

Spis treści

1. Wprowadzenie	5
Krok 1 - Informacje ogólne	6
Krok 2 - Co Cię czeka podczas rozpakowywania	6
Krok 3 - Narzędzia dołączone do paczki	7
Krok 4 - Przewodnik po etykietach	7
Krok 5 - Cheatsheet	8
Krok 6 - Silikonowa skarpeta	8
Krok 7 - OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem	9
Krok 8 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	9
Krok 9 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	10
2. Rozpakowanie drukarki	11
Krok 1 - Wprowadzenie	12
Krok 2 - Otwarcie opakowania	12
Krok 3 - Otwarcie opakowania	13
Krok 4 - Wyciągnięcie wkładek	13
Krok 5 - Wyciągnięcie wkładek	14
Krok 6 - Wyciągnięcie wkładek	14
Krok 7 - Rozpakowanie drukarki	15
Krok 8 - Drukarka jest gotowa do konfiguracji	15
3. Ustawienie drukarki	16
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	17
Krok 2 - Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przygotowanie części	17
Krok 3 - Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przewody	18
Krok 4 - Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: montaż xLCD	18
Krok 5 - xLCD: przygotowanie części	19
Krok 6 - Montaż ekranu xLCD	19
Krok 7 - Montaż ekranu xLCD	20
Krok 8 - Przygotowanie drukarki	20
Krok 9 - Przewód Nextrudera: przygotowanie części	21
Krok 10 - Wersje uszczelki dyszy	21
Krok 11 - Wersja C: Przygotowanie doku	22
Krok 12 - Prowadzenie przewodów Nextrudera	23
Krok 13 - Montaż doków pierwszego i drugiego Nextrudera	24
Krok 14 - Kontrola montażu doków	24
Krok 15 - Kontrola montażu doków: film	25
Krok 16 - Trzeci dok: wykręcenie śruby	25
Krok 17 - Wersja C: Uszczelka dyszy: przygotowanie części	26
Krok 18 - Wersja C: Montaż uszczelki dyszy	26
Krok 19 - Wersja C: Montaż uszczelki dyszy	27
Krok 20 - Wersje mocowania anteny Wi-Fi	28
Krok 21 - Wersja A: podłączenie przewodów Nextrudera	29
Krok 22 - Wersja A: demontaż pokrywy obudowy XL Buddy	29
Krok 23 - Wersja A: podłączenie przewodów Nextrudera	30
Krok 24 - Wersja A: montaż pokrywy obudowy XL Buddy	30
Krok 25 - Wersja A: ułożenie rurek PTFE	31
Krok 26 - Wersja A: ułożenie rurek PTFE	31
Krok 27 - Wersja A: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	32
Krok 28 - Wersja A: montaż anteny Wi-Fi	32
Krok 29 - Wersja B: mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części	33
Krok 30 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	33

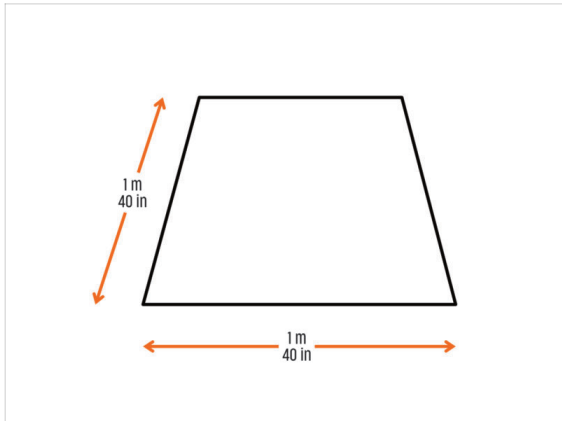
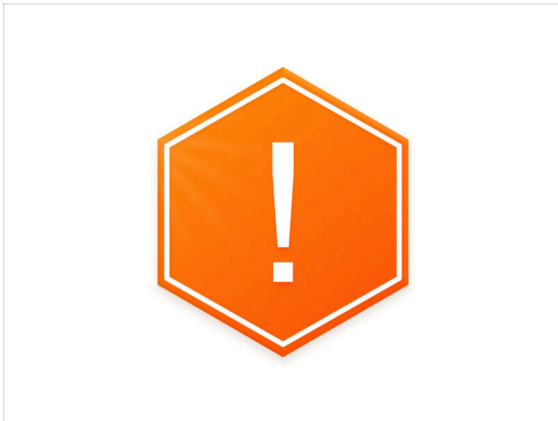
Krok 31 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	34
Krok 32 - Wersja B: podłączenie przewodów Nextrudera	34
Krok 33 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi	35
Krok 34 - Wersja B: podłączenie przewodów Nextrudera	35
Krok 35 - Wersja B: montaż pokrywy obudowy XL Buddy	36
Krok 36 - Wersja A: ułożenie rurek PTFE	36
Krok 37 - Wersja B: ułożenie rurek PTFE	37
Krok 38 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części	37
Krok 39 - Wersja B: montaż anteny Wi-Fi	38
Krok 40 - Wersje uchwytu szpuli	38
Krok 41 - Wersja A: uchwyt szpuli: przygotowanie części	39
Krok 42 - Wersja A: uchwyt szpuli: lewa strona	39
Krok 43 - Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli	40
Krok 44 - Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli	40
Krok 45 - Wersja A: uchwyt szpuli: prawa strona	41
Krok 46 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	41
Krok 47 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: ustawienie wpustu rowkowego	42
Krok 48 - Wersja B: Montaż uchwytu szpuli	42
Krok 49 - Wersja B: Przygotowanie uchwytu szpuli	43
Krok 50 - Wersja B: Uchwyt szpuli: lewa strona	43
Krok 51 - Wersja B: Uchwyt szpuli: prawa strona	44
Krok 52 - Montaż Nextrudera: przygotowanie części	44
Krok 53 - Dokowanie Nextrudera	45
Krok 54 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera	45
Krok 55 - Montaż wiązki przewodów Nextrudera	46
Krok 56 - To już prawie koniec!	46
5. Pierwsze uruchomienie	47
Krok 1 - Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool	48
Krok 2 - Przygotowanie drukarki	48
Krok 3 - Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)	49
Krok 4 - Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości	49
Krok 5 - Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości	50
Krok 6 - Asystent	50
Krok 7 - Asystent: kalibracja pozycji doku	51
Krok 8 - Asystent: poluzowanie kołka	51
Krok 9 - Asystent: poluzowanie śrub	52
Krok 10 - Asystent: zablokowanie narzędzia	52
Krok 11 - Asystent: dokręcenie górnej śruby	53
Krok 12 - Asystent: dokręcenie dolnej śruby	53
Krok 13 - Asystent: wkręcenie kołków	54
Krok 14 - Asystent: dok skalibrowany pomyślnie	54
Krok 15 - Asystent: test tensometru	55
Krok 16 - Asystent: kalibracja czujników filamentu	55
Krok 17 - Asystent: kalibracja czujników filamentu	56
Krok 18 - Trzpień kalibracyjny: przygotowanie części	56
Krok 19 - Trzpień kalibracyjny: montaż części	57
Krok 20 - Asystent: kalibracja przesunięć narzędzi	57
Krok 21 - Asystent: położenie arkusza druku	58
Krok 22 - Asystent: montaż trzpienia kalibracyjnego	58
Krok 23 - Asystent: zakończona kalibracja przesunięć narzędzi	59
Krok 24 - Trzpień kalibracyjny	59
Krok 25 - Gotowe	60
Krok 26 - Regularna konserwacja drukarki	60
Krok 27 - Krótki przewodnik do pierwszych wydruków	61

Krok 28 - Modele 3D do wydrukowania	61
Krok 29 - Baza Wiedzy Prusa	62
Krok 30 - Dołącz do Printables!	62
Lista zmian w instrukcji (pięć głowic - zmontowana)	63
Krok 1 - Historia wersji	64
Krok 2 - Zmiany w instrukcji (1)	64
Krok 3 - Zmiany w instrukcji (2)	65
Krok 4 - Zmiany w instrukcji (4)	65
Krok 5 - Zmiany w instrukcji (5)	66
Krok 6 - Zmiany w instrukcji (6)	66

1. Wprowadzenie

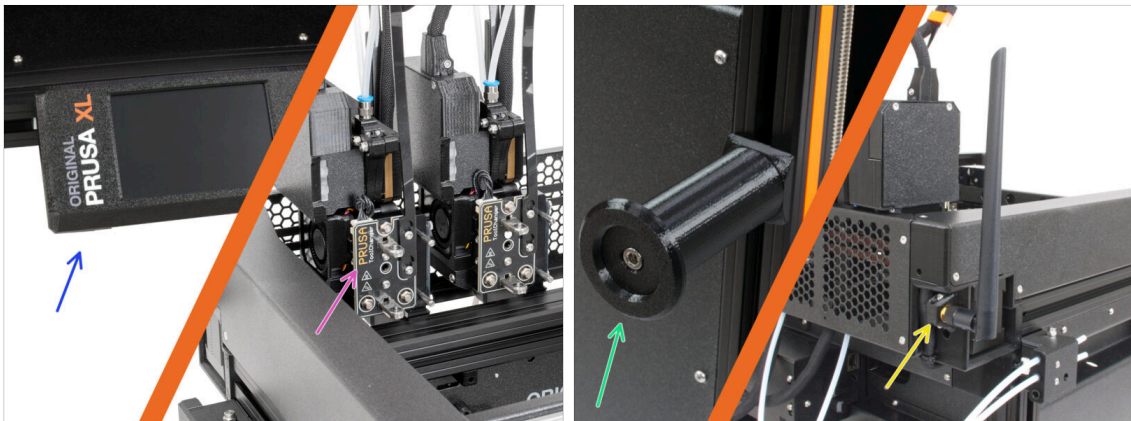


KROK 1 Informacje ogólne



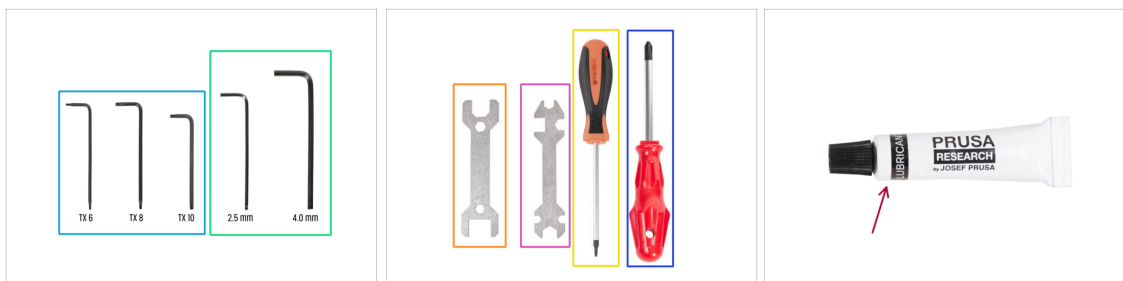
- ⚠ **Paczka z drukarką jest ciężka! Koniecznie poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.**
- Do montażu należy **przygotować czysty stół warsztatowy o powierzchni co najmniej 1 m x 1 m (40 x 40")**.
- Zalecamy **jasne światło nad stołem roboczym**. Niektóre części drukarki są ciemne i nieodpowiednie światło może bardzo utrudnić procedurę.

KROK 2 Co Cię czeka podczas rozpakowywania



- ⓘ Ze względu na uwarunkowania transportowe, niektóre delikatne części muszą być bezpiecznie zapakowane osobno wewnątrz opakowania z drukarką. Niniejsza instrukcja przeprowadzi Cię przez montaż tych części w drukarce.
- **Te części zostaną zamontowane:**
 - Zespół xLCD
 - Zespół Nextrunderów multi-tool
 - Uchwyt na szpulę
 - Antena Wi-Fi

KROK 3 Narzędzia dołączone do paczki



● Paczka zawiera:

ⓘ Niektóre z narzędzi są przeznaczone przede wszystkim do regularnej konserwacji drukarki. Nie będą one potrzebne podczas podążania za instrukcjami z tego podręcznika. Na początku rozdziału dotyczącego montażu znajduje się lista niezbędnych narzędzi.

- Klucz Torx T6, T8, T10
- Klucz imbusowy 2,5 mm, 4 mm
- Klucz 13-16
- Klucz wielofunkcyjny
- Wkrętak Torx T10
- Wkrętak krzyżakowy PH2

● **W opakowaniu drukarki znajduje się smar, który jest przeznaczony do konserwacji.** Nie trzeba go stosować podczas montażu. Istnieje dedykowana instrukcja online [Regularna konserwacja drukarki](#).

KROK 4 Przewodnik po etykietach



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

KROK 5 Cheatsheet



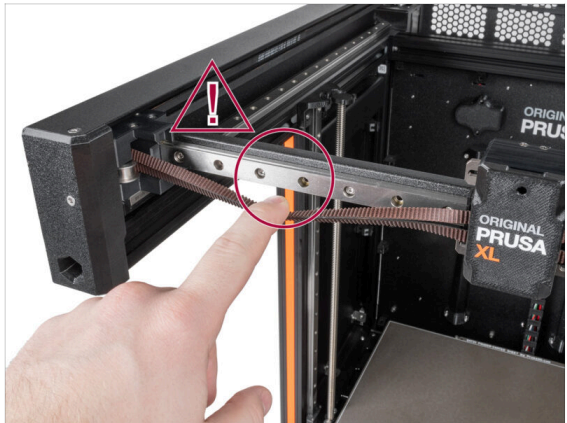
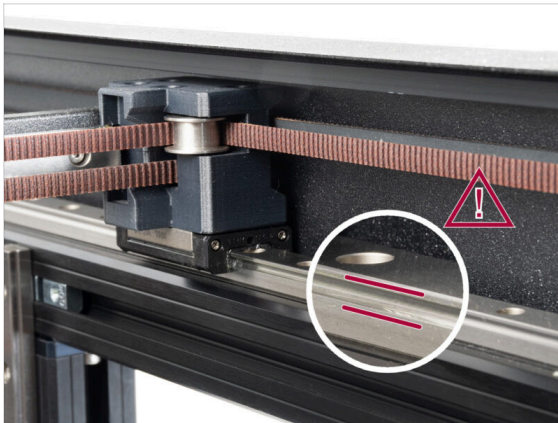
- Twoja paczka zawiera list, na którego odwrocie znajduje się arkusz Cheatsheet z rysunkami wszystkich niezbędnych elementów złącznych.
- Rysunki elementów złącznych są przedstawione w skali 1:1, więc możesz porównać rozmiar, umieszczając element złączny na papierze, aby upewnić się, że używasz właściwego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

KROK 6 Silikonowa skarpeta



- Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- Główną funkcją silikonowej skarpety jest utrzymywanie stabilnej temperatury bloku grzejnego, co poprawia wydajność drukarki.
- ⓘ Ponadto utrzymuje ona hotend w czystości od zabrudzeń z filamentu i chroni go na wypadek oderwania się wydruku od stołu.
- W dalszej części tego przewodnika pojawi się prośba o założenie skarpety.
- ⓘ Ja założyć silikonową skarpetę - **szczegóły w artykule**.

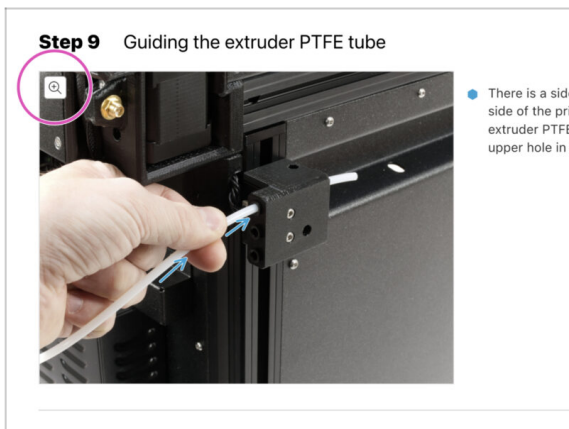
KROK 7 OSTRZEŻENIE: Postępowanie ze smarem



⚠ OSTRZEŻENIE: Unikaj bezpośredniego kontaktu skóry ze smarem używanym do prowadnic liniowych. Jeśli dojdzie do kontaktu skóry ze smarem, natychmiast umyj ręce. Szczególnie przed spożywaniem posiłków, napojów lub dotykaniem twarzy.

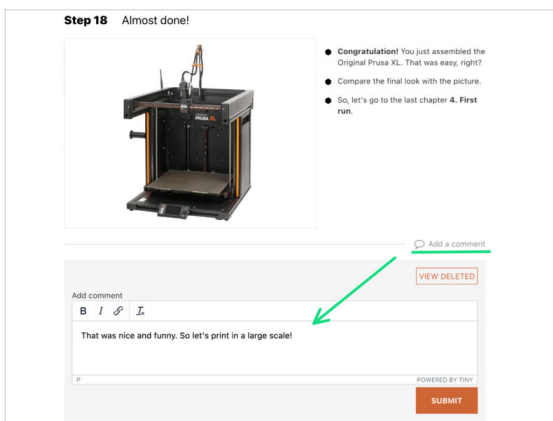
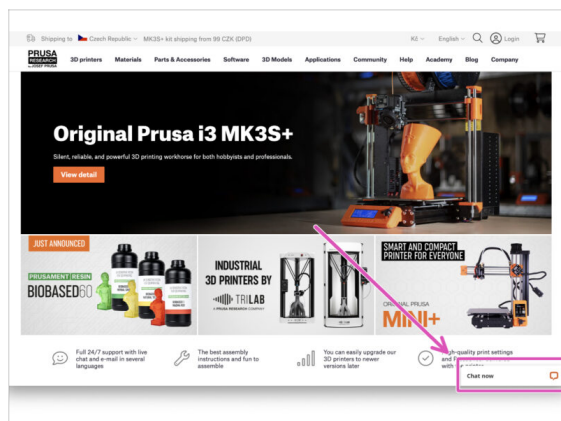
- Smar gromadzi się w łożyskach drukarki, głównie na prowadnicach liniowych.

KROK 8 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



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

KROK 9 Jesteśmy tu dla Ciebie!

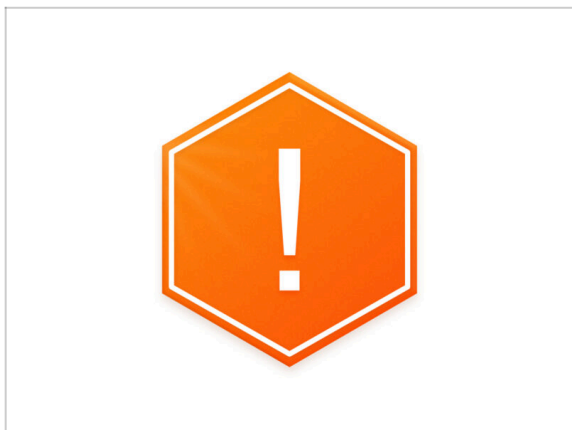





- Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - Komentując poszczególne etapy instrukcji.
 - Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na shop.prusa3d.com
 - Przez e-mail info@prusa3d.com
- Możemy już przystąpić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

2. Rozpakowanie drukarki






KROK 1 Wprowadzenie



-  **Paczka z drukarką jest ciężka!**
Poproś drugą osobę o pomoc w przenoszeniu.
-  **Jeśli w montażu biorą udział dzieci, sprawuj nad nimi nadzór przez cały czas, aby uniknąć obrażeń.**
-  **Zalecamy zachowanie wszystkich materiałów opakowaniowych** na wypadek, gdyby konieczne było wysłanie drukarki do serwisu.

KROK 2 Otwarcie opakowania



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

KROK 3 Otwarcie opakowania



🟡 Zdejmij górną część pudełka, podnosząc ją do góry.

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

KROK 4 Wyciągnięcie wkładek



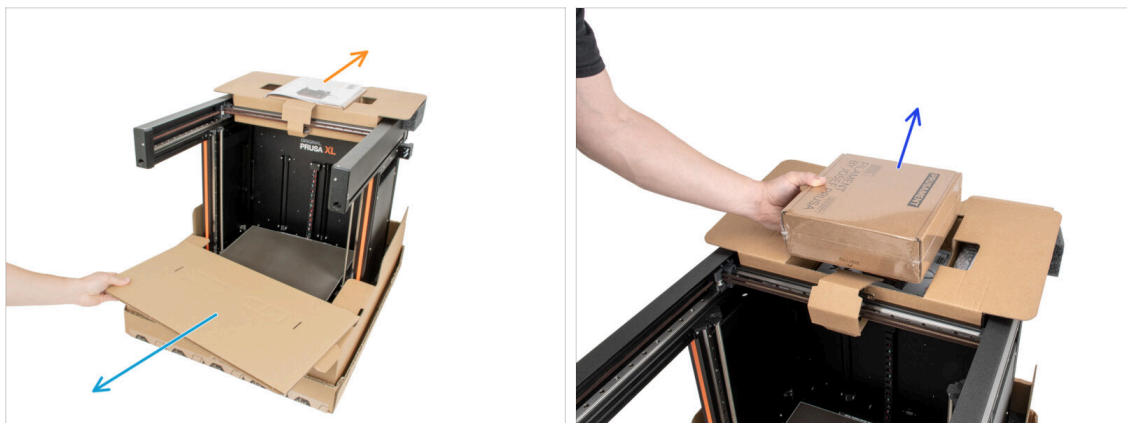
🟡 Zdejmij górną przednią wkładkę kartonową. W środku znajdują się części.

⚠️ **Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajdują się części drukarki! Upewnij się, że ich nie zgubisz!**

🟡 Wyciągnij pudełka umieszczone po bokach zawierające części ekstrudera.

🟡 Wyjmij kartonową wkładkę z żelkami Haribo w środku i pozostałe pudełka z Nextruderami.

KROK 5 Wyciągnięcie wkładek



- Wyciągnij przednią wkładkę wewnętrzną.
- Wyciągnij list powitalny.
- Wyciągnij pudełko z Prusamentem z wierzchu.

KROK 6 Wyciągnięcie wkładek



- Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajduje się dźwignia, która blokuje ją na ramie drukarki. Pociągnij dźwignię, aby odczepić wkładkę.
 - Pociągając za dźwignię, podnieś całą wkładkę i wyjmij ją.
- ⚠ Wewnątrz górnej kartonowej wkładki znajdują się części drukarki! Upewnij się, że ich nie zgubisz!**

KROK 7 Rozpakowanie drukarki



- ✦ Użyj bocznych uchwytów po obu stronach drukarki do podniesienia jej.
- ⚠ **Nie trzymaj drukarki za górne metalowe profile!!!** Trzymanie jej za profile grozi wypaczeniem drukarki i uszkodzeniem oświetlenia LED znajdującego się wewnątrz profili.
- ⚠ Przenoś drukarkę z pomocą drugiej osoby, trzymając ją za boczne uchwyty.
- ✦ Przytrzymaj dolną część pudełka podczas podnoszenia drukarki.

KROK 8 Drukarka jest gotowa do konfiguracji

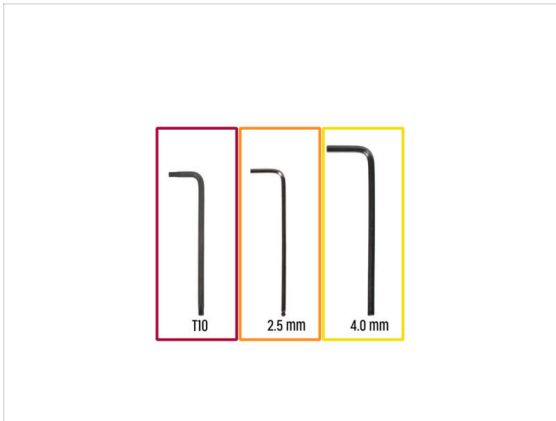


- ✦ Dobra robota! Drukarka jest gotowa do następnego etapu.
- ✦ Przejdź do rozdziału **3. Ustawienie drukarki.**

3. Ustawienie drukarki



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz Torx T10

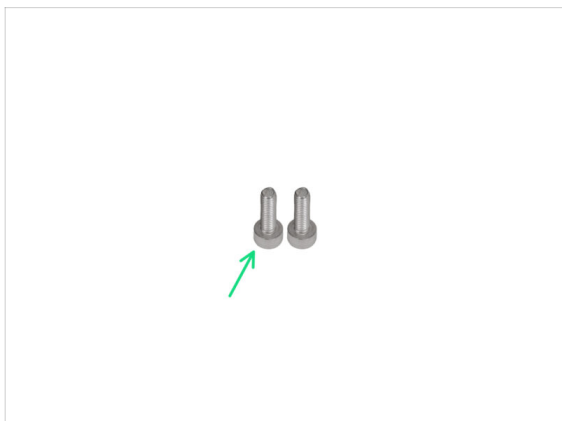
i Możesz również użyć wkrętaka T10, który znajduje się w zestawie.

- Klucz imbusowy 2,5 mm

- Klucz imbusowy 4 mm

- Kartonowe pudełko jako ochrona stołu grzewczego podczas montażu. *Podpowiedź: możesz użyć pudełka po Nextruderze dostarczonym z drukarką.*

KROK 2 Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przygotowanie części



i Od września 2024 r. możesz otrzymać nową, formowaną wtryskowo pokrywę xLCD.

Do kolejnych etapów przygotuj:

- Zespół xLCD (1x)

- Śruba M3x10 (2x)

- Jeśli posiadasz starszą (drukowaną) wersję pokrywy xLCD, przejdź do kroku **xLCD: przygotowanie części**

KROK 3 Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: przewody



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

KROK 4 Formowana wtryskowo pokrywa xLCD: montaż xLCD



- Wyrównaj zespół xLCD z wpustami rowkowymi w przednim profilu aluminiowym.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z lewej strony xLCD.
- Włóż i dokręć śrubę M3x10 z lewej strony xLCD.
- Ekran xLCD jest gotowy.

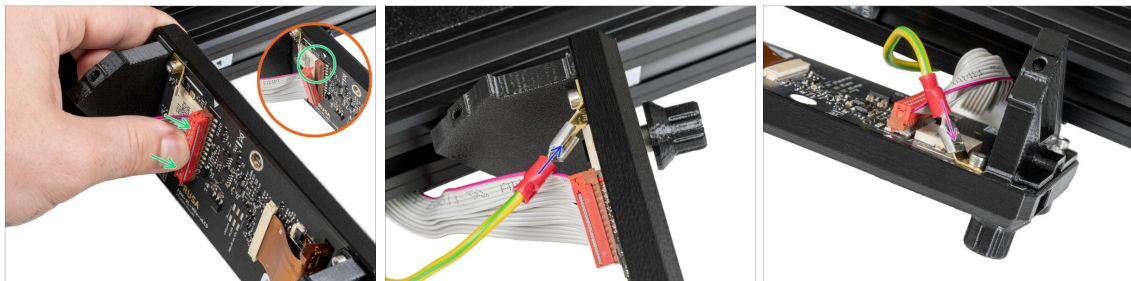
KROK 5 xLCD: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

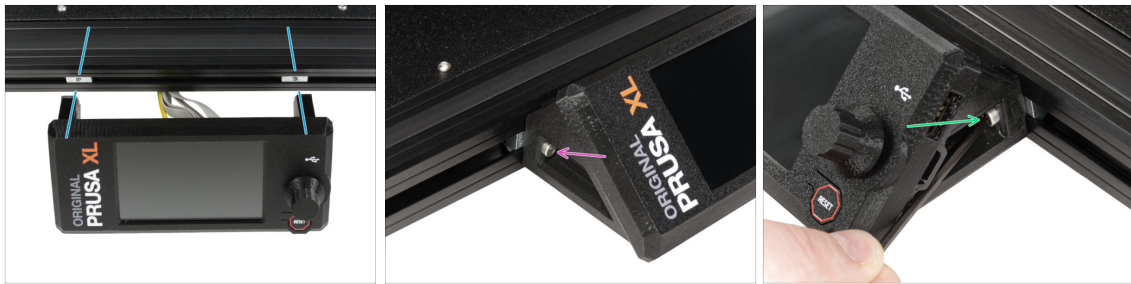
- Zespół xLCD (1x)
- Śruba M3x16 (2x)

KROK 6 Montaż ekranu xLCD



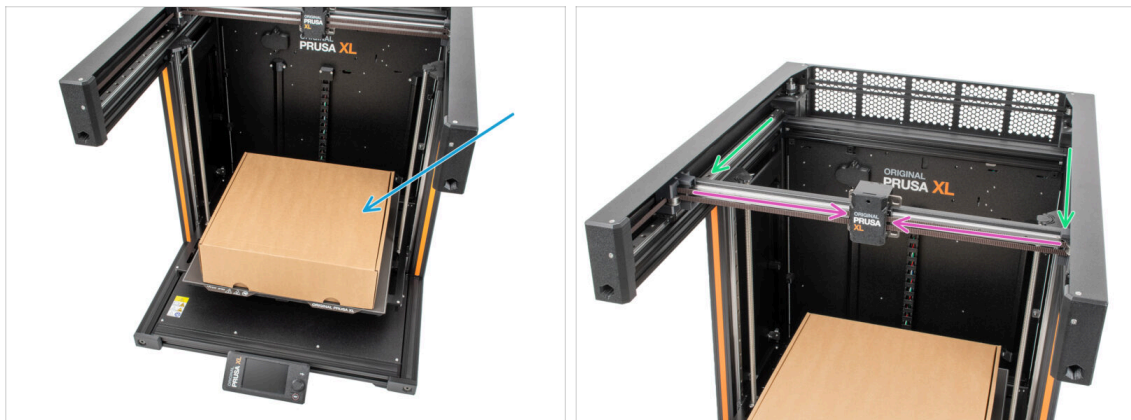
- Ostrożnie obróć drukarkę przednią stroną do siebie.
- Od przodu drukarki umieść zespół xLCD w pobliżu dolnego przedniego aluminiowego profilu, w którym znajdują się przewody xLCD.
- Podłącz przewód xLCD do gniazda xLCD na płycie.
 - ⓘ Na złączu przewodu xLCD jest zatrzask, który musi być skierowany w stronę symbolu trójkąta na płycie. Zobacz szczegóły.
- Weź przewód uziemiający i podłącz go do złącza PE na xLCD.
- Podłącz złącze uziemiające do złącza PE na xLCD. Wsuń je do końca.

KROK 7 Montaż ekranu xLCD



- Wyrównaj zespół xLCD z wpustami rowkowymi (M3nEs) w przednim profilu aluminiowym.
- ⓘ Wpusty rowkowe (M3nE) są już fabrycznie umieszczone w profilu aluminiowym.
- Włóż i dokręć śrubę M3x16 z lewej strony xLCD.
- Włóż i dokręć śrubę M3x16 z prawej strony xLCD.

KROK 8 Przygotowanie drukarki



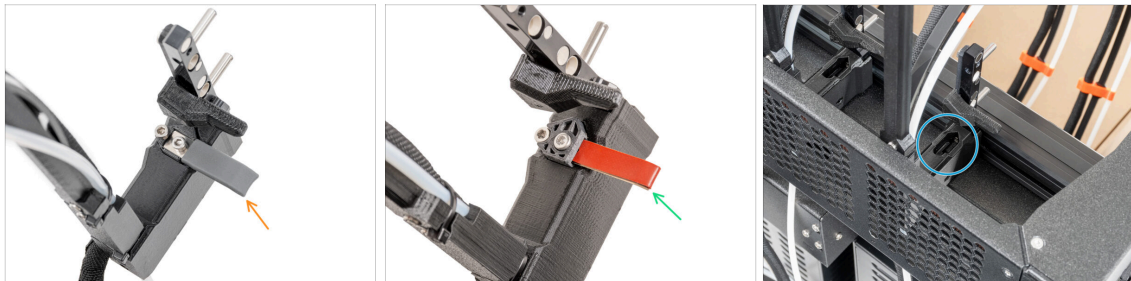
- ⚠ **Przypomnienie: aby przenieść drukarkę, zawsze chwytaj za uchwyty po obu stronach drukarki. Nie należy podnosić drukarki za aluminiowe profile, ani za panele z blachy na górze.**
- ⓘ W kolejnych krokach będziemy pracować z narzędziami i montować ekstruder nad stołem grzewczym, dlatego zalecamy zabezpieczenie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

KROK 9 Przewód Nextrudera: przygotowanie części



- Do montażu wiązki przewodów Nextrudera przygotuj:
 - Wiązka przewodów (5x)

KROK 10 Wersje uszczelki dyszy



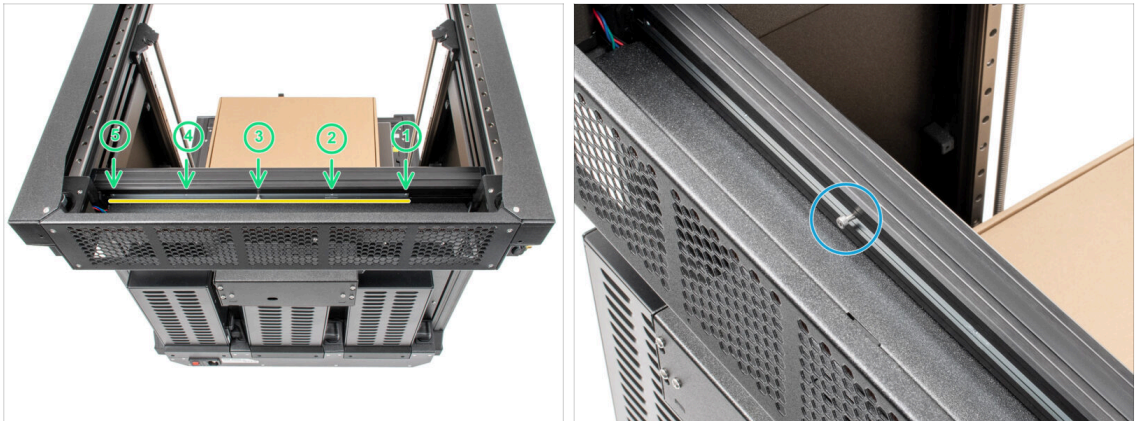
- i** Najnowsze zespoły są dostarczane z uszczelką dyszy wstępnie zamontowaną w doku ekstrudera.
- Do potwierdzenia, dokładnie przyjrzyj się jednemu z doków ekstrudera i porównaj go z ilustracją, aby sprawdzić, czy uszczelka dyszy jest już na miejscu z kwadratową nakrętką.
- Wersja A: szara uszczelka dyszy - przejdź do etapu **Prowadzenie przewodów Nextrudera**
- Wersja B: czerwona uszczelka dyszy - przejdź do etapu **Prowadzenie przewodów Nextrudera**
- Wersja C: dok bez uszczelki dyszy - przejdź do następnego kroku

KROK 11 Wersja C: Przygotowanie doku



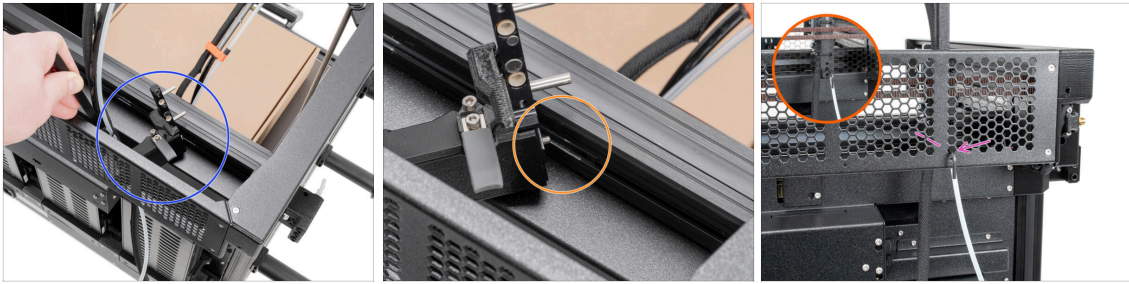
- **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**
 - Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w doku Nextrudera.
 - Dociśnij nakrętkę do końca w gnieździe w doku. Użyj do tego klucza imbusowego.
- ⓘ Jeśli nie możesz znaleźć nakrętki, w zestawie z uszczelką dyszy znajduje się zapasowa.

KROK 12 Prowadzenie przewodów Nextrudera



- Ostrożnie obróć drukarkę o 180°, tak aby strona z zasilaczem była skierowana do Ciebie.
 - Zlokalizuj wkładkę-mocowanie doków z pięcioma otworami M3 [tch-mounting-insert] wewnątrz tylnego profilu aluminiowego.
 - Wykorzystamy wszystkie otwory M3 we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].
 - W długiej metalowej listwie znajduje się śruba, która mocuje część na czas transportu. **Na razie zachowaj śrubę w listwie.**
- ⚠ Utrzymaj pozycję wkładki-mocowania doków [tch-mounting-insert] do następnego kroku. **Nie może się ruszać!** Jeśli wkładka przesunie się, wystarczy dosunąć ją do końca w lewo i unieruchomić za pomocą śruby.

KROK 13 Montaż doków pierwszego i drugiego Nextrudera



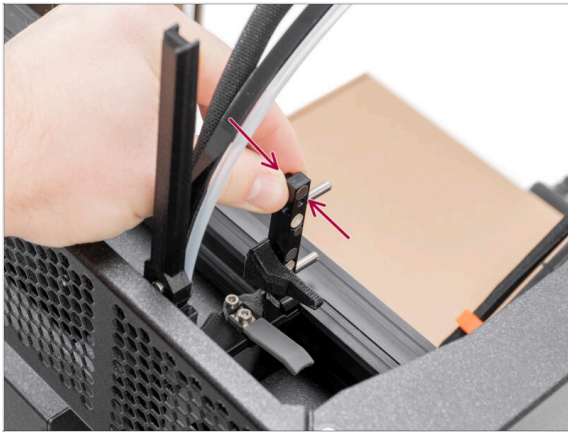
- i** Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
 - Weź wiązkę przewodów.
 - Umieść mocowanie wiązki doku [xl-dock-cable-router] na dolnym profilu aluminiowym, pod górnym panelem.
 - Z mocowania wiązki doku [xl-dock-cable-router] wystaje śruba. Wkręć śrubę M3 w pierwszy otwór na śrubę we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert]. Przez otwór w tylnym panelu sprawdź, czy mocowanie wiązki jest ustawione w jednej linii z otworem.
 - Wsuń klucz imbusowy 2,5 mm na całej długości przez otwór w tylnym panelu, aż do **środkowej** śruby w mocowaniu wiązki doku [xl-dock-cable-router] i dokręć śrubę.
- !** **Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba MUSI być dobrze dokręcona.**
- i** Powtórz ten krok dla drugiej głowicy narzędziowej

KROK 14 Kontrola montażu doków



- i** Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
- !** Sprawdź, czy dok jest prawidłowo dokręcony. **Nie może się poruszać.**
- !** **Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba MUSI być dobrze dokręcona.**
- Obejrzyj wideo w następnym kroku, aby lepiej zrozumieć procedurę.

KROK 15 Kontrola montażu doków: film



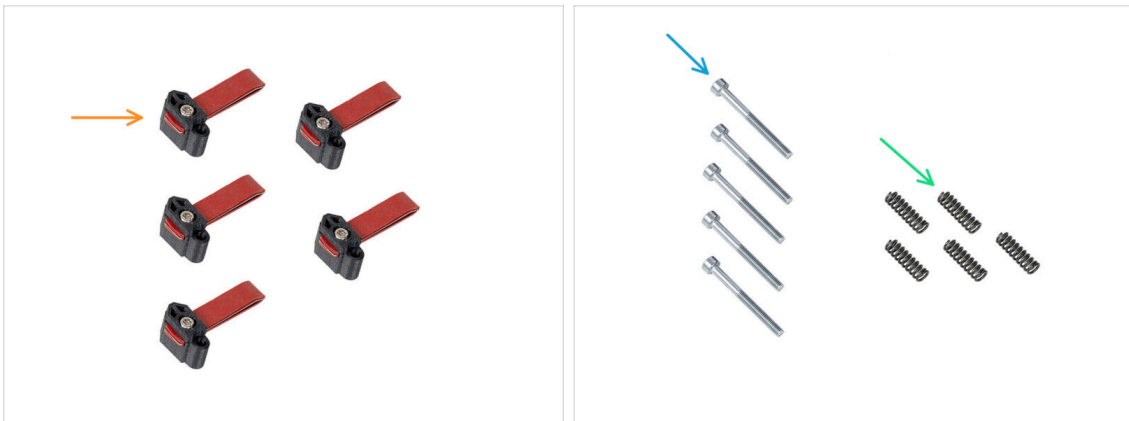
- ⓘ Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
- ⬢ Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie. Obejrzenie nagrania dołączonego do instrukcji pomoże Ci lepiej zrozumieć proces montażu i osiągnąć właściwy rezultat.

KROK 16 Trzeci dok: wykręcenie śruby



- ⓘ Ten krok jest taki sam dla wszystkich wersji doku.
- ⓘ W tym momencie zamontowane powinny być dwa doki.
- ◆ Znajdź śrubę M3 we wkładce-mocowaniu doków [tch-mounting-insert].
- ◆ Używając klucza imbusowego 2,5 mm wykręć śrubę z wkładki-mocowania doków [tch-mounting-insert].
- ⬢ Przymocuj **trzeci, czwarty i piąty** dok w taki sam sposób jak pierwszy.
- ⓘ **Dok jest mocowany na wcisk, więc śruba musi być bardzo mocno dokręcona.**
- ◆ Zamontowane doki muszą wyglądać jak na ilustracji.
- ⬢ Dobra robota!

KROK 17 Wersja C: Uszczelka dyszy: przygotowanie części

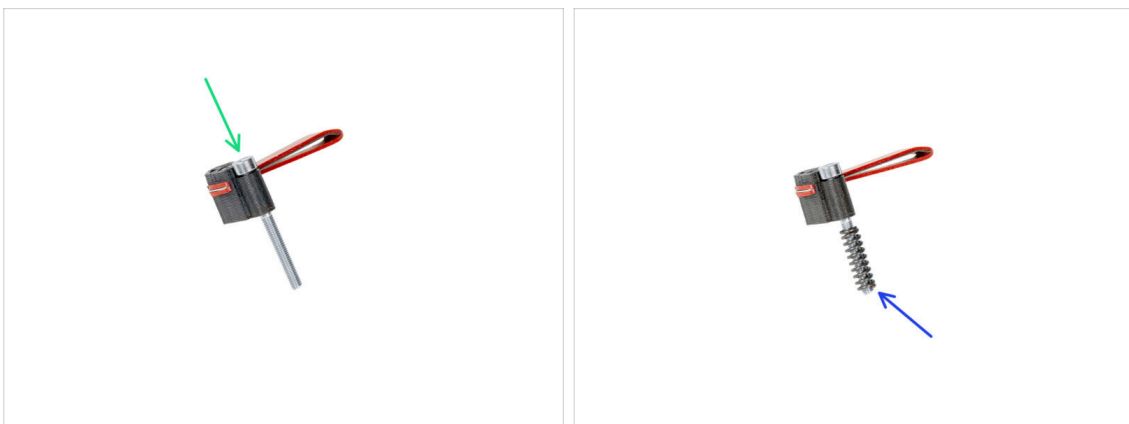


● Następujące instrukcje są przeznaczone tylko dla drukarek bez wstępnie zamontowanych uszczelki dysz. Jeśli uszczelki dysz zostały już zamontowane w dokach Nextruderów, przejdź do **Wersje mocowania anteny Wi-Fi**.

● Do kolejnych etapów przygotuj:

- Nozzle seal [uszczelka dyszy] (5x)
- Śruba M3x30 (5x)
- Sprężyna 15x5 (5x)

KROK 18 Wersja C: Montaż uszczelki dyszy

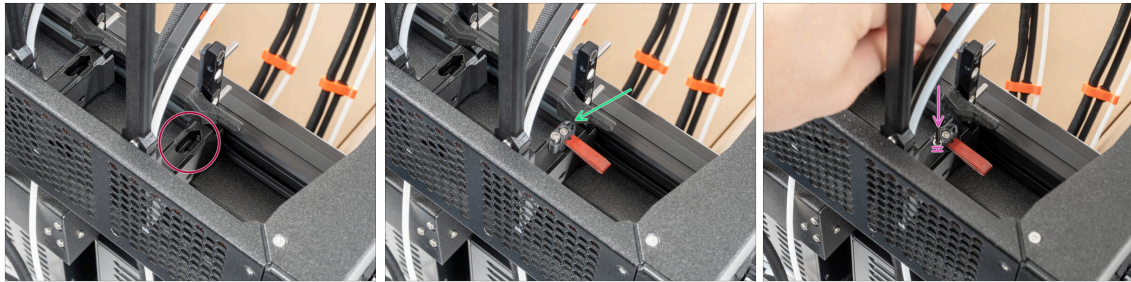


● Wsuń śrubę M3x30 w każdy uchwyt uszczelki dyszy.

● Wsuń sprężynę na każdą śrubę uszczelki dyszy.

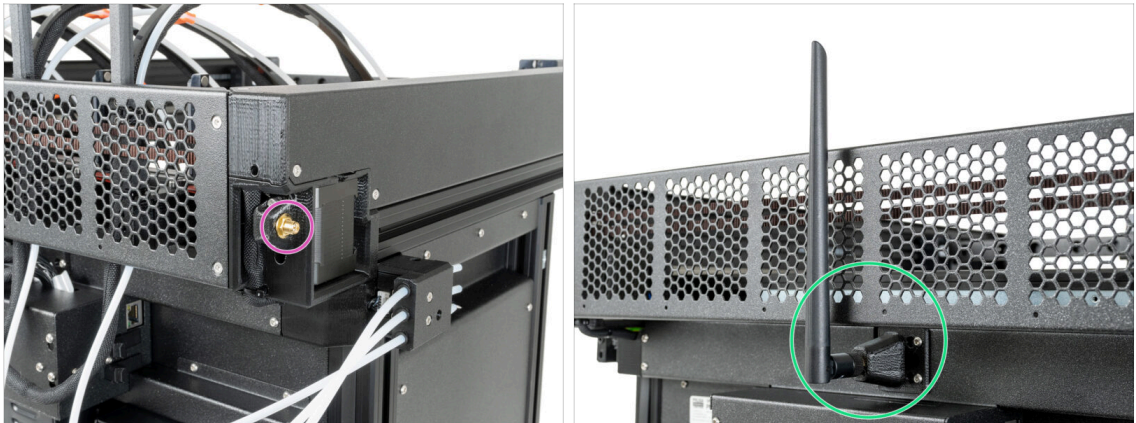
ⓘ **Wykonaj to samo dla wszystkich pięciu uszczelki.**

KROK 19 Wersja C: Montaż uszczelki dyszy



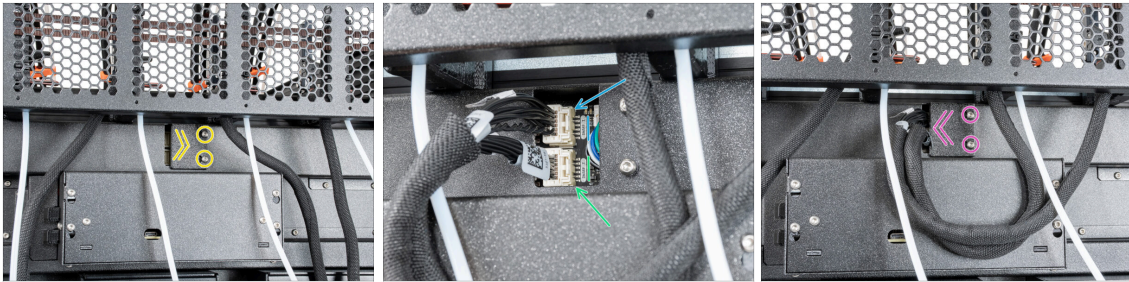
- i** Bieżąca pozycja uszczelki jest tymczasowa, a dokładną wysokość ustawimy w następnym rozdziale, po zamontowaniu wszystkich części Nextrudera.
- Doki mają otwór na uszczelkę dyszy.
- Umieść uszczelkę dyszy (ze sprężyną) w doku.
- Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm dokręć śrubę tak, aby jej łeb znajdował się 1 mm nad powierzchnią doku.
- Dobrze! Pierwszy dok jest gotowy.
- i** Powtórz tę procedurę dla wszystkich pozostałych doków.

KROK 20 Wersje mocowania anteny Wi-Fi



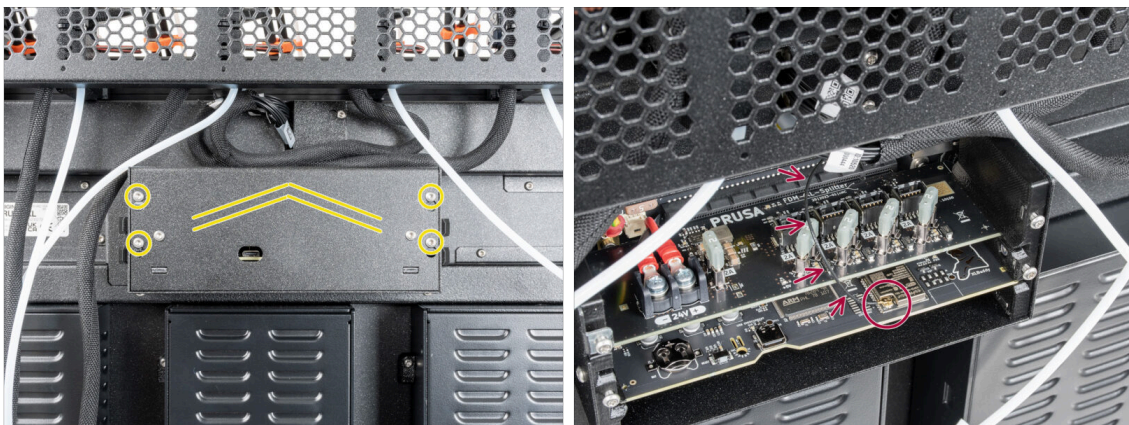
- ❶ Drukarki XL mogą mieć jedno z dwóch mocowań anteny Wi-Fi: jedno znajduje się z boku, a drugie z tyłu drukarki. Przed przystąpieniem do dalszych czynności należy dokładnie sprawdzić drukarkę, aby zidentyfikować typ uchwytu.
- Zaczynij od sprawdzenia, czy mocowanie anteny Wi-Fi jest fabrycznie zainstalowane z boku:
 - **Boczne mocowanie (wersja A):** W drukarkach z mocowaniem anteny Wi-Fi z boku, jest ono wstępnie zamontowane przez nas. Jeśli Twoja drukarka jest wyposażona w to mocowanie, przejdź bezpośrednio do **(Wersja A) Podłączenie przewodów Nextrudera**.
 - Jeśli mocowanie anteny Wi-Fi nie jest fabrycznie zainstalowane z boku:
 - **Wersja B:** mocowanie anteny Wi-Fi znajduje się na środku. Przejdź do **Kroku 24 - Mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części Tylne mocowanie (wersja B)**: Jeśli mocowanie anteny Wi-Fi nie jest fabrycznie zamontowane z boku, drukarka może być wyposażona w tylne mocowanie. W takim przypadku mocowanie anteny nie jest wstępnie zamontowane przez nas. Przejdź do **Wersja B: mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części**, aby zamontować mocowanie i antenę.

KROK 21 Wersja A: podłączenie przewodów Nextrudera



- Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- Lekko poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- Podłącz przewód pierwszego Nextrudera (od prawej) do górnego gniazda oznaczonego DWARF 1.
- Podłącz przewód drugiego Nextrudera (od prawej) do górnego gniazda oznaczonego DWARF 2.
- Zamocuj pokrywę gniazd na śrubach. Przesuń ją do końca w lewo i dokręć śruby.

KROK 22 Werska A: demontaż pokrywy obudowy XL Buddy



- Lekko poluzuj cztery śruby na pokrywie. Nie ma potrzeby ich całkowitego odkręcania. Podnieś pokrywę i zdejmij ją z drukarki.
- Nie przygnieć **przewodu anteny** podczas podłączania przewodów Nextruderów!

KROK 23 Wersja A: podłączenie przewodów Nextrudera



⚠ Nie wyciągaj płytki XL-Splitter z drukarki - zdjęcie jest jedynie ilustracją lokalizacji złączy.

● Podłącz **trzeci, czwarty i piąty** (od prawej) Nextruder do płytki XL-Splitter:

- Trzeci Nextruder.
- Czwarty Nextruder.
- Piąty Nextruder.

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

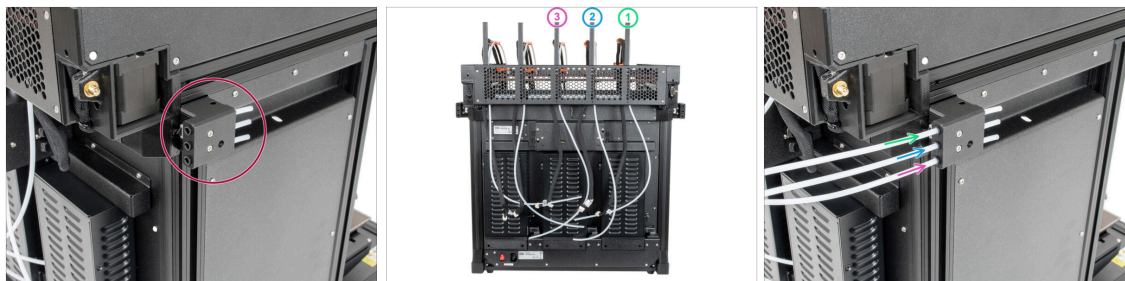
KROK 24 Wersja A: montaż pokrywy obudowy XL Buddy



⚠ Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!

- Załóż pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] z powrotem na drukarkę.
- Sprawdź przewody Nextrudera, muszą przebiegać przez wycięcie w pokrywie.
- Dokręć cztery śruby używając wkrętaka T10.

KROK 25 Wersja A: ułożenie rurek PTFE



- 🔴 Zlokalizuj boczny czujnik filamentu.
- 🟢 Wsuń rurkę PTFE z **pierwszego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w górny otwór w części.
- 🟡 Wsuń rurkę PTFE z **drugiego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w środkowy otwór w części.
- 🟠 Wsuń rurkę PTFE z **trzeciego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w dolny otwór w części.

KROK 26 Wersja A: ułożenie rurek PTFE



- 🔴 Zlokalizuj lewy czujnik filamentu.
- 🟡 Wsuń rurkę PTFE z **czwartego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w górny otwór w części.
- 🟠 Wsuń rurkę PTFE z **piątego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w **środkowy** otwór w części.

KROK 27 Wersja A: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części

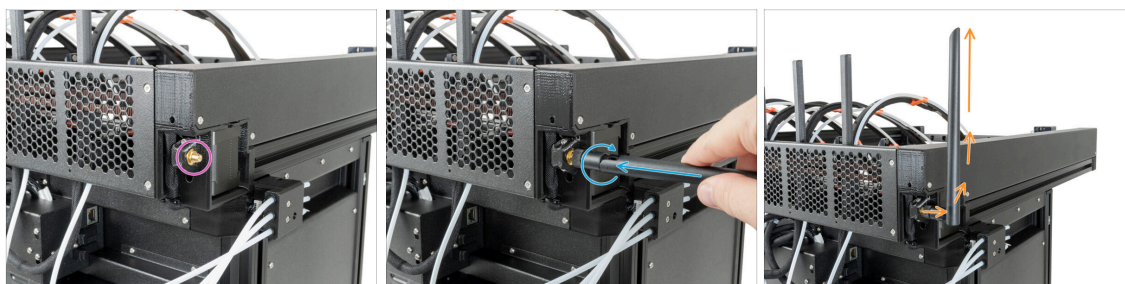


Do kolejnych etapów przygotuj:

Antena Wi-Fi (1x)

i Original Prusa XL występuje z dwiema wersjami anteny Wi-Fi o innym kształcie. Funkcjonalność jest taka sama.

KROK 28 Wersja A: montaż anteny Wi-Fi



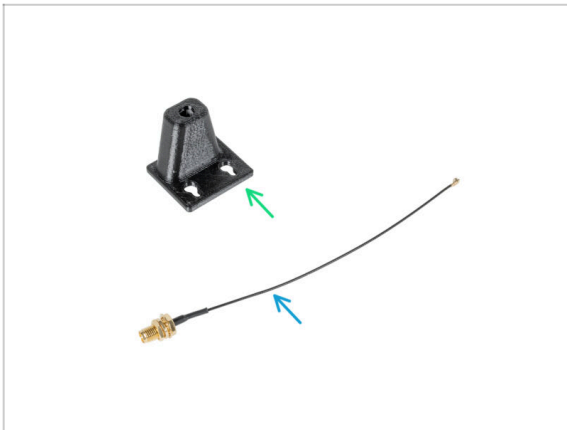
● Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi w prawym tylnym rogu drukarki.

● Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.

● Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.

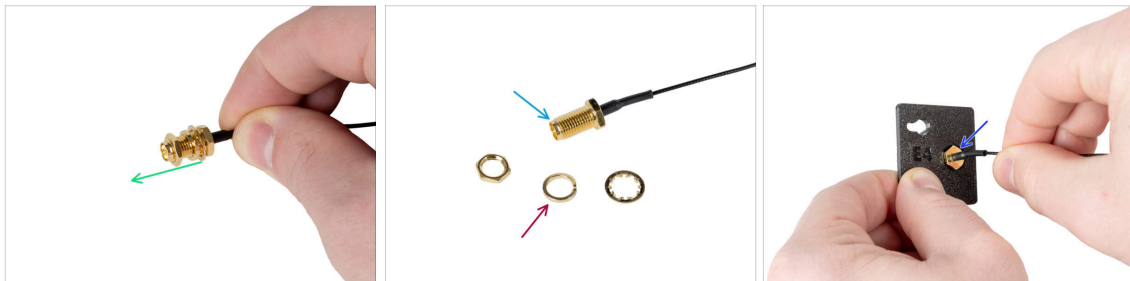
i Teraz przejdź do **Kroku 35 - Uchwyt szpuli: przygotowanie części**

KROK 29 Wersja B: mocowanie anteny Wi-Fi: przygotowanie części



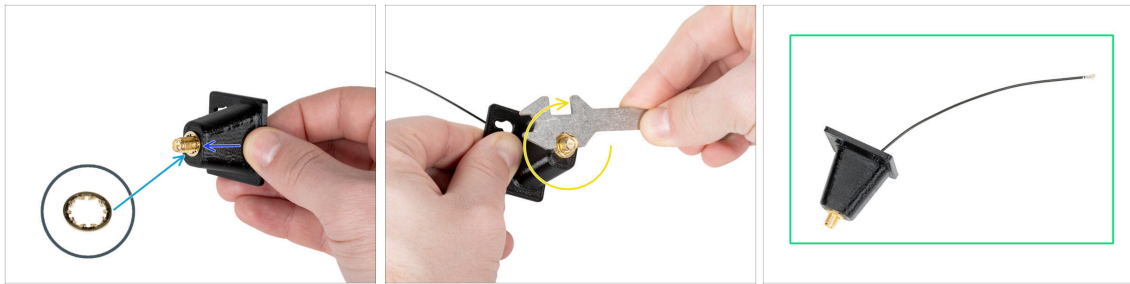
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Wi-Fi-antenna-holder [mocowanie anteny Wi-Fi] wersja E3/E4 (1x)
- Przewód antenowy (1x)

KROK 30 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



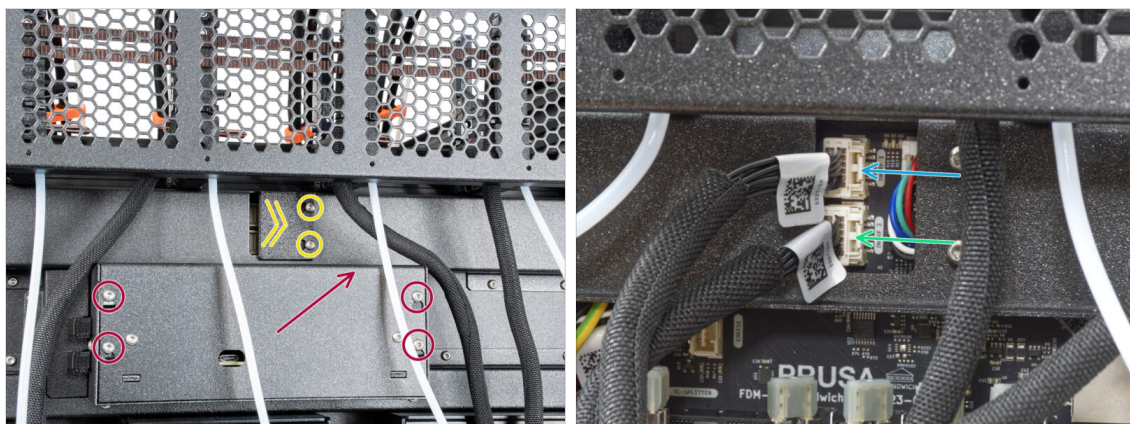
- Zdejmij nakrętkę z podkładkami ze złącza antenowego.
- Złącze antenowe jest gotowe.
- Najnowsza wersja złącza ma grubszą podkładkę. Już jej nie potrzebujemy, więc możesz ją wyrzucić.
- Umieść złącze antenowe w otworze o tym samym kształcie w mocowaniu anteny Wi-Fi [Wi-Fi-antenna-holder].

KROK 31 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



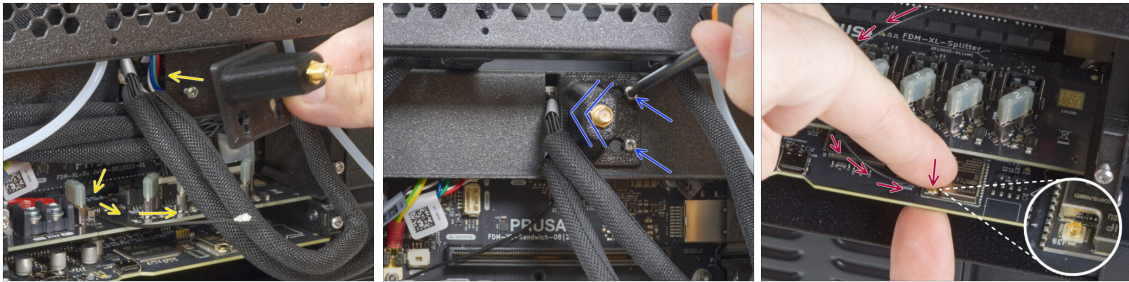
- Przełóż złącze antenowe przez mocowanie [Wi-Fi-antenna-holder].
- Umieść cieńszą podkładkę z powrotem na złączu.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć nakrętkę na złączu antenowym.
- Dobra robota! Antena Wi-Fi jest gotowa.

KROK 32 Wersja B: podłączenie przewodów Nextrudera



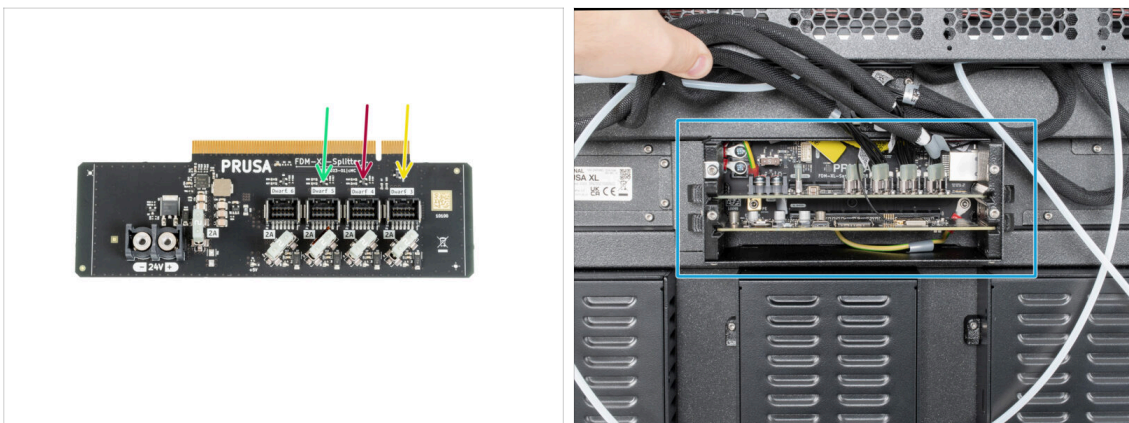
- Zlokalizuj tylną pokrywę gniazd [xl-rear-cable-management-plug] z tyłu drukarki.
- Poluzuj dwie śruby mocujące pokrywę. Nie ma potrzeby wykręcania ich całkowicie. Przesuń pokrywę w prawo i wyjmij ją z drukarki.
- Poluzuj cztery śruby mocujące pokrywę elektroniki i zdejmij ją.
- Podłącz przewód pierwszego Nextrudera (od prawej) do górnego gniazda oznaczonego DWARF 1.
- Podłącz przewód drugiego Nextrudera (od prawej) do górnego gniazda oznaczonego DWARF 2.

KROK 33 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi



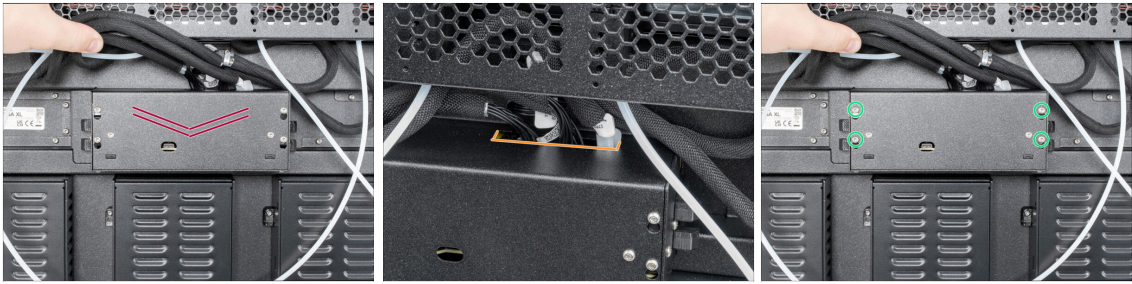
- Przełóż przewód antenowy przez otwór w blaszanej pokrywie złączy i poprowadź go za blachą do obudowy elektroniki.
- Załóż uchwyt anteny na śruby, przesunij w lewo i dokręć śruby.
- Podłącz złącze anteny do właściwego gniazda na płycie XL Buddy.

KROK 34 Wersja B: podłączenie przewodów Nextrudera






- ⓘ **Nie wyciągaj płytki XL-splitter z drukarki** - zdjęcie jest jedynie ilustracją kolejności podłączenia przewodów Nextrudera.
- Podłącz trzeci, czwarty i piąty (od prawej) Nextruder do płytki XL-Splitter:
 - Trzeci Nextruder.
 - Czwarty Nextruder.
 - Piąty Nextruder.
- Płytki XL-splitter z podłączonymi Nextruderami powinna wyglądać tak, jak na ilustracji.

KROK 35 Wersja B: montaż pokrywy obudowy XL Buddy







 **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**

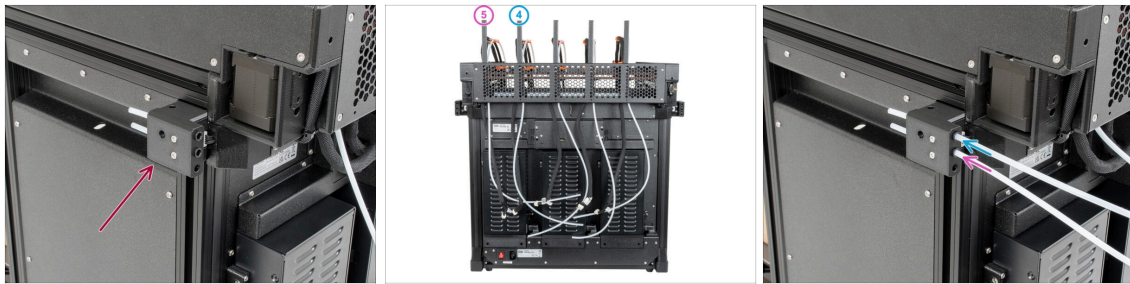
-  Załóż pokrywę Buddy XL [XL-buddy-box-cover] z powrotem na drukarkę.
-  Sprawdź przewody Nextruderów, muszą przebiegać przez wycięcie w pokrywie.
-  Dokręć cztery śruby używając wkrętaka T10.

KROK 36 Wersja A: ułożenie rurek PTFE



-  Zlokalizuj prawy czujnik filamentu.
-  Wsuń rurkę PTFE z **pierwszego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w górny otwór w części.
-  Wsuń rurkę PTFE z **drugiego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w środkowy otwór w części.
-  Wsuń rurkę PTFE z **trzeciego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w dolny otwór w części.

KROK 37 Wersja B: ułożenie rurek PTFE



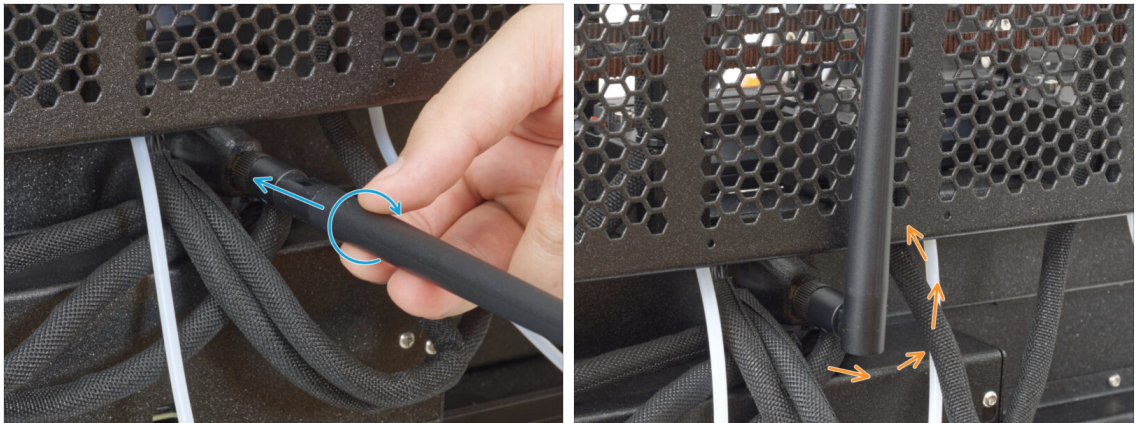
- ◆ Zlokalizuj lewy czujnik filamentu.
- ◆ Wsuń rurkę PTFE z **czwartego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w górny otwór w części.
- ◆ Wsuń rurkę PTFE z **piątego** Nextrudera (od prawej strony) do końca w środkowy otwór w części.

KROK 38 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi: przygotowanie części



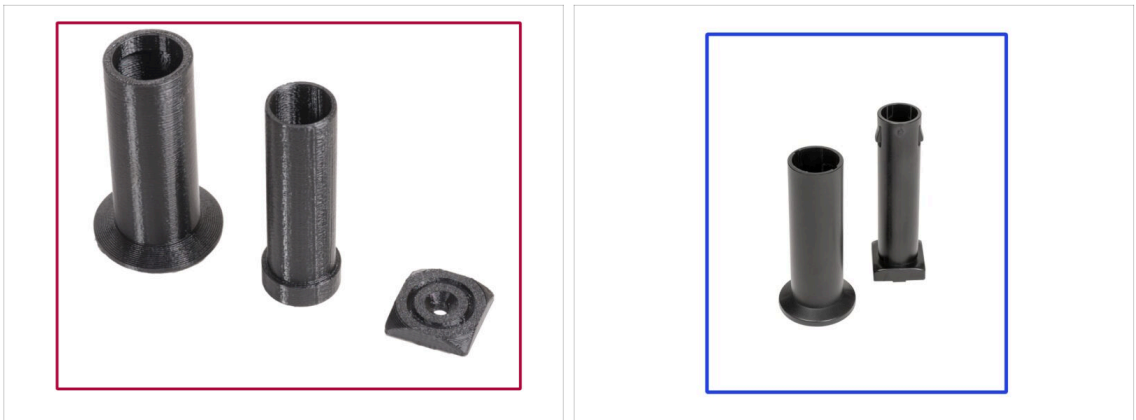
- ◆ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ◆ Antena Wi-Fi (1x)
- ⓘ Original Prusa XL występuje z dwiema wersjami anteny Wi-Fi o innym kształcie. Funkcjonalność jest taka sama.

KROK 39 Wersja B: montaż anteny Wi-Fi



- Zlokalizuj złącze anteny Wi-Fi z tyłu, na środku drukarki.
- Wkręć antenę na złącze. Antenę można obracać dookoła i zginać w dwóch kierunkach.
- Zalecamy skierowanie anteny prosto w górę.

KROK 40 Wersje uchwytu szpuli



- ⓘ **Original Prusa XL posiada dwie wersje uchwytu szpuli.** Każda wersja ma nieco inne części i wymaga innej procedury montażu.
- **Spójrz na ilustracje, aby porównać posiadane części, a następnie wybierz odpowiednie instrukcje:**
 - **Drukowany uchwyt na szpulę (wersja A):** zestaw trzech drukowanych części. Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do **Wersja A: Uchwyt szpuli: przygotowanie części.**
 - **Formowany wtryskowo uchwyt na szpulę (wersja B):** zestaw dwóch części formowanych wtryskowo. Jeśli posiadasz tę wersję, przejdź do **Wersja B: Montaż uchwytu szpuli - przygotowanie części.**

KROK 41 Wersja A: uchwyt szpuli: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Spool-holder-slider [ślizg uchwytu na szpulę] [5x]
- Spool-holder-base [podstawa uchwytu na szpulę] (5x)
- Spool-holder-mount [mocowanie uchwytu na szpulę] (5x)
- Śruba M5x85 (5x)
- Wpust rowkowy M5nEs (5x)

KROK 42 Wersja A: uchwyt szpuli: lewa strona



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z anteną Wi-Fi była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M5nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Wpust rowkowy M5nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmienić pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.
- Umieść **drugi** i **trzeci** wpust rowkowy M5nEs w profilu mniej więcej w tym samym miejscu, jak na ilustracji.

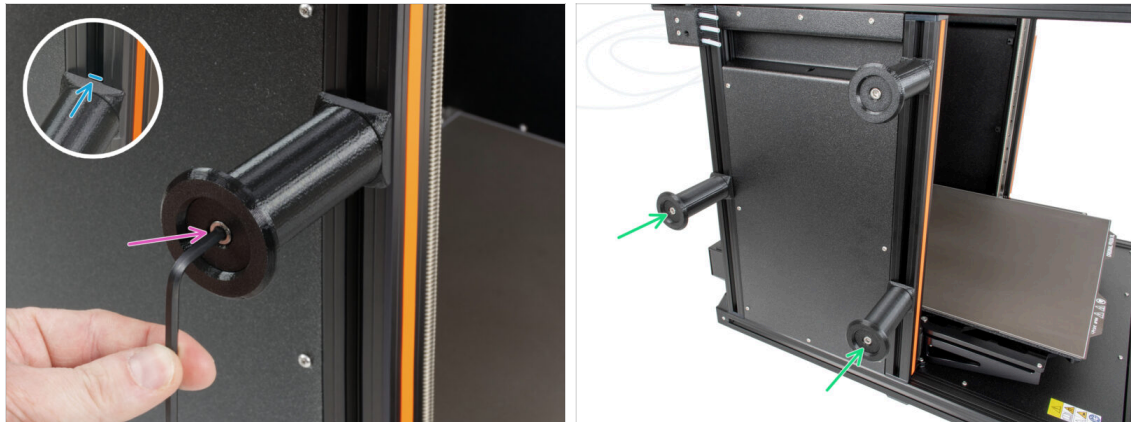
KROK 43 Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli



◆ Powtórz ten krok dla wszystkich pięciu uchwytów szpuli:

- ◆ Umieść podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwytu [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.
- ◆ Zamocuj złożony uchwyt na szpulę na podstawie uchwytu [spool-holder-base].
- ◆ Umieść śrubę M5x85 w zespole uchwytu szpuli.

KROK 44 Wersja A: montaż zespołu uchwytu szpuli

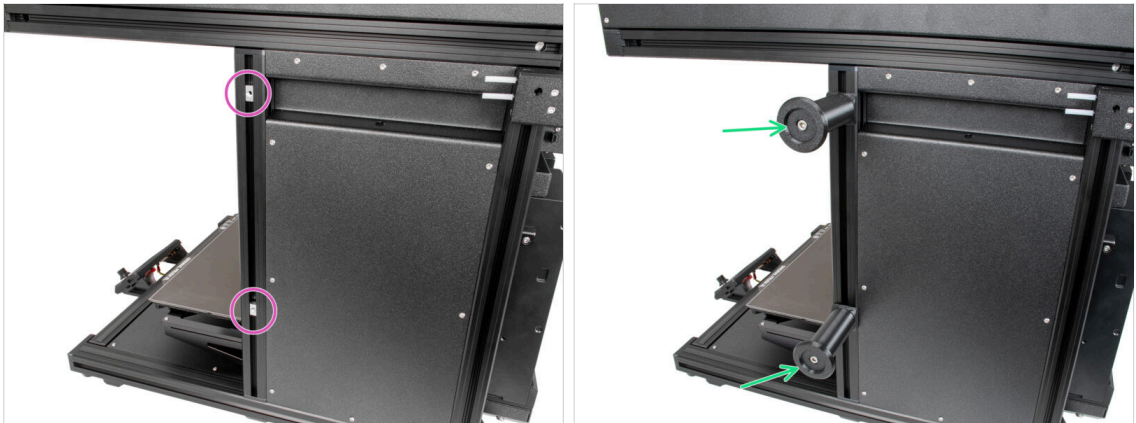


- ◆ Przymocuj zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M4nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na mocowaniu uchwytu szpuli [spool-holder-mount] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- ◆ Dokręć zespół uchwytu szpuli kluczem imbusowym 4 mm.
- ◆ Przymocuj i dokręć drugi i trzeci uchwyt szpuli do wpustów rowkowych M5nEs za pomocą klucza imbusowego 4 mm.

⚠ Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!

- ⓘ Pamiętaj, że jeśli zamontujesz uchwyt szpuli zbyt wysoko lub zbyt nisko, szpula filamentu może się na nim nie zmieścić. Wokół szpuli musi być wystarczająco dużo miejsca.

KROK 45 Wersja A: uchwyt szpuli: prawa strona



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona BEZ anteny Wi-Fi była skierowana do Ciebie.
- Umieść czwarty i piąty wpust rowkowy M5nEs w profilu mniej więcej w tych samych miejscach, jak na ilustracji.
- Przymocuj i dokręć czwarty i piąty uchwyt szpuli do wpustów rowkowych M5nEs za pomocą klucza imbusowego 4 mm.
- ⚠ **Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!**
- ⓘ Pamiętaj, że jeśli zamontujesz uchwyt szpuli zbyt wysoko lub zbyt nisko, szpula filamentu może się na nim nie zmieścić. Wokół szpuli musi być wystarczająco dużo miejsca.
- Teraz przejdź do **Montaż Nextrunder: przygotowanie części.**

KROK 46 Wersja B: Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



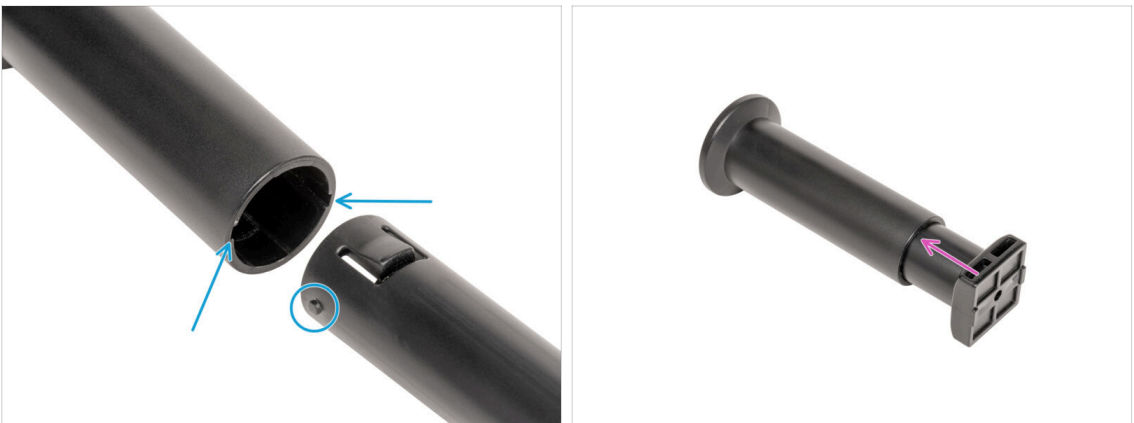
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Spool-holder-slider [ślizg uchwytu na szpulę] [5x]
- Spool-holder-base [podstawa uchwytu na szpulę] (5x)
- Śruba M4x12 (5x)
- Wpust rowkowy M4nEs (5x)

KROK 47 Wersja B: Montaż uchwyty szpuli: ustawienie wpustu rowkowego



- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z bocznym czujnikiem filamentu (z 3 rurkami PTFE) była skierowana do Ciebie.
- Umieść wpust rowkowy M4nEs w przednim profilu-wsporniku (z pomarańczową plastikową osłoną). Włóż najpierw stronę ze sprężyną (metalową płytką), a następnie wepchnij wpust do środka.
- Umieść drugi i trzeci wpust rowkowy M4nEs w profilu mniej więcej w tym samym miejscu, jak na ilustracji.
- Wpust rowkowy M4nEs ma swobodę ruchu, więc możesz dowolnie regulować jego położenie. Pamiętaj jednak, że aby móc płynnie zmienić pozycję wpustu, należy go lekko wcisnąć. Zalecamy mniej więcej taką pozycję, jaką widać na ilustracji.

KROK 48 Wersja B: Montaż uchwyty szpuli



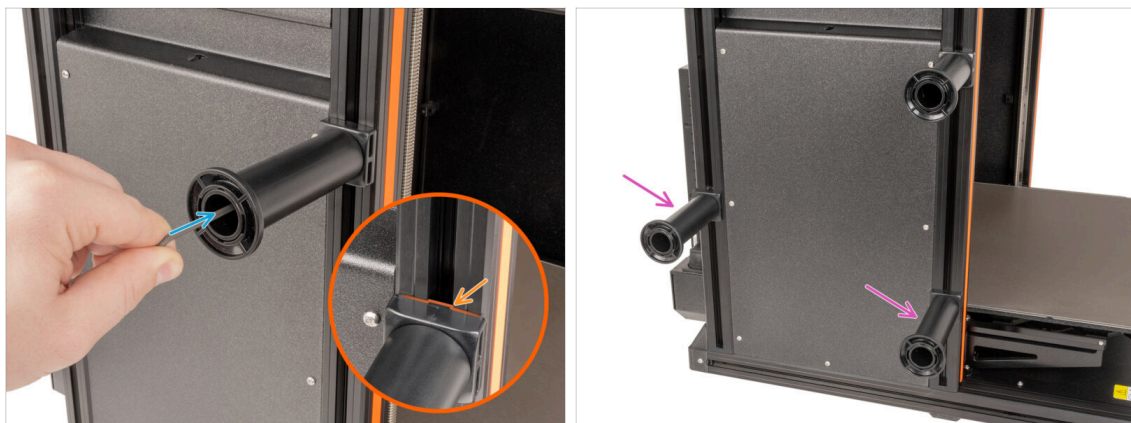
- Zlokalizuj dwa bolce na podstawie uchwyty szpuli [spool-holder-base] i wyrównaj je z rowkami w ślizgu uchwyty szpuli [spool-holder-slider].
- Umieść podstawę uchwyty szpuli [spool-holder-base] w ślizgu uchwyty [spool-holder-slider] i wysuń nieco z drugiej strony.

KROK 49 Wersja B: Przygotowanie uchwytu szpuli



- Nałóż śrubę M4x12 na dłuższy koniec klucza imbusowego 3 mm.
- Wsuń klucz imbusowy 3 mm ze śrubą M4x12 przez zmontowany uchwyt szpuli do przygotowanego otworu w podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base].
- Śruba M4x12 musi wystawać przez podstawę uchwytu szpuli [spool-holder-base].

KROK 50 Wersja B: Uchwyt szpuli: lewa strona



- Przymocuj pierwszy zespół uchwytu szpuli do wpustu rowkowego M4nEs w profilu. Zwróć uwagę, że na podstawie uchwytu szpuli [spool-holder-base] znajduje się występ, który musi pasować do rowka w profilu.
- Dokręć zespół uchwytu szpuli.
- Przymocuj i dokręć drugi i trzeci uchwyt szpuli do wpustów rowkowych M4nEs za pomocą śrub M4x12.

⚠ Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!

KROK 51 Wersja B: Uchwyt szpuli: prawa strona



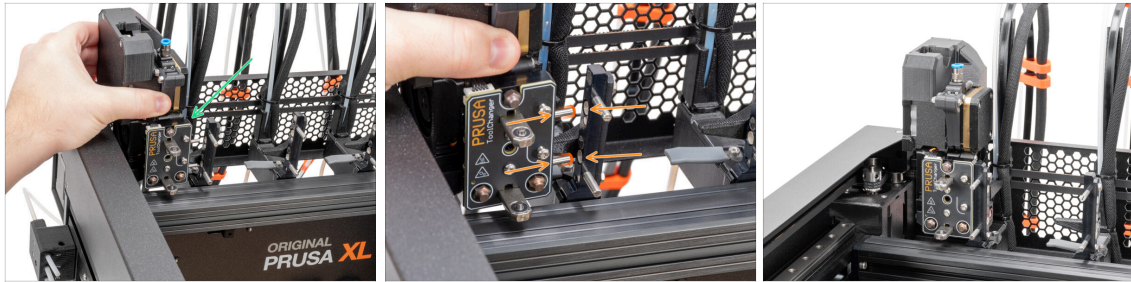
- Ostrożnie obróć drukarkę tak, aby strona z drugim bocznym czujnikiem filamentu (z 2 rurkami PTFE) była skierowana do Ciebie.
- Umieść czwarty i piąty wpust rowkowy M4nEs w profilu mniej więcej w tych samych miejscach, jak na ilustracji.
- Przymocuj i dokręć czwarty i piąty uchwyt szpuli do wpustów rowkowych M4nEs za pomocą klucza imbusowego 3 mm.
- ⚠ **Nie używaj uchwytu szpuli jako uchwytu do przenoszenia drukarki!**
- ⓘ Pamiętaj, że jeśli zamontujesz uchwyt szpuli zbyt wysoko lub zbyt nisko, szpula filamentu może się na nim nie zmieścić. Wokół szpuli musi być wystarczająco dużo miejsca.

KROK 52 Montaż Nextrudera: przygotowanie części



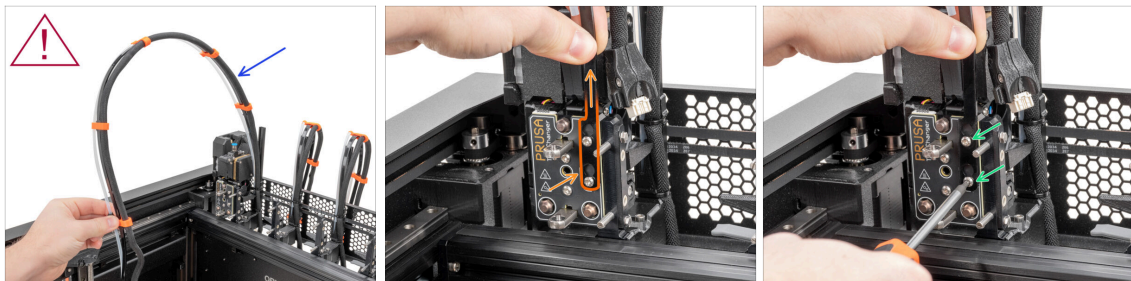
- Do kolejnych etapów przygotuj:
 - Nextruder (5x)

KROK 53 Dokowanie Nextrudera



- Weź Nextruder i umieść go ostrożnie obok doku.
- Wsuń dwa metalowe kołki przez białe otwory w doku. Magnesy pomogą zadokować Nextruder.
- Dobrze - pierwszy Nextruder jest gotowy!
- Zadokuj **drugi, trzeci, czwarty i piąty** Nextruder w taki sam sposób jak pierwszy.

KROK 54 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



- **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**
 - Weź wiązkę przewodów pierwszego Nextrudera.
 - ⚠ **Upewnij się, że wiązka przewodów nie jest skręcona!**
 - Wsuń na łby śrub otwory w kształcie dziurki do klucza w elastycznej taśmie wiązki przewodów i dociśnij do właściwej pozycji.
 - Przytrzymaj Nextruder i dokręć dwie zaznaczone śruby używając wkrętaka T10.

KROK 55 Montaż wiązki przewodów Nextrudera



◆ **Powtórz ten krok dla wszystkich głowic narzędziowych:**

- ◆ Wsuń półprzezroczystą rurkę PTFE w złączkę na Nextrudrze. Wciśnij ją do końca.
- ◆ Podłącz złącze przewodu do górnej części Nextrudera.
- ⓘ Od września 2024 r. możesz otrzymać nową czarną złączkę M5-4. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne z niebieską.
- ◆ Dobra robota!

KROK 56 To już prawie koniec!



- ◆ **Gratulacje!** Twoja Original Prusa XL jest gotowa do odpalenia!
- ◆ Sprawdź poprawność montażu - porównaj z ilustracją.
- ◆ Przejdźmy teraz do ostatniego rozdziału: **5. Pierwsze uruchomienie.**

5. Pierwsze uruchomienie



KROK 1 Przed rozpoczęciem korzystania z Multi-Tool



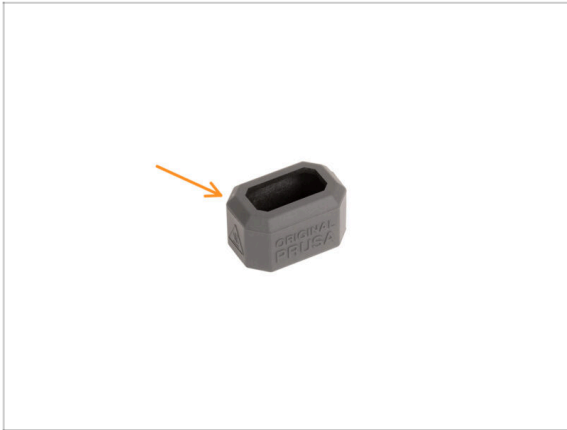
- i Ten rozdział zawiera krótki opis kreatora. Zwracamy uwagę, że zrzuty ekranu są ilustracyjne i mogą różnić się od tych w firmwarze.
- i Upewnij się, że używasz **Firmware 5.1.2 lub nowszego**.
- i Niektóre etapy trzeba przejść z kreatorem kilka razy, w zależności od liczby głowic narzędziowych. Na przykład:
 - Kalibracja doku
 - Kalibracja tensometru
 - Kalibracja czujnika filamentu

KROK 2 Przygotowanie drukarki



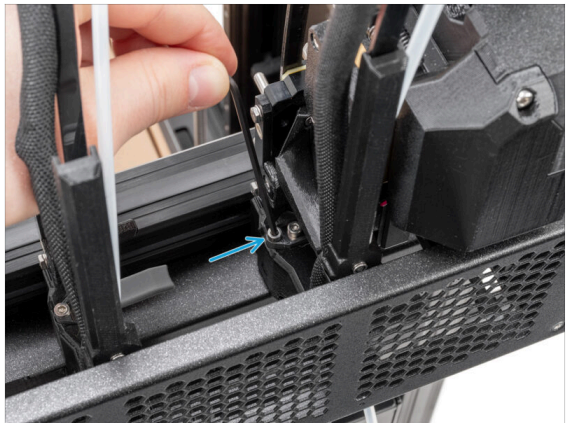
- ⚠ Upewnij się, że drukarka jest umieszczona w stabilnym miejscu, do którego nie przenikają drgania otoczenia (na przykład pochodzące z innych drukarek).
- Z tylnej strony drukarki podłącz przewód zasilacza.
- Ustaw przełącznik zasilania w pozycji ON (symbol "I").

KROK 3 Skarpeta na Nextruder (opcjonalna)



- ◆ Skarpeta silikonowa jest dołączona do każdej paczki z Nextruderem.
- ◆ Jeśli chcesz używać skarpety, **załóż ją przed kalibracją.**
- ⓘ Ja założyć silikonową skarpetę - **szczegóły w artykule.**

KROK 4 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



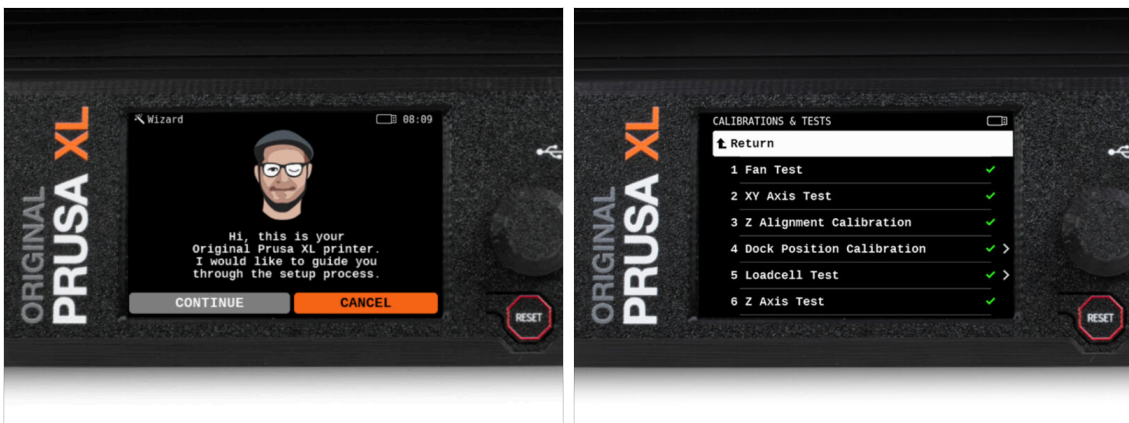
- ⓘ Począwszy od maja 2024 r. możesz otrzymać szarą uszczelkę dyszy. Montaż i funkcjonalność pozostają identyczne jak w przypadku czerwonej uszczelki.
- ◆ Na etapie kalibracji wysokości uszczelki dyszy użyliśmy zadokowanego Nextrudera wyciągniętego z drukarki dla lepszej widoczności, ale Ty wykonaj te czynności na swojej drukarce. **Nie demontuj doków.**
- ◆ W kolejnym kroku skalibrujemy wysokość uszczelki dyszy.
- ◆ Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm wkręć lub wykręć śrubę M3x30, aby ustawić wysokość uszczelki dyszy.
- ◆ Przejdź do następnego kroku.

KROK 5 Uszczelka dyszy: kalibracja wysokości



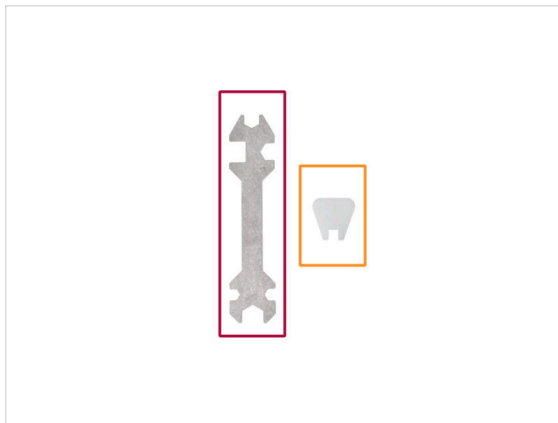
- Jeśli uszczelka dyszy znajduje się zbyt nisko lub zbyt wysoko, musimy dopasować jej wysokość.
- Przy pomocy klucza imbusowego 2,5 mm:
 - Wkręć śrubę M3x30 (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), aby obniżyć uszczelkę dyszy.
 - Prawidłowa pozycja uszczelki dyszy to taka, w której uszczelka dyszy nie jest wygięta, lecz dotyka dyszy.

KROK 6 Asystent



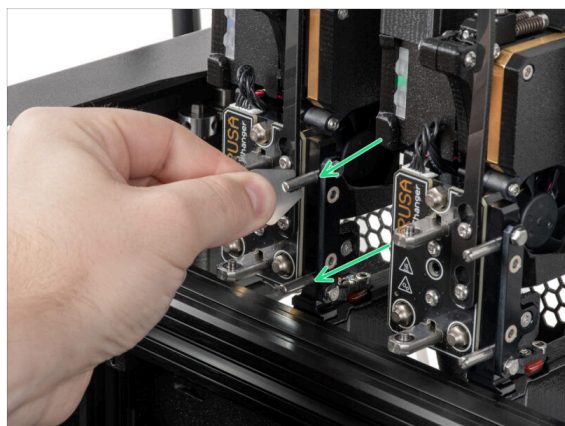
- Po uruchomieniu drukarki na ekranie pojawi się monit o uruchomienie kreatora testów i konfiguracji drukarki.
- ⓘ Kreator przetestuje wszystkie ważne komponenty drukarki. Cały proces zajmuje kilka minut. Niektóre części kreatora wymagają bezpośredniej interakcji użytkownika. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ⚠ **UWAGA: podczas testowania osi upewnij się, że w drukarce nie ma niczego, co utrudnia ich ruch.**
- ⚠ **UWAGA: nie dotykaj drukarki w trakcie pracy kreatora, chyba że pojawi się odpowiedni monit! Niektóre części drukarki mogą być GORĄCE i mogą poruszać się z dużą prędkością.**

KROK 7 Asystent: kalibracja pozycji doku



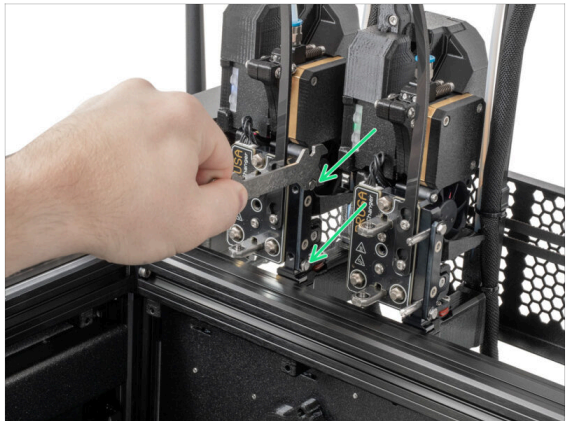
- Będziesz potrzebować:
 - Klucz wielofunkcyjny (1x)
 - Mini klucz (1x)
 - Kalibracja doku przeprowadzi Cię przez proces prawidłowej kalibracji pozycji poszczególnych głowic narzędziowych.
- ⚠ Konieczne jest prawidłowe wykonanie każdego kroku kalibracji doku! **Nie spiesz się, przeczytaj każdy krok dwa razy, a następnie postępuj zgodnie z instrukcją.**

KROK 8 Asystent: poluzowanie kołka



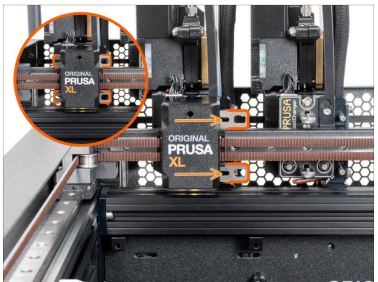
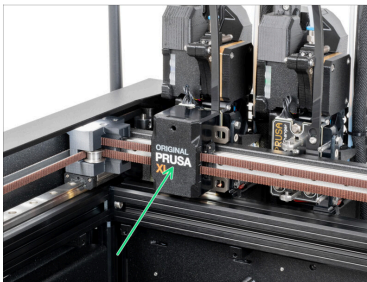
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza Mini odkręć oba kołki doku nr 1.

KROK 9 Asystent: poluzowanie śrub



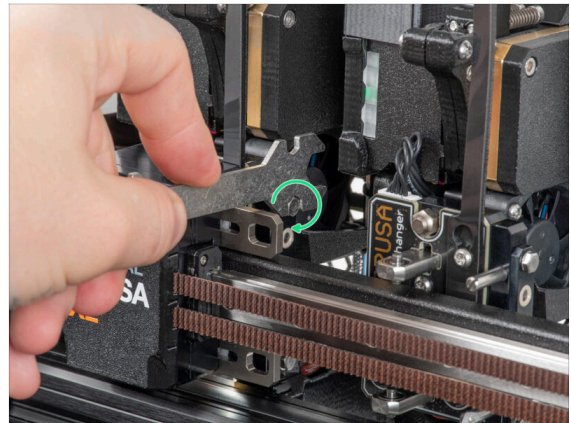
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego poluzuj dwie śruby. **Wystarczy kilka obrotów.**

KROK 10 Asystent: zablokowanie narzędzia



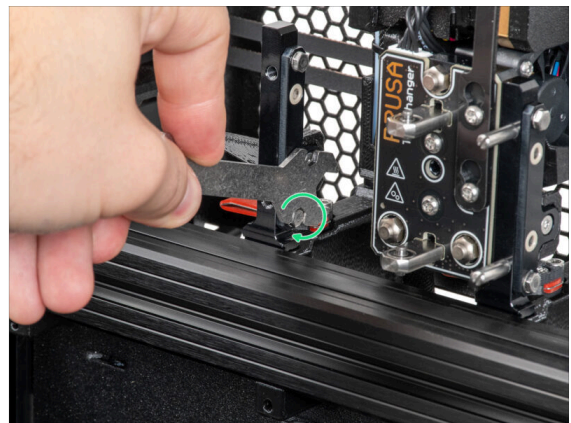
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Ręcznie przesuń mechanizm zmiany narzędzi do pierwszego narzędzia.
- Ręcznie zablokuj metalowe listwy w sposób opisany na ilustracji.
- ⚠ **Narzędzie musi być zablokowane w zmieniarce narzędzi.**

KROK 11 Asystent: dokręcenie górnej śruby



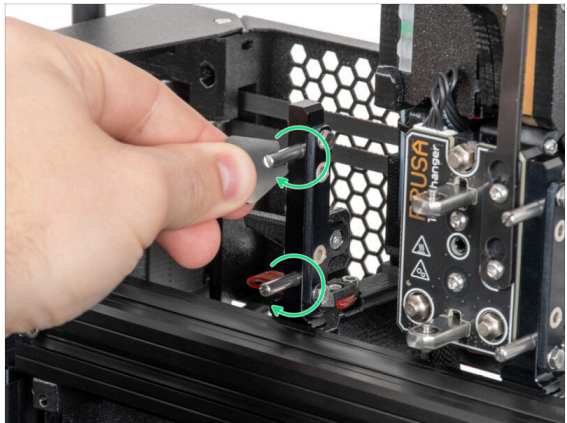
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć górną śrubę z boku doku.
- ⚠ Po potwierdzeniu przyciskiem *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD oś XY wyjdzie z doku wraz z narzędziem. **Zadbaj o to, aby w przestrzeni roboczej drukarki nie było żadnych przeszkód.**

KROK 12 Asystent: dokręcenie dolnej śruby



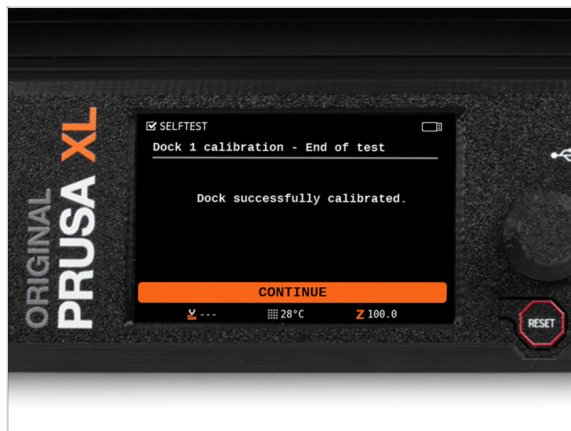
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Za pomocą klucza wielofunkcyjnego dokręć dolną śrubę z boku doku.

KROK 13 Asyent: wkręcenie kołków



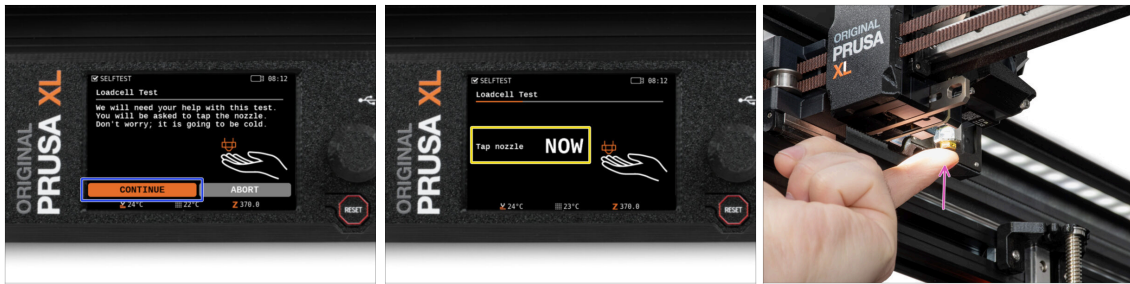
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Włóż dwa metalowe kołki i dokręć je kluczem Mini.
- Po kliknięciu przycisku *Kontynuuj* na wyświetlaczu LCD drukarka zaparkuje narzędzie w doku nr 1 i wykona kilka ruchów kalibracyjnych.

KROK 14 Asystent: dok skalibrowany pomyślnie



- Dobra robota! Dok nr 1 jest skalibrowany.
- W zależności od liczby głowic narzędziowych, kalibracja doku jest powtarzana odpowiednią ilość razy.

KROK 15 Asystent: test tensometru



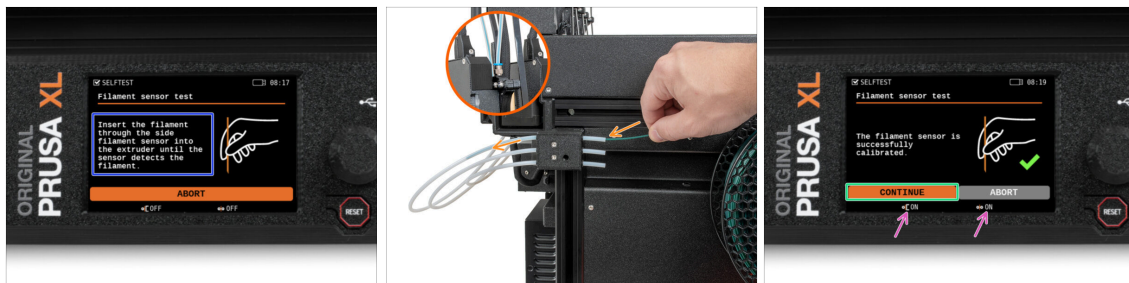
- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania **czujnika tensometrycznego**. Podczas tej procedury części drukarki nie są podgrzewane, można je dotykać. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.
 - ⓘ Podczas oczekiwania możesz patrzeć na dyszę, a drukarka wyda dźwięk, gdy konieczne będzie jej dotknięcie.
- Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- ◆ Lekko dotknij dyszy z dołu. Nie musisz używać dużej siły. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
- ◆ W zależności od liczby głowic narzędziowych, kalibracja doku jest powtarzana odpowiednią ilość razy.

KROK 16 Asystent: kalibracja czujników filamentu



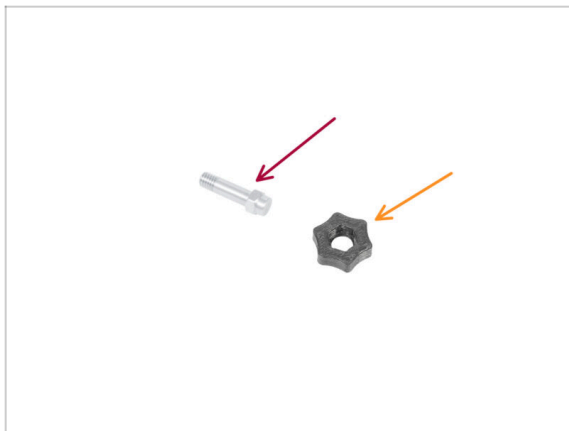
- ◆ Podczas kalibracji czujników filamentu zostanie wyświetlony monit o użyciu co najmniej 130 cm filamentu. *Podpowiedź: użyj Prusamentu dostarczonego z drukarką i powieś go bezpośrednio na uchwycie szpuli.*
- ◆ Po przygotowaniu filamentu naciśnij **Tak**.
- ◆ Poczekaj, aż drukarka wyświetli monit o włożeniu filamentu do bocznego czujnika filamentu.

KROK 17 Asystent: kalibracja czujników filamentu



- ◆ Teraz wsuń filament do bocznego czujnika filamentu i kontynuuj wsuwanie go, aż dotrze do czujnika filamentu w ekstruderze (poczujesz lekki opór).
- ◆ Stan bocznego czujnika filamentu (po lewej) i czujnika filamentu w ekstruderze (po prawej) możesz sprawdzić na ekranie, na dolnym pasku.
- i W zależności od liczby głowic narzędziowych, kalibracja czujnika filamentu jest powtarzana odpowiednią ilość razy.
- ◆ Wszystkie czujniki filamentu zostały pomyślnie skalibrowane i przetestowane. Kliknij **KONTYNUUJ**.

KROK 18 Trzpień kalibracyjny: przygotowanie części



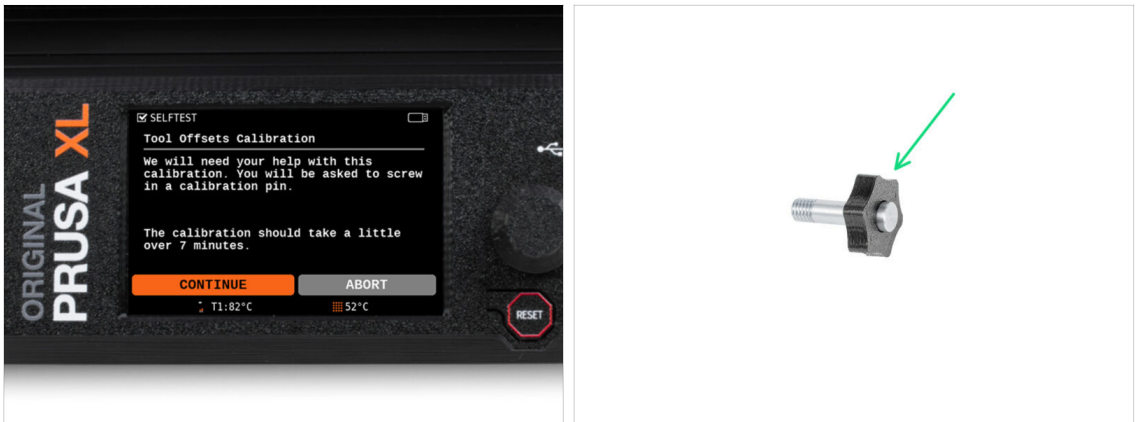
- ◆ **Do kolejnego etapu przygotuj:**
 - ◆ Trzpień kalibracyjny (1x)
 - ◆ Calibration-pin-key [kluczyk do trzpienia kalibracyjnego] (1x)

KROK 19 Trzpień kalibracyjny: montaż części



- Umieść trzpień kalibracyjny w części drukowanej.
- Wciśnij trzpień w plastikową część, tak aby wystawał odrobinę ponad powierzchnię.
- Dobra robota, trzpień jest gotowy.

KROK 20 Asystent: kalibracja przesunięć narzędzi



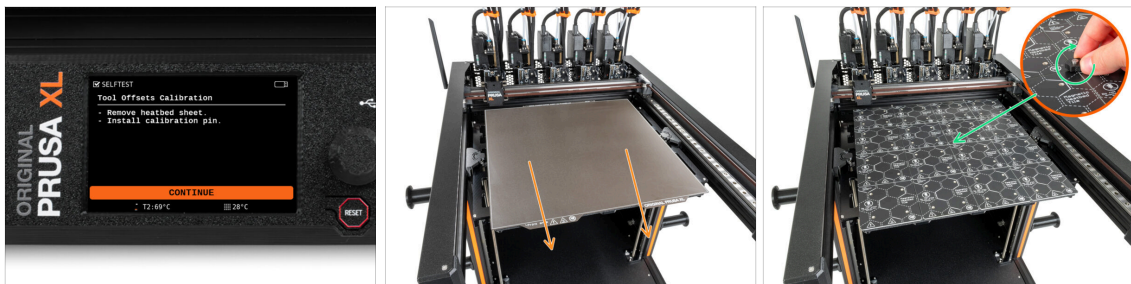
- Do kalibracji przesunięcia należy wkręcić trzpień kalibracyjny w otwór na środku stołu grzewczego.
- Kliknij *Kontynuuj*, aby rozpocząć kalibrację przesunięć narzędzi.
- Trzpień kalibracyjny (1x)

KROK 21 Asystent: położenie arkusza druku



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Połóż arkusz druku na stole grzewczym.
- ⓘ Teraz drukarka rozpocznie krótką kalibrację.

KROK 22 Asystent: montaż trzpienia kalibracyjnego



- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Zdejmij płytę stalową stołu.
- Zamontuj trzpień kalibracyjny w otworze na środku stołu grzewczego. Wkręć trzpień w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (w prawo).
- ⓘ Teraz drukarka skalibruje wszystkie głowice narzędziowe.

KROK 23 Asystent: zakończona kalibracja przesunięć narzędzi



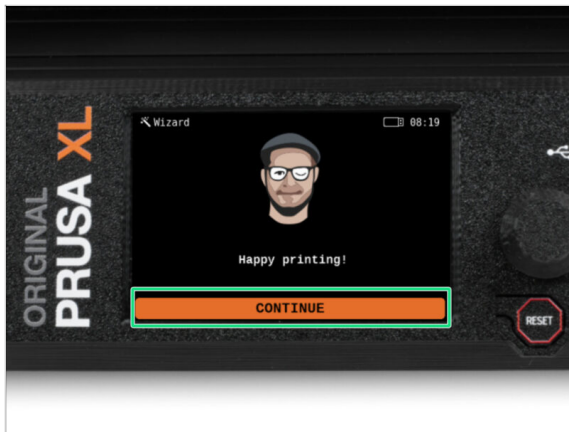
- Postępuj zgodnie z instrukcjami kreatora wyświetlanymi na ekranie.
- Wykręć trzpień kalibracyjny ze stołu grzewczego i wyciągnij go. Wykręcaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w lewo).
- Połóż arkusz druku na stole grzewczym.
- ⓘ Drukarka zakończy kalibrację.
- Dobra robota! Kalibracja przesunięć została zakończona.

KROK 24 Trzpień kalibracyjny



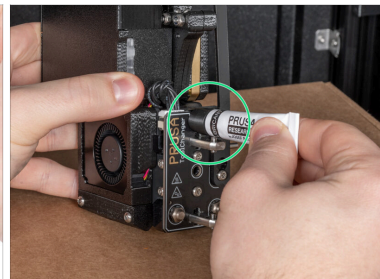
- Umieść trzpień kalibracyjny w lewym czujniku filamentu.

KROK 25 Gotowe



- To wszystko, drukarka jest teraz gotowa do drukowania, jednak podążaj za tym przewodnikiem do końca.

KROK 26 Regularna konserwacja drukarki



- ① Aby drukarka działała prawidłowo przez długi czas, zalecamy jej regularną konserwację.
- Informacje i instrukcje dotyczące regularnej konserwacji drukarki można znaleźć w artykule [Regularna konserwacja drukarki \(XL\)](#).
- 📌 W przypadku drukarek wielonarzędziowych należy skupić się na smarowaniu sworzni łączników głowic narzędziowych.
- ① Smarowanie sworzni łączników może być wykonywane wraz z pozostałymi czynnościami konserwacyjnymi lub może być również wykonane, jeśli zauważysz, że wydruki mają problemy z bandingiem lub ghostingiem.
- Aby nasmarować sworznie łączników, skorzystaj z naszego dedykowanego przewodnika online [Jak nasmarować sworznie łączników w Original Prusa XL](#).
- ① Do nasmarowania sworzni konieczne będzie wydrukowanie aplikatora. Więcej informacji znajdziesz w dedykowanym przewodniku.

KROK 27 Krótki przewodnik do pierwszych wydruków

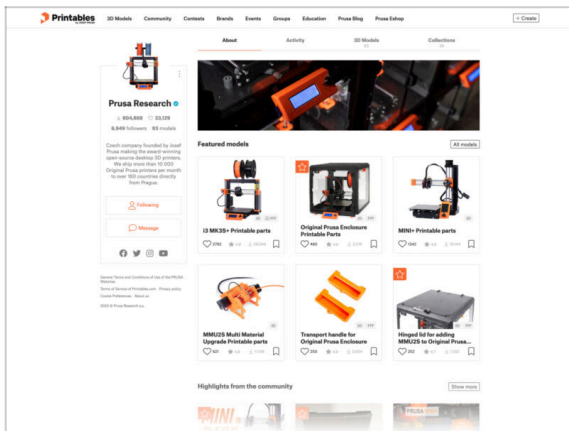


Teraz zapoznaj się z **Podręcznikiem Druku 3D**, który jest dostosowany do Twojej drukarki i **przestrzegaj instrukcji, aby prawidłowo skonfigurować drukarkę**. Najnowsza wersja jest zawsze dostępna pod **tym linkiem**.



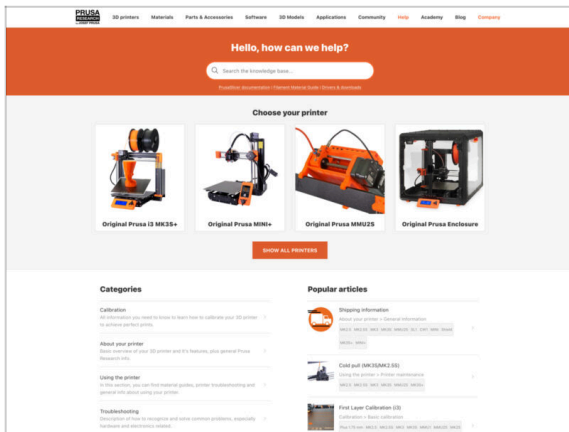
Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności oraz Instrukcje bezpieczeństwa

KROK 28 Modele 3D do wydrukowania



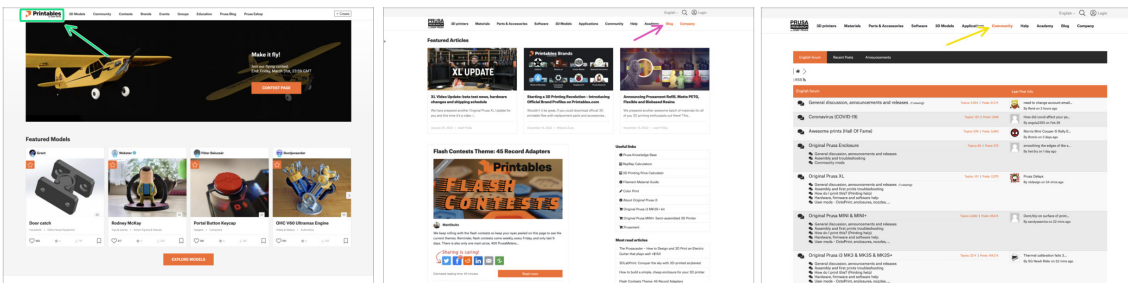
- ◆ **Gratulacje! Wszystko powinno być już gotowe do drukowania ;-)**
- ◆ Możesz zacząć od wydrukowania kilku naszych obiektów testowych umieszczonych na dołączonej pamięci USB - możesz je znaleźć w **tej kolekcji**.

KROK 29 Baza Wiedzy Prusa



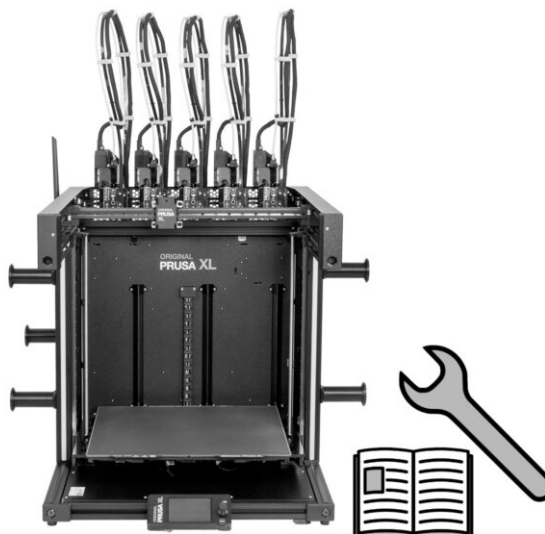
- Jeśli masz jakiegokolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com/pl/
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 30 Dołącz do Printables!

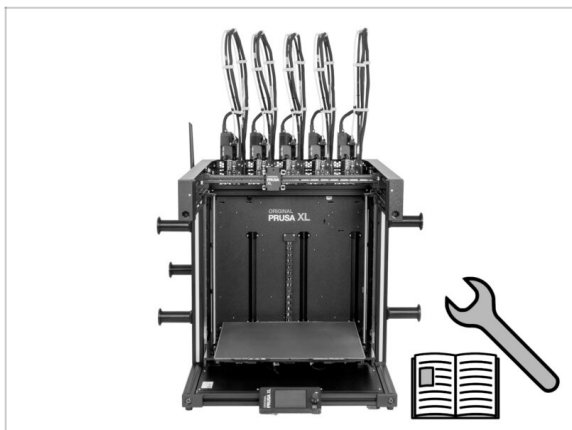


- Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.printables.com)
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz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

Lista zmian w instrukcji (pięć głowic - zmontowana)

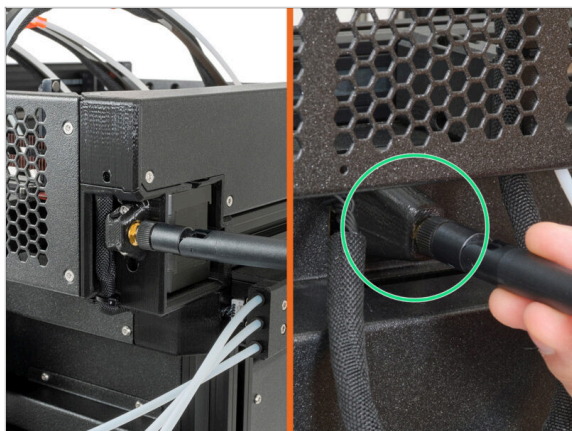


KROK 1 Historia wersji



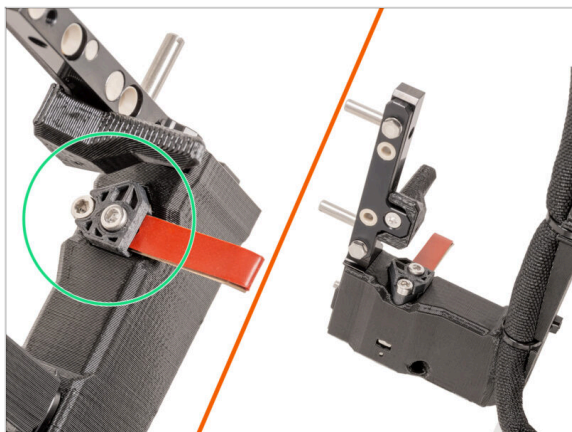
- **Wersje instrukcji do Original Prusa XL w wersji częściowo zmontowanej (single tool):**
- 06/2023 - Wersja początkowa 1.00
- 07/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.02
- 08/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.03
- 11/2023 - Zaktualizowano do wersji 1.04
- 05/2024 - Zaktualizowano do wersji 1.05
- 09/2024 - Zaktualizowano do wersji 1.06

KROK 2 Zmiany w instrukcji (1)



- 08/2023 - Adapter anteny
 - Dodano instrukcje dla nowego adaptera anteny.
- ⓘ Instrukcja w wersji 1.01

KROK 3 Zmiany w instrukcji (2)



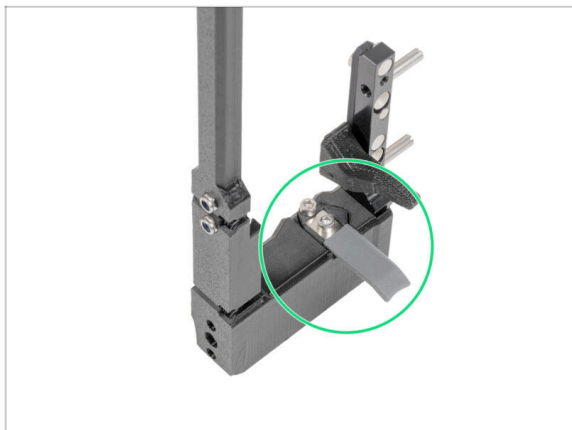
- 08/2023 - Dok Nextrudera
- Dodano instrukcje dla nowego doku.
- Informacja: Instrukcja w wersji 1.02

KROK 4 Zmiany w instrukcji (4)



- 11/2023 - Uchwyt na szpulę
- Dodano instrukcje dla nowego uchwytu na szpulę wytwarzanego przez formowanie wtryskowe.
- Instrukcja w wersji 1.04

KROK 5 Zmiany w instrukcji (5)



- 05/2024
 - Dodano informacje o nowej szarej uszczelce dyszy.
- Instrukcja w wersji 1.05

KROK 6 Zmiany w instrukcji (6)



- 09/2024 - xLCD
 - Dodano instrukcje dla nowej pokrywy xLCD wytwarzanej przez formowanie wtryskowe.
- Instrukcja w wersji 1.06
