Assembling the PG ring	28
Krok 31 - Montáž sestavy PG-assembly	28
Krok 32 - Checking the PG-assembly	29
Krok 33 - Zakrytí planetové převodovky	29
Krok 34 - New dwarf cover : parts preparation	30
Krok 35 - Assembling the new dwarf cover base	30
Krok 36 - Zakrytí desky Dwarf	31
Krok 37 - Zakrytí kabelů desky Dwarf	31
Krok 38 - Removing the old dwarf cover connector	32
Krok 39 - New main cable assembly: parts preparation	32

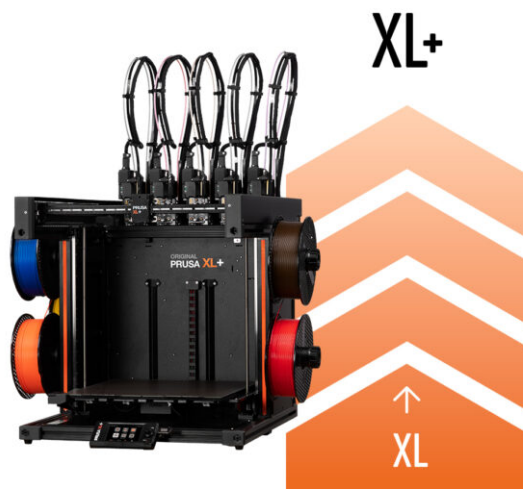
Krok 40 - Installing the new dwarf cover connector	33
Krok 41 - Odstranění starého dílu Cable-clip-click	33
Krok 42 - Instalace nového dílu Cable-clip-click	34
Krok 43 - Connecting the tool	34
Krok 44 - Uncovering the back	35
Krok 45 - Removing the Tool dock assembly I.	35
Krok 46 - Removing the Tool dock assembly II.	36
Krok 47 - Dissassembling the Tool dock assembly	36
Krok 48 - Dissassembling the dock plate	37
Krok 49 - New Tool dock assembly: parts preparation	37
Krok 50 - Assembling the new dock plate	38
Krok 51 - Assembling the new dock-cable-router	38
Krok 52 - Assembling the new Tool dock assembly	39
Krok 53 - Installing the tool dock assembly I.	39
Krok 54 - Installing the new tool dock assembly II.	40
Krok 55 - Attaching the tool	40
Krok 56 - Hotovo!	41
3. Upgrade vyhřívané podložky	42
Krok 1 - Uncovering the heatbed controller	43
Krok 2 - Odstranění desky modulárního bedu	43
Krok 3 - Odstranění dílu Bed-controller-mount-rear	44
Krok 4 - Vycvaknutí kabelů	44
Krok 5 - New bed controller mounts: parts preparation	45
Krok 6 - Montáž dílu Bed-controller-mounts I.	45
Krok 7 - Montáž dílu Bed-controller-mounts II.	46
Krok 8 - Připevnění dílu Bed-controller-mount-rear	46
Krok 9 - Uchycení desky XL-CAN	47
Krok 10 - Připojení kabelů desky XL-CAN	47
Krok 11 - Modular bed controller fan: parts preparation	48
Krok 12 - Installing the bed controller fan	48
Krok 13 - Covering the Modular bed controller	49
Krok 14 - Sestava čistítka trysky: příprava dílů	49
Krok 15 - Sestavení čistítka trysky	50
Krok 16 - Mounting the nozzle wiper assembly	50
Krok 17 - Installing the silicone wiper	51
Krok 18 - Offset sensor: parts preparation I.	51
Krok 19 - Offset sensor: parts preparation II.	52
Krok 20 - Sestavení dílu Offset-pcb-carrier	52
Krok 21 - Installing the offset sensor board	53
Krok 22 - Zakrytí senzoru offsetu	53
Krok 23 - Installing the offset sensor sticker	54
Krok 24 - Připojení kabelu senzoru offsetu	54
Krok 25 - Díl Frame-holder-cnc: příprava dílů	55
Krok 26 - Odstranění šroubů	55
Krok 27 - Osazení dílu frame-holder-cnc	56
Krok 28 - Připojení senzoru offsetu	56
Krok 29 - Hotovo	57
4. Printed parts and back cover upgrade	58
Krok 1 - Příprava tiskárny	59
Krok 2 - Povolení řemenů	59
Krok 3 - UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem	60
Krok 4 - Odstranění krytky X-carriage	60
Krok 5 - Odstranění svorek řemene	61
Krok 6 - Odstranění řemenů	61

Krok 7 - Removing the side metal plates	62
Krok 8 - Demontáž předních částí CoreXY	62
Krok 9 - Disassembling the CoreXY front left assembly	63
Krok 10 - Disassembling the CoreXY front right assembly	63
Krok 11 - New CoreXY tensioner assembly: parts preparation	64
Krok 12 - Assembling the new CoreXY tensioner	64
Krok 13 - New CoreXY front left: parts preparation	65
Krok 14 - Assembling the new CoreXY front left	65
Krok 15 - Installing the CoreXY front left	66
Krok 16 - New CoreXY front right: parts preparation	66
Krok 17 - Assembling the new CoreXY front right	67
Krok 18 - Installing the CoreXY front right	67
Krok 19 - Odkrytí elektroniky I.	68
Krok 20 - Demontáž krytu	68
Krok 21 - Odkrytí elektroniky II.	69
Krok 22 - Odkrytí elektroniky III.	69
Krok 23 - Odkrytí elektroniky IV.	70
Krok 24 - Freeing the cables: left side	70
Krok 25 - Odstranění LED pásku	71
Krok 26 - Removing the CoreXY back right assembly	71
Krok 27 - Dissassembling the CoreXY back right	72
Krok 28 - Odstranění distančních podložek	72
Krok 29 - New CoreXY back right bottom: parts preparation	73
Krok 30 - Assembling the CoreXY back right bottom	73
Krok 31 - New CoreXY back right top: parts preparation	74
Krok 32 - Assembling the CoreXY back right top	74
Krok 33 - Assembling the CoreXY back right	75
Krok 34 - Installing the CoreXY back right	75
Krok 35 - Disassembling the XY motor pulley	76
Krok 36 - New motor pulley: parts preparation	76
Krok 37 - Assembling the new motor pulley	77
Krok 38 - Instalace nového motoru	77
Krok 39 - Instalace LED pásku	78
Krok 40 - Zajištění kabelů	78
Krok 41 - Freeing the cables: right side	79
Krok 42 - Odstranění LED pásku	79
Krok 43 - Removing the CoreXY back left assembly	80
Krok 44 - Dissassembling the CoreXY back left	80
Krok 45 - Odstranění distančních podložek	81
Krok 46 - New CoreXY back left bottom: parts preparation	81
Krok 47 - Assembling the CoreXY back left bottom	82
Krok 48 - New CoreXY back left top: parts preparation	82
Krok 49 - Assembling the CoreXY back left top	83
Krok 50 - Assembling the CoreXY back left	83
Krok 51 - Installing the CoreXY back left	84
Krok 52 - Disassembling the XY motor pulley	84
Krok 53 - New motor pulley: parts preparation	85
Krok 54 - Assembling the new motor pulley	85
Krok 55 - Instalace nového motoru	86
Krok 56 - Instalace LED pásku	86
Krok 57 - Zajištění kabelů	87
Krok 58 - Side metal covers: parts preparation	87
Krok 59 - Installing the side metal covers	88
Krok 60 - Removing upper back cover clips	88
Krok 61 - New upper back cover clips: parts preparation	89

Krok 62 - Installing the new upper back cover clips	89
Krok 63 - Zadní kryt: příprava dílů	90
Krok 64 - Připevnění zadního krytu I.	90
Krok 65 - Připevnění zadního krytu II.	91
Krok 66 - New electronics cover: parts preparation	91
Krok 67 - Sestavení nového krytu	92
Krok 68 - XL buddy fan: parts preparation	92
Krok 69 - Installing the XL buddy fan	93
Krok 70 - XL buddy heatsink: parts preparation	93
Krok 71 - Instalace chladiče	94
Krok 72 - Connecting the XL buddy fan	94
Krok 73 - Connecting the XL buddy board	95
Krok 74 - Uzavření krytu elektroniky	95
Krok 75 - New PSU cable covers: parts preparation	96
Krok 76 - Replacing the PSU cable covers	96
Krok 77 - Removing the old bed energy chain mount	97
Krok 78 - New bed energy chain mount: parts preparation	97
Krok 79 - Installing the new bed energy chain mount	98
Krok 80 - Removing the frame front cover	98
Krok 81 - New frame front cover: parts preparation	99
Krok 82 - Installing the new right frame front cover	99
Krok 83 - Installing the new left frame front cover	100
Krok 84 - New cover clips: parts preparation	100
Krok 85 - Removing the cover clip	101
Krok 86 - Installing the new cover clip	101
Krok 87 - Replacing the cover clips I.	102
Krok 88 - Replacing the cover clips II.	102
Krok 89 - Seřízení vyhřívané podložky	103
Krok 90 - Replacing the cover clips III.	103
Krok 91 - Removing the Z axis bearing housing	104
Krok 92 - New Z axis bearing housing: parts preparation	104
Krok 93 - Installing the new Z axis bearing housing I.	105
Krok 94 - Installing the new Z axis bearing housing II.	105
Krok 95 - Removing the frame energy chain mount	106
Krok 96 - New frame energy chain mount: parts preparation	106
Krok 97 - Installing the new energy chain mount	107
Krok 98 - Hotovo	107
5. Belts and spool holder upgrade	108
Krok 1 - Upevnění řemenů: důležité informace	109
Krok 2 - Upevnění řemenů: příprava dílů	109
Krok 3 - Upevnění spodního řemene: pravá přední strana	110
Krok 4 - Upevnění spodního řemene: pravá zadní strana	110
Krok 5 - Upevnění spodního řemene: levá zadní strana	111
Krok 6 - Upevnění spodního řemene: příprava řemene motoru řemeničky	111
Krok 7 - Upevnění spodního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky	112
Krok 8 - Upevnění spodního řemene: levá strana	112
Krok 9 - Upevnění spodního řemene: svorka řemene	113
Krok 10 - Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene	114
Krok 11 - Upevnění horního řemene: levá přední strana	114
Krok 12 - Upevnění horního řemene: levá zadní strana	115
Krok 13 - Upevnění horního řemene: pravá zadní strana	115
Krok 14 - Upevnění horního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky	116
Krok 15 - Upevnění horního řemene: pravá strana	116
Krok 16 - Upevnění horního řemene: svorka řemene	117

Krok 17 - Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene	117
Krok 18 - Napnutí řemene	118
Krok 19 - Napnutí řemene: video	118
Krok 20 - Kryt X-carriage: příprava dílů	119
Krok 21 - Připojení krytu X-carriage	119
Krok 22 - Krytka CoreXY: příprava dílů	120
Krok 23 - Uchycení krytky CoreXY	120
Krok 24 - Zajištění krytky CoreXY	121
Krok 25 - Odstranění držáku cívky	121
Krok 26 - New spool holder: parts preparation	122
Krok 27 - Installing the spool holder puck	122
Krok 28 - Kompletace držáku cívky	122
Krok 29 - Hotovo	123
6. Dokončování	124
Krok 1 - Než začnete s Multi-Toolm	125
Krok 2 - Kalibrace výšky těsnění trysky	125
Krok 3 - Kalibrace výšky těsnění trysky	126
Krok 4 - Příprava tiskárny	126
Krok 5 - Aktualizace firmwaru	127
Krok 6 - Průvodce: Nastavení sítě a Prusa Connect	127
Krok 7 - Průvodce: Testy kalibrace	128
Krok 8 - Průvodce: Kalibrace pozice doku	129
Krok 9 - Průvodce: odstraňte kolíčky doku (piny)	129
Krok 10 - Průvodce: povolte šrouby	130
Krok 11 - Průvodce: zajistěte nástroj	130
Krok 12 - Průvodce: utáhněte horní šroubek	131
Krok 13 - Průvodce: utáhněte spodní šroubek	131
Krok 14 - Průvodce: instalujte kolíčky (piny) doku	132
Krok 15 - Průvodce: dok úspěšně zkalibrován	132
Krok 16 - Průvodce: Test senzoru Loadcell	133
Krok 17 - Průvodce: Kalibrace senzorů filamentu	133
Krok 18 - Průvodce: Kalibrace senzorů filamentu	134
Krok 19 - Průvodce: Phase Stepping	135
Krok 20 - Hotovo!	135
Krok 21 - Silikonová ponožka nextruderu Prusa (volitelné)	136
Krok 22 - Pravidelná údržba tiskárny	136
Krok 23 - Rychlý průvodce před prvním tiskem	137
Krok 24 - Ukázkové 3D modely	137
Krok 25 - Dejte nám zpětnou vazbu	138
Krok 26 - Centrum Nápoředy	138
Krok 27 - Přidejte se na Printables!	139
Manual changelog	140
Krok 1 - Version history	141

1. Úvod

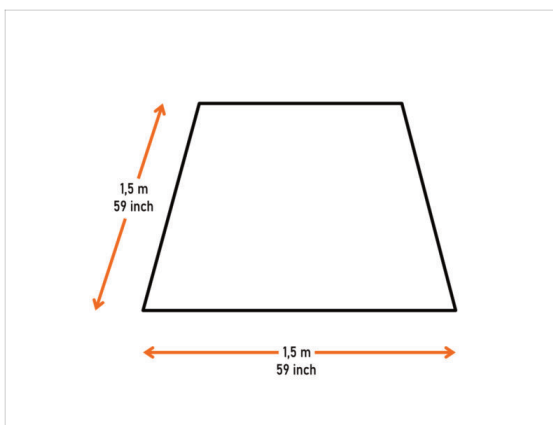
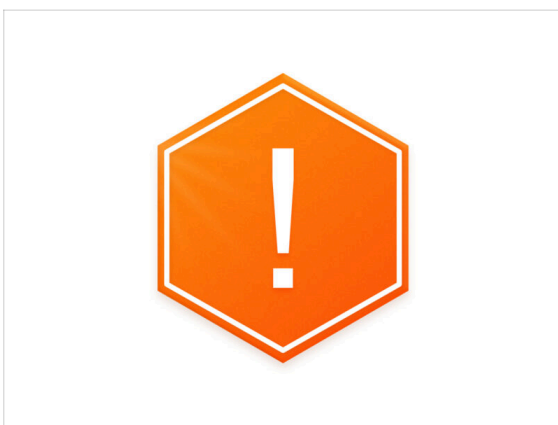


KROK 1 Úvod



- This guide will take you through the **upgrading your Original Prusa XL to XL+**.
- **Do not discard any parts unless instructed to do so.**
 - This also applies to the fasteners; you will reuse some of them later again.

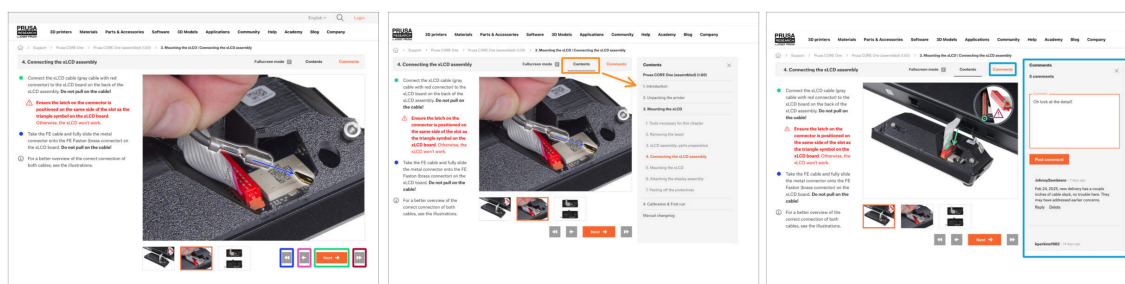
KROK 2 Obecné informace



- Pro sestavení si **připravte čistý pracovní stůl o rozměrech nejméně 1,5 m x 1,5 m.**
- Nad pracovním místem doporučujeme jasné světlo. Některé části tiskárny jsou tmavé a nedostatečné osvětlení by mohlo ztížit montáž.

⚠ In some of the pictures throughout this guide, the toolheads **have been removed** to provide a clearer view of the assembly. Don't worry if your printer currently has them installed! Whenever the toolheads are important for a specific step, they will be **clearly visible** in the illustrations.

KROK 3 Jak se orientovat v návodu



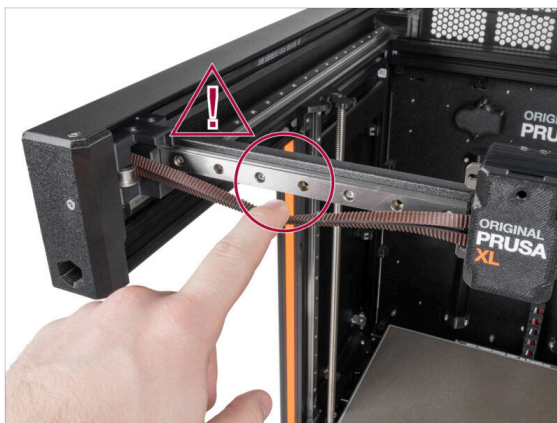
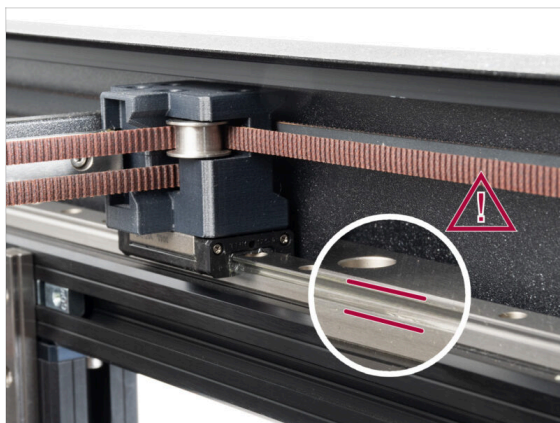
- ◆ Použijte grafická navigační tlačítka v pravém dolním rohu nebo šipky na klávesnici:
 - ◆ **Tlačítko Další / šipka doprava** - Přesune na další obrázek nebo na další krok, pokud se jedná o poslední obrázek v kroku.
 - ◆ **Tlačítko šipka doleva / klávesa šipka doleva** - Přesune na předchozí obrázek nebo na předchozí krok, pokud se jedná o první obrázek v kroku.
 - ◆ **Tlačítko „Přetočit zpět“ (Back) / Šipka nahoru** - Vás vrátí na předchozí krok.
 - ◆ **Tlačítko „Přetočit vpřed“ (Next) / Šipka dolů** - Vás přesune rovnou na další krok.
- ◆ Klikněte na **Obsah** pro rozšíření úplného seznamu kroků v tomto návodu. To vám umožní přejít na libovolný krok bez ohledu na pořadí.
- ◆ Kliknutím na **Komentáře** otevřete diskusi ke konkrétnímu kroku a zanechte svůj názor.

KROK 4 Orientace podle štítků



- i Všechny sáčky a krabice s díly potřebnými pro stavbu jsou oštitkovány.
- ◆ Sáček se spojovacím materiálem obsahuje několik kusů navíc v každém sáčku. Množství náhradních dílů je uvedeno na štítku. Tento počet je zahrnut do celkového počtu jednotlivých typů dílů.

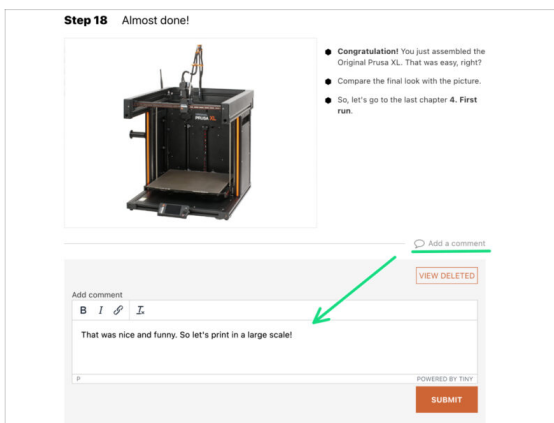
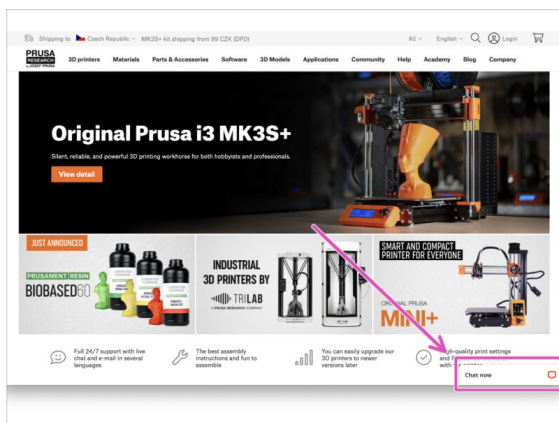
KROK 5 UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem



UPOZORNĚNÍ: Vyvarujte se přímého kontaktu pokožky s mazivem používaným pro lineární vedení v této tiskárně. Pokud dojde ke kontaktu, okamžitě si umyjte ruce. Zejména před jídlem, pitím nebo dotykem obličeje.

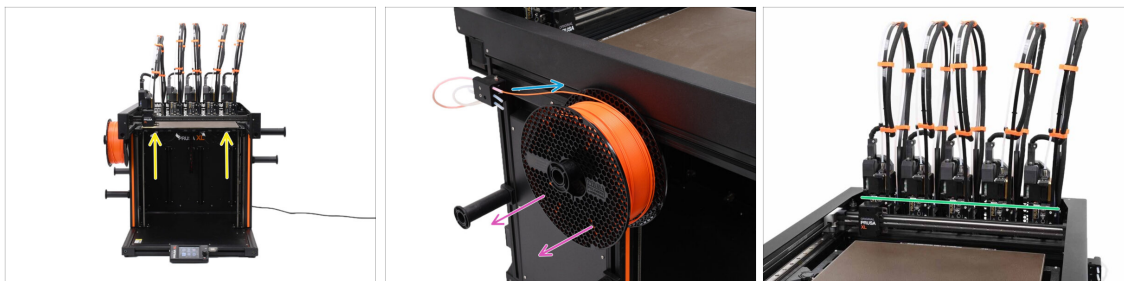
Mazivo se hromadí v ložiskách tiskárny, především v kanálech lineárního vedení.

KROK 6 Jsme tu pro Vás!



- Ztratili jste se v instrukcích, chybí vám šroub, nebo se zlomil vtištěný díl? **Dejte nám vědět!**
- Můžete nás kontaktovat těmito způsoby:
 - V komentářích pod jednotlivými kroky.
 - Naše nepřetržitá 24/7 podpora na shop.prusa3d.cz
 - Napsáním e-mailu na info@prusa3d.com

KROK 7 Příprava tiskárny



Before you begin:

- Perform an **Auto Home**. Go to **Menu -> Control -> AutoHome**.

i This will move the heatbed to the top position, providing easier access to its underside.

- Unload all filaments from the printer. No filament must remain loaded in any print head.

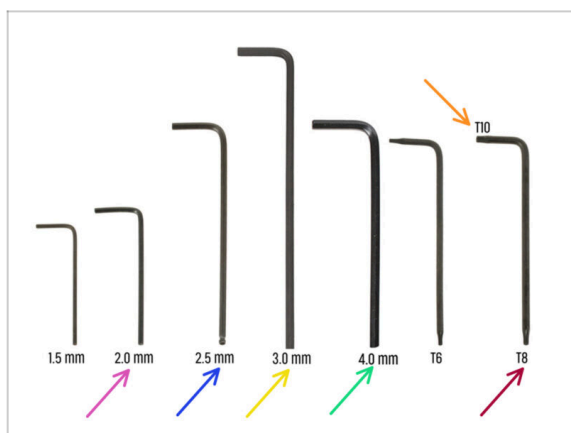
- Remove all filament spools from the spool holders.

- Make sure all tools are parked in their docks. Go to **Menu -> Control -> Pick/Park tool -> Park Current Tool** and repeat for each tool if necessary.

! Before proceeding, **make sure the printer has cooled down to room temperature**. Go to **Menu -> Preheat -> COOLDOWN** and wait approximately 10 minutes for the temperature to stabilize.

- Turn off and unplug the printer.

KROK 8 Potřebné nářadí I.

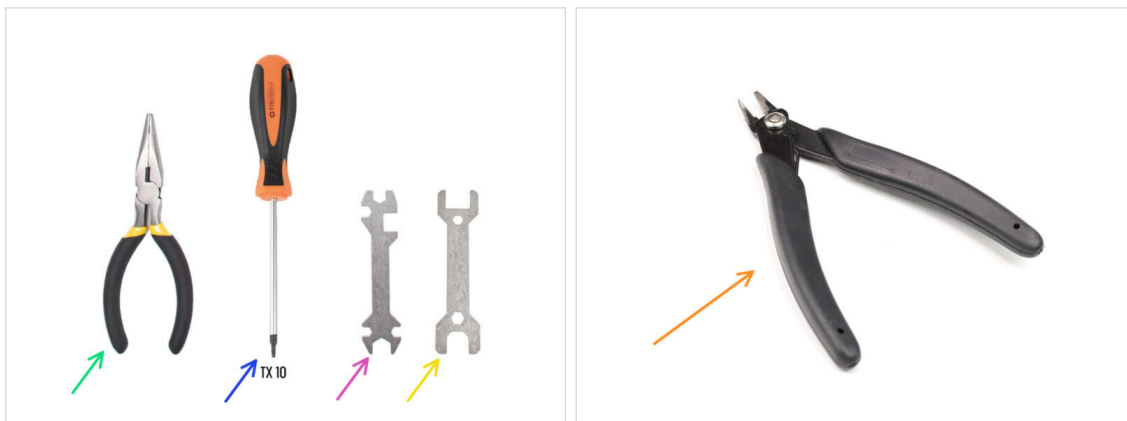


Pro tento krok si prosím připravte:

- 2,0mm inbusový klíč
- 2,5mm inbusový klíč
- 3,0mm inbusový klíč
- 4,0mm inbusový klíč
- Klíč Torx T6
- Klíč T10 Torx

i You can also use a T10 screwdriver, which is included in the package.

KROK 9 Potřebné nářadí II.



● Pro tento návod si prosím připravte:

- Čelistové kleště
- Šroubovák Torx T10
- Univerzální klíč
- Klíč 13-16
- Side cutters for cutting zip ties

2. Upgrade nástrojové hlavy



KROK 1 Uvolnění nástroje



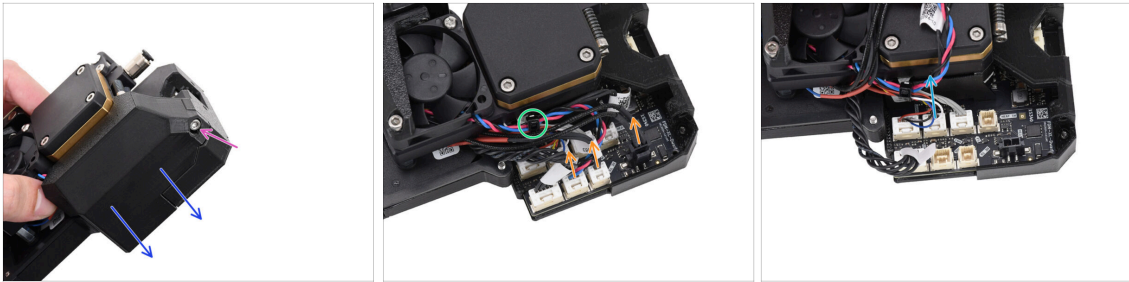
- Turn the printer so that the front side is facing you.
- It is highly recommended to place a soft protective layer (e.g., bubble wrap) on the heatbed.
 - Then place an empty cardboard box on top of it.
- Pull the first tool (from the left) out to the left to release it.
- Place the released tool on the cardboard box.

KROK 2 Odpojení nástroje



- Release, but do not remove two screws securing the flexible plate. 2-3 turns are enough.
- Unhook the flexible plate from the screws.
- Push the black collet on the fitting in to unlock the PTFE tube.
- Pull off the PTFE tube from the fitting.
- Loosen the two screws securing the main cable connector cover.
- Unplug the main cable from the Nextruder.
 - ⚠ **Warning: The connector has a safety latch that must be pressed to release the cable.**
- Remove the Nextruder from the box and place it on the workbench. Repeat the same procedure for the remaining tools.

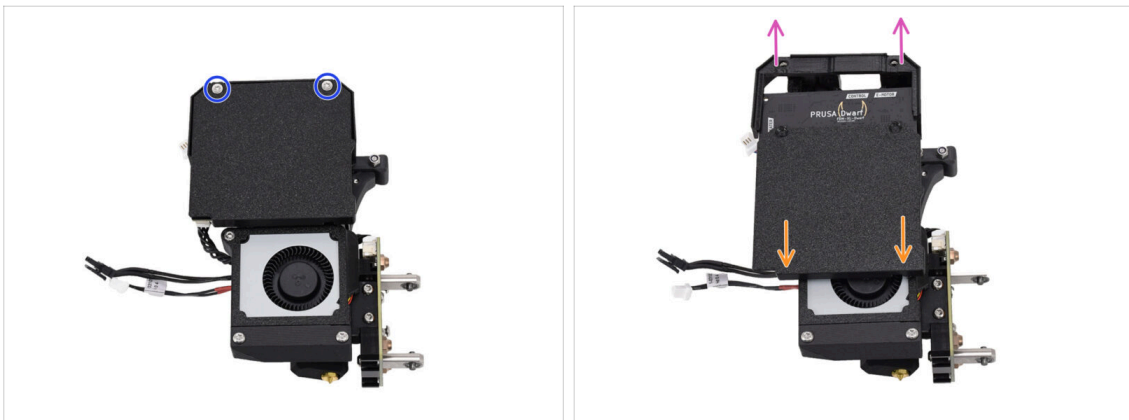
KROK 3 Uncovering the Nextruder cables



i The following steps describe the upgrade process for one tool only. **Repeat the same procedure for all remaining tools.** It is recommended to **fully complete one tool before continuing with the next.**

-  Remove the screw securing the Dwarf-cover-door.
-  Remove the Dwarf-cover-door and discard it. It will no longer be needed.
-  Carefully cut the zip tie securing the Nextruder cables. **Avoid cutting the cables.**
-  Disconnect the three cables in the right row of connectors.
-  Disconnect the heatsink fan cable and hotend thermistor cable from the left row of connectors.

KROK 4 Removing the dwarf covers



-  Remove two screws securing the Dwarf-cover-back.
-  Slide the Dwarf-cover-base (the top part) out of the Nextruder.
-  Slide the Dwarf-cover-back down and remove it from the Nextruder.

KROK 5 Info: Verze desky Dwarf



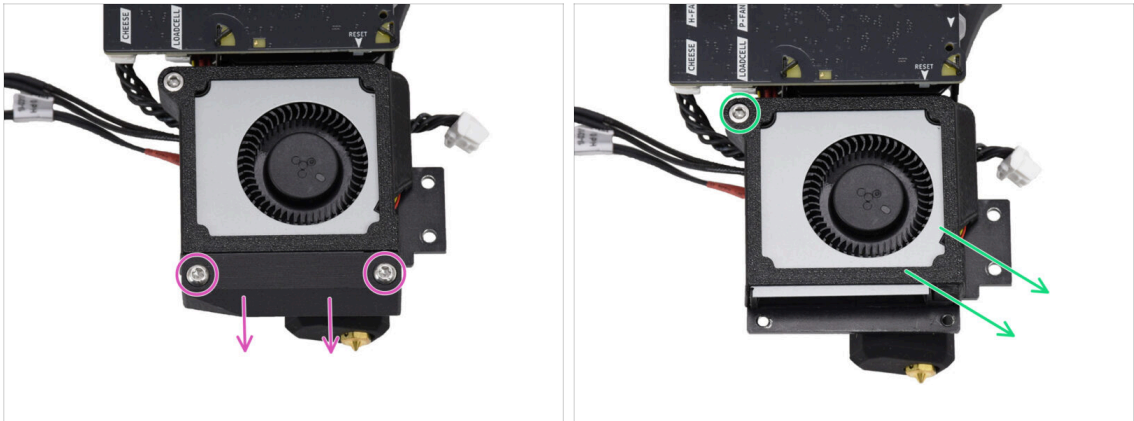
- **Check the Dwarf board version. Some versions require replacement.**
- The board version is printed on the back of the board.
 - ❗ Typically versions 08|2024-12|cMC, etc. **The first two digits (08)** represent the board version.
- **Dwarf board versions 07 and earlier are not compatible** with the XL+ upgrade.
 - If this version is installed, replace the Dwarf board using the dedicated guide [How to replace a Dwarf board \(XL multi-tool\)](#).
 - ❗ Follow only the steps required for the board replacement. The Nextruder has already been partially disassembled.
 - After replacing the Dwarf board, return to this guide and continue from this step.

KROK 6 Uvolnění Toolchangeru



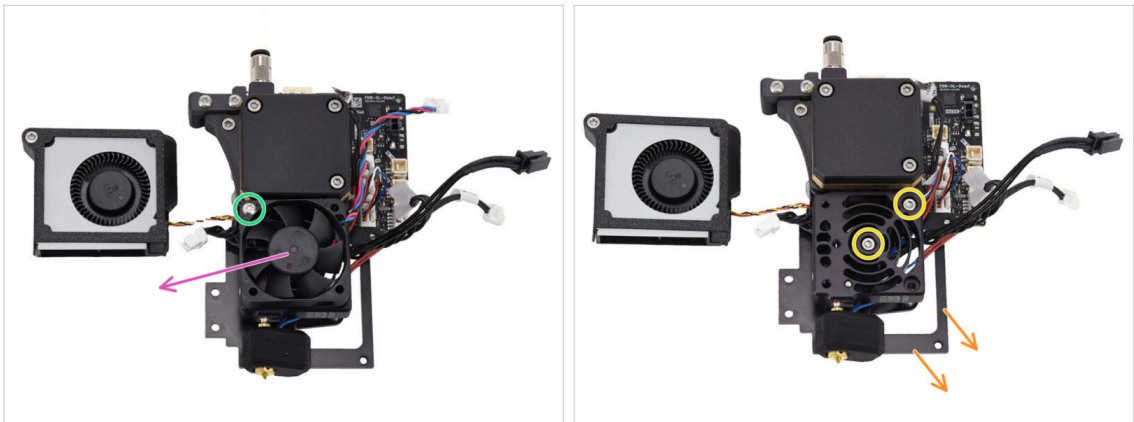
- Unscrew the M3x30 screw attaching the Tool changer to the heatsink fan.
- From the opposite side of the Nextruder, remove two screws securing the Tool changer.
- Disconnect the tool changer cable from the Tool changer.
 - ⚠ **Warning: The connector has a safety latch that must be pressed to release the cable.**

KROK 7 Odstranění tiskového ventilátoru



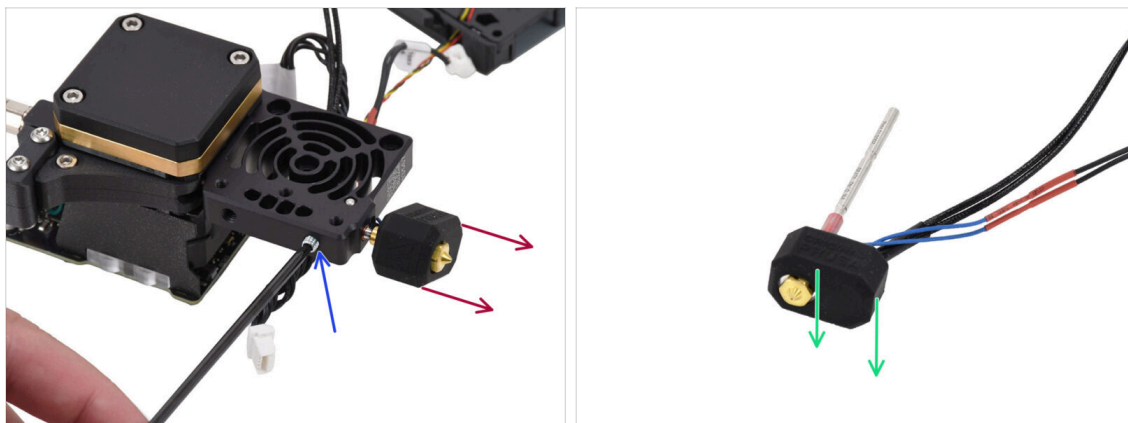
- ✿ Unscrew two screws securing the fan-shroud and remove it from the Nextruder.
- Remove the screw securing the print fan, then move the print fan aside.
- ⓘ The print fan will be fully removed in the following steps. Removing now would result in damaging the print fan cable.

KROK 8 Odstranění ventilátoru chladiče



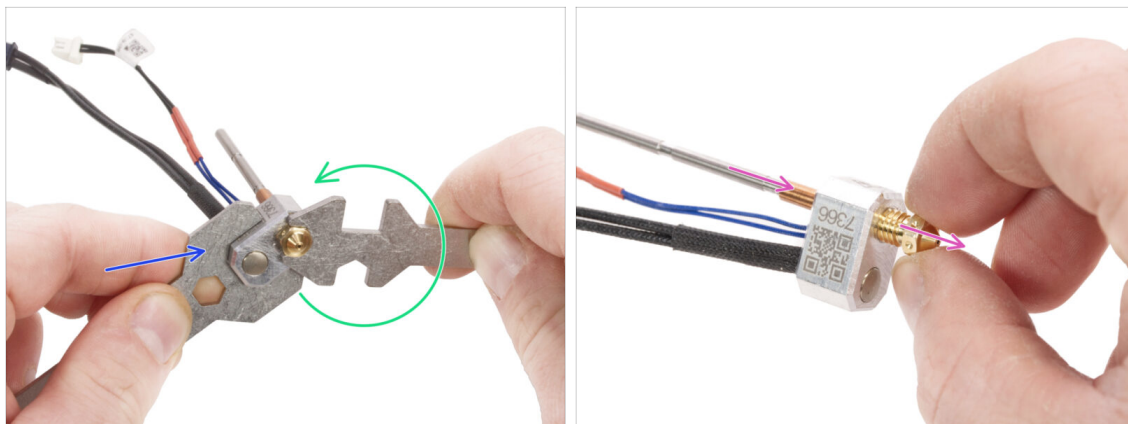
- Loosen the screw securing the heatsink fan.
- ✿ Remove the heatsink fan from the Nextruder.
- Release two screws holding the extruder plate (metal sheet).
- Remove the extruder.
- ⓘ This part will no longer be needed.

KROK 9 Odstranění hotendu



- From the heatsink side, loosen the set screw securing the hotend. **Do not remove it completely**; 2–3 turns are sufficient.
- Carefully slide the hotend assembly out of the heatsink.
- If a silicone sock is installed on the hotend, remove it.

KROK 10 Odstranění trysky Prusa



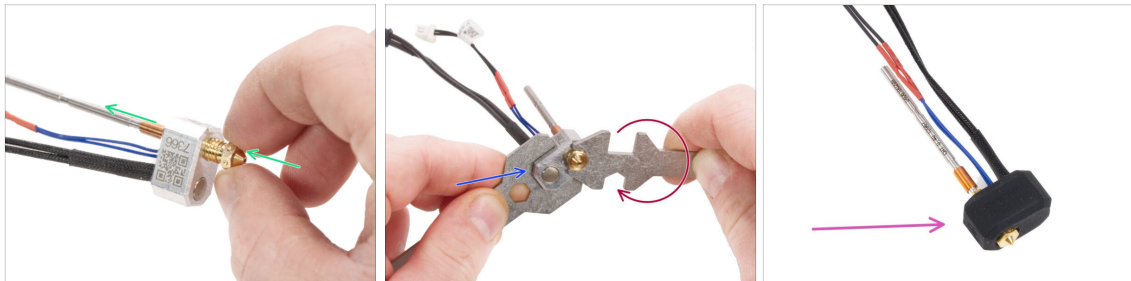
- Using the wrench 13-16 grasp the heaterblock.
- Using the 7mm cutout in the universal wrench, grasp the nozzle and loosen it.
- Manually release and remove the Prusa Nozzle from the hotend assembly.

KROK 11 Instalace trysky Prusa: příprava dílů



- For the following steps, please prepare:
- New Prusa Nozzle CHT (1x)

KROK 12 Instalace trysky Prusa



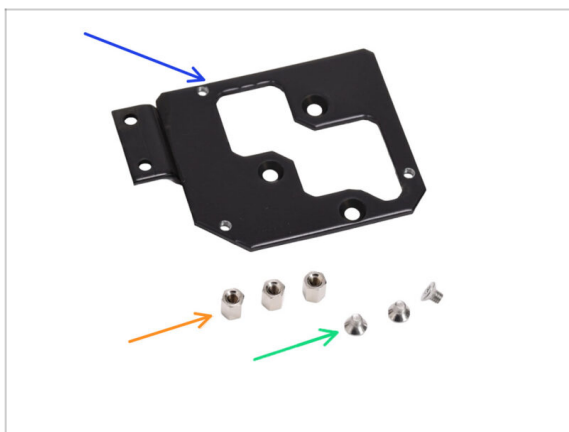
- Insert the nozzle all the way into the heaterblock until the nozzle touches the heaterblock surface.
- Grasp the heaterblock with the wrench 13-16.
- Using the 7mm cutout in the universal wrench, tighten the nozzle against the heaterblock. Do not use any extra force!
- i** The specified torque value is 1.5 Nm (13.3 lb-in).
- Reinstall the silicone sock on the hotend.

KROK 13 Vložení hotendu



- 🟢 Fully insert the hotend assembly into the heatsink.
- 🟢 Lightly tighten the set screw to secure the hotend.
 - ⚠️ **Do not fully tighten the set screw. The hotend must still be able to rotate. It will be completely tightened later.**
- 🟡 Plug the hotend thermistor to the connector labeled HE HT.
- 🟡 Plug the hotend heater to the black connector on the right.

KROK 14 New extruder plate: parts preparation



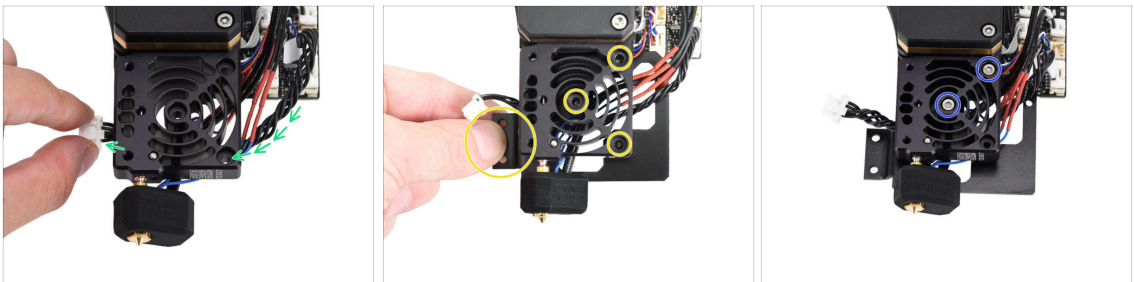
- ⬛ For the following steps, please prepare:
- 🟡 New extruder plate (1x)
- 🟡 M3x6 spacer (3x) *make sure you are using the new part, **not the old one***
- 🟢 M3x4rT screw (3x)

KROK 15 Assembling the extruder plate



- Insert three M3x4rT countersunk screws into the extruder plate.
- From the opposite side, screw three M3x6 spacers onto the screws. Tighten them using a T10 screwdriver and a universal wrench.

KROK 16 Installing the extruder plate



- Route the tool changer cable under the heatsink.
- From the underside of the heatsink, place the assembled extruder plate with the spacers facing the heatsink.
- Align the part with the holes. Make sure the orientation is correct by checking the two-holes side tab.
- Fix it using two M3x10 screws.

KROK 17 Tiskový ventilátor: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Print fan (1x)
- Nový díl Fan-case (1x)
- New fan-shroud (1x)
- Šroub M3x14 (3x)
- Šroub M3x8rT (1x)
- Matka M3nS (1x)
- Stahovací páska (1x)

KROK 18 Sestavení tiskového ventilátoru



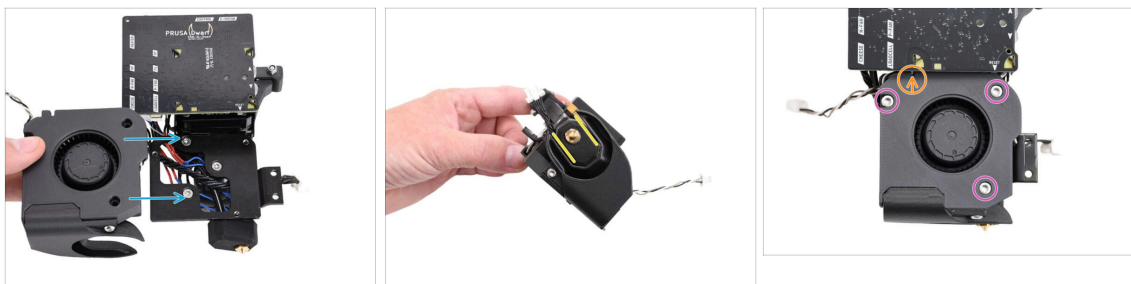
- Insert the print fan into the xls-fan-case.
- Guide the print fan cable through the cutout in the case.
- Route the cable in the cable channel.
- Insert one M3nS nut into the xls-fan-case.

KROK 19 Připojení fan shroudu



- Align the **tab on the case** with the **slot on the fan-shroud**.
- Hook the fan-shroud onto the tab on the case.
- Close the fan-shroud.
- Secure it with one M3x8rT screw.

KROK 20 Instalace tiskového ventilátoru



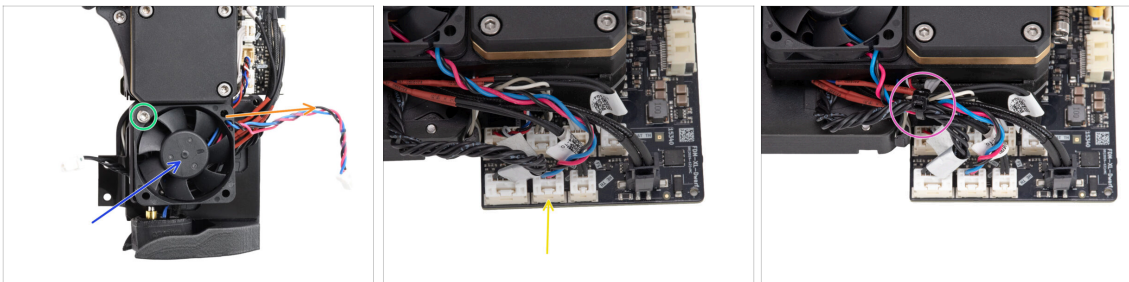
- Turn the Nextruder so the rear side is facing up and align it with the print fan assembly.
- Warning: Ensure the fan-shroud fits correctly onto the hotend. If needed, rotate the hotend to achieve proper alignment.
- When inserting, make sure the cut-out aligns with the Nextruder sheet metal.
- Fix the parts using three M3x14 screws.

KROK 21 Zajištění hotendu



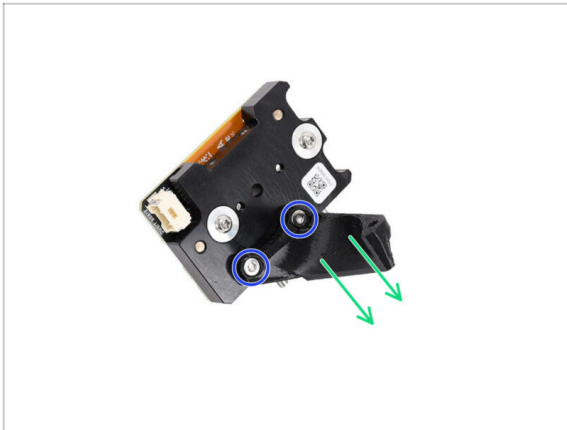
- ✦ Finally adjust the hotend orientation so it matches the shape of the fan-shroud.
- ✦ Keep the hotend in the same orientation and **push it fully in**.
- ⚠ **The brass collar of the nozzle core must be barely visible.**
- ✦ Secure it by fully tightening the set screw.
- ✦ Connect the print fan cable to the second connector in the right row on the Dwarf board.

KROK 22 Instalace ventilátoru chladiče



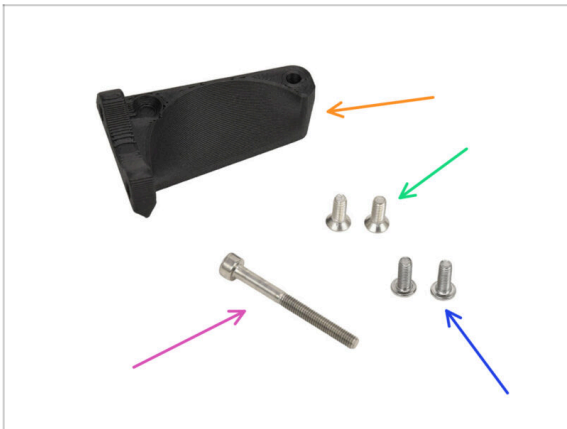
- ✦ Place the heatsink fan on the extruder plate so the cable is in the upper right corner.
- ✦ Make sure the fan is positioned so the cable is coming from the upper right corner.
- ✦ Secure it with one M3x20rT screw in the upper left corner.
- ✦ Plug the heatsink fan into the remaining free connector in the right row on the Dwarf board.
- ✦ Using a zip-tie, bundle the cables together and cut off the excess plastic.

KROK 23 Removing the old hotend fan shield



- Remove the two M3x8bT screws.
-  Make sure to keep the screws close for the next step.
- Remove the old hotend fan shield.

KROK 24 New hotend fan shield: parts preparation



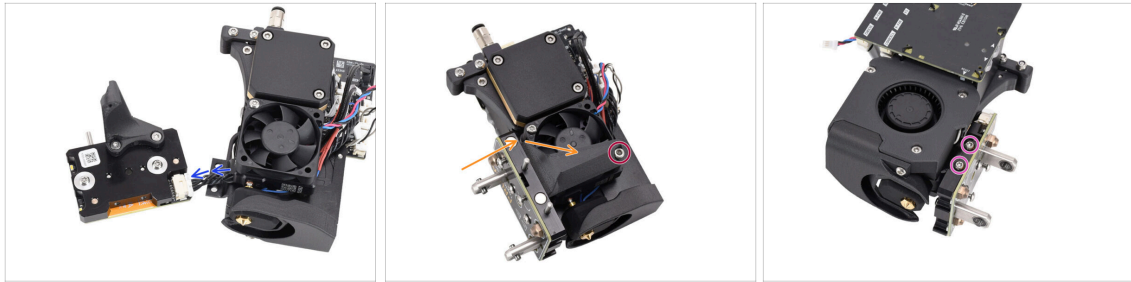
- Pro následující kroky si prosím připravte:**
- New hotend fan shield (1x)
- Šrouby M3x8bT (2x)
- M3x8rT screw (2x)
- Šroub M3x30 (1x)

KROK 25 Installing the new hotend fan shield



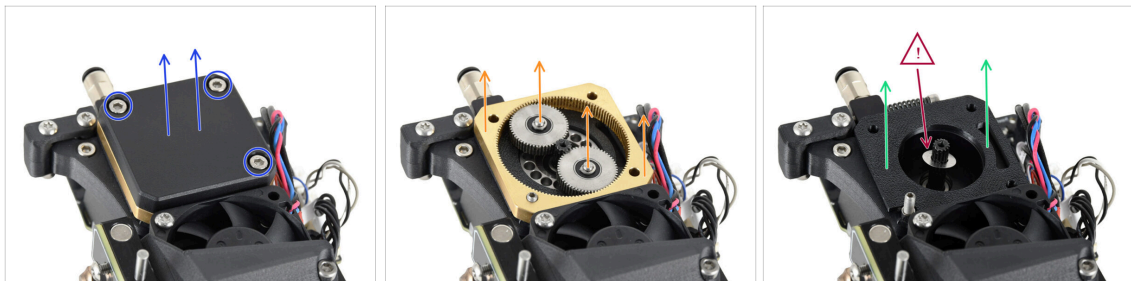
- Align the holes of the hotend fan shield with the holes on the Tool changer.
- Secure with two M3x8bT screws.

KROK 26 Installing the Tool changer



- Plug the Tool changer cable to the Tool changer.
- Place the Tool changer on the Nextruder.
- Secure it with the M3x30 screw.
- From the opposite side of the Nextruder, secure the Tool changer using two M3x8rT screws.

KROK 27 Removing the old main plate



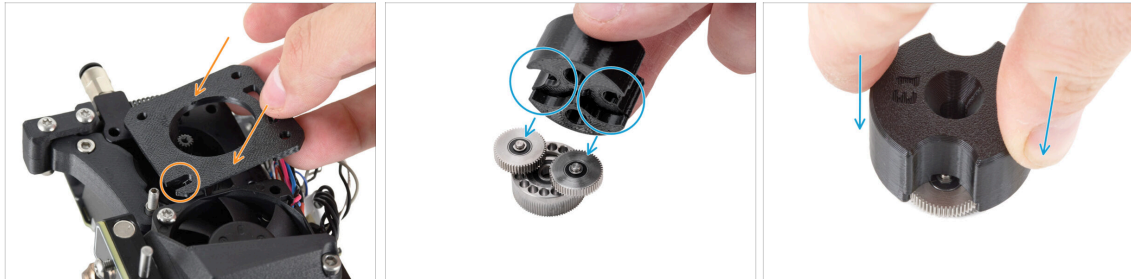
- Remove the three M3x25 screws and the Extruder front case.
- Carefully lift up the G assembly out of the old main plate.
- Remove the old main plate.
- ⚠ **Locate the metal washer that should be between the gearbox and the motor. It might be stuck to the PG assembly.**
- Pokud se podložka / distanční podložka uvolnila z hřídele, znovu ji na hřídel motoru nasadíte.

KROK 28 New main plate : parts preparation



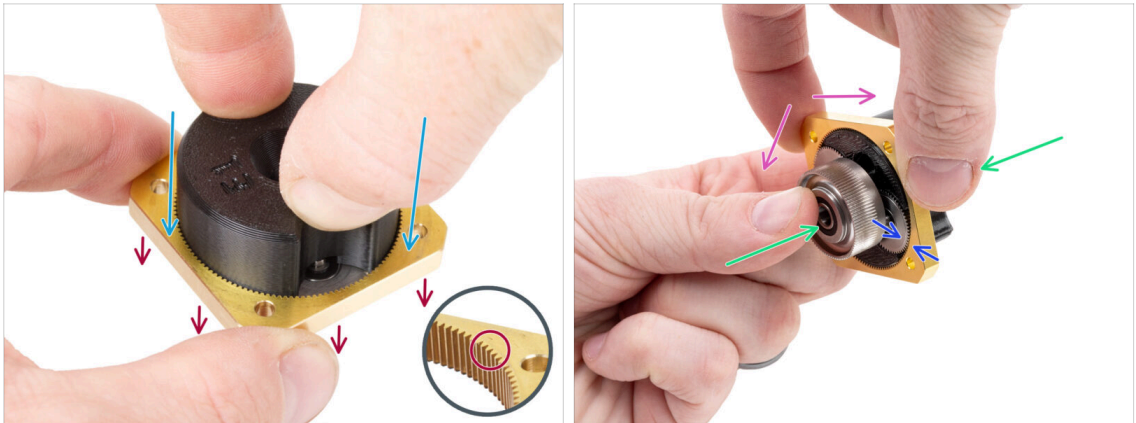
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Nástroj PG-assembly-adaptre (1x)
- Nový díl main-plate (1x)

KROK 29 Installing the new main plate



- Umístěte main-plate na chladič (heatsink). Všimněte si orientace dílu. Jako vodítko použijte výřez.
- Nasadte plastový díl PG-assembly-adapter (adaptér pro montáž převodovky) na PG-assembly (sestava převodovky). Všimněte si výřezů pro ozubená kola v adaptéru.
- Achieve better understanding and successful assembly by watching the video alongside the guide: prusa.io/PG-assembly.

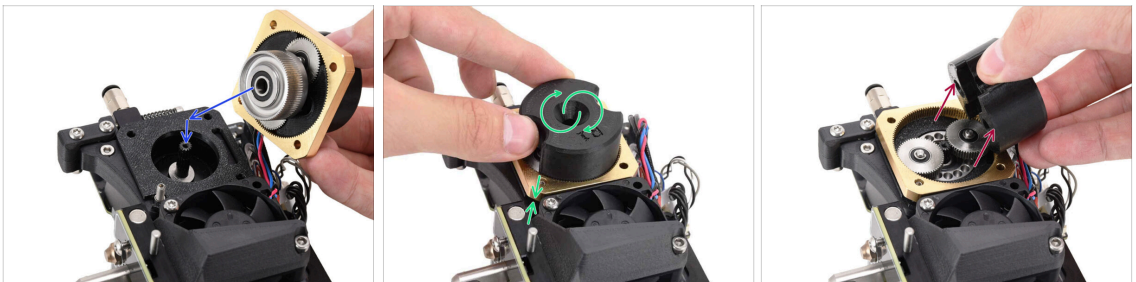
KROK 30 Assembling the PG ring



⚠ Převedovku nemontujte bez PG-assembly-adapteru. Tento nástroj slouží k zajištění správného spojení ozubených koleček.

- ➡ Slide the PG-ring onto the adapter.
- 🔴 Note there is a chamfer on one side of the PG-ring teeth. This side must be facing down (to the PG-assembly).
- ➡ Grasp the entire assembly in one hand so that it can be rotated with the PG-ring.
- ➡ With the other hand, slide the PG-ring onto the PG assembly in a wobbling motion (move the PG-ring left and right repeatedly) - a quarter turn is enough.
- ➡ Stop when the surfaces of the gears are approximately flush with the surface of the PG ring.

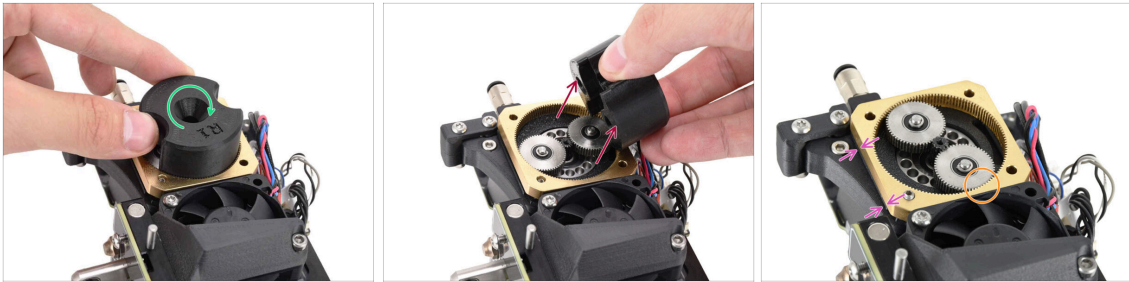
KROK 31 Montáž sestavy PG-assembly



⚠ V tomto kroku postupujte velmi opatrně.

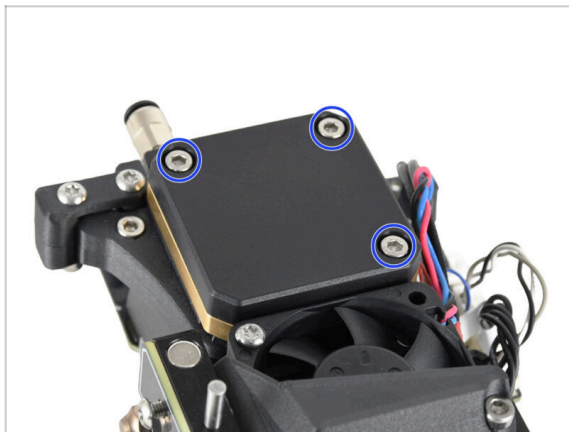
- ➡ Maintain the position of the PG-assembly and attach it on to extruder motor shaft.
- ➡ Very gently and freely wiggle with the whole PG assembly (PG-assembly-adapter, PG-assembly and PG-ring) until it drops down so that there is no gap between the assembly and the main-plate. Do not push on the assembly.
- 🔴 Remove the PG-assembly-adapter.

KROK 32 Checking the PG-assembly



- Připevněte PG-assembly-adapter zpět k PG-assembly abyste ověřili, že všechny díly správně pasují.
- Rotate with the PG-assembly-adapter. **The PG assembly must be easy to rotate without having to exert much force.**
- Vyjměte díl PG-adapter. Při montáži jej již nebudete potřebovat. Doporučujeme si ho ponechat pro účely údržby.
- Ensure that the PG-assembly is not sticking out above the PG-ring. It should be positioned lower than the level of the PG-ring's surface or at the same level as the ring.
- Ensure that the gap between the PG-ring and the Main-plate is minimal. If a significant gap is observed, disassemble the planetary gear assembly and reposition it.

KROK 33 Zakrytí planetové převodovky



- Nasadte na převodovku kryt (front case) a zajistěte ho třemi šrouby M3x25. V tuto chvíli je ještě **nedotahujte úplně.**

ⓘ The screws on the front case will be completely tightened during the self-test in the final chapter.

KROK 34 New dwarf cover : parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Nový díl Dwarf-cover-base (1x)
- New dwarf-cover-back (1x)
- New dwarf-cover-door (1x)
- Šrouby M3x8bT (2x)
- Šroub M3x16 (1x)
- Matka M3nS (4x)
- Matka M3nN (1x)

KROK 35 Assembling the new dwarf cover base



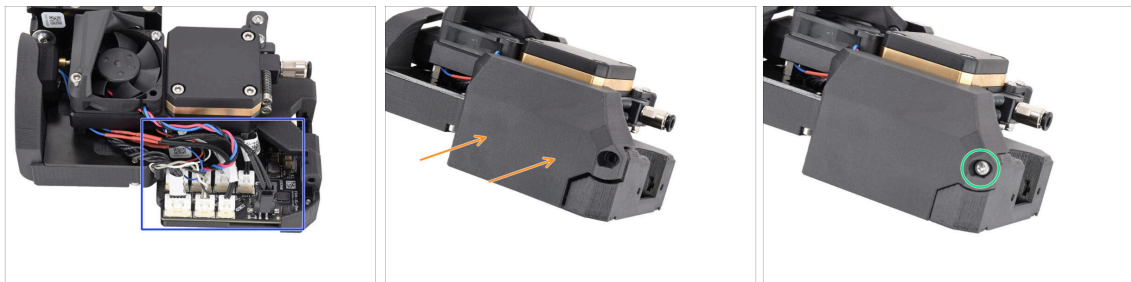
- Insert two M3nS nuts into the designated openings.
- Insert the other two M3nS nuts into these designated openings.
- Insert the M3nN nut into the dwarf cover base side.
- ⓘ We recommend using the screw pulling technique.

KROK 36 Zakrytí desky Dwarf



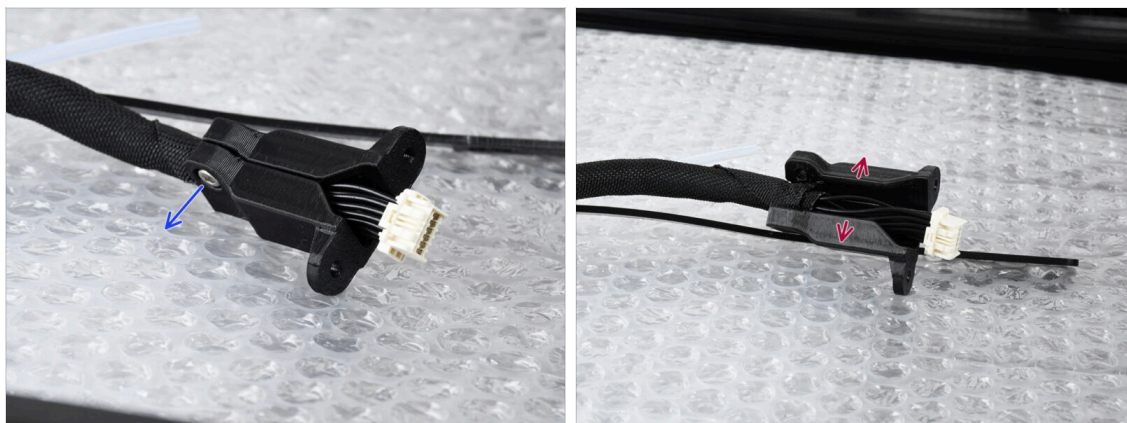
- In the correct orientation, slide the dwarf-cover-base onto the Dwarf board. Insert it into the rails.
- Place the dwarf-cover-back onto the Dwarf board, slide it upward, and align the holes.
- Fix it using two M3x6rT screws.

KROK 37 Zakrytí kabelů desky Dwarf



- Before closing the electronics cover, ensure all cables are correctly connected and not protruding from the compartment.
- Attach the dwarf-cover-door to the Nextruder and ensure it sits flush all around.
- Secure it with an M3x16 screw. **Do not overtighten it;** the cover must remain easy to open.

KROK 38 Removing the old dwarf cover connector



- Remove the M3x10 screw from the top of the dwarf cover connector.
- Remove the dwarf cover connector by pulling the sides of it apart.

KROK 39 New main cable assembly: parts preparation



■ Pro následující kroky si prosím připravte:

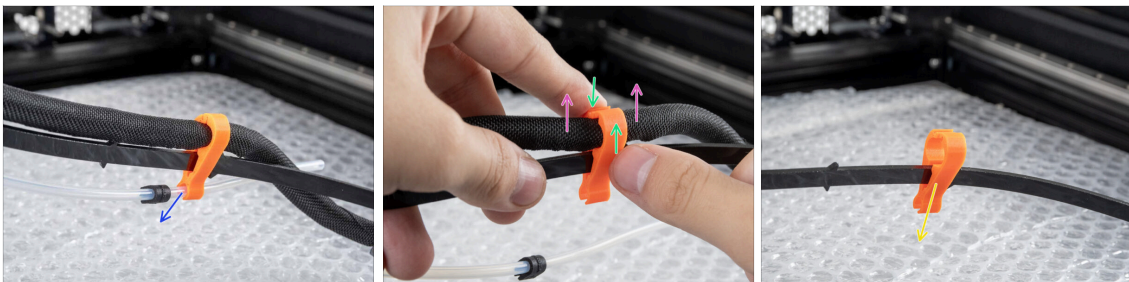
- Nový díl Cable-clip-click (5x)
- New dwarf cover connector
- M3x10 screw (3x)
- Matka M3nN (1x)

KROK 40 Installing the new dwarf cover connector



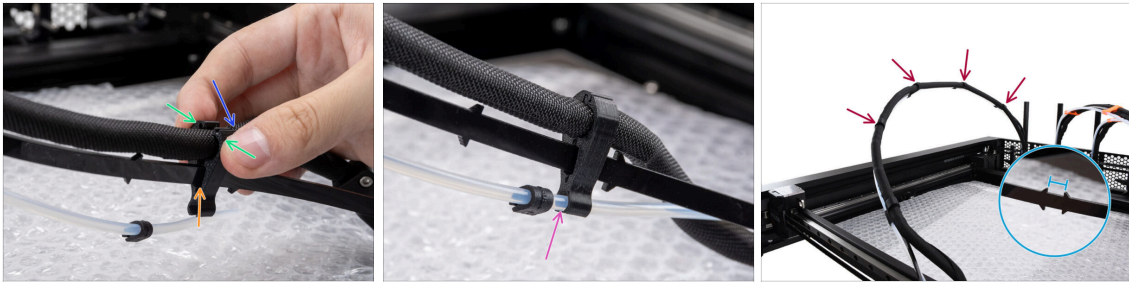
- Insert the M3nN nut into the hexagonal opening of the dwarf connector
- Insert the main cable into the Dwarf cover connector.
⚠ Pay attention to the **orientation** of the plastic part.
- Leave a little bit of extra length on the main cable outside the dwarf cover connector.
- Carefully push the two halves of the Dwarf cover connector together.
⚠ **Pay close attention not to pinch any cables between the plastic parts before you tighten the screw!**
- Secure the parts together by tightening the M3x10 screw.

KROK 41 Odstranění starého dílu Cable-clip-click



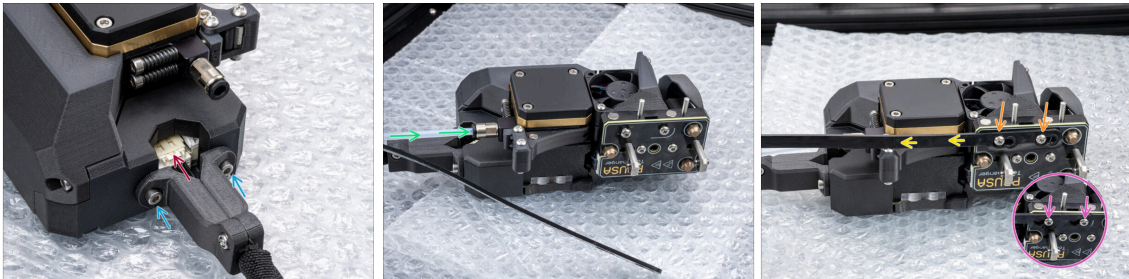
- Pull the PTFE tube out of the cable-clip-click
- Open the clip by pushing on each side of the clip in opposite directions
- Remove the main cable from the cable-clip-click
- Remove the old cable-clip-click

KROK 42 Instalace nového dílu Cable-clip-click



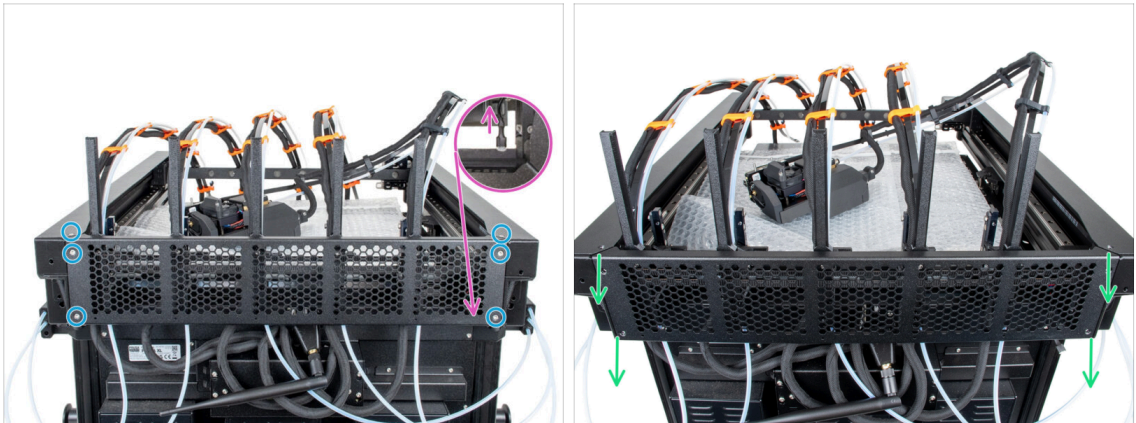
- 🟠 Attach the new cable-clip-click onto the flexible plate.
- 🟡 Insert the main cable into the cable-clip-click.
- 🟢 Close the clip by pressing both sides together until they snap into place.
- 🟣 Push the PTFE tube into the designated groove on the cable-clip-click.
- 🔴 Repeat the entire removal and installation procedure for the four remaining clips. Always replace them one at a time.
- 🔵 Always install the cable-clip-click inside the notches on the flexible plate.

KROK 43 Connecting the tool



- ⬛ Place the Nextruder assembly back onto the printer box.
- 🔴 Connect the main cable to the Nextruder.
- 🔵 Secure the connector with two M3x10 screws.
- 🟢 Fully insert the PTFE tube into the fitting as far as it will go.
- 🟠 Hook the flexible plate onto the pre-installed screws on the tool changer.
- ⚠️ **Make sure the flexible plate is not twisted.**
- 🟡 Gently pull the flexible plate to properly hook it onto the screws.
- 🟣 Fully tighten the screws.

KROK 44 Uncovering the back



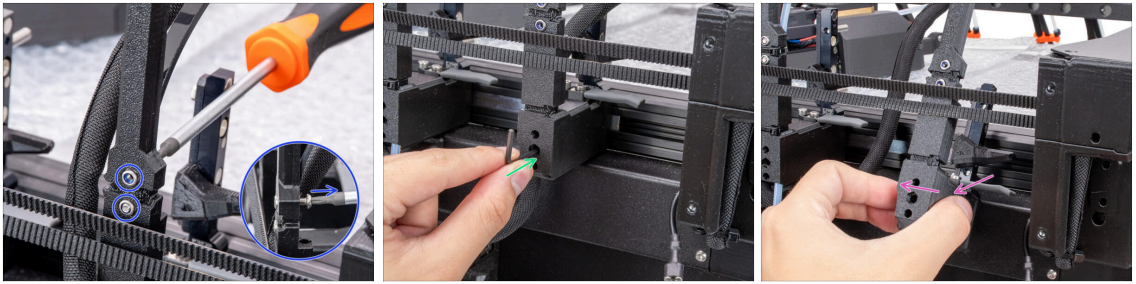
- Remove the six M3x8bT screws from the back metal plate.
- Carefully unplug the PE faston connector from the inside of the back metal plate.
- Slide the corners of the back metal plate out from under the side metal plates to remove it completely.

KROK 45 Removing the Tool dock assembly I.



- Carefully** cut the zip ties on the dock-cable-router.
 **Pay close attention not to cut any cables!**
- Push the black collet on the filament sensor **in** to unlock the PTFE tube.
- Pull off the PTFE tube from the black collet.
- Pull the PTFE tube completely out of the dock-cable-router.

KROK 46 Removing the Tool dock assembly II.



- Remove the two M3x14 screws from the dock-cable-router to free the flexible plate.
 - Using the 2.5mm allen key, fully loosen the M3xbT screw from the middle hole.
 - Carefully remove the Tool dock assembly from the rest of the printer.
- ⚠ Make sure to **avoid causing any harm** to the printer's frame.

KROK 47 Dissassembling the Tool dock assembly



- Using the TX8 torx key, fully loosen the two M3x12bT screws inside the holes.
 - Pull the dock plate away from the rest of the assembly.
 - Fully loosen the M3x30 screw and remove the entire nozzle seal assembly.
- ⚠ Make sure you are loosening the right screw (as shown in the picture).
- 📌 We recommend keeping the nozzle seal assembly together for easier assembly afterwards.

KROK 48 Dissassembling the dock plate



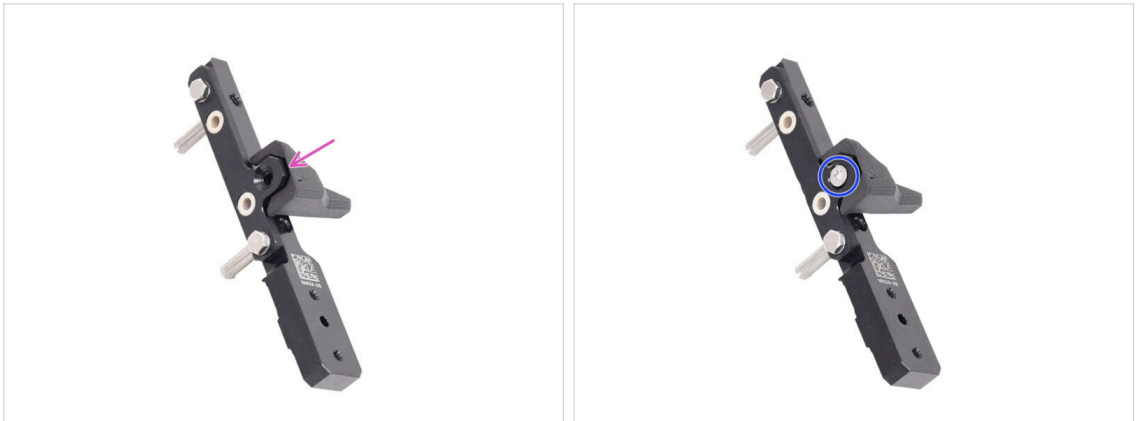
- Remove the M3x12bT screw from the dock-plate assembly.
- Remove the old nozzle parking-tool-finger-guide. from the dock plate.

KROK 49 New Tool dock assembly: parts preparation



- Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Nový díl Dock-cable-router (1x)
- Nový díl Parking-tool-finger-guide (1x)
- M3x12bT screw (3x)
- Šroub M3x14 (1x)
- Šrouby M3x8rT (2x)
- Matka M3nS (1x)
- Matka M3nN (2x)

KROK 50 Assembling the new dock plate



- ◆ Align the dock plate with the slot on the new parking-tool-finger-guide.
- ◆ Secure the two parts together using an M3x12bT screw.

KROK 51 Assembling the new dock-cable-router



- ◆ Insert the M3nS nut into the slot on the dock-cable-router.
- ◆ Insert two M3nN nuts into the two slots.
- 📌 We recommend using the screw pulling technique.
- ◆ Push two M3x12bT screws through the front of the new dock-cable-router:
 - ◆ Insert the upper screw through the hole on the top.
 - ◆ Insert the lower screw through the hole on the side.

KROK 52 Assembling the new Tool dock assembly



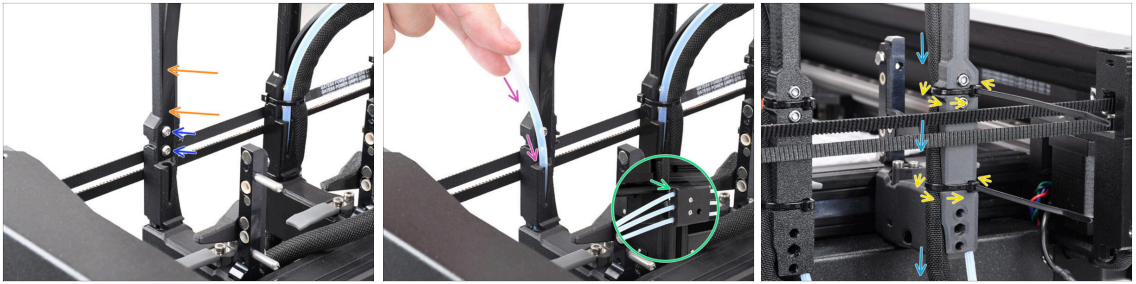
- Insert the entire parking-plate assembly into the dock-cable-router. Pay close attention to the correct orientation!
- **Lightly** tighten the M3x30 screw.
- Push the M3x14 through the middle hole in the bottom of the tool-changer.
- Press the tool-changer firmly against the dock-cable-router.
- Fully tighten the two M3x12bT screws using the **TX8 torx key**.

KROK 53 Installing the tool dock assembly I.



- Slide the Tool dock assembly under the belts.
- Align the M3x14 screw with the hole on the metal plate.
- Fully tighten the M3x14 screw using the 2.5mm allen key.

KROK 54 Installing the new tool dock assembly II.



- ◆ Place the flexible plate into the groove of the dock-cable-router.
- ◆ Secure the flexible plate with two M3x8rT screws.
- ◆ Insert the PTFE tube through the opening on the dock-cable-router.
- ◆ Push the PTFE into the black collet fitting in the filament sensor as far as possible.
- ◆ Route the main cable through the groove on the dock-cable-router.
- ◆ Secure the main cable with two zip ties.

⚠ **Pay attention to the correct orientation of the zip tie!**

KROK 55 Attaching the tool



- ◆ Place the tool from the left onto the first dock. Align the two pins with the dock holes, then insert them to park the tool.

ⓘ This will snap the tool into place, allowing you to release it.

KROK 56 Hotovo!

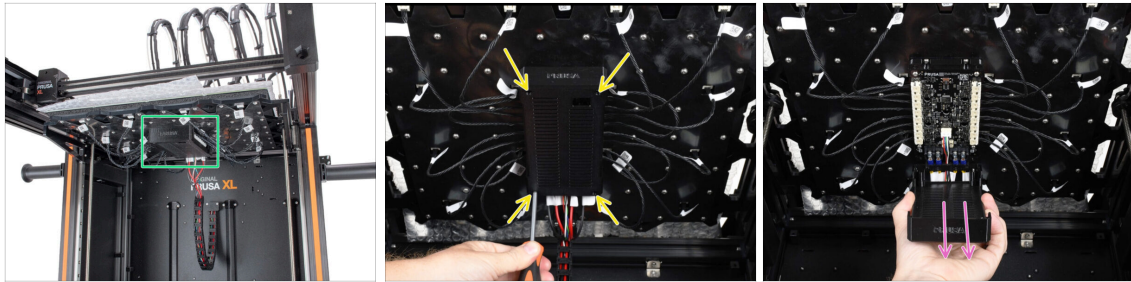


- Repeat the steps for all the heads.
- Compare the final look of the assembly with the picture.
- Let's continue to the next chapter: **Heatbed upgrade.**

3. Upgrade vyhřívané podložky

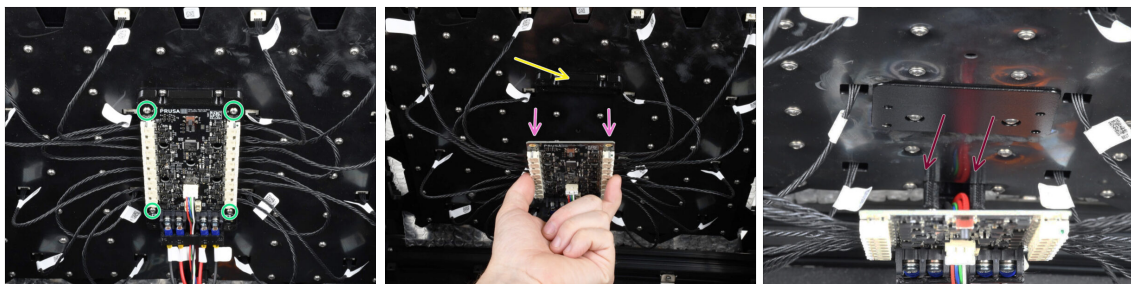


KROK 1 Uncovering the heatbed controller



- 🟢 Locate the plastic electronics box on the underside of the heatbed.
- 🟡 Using the T10 screwdriver, unscrew four M3x20rT screws and remove the cover.
- 🟣 Remove the electronics cover.
- ⚠️ **Avoid damaging the electronics.**

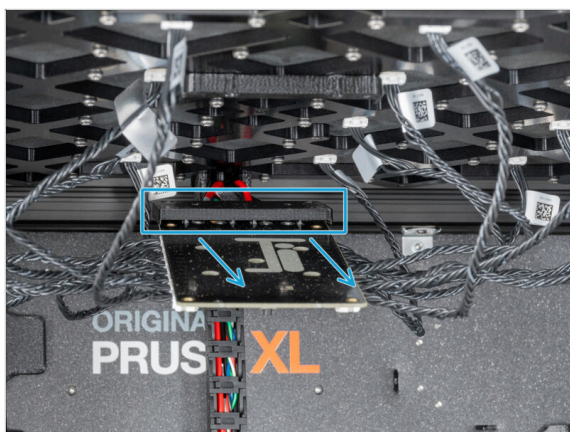
KROK 2 Odstranění desky modulárního bedu



- 🟢 Using the T10 screwdriver, unscrew four M3x10rT screws securing the modular bed board.
- 🟣 Carefully release the modular bed board and let it hang freely on the cables of the individual heatbed tiles.
- 🟡 Remove the XL-bed-controller-mount-front from either the underside of the heatbed or the electronics board.
- 🔴 Remove the Modular Bed PCB shield from either the underside of the heatbed or the electronics board. **Keep it aside, as you will reuse it later.**

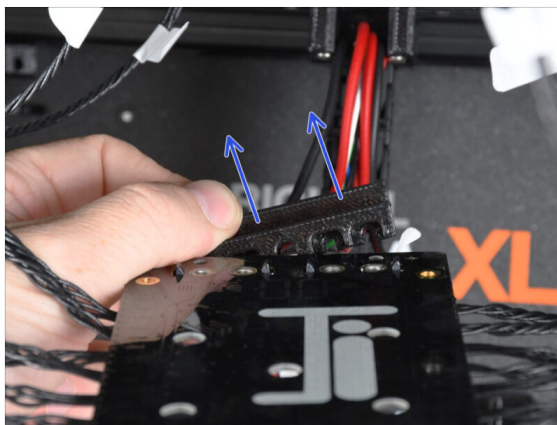
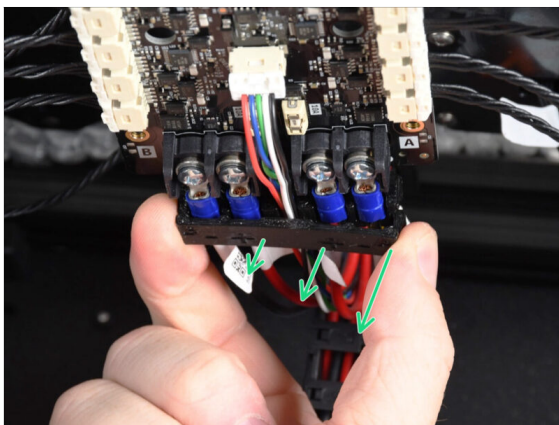
📌 Note: The Modular Bed PCB shield may not be present on all printers, as it was added in a later hardware update. If you do not have it, please contact our Tech Support.

KROK 3 Odstranění dílu Bed-controller-mount-rear



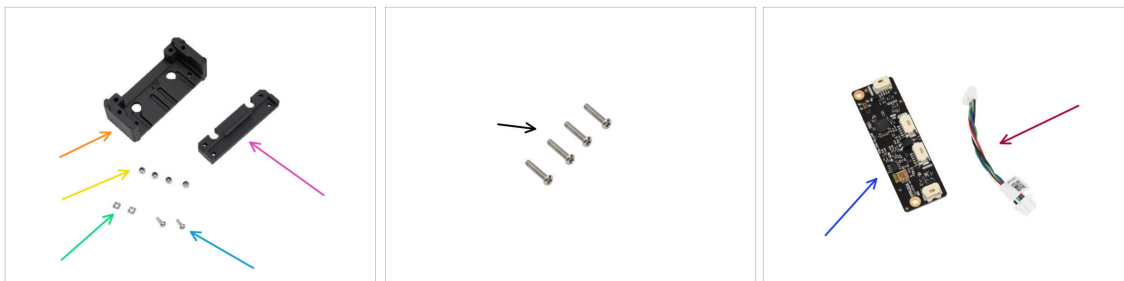
- Remove the XL-bed-controller-mount-rear (printed part) from the top of the board.

KROK 4 Vycvaknutí kabelů



- On the underside of the board, pull the lower part of the power cable guide.
- From the top side, remove the upper part of the cable guide.

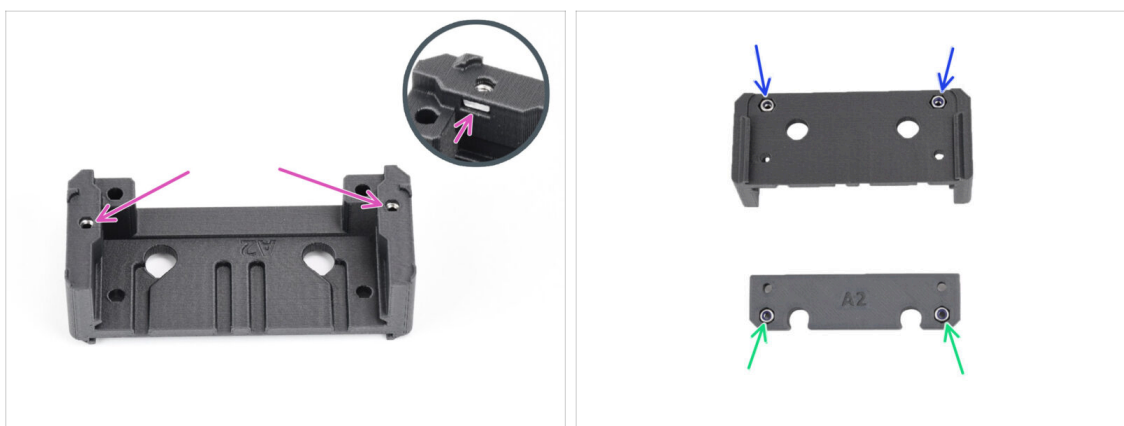
KROK 5 New bed controller mounts: parts preparation



Pro následující kroky si prosím připravte:

- Orange square: New bed-controller-mount-rear (1x)
- Pink square: Nový díl Bed-controller-mount-front (1x)
- Yellow square: Matka M3nN (4x)
- Green square: Matka M3nS (2x)
- Blue square: Šroub M3x8rT (2x)
- Black square: Šroub M3x12rT (4x)
- Blue square: Deska XL-CAN (1x)
- Red square: XL+ Modular bed CAN cable (1x)

KROK 6 Montáž dílu Bed-controller-mounts I.



- Pink square: Insert two M3nS nuts into the bed-controller-mount rear from the inner sides.
- Blue square: Turn the bed-controller-mount-rear over and insert two M3nN nuts.
- Green square: Insert two M3nN nuts into the bed-controller-mount-front.



Ensure the M3nS nuts are fully inserted so their threads align with the holes in the printed part.

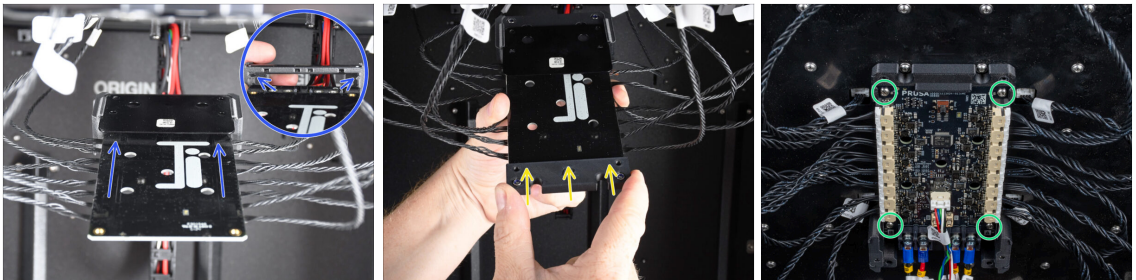
KROK 7 Montáž dílu Bed-controller-mounts II.



The Modular Bed PCB shield is reused from the printer.

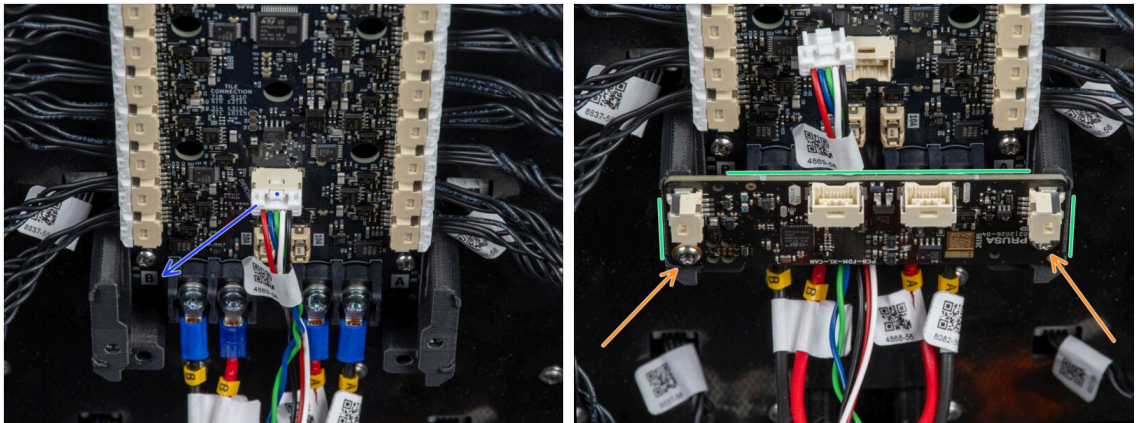
- Insert the Modular Bed PCB shield into the slots in the bed-controller-mount-rear.
- Insert it so far that the holes align.

KROK 8 Připevnění dílu Bed-controller-mount-rear



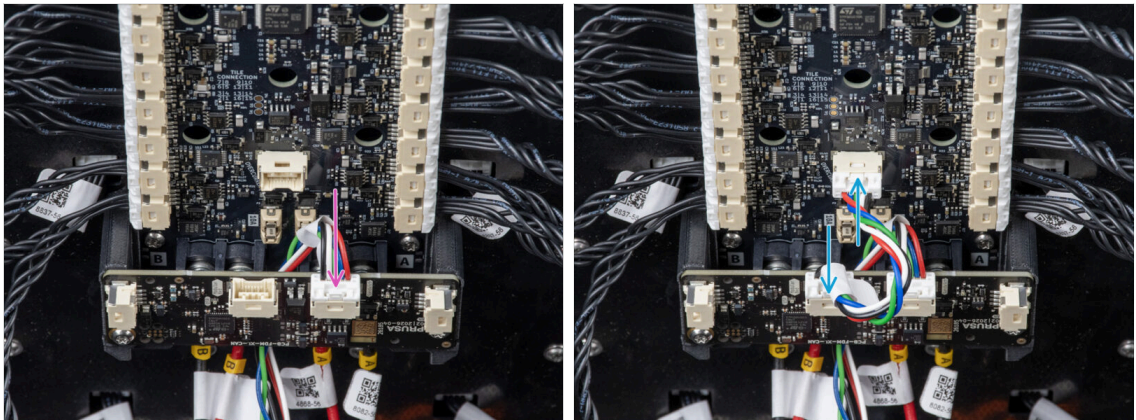
- Slide the bed-controller-mount-rear onto the Modular Bed Controller Board using the grooves, and push it in fully until seated.
- Slide the bed-controller-mount-front onto the front side of the Modular bed controller board.
- Position the Modular Bed Controller assembly at the center of the underside of the heatbed and secure it with four M3x12rT screws.

KROK 9 Uchycení desky XL-CAN



- Disconnect the Modular bed controller cable.
- ⚠ Be careful: the connector has a **safety latch** that must be pressed while disconnecting.
- Position the XL-CAN board onto the bed-controller-mount-rear and align it.
- Secure it with two M3x8rT screws.

KROK 10 Připojení kabelů desky XL-CAN



- Connect the Modular Bed Controller cable to the **right slot**.
- Connect the Modular Bed Controller board to the XL-CAN board using the XL+-ModularBed-CAN cable and the marked connectors.

KROK 11 Modular bed controller fan: parts preparation



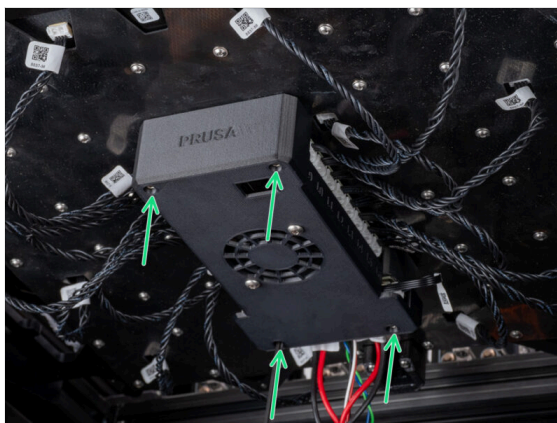
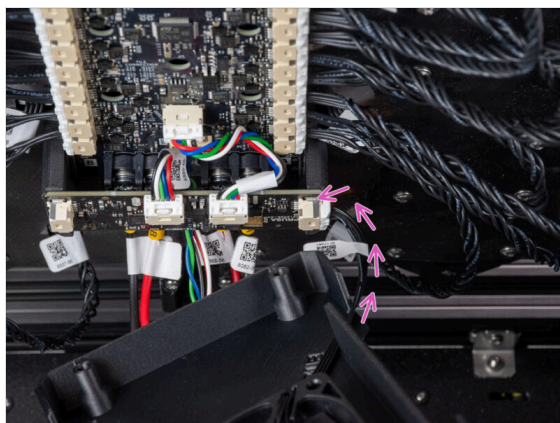
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Nový díl Bed-controller-case (1x)
- Bed controller fan (1x)
- Šrouby M4x10r (2x)
- Šrouby M3x30 (4x)

KROK 12 Installing the bed controller fan



- Position the fan on the inner side of the XL+-bed-modular-case.
- **Ensure correct orientation:**
 - The sticker faces up.
 - The fan cable is routed to the left toward the rear (lower) side.
- Hold the fan in place, flip the assembly over, and fasten it with two M4x10r screws.

KROK 13 Covering the Modular bed controller



- ✿ Connect the fan to the right connector on the XL-CAN board.
- ✿ Cover the Modular bed controller with the new bed-controller-case and secure it with four M3x30 screws.

KROK 14 Sestava čistítka trysky: příprava dílů



● For the following steps, please prepare:

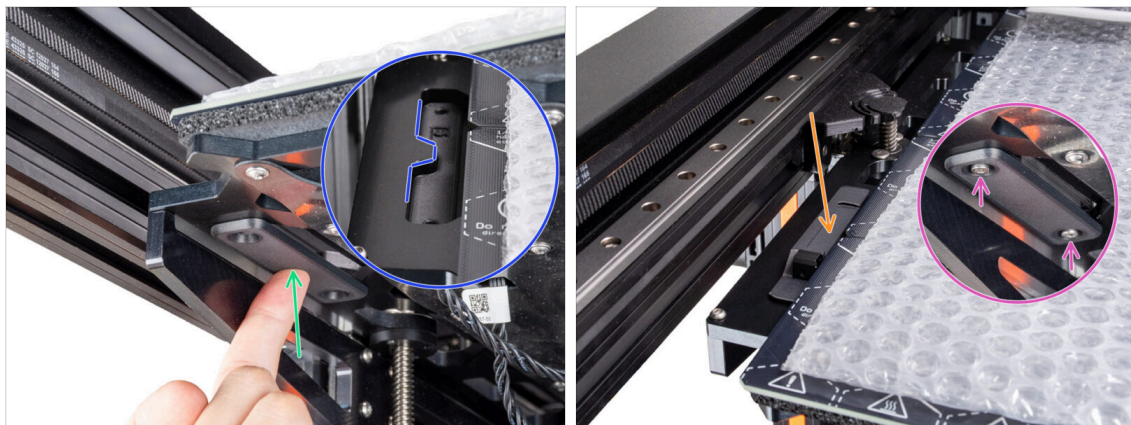
- ✿ Díl Bed-wiper-top (1x)
- ✿ Díl Bed-wiper-bottom (1x)
- ✿ Kartáček na čištění trysky (1x)
- ✿ Dilatační podložka (1x)
- ✿ Matka M3nS (2x)
- ✿ Šroub M3x6 (2x)
- ✿ Šroub M3x6r (1x)

KROK 15 Sestavení čistítka trysky



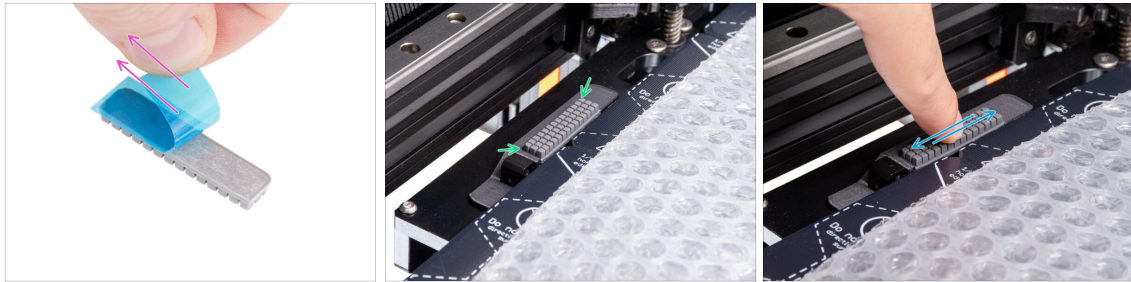
- Insert the M3x6r screw into the expansion joint with the screw head first.
- Insert a 2.0 mm Allen key through the threaded hole to reach the screw.
- Attach the expansion joint to the Bed-wiper-top and tighten the screw. Do not overtighten it.
- Insert the two M3nS nuts into the designated holes.

KROK 16 Mounting the nozzle wiper assembly



- Insert the bed-wiper-bottom into the designated space of the bed frame.
- Make sure it is aligned correctly matching the frame's shape.
- Place the bed-wiper-top in the designated space on top of the frame.
- Secure the two bed wiper parts together with two M3x6 screws.

KROK 17 Installing the silicone wiper



- ◆ Peel off the protective layer from the nozzle wiper pad.
- ① The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- ◆ Insert the nozzle wiper pad into the matching recess in the nozzle wiper assembly.
- ◆ Run your finger over the entire surface of the nozzle wiper pad several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

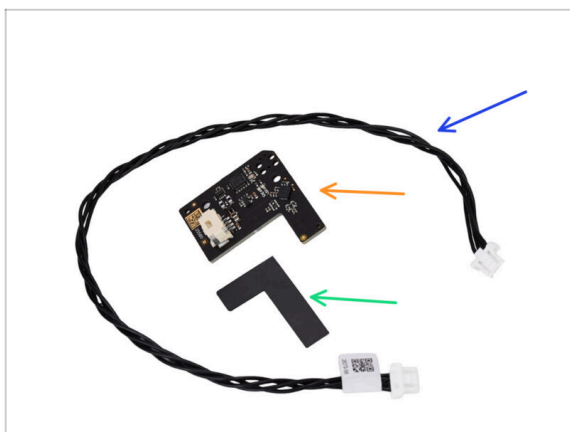
KROK 18 Offset sensor: parts preparation I.



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- ◆ Díl Offset-PCB-carrier (1x)
- ◆ Díl Offset-PCB-cover (1x)
- ◆ Silikonová zátka (3x)
- ◆ Šroub 3x8cT (3x)
- ◆ Magnet (2x)

KROK 19 Offset sensor: parts preparation II.



- For the following steps, please prepare:
- Díl Offset-sensor-board (1x)
- Díl Offset-sensor-cable (1x)
- Samolepka Offset-sensor-sticker (1x)

KROK 20 Sestavení dílu Offset-pcb-carrier



- Insert two magnets into the Offset-pcb-carrier.
- Secure the magnets with two 3x8cT self-tapping screws.
- Push three silicone stoppers into the Offset-pcb-carrier.

KROK 21 Installing the offset sensor board



- 🟢 Position the offset sensor board on the opposite side of the Offset-pcb-carrier.
- ⬛ Align it so that the board seats fully onto the pins.

KROK 22 Zakrytí senzoru offsetu



- 🟡 Position the Offset-pcb-carrier-cover over the edge of the Offset-pcb-carrier.
- ⬛ Hook the tab on the inside of the cover into the matching slot.
- 🟢 Zavřete kryt.
- 🔵 Secure it with 3x8cT screw. Do not overtighten the screw.

KROK 23 Installing the offset sensor sticker



- ◆ Odstraňte ochrannou vrstvu z podložky čistítka trysky.
 - ① The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- ◆ Place the offset sensor sticker onto the open part of the offset sensor board.
- ◆ Make sure to follow the shape of the offset sensor board.
- ◆ Run your finger over the entire surface of the offset sensor sticker several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

KROK 24 Připojení kabelu senzoru offsetu



- ◆ Plug the offset sensor cable to the left connector on the XL-CAN board.
- ◆ Leave the other end of the cable hanging freely.

KROK 25 Díl Frame-holder-cnc: příprava dílů

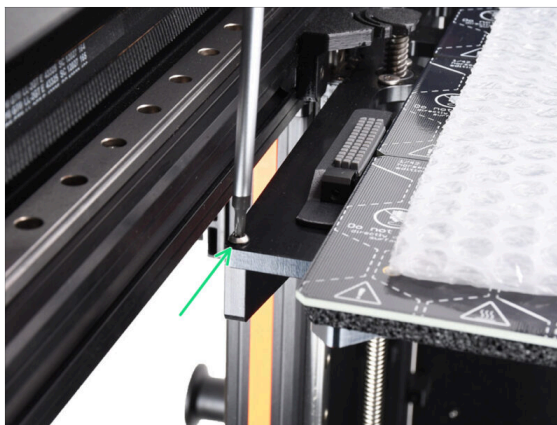


● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Díl Frame-holder-cnc (1x)

● Šroub M3x12rT (2x)

KROK 26 Odstranění šroubů



● From the underside of the heated bed frame, use a 2 mm Allen key to remove the front-left screw.

● From the top side, remove the front screws on the left side of the heated bed frame.

📌 **Keep the screws.** They will be reused later.

KROK 27 Osazení dílu frame-holder-cnc



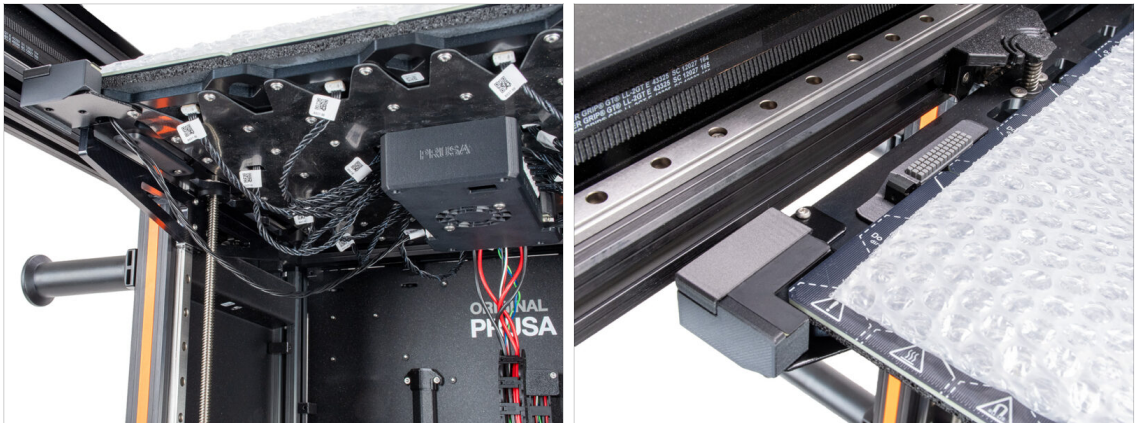
- ✿ Position the Frame-holder-cnc on the left side of the heatbed frame.
- 📌 Note the correct orientation of the part.
- ✿ Secure it using the M3x12rT screw removed earlier.
- ✿ From the underside, secure the part with the second M3x12rT screw removed earlier.

KROK 28 Připojení senzoru offsetu



- ✿ Route the offset sensor cable from the underside of the heatbed through the opening next to the Frame-holder-cnc.
- ✿ Plug the offset sensor cable to the Offset sensor.
- ✿ Attach the offset sensor to the Frame-holder-cnc using the magnets.
- ⬛ Make sure it is correctly seated, following the edge of the heatbed frame **without touching it**.

KROK 29 Hotovo

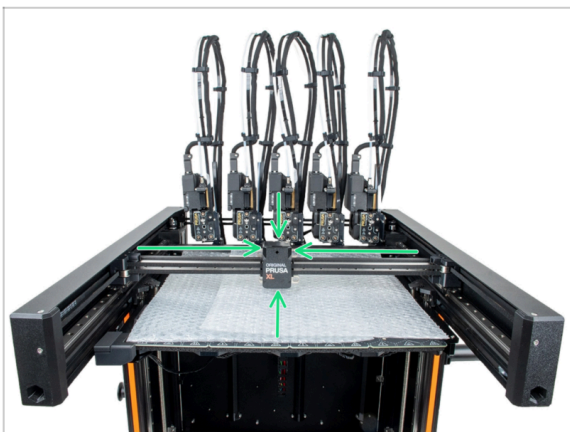


- Porovnejte vámi složený díl s obrázkem.
- Let's continue to the next chapter: **Printed parts and back cover upgrade.**

4. Printed parts and back cover upgrade



KROK 1 Příprava tiskárny



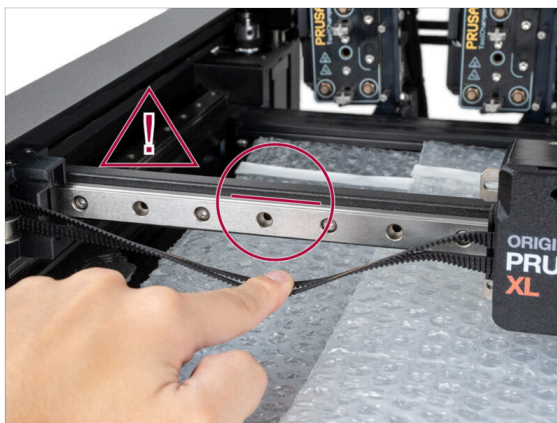
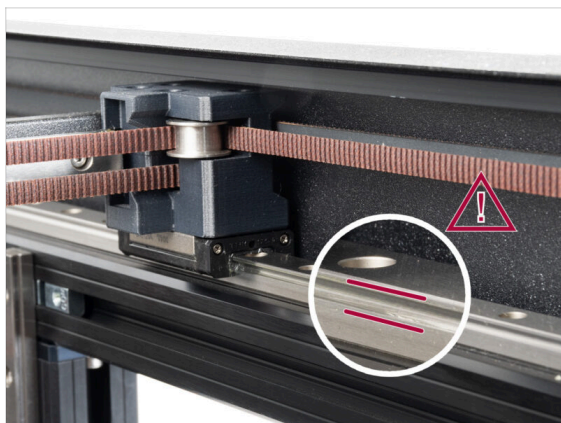
- Move the x-carriage into the center of the printer frame.

KROK 2 Povolení řemenů



- On the front side of the printer:
- Using a 2.5mm Allen key, release the M3 screw holding the right CoreXY tensioner. Do not remove the screw completely.
- Using a 2.5mm Allen key, release the M3 screw holding the left CoreXY tensioner. Do not remove the screw completely.
- Gently tension the belt with your finger. If the belt has a similar degree of looseness as shown in the picture, proceed to the next step.

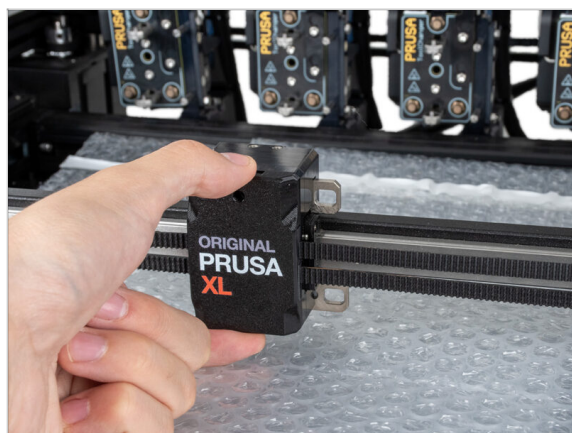
KROK 3 UPOZORNĚNÍ: Manipulace s mazivem



⚠ CAUTION: Avoid direct skin contact with the lubricant used for the linear rails in this printer. If a contact occurs, wash your hands immediately. Especially before eating, drinking, or touching your face.

● Lubricant accumulates mainly in the linear rail channels on the linear sides.

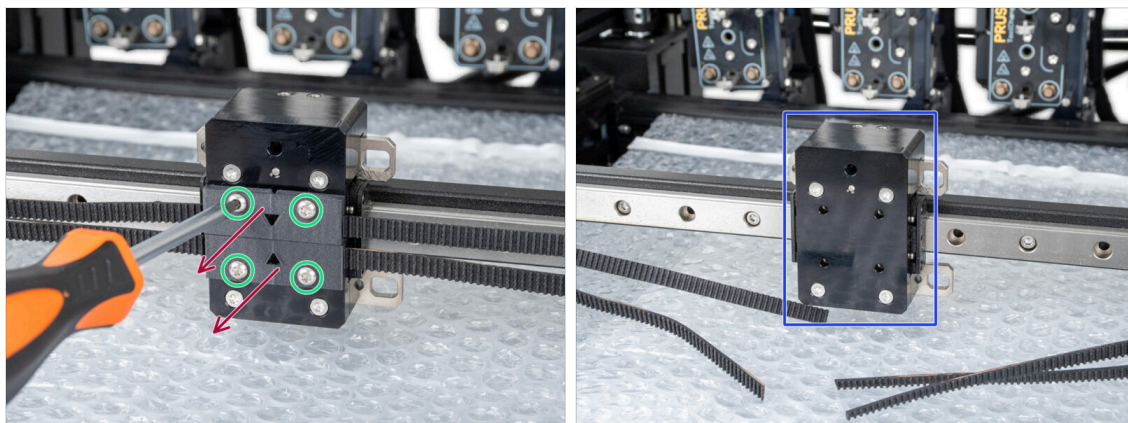
KROK 4 Odstranění krytky X-carriage



● Vyjměte kryt X-carriage.

ⓘ You can throw this part away.

KROK 5 Odstranění svorek řemene



- Using the T10 Torx screwdriver, remove four M3x12rT screws holding the belt-clamps.

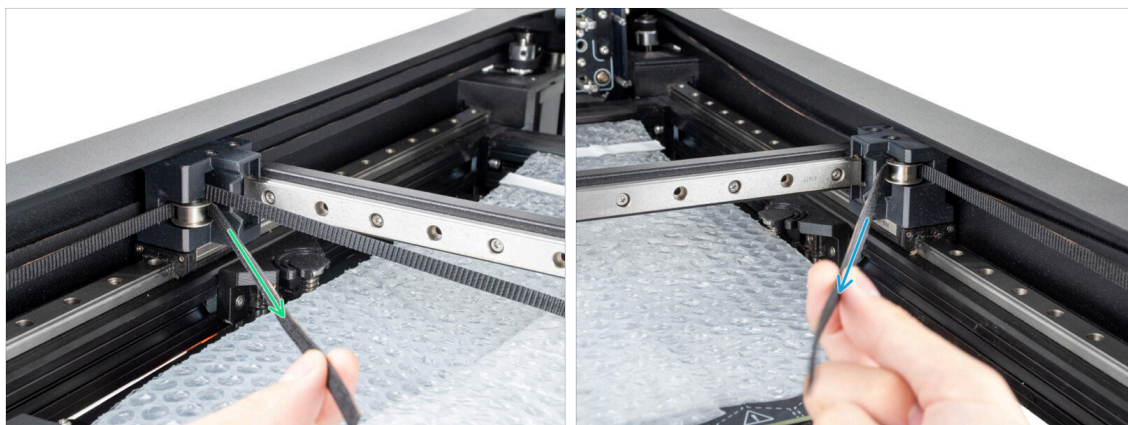
Šrouby si odložte stranou

- Odstraňte svorky řemene.

i You can throw them away.

- With the belt-clamps removed, proceed to the next step.

KROK 6 Odstranění řemenů

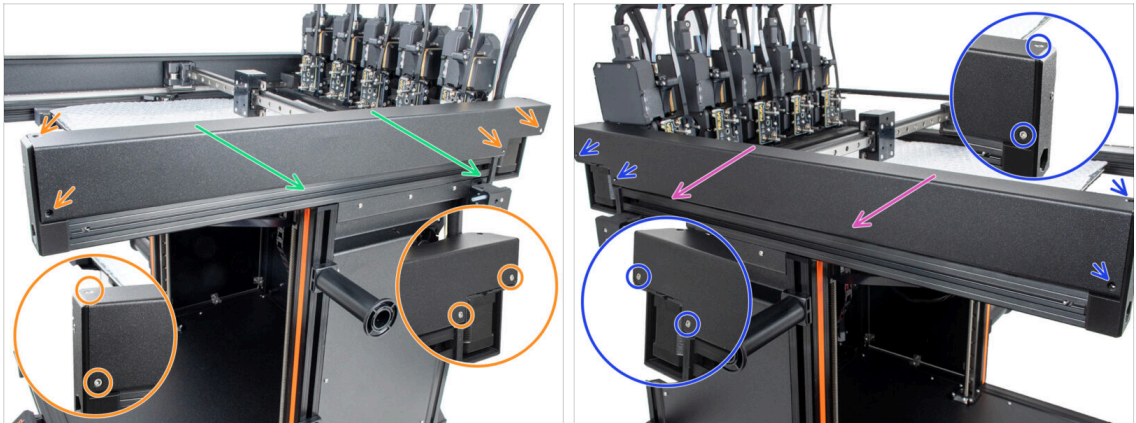


- Grasp the **bottom belt** on the **left side** of the CoreXY and pull the belt out of the printer.

- Uchopte **horní řemen** na **pravé straně** CoreXY a vytáhněte jej z tiskárny.

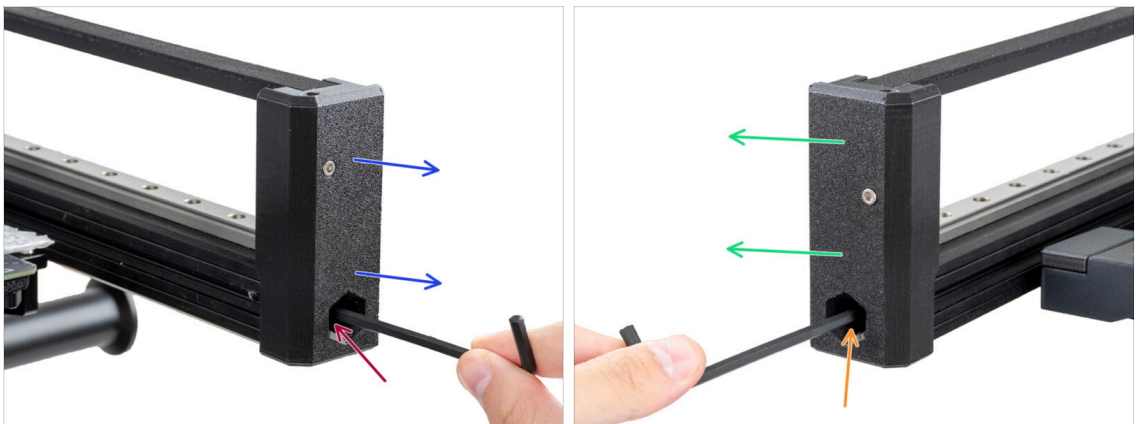
- Throw old belts away!

KROK 7 Removing the side metal plates



- ✚ Using the T10 Torx screwdriver, remove four M3x8bT screws from the right side metal plate.
- ✚ Carefully slide the right side metal plate out of the printer's frame.
- ⬛ Turn to the other side.
- ✚ Using the T10 Torx screwdriver, remove four M3x8bT screws from the left side metal plate.
- ✚ Carefully slide the left side metal plate out of the printer's frame.

KROK 8 Demontáž předních částí CoreXY



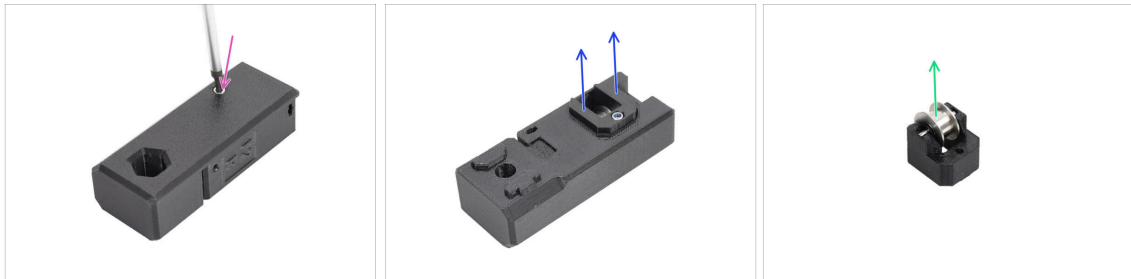
- ✚ Using a 4.0mm Allen key, release the M8x16 screw holding the CoreXY front right .
- ✚ Remove the CoreXY front right.
- ✚ Using a 4.0mm Allen key, release the M8x16 screw holding the CoreXY front left.
- ✚ Remove the CoreXY front left.

KROK 9 Disassembling the CoreXY front left assembly



- Remove the M3x22 screw from the CoreXY front left.
- Remove the CoreXY tensioner assembly by pulling it up.
- Remove the pin with pulley and washers from the CoreXY tensioner by sliding it up.

KROK 10 Disassembling the CoreXY front right assembly



- Remove the M3x22 screw from the CoreXY front right.
- Remove the CoreXY tensioner assembly by pulling it up.
- Remove the pin with pulley and washers from the CoreXY tensioner by sliding it up.

KROK 11 New CoreXY tensioner assembly: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Nový napínák CoreXY (2x)
- Kolíček H8 2,9x20 (2x)
- Řemenička GT2-20 (2x)
- Podložka 3x7x1 (4x)
- Matka M3nN (2x)

KROK 12 Assembling the new CoreXY tensioner



- Slide the pulley onto the pin.
- Slide two washer on each side of the pulley.
- Push the whole assembly into the slots on the new CoreXY tensioner.
- Insert the M3nN nut into the designated hexagonal slot.
- Repeat this for the other CoreXY tensioner.

KROK 13 New CoreXY front left: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- New CoreXY front left (1x)
- Šroub M8x16 (1x)
- Šroub M3x22 (1x)
- Matka M3nS (2x)

KROK 14 Assembling the new CoreXY front left



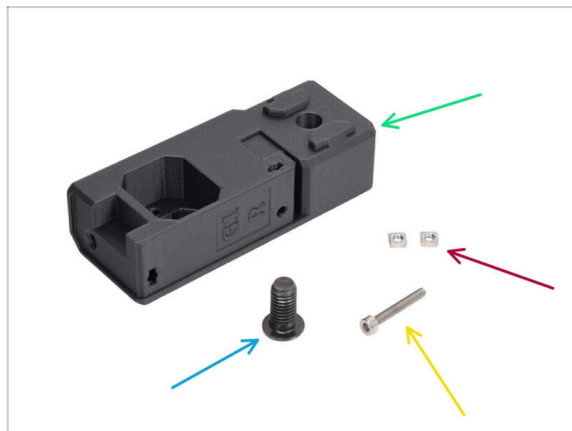
- Insert two M3nS nuts into the slots on the CoreXY front left **as far as possible**.
- Insert the CoreXY tensioner into the designated space in the CoreXY front left.
⚠ Watch out for the **correct orientation** of the CoreXY tensioner - it has to fully slide into the CoreXY front left.
- Turn the part around and insert the M3x22 screw. **Do not tighten it fully**, just few turns are enough.

KROK 15 Installing the CoreXY front left



- 🟢 Place the CoreXY front left over the frame so the notches on the printed part align with the slots on the metal frame.
- 🟡 Insert the end of the light bar into the notch on the CoreXY front left.
- 🔵 Secure the parts together using an M8x16 screw and the 4.0mm Allen key.

KROK 16 New CoreXY front right: parts preparation



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

- 🟢 New CoreXY front right (1x)
- 🔵 Šroub M8x16 (1x)
- 🟡 Šroub M3x22 (1x)
- 🔴 Matka M3nS (2x)

KROK 17 Assembling the new CoreXY front right



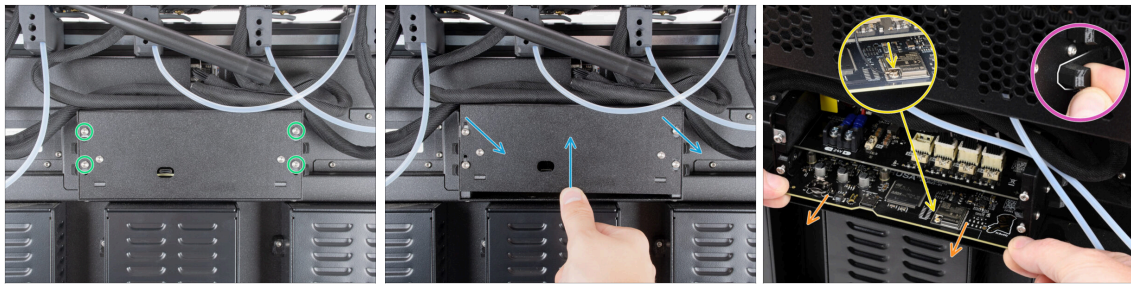
- ✚ Insert two M3nS nuts into the slots on the CoreXY front right as far as possible.
- ✚ Insert the other CoreXY tensioner into the designated space in the CoreXY front right.
 - ⚠ Watch out for the **correct orientation** of the CoreXY tensioner. It has to fully slide into the CoreXY front right.
- ✚ Turn the part around and insert the M3x22 screw. Do not tighten it fully, just few turns are enough.

KROK 18 Installing the CoreXY front right



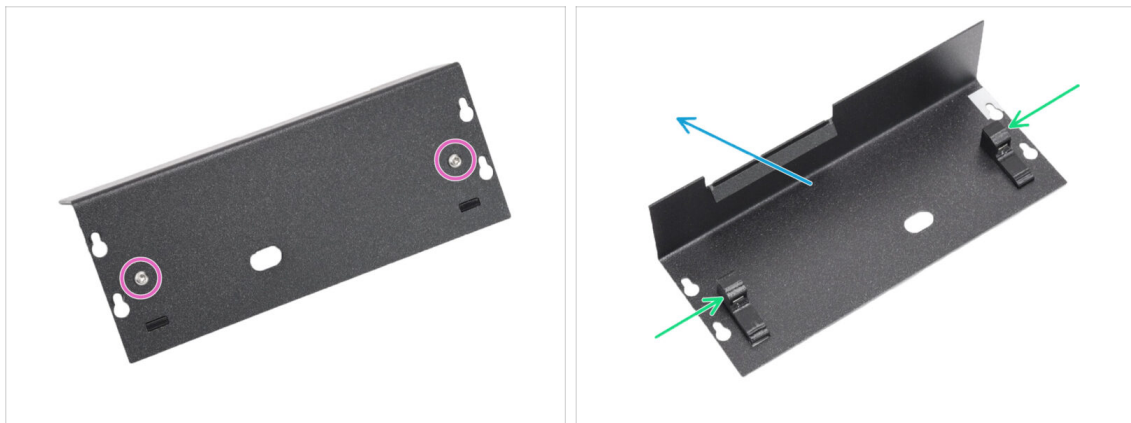
- ✚ Place the CoreXY front right over the frame so the notches on the printed part align with the slots on the metal frame.
- ✚ Insert the end of the light bar into the notch on the CoreXY front left.
- ✚ Secure the parts together using an M8x16 screw and the 4.0mm Allen key.

KROK 19 Odkrytí elektroniky I.



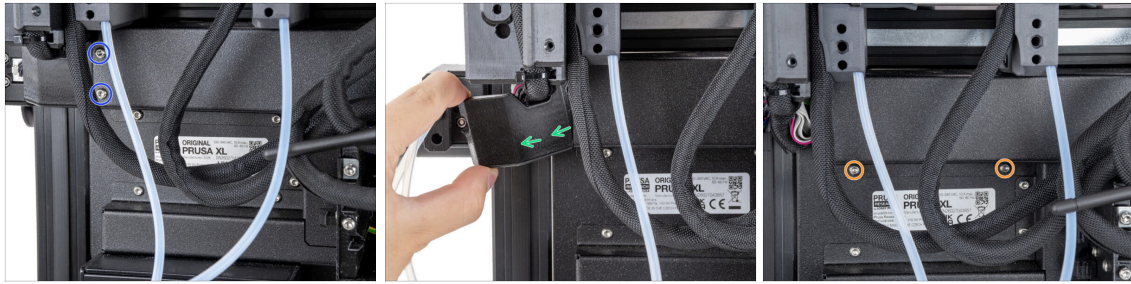
- Release, but do not remove four screws securing the cover.
- Slide the cover up and remove it.
- Disconnect the Wi-Fi cable from the Wi-Fi connector if needed.
- Locate the ejectors on both sides of the electronics box. From these, locate the upper pair.
- Vysuňte díl XLSplitter. Zatlačte na ejektory tak, aby se deska odpojila od desky Sandwich a poté se pomocí bočních kolejnič vysunula.
- ⚠ **Touch any electronic board by its edges. Avoid damaging the board components.**
- 📌 Place it on safe anti-static surface, such as the anti-static bubble wrap from the XL-CAN board packaging.

KROK 20 Demontáž krytu



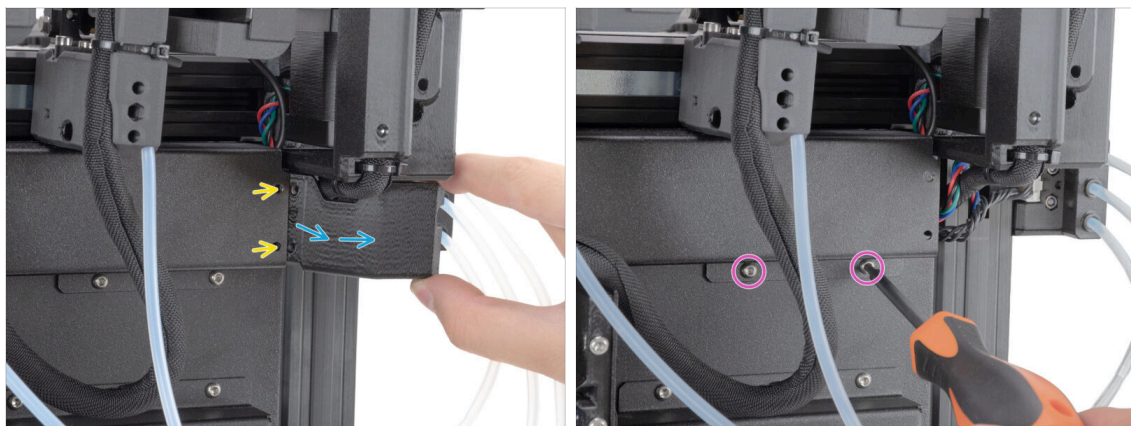
- Release and remove two screw from the electronics cover.
- From the opposite side of the cover, remove two electronics-case-holders.
- 📌 Each part contains an embedded M3nS nut. Make sure the nut does not fall out, as the part will be reused later.
- Discard the electronics cover. It will no longer be needed.

KROK 21 Odkrytí elektroniky II.



- Remove two M3x8T screws from the left side on the back of the printer.
- Slide the cable cover cap left out of the metal electronics cover.
- ⚠ **Be careful not to damage any cables!**
- Remove two M3x5T located at the bottom of the metal electronics cover.

KROK 22 Odkrytí elektroniky III.



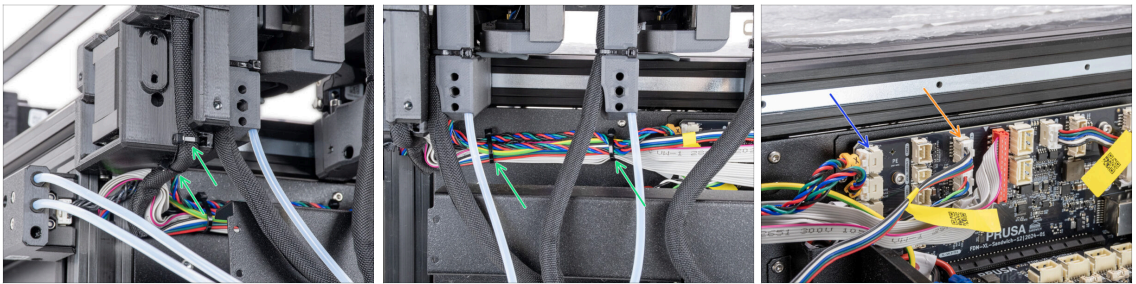
- Remove the other two M3x8T screws from the right side on the back of the printer.
- Slide the cable cover cap right out of the metal electronics cover.
- ⚠ **Be careful not to damage any cables!**
- Remove two M3x5T located at the bottom of the metal electronics cover.

KROK 23 Odkrytí elektroniky IV.



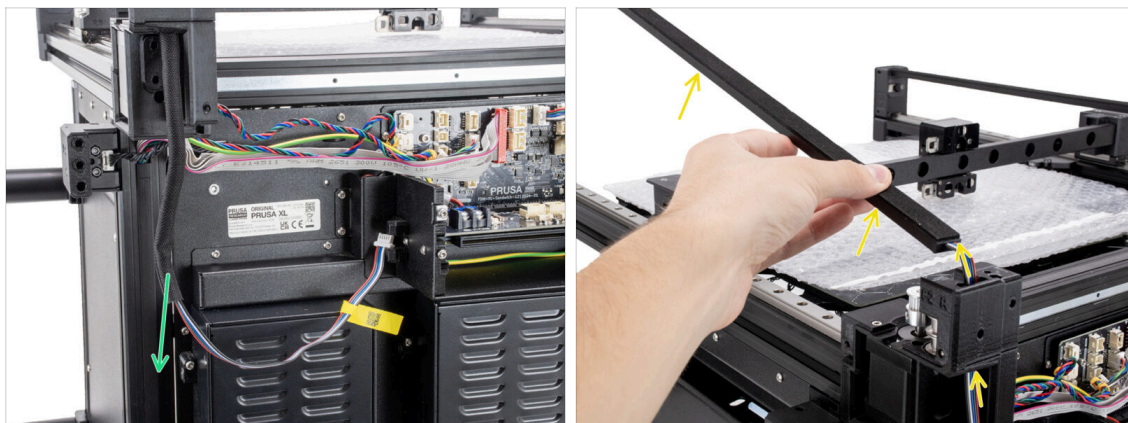
- 🔴 Move the whole back metal plate back and down the printer.
- 🔵 Just enough to reveal the electronics.

KROK 24 Freeing the cables: left side



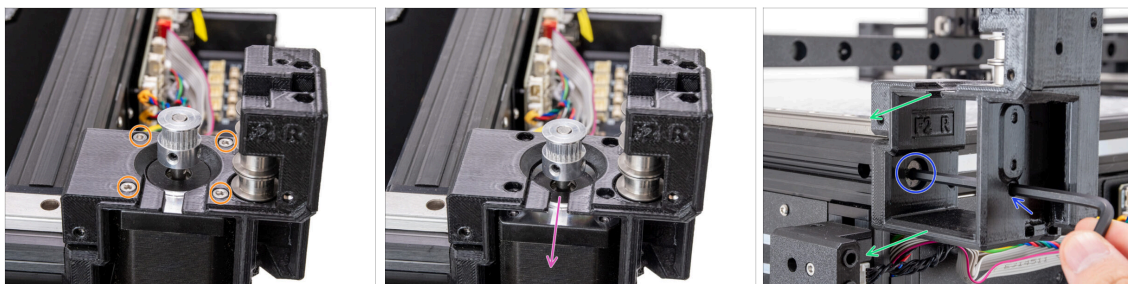
- 🟢 Cut all four zipties on the left side to free the cables.
 - 🟡 Unplug the XY motor cable.
 - 🟠 Unplug the LED bar cable.
- ⚠️ **Be careful:** the connectors have a **safety latch** that **must be pressed** while **disconnecting**.

KROK 25 Odstranění LED pásky



- Remove the textile sleeve from the LED bar cable.
- Remove the LED bar by lifting it up and carefully pulling the cable through the CoreXY back right assembly.

KROK 26 Removing the CoreXY back right assembly



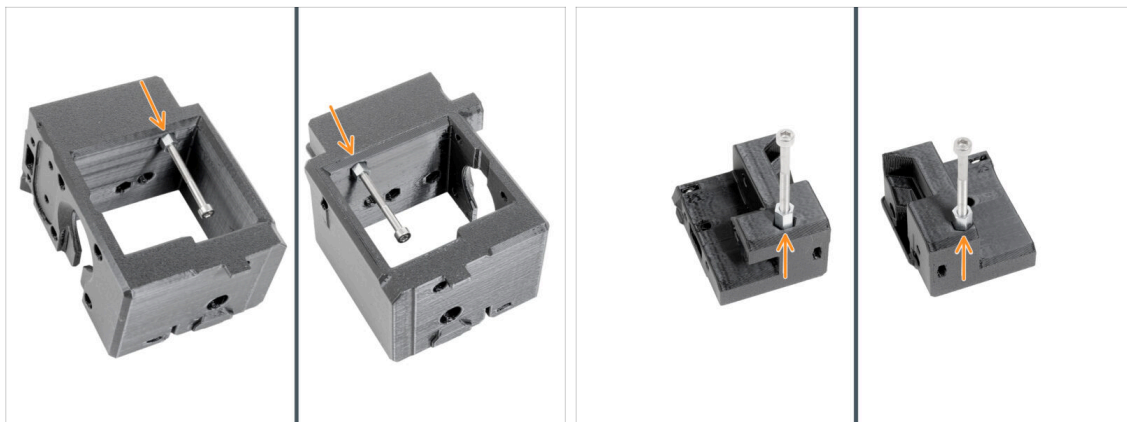
- Using the 2.5mm Allen key, remove four M3x10 screws.
- Remove the XY motor.
- Insert the 4mm Allen key through the hole and remove the M8x16 screw.
- Remove the CoreXY-back-right from the printer.

KROK 27 Dissassembling the CoreXY back right



- Using a 2.5mm Allen key, remove two M3x35 screws.
- Remove the CoreXY-back-right-top from the CoreXY-back-right. Don't throw the parts away, we'll need some distance nuts.
- Remove the double pulley and the single pulley. Don't throw the parts away!

KROK 28 Odstranění distančních podložek

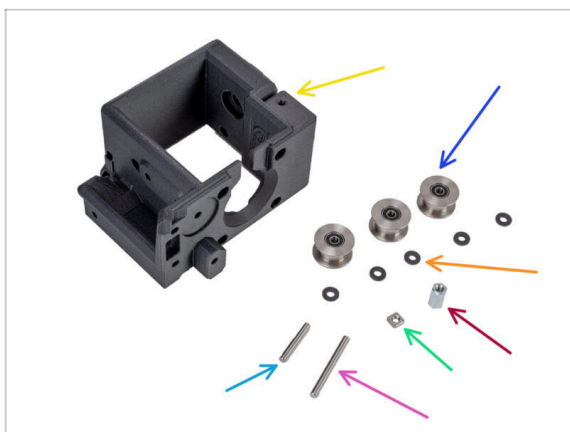


- Remove the M3x10 spacers from the CoreXY back right printed parts for the next steps.

i Hint: You can use an M3x35 to remove the M3x10 spacer nut.

📌 You can throw the printed parts away.

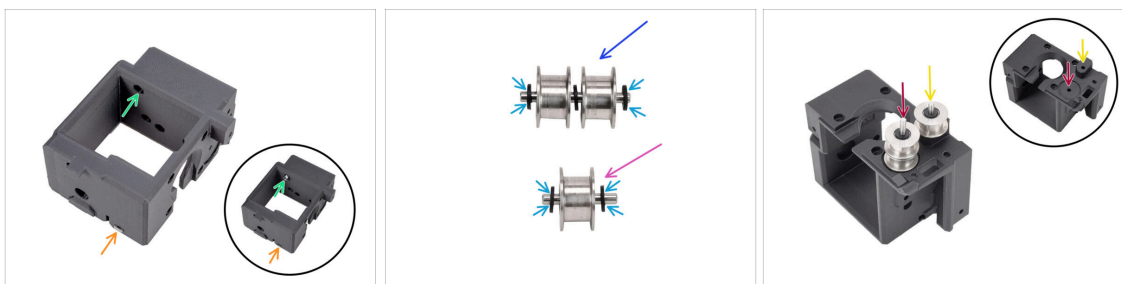
KROK 29 New CoreXY back right bottom: parts preparation



For the next steps, please prepare:

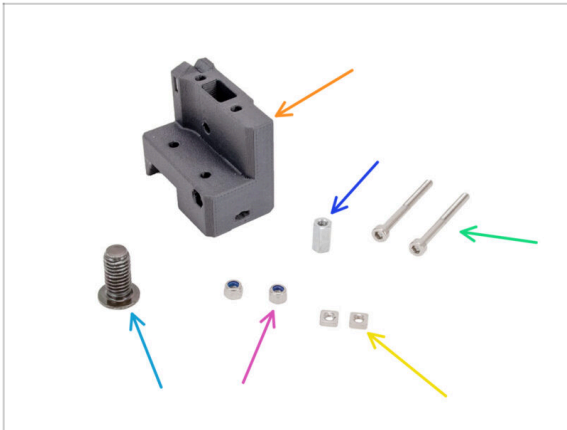
- New CoreXY back right bottom (1x)
- GT2-20 pulley (3x) *removed in previous steps*
- Podložka 3x7x1 (5x)
- Pin H8 2.9x20 (1x) *removed in previous steps*
- Pin H8 2.9x30 (1x) *removed in previous steps*
- Matka M3nS (1x)
- Hex spacer M3x10 (1x) *removed in previous steps*

KROK 30 Assembling the CoreXY back right bottom



- Insert one M3nS nut into the CoreXY back right bottom as far as possible.
- Insert one M3x10 spacer nut into the CoreXY back right bottom as far as possible.
- ⓘ We recommend using the screw-pulling technique.
- Attach three washers and two pulleys on the longer pin in the order seen in the picture.
- Insert one pulley onto the shorter pin and attach two washer on both sides of the pulley.
- Push the washers and the pulleys together in the centre.
- Insert the prepared single pulley into the CoreXY back right bottom.
- Insert the prepared double pulley into the CoreXY back right bottom.

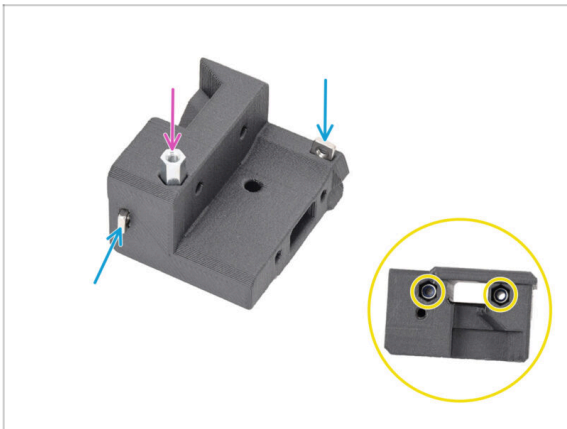
KROK 31 New CoreXY back right top: parts preparation



For the next steps, please prepare:

- CoreXY back right top (1x)
- Hex spacer M3x10 (1x) *removed in previous steps*
- Matka M3nS (2x)
- Matka M3nN (2x)
- M3x35 screw (2x) *removed in previous steps*
- M8x16 screw (1x) *removed in previous steps*

KROK 32 Assembling the CoreXY back right top



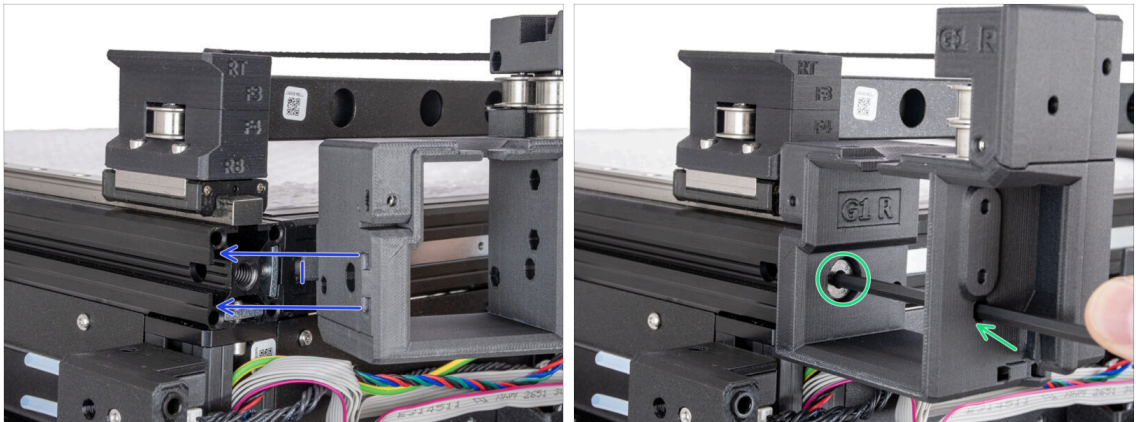
- Insert two M3nS nuts into CoreXY back right top as far as possible.
- Push the M3x10 hex spacer into the CoreXY back right top as far as possible.
- Insert two M3nS nuts into the CoreXY back right top.

KROK 33 Assembling the CoreXY back right



- Attach the CoreXY back left top onto the pulleys and the CoreXY back right bottom.
- Make sure the pins align with the holes on the CoreXY back left top.
- Secure with two M3x35 screws.

KROK 34 Installing the CoreXY back right



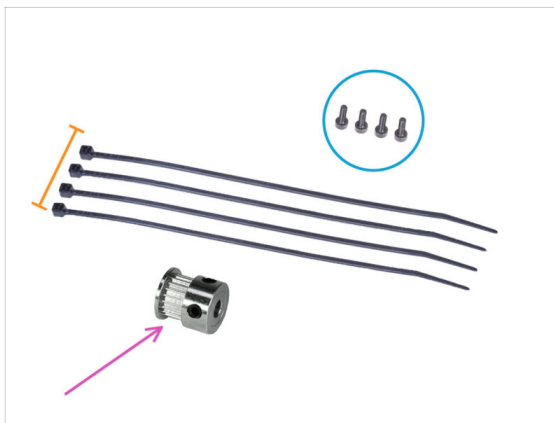
- Attach the CoreXY back right to the printer.
- Secure the CoreXY back right with an M8x16 screw using a 4.0 mm Allen key.

KROK 35 Disassembling the XY motor pulley



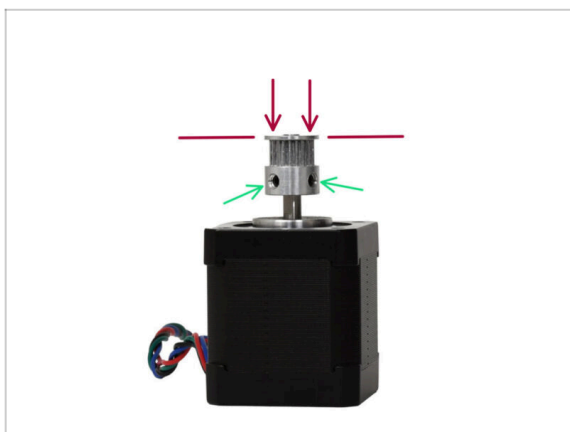
- Using the 2.0mm Allen key, loosen 2x set screws from the pulley 20t attached to the motor shaft.
- Slide out the pulley 20t from the motor shaft.

KROK 36 New motor pulley: parts preparation



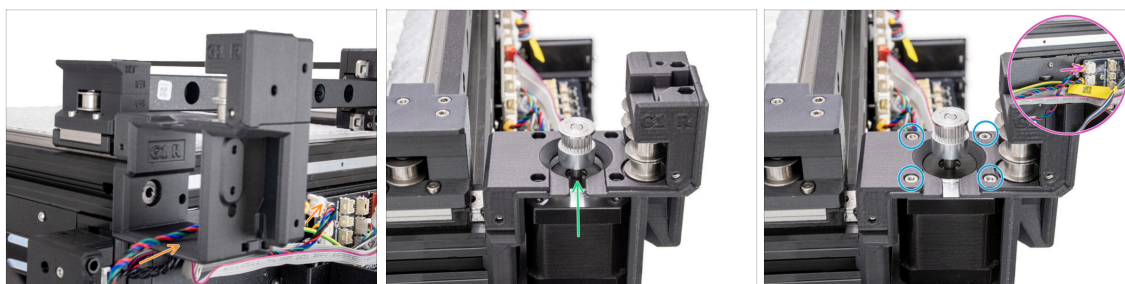
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- XY motor (1x) removed in previous steps
- M3x8 screw (4x) removed in previous steps
- Stahovací páska (4x)
- New T27-1.5GT pulley (1x)

KROK 37 Assembling the new motor pulley



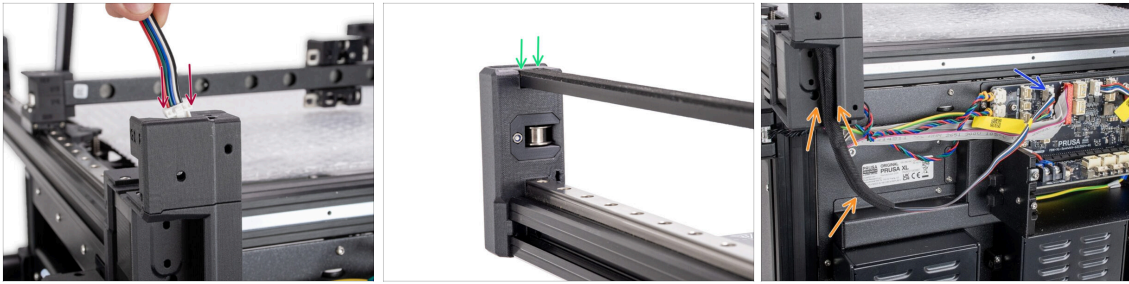
- Install the pulley flush with the top edge of the motor shaft.
- ⚠ Install the pulley so that one set screw is **aligned with the flat part of the motor shaft**.
- Tighten both set screws using the 2.0mm Allen key.

KROK 38 Instalace nového motoru



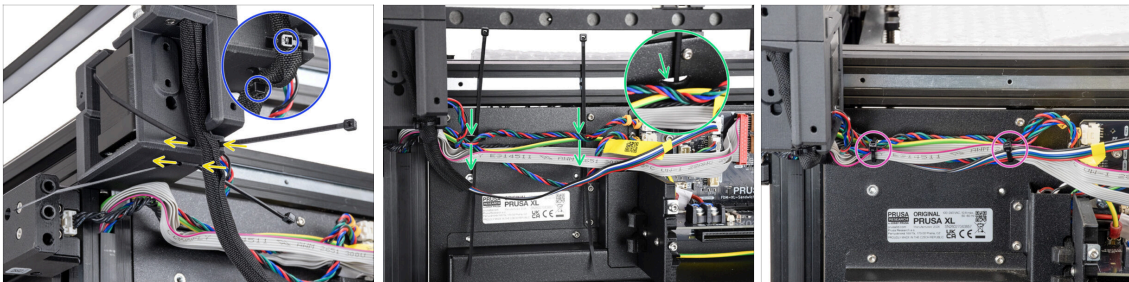
- Insert the cable through the CoreXY back right.
- Insert the motor into the CoreXY back right.
- Secure the motor with four M3x8 screws.
- Connect the XY motor cable to the XL sandwich board.

KROK 39 Instalace LED pásky



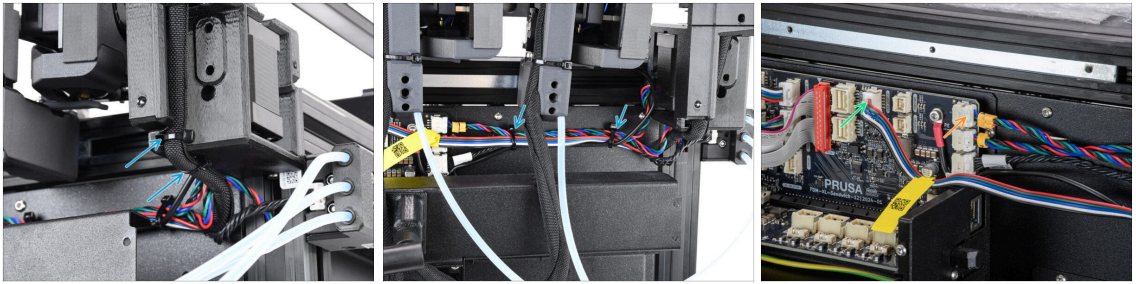
- Pass the end of the LED bar cable through the hole in the CoreXY back right.
- ⚠ **Be very careful not to damage any part of the cable!**
- Place the other end into the notch on the CoreXY front right.
- Install the textile sleeve onto the LED bar cable and move it up as far as possible.
- Connect the LED bar cable to the XL sandwich board.

KROK 40 Zajištění kabelů



- Route two zip ties through the holes in the CoreXY back right.
- Secure the LED bar cable by tightening the zip ties. **Do not overtighten the zip tie!**
- Push two zip ties through the perforations in the back plate and guide them under all the cables.
- Secure all the cables by tying the zip ties. **Do not overtighten the zip tie!**
- 📌 Don't forget to cut the loose ends of the zip ties.

KROK 41 Freeing the cables: right side



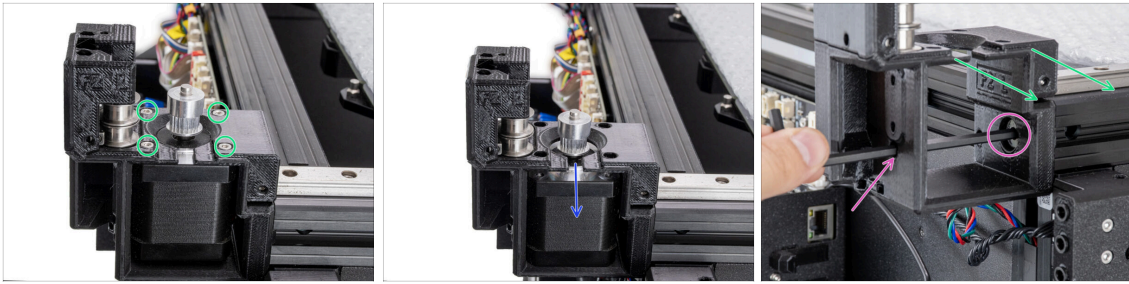
- Move to the other side of the printer.
 - Cut all four zip ties on the right side to free the cables.
 - Unplug the XY motor cable.
 - Unplug the LED bar cable.
- ⚠ **Be careful: the connectors have a safety latch that must be pressed while disconnecting.**

KROK 42 Odstranění LED pásky



- Remove the textile sleeve from the LED bar cable.
- Remove the LED bar by lifting it up and carefully pulling the cable through the CoreXY back right assembly.

KROK 43 Removing the CoreXY back left assembly



- Using the 2.5mm Allen key, remove four M3x10 screws.
- Remove the XY motor.
- Insert the 4mm Allen key through the hole and remove the M8x16 screw.
- Remove the CoreXY-back-right from the printer.

KROK 44 Dissassembling the CoreXY back left

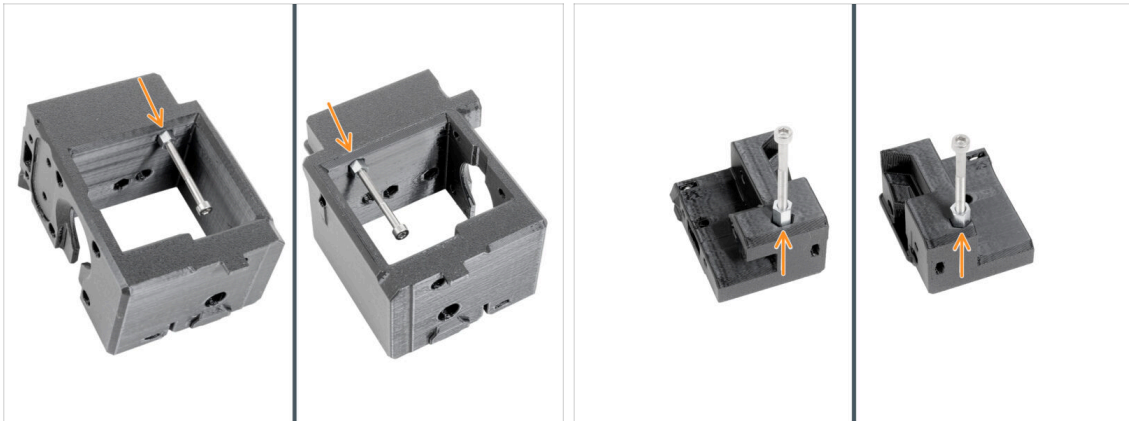


- Using a 2.5mm Allen key, remove two M3x35 screws.
- Remove the CoreXY-back-right-top from the CoreXY-back-right.
- Remove the double pulley and the single pulley.



Don't throw any of the parts away!

KROK 45 Odstranění distančních podložek

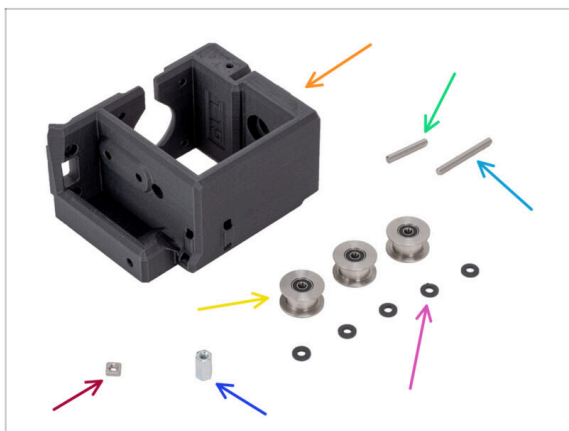


- Remove the M3x10 spacers from the CoreXY back left printed parts for the next steps.

i Hint: You can use an M3x35 to remove the M3x10 spacer nut.

📌 You can throw the printed parts away.

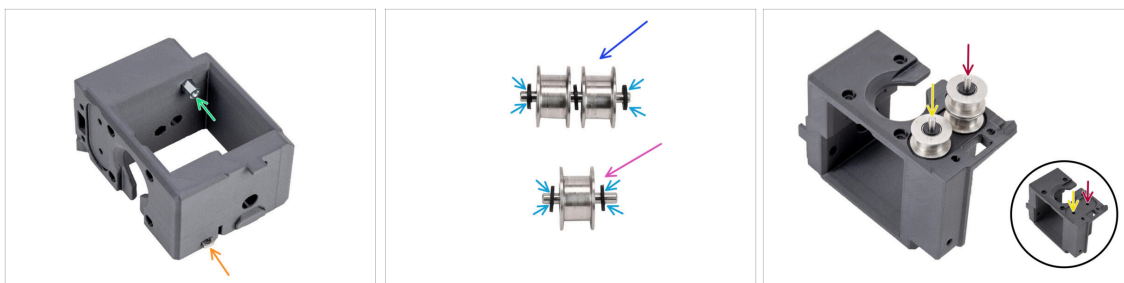
KROK 46 New CoreXY back left bottom: parts preparation



For the next steps, please prepare:

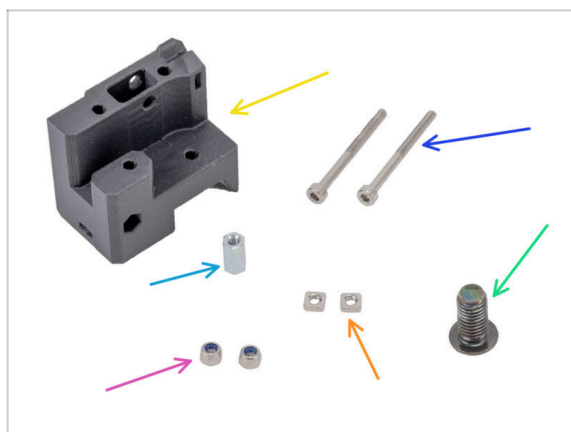
- New CoreXY back left bottom (1x)
- Pin H8 2.9x20 (1x) *removed in previous steps*
- Pin H8 2.9x30 (1x) *removed in previous steps*
- GT2-20 pulley (3x) *removed in previous steps*
- Podložka 3x7x1 (5x)
- Hex spacer M3x10 (1x) *removed in previous steps*
- Matka M3nS (1x)

KROK 47 Assembling the CoreXY back left bottom



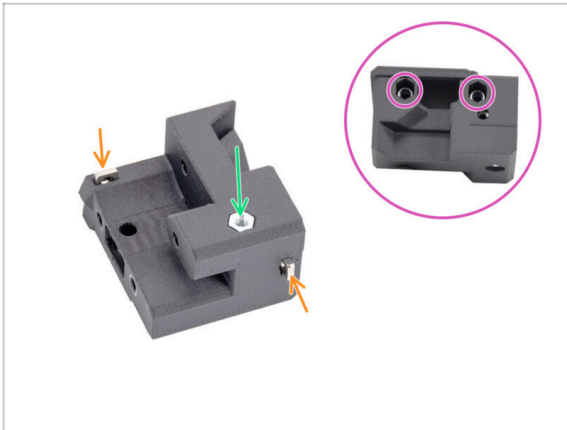
- ✚ Insert one M3nS nut into the CoreXY back left bottom as far as possible.
- ✚ Insert one M3x10 spacer nut into the CoreXY back left bottom as far as possible.
- ⓘ We recommend using the screw-pulling technique.
- ✚ Attach three washers and two pulleys on the longer pin in the order seen in the picture.
- ✚ Insert one pulley onto the shorter pin and attach two washer on both sides of the pulley.
- ✚ Push the washers and the pulleys together in the centre.
- ✚ Insert the prepared single pulley into the CoreXY back left bottom.
- ✚ Insert the prepared double pulley into the CoreXY back left bottom.
- ⚠ **Ensure the correct position of the pins!**

KROK 48 New CoreXY back left top: parts preparation



- ⬛ **For the next steps, please prepare:**
- ✚ CoreXY back left top (1x)
- ✚ M3x35 screw (2x) *removed in previous steps*
- ✚ M8x16 screw (1x) *removed in previous steps*
- ✚ Hex spacer M3x10 (1x) *removed in previous steps*
- ✚ M3nS nut (2x)
- ✚ M3N nut (2x)

KROK 49 Assembling the CoreXY back left top



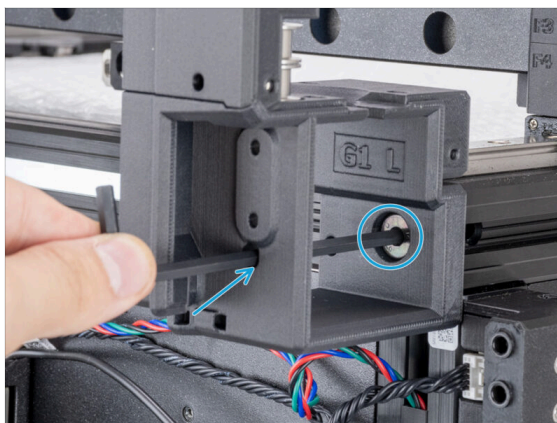
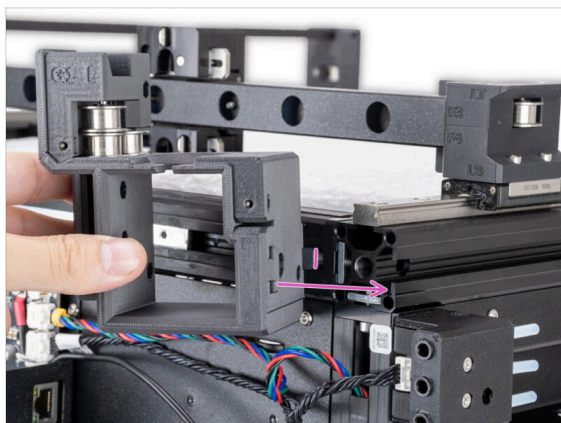
- Insert two M3nS nuts into CoreXY back left top as far as possible.
- Push the M3x10 hex spacer into the CoreXY back left top as far as possible.
- Insert two M3nS nuts into the CoreXY back right top.

KROK 50 Assembling the CoreXY back left



- Attach the CoreXY back left top onto the pulleys and the CoreXY back right bottom.
- Make sure the pins align with the holes on the CoreXY back left top.
- Secure with two M3x35 screws.

KROK 51 Installing the CoreXY back left



- ◆ Attach the CoreXY back left to the printer.
- ◆ Secure the CoreXY back left with an M8x16 screw using a 4.0 mm Allen key.

KROK 52 Disassembling the XY motor pulley



- ◆ Using the 2.0mm Allen key, loosen 2x set screws from the pulley 20t attached to the motor shaft.
- ◆ Slide out the pulley 20t from the motor shaft.

KROK 53 New motor pulley: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

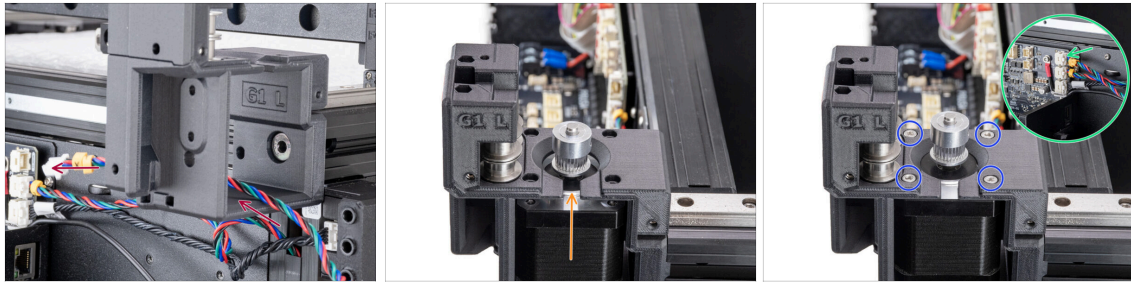
- XY motor (1x) removed in previous steps
- M3x8 screw (4x) removed in previous steps
- Zip tie (4x)
- New T27-1.5GT pulley (1x)

KROK 54 Assembling the new motor pulley



- Install the pulley 2.5mm higher than the start of the flat part of the motor shaft. Use the 2.5mm Allen key for reference.
- Alternatively, measure the distance between the beginning of the motor shaft and the pulley, 3.6mm.
- 📌 Všimněte si orientace řemeničky. Zuby jsou pod stavěcími šrouby.
- ⚠️ Install the pulley so that one set screw is aligned with the flat part of the motor shaft.
- Tighten both set screws using the 2.0mm Allen key.

KROK 55 Instalace nového motoru



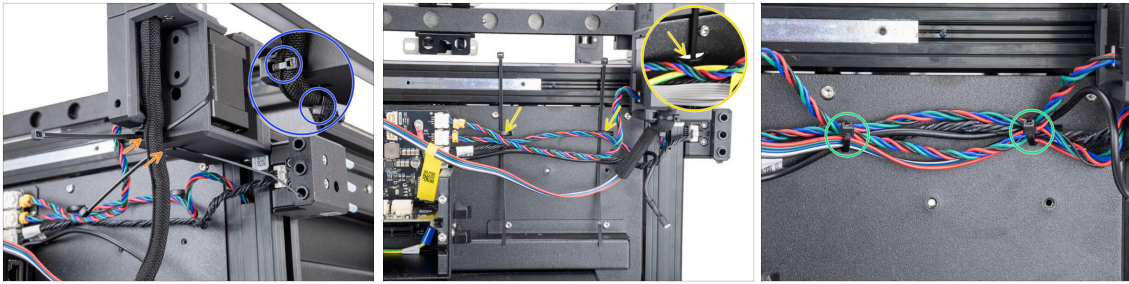
- Insert the cable through the CoreXY back left.
- Insert the motor into the CoreXY back left.
- Secure the motor with four M3x8 screws.
- Connect the XY motor cable to the XL sandwich board.

KROK 56 Instalace LED pásku



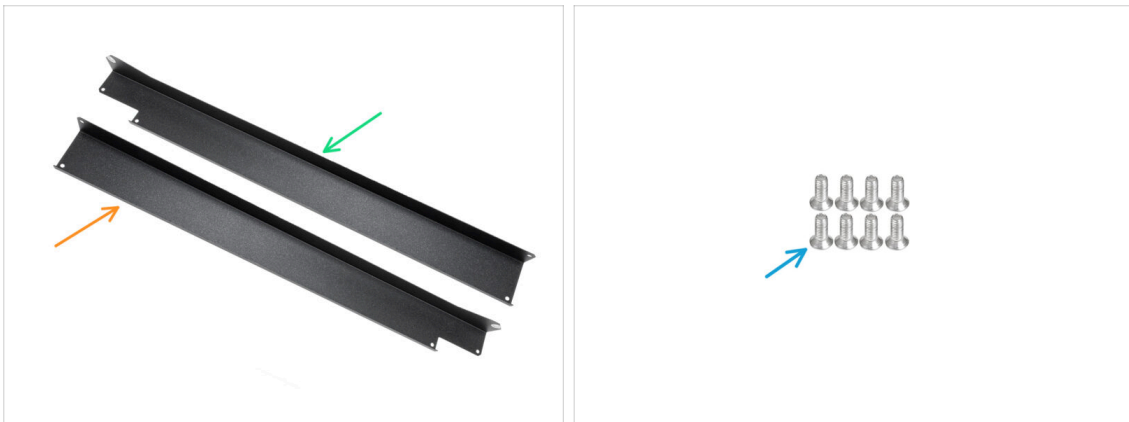
- Pass the end of the LED bar cable through the hole in the CoreXY back right.
- ⚠ Be very careful not to damage any part of the cable!**
- Place the other end into the notch on the CoreXY front right.
- Install the textile sleeve onto the LED bar cable and move it up as far as possible.
- Connect the LED bar cable to the XL sandwich board.

KROK 57 Zajištění kabelů



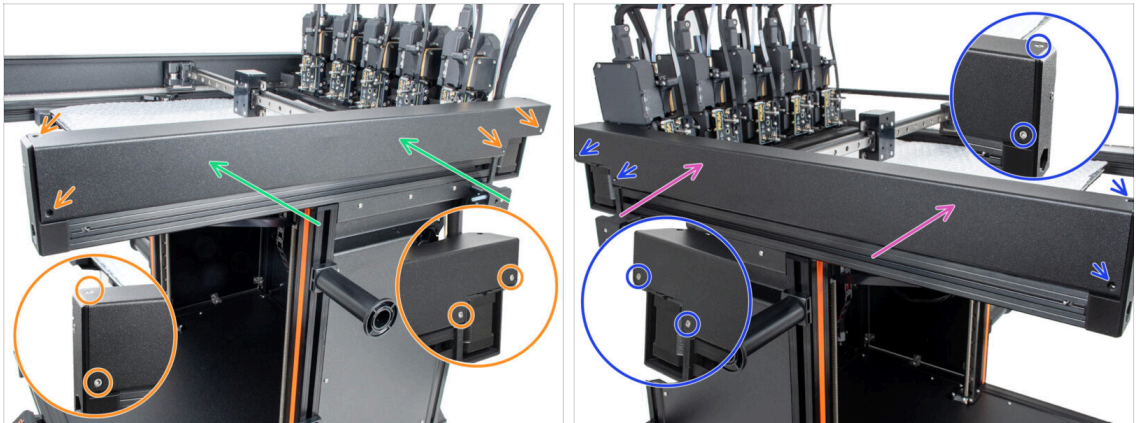
- Route two zip ties through the holes in the CoreXY back left.
- Secure the LED bar cable by tightening the zip ties. Do not use excessive force and do not overtighten the zip tie!
- Push two zip ties through the perforations in the back plate and guide them under all the cables.
- Secure all the cables by tying the zip ties. Do not use excessive force and do not overtighten the zip tie!

KROK 58 Side metal covers: parts preparation



- For the next steps, please prepare:
- CoreXY cover right (1x) removed in previous steps
- CoreXY cover left (1x) removed in previous steps
- M3x6bT screw (8x) removed in previous steps

KROK 59 Installing the side metal covers



- Attach the right side metal cover back onto the right side of the CoreXY frame.
- Secure the right side metal cover with four M3x6bT screws.
- Attach the left side metal cover back onto the left side of the CoreXY frame.
- Secure the left side metal cover with four M3x6bT screws.

KROK 60 Removing upper back cover clips



- Remove the M3x8rT screw from the back of the printer.
- ⓘ The cover clip is inside the printer.
- Turn the cover clip 90° degrees in any direction.
- Remove the cover clip from the frame.
- Repeat for the other two clips.

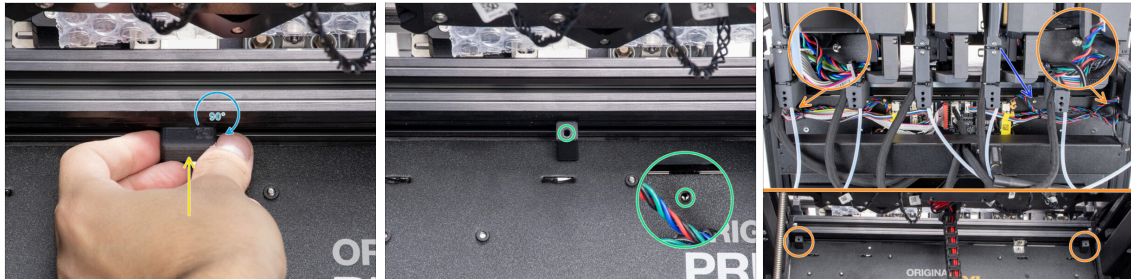
KROK 61 New upper back cover clips: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

- New cover clips (3x)
- M3x8rT screw (3x) *removed in previous step*

KROK 62 Installing the new upper back cover clips



- Insert the new cover clip into the frame.
- Turn it 90° degrees to lock it in.
- Align the holes of the cover clip and the back plate.
- Secure with an M3x8rT screw.
- ⚠ **Do not overtighten the screw!** You could destroy the printed part.
- Repeat for the other two cover clips.

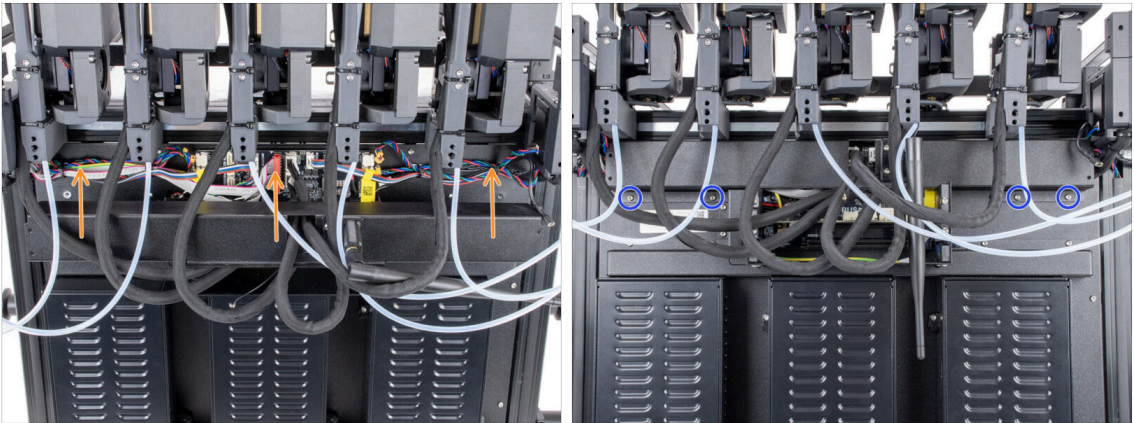
KROK 63 Zadní kryt: příprava dílů



For the next steps, please prepare:

- Cable cover cap left (1x) *removed in previous steps*
- Cable cover cap right (1x) *removed in previous steps*
- M3x8rT screw (4x) *removed in previous steps*
- M3x4rT screws (4x) *removed in the previous steps*

KROK 64 Připevnění zadního krytu I.

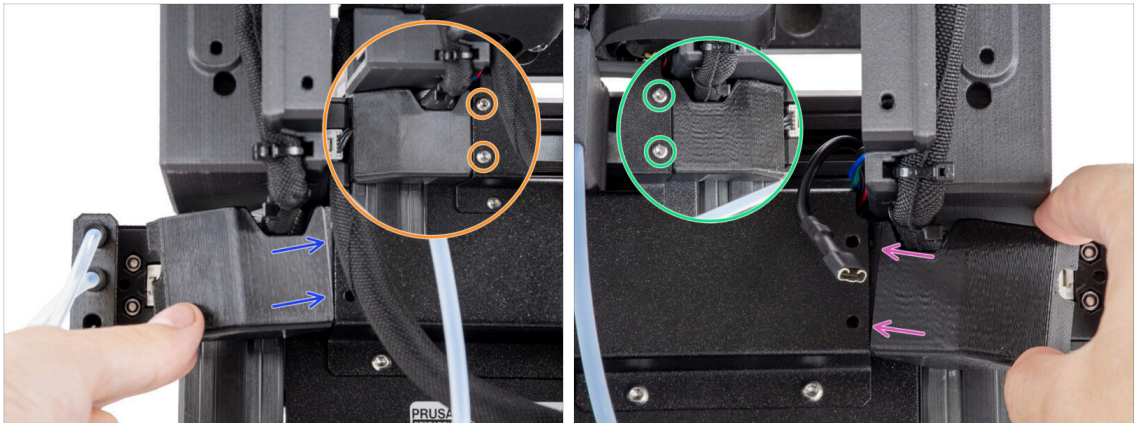


- Carefully attach the back electronics cover to the printer.

⚠ **Avoid pinching or damaging any of the cables!**

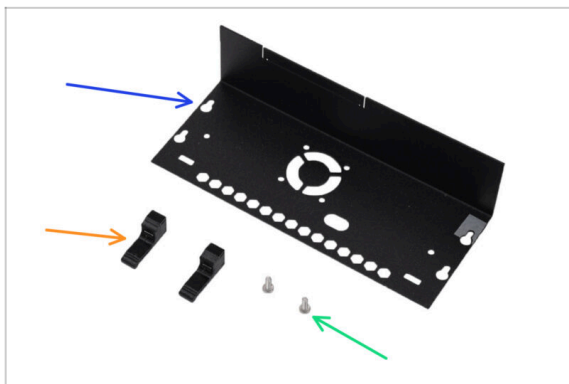
- Secure it with four M3x4rT screws.

KROK 65 Připevnění zadního krytu II.



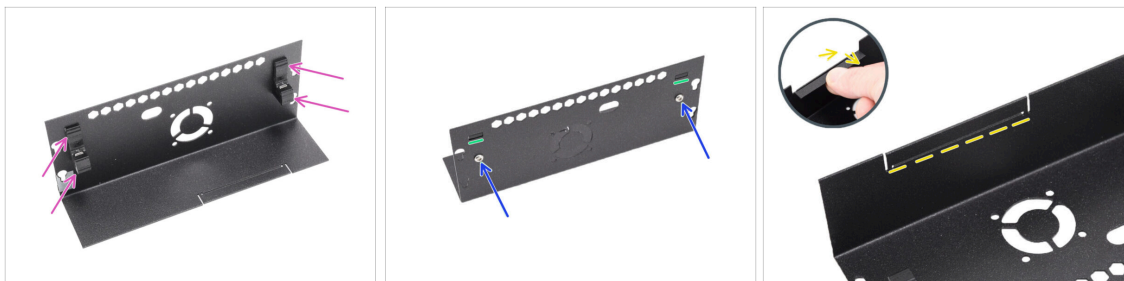
- Gently insert the cable cover cap left.
- Secure it with two M3x8rT screws using a T10 Torx screwdriver.
- On the other side, gently insert the cable cover cap right.
- Secure it with two M3x8rT screws using a T10 Torx screwdriver.

KROK 66 New electronics cover: parts preparation



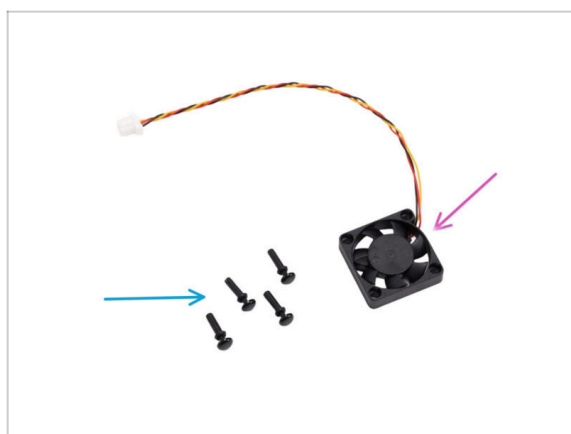
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- New XL-buddy-box-cover (1x) *electronics cover*
- Electronics-case-holder (2x) *you removed earlier*
- 📌 **Make sure both parts contain an M3nS nut.**
- M3x8rT screw (2x) *you removed earlier*

KROK 67 Sestavení nového krytu



- Attach both electronics-case-holder parts to the inside of the new electronics cover.
- Make sure the tab on each part is properly seated in the cutout in the cover.
- Then secure both parts with two M3x8rT screws.
- If you have a five-toolhead XL, bend the cut-out section of the sheet metal part inward.

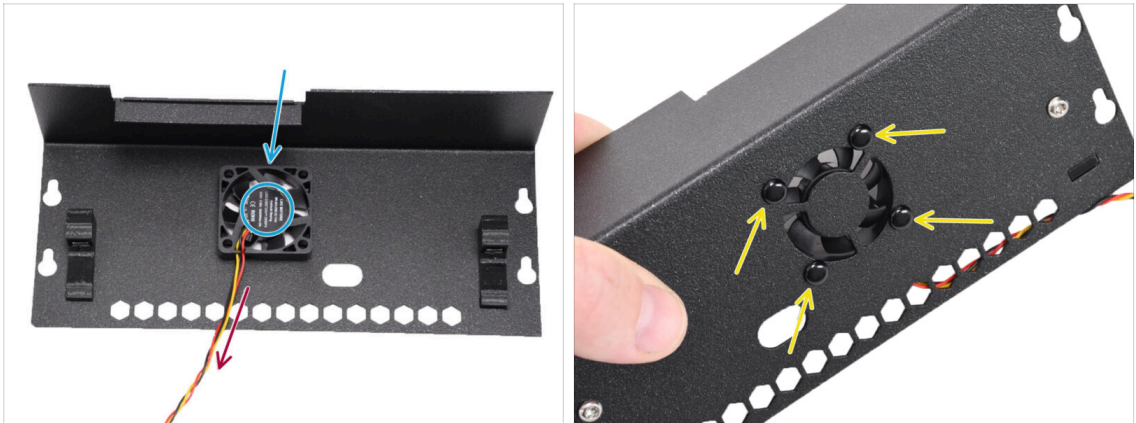
KROK 68 XL buddy fan: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

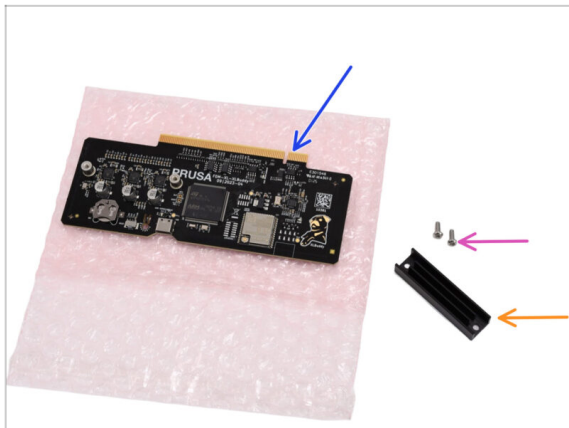
- Ventilátor (1x)
- Long nylon rivet (4x)

KROK 69 Installing the XL buddy fan



- From the inside of the cover, attach the XL Buddy fan.
- The sticker must face upwards.
- Route the fan cable downward as shown in the image.
- Keep the fan in position and secure it from the opposite side of the cover using four rivets. Press them in completely.

KROK 70 XL buddy heatsink: parts preparation



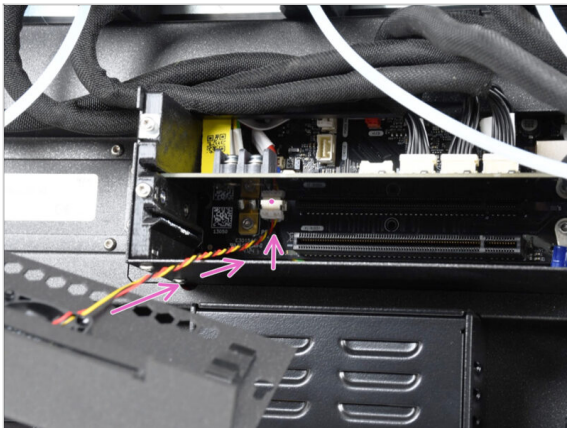
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- XL buddy board (1x) *you removed earlier*
- ⚠ **Touch any electronic board by its edges. Avoid damaging the board components.**
- Chladič (1x)
- Šroub M3x8rT (2x)

KROK 71 Instalace chladiče



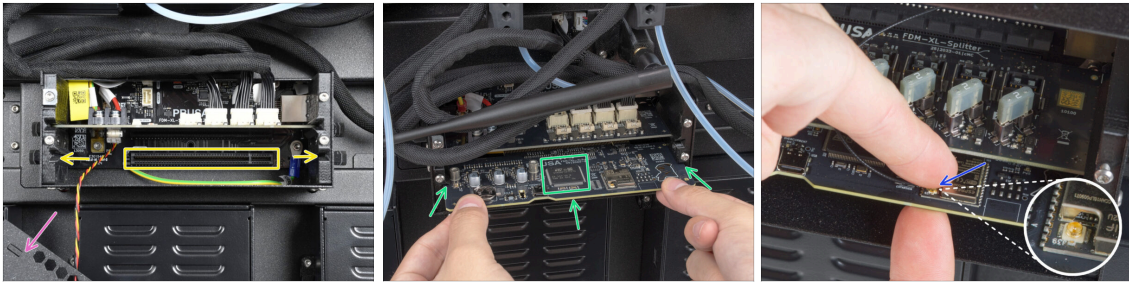
- ◆ Clean the heatsink area on the XL Buddy board using Isopropyl alcohol.
📌 **Make sure the part is in the correct orientation** and compare it with the image.
- ◆ Peel off the blue protective layer from the heatsink.
① Please note that the heatsink will become sticky after removing the protective layer.
- ◆ Place the heatsink adhesive side down on the cleaned XL Buddy board area and align it with the screw holes.
- ◆ Secure it with two M3x8rT screws.

KROK 72 Connecting the XL buddy fan



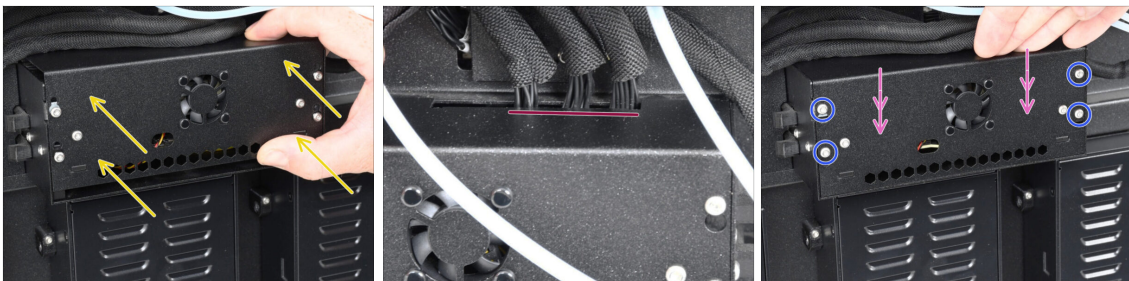
- ◆ Connect the XL Buddy fan cable to the connector below the upper slot/board.
📌 Keep the board supported at all times so the electronics cover does not hang from the fan cable.

KROK 73 Connecting the XL buddy board



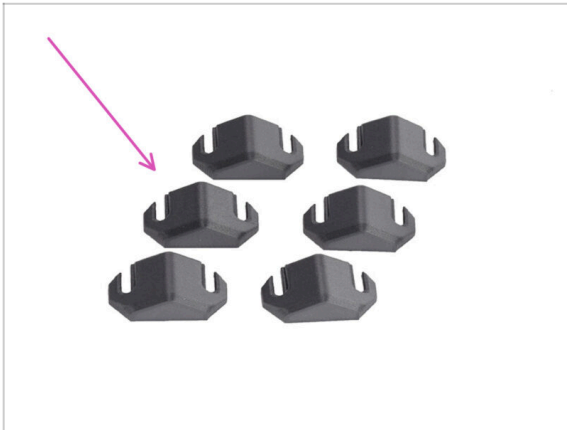
- ◆ Hold the attached electronics cover in your hand and support it so it does not hang from the cable.
- ◆ Install the XL Buddy board into the lower rails (bottom socket).
- ◆ Carefully slide the XL Buddy board into the rails and fully press it in. The microprocessor must face upward.
- ◆ Locate and connect the Wi-Fi cable to the Wi-Fi connector.

KROK 74 Uzavření krytu elektroniky



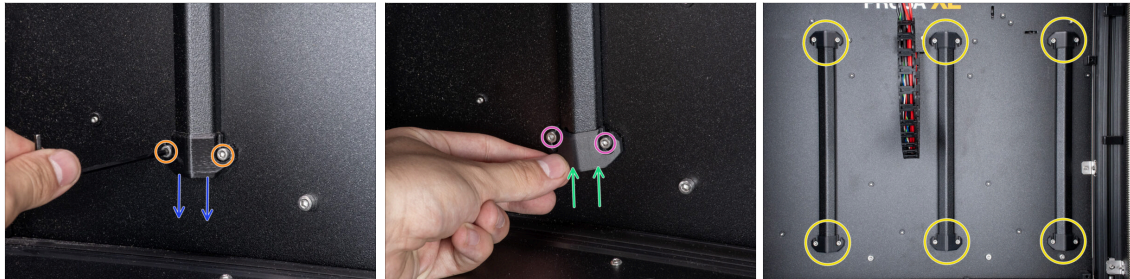
- ◆ Install the electronics cover onto the XL Buddy box.
- ⚠ **Make sure no cables are pinched.**
- ◆ **If you have a five-tool XL, make sure the cables from the three toolheads are routed through the cut-out in the cover.**
- ◆ Slide the cover down until it properly seats on the pre-installed screws.
- ◆ Secure it by tightening the four pre-installed screws.

KROK 75 New PSU cable covers: parts preparation



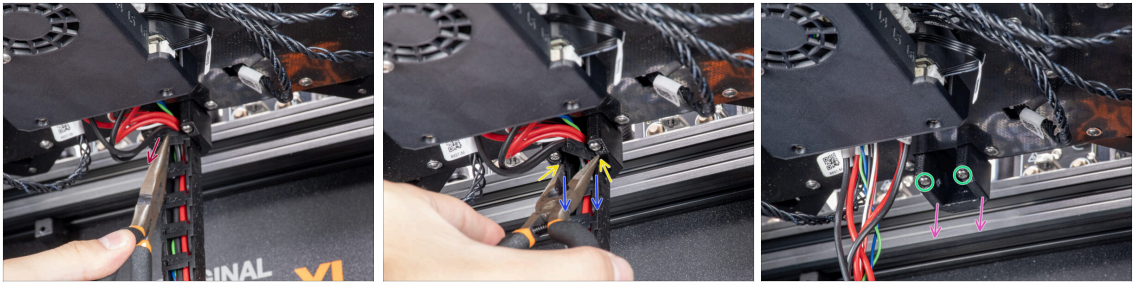
- For the next steps, please prepare:
- New PSU cable cover (6x)

KROK 76 Replacing the PSU cable covers



- Loosen the two M3x8 screws.
 Do not remove them completely.
- Remove the old PSU cable cover by sliding it down.
- Insert the new PSU cable cover by sliding it up under the screws.
- Gently secure it by tightening the two M3x8 screws.
 **Do not overtighten, you might snap the printed part!**
- Repeat the same procedure for all the PSU cable covers.

KROK 77 Removing the old bed energy chain mount



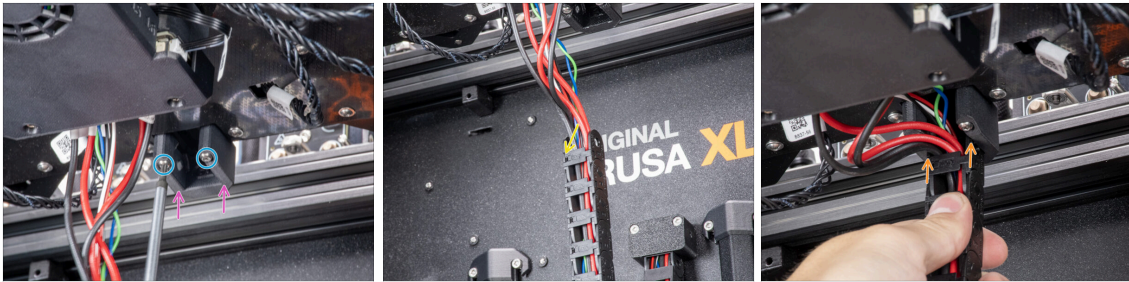
- 🔴 Open one segment of the energy chain using pliers.
 - ⚠️ **Be very careful not to damage the energy chain or the cables!**
- 🟡 Using pliers, grab the end of the energy chain by its sides **as close to the energy chain mount as possible**.
- 🔵 Remove it by firmly pulling downwards.
- 🟢 Odšroubujte dva šrouby M3x20rT.
- 🟡 Remove the old bed energy chain mount.

KROK 78 New bed energy chain mount: parts preparation



- ⬛ Pro následující kroky si prosím připravte:
- 🟡 New bed energy chain mount (1x)
- 🔵 M3x20rT (2x) *removed in previous steps*

KROK 79 Installing the new bed energy chain mount



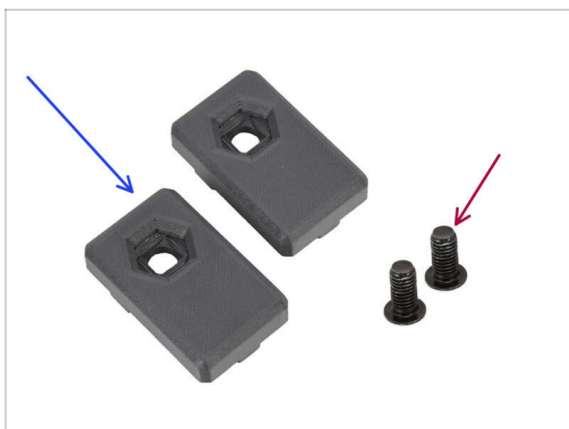
- Place the new bed energy chain mount into the designated space under the heatbed.
- Secure it with two M3x20rT screws.
- Close the segment you opened in the previous step by pushing it against the side of the energy chain mount.
- Firmly push the end of the energy chain into the bed energy chain mount until it clicks.

KROK 80 Removing the frame front cover



- Remove the M8x16 screw using a 4.0mm Allen key.
- Remove the frame front cover.
- Repeat the same procedure on the other side.

KROK 81 New frame front cover: parts preparation



Pro další kroky si prosím připravte:

- New frame front cover (2x)
- M8x16 screw (2x) *removed in previous step*

KROK 82 Installing the new right frame front cover



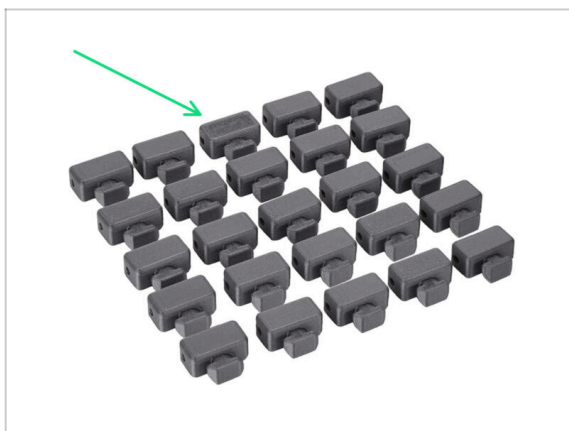
- Attach the new frame front cover to the exposed end of the frame on the right side.
- Secure the new frame front cover with an M8x16 screw using a 4.0 mm Allen key.

KROK 83 Installing the new left frame front cover



- ◆ Attach the new frame front cover to the exposed end of the frame on the left side.
- ◆ Secure the new frame front cover with an M8x16 screw using a 4.0 mm Allen key.

KROK 84 New cover clips: parts preparation



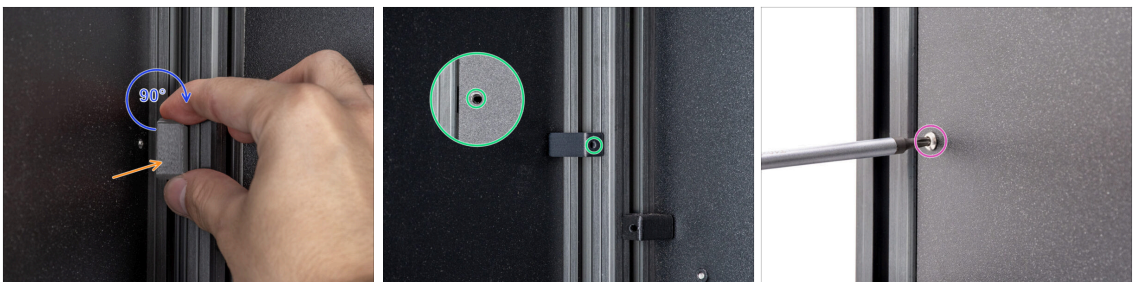
- ◆ For the following steps, please prepare:
- ◆ New cover clips (25x)

KROK 85 Removing the cover clip



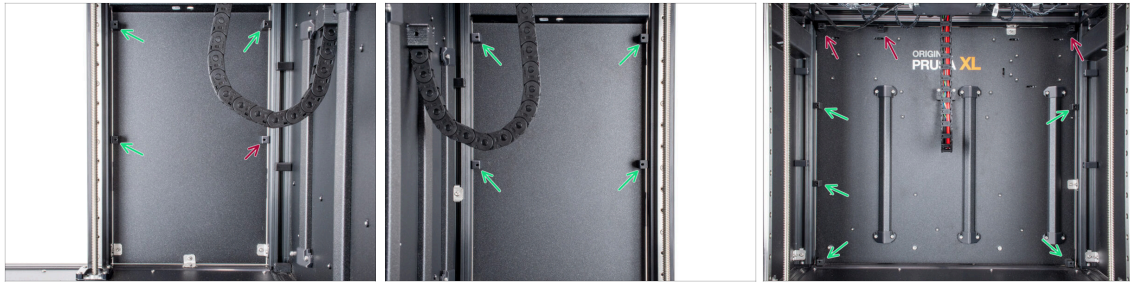
- 🔵 Locate the old cover clip on the inside of the printer.
- 🟢 Remove the M3x8rT screw from the other side of the metal plate.
- 🔴 Rotate the cover clip 90° degrees to free the cover clip.
- 🟡 Remove the cover clip from the frame.

KROK 86 Installing the new cover clip



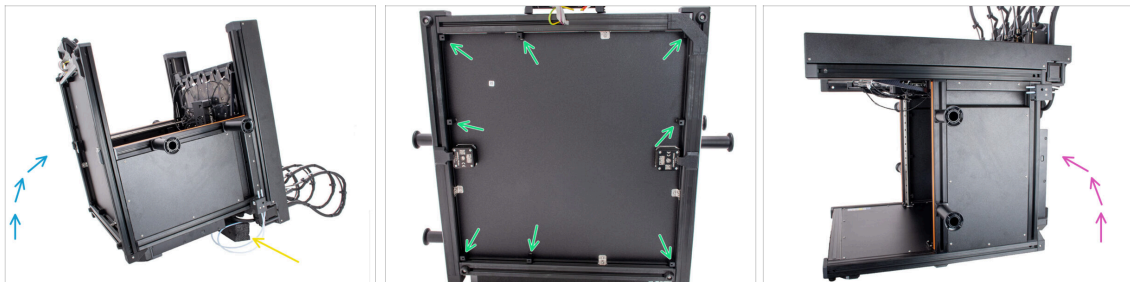
- 🟠 Insert the new cover clip into the frame.
- 🔵 Turn it 90° degrees to lock it in.
- 🟢 Align the holes of the cover clip and the metal plate.
- 🟡 Secure with an M3x8rT screw.
- ⚠️ **Do not overtighten the screw! You could destroy the printed part.**

KROK 87 Replacing the cover clips I.



- Repeat the same procedure for the rest of the cover clips.
- These clips have been replaced in previous steps.

KROK 88 Replacing the cover clips II.



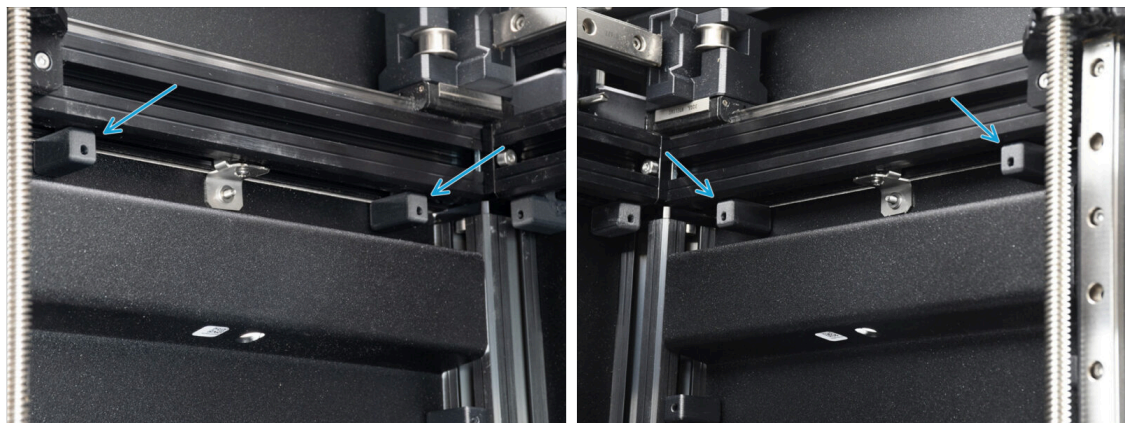
- Carefully lay the printer on it's back.
- Use any type of support material to not damage the printer.**
- Repeat the same procedure for the cover clips as in the previous steps.
- Carefully lift the printer and set it on it's base.

KROK 89 Seřízení vyhřívané podložky



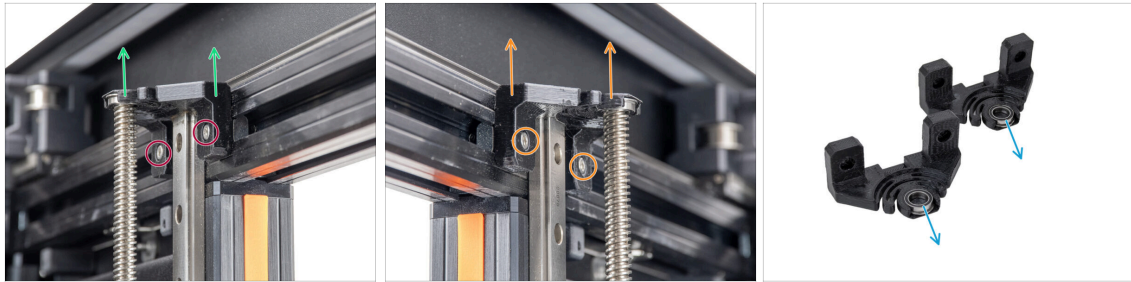
- ◆ From the rear side of the printer, plug in the PSU cable.
- ◆ Turn the power switch ON (symbol "I").
- ◆ Sem vložte text
 - ◆ Go to the menu, press **Control** -> **Move Axis** -> **Move Z** and set the heatbed all the way down.
- ◆ Turn off and unplug the printer.

KROK 90 Replacing the cover clips III.



- ◆ Replace the last four cover clips using the procedure from the previous steps.

KROK 91 Removing the Z axis bearing housing



- Remove the two M3x10 screws from the Z axis bearing housing.
- Remove the Z axis bearing housing by pulling it up.
- Repeat the same procedure on the other side.
- Pull the Z axis bearing out of it's printed housing
- i** You can throw out the printed housing, but **keep the Z axis bearing** for the next steps.

KROK 92 New Z axis bearing housing: parts preparation



- For the next steps, please prepare:**
- New Z axis bearing housing (2x)
 - Z axis bearing (2x) *removed in previous steps*
 - M3x10 screw (4x) *removed in previous steps*

KROK 93 Installing the new Z axis bearing housing I.



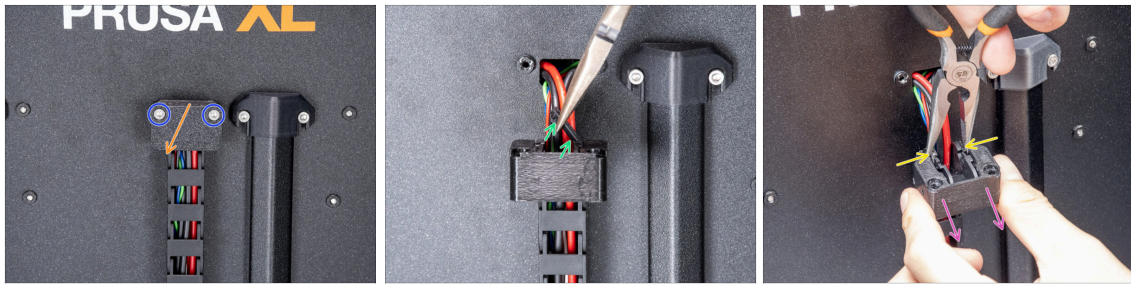
- Install the Z axis bearing into it's printed housing by pushing it firmly.
- Attach the Z axis bearing housing onto the Z axis rod and frame.
- Secure with two M3x10 screws.

KROK 94 Installing the new Z axis bearing housing II.



- Move to the other side.
- Attach the Z axis bearing housing onto the Z axis rod and frame.
- Secure with two M3x10 screws.

KROK 95 Removing the frame energy chain mount



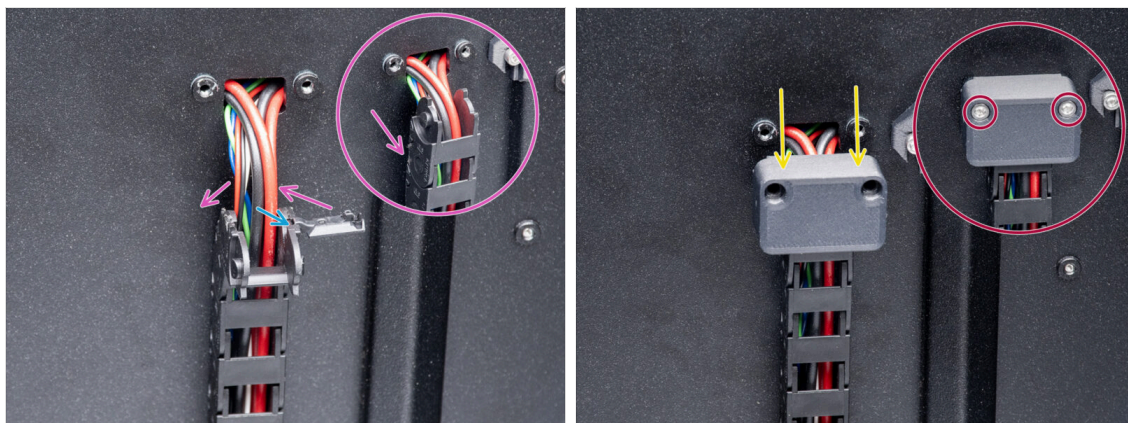
- ◆ Remove the two M3x16 screws from the frame energy chain mount.
- ◆ Pull the frame energy chain mount towards yourself.
- ◆ Completely remove the top energy chain segment lock by pulling it away from the chain using pliers.
- ◆ Push the sides of the energy chain together with pliers as close to the frame energy chain mount as possible.
- ◆ Pull the frame energy chain mount out to remove it.

KROK 96 New frame energy chain mount: parts preparation



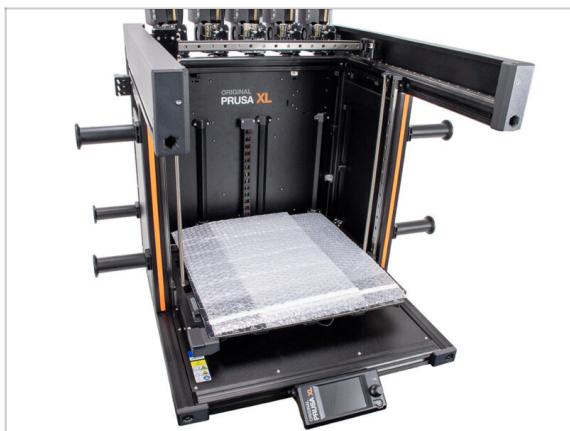
- ◆ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- ◆ New frame energy chain mount (1x)
- ◆ Energy chain segment lock (1x) *removed in previous step*
- ◆ M3x16 screw (2x) *removed in previous step*

KROK 97 Installing the new energy chain mount



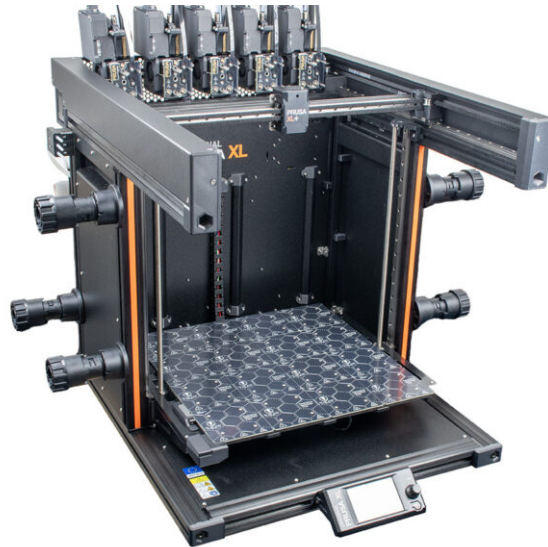
- Install the energy chain segment lock onto the energy chain.
 - First push the single end onto the right side.
 - Then guide it behind the cables and lock it on the other side.
- Firmly push the new energy chain mount onto the chain mount.
- Secure it to the back plate with two M3x16 screws.

KROK 98 Hotovo



- Compare the final look of the assembly with the picture.
- Let's continue to the next chapter:
Belts and spool holder upgrade.

5. Belts and spool holder upgrade

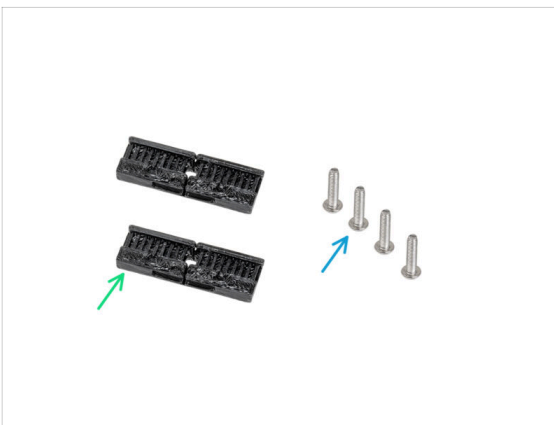
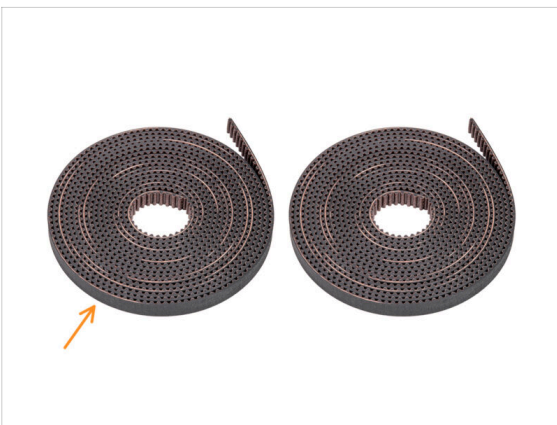


KROK 1 Upevnění řemenů: důležité informace



- ⚠ Je důležité řemeny připevnit na tiskárnu správně. Nespěchejte.
- ⬢ Vždy porovnejte obrázky s vaší tiskárnou.
- ⚠ Ujistěte se, že žádný řemen není překroucený.

KROK 2 Upevnění řemenů: příprava dílů



- ⬢ Pro následující kroky si prosím připravte:
- 🟠 New XY belt 1.5GT (2x)
- 🟢 Nová svorka řemene (2x)
- 🔵 Šrouby M3x12rT (4x) *odstraněné v předchozích krocích*

KROK 3 Upevnění spodního řemene: pravá přední strana



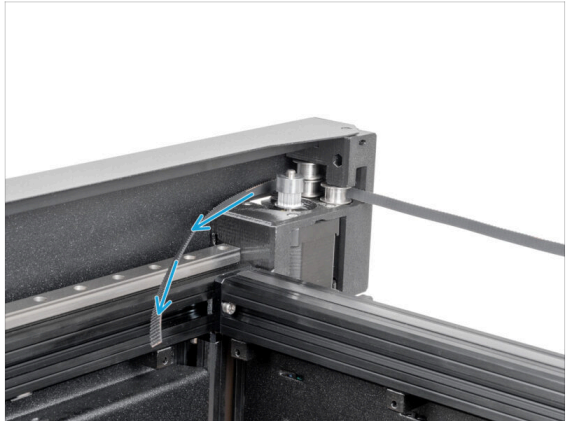
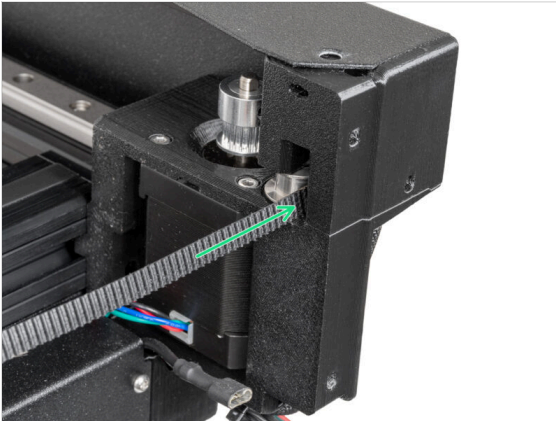
- Z přední strany tiskárny:
- Vezměte jeden z řemenů.
- Jeden konec řemene zasuňte do přední spodní části dílu y-carriage-right-base.
- Řemen musí směřovat zuby k tiskárně (nikoli jeho hladkou stranou).
- ❗ Překontrolujte, zda jsou zuby orientovány stranou směrem ke stroji.
- Zatáhněte za řemen z vnitřní strany y-carriage-right-base.
- ⚠ Za řemen příliš netahejte, mohl by vypadnout z dílu Y-carriage-right-base a celý proces připevnění řemene by se musel opakovat od začátku.

KROK 4 Upevnění spodního řemene: pravá zadní strana



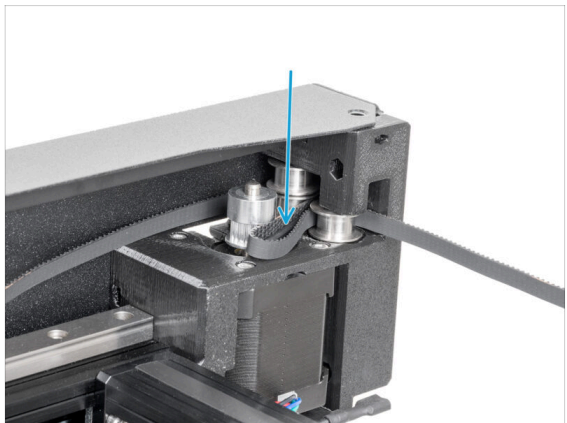
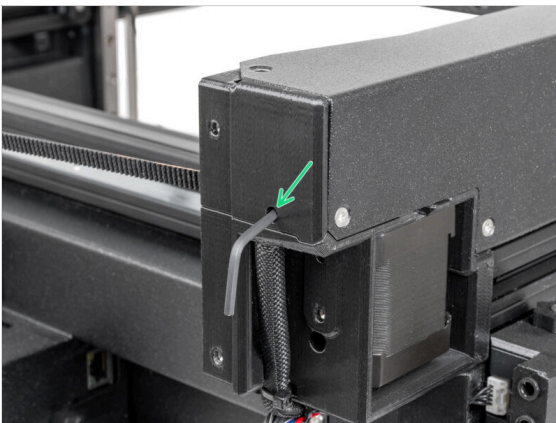
- Zatáhněte za řemen trochu více a protáhněte jej za spodní řemeničkou.
- Vytáhněte řemen, který je nyní zasunutý ve spodní řemeničce.

KROK 5 Upevnění spodního řemene: levá zadní strana



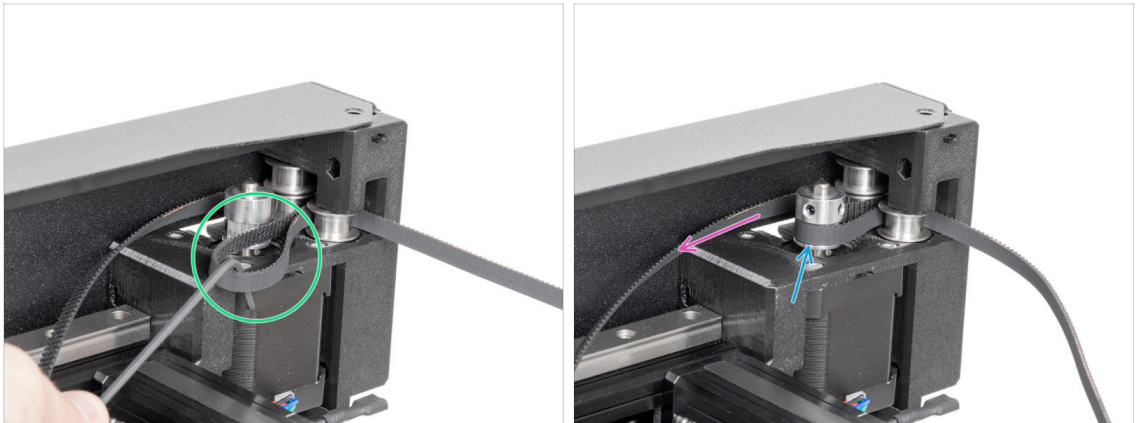
- 🟢 Zátáhněte za řemen trochu více a protáhněte jej za spodními řemeničkami.
- 🟡 Zátáhněte za řemen, který je nyní zasunutý ve spodních řemeničkách.

KROK 6 Upevnění spodního řemene: příprava řemene motoru řemeničky



- ⬛ Ze zadní strany tiskárny:
- 🟢 Vložte do otvoru 2,5mm inbusový klíč, abyste vytvořili na řemenu smyčku.
- 🟡 Když je smyčka vytvořena, můžete vyjmout inbusový klíč. **Netahejte za řemen!**

KROK 7 Upevnění spodního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky

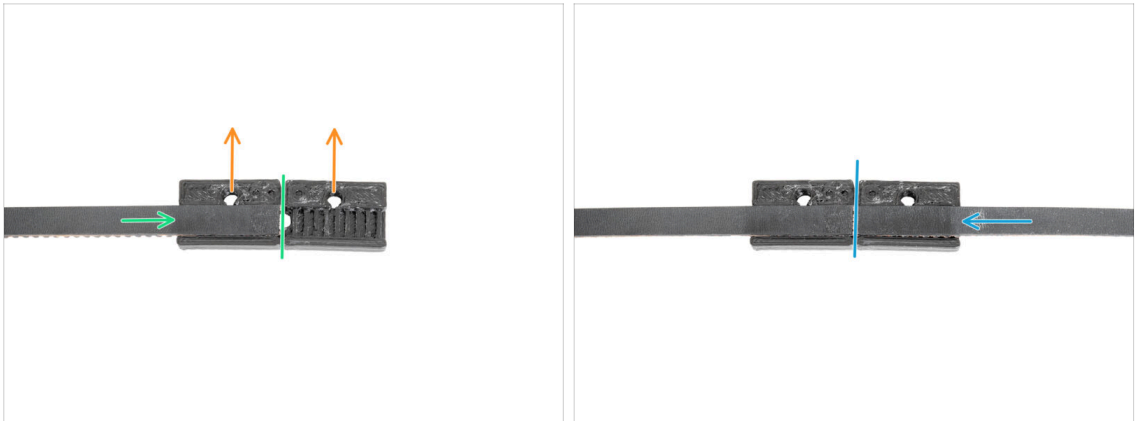


- Z přední strany tiskárny:
- Pomocí kratší strany 2,5mm inbusového klíče jemně zatáhněte za řemen a vytvořte větší smyčku.
- Nasadte smyčku řemenu na motor řemeničky.
- Zatáhněte za řemen, abyste zajistili jeho správnou polohu na řemeničce.

KROK 8 Upevnění spodního řemene: levá strana

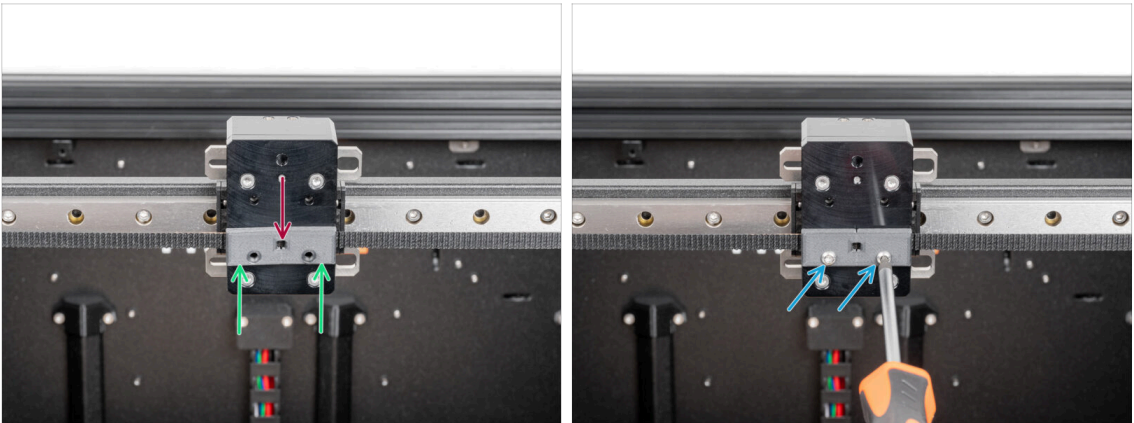


- ① Když zatáhnete za řemen, pocítíte větší odpor motoru XY, což je naprosto v pořádku.
- Zatáhněte za řemen více a natáhněte jej za dílem y-carriage-left-base.
- Na levé přední straně protáhněte řemen okolo řemeničky.
- Protáhněte řemen okolo řemeničky v y-carriage-left-base.

KROK 9 Upevnění spodního řemene: svorka řemene

- ❗ Barva svorek řemene se může lišit v závislosti na tom, zda máte Original Prusa XL Enclosure. Postup je stejný, pokračujte prosím.
- ❗ Tento obrázek byl vytvořen na bílém pozadí pro lepší viditelnost a rozlišení. Tento krok proveďte na své tiskárně.
- 🟠 Připravte si jednu svorku řemene tak, aby otvory pro šrouby směřovaly nahoru.
- 🟢 Připevněte levý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- 🟡 Připevněte pravý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- ❗ Svorka řemene s řemeny se otočí o 180° a připevní se k dílu x-carriage.

KROK 10 Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene



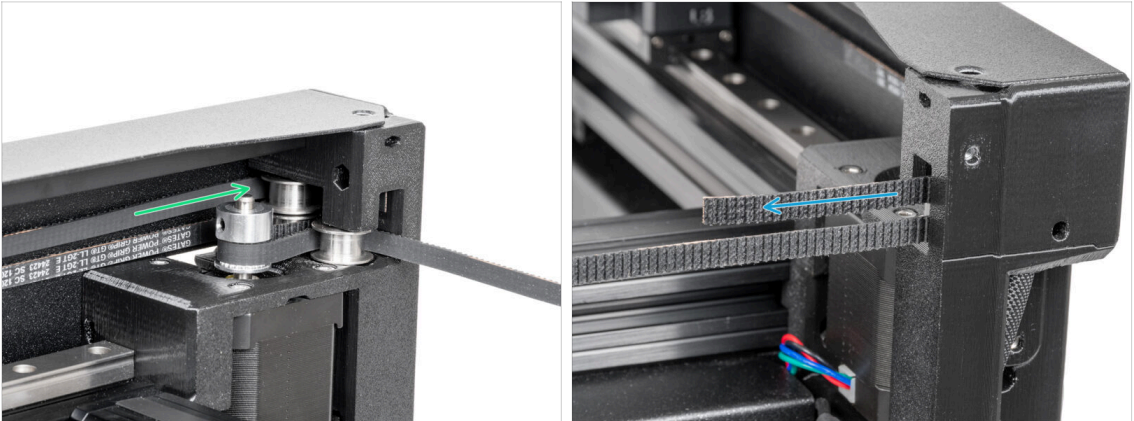
- 🟢 Otočte připravenou svorku řemene o 180° a připevněte svorku s řemeny na díl X-carriage.
- 🔴 Zkontrolujte, zda jsou řemeny na svém místě. Pokud ne, opravte jejich polohu podle předchozího kroku.
- 🔵 Vložte dva šrouby M3x12rT a zajistěte je pomocí šroubováku T10 Torx.
- ⬛ Dobrá práce! Jeden z řemenů je uchycen. Pojdme na druhý.

KROK 11 Upevnění horního řemene: levá přední strana



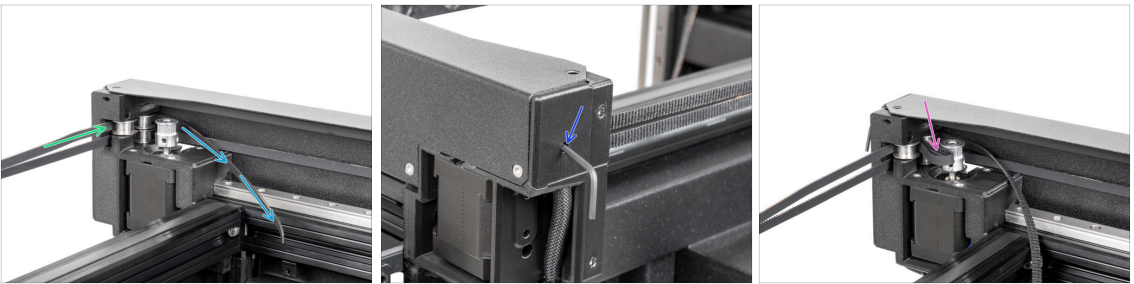
- ⬛ Z přední strany tiskárny:
- ⬛ Vezměte druhý řemen.
- 🟢 Jeden konec řemene zasuňte do přední horní části dílu y-carriage-left-base.
- 🔴 Řemen musí směřovat zuby k tiskárně (nikoli jeho hladkou stranou).
- 📄 Překontrolujte, zda jsou zuby orientovány stranou směrem ke stroji.
- 🔵 Zatáhněte za řemen z vnitřní strany Y-carriage-left-base.
- 📄 Za řemen příliš netahejte, mohl by vypadnout z levého dílu Y-carriage-left-base a celý proces připevnění řemene by se musel opakovat od začátku.

KROK 12 Upevnění horního řemene: levá zadní strana



- 🟢 Zatáhněte za řemen více a protáhněte jej za horní řemeničku.
- 🟡 Zatáhněte za řemen, který je nyní zasunutý v horní řemeničce.

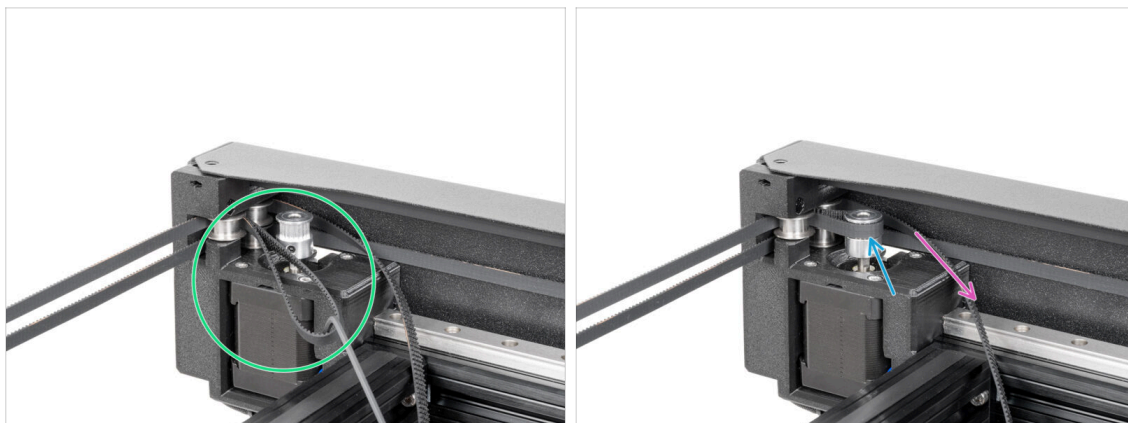
KROK 13 Upevnění horního řemene: pravá zadní strana



📘 *Tip: Pro co nejjednodušší sestavení vyjměte páty Nextruder (**pouze pro uživatele Five-head**) a položte jej na horní část boxu na vyhřívanou podložku.*

- 🟢 Zatáhněte za řemen více a protáhněte jej za horní řemeničky.
- 🟡 Zatáhněte za řemen, který je nyní zasunutý v horních řemeničkách.
- ⬛ Ze zadní strany tiskárny:
- 🟡 Vložte do otvoru 2,5mm inbusový klíč, abyste vytvořili na řemenu smyčku.
- 🟢 Když je smyčka vytvořena, můžete vyjmout inbusový klíč. Netahejte za řemen!
- ⬛ Pokračujte k dalšímu kroku.

KROK 14 Upevnění horního řemene: zajištění řemene motoru řemeničky



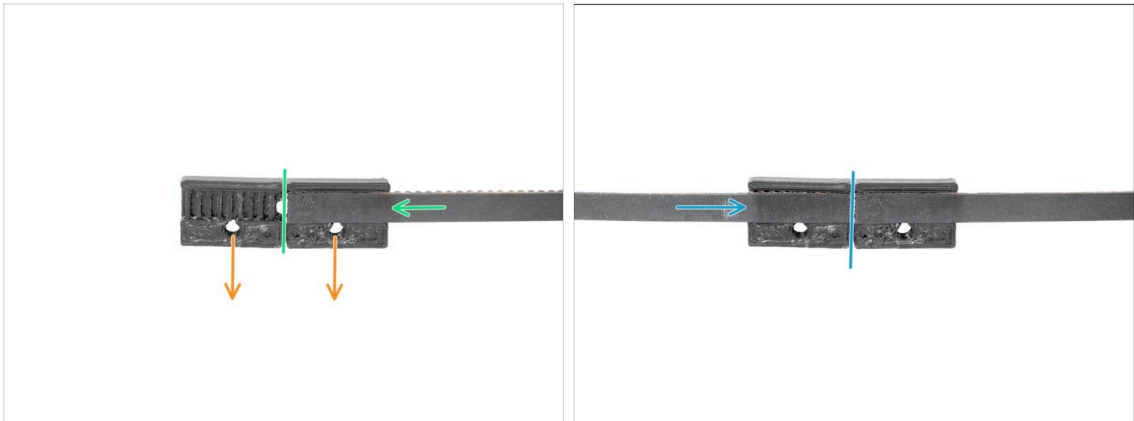
- Z přední strany tiskárny:
- Pomocí kratší strany 2,5mm inbusového klíče jemně zatáhněte za řemen a vytvořte větší smyčku.
- Nasadte smyčku řemenu na motor řemeničky.
- Zatáhněte za řemen, abyste zajistili jeho správnou polohu na řemeničce.

KROK 15 Upevnění horního řemene: pravá strana



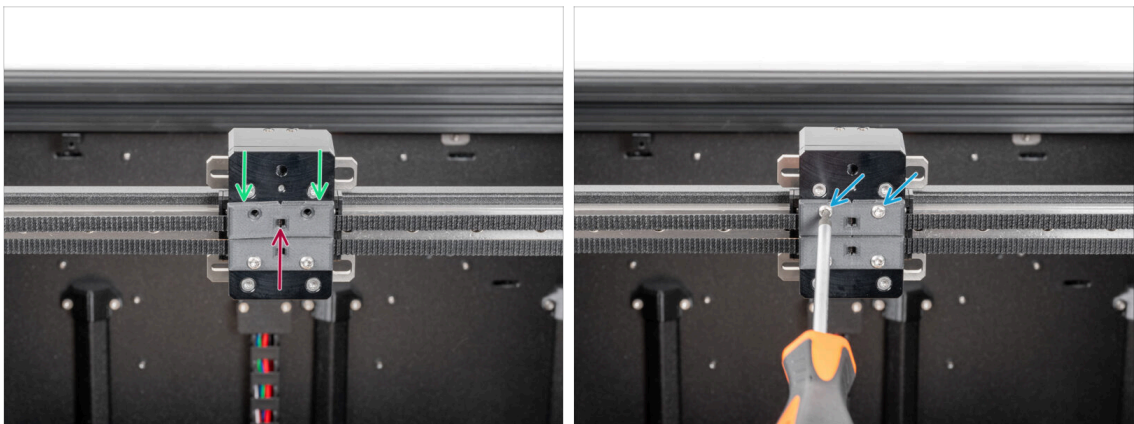
- ① Když zatáhnete za řemen, pocítíte větší odpor motoru XY, což je naprosto v pořádku.
- Zatáhněte za řemen více a natáhněte jej za dílem Y-carriage-right-base.
- Na pravé přední straně protáhněte řemen okolo řemeničky.
- Protáhněte řemen okolo řemeničky v y-carriage-right-base.

KROK 16 Upevnění horního řemene: svorka řemene



- i Tento obrázek byl vytvořen na bílém pozadí pro lepší viditelnost a rozlišení. Tento krok provedte na své tiskárně.
- Připravte si jednu svorku řemene tak, aby otvory pro šrouby směřovaly dolů.
- Připevněte pravý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- Připevněte levý konec řemene ke svorce řemene. Konec řemene musí být v polovině svorky řemene.
- i Svorka řemene s řemeny se otočí o 180° a připevní se k dílu x-carriage.

KROK 17 Upevnění spodního řemene: upevnění svorky řemene



- Otočte připravenou svorku řemene o 180° a připevněte svorku s řemeny na díl X-carriage.
- Zkontrolujte, zda jsou řemeny na svém místě. Pokud ne, opravte jejich polohu podle předchozího kroku.
- Vložte dva šrouby M3x12rT a zajistěte je pomocí šroubováku T10 Torx.
- Skvěle! Oba řemeny jsou uchyceny.

KROK 18 Napnutí řemene



- Na přední straně tiskárny:
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče mírně utáhněte šroub M3, který drží levý napínák CoreXY.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče mírně utáhněte šroub M3, který drží pravý napínák CoreXY.
- Řemen nenapínejte úplně, přejděte k dalšímu kroku, kde je video o nastavení napnutí řemenů.

KROK 19 Napnutí řemene: video

- U tiskárny Original Prusa XL je nastavení optimálního napnutí řemene klíčové pro dosažení dobré kvality výtisků. Volný řemen může způsobit posun vrstvy, ghosting nebo jiné abnormality tisku, například nepravidelný tvar místo dokonalého kruhu. Příliš napnutý řemen může způsobit nepravidelný pohyb v osách X a Y.
- Máme vlastní ladičku správného napnutí řemene. Aplikace určuje napnutí řemene měřením frekvence vibrací, které vznikají při brnkání. Při nastavování řemene postupujte podle pokynů ve videu níže.

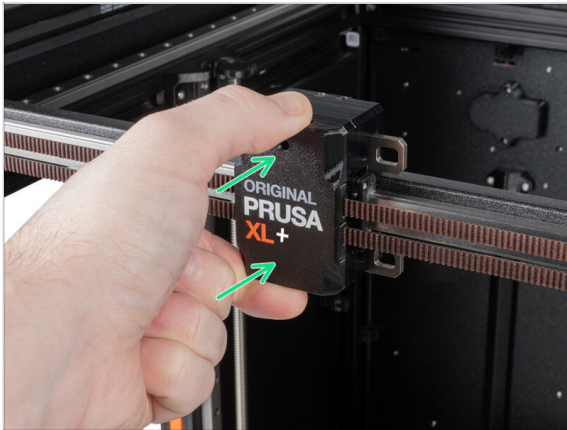
KROK 20 Kryt X-carriage: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

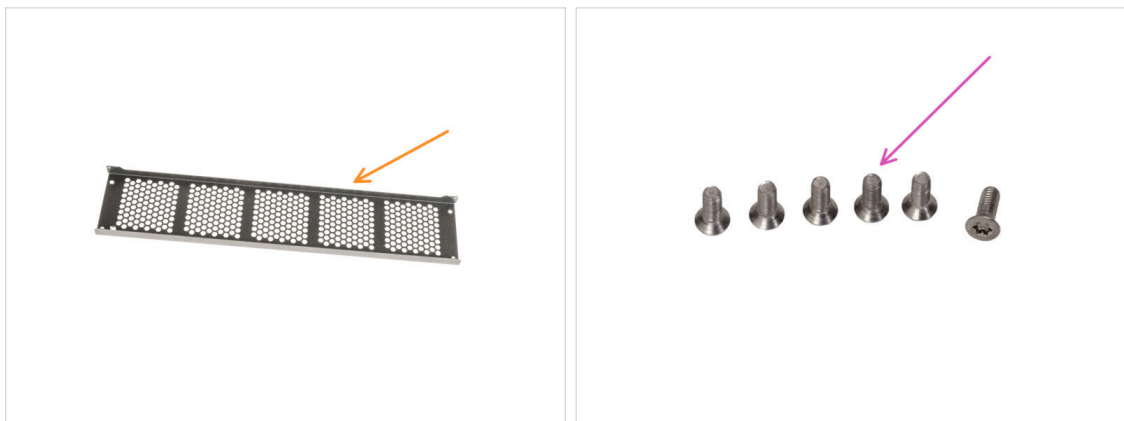
- New X carriage cover (1x)

KROK 21 Připojení krytu X-carriage



- Attach the new X-carriage cover.

KROK 22 Krytka CoreXY: příprava dílů



● Pro další krok si prosím připravte:

● Kryt CoreXY (1x)

● Šrouby M3x6bT (6x) odstraněné v předchozích krocích

KROK 23 Uchycení krytky CoreXY

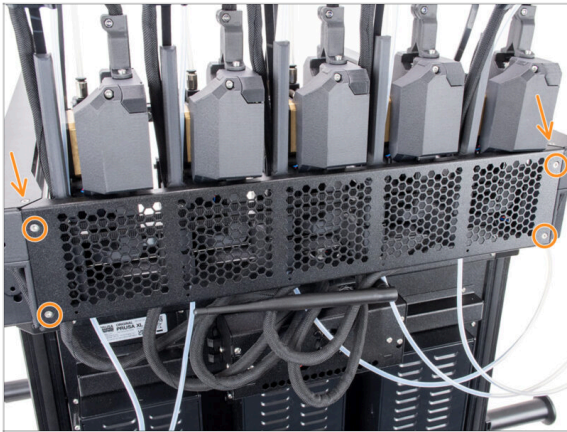


● Opatrně nasadte kryt CoreXY na zadní stranu CoreXY.

● Na vnitřní straně krytu CoreXY připojte konektor PE.

● Insert six M3x6bT screws and tighten them using a T10 Torx screwdriver.

KROK 24 Zajištění krytky CoreXY



- Insert six M3x6bT screws and tighten them using a T10 Torx screwdriver.

KROK 25 Odstranění držáku cívky



- Using the **long** 3.0mm Allen key, unscrew the M4x12 screw holding the spool holder assembly.

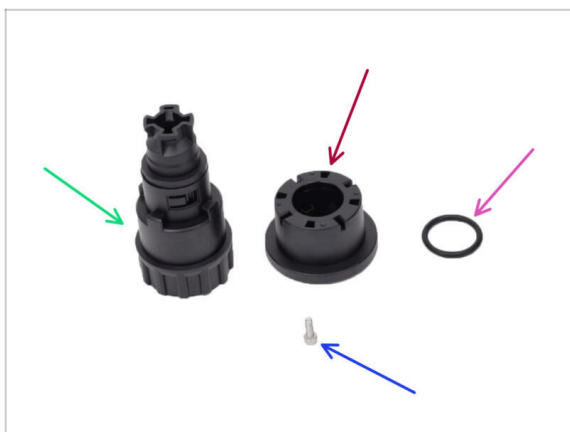
- Remove the spool holder assembly.



If your printer uses a printed spool holder, it is equipped with an M5 screw and an M5nEs nut in the profile.

Replace both with the supplied M4 screw and M4nEs nut before proceeding.

KROK 26 New spool holder: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Díl Spool-holder-static (1x)
- Díl Puck-universal (1x)
- O-kroužek (1x)
- M4x12 screw (1x) *you removed earlier*

KROK 27 Installing the spool holder puck



- Insert the M4x12 screw into the universal puck.
- Align the screw in the puck with the M3nEs nut in the profile.
- Make sure both tabs on the puck are inserted into the profile.
- Fully tighten the M4x12 screw.

KROK 28 Kompletace držáku cívky



- Install the O-ring onto the spool holder.
- Insert the spool holder into the puck.
- Insert the spool holder into the puck.
- Repeat the same for the remaining spool holders.

KROK 29 Hotovo



- Porovnejte vámi složený díl s obrázkem.
- Let's continue to the last chapter: **Finishing up.**

6. Dokončování

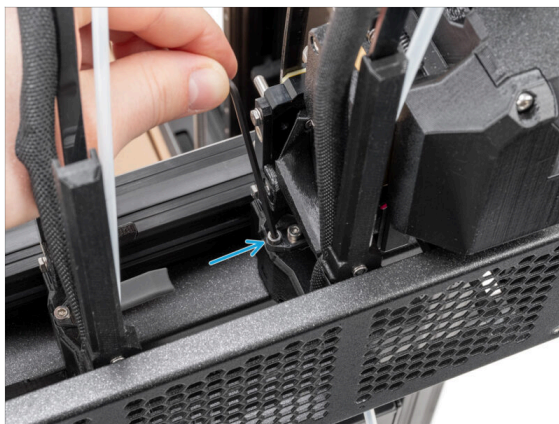


KROK 1 Než začnete s Multi-Tool



- ❗ V této kapitole je uveden stručný popis průvodce. Upozorňujeme, že snímky obrazovky jsou ilustrativní a mohou se lišit od těch ve firmwaru.
- ❗ Ujistěte se, že používáte **Firmware 6.10.1 nebo novější**.
- ❗ Některé části průvodce je třeba provést vícekrát, což závisí na počtu nástrojových hlav. Například:
 - ⬢ Kalibrace doku
 - ⬢ Kalibrace senzoru Loadcell
 - ⬢ Kalibrace senzoru filamentu

KROK 2 Kalibrace výšky těsnění trysky



- ⬢ Na těsnění trysek byly použity kroky kalibrace výšky doku Nextruderu bez tiskárny pro lepší přehlednost, pokračujte v dalších krocích na tiskárně. **Doky nedemontujte.**
- 🟢 V dalším kroku zkalibrujeme výšku těsnění trysky.
- 🟢 Pomocí 2,5mm inbusového klíče utáhněte nebo povolte šroub M3x30 pro kalibraci výšky těsnění trysky.

KROK 3 Kalibrace výšky těsnění trysky



- Pokud je těsnění trysky příliš nízko nebo příliš vysoko, musíme změnit její výšku.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče otáčejte šroubem M3x30 ve směru hodinových ručiček, abyste snížili těsnění trysky.
 - ⓘ Pokud se vám nedaří dosáhnout na šroub, můžete odpojit vedlejší tiskovou hlavu, abyste získali lepší přístup.
- Pokud těsnění trysky není ohnuté a dotýká se trysky, je ve správné poloze.
 - ⓘ Zkuste jemně zatlačit prstem na spodní část těsnění trysky, abyste zkontrolovali, zda se těsnění trysky dotýká trysky.

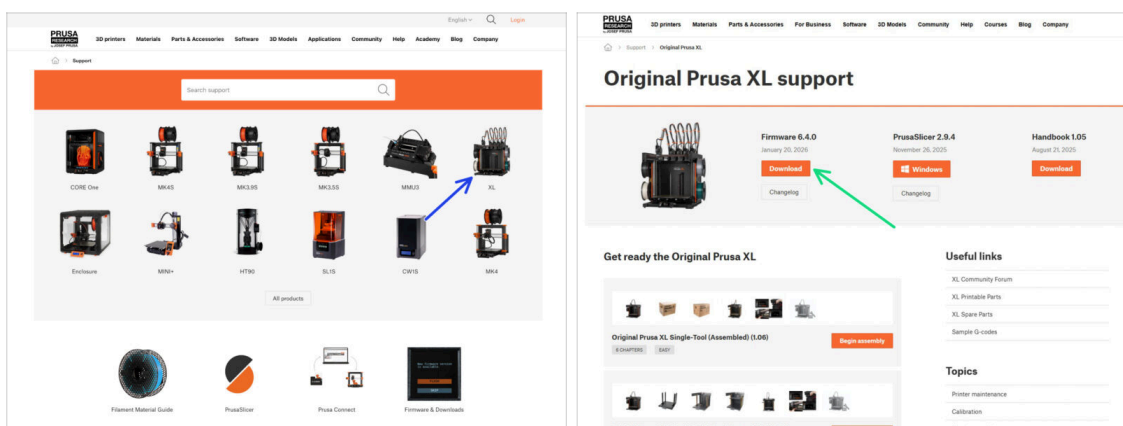
KROK 4 Příprava tiskárny



⚠ Ujistěte se, že je tiskárna umístěna na stabilním místě, kde nemůže docházet k přenosu okolních vibrací (například tam, kde tisknou další tiskárny).

- Ze zadní strany tiskárny připojte kabel zdroje napájení.
- Zapněte vypínač (symbol "I").

KROK 5 Aktualizace firmwaru



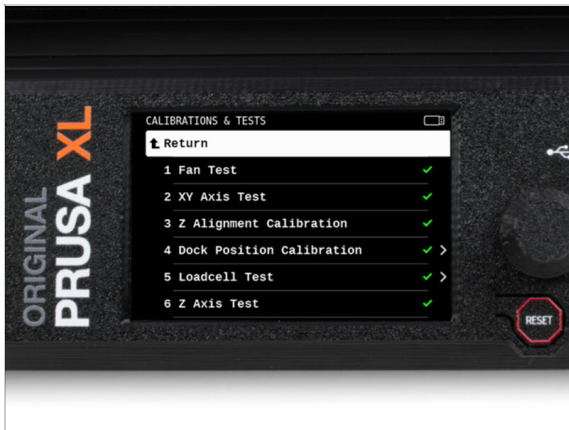
- ❗ Doporučujeme zkontrolovat a případně aktualizovat verzi firmwaru.
- 📍 Navštivte stránku help.prusa3d.com
- 📍 Přejděte na stránku Prusa XL+.
- 📍 Uložte firmware soubor (.bbf) na přiložený USB disk.
- ❗ Pro tip: Pro přístup na domovskou stránku Prusa XL můžete použít adresu URL: prusa.io/XL

KROK 6 Průvodce: Nastavení sítě a Prusa Connect



- ❗ Po spuštění tiskárny se na obrazovce zobrazí výzva k provedení testu tiskárny a průvodce nastavením.
- 📍 První nastavení začíná volitelným NASTENÍM SÍTĚ, které zahrnuje také NASTENÍ PRUSA CONNECT. Pokud chcete tiskárnu připojit k Wi-Fi a Prusa Connect, postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 7 Průvodce: Testy kalibrace



i Průvodce otestuje všechny důležité součásti tiskárny. Některé části vyžadují přímou interakci uživatele. Postupujte podle pokynů na obrazovce.

! **UPOZORNĚNÍ: Nedotýkejte se tiskárny, dokud k tomu nebudete průvodcem vyzváni! Některé části tiskárny mohou být HORKÉ a mohou se pohybovat vysokou rychlostí.**

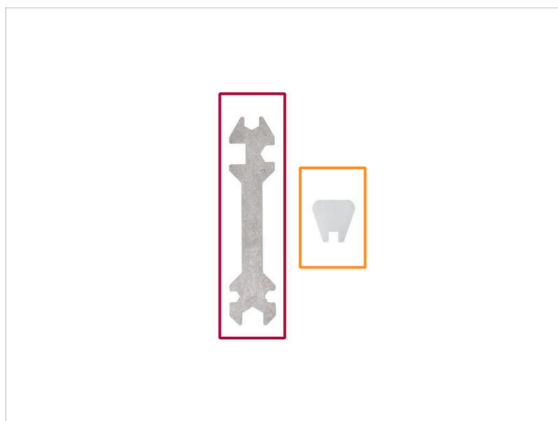
📌 Průvodce začíná těmito testy:

- Test ventilátorů
- Test os X a Y
- Kalibrace zarovnání osy Z

● Tyto první testy jsou plně automatické během první kalibrace.

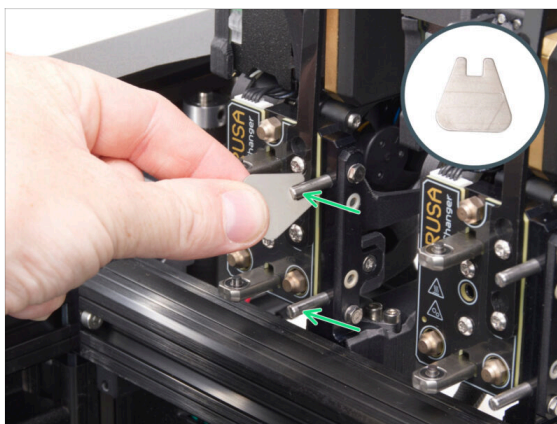
! **Při testování os se ujistěte, že na tiskárně není nic, co by bránilo pohybu os.**

KROK 8 Průvodce: Kalibrace pozice doku



- ❗ Tento test bude vyžadovat váš zásah. Tiskárna vás provede správnou kalibrací polohy jednotlivých nástrojových hlav na tiskárně.
- ⬢ Budete potřebovat:
 - 🔧 Univerzální klíč (1x)
 - 🔑 Malý klíč (1x)
- ⚠️ Při kalibraci doku je nutné správně dodržovat všechny kroky! **Nespěchejte. Každý krok si přečtěte dvakrát a pak pokračujte podle pokynů.**

KROK 9 Průvodce: odstraňte kolíčky doku (piny)



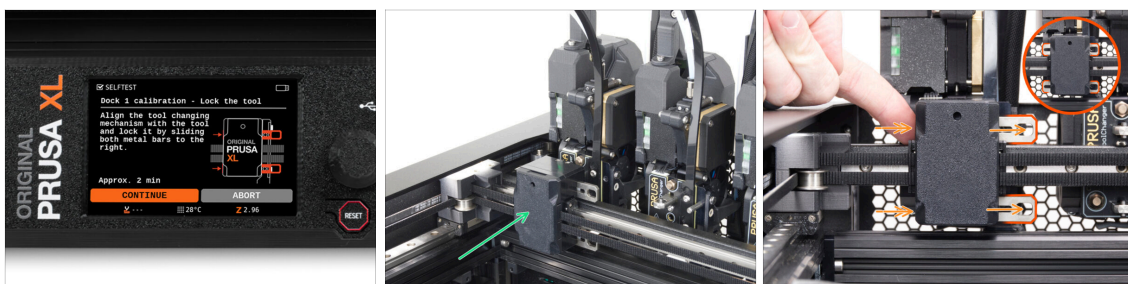
- ⬢ Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- 🟢 Pomocí miniaturního klíče vyšroubujte a vyjměte oba kolíčky doku 1. Odložte si je stranou, brzy je znovu použijeme.

KROK 10 Průvodce: povolte šrouby



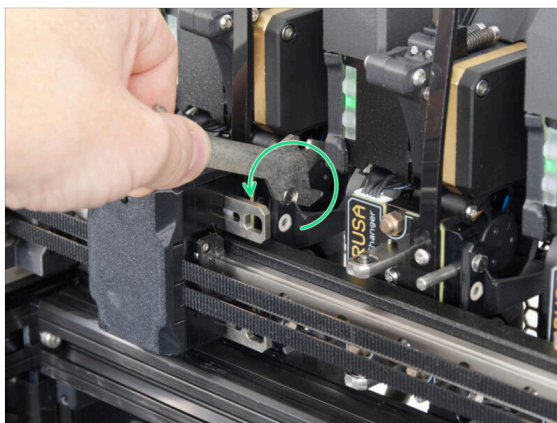
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí univerzálního klíče povolte dva šrouby. **Stačí několik otáček; šrouby neodstraňujte.**

KROK 11 Průvodce: zajistěte nástroj



- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Opatrně a pomalu přesuňte ručně měnič nástrojů na první nástroj (úplně vlevo).
- Ručně zajistěte kovové tyče podle popisu na obrázku.
- ⚠ **Nástroj musí být v zásobníku nástrojů zajištěn.**

KROK 12 Průvodce: utáhněte horní šroubek



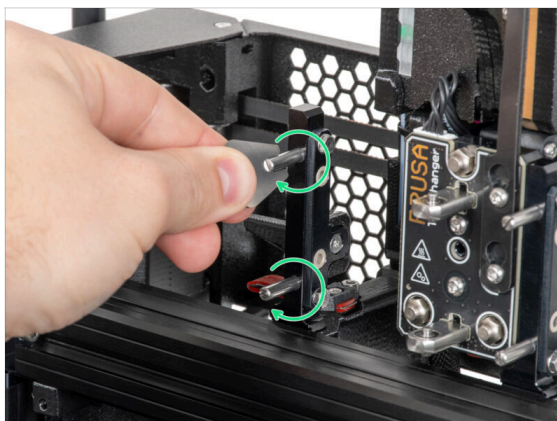
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí univerzálního klíče utáhněte horní šroub na straně doku.
- ⚠ Po potvrzení tlačítkem *pokračovat* na LCD displeji opustí osa XY s nástrojem dok. **Ujistěte se, že v cestě nejsou žádné překážky.**

KROK 13 Průvodce: utáhněte spodní šroubek



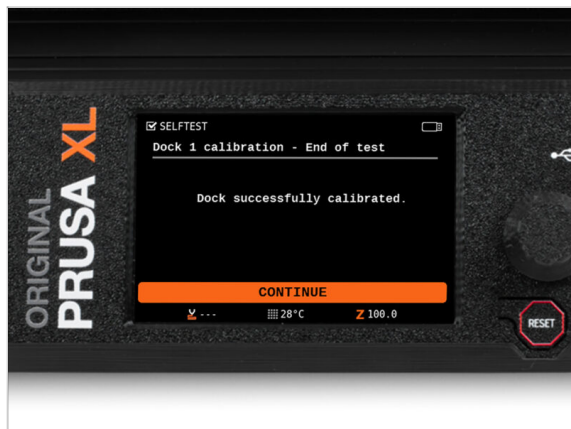
- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Pomocí univerzálního klíče utáhněte spodní šroub na straně doku.

KROK 14 Průvodce: instalujte kolíčky (piny) doku



- Postupujte podle instrukcí průvodce na obrazovce.
- Vložte dva kovové kolíčky a utáhněte je pomocí miniaturního klíče.
- Po kliknutí na tlačítko *pokračovat* na displeji LCD tiskárna vrátí nástroj zpět do doku 1 a provede několik kalibračních pohybů.

KROK 15 Průvodce: dok úspěšně zkalibrován



- Dobrá práce! Dok 1 je zkalibrován.
- Kalibraci opakujte pro všechny tiskové hlavy.

KROK 16 Průvodce: Test senzoru Loadcell



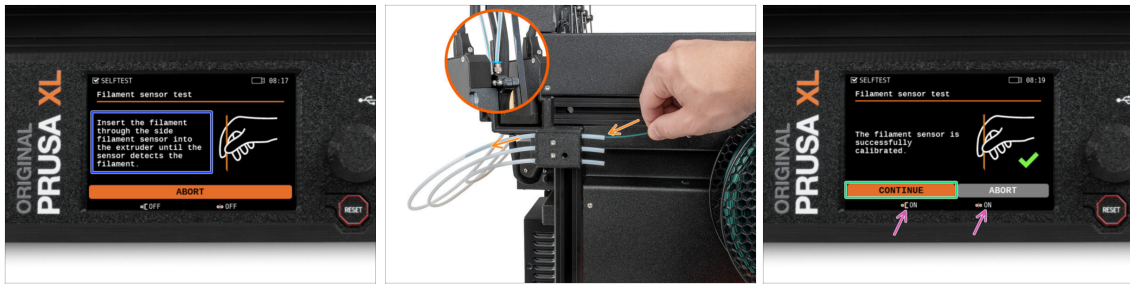
- ◆ V dalším kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali Loadcell. Části tiskárny se během tohoto testu nezahřívají; můžete se jich dotýkat. Dále zvolte na **Pokračovat**.
- ◆ **Prozatím se trysky nedotýkejte.** Počkejte, až odpočet skončí a tiskárna vás upozorní zvukem a zprávou na displeji.
- ◆ Lehce, ale důrazně poklepejte na trysku. Není třeba používat větší sílu. V případě, že Loadcell nezaznamená dotyk, budete vyzváni k opakování kroku.
- i Opakujte test loadcellu podle počtu tiskových hlav.
- 📌 Po tomto kroku přejděte k **testu osy Z** a **testu topení trysky**. Tyto dva testy jsou automatické a vyžadují minimální zásah.

KROK 17 Průvodce: Kalibrace senzorů filamentu



- ◆ Tiskárna se zeptá, zda chcete přemapovat třetí boční senzor filamentu. Vyberte **vlevo**. Stranu změňte pouze v případě, že nemáte kolem tiskárny dostatek místa pro třetí držák cívky na levé straně.
- ◆ Během kalibrace senzorů filamentu budete vyzváni, abyste použili alespoň 130 cm filamentu. Použijte Prusament dodaný s tiskárnou a namontujte jej na držák cívky.
- ◆ Když jste si připravili filament, klikněte na **Ano**.
- ◆ Počkejte, až vás tiskárna vyzve k vložení filamentu do bočního senzoru filamentu.

KROK 18 Průvodce: Kalibrace senzorů filamentu



- Zasuňte filament do bočního senzoru filamentu skrze PTFE trubičku. Tlačte na něj, dokud nedosáhne senzoru filamentu v extruderu (ucítíte mírný odpor).
- Stav bočního senzoru filamentu (vlevo) i senzoru filamentu extruderu (vpravo) můžete zkontrolovat na spodní liště na obrazovce.
- Na konci testu budete vyzváni k **vyjmutí filamentu ze senzoru**.
- i Podle počtu tiskových hlav opakujte proces kalibrace senzoru filamentu.
- Jakmile bude všech pět senzorů filamentu úspěšně zkalibrováno a otestováno, tiskárna se přesune na kalibraci offsetu nástrojů. To bude vyžadovat váš zásah. Přesuňte se na další krok →

KROK 19 Průvodce: Phase Stepping



- **Posledním krokem je kalibrace funkce phase stepping.** Tato funkce byla zavedena ve verzi firmwaru 6.0.0. Kalibrace probíhá automaticky. Postupujte podle instrukcí na displeji.
- ① Více informací o funkci phase stepping najdete na následujících odkazech:
 - 📌 **NÁVOD NA PHASE STEPPING:** Nezbytné informace o kalibraci phase stepping.
 - 📌 **ČLÁNEK NA BLOGU O PHASE STEPPINGU:** Podrobnější pohled na funkci phase stepping.
- ① Tiskárna přesune první tiskovou hlavu do středu vyhřívané podložky a přesune nástroj diagonálně pro osy X a Y různými rychlostmi.
- Po dokončení testu tiskárny se na obrazovce zobrazí, o kolik byly sníženy vibrace motoru.

KROK 20 Hotovo!



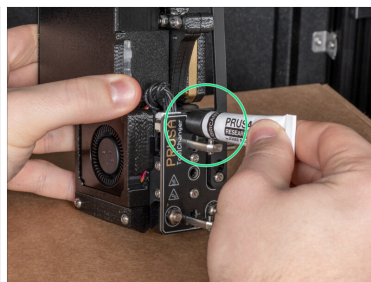
- **Skvělá práce! Tiskárna je připravena k tisku.** Přesto pokračujte dle pokynů v tomto návodu až do konce.

KROK 21 Silikonová ponožka nextruderu Prusa (volitelné)



- ❗ Ponožka Nextruderu pomáhá udržovat stabilní teplotu v topném bloku. Také udržuje hotend čistý od nečistot od filamentu a chrání jej v případě, že se model oddělí od tiskového plátu.
- 🟡 Silikonová ponožka je dodávána s každým balením Nextruderu.
- ⬛ **Pokud chcete nainstalovat ponožku, doporučujeme provést to po kalibraci.**
- ❗ Jak nainstalovat ponožku - podívejte se na článek.

KROK 22 Pravidelná údržba tiskárny



- ❗ Aby tiskárna dlouhodobě správně fungovala, doporučujeme provádět pravidelnou údržbu.
- ⬛ Informace a instrukce k pravidelné údržbě tiskárny naleznete v článku Pravidelná údržba tiskárny (XL).
- 📌 Na multi-tool tiskárnách je nezbytné se soustředit na mazání kolíčků spojky na ToolHeadech.
- ❗ Mazání kolíčků spojky lze provádět společně s ostatními úkony údržby tiskárny, nebo je lze provést, pokud si na výtiscích všimnete artefaktů negativně ovlivňujících vzhled tisku.
- 🟢 Pro namazání kolíčků spojky použijte k tomu určený online návod Jak namazat kolíčky spojky u tiskárny Original Prusa XL.
- ❗ K mazání kolíčků je potřeba vytisknout aplikátor. Další informace naleznete v k tomuto určeném návodu.

KROK 23 Rychlý průvodce před prvním tiskem

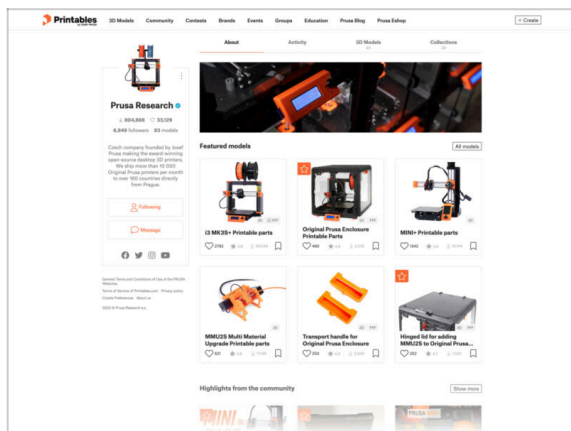


Nyní si přečtete **Příručku 3D tisku**, která je přizpůsobena vaší tiskárně, a **podle pokynů tiskárnu správně nastavte**. Nejnovější verze je vždy k dispozici na **tomto odkazu**.



Přečtete si kapitoly *Odpovědnost a Bezpečnost*.

KROK 24 Ukázkové 3D modely



Gratulujeme. A teď už opravdu na ten první tisk :)



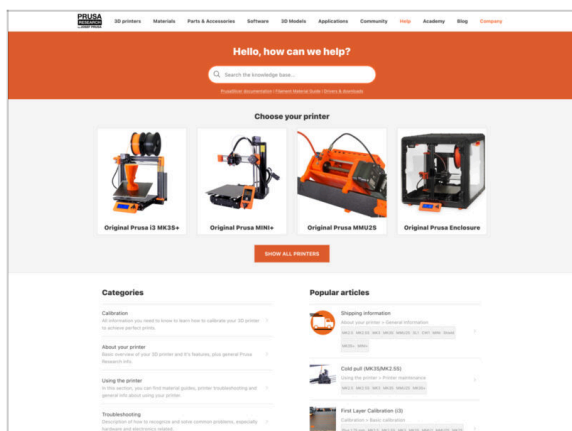
Nejlepší je začít některým z modelů, které jsou nahrané na přiloženém USB. Podívat se na ně můžete zde.

KROK 25 Dejte nám zpětnou vazbu



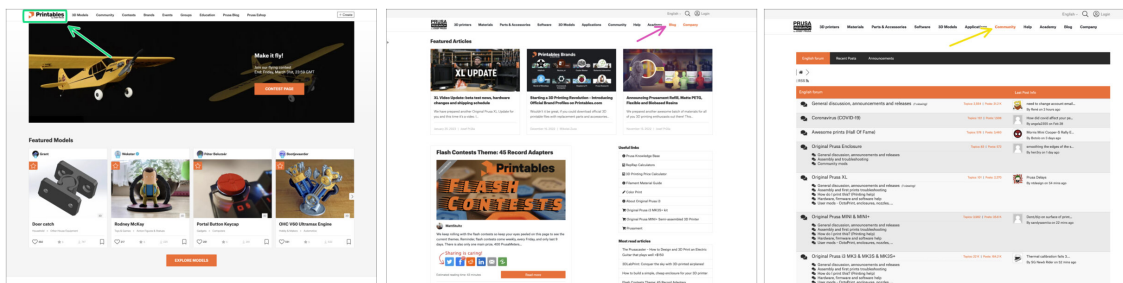
- 🛡️ Víme, že se nemůžete dočkat, až začnete tisknout, ale byli bychom velmi vděční, kdybyste věnovali 3 - 4 minuty **sdílení svého názoru** na tento manuál: jak se vám zdál srozumitelný, jak snadné bylo dle něj postupovat a jakékoli nápady na vylepšení.
 - i Tato zpětná vazba se trochu liší od obvyklých komentářů, které můžete zanechat u jednotlivých kroků.
- 🛡️ **Zde můžete sdílet své názory.**
- 🛡️ Děkujeme, že nám pomáháte vylepšovat naše manuály!

KROK 26 Centrum Nápoředy



- 🛡️ Pokud narazíte na jakýkoliv problém, podívejte se nejprve do naší databáze znalostí na help.prusa3d.com
- 🛡️ Odpovědi na různé problémy přidáváme každý den!

KROK 27 Přidejte se na Printables!

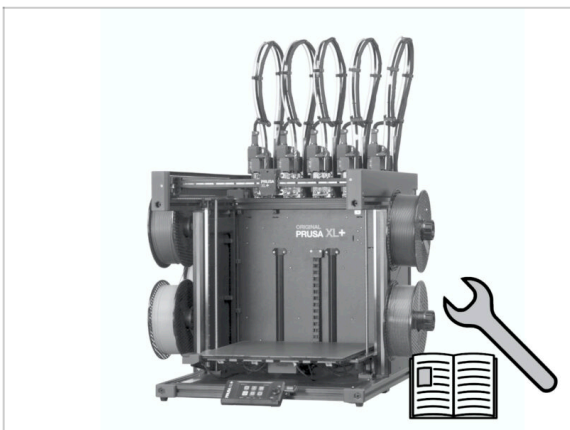


- **Nezapomeňte se přidat k největší Prusa komunitě! Stahujte nejnovější modely jako STL, nebo G-cody odladěné pro vaši tiskárnu. Registrujte se na [Printables.com](https://www.printables.com)**
- **Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na našem blogu vychází článek každý týden.**
- **Pokud potřebujete s čímkoliv pomoci, nejprve se podívejte se na naše fórum, komunita je zde velice aktivní a určitě vám poradí :-).**
- i **Všechny služby sdílí jeden účet.**

Manual changelog



KROK 1 Version history



- **Version history of the Prusa XL+ upgrade manual:**
- 08/2026 - Initial version 1.00

[illegible]

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 writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

Notes:

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.

Notes:

[illegible]