

Tabla de Contenido

How to replace the tch-profile-insert (XL)	5
Paso 1 - Introduction	6
Paso 2 - Torque indicator	7
Paso 3 - Tools necessary for this manual	8
Paso 4 - Separando el sensor de filamento	9
Paso 5 - Liberando la correa	10
Paso 6 - CAUTION: Lubricant Handling	11
Paso 7 - Retirando la x-carriage-cover	11
Paso 8 - Retirando las sujeciones de las correas	12
Paso 9 - Retirando las correas	12
Paso 10 - Aflojando la cubierta CoreXY	13
Paso 11 - Retirando la cubierta CoreXY	13
Paso 12 - Retirando las cubiertas traseras	14
Paso 13 - Liberando los cables	14
Paso 14 - Retirando la cubierta del cable	15
Paso 15 - Retirando la cubierta CoreXY de metal	15
Paso 16 - Desmontaje de la trasera CoreXY	16
Paso 17 - Soltando la trasera CoreXY	16
Paso 18 - Retirando el panel lateral izquierdo	17
Paso 19 - Soltando el rodamiento del eje Z	17
Paso 20 - Reemplazando las toma tierra	18
Paso 21 - Indicador de apriete: preparación de las piezas	18
Paso 22 - Ensamblando el Indicador de apriete	19
Paso 23 - Soltando el conjunto CoreXY	19
Paso 24 - Soltando la extrusión del eje Z	20
Paso 25 - Soltando el conjunto trasero CoreXY	21
Paso 26 - Desmontaje del Indicador de apriete	21
Paso 27 - Soltando el conjunto CoreXY	22

Paso 28 - Soltando el conjunto trasero CoreXY	22
Paso 29 - Soltando el panel trasero	23
Paso 30 - Desmontaje del eje Y	23
Paso 31 - Reemplazando el eje Y	24
Paso 32 - Retirando el pin centrador	24
Paso 33 - Tch profile replacing: parts preparation	25
Paso 34 - Tch-profile replacing	26
Paso 35 - Extrusión del eje Y: preparación de las piezas	26
Paso 36 - Sustitución del inserto de un perfil	27
Paso 37 - Alineando la extrusión del eje Y	27
Paso 38 - Asegurando el eje Y	28
Paso 39 - Asegurando las extrusiones delanteras del eje Z	29
Paso 40 - Indicador de apriete: preparación de las piezas	30
Paso 41 - Ensamblando el Indicador de apriete	30
Paso 42 - Asegurando el sistema CoreXY	31
Paso 43 - Asegurando las extrusiones del eje Z	32
Paso 44 - Asegurando el panel trasero: preparación de las piezas	33
Paso 45 - Asegurando el panel trasero	33
Paso 46 - Reemplazando la toma tierra	34
Paso 47 - Asegurando el rodamiento del eje Z: preparación de las piezas	34
Paso 48 - Asegurando el rodamiento del eje Z	35
Paso 49 - Panel lateral izquierdo: preparación de las piezas	36
Paso 50 - Colocando el panel lateral izquierdo	37
Paso 51 - CoreXY trasero: preparación de las piezas	38
Paso 52 - Montaje CoreXY trasero	38
Paso 53 - Montaje motor XY	39
Paso 54 - Tira LED: preparación de las piezas	39

Paso 55 - Inserción de tira de leds: parte trasera	40
Paso 56 - Inserción de tira de leds: parte frontal	40
Paso 57 - Cubierta CoreXY	41
Paso 58 - Asegurando la cubierta CoreXY	41
Paso 59 - Gestión de cables	42
Paso 60 - Conectando los cables	42
Paso 61 - Asegurando el cable de la tira Led	43
Paso 62 - Asegurando los cables	44
Paso 63 - Cubiertas traseras de la electrónica: preparación de las piezas	45
Paso 64 - Cubiertas traseras de la electrónica	46
Paso 65 - Cubierta CoreXY: preparación de las piezas	47
Paso 66 - Colocando la cubierta del CoreXY	47
Paso 67 - Asegurando la cubierta CoreXY	48
Paso 68 - Colocando las correas: información importante	48
Paso 69 - Colocando las correas: preparación de las piezas	49
Paso 70 - Colocando la correa inferior: lado delantero derecho	50
Paso 71 - Colocando la correa inferior: lado trasero derecho	51
Paso 72 - Colocando la correa inferior: lado trasero izquierdo	51
Paso 73 - Colocando la correa inferior: preparando la correa de la polea del motor	52
Paso 74 - Colocando la correa superior: fijando la correa de la polea del motor	53
Paso 75 - Colocando la correa inferior: lado izquierdo	54
Paso 76 - Colocando la correa inferior: sujeción de la correa	55
Paso 77 - Colocando la correa inferior: fijando la sujeción de la correa	56

Paso 78 - Colocando la correa superior: lado delantero izquierdo	57
Paso 79 - Colocando la correa superior: lado trasero izquierdo	58
Paso 80 - Colocando la correa superior: lado trasero derecho	58
Paso 81 - Colocando la correa inferior: fijando la correa de la polea del motor	59
Paso 82 - Colocando la correa superior: lado derecho	60
Paso 83 - Colocando la correa superior: sujeción de la correa	61
Paso 84 - Colocando la correa inferior: fijando la sujeción de la correa	62
Paso 85 - Accesorios: preparación de las piezas	63
Paso 86 - Cubierta del carro X	63
Paso 87 - Colocando el sensor de filamento	64
Paso 88 - Tensado de la correa	65
Paso 89 - Tensado de la correa: video	66
Paso 90 - ¡El trabajo está terminado!	66

How to replace the tch-profile-insert (XL)

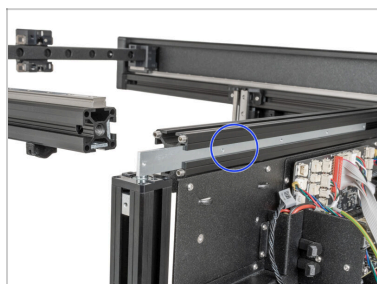


help.prusa3d.com/g639944

Escanea el código
QR para ver la última
versión de este
capítulo.



PASO 1 Introduction



- ◆ This guide will take you through the replacement of the **tch-profile-insert** on the **Original Prusa XL**.
- ⚠ **Keep all the parts of the printer you have dismantled. Don't throw away any screws!**
- ⚠ **Do not relocate the printer while following instructions! Maintain it in a stationary position.**
 - ◆ Se recomienda colocar la impresora de forma que se garantice la accesibilidad desde todos los lados. Al menos desde la parte delantera, trasera y derecha.
- ⓘ **Nota:** Esta guía incluye pasos avanzados y exige destreza por parte del usuario. Sigue las instrucciones con atención y precisión.

PASO 2 Torque indicator



! Before you begin the printer surgery, print out the **Torque indicator** that is required for this procedure.

i The Torque indicator is included in semi-assembly XL versions.

◆ Download the Torque-indicator from [Printables.com](https://www.printables.com).

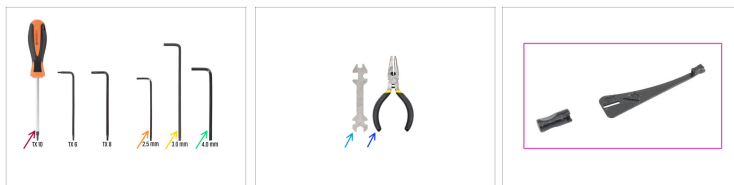
◆ Se puede encontrar en *Archivos -> Otras*.

◆ Lee las instrucciones de impresión antes de imprimir.

! **No procedas sin esta herramienta.** Es esencial para este procedimiento.

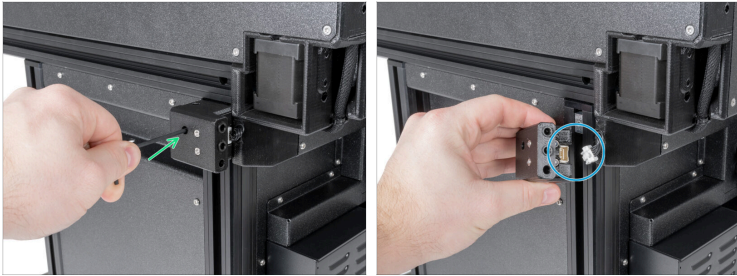
i Si no puedes imprimir la pieza, ponte en contacto con nuestro servicio de atención al cliente en info@prusa3d.com.

PASO 3 Tools necessary for this manual



- **The package includes:**
- Torx T10 screwdriver
- 2.5mm Allen key
- 3.0mm Allen key
- Llave Allen de 4.0 mm
- Llave universal
- Alicates
- Indicador de apriete para la llave Allen de 3.0mm

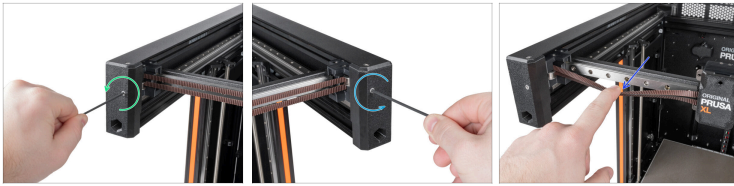
PASO 4 Separando el sensor de filamento



Proceed with this step only if the second side filament sensor is attached to the printer (right side). If not, skip this step.

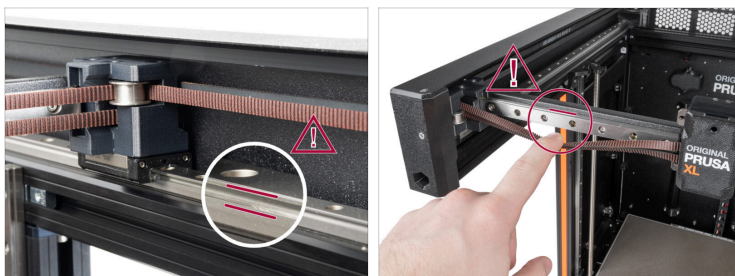
- Using a 2.5mm Allen key, unscrew the M3x10 screw holding the filament sensor.
- By pressing the safety latch, disconnect the filament sensor cable from the filament sensor.

PASO 5 Liberando la correa



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

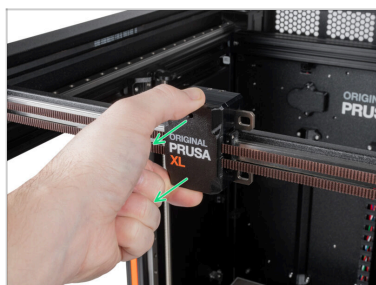
PASO 6 CAUTION: Lubricant Handling



⚠ PRECAUCIÓN: Evita el contacto directo de la piel con el lubricante utilizado para las guías lineales de esta impresora. Si se produce un contacto, lávate las manos inmediatamente. Especialmente antes de comer, beber o tocarte la cara.

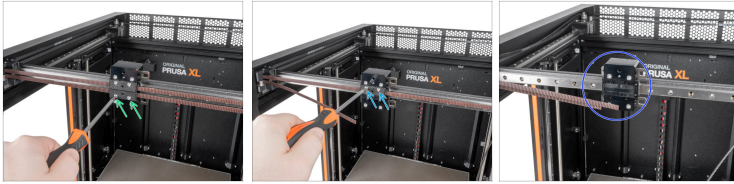
- ◆ El lubricante se acumula principalmente en los canales de los rieles lineales en los lados lineales.

PASO 7 Retirando la x-carriage-cover



- ◆ Remove the X-carriage cover.
- ⓘ The cover snaps onto the X-carriage. It is easily removable by hand.

PASO 8 Retirando las sujeciones de las correas



- Using the T10 Torx screwdriver, remove two M3x12rT screws holding the lower belt-clamp. Remove the belt-clamp.
- Using the T10 Torx screwdriver, remove two M3x12rT screws holding the upper belt-clamp. Remove the belt-clamp.
- With the belt-clamps removed, proceed to the next step.

PASO 9 Retirando las correas



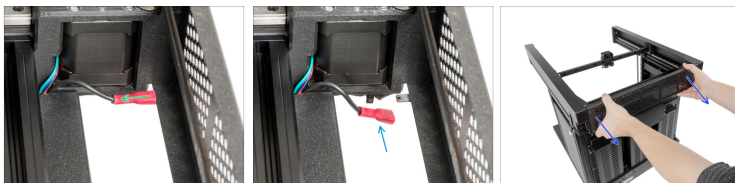
- Grasp the **bottom belt** on the **left side** of the CoreXY and pull the belt out of the printer.
- Grasp the **upper belt** on the **right side** of the CoreXY and pull the belt out of the printer.
- Compare your printer with the image. Then, proceed to the next step

PASO 10 Aflojando la cubierta CoreXY



- On the rear side of the printer:
- Using the T10 Torx screwdriver, remove four M3x6bT screws holding the CoreXY cover.
- Using the T10 Torx screwdriver, remove two M3x6bT screws holding the CoreXY cover.

PASO 11 Retirando la cubierta CoreXY



- On the inner side of the CoreXY cover, unplug the PE connector.
- Leave the PE connector free.
- Gently remove the CoreXY cover from the printer.

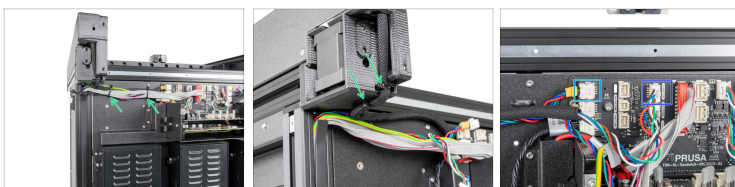
PASO 12 Retirando las cubiertas traseras




- Using the T10 Torx screwdriver, loosen four M3x8rT screws holding the XL-buddy-box-cover. **Do not remove the screws, a few turns are enough.** Remove the cover.
- Using the T10 Torx screwdriver, remove four M3x4rT screws holding the rear-cable-management-upper. Remove the cover.

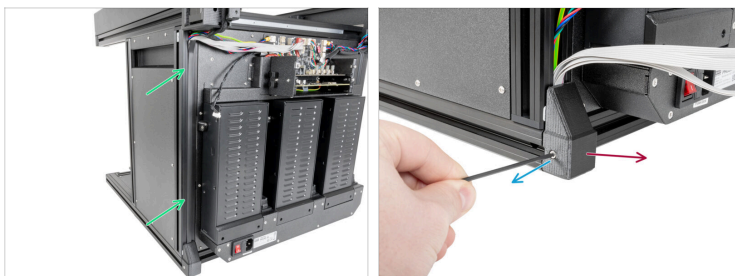
 **Be aware of cables.**

PASO 13 Liberando los cables



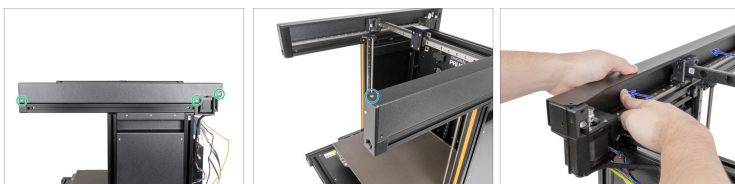
- Cut and remove four zip ties holding the cables.
 **Avoid cutting cables!**
- By pressing the safety latch, disconnect the left **XY motor** from the connector.
- By pressing the safety latch, disconnect the **Led light 1** from the connector.

PASO 14 Retirando la cubierta del cable



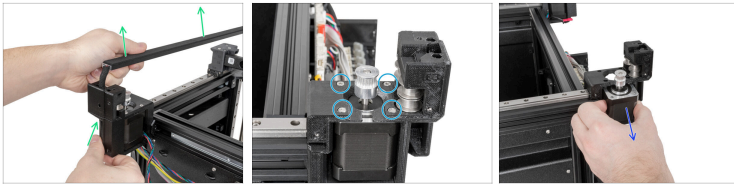
- ◆ Remove the Extrusion cover 354 mm.
- ◆ Using the 2.5mm Allen key, remove the M3x10 screw.
- ◆ Remove the frame-rear-cover.

PASO 15 Retirando la cubierta CoreXY de metal



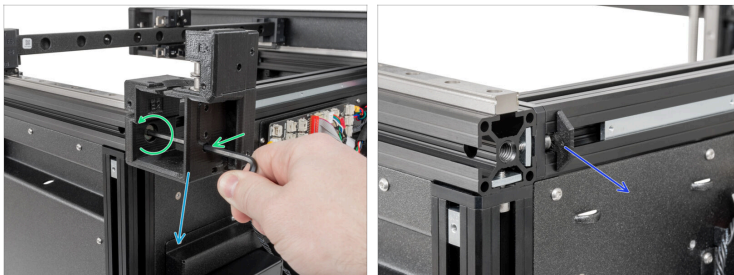
- ◆ Desde el lado derecho de la impresora:
- ◆ Using the T10 Torx screwdriver, remove three M3x6bT screws.
- ◆ From the front-upper side, remove one M3x6bT screw using the T10 Torx screwdriver.
- ◆ Push the cover from the inner side and remove the CoreXY cover.

PASO 16 Desmontaje de la trasera CoreXY



- ◆ Gently remove the Led light1 cable from the CoreXY back and remove the Led strip.
- ◆ Using the 2.5mm Allen key, remove four M3x10 screws.
- ◆ Remove the XY motor.

PASO 17 Soltando la trasera CoreXY



- ◆ Insert the 4mm Allen key through the hole and remove the M8x16 screw.
- ◆ Retira el CoreXY-back de la impresora.
- ◆ Remove the mounting-insert-spacer.

PASO 18 Retirando el panel lateral izquierdo



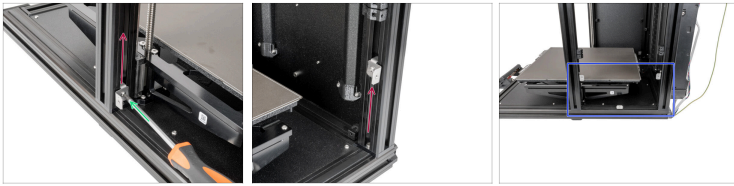
- Desde el lado izquierdo de la impresora:
- Using the T10 screwdriver, remove ten M3x8rT screws.
- Retira el panel lateral.

PASO 19 Soltando el rodamiento del eje Z



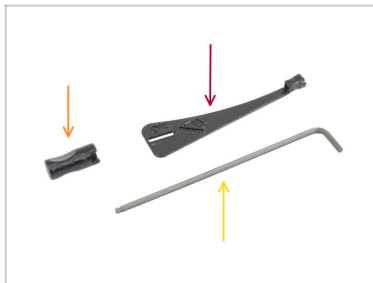
- Using the 2.5mm Allen key, remove two M3x10 screws holding the Z-Axis-bearing-housing.
- Using the 2.5mm Allen key, remove one M3x10 screw holding the linear rail.
- Con la llave Allen de 2.5mm, retira los cinco tornillos M3x8 que sujetan la guía lineal.

PASO 20 Reemplazando las toma tierra



- ◆ Using the T10 Torx screwdriver, untighten the M3x8rT screw. **A few turns are enough.**
- ◆ Reposition the metal grounding a few centimeters higher to make space for the torque indicator.
- ◆ Do the same with the grounding on the opposite side.
- ◆ Excellent, the required space for the torque indicator has been successfully created.

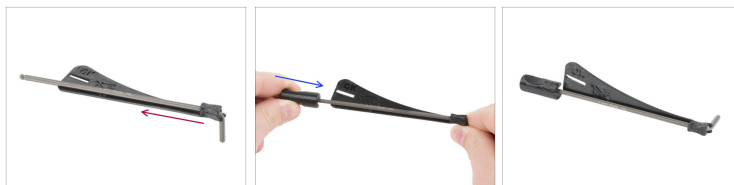
PASO 21 Indicador de apriete: preparación de las piezas



◆ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

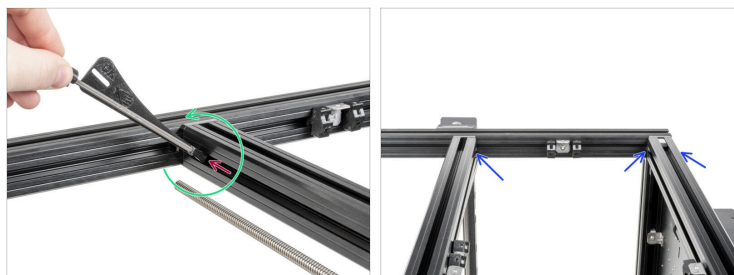
- ◆ Torque-indicator (1x)
- ◆ Allen-key-handle (1x)
- ◆ Llave Allen de 3mm *usa la que ya tienes preparada*

PASO 22 Ensamblando el Indicador de apriete



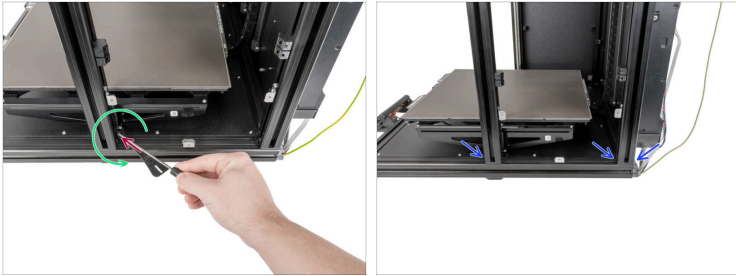
- 🔴 Inserta la llave Allen de 3 mm en el indicador de par de apriete.
- 🔵 Coloca el mango de la llave Allen desde el otro lado.
- ⬛ El indicador de par montado tiene este aspecto.

PASO 23 Soltando el conjunto CoreXY



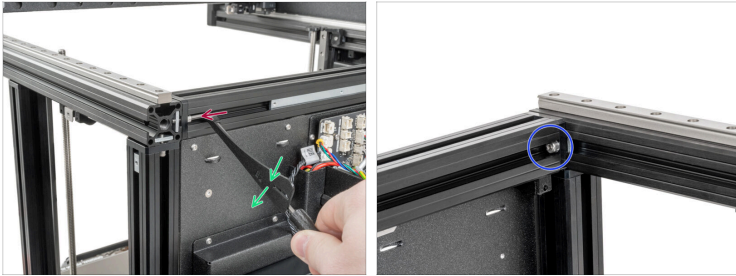
- 🔴 Insert the shorter side of the 3mm Allen key into the screw securing the Z-axis extrusion.
- 🟢 Release the screw with the 3mm Allen key.
- 🔵 Repeat this process for all CoreXY assembly M4x12 screws holding the Z-axis extrusions.
- 📘 **i** No desmontes el indicador de par, lo necesitarás en los siguientes pasos.

PASO 24 Soltando la extrusión del eje Z



- Insert the shorter side of the 3mm Allen key into the screw securing the Z-axis extrusion.
- Using the 3mm Allen key, loosen the M4x12 screw holding the extrusions together. **Do not remove the screw completely.**
- Repeat this process for all four M4x12 screws. **Do not remove the screws completely.**

PASO 25 Soltando el conjunto trasero CoreXY



- ◆ Insert the shorter side of the 3mm Allen key into the screw securing the Y-axis extrusion.
- ◆ Using the 3mm Allen key, loosen the M4x12 screw holding the extrusions together. **Do not remove the screw completely.**
- ◆ Repeat this process for the second M4x12 screw on the other side of the extrusion. **Do not remove the screws completely.**

PASO 26 Desmontaje del Indicador de apriete



- ◆ Pull out the handle from the 3mm Allen key.
- ◆ Extrae la llave Allen de 3 mm del indicador de par.
- ◆ The 3mm Allen key is ready for the next steps.

PASO 27 Soltando el conjunto CoreXY



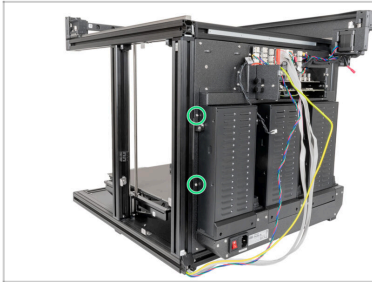
- Insert the longer side of the 3mm Allen key into the screw securing the Z-axis extrusion.
- Loosen and remove the M4x12 screw.
- Repeat this process for the remaining three M4x12 screws.

PASO 28 Soltando el conjunto trasero CoreXY



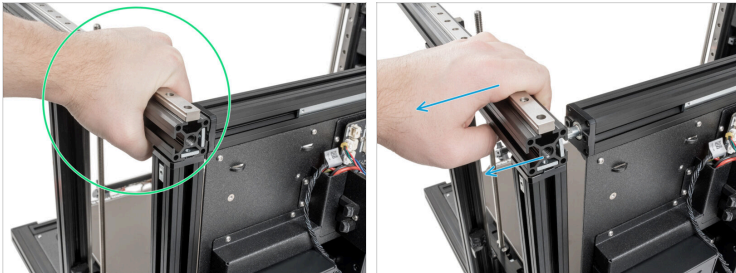
- Insert the longer side of the 3mm Allen key into the screw securing the Y-axis extrusion.
- Loosen and remove the M4x12 screw.
- Repeat this process for the second M4x12 screw on the other side of the extrusion.

PASO 29 Soltando el panel trasero



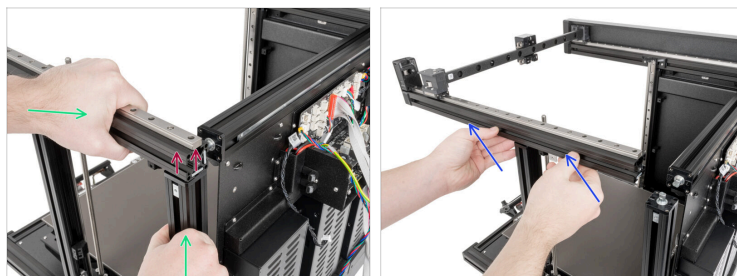
- Using the T10 Torx screwdriver, remove two M3x8rT screws from the back panel.
- Great job! The CoreXY and Z-axis extrusions have been released, and we are ready to proceed.

PASO 30 Desmontaje del eje Y



- Grasp the Y-axis with your hand.
- Pull out the Y-axis from the X-axis extrusion.

PASO 31 Reemplazando el eje Y



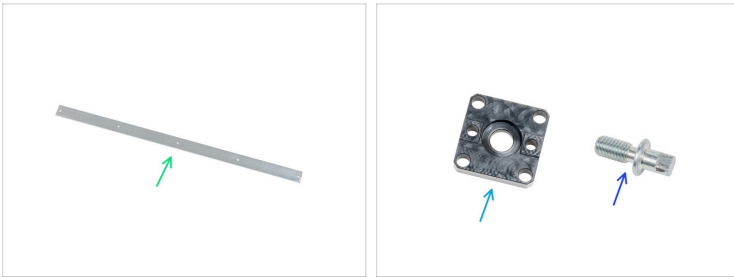
- With your left hand, grasp the Y-axis extrusion. With your right hand hold the Z-axis extrusion.
- Gently pull out the Y-axis from the Z-axis extrusion.
- Using both hands, **very carefully** move the Y-axis extrusion to the left.

PASO 32 Retirando el pin centrador



- Using the 5.5mm spanner, release and remove the centering pin.
- Remove the profile-connection-plate.
- Slide the damaged tch-profile-insert out of the printer.

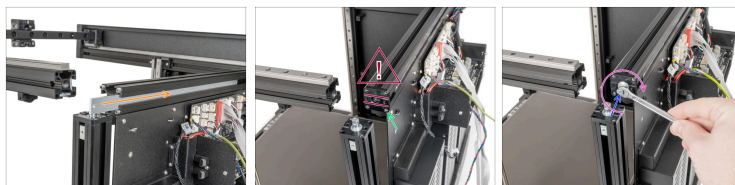
PASO 33 Tch profile replacing: parts preparation



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

- New tch-profile-insert (1x)
- Profile-connection-plate (1x)
- Centering pin (1x)

PASO 34 Tch-profile replacing



- Insert the new tch-profile-insert into the extrusion.
 - ⓘ The orientation of the part doesn't matter.
- Attach the profile-connection-plate onto four grub screws on the end of the extrusion. **The plate must be in a horizontal position.**
- ⚠ **Check the plate. The plate must be in a horizontal position.**
- Inserta el pin centrador.
- Using a 5,5mm spanner key, tighten the screw.

PASO 35 Extrusión del eje Y: preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- New profile-insert (1x)
- M4x12 screw (6x)

PASO 36 Sustitución del inserto de un perfil



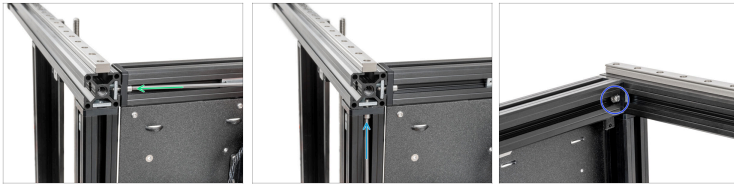
- Replace the old profile-insert with the new profile-insert into the extrusion as described in the picture.
- Align both profile-insert with the end of the extrusion.

PASO 37 Alineando la extrusión del eje Y



- Con cuidado y lentamente mueve el eje Y a la derecha. Alinea el eje Y para encajar las esquinas de las extrusiones.
- Insert the Y-axis onto rear Z-axis extrusion.
- Insert the assembled Y-axis and Z-axis extrusions into the X-axis extrusion.
- Check that the profiles are aligned and fit into the profile-connection-plates.

PASO 38 Asegurando el eje Y



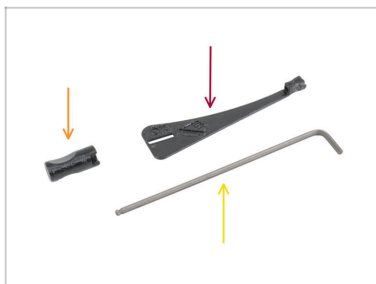
- ◆ Insert the M4x12 screw into the profile-connection-plate and tighten the screw using a 3mm Allen key.
- ◆ Insert the M4x12 screw into the profile-connection-plate and tighten the screw using a 3mm Allen key.
- ◆ Insert and tighten the M4x12 screws on the opposite side of the X-axis extrusion.

PASO 39 Asegurando las extrusiones delanteras del eje Z



- Desde el lado izquierdo de la impresora:
- Hay un agujero en la extrusión en el que tiene que encajar el pin.
- Align the Z-axis front extrusion with the hole in the Y-axis extrusion.
- Insert the M4x12 screw and tighten the screw using a 3mm Allen key.
- Inserta los tornillos M3x12 en las caras interiores de las extrusiones del eje Z y apriétalos con una llave Allen de 3mm.

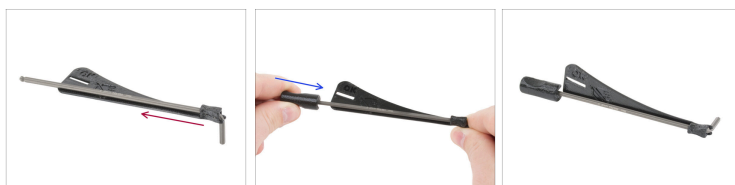
PASO 40 Indicador de apriete: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

- Torque-indicator (1x)
- Allen-key-handle (1x)
- Llave Allen de 3mm *usa la que ya tienes preparada*

PASO 41 Ensamblando el Indicador de apriete



- Inserta la llave Allen de 3 mm en el indicador de par de apriete.
- Coloca el mango de la llave Allen desde el otro lado.
- El indicador de par montado tiene este aspecto.

PASO 42 Asegurando el sistema CoreXY



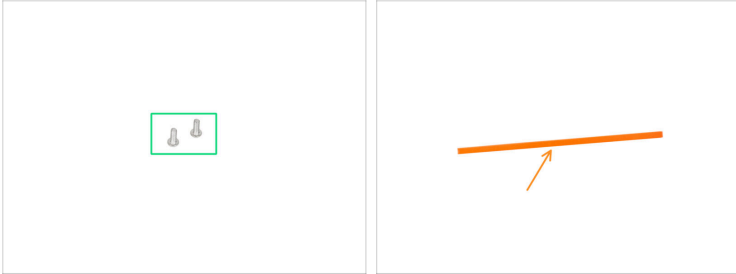
- From the rear side of the printer:
- Prepara la llave Allen de 3 mm con el indicador de par de apriete.
- Insert the M4x12 screw, insert the shorter side of the 3mm Allen key into the screw securing the CoreXY assembly.
- Tighten the screw till you reach the "OK" line on the indicator and the 3mm Allen key is slightly bent.
- Repite este procedimiento en todos los tornillos M4x12 insertados en las extrusiones del eje Z.

PASO 43 Asegurando las extrusiones del eje Z



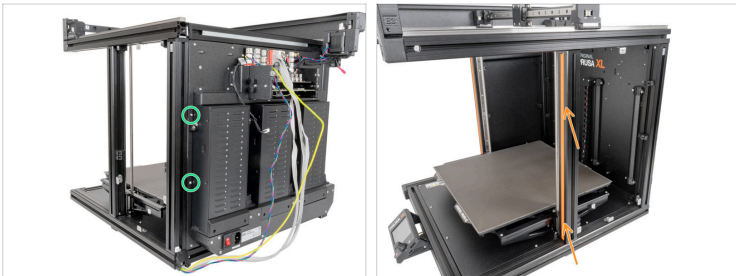
- Desde el lado derecho de la impresora:
- Insert the M4x12 screw, insert the shorter side of the 3mm Allen key into the screw securing the CoreXY assembly.
- Tighten the screw till you reach the "OK" line on the indicator and the 3mm Allen key is slightly bent.
- Repite este procedimiento en todos los tornillos M4x12 insertados en las extrusiones del eje Z.

PASO 44 Asegurando el panel trasero: preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- M3x8rT screw (2x)
 - Extrusion cover 390 mm (1x)

PASO 45 Asegurando el panel trasero



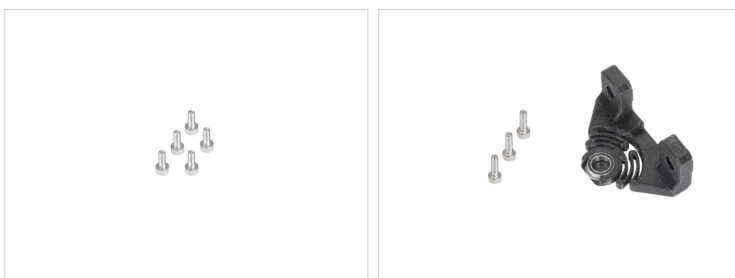
- Insert and tighten two M3x8rT screws in the back panel using the T10 Torx screwdriver.
- Insert the extrusion-cover in to the front extrusion.

PASO 46 Reemplazando la toma tierra



- Push down the grounding till it reaches the M4 screw head, using the T10 Torx screwdriver tighten the M3x8T screw.
- Repeat the process for the second grounding on the other extrusion.

PASO 47 Asegurando el rodamiento del eje Z: preparación de las piezas



- Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- M3x8 screw (5x)
- M3x10 screw (3x)
- Z-axis bearing housing (1x)

PASO 48 Asegurando el rodamiento del eje Z



- From the inner side of the Z-axis:
- Insert the M3x8 screws into the linear rail as described in the picture. Tighten them using the 2.5mm Allen key.
- Insert the M3x10 screw into the top hole in the linear rail and secure the screw using the 2.5mm Allen key.
- Instala el alojamiento del rodamiento del eje Z en las tuercas M3nEs.
- Fijalo en su sitio con dos tornillos M3x10 utilizando la llave Allen de 2.5mm.

PASO 49 Panel lateral izquierdo: preparación de las piezas

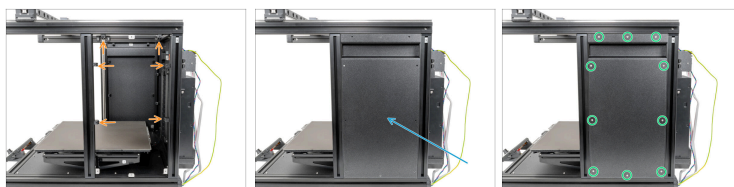


● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

● M3x8rT screw (10x)

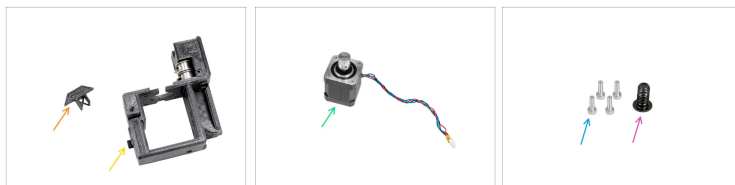
● Side panel (1x)

PASO 50 Colocando el panel lateral izquierdo



- Desde el lado derecho de la impresora:
- Adjust cover-slips in places, use the pictures as reference:
 - ⓘ If the cover-clips fall off from the extrusion. Insert the cover clips vertically into the extrusion and turn the clip by 90° so secure it.
- Coloca la panel lateral.
- Inserta y aprieta diez tornillos M3x8rT usando un destornillador T10.
 - ⓘ If the screw cannot pass through the cover clip, slide the cover clip by hand from the other side of the plate.

PASO 51 CoreXY trasero: preparación de las piezas



▣ Para los siguientes pasos, por favor prepara:

▣ Mounting-insert-spacer (1x)

▣ CoreXY-back (1x)

▣ Motor XY (1x)

▣ Tornillo M3x10 (4x)

▣ M8x16 screw (1x)

PASO 52 Montaje CoreXY trasero



▣ Insert the mounting-insert-spacer into the extrusion and push it to the left side next to the M4 screw.

▣ Attach to the extrusion the coreXY-back.

▣ Using the 4mm Allen key, tighten the M8x16 screw through the hole in the coreXY-back.

PASO 53 Montaje motor XY



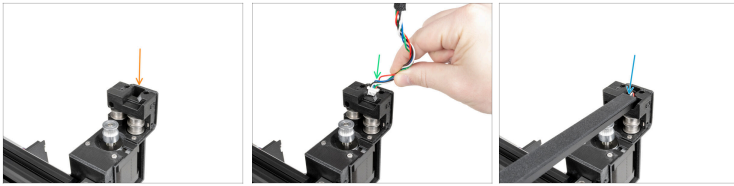
- ◆ Insert the XY-motor into the coreXY-back.
 - ⓘ The motor cable points towards (to the sandwich board).
- ◆ Secure the motor with four M3x8 screws using the 2.5mm Allen key.

PASO 54 Tira LED: preparación de las piezas



- ◆ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- ◆ Led strip1 (1x)
- ◆ Zip-tie (4x)
- ◆ Cover-corexy-right (1x)
- ◆ Cubierta extrusión 354 mm (1x)
- ◆ M3x6bT screw (4x)

PASO 55 Inserción de tira de leds: parte trasera



- Locate the hole for the LED cable on the CoreXY back.
- Insert the power cable of the LED strip through the hole in the CoreXY back.
- ⓘ The LED strip panel must face down with the white diffuser facing downwards.
- Coloca la parte posterior del panel de tiras de LED en la trasera del CoreXY.

PASO 56 Inserción de tira de leds: parte frontal



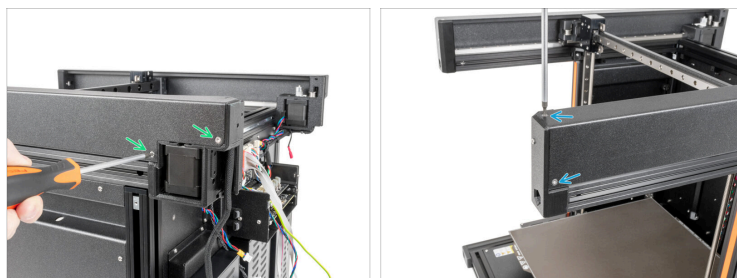
- Attach the front side of the LED strip panel onto the CoreXY front.
- Good job, the LED strip is ready to be covered.

PASO 57 Cubierta CoreXY



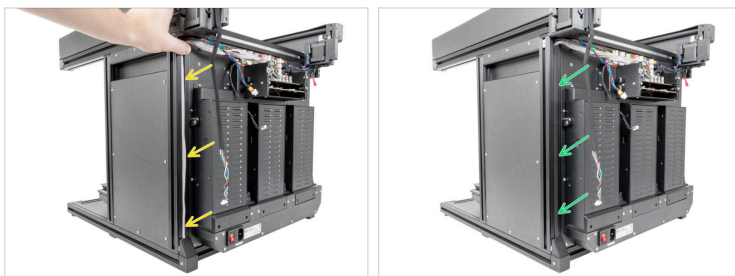
- Insert the front (straight) part of the Cover-corexy-right panel into the CoreXY-front-right and slide the cover into place.
- Push the rear side of the Cover-coreXY-right panel into the CoreXY back.

PASO 58 Asegurando la cubierta CoreXY



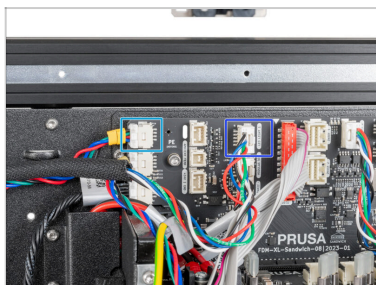
- Insert two M3x6bT into the holes and tighten them using a T10 Torx screwdriver.
- Insert two M3x6bT into the holes and tighten them using a T10 Torx screwdriver.

PASO 59 Gestión de cables



- From the back side of the printer:
- En el borde izquierdo, empieza desde abajo. Agarra el PE, el motor con los cables xLCD y empújalos suavemente hacia la extrusión.
- Asegura los cables con la cubierta de extrusión 354 mm.

PASO 60 Conectando los cables



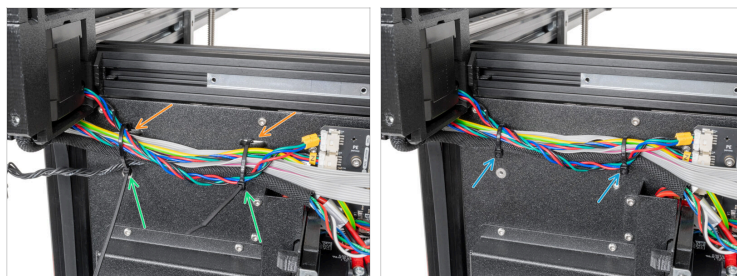
- Connect the left **XY motor** to the connector.
- Connect the **Led light 1** to the connector.

PASO 61 Asegurando el cable de la tira Led



- ⚠ ATENCIÓN: ¡No aprietes en exceso las bridas!
Podrías dañar los cables si lo haces.**
- 🟠 From the bottom side of the CoreXY back, insert two zip-ties around the LED strip cable.
 - 🟢 Gently tighten the zips and cut the ends off using pliers.

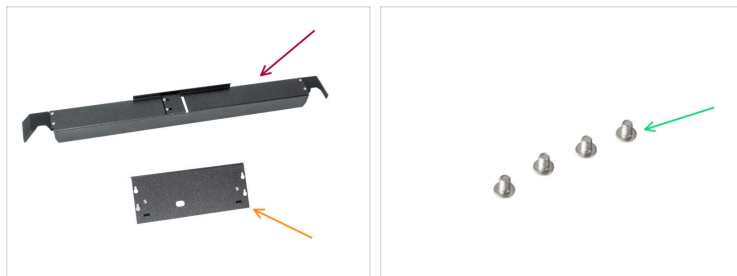
PASO 62 Asegurando los cables



⚠ ATTENTION: Do not overtighten the zip ties!
Otherwise, you risk damaging the cables.

- Debajo de los cables hay dos perforaciones en la chapa.
- Inserta dos bridas a través de las perforaciones de la chapa para fijar los cables. Apriétalas suavemente.
- Recorta lo que sobresale de las bridas.

PASO 63 Cubiertas traseras de la electrónica: preparación de las piezas







- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Rear-cable-management-upper (1x)
- XL-buddy-box-cover (1x)
- Tornillo M3x5rT (4x)

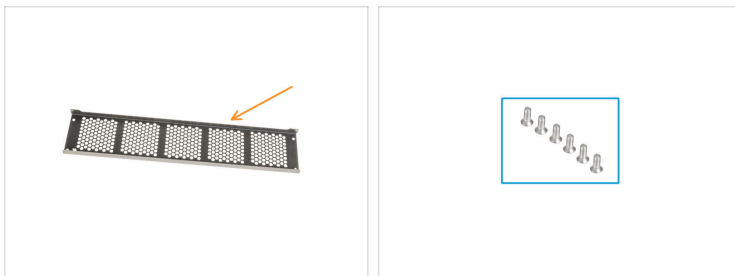
PASO 64 Cubiertas traseras de la electrónica



 **Be careful, don't pinch any cables.**

-  Coloca suavemente la Rear-cable-management-upper en la parte trasera.
-  Fíjalo con cuatro tornillos M3x5rT utilizando un destornillador T10.
-  Coloca la tapa de la caja Buddy de la XL en los tornillos de la caja electrónica. Y deslízala hacia abajo para fijarla en los tornillos.
-  Aprieta los tornillos con un destornillador T10.

PASO 65 Cubierta CoreXY: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

- Core XY cover (1x)
- M3x6bT screws (6x)

PASO 66 Colocando la cubierta del CoreXY



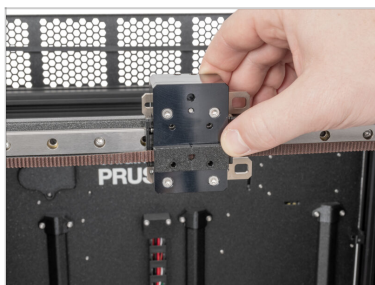
- Gently attach the CoreXY cover on the back of the CoreXY.
- On the inner side of the CoreXY cover, connect the PE connector.

PASO 67 Asegurando la cubierta CoreXY



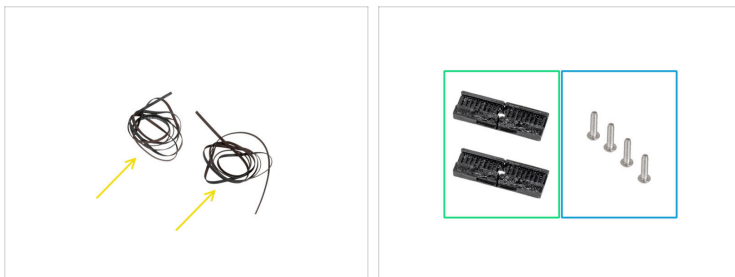
- Insert four M3x6bT screws and tighten them using a T10 Torx screwdriver.
- Insert two M3x6bT screws and tighten them using a T10 Torx screwdriver.

PASO 68 Colocando las correas: información importante



- It is important to attach the belts correctly to the printer. Do not rush.
 - Follow the instructions, look at the pictures.
 - Compare pictures with your printer.
- !** Make sure, that no belt is twisted.

PASO 69 Colocando las correas: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

- XY belts (2x)
- XL-belt-clamp (2x)
- Tornillos M3x12rT (4x)

PASO 70 Colocando la correa inferior: lado delantero derecho



- ◆ Desde la parte frontal de la impresora:
- ◆ Take one of the belts.
- ◆ Insert the one end of the belt into the front lower section of the Y-carriage-right-base.
- ◆ The belt has to be facing toward the printer with the teeth showing (not the smooth side of the belt).
- ⓘ Comprueba dos veces que los dientes están orientados hacia la máquina.
- ◆ En el interior del y-carriage-right-base tira de la correa.
- ⓘ No tires demasiado de la correa, puede caerse de la Y-carriage-right-base y habrá que repetir todo el proceso de fijación de la correa desde el principio.

PASO 71 Colocando la correa inferior: lado trasero derecho



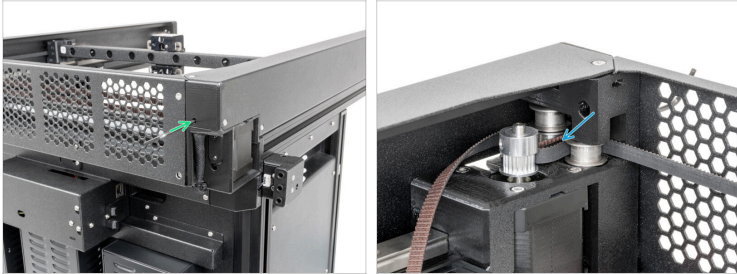
- Tira más de la correa e introdúcela detrás de la polea inferior.
- Pull the belt, which is now inserted through the lower pulley.

PASO 72 Colocando la correa inferior: lado trasero izquierdo



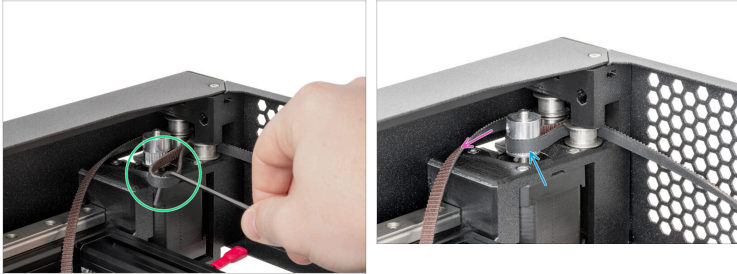
- Tira un poco más de la correa e introdúcela detrás de las poleas inferiores.
- Pull the belt, which is now inserted through the lower pulleys.

PASO 73 Colocando la correa inferior: preparando la correa de la polea del motor



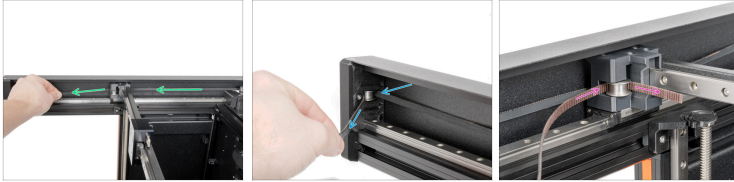
- From the rear side of the printer:
- Insert the 2.5 mm Allen key through the hole to create a loop on the belt.
- When the loop is created, you can remove the Allen key. **Do not pull the belt!**
- Continúa en el siguiente paso.

PASO 74 Colocando la correa superior: fijando la correa de la polea del motor



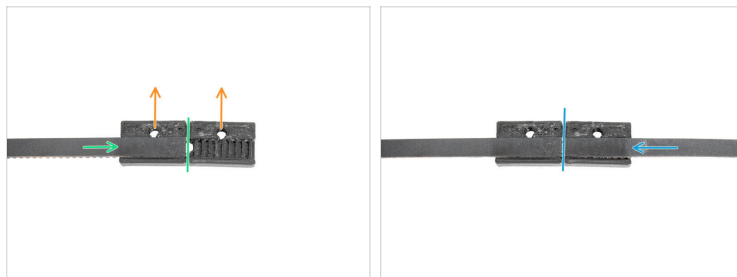
- Desde la parte frontal de la impresora:
- Using a shorter side of the 2.5 mm Allen key, pull gently the belt to create larger loop.
- Attach the loop on the motor pulley.
- Pull the belt to secure its position on the pulley.

PASO 75 Colocando la correa inferior: lado izquierdo



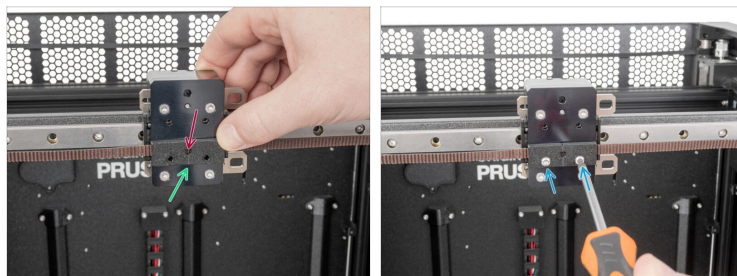
- i When you pull on the belt you will feel more resistance from the XY motor, that's perfectly fine.
- Pull the belt some more and guide it behind the Y-carriage-left-base.
- Wrap the belt around the pulley on the front left side.
- Wrap the belt around the pulley in the Y-carriage-left-base.

PASO 76 Colocando la correa inferior: sujeción de la correa



- This image has been created on a white background for better visibility and definition. Follow this step on your printer.
- Prepare one belt-clamp facing with the holes for the screws facing up.
- Attach the left end of the belt to the belt-clamp. The end of the belt must be on half of the belt-clamp.
- Attach the right end of the belt to the belt-clamp. The end of the belt must be on half of the belt-clamp.
- ⓘ The belt-clamp with the belts will be turned by 180° and attached to the X-carriage.

PASO 77 Colocando la correa inferior: fijando la sujeción de la correa



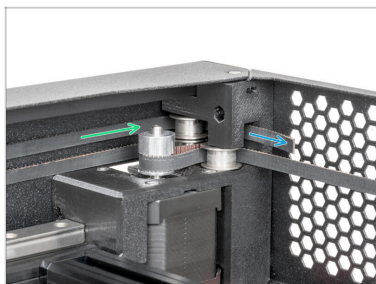
- ◆ Turn the prepared belt-clamp by 180° and attach the belt-clamp with the belts on the X-carriage.
- ◆ Check the belts if they are in their position. If not repair the position by the previous step.
- ◆ Insert two M3x12rT screws and secure them using a T10 Torx screwdriver.
- ◆ ¡Bien hecho! Uno de las correas está atornillada. Probemos con la segunda.

PASO 78 Colocando la correa superior: lado delantero izquierdo



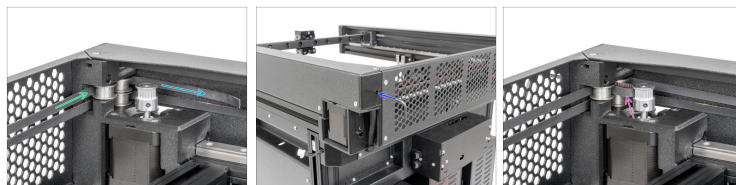
- Desde la parte frontal de la impresora:
- Take the second belt.
- Insert the one end of the belt into the front upper section of the Y-carriage-left-base.
- The belt has to be facing toward the printer with the teeth showing (not the smooth side of the belt).
- ⓘ Comprueba dos veces que los dientes están orientados hacia la máquina.
- On the inner side of the Y-carriage-left-base pull the the belt.
- ⓘ No tires demasiado de la correa, puede caerse de la x-carriage-left-base y habrá que repetir todo el proceso de fijación de la correa desde el principio.

PASO 79 Colocando la correa superior: lado trasero izquierdo



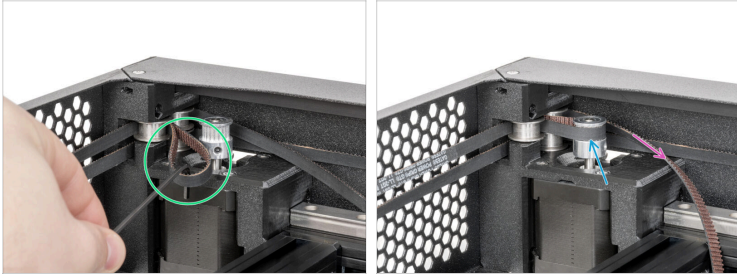
- Pull the belt more and insert it behind the upper pulley.
- Pull the belt, which is now inserted through the upper belt pulley.

PASO 80 Colocando la correa superior: lado trasero derecho



- Pull the belt more and insert it behind the upper pulleys.
- Pull the belt, which is now inserted through the upper pulleys.
- From the rear side of the printer:
- Insert the 2.5 mm Allen key through the hole to create a loop on the belt.
- When the loop is created, you can remove the Allen key. Do not pull the belt!
- Continúa en el siguiente paso.

PASO 81 Colocando la correa inferior: fijando la correa de la polea del motor



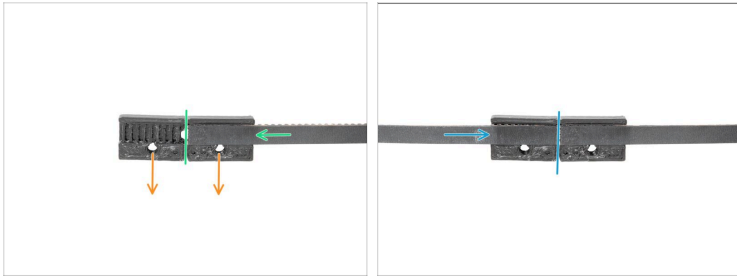
- Desde la parte frontal de la impresora:
- Using a shorter side of the 2.5 mm Allen key, pull gently the belt to create larger loop.
- Attach the loop on the motor pulley.
- Pull the belt to secure its position on the pulley.

PASO 82 Colocando la correa superior: lado derecho



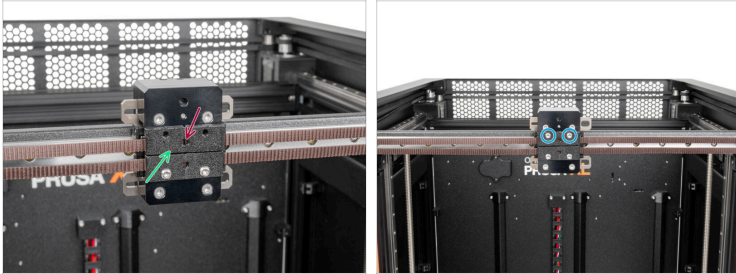
- i** When you pull on the belt you will feel more resistance from the XY motor, that's perfectly fine.
- Pull more the belt and stretch the belt behind the Y-carriage-right-base.
- Pull the belt around the pulley on the right front side.
- Pull the belt around the pulley in the Y-carriage-right-base.

PASO 83 Colocando la correa superior: sujeción de la correa



- This image has been created on a white background for better visibility and definition. Follow this step on your printer.
- Prepare one belt-clamp facing with the holes for the screws facing down.
- Attach the right end of the belt to the belt-clamp. The end of the belt must be on half of the belt-clamp.
- Attach the left end of the belt to the belt-clamp. The end of the belt must be on half of the belt-clamp.
- ⓘ The belt-clamp with the belts will be turned by 180° and attached to the X-carriage.

PASO 84 Colocando la correa inferior: fijando la sujeción de la correa



- ◆ Turn the prepared belt-clamp by 180° and attach the belt-clamp with the belts on the X-carriage.
- ◆ Check the belts if they are in their position. If not repair the position by the previous step.
- ◆ Insert two M3x12rT screws and secure them using a T10 Torx screwdriver.
- ◆ Well done! Both of the belts are fastened.

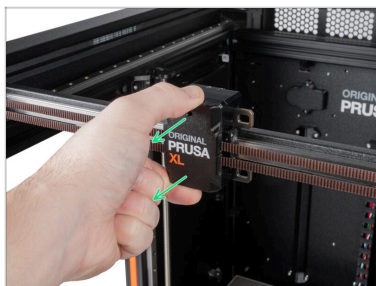
How to replace the tch-profile-insert (XL)

PASO 85 Accesorios: preparación de las piezas



- Para los siguientes pasos, por favor prepara:
- X-carriage-cover (1x)
- M3x12rT screw (1x)
- Conjunto sensor del filamento lateral - derecho (1x)

PASO 86 Cubierta del carro X



- Attach the X-carriage cover.

PASO 87 Colocando el sensor de filamento



Proceed with this step only if the right filament sensor is attached to the printer. If not, skip this step.

- Conecta el cable del sensor de filamento en el sensor de filamento.
- Inserta y aprieta el tornillo M3x10 con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 88 Tensado de la correa



- On the front side of the printer:
- Using a 2.5mm Allen key, slightly tighten the M3 screw holding the left CoreXY tensioner.
- Using a 2.5mm Allen key, slightly tighten the M3 screw holding the right CoreXY tensioner.
- No tenses completamente la correa, procede con el siguiente paso, donde hay un video sobre el ajuste de la tensión de las correas.

PASO 89 Tensado de la correa: video

- En la Original Prusa XL, ajustar la correa a la tensión óptima es fundamental para conseguir una buena calidad en las impresiones. Una correa floja puede provocar desplazamientos de capas, imágenes fantasma u otras anomalías en la impresión, como obtener una forma irregular en lugar de un círculo perfecto. Una correa demasiado tensa puede provocar un movimiento irregular en los ejes X e Y.
- Tenemos nuestro propio afinador de correas. La aplicación determina la tensión de la correa midiendo la frecuencia de la vibración generada al tocarla. Sigue las instrucciones del vídeo a continuación para ajustar la correa.

PASO 90 ¡El trabajo está terminado!



- Well done! You've replaced the tch-profile-insert on your Original Prusa XL.
