

Table des matières

1. Introduction	7
Étape 1 - Introduction	8
Étape 2 - Informations générales	8
Étape 3 - Comment naviguer dans le manuel	9
Étape 4 - Guide des étiquettes	9
Étape 5 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant	10
Étape 6 - Nous sommes là pour vous !	10
Étape 7 - Préparation de l'imprimante	11
Étape 8 - Outils nécessaires I.	11
Étape 9 - Outils nécessaires II.	12
2. Mise à niveau de la tête d'outil	13
Étape 1 - Libération de l'outil	14
Étape 2 - Déconnexion de l'outil	14
Étape 3 - Exposition des câbles du Nextruder	15
Étape 4 - Retrait des capots de dwarf	15
Étape 5 - Info : Version de la carte Dwarf	16
Étape 6 - Libération du changeur d'outils	16
Étape 7 - Retrait du ventilateur d'impression	17
Étape 8 - Retrait du ventilateur du dissipateur thermique	17
Étape 9 - Retrait de la hotend	18
Étape 10 - Retrait de la Prusa Nozzle (buse)	18
Étape 11 - Installation de la Prusa Nozzle : préparation des pièces	19
Étape 12 - Installation de la Prusa Nozzle	19
Étape 13 - Insertion de la hotend	20
Étape 14 - Nouvelle plaque de l'extrudeur : préparation des pièces	20
Étape 15 - Assemblage de la plaque de l'extrudeur	21
Étape 16 - Installation de la plaque de l'extrudeur	21
Étape 17 - Ventilateur d'impression : préparation des pièces	22
Étape 18 - Assemblage du ventilateur d'impression	22
Étape 19 - Montage du fan-shroud	23
Étape 20 - Installation du ventilateur d'impression	23
Étape 21 - Fixation de la hotend	24
Étape 22 - Installation du ventilateur du dissipateur thermique	24
Étape 23 - Retrait de l'ancien bouclier du ventilateur de la hotend	25
Étape 24 - Nouveau bouclier du ventilateur de la hotend : préparation des pièces	25
Étape 25 - Installation du nouveau bouclier du ventilateur de la hotend	26
Étape 26 - Installation du changeur d'outils	26
Étape 27 - Retrait de l'ancienne plaque principale	27
Étape 28 - Nouvelle plaque principale : préparation des pièces	27
Étape 29 - Installation de la nouvelle plaque principale	28
Étape 30 - Assemblage du PG-ring	28
Étape 31 - Assemblage du PG-assembly	29
Étape 32 - Vérification du PG-assembly	29
Étape 33 - Recouvrement de l'engrenage planétaire	30
Étape 34 - Nouveau capot de dwarf : préparation des pièces	30
Étape 35 - Assemblage de la nouvelle dwarf-cover-base	31
Étape 36 - Recouvrement de la carte Dwarf	31
Étape 37 - Recouvrement des câbles de Dwarf	32
Étape 38 - Retrait de l'ancien dwarf-cover-connector	32

Étape 39 - Assemblage du nouveau câble principal : préparation des pièces	33
Étape 40 - Installation du nouveau dwarf-cover-connector	33
Étape 41 - Retrait de l'ancien cable-clip-click	34
Étape 42 - Installation du nouveau cable-clip-click	34
Étape 43 - Connexion de l'outil	35
Étape 44 - Retrait du capot arrière	35
Étape 45 - Retrait de l'assemblage du dock des outils I.	36
Étape 46 - Retrait de l'assemblage du dock des outils II.	36
Étape 47 - Démontage de l'assemblage du dock des outils	37
Étape 48 - Démontage de la plaque des docks	37
Étape 49 - Assemblage du nouveau dock des outils : préparation des pièces	38
Étape 50 - Assemblage de la nouvelle plaque des docks	38
Étape 51 - Assemblage du nouveau dock-cable-router	39
Étape 52 - Assemblage du nouveau dock des outils	39
Étape 53 - Installation de l'assemblage du dock des outils I.	40
Étape 54 - Installation de l'assemblage du dock des outils II.	40
Étape 55 - Fixation de l'outil	41
Étape 56 - C'est fini	41
3. Mise à niveau du plateau chauffant	42
Étape 1 - Exposition du contrôleur du plateau chauffant	43
Étape 2 - Retrait de la carte du plateau modulaire	43
Étape 3 - Retrait du bed-controller-mount-rear	44
Étape 4 - Déverrouillage des câbles	44
Étape 5 - Nouveaux supports du contrôleur du plateau : préparation des pièces	45
Étape 6 - Assemblage des bed-controller-mounts I.	45
Étape 7 - Assemblage des bed-controller-mounts II.	46
Étape 8 - Fixation du bed-controller-mount-rear	46
Étape 9 - Montage de la carte XL-CAN	47
Étape 10 - Connexion des câbles de la XL-CAN	47
Étape 11 - Ventilateur du contrôleur du plateau modulaire : préparation des pièces	48
Étape 12 - Installation du ventilateur du contrôleur du plateau	48
Étape 13 - Capotage du contrôleur du plateau modulaire	49
Étape 14 - Assemblage de l'essuie-buse : préparation des pièces	49
Étape 15 - Assemblage de l'essuie-buse	50
Étape 16 - Montage de l'assemblage de l'essuie-buse	50
Étape 17 - Installation de l'essuie-buse en silicone	51
Étape 18 - Capteur de décalage : préparation des pièces I.	51
Étape 19 - Capteur de décalage : préparation des pièces II.	52
Étape 20 - Assemblage de l'Offset-pcb-carrier	52
Étape 21 - Installation de la carte du capteur de décalage	53
Étape 22 - Capotage du capteur de décalage	53
Étape 23 - Installation de l'autocollant du capteur de décalage	54
Étape 24 - Connexion du câble du capteur de décalage	54
Étape 25 - Frame-holder-cnc : préparation des pièces	55
Étape 26 - Retrait des vis	55
Étape 27 - Montage du frame-holder-cnc	56
Étape 28 - Fixation du capteur de décalage	56
Étape 29 - C'est fini	57
4. Mise à niveau des pièces imprimées et du capot arrière	58
Étape 1 - Préparation de l'imprimante	59
Étape 2 - Libération des courroies	59

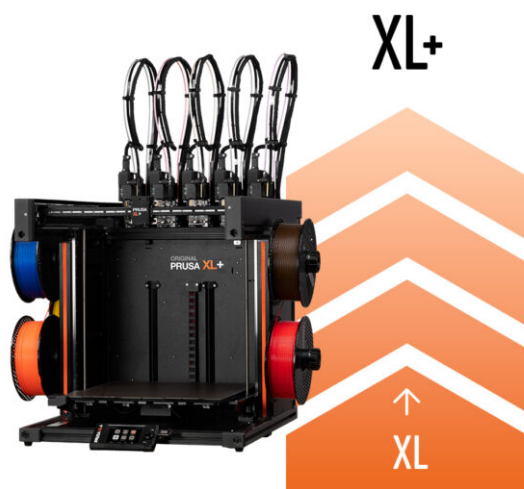
Étape 3 - ATTENTION : Manipulation du lubrifiant	60
Étape 4 - Retrait du capot du X-carriage	60
Étape 5 - Retrait des belt-clamps	61
Étape 6 - Retrait des courroies	61
Étape 7 - Retrait des plaques métalliques latérales	62
Étape 8 - Retrait des pièces du CoreXY avant	62
Étape 9 - Démontage de l'assemblage du CoreXY avant gauche	63
Étape 10 - Démontage de l'assemblage du CoreXY avant droit	63
Étape 11 - Nouvel assemblage du tendeur du CoreXY : préparation des pièces	64
Étape 12 - Assemblage du nouveau tendeur du CoreXY	64
Étape 13 - Nouveau CoreXY avant gauche : préparation des pièces	65
Étape 14 - Assemblage du nouveau CoreXY avant gauche	65
Étape 15 - Installation du CoreXY avant gauche	66
Étape 16 - Nouveau CoreXY avant droit : préparation des pièces	66
Étape 17 - Assemblage du nouveau CoreXY avant droit	67
Étape 18 - Installation du CoreXY avant droit	67
Étape 19 - Exposition de l'électronique I.	68
Étape 20 - Démontage du capot	68
Étape 21 - Exposition de l'électronique II.	69
Étape 22 - Exposition de l'électronique III.	69
Étape 23 - Exposition de l'électronique IV.	70
Étape 24 - Libération des câbles : côté gauche	70
Étape 25 - Retrait de la barre LED	71
Étape 26 - Retrait de l'assemblage du CoreXY arrière droit	71
Étape 27 - Démontage du CoreXY arrière droit	72
Étape 28 - Retrait des entretoises	72
Étape 29 - Nouveau CoreXY arrière droit inférieur : préparation des pièces	73
Étape 30 - Assemblage du CoreXY arrière droit inférieur	73
Étape 31 - Nouveau CoreXY arrière droit supérieur : préparation des pièces	74
Étape 32 - Assemblage du CoreXY arrière droit supérieur	74
Étape 33 - Assemblage du CoreXY arrière droit	75
Étape 34 - Installation du CoreXY arrière droit	75
Étape 35 - Démontage de la poulie du moteur XY	76
Étape 36 - Nouvelle poulie du moteur : préparation des pièces	76
Étape 37 - Assemblage de la nouvelle poulie du moteur	77
Étape 38 - Installation du nouveau moteur	77
Étape 39 - Installation de la barre LED	78
Étape 40 - Fixation des câbles	78
Étape 41 - Libération des câbles : côté droit	79
Étape 42 - Retrait de la barre LED	79
Étape 43 - Retrait de l'assemblage CoreXY arrière gauche	80
Étape 44 - Démontage du CoreXY arrière gauche	80
Étape 45 - Retrait des entretoises	81
Étape 46 - Nouveau CoreXY arrière gauche inférieur : préparation des pièces	81
Étape 47 - Assemblage du CoreXY arrière gauche inférieur	82
Étape 48 - Nouveau CoreXY arrière gauche supérieur : préparation des pièces	82
Étape 49 - Assemblage du CoreXY arrière gauche supérieur	83
Étape 50 - Assemblage du CoreXY arrière gauche !!	83
Étape 51 - Installation du CoreXY arrière gauche	84
Étape 52 - Démontage de la poulie du moteur XY	84
Étape 53 - Nouvelle poulie du moteur : préparation des pièces	85

Étape 54 - Assemblage de la nouvelle poulie du moteur	85
Étape 55 - Installation du nouveau moteur	86
Étape 56 - Installation de la barre LED	86
Étape 57 - Fixation des câbles	87
Étape 58 - Side metal covers: parts preparation	87
Étape 59 - Installing the side metal covers	88
Étape 60 - Retrait des clips de capot supérieurs arrière	88
Étape 61 - Nouveaux clips de capot supérieurs arrière : préparation des pièces	89
Étape 62 - Installation des nouveaux clips de capot supérieurs arrière	89
Étape 63 - Capot arrière : préparation des pièces	90
Étape 64 - Fixation du capot arrière I.	90
Étape 65 - Fixation du capot arrière II.	91
Étape 66 - Nouveau capot de l'électronique : préparation des pièces	91
Étape 67 - Assemblage du nouveau capot	92
Étape 68 - Ventilateur de la XL Buddy : préparation des pièces	92
Étape 69 - Installation du ventilateur de la XL Buddy	93
Étape 70 - Dissipateur thermique de la XL Buddy : préparation des pièces	93
Étape 71 - Installation du dissipateur thermique	94
Étape 72 - Connexion du ventilateur de la XL Buddy	94
Étape 73 - Connexion de la carte XL Buddy	95
Étape 74 - Mise en boîtier de l'électronique	95
Étape 75 - Nouveaux caches-câbles d'alimentation : préparation des pièces	96
Étape 76 - Remplacement des caches-câbles d'alimentation	96
Étape 77 - Retrait de l'ancien support de la chaîne porte-câbles du plateau	97
Étape 78 - Nouveau support de la chaîne porte-câbles du plateau : préparation des pièces	97
Étape 79 - Installation du nouveau support de la chaîne porte-câbles du plateau	98
Étape 80 - Retrait du capot avant du cadre	98
Étape 81 - Nouveau capot avant du cadre : préparation des pièces	99
Étape 82 - Installation du nouveau capot du cadre avant droit	99
Étape 83 - Installation du nouveau capot du cadre avant gauche	100
Étape 84 - Nouveaux clips de capot : préparation des pièces	100
Étape 85 - Retrait du clip de capot	101
Étape 86 - Installation du nouveau clip de capot	101
Étape 87 - Remplacement des clips de capot I.	102
Étape 88 - Remplacement des clips de capot II.	102
Étape 89 - Ajustement du plateau chauffant	103
Étape 90 - Remplacement des clips de capot III.	103
Étape 91 - Retrait du boîtier du roulement de l'axe Z	104
Étape 92 - Nouveau boîtier de roulement de l'axe Z : préparation des pièces	104
Étape 93 - Installation du nouveau boîtier de roulement de l'axe Z I.	105
Étape 94 - Installation du nouveau boîtier de roulement de l'axe Z II.	105
Étape 95 - Retrait du support de la chaîne porte-câbles du cadre	106
Étape 96 - Nouveau support de la chaîne porte-câbles du cadre : préparation des pièces	106
Étape 97 - Installation du nouveau support de la chaîne porte-câbles	107
Étape 98 - C'est fini	107
5. Mise à niveau des courroies et du support de bobine	108
Étape 1 - Fixation de la courroie : informations importantes	109
Étape 2 - Fixation des courroies : préparation des pièces	109

Étape 3 - Fixation de la courroie inférieure : côté avant droit	110
Étape 4 - Fixation de la courroie inférieure : côté arrière droit	110
Étape 5 - Fixation de la courroie inférieure : côté arrière gauche	111
Étape 6 - Fixation de la courroie inférieure : préparation de la courroie de la poulie du moteur	111
Étape 7 - Fixation de la courroie inférieure : fixation de la courroie de la poulie du moteur	112
Étape 8 - Fixation de la courroie inférieure : côté gauche	112
Étape 9 - Fixation de la courroie inférieure : belt-clamp	113
Étape 10 - Fixation de la courroie inférieure : fixation du belt-clamp	114
Étape 11 - Fixation de la courroie supérieure : côté avant gauche	115
Étape 12 - Fixation de la courroie supérieure : côté arrière gauche	115
Étape 13 - Fixation de la courroie supérieure : côté arrière droit	116
Étape 14 - Fixation de la courroie supérieure : fixation de la courroie de la poulie du moteur	116
Étape 15 - Fixation de la courroie supérieure : côté droit	117
Étape 16 - Fixation de la courroie supérieure : belt-clamp	117
Étape 17 - Fixation de la courroie inférieure : fixation du belt-clamp	118
Étape 18 - Tension de la courroie	118
Étape 19 - Tension de la courroie : vidéo	119
Étape 20 - X-carriage-cover : préparation des pièces	119
Étape 21 - Fixation du X-carriage-cover	119
Étape 22 - Cache du Core XY : préparation des pièces	120
Étape 23 - Fixation du cache du CoreXY	120
Étape 24 - Fixation du cache du CoreXY	121
Étape 25 - Retrait du support de bobine	121
Étape 26 - Nouveau support de bobine : préparation des pièces	122
Étape 27 - Installation du puck du support de bobine	122
Étape 28 - Assemblage du support de bobine	122
Étape 29 - C'est fini	123
6. Finition	124
Étape 1 - Before you start with Multi-Tool	125
Étape 2 - Nozzle seal height calibration	125
Étape 3 - Nozzle seal height calibration	126
Étape 4 - Préparation de l'imprimante	126
Étape 5 - Mise à jour du firmware	127
Étape 6 - Wizard: Network and Prusa Connect setup	127
Étape 7 - Assistant : Tests de calibration	128
Étape 8 - Wizard: Dock Position Calibration	129
Étape 9 - Wizard: Remove the dock pins	129
Étape 10 - Assistant : Desserrer les vis	130
Étape 11 - Wizard: Lock the tool	130
Étape 12 - Wizard: Tighten the upper screw	131
Étape 13 - Wizard: Tighten the lower screw	131
Étape 14 - Wizard: Install the dock pins	132
Étape 15 - Wizard: Dock successfully calibrated	132
Étape 16 - Assistant : Test du capteur de force	133
Étape 17 - Wizard: Calibrate Filament Sensors	133
Étape 18 - Wizard: Calibrate Filament Sensors	134
Étape 19 - Assistant : pas à pas en phase	135
Étape 20 - C'est fini	135
Étape 21 - Prusa nextruder sock (Optional)	136
Étape 22 - Maintenance régulière de l'imprimante	136
Étape 23 - Quick guide for your first prints	137
Étape 24 - Modèles 3D imprimables	137

Étape 25 - Donnez-nous votre retour	138
Étape 26 - Base de connaissances Prusa	138
Étape 27 - Rejoignez Printables !	139
Journal des modifications	140
Étape 1 - Historique des versions	141

1. Introduction

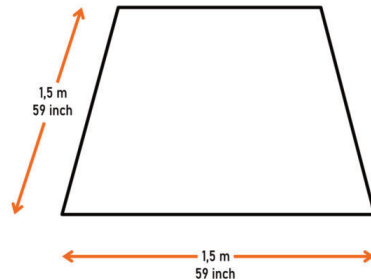
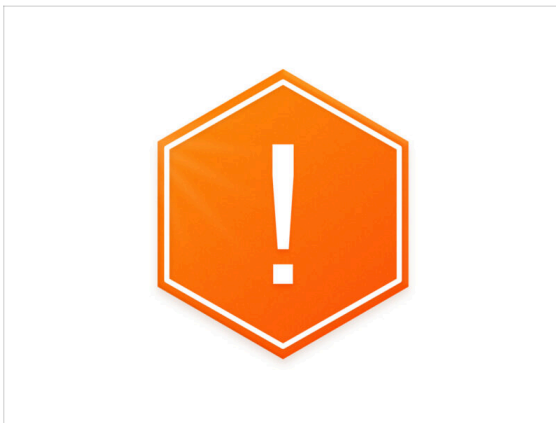


ÉTAPE 1 Introduction



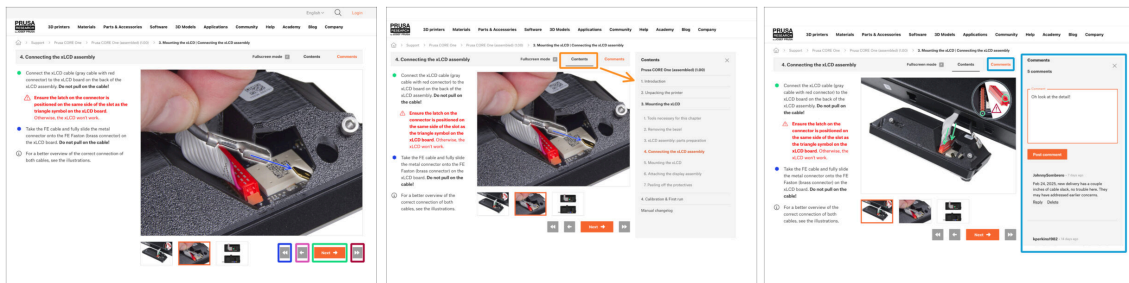
- Ce guide vous accompagnera tout au long de la **mise à niveau de votre Original Prusa XL vers la XL+**.
- **Ne jetez aucune pièce à moins d'y être invité.**
- Cela s'applique également à la visserie ; vous en réutiliserez en partie plus tard.

ÉTAPE 2 Informations générales



- Pour l'assemblage, préparez un établi propre avec un espace d'au moins 1,5 m x 1,5 m (59 po x 59 po).
- Nous vous recommandons une lumière vive au-dessus de votre établi. Certaines parties de l'imprimante sont sombres et un éclairage insuffisant pourrait rendre l'assemblage plus difficile.
- ⚠ Sur certaines images de ce guide, les têtes d'outils **ont été retirées** pour une meilleure visibilité de l'assemblage. Ne vous inquiétez pas si votre imprimante les a déjà d'installées ! Lorsque les têtes d'outils sont importantes pour une étape spécifique, elles seront **clairement visibles** dans les illustrations.

ÉTAPE 3 Comment naviguer dans le manuel



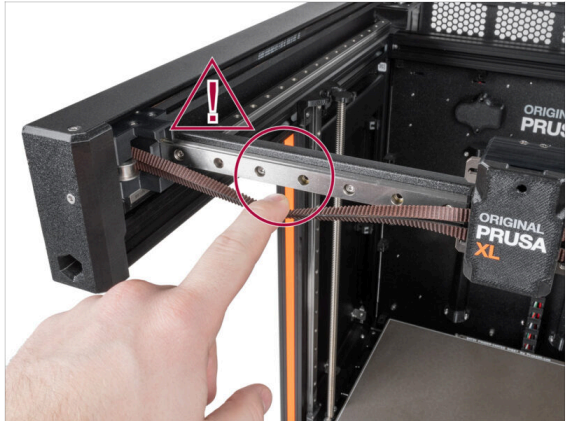
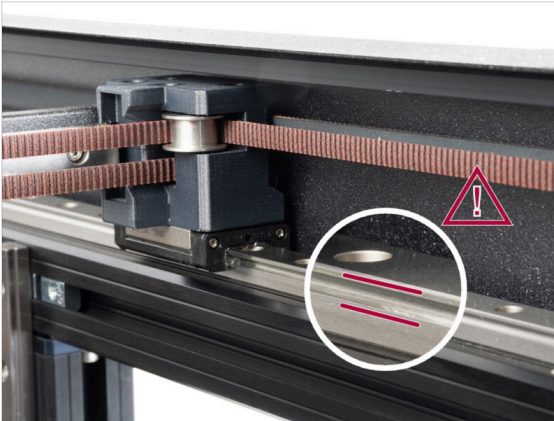
- ◆ Utilisez les boutons de navigation graphique dans le coin inférieur droit ou les touches fléchées de votre clavier :
 - ◆ **Bouton Suivant / Touche flèche droite** - Passe à l'image suivante, ou à l'étape suivante s'il s'agit de la dernière image de l'étape.
 - ◆ **Bouton flèche gauche / Touche flèche gauche** - Passe à l'image précédente, ou à l'étape précédente s'il s'agit de la première image de l'étape.
 - ◆ **Bouton de lecture arrière / Touche fléchée vers le haut** - Passe à l'étape précédente.
 - ◆ **Bouton Lecture avant (Suivant) / Touch flèche vers le bas** - Passe à l'étape suivante.
 - ◆ Cliquez sur **Contenu** pour développer la liste complète des étapes de ce guide. Cela vous permet de passer à n'importe quelle étape, quelle que soit la séquence.
 - ◆ Cliquez sur **Commentaires** pour ouvrir la discussion sur une étape spécifique et laisser votre avis.

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes



- i Toutes les boîtes et tous les sachets contenant les pièces nécessaires à la construction sont étiquetés.
- ◆ Le sachet de visserie comprend une pièce de rechange supplémentaire pour chaque pièce qu'il contient. La quantité de pièces de rechange est inscrite sur l'étiquette. Ce nombre est inclus dans le nombre total de chaque type de pièce.

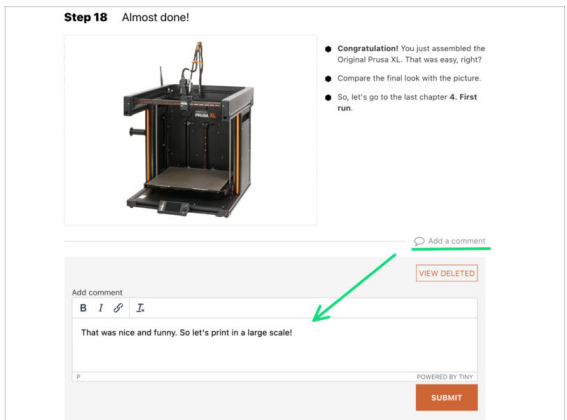
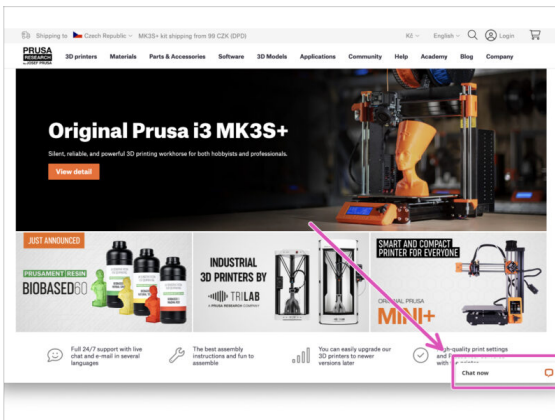
ÉTAPE 5 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant



⚠ ATTENTION : Évitez tout contact direct de la peau avec le lubrifiant utilisé pour les rails linéaires dans cette imprimante. Si un contact se produit, lavez-vous les mains immédiatement. Surtout avant de manger, de boire ou de toucher votre visage.

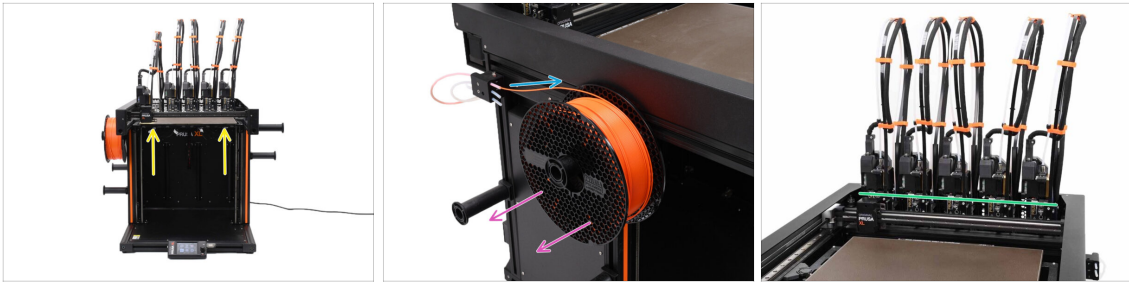
- Le lubrifiant s'accumule dans les roulements de l'imprimante, principalement dans les canaux du rail linéaire.

ÉTAPE 6 Nous sommes là pour vous !



- Perdu dans les instructions ? Une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ? **Dites-le nous !**
- Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
 - En utilisant les commentaires sous chaque étape.
 - Notre chat en direct 24/7 sur shop.prusa3d.com
 - En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com

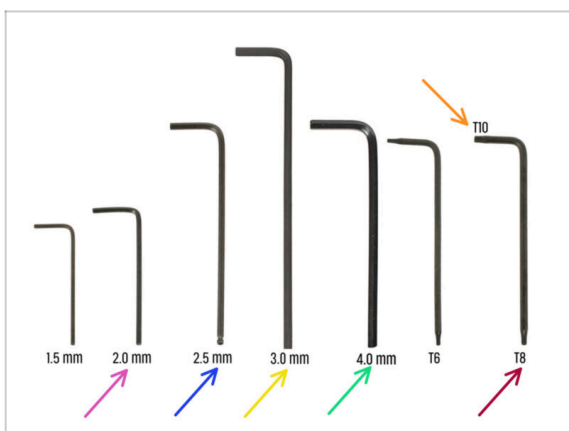
ÉTAPE 7 Préparation de l'imprimante



Avant de commencer :

- Effectuez une **Prise d'origine Auto**. Allez dans le **Menu -> Contrôle -> Prise d'origine Auto**.
 - i** Cela déplacera le plateau chauffant en position haute, facilitant ainsi l'accès à sa face inférieure.
- Retirez tous les filaments de l'imprimante. Aucun filament ne doit rester chargé dans une tête d'impression.
- Retirez toutes les bobines de filament des supports de bobine.
- Assurez-vous que tous les outils sont stationnés dans leur dock. Allez dans le **Menu -> Contrôle -> Saisir/Stationner l'Outil -> Stationner l'Outil Actuel** et répétez l'opération pour chaque outil si nécessaire.
- !** Avant de poursuivre, assurez-vous que l'imprimante a refroidi à température ambiante. Allez dans le **Menu -> Préchauffer -> REFROIDISSEMENT** et attendez environ 10 minutes que la température se stabilise.
- Éteignez et débranchez l'imprimante.

ÉTAPE 8 Outils nécessaires I.

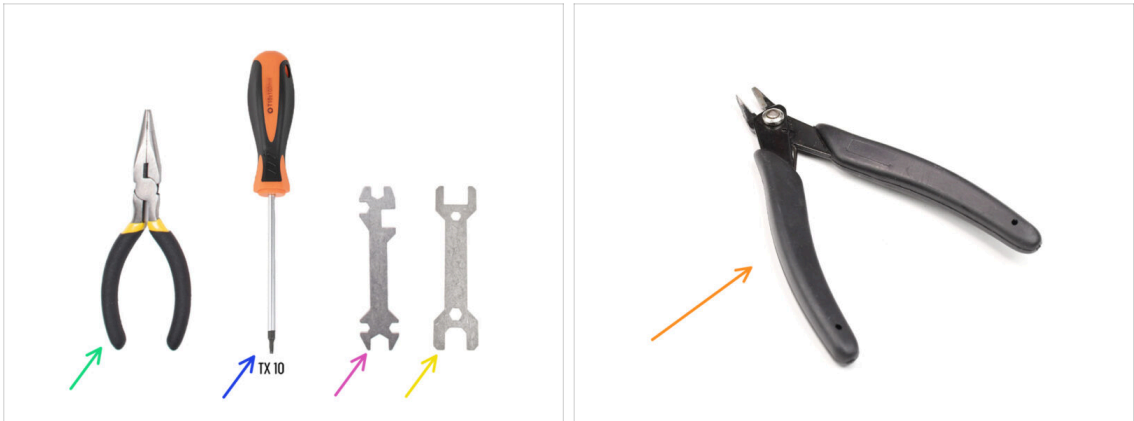


Pour ce guide, veuillez préparer :

- Clé Allen de 2,0 mm
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé Allen de 3,0 mm
- Clé Allen de 4,0 mm
- Clé Torx T6
- Clé Torx T10

i Vous pouvez également utiliser un tournevis T10, qui est inclus dans l'emballage.

ÉTAPE 9 Outils nécessaires II.



● **Pour ce guide, veuillez préparer :**

- Pince à bec fin
- Tournevis Torx T10
- Clé universelle
- Clé 13-16
- Pince coupante latérale *pour couper les colliers de serrage*

2. Mise à niveau de la tête d'outil



ÉTAPE 1 Libération de l'outil



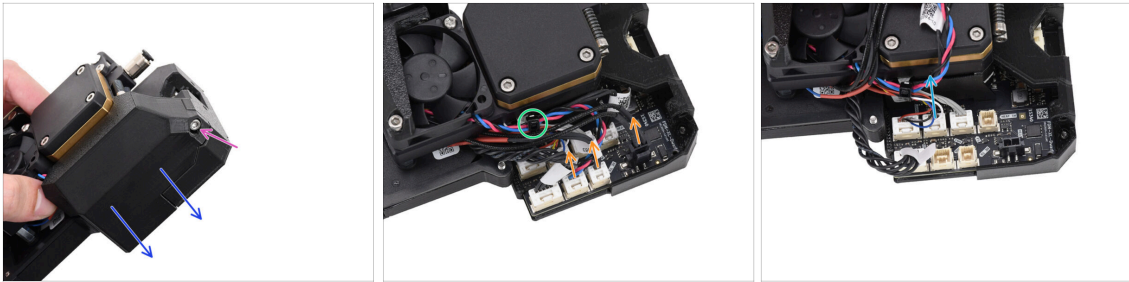
- **Tournez l'imprimante de façon à ce que la face avant soit face à vous.**
- Il est fortement recommandé de placer une couche protectrice douce (par exemple, du papier bulle) sur le plateau chauffant.
 - Placez ensuite une boîte en carton vide par-dessus.
- Tirez le premier outil (à gauche) vers la gauche pour le libérer.
- Déposez l'outil libéré sur la boîte en carton.

ÉTAPE 2 Déconnexion de l'outil



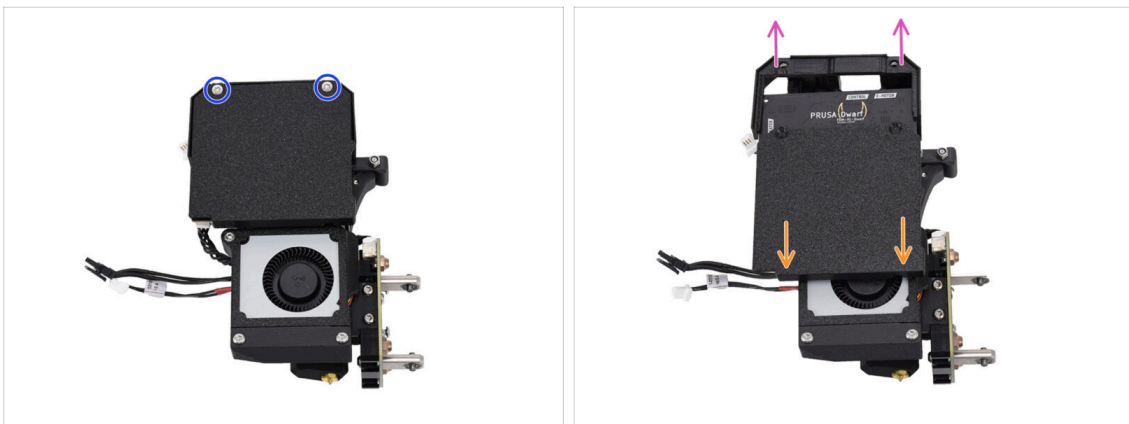
- Desserrez, mais ne retirez pas les deux vis qui fixent la plaque flexible. 2-3 tours suffisent.
- Décrochez la plaque flexible des vis.
- Poussez le collet noir sur le raccord pour déverrouiller le tube PTFE.
- Retirez le tube PTFE du raccord.
- Desserrez les deux vis qui fixent le capot du connecteur du câble principal.
- Débranchez le câble principal du Nextruder.
 - ⚠ **Avertissement : Le connecteur est muni d'un loquet de sécurité qu'il faut presser pour libérer le câble.**
- Sortez le Nextruder de sa boîte et placez-le sur l'établi. Répétez la même procédure pour les outils restants.

ÉTAPE 3 Exposition des câbles du Nextruder



- i** Les étapes suivantes décrivent le processus de mise à niveau pour un seul outil. **Répétez la même procédure pour tous les outils restants.** Il est recommandé de **terminer entièrement un outil avant de passer au suivant.**
-  Retirez la vis qui fixe la Dwarf-cover-door.
 -  Retirez la Dwarf-cover-door et jetez-la. Elle ne sera plus nécessaire.
 -  Coupez soigneusement le collier de serrage qui fixe les câbles du Nextruder. **Évitez de couper les câbles.**
 -  Débranchez les trois câbles de la rangée de connecteurs de droite.
 -  Débranchez le câble du ventilateur du dissipateur thermique et le câble de la thermistance de la hotend de la rangée de connecteurs de gauche.

ÉTAPE 4 Retrait des capots de dwarf



-  Retirez les deux vis qui fixent le Dwarf-cover-back.
-  Faites glisser la Dwarf-cover-base (la pièce supérieure) hors du Nextruder.
-  Faites glisser le Dwarf-cover-back vers le bas et retirez-le du Nextruder.

ÉTAPE 5 Info : Version de la carte Dwarf



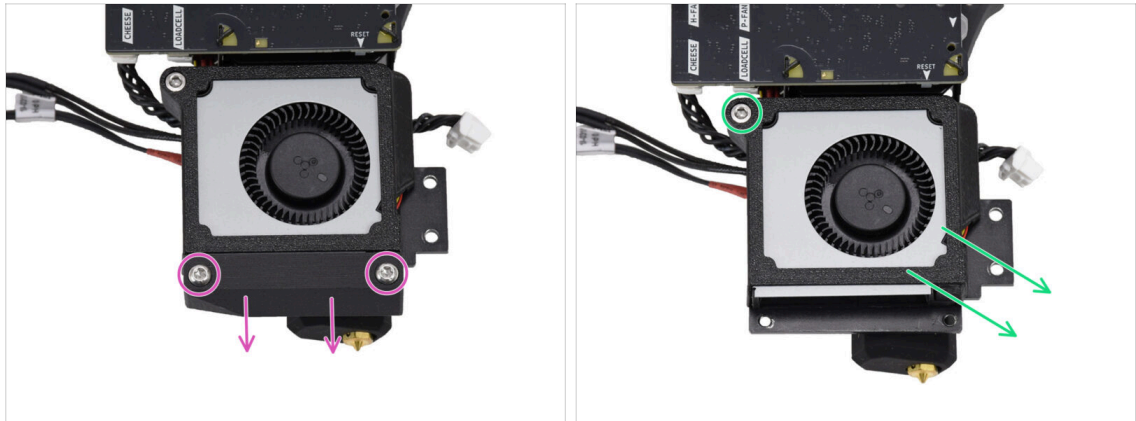
- **Vérifiez la version de la carte Dwarf. Certaines versions nécessitent un remplacement.**
- La version de la carte est imprimée au dos de la carte.
 - ❗ Les versions sont typiquement sous la forme 08|2024-12|cMC, etc. **Les deux premiers chiffres (08) représentent la version carte.**
- **Les versions 07 et antérieures de la carte Dwarf ne sont pas compatibles** avec la mise à niveau XL+.
- Si cette version est installée, remplacez la carte Dwarf en suivant le guide dédié Comment remplacer une carte Dwarf (XL multi-outils).
- ❗ Suivez uniquement les étapes nécessaires au remplacement de la carte. Le Nextruder a déjà été partiellement démonté.
- Après avoir remplacé la carte Dwarf, revenez à ce guide et continuez à partir de cette étape.

ÉTAPE 6 Libération du changeur d'outils



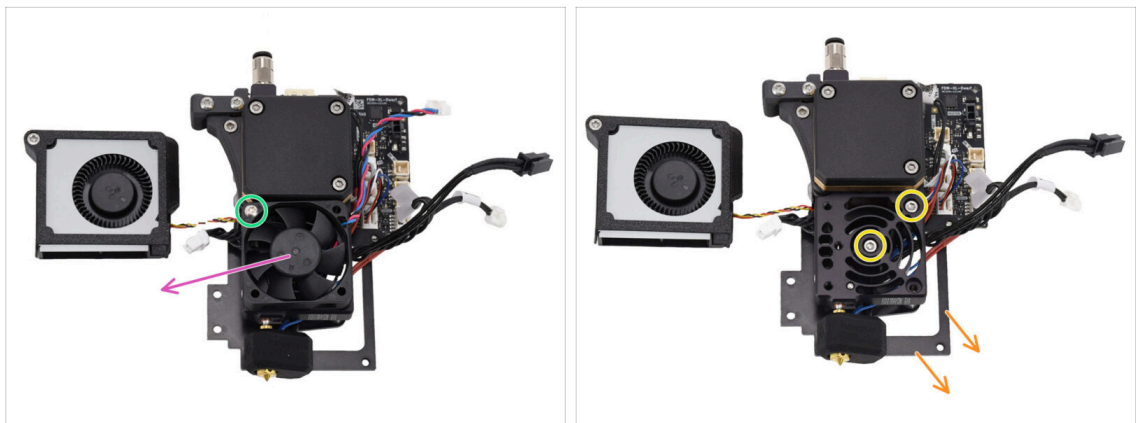
- Dévissez la vis M3x30 fixant le changeur d'outils au ventilateur du dissipateur thermique.
- Du côté opposé du Nextruder, retirez les deux vis qui fixent le changeur d'outils.
- Débranchez le câble du changeur d'outils du changeur d'outils.
- ⚠ **Avertissement : Le connecteur est muni d'un loquet de sécurité qu'il faut presser pour libérer le câble.**

ÉTAPE 7 Retrait du ventilateur d'impression



- ◆ Dévissez les deux vis fixant le fan-shroud et retirez-le du Nextruder.
- ◆ Retirez la vis qui fixe le ventilateur d'impression, puis déplacez ce dernier sur le côté.
- ❗ Le ventilateur d'impression sera entièrement retiré lors des étapes suivantes. Le retirer maintenant risquerait d'endommager le câble du ventilateur d'impression.

ÉTAPE 8 Retrait du ventilateur du dissipateur thermique



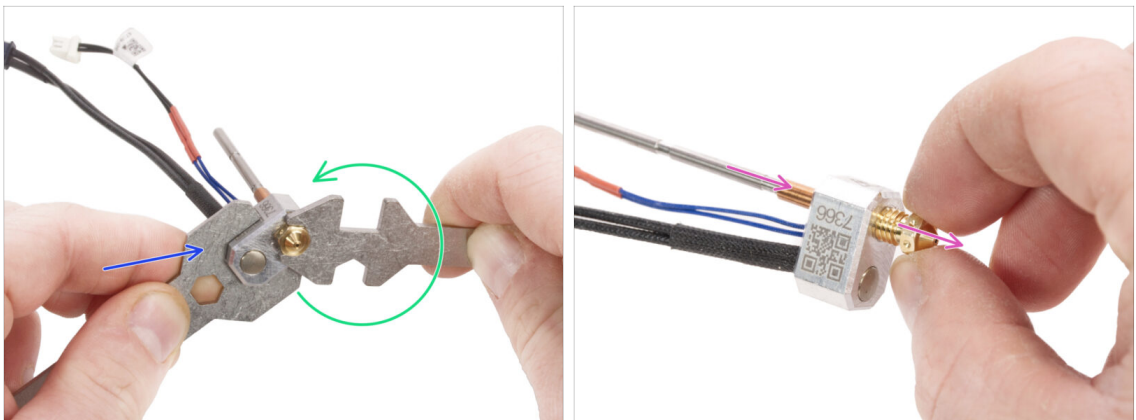
- ◆ Desserrez la vis qui fixe le ventilateur du dissipateur thermique.
- ◆ Retirez le ventilateur du dissipateur thermique du Nextruder.
- ◆ Desserrez les deux vis qui maintiennent la plaque de l'extrudeur (tôle métallique).
- ◆ Retirez l'extrudeur.
- ❗ Cette pièce ne sera plus nécessaire.

ÉTAPE 9 Retrait de la hotend



- Du côté du dissipateur thermique, desserrez la vis de fixation qui maintient la hotend. **Ne la retirez pas complètement** ; 2-3 tours suffisent.
- Faites glisser délicatement l'assemblage de la hotend hors du dissipateur thermique.
- Si une chaussette en silicone est installée sur la hotend, retirez-la.

ÉTAPE 10 Retrait de la Prusa Nozzle (buse)



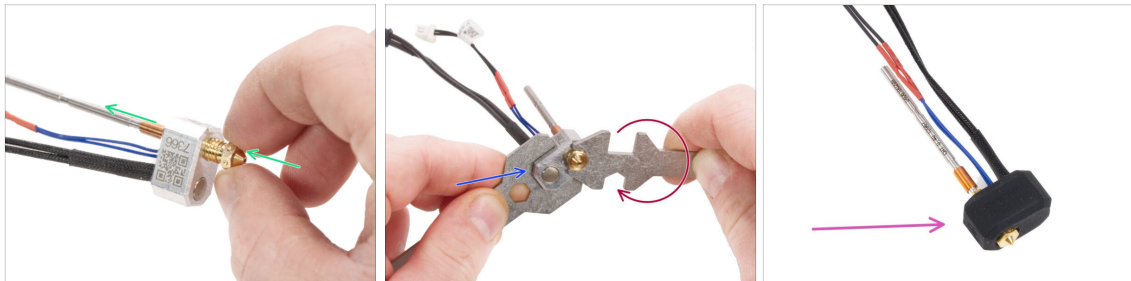
- A l'aide de la clé 13-16 maintenez le bloc de chauffe.
- À l'aide de la découpe de 7 mm de la clé universelle, saisissez la buse et desserrez-la.
- Desserrez et retirez manuellement la Prusa Nozzle (buse) de l'assemblage de la hotend.

ÉTAPE 11 Installation de la Prusa Nozzle : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- ◆ Nouvelle Prusa Nozzle CHT (1x)

ÉTAPE 12 Installation de la Prusa Nozzle



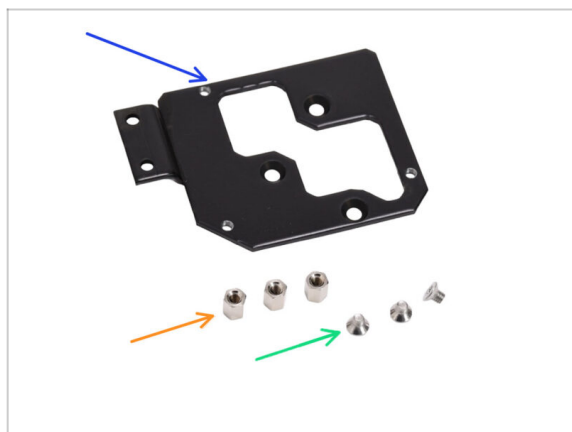
- ◆ Insérez la buse complètement dans le bloc de chauffe jusqu'à ce que la buse touche la surface du bloc de chauffe.
- ◆ Saisissez le bloc de chauffe avec la clé 13-16.
- ◆ À l'aide de la découpe de 7 mm de la clé universelle, serrez la buse contre le bloc de chauffe. N'utilisez pas de force excessive !
 - ⓘ La valeur de couple spécifiée est de 1,5 Nm (13,3 lb-in).
- ◆ Réinstallez la chaussette en silicone sur la hotend.

ÉTAPE 13 Insertion de la hotend



- Insérez complètement l'assemblage de la hotend dans le dissipateur thermique.
- Serrez légèrement la vis de blocage pour fixer la hotend.
⚠ Ne serrez pas complètement la vis de blocage. La hotend doit toujours pouvoir tourner. Elle sera complètement serrée plus tard.
- Branchez la thermistance de la hotend au connecteur marqué HE HT.
- Branchez l'élément chauffant de la hotend au connecteur noir sur la droite.

ÉTAPE 14 Nouvelle plaque de l'extrudeur : préparation des pièces



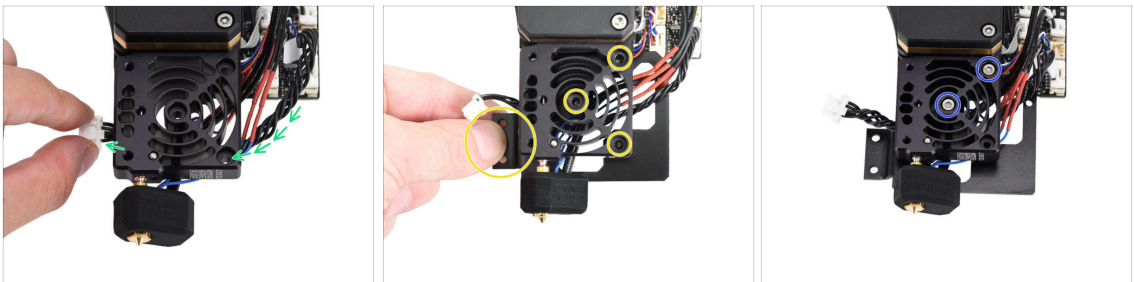
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Nouvelle plaque de l'extrudeur (1x)
- Entretoise M3x6 (3x) *assurez-vous d'utiliser la nouvelle pièce, **pas** l'ancienne*
- Vis M3x4rT (3x)

ÉTAPE 15 Assemblage de la plaque de l'extrudeur



- Insérez trois vis à tête fraisée M3x4rT dans la plaque de l'extrudeur.
- Du côté opposé, vissez trois entretoises M3x6 sur les vis. Serrez-les à l'aide d'un tournevis T10 et d'une clé universelle.

ÉTAPE 16 Installation de la plaque de l'extrudeur



- Faites passer le câble du changeur d'outils sous le dissipateur thermique.
- Par le dessous du dissipateur thermique, placez la plaque de l'extrudeur assemblée avec les entretoises orientées vers le dissipateur thermique.
- Alignez la pièce avec les trous. Vérifiez que l'orientation est correcte en contrôlant la languette latérale à deux trous.
- Fixez-la à l'aide de deux vis M3x10.

ÉTAPE 17 Ventilateur d'impression : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Ventilateur d'impression (1x)
- Nouveau fan-case (1x)
- Nouveau fan-shroud (1x)
- Vis M3x14 (3x)
- Vis M3x8rT (1x)
- Écrou M3nS (1x)
- Collier de serrage (1x)

ÉTAPE 18 Assemblage du ventilateur d'impression



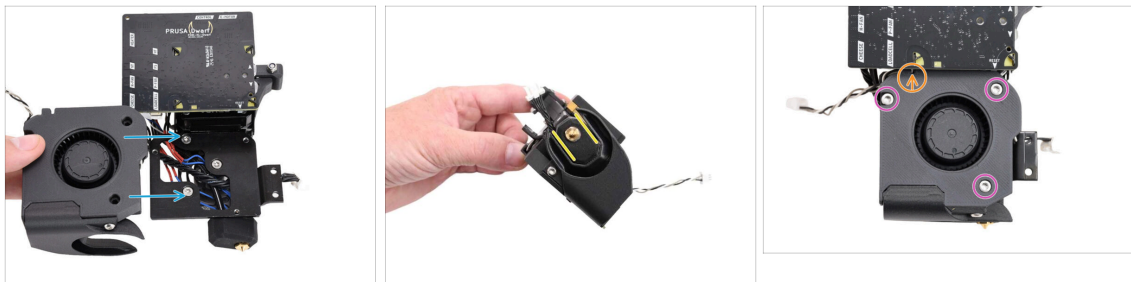
- Insérez le ventilateur d'impression dans le xls-fan-case.
- Faites passer le câble du ventilateur d'impression à travers l'ouverture dans le boîtier.
- Faites passer le câble dans la rainure.
- Insérez un écrou M3nS dans le xls-fan-case.

ÉTAPE 19 Montage du fan-shroud



- Alignez la **languette sur le boîtier** avec la **fente sur le fan-shroud**.
- Accrochez le fan-shroud à la languette du boîtier.
- Fermez le fan-shroud.
- Fixez-le avec une vis M3x8rT.

ÉTAPE 20 Installation du ventilateur d'impression



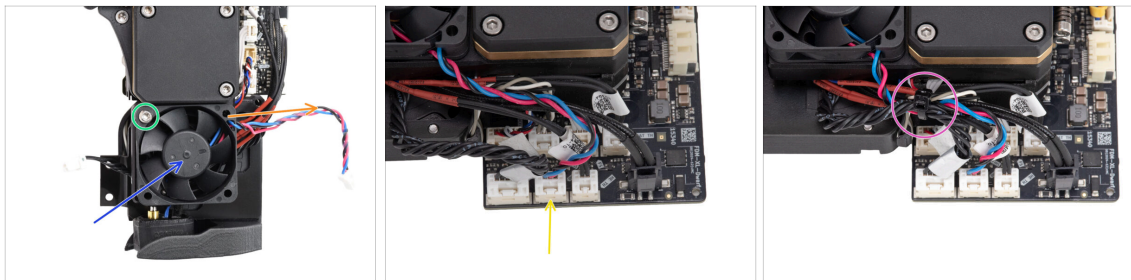
- Retournez le Nextruder de façon à ce que sa face arrière soit orientée vers le haut et alignez-le avec l'assemblage du ventilateur d'impression.
- Avertissement : Assurez-vous que le fan-shroud s'adapte correctement à la hotend. Si nécessaire, faites pivoter la hotend pour obtenir le bon alignement.
- Lors de l'insertion, assurez-vous que la découpe soit alignée avec la tôle du Nextruder.
- Fixez les pièces à l'aide de trois vis M3x14.

ÉTAPE 21 Fixation de la hotend



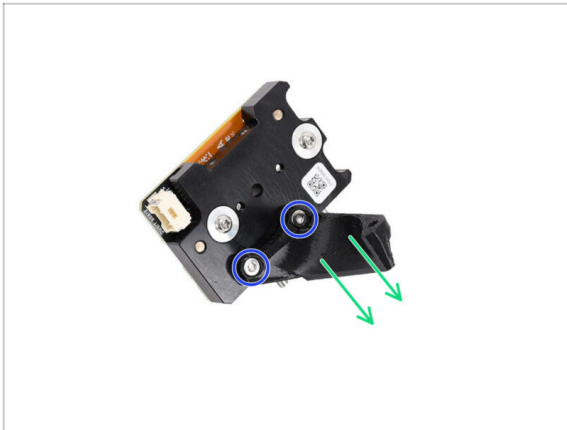
- ✦ Enfin, ajustez l'orientation de la hotend pour qu'elle corresponde à la forme du fan-shroud.
- ✦ Gardez la hotend dans la même orientation et **poussez-la complètement à l'intérieur..**
- ⚠ **La collerette en laiton du noyau de la buse doit être à peine visible.**
- ✦ Fixez-la en serrant complètement la vis de blocage.
- ✦ Connectez le câble du ventilateur d'impression au deuxième connecteur de la rangée de droite sur la carte Dwarf.

ÉTAPE 22 Installation du ventilateur du dissipateur thermique



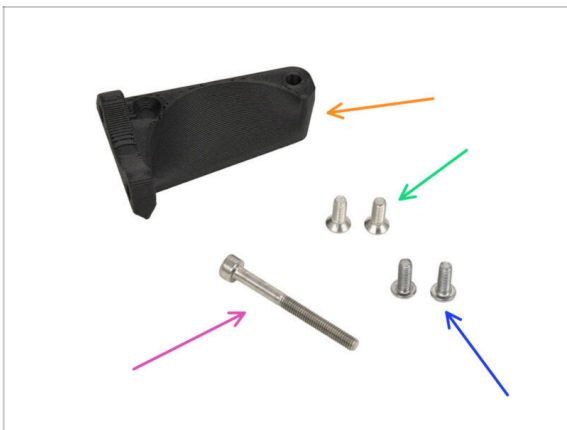
- ✦ Placez le ventilateur du dissipateur thermique sur la plaque de l'extrudeur de sorte que le câble se trouve dans le coin supérieur droit.
- ✦ Assurez-vous que le ventilateur est positionné de manière à ce que le câble sorte du coin supérieur droit.
- ✦ Fixez-le avec une vis M3x20rT dans le coin supérieur gauche.
- ✦ Branchez le ventilateur du dissipateur thermique sur le connecteur libre restant dans la rangée de droite de la carte Dwarf.
- ✦ À l'aide d'un collier de serrage, regroupez les câbles et coupez le surplus de plastique.

ÉTAPE 23 Retrait de l'ancien bouclier du ventilateur de la hotend



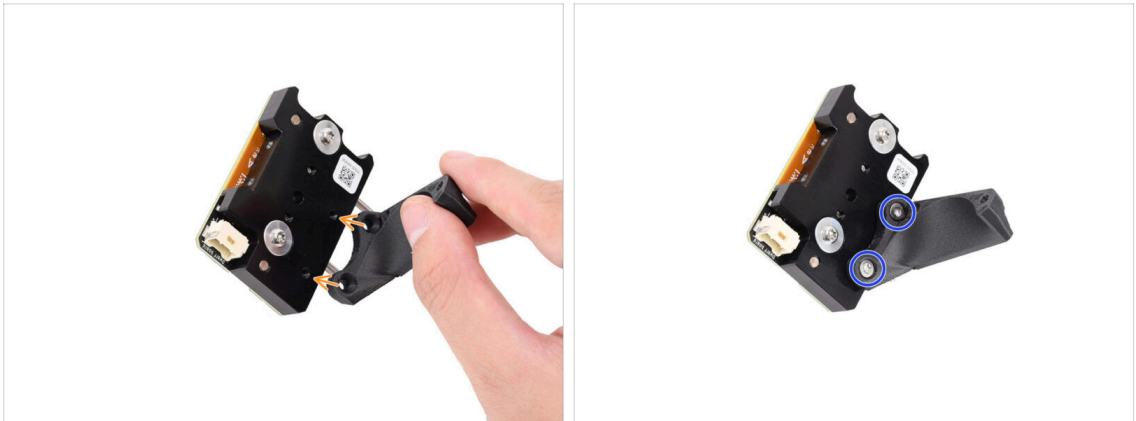
- Retirez les deux vis M3x8bT.
-  Veillez à garder les vis à proximité pour l'étape suivante.
- Retirez l'ancien bouclier du ventilateur de la hotend.

ÉTAPE 24 Nouveau bouclier du ventilateur de la hotend : préparation des pièces : préparation des pièces



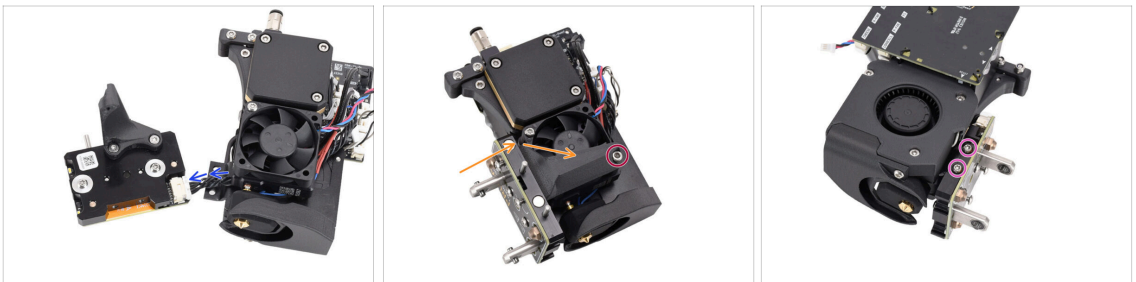
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Nouveau bouclier du ventilateur de la hotend (1x)
- Vis M3x8bT (2x)
- Vis M3x8rT (2x)
- Vis M3x30 (1x)

ÉTAPE 25 Installation du nouveau bouclier du ventilateur de la hotend



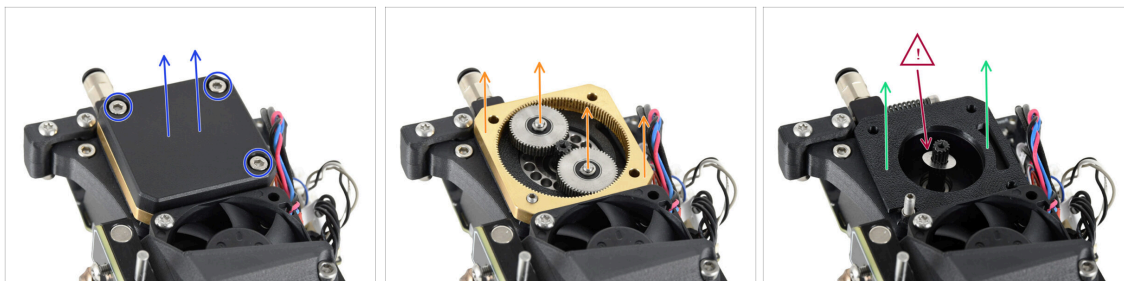
- Alignez les trous du bouclier du ventilateur de la hotend avec les trous du changeur d'outils.
- Fixez-le avec deux vis M3x8bT.

ÉTAPE 26 Installation du changeur d'outils



- Branchez le câble du changeur d'outils au changeur d'outils.
- Placez le changeur d'outils sur le Nextruder.
- Fixez-le avec la vis M3x30.
- Du côté opposé du Nextruder, fixez le changeur d'outils à l'aide de deux vis M3x8rT.

ÉTAPE 27 Retrait de l'ancienne plaque principale



- Retirez les trois vis M3x25 et le boîtier avant de l'extrudeur.
- Soulevez délicatement l'assemblage G hors de l'ancienne plaque principale.
- Retirez l'ancienne plaque principale.
- ⚠ Localisez la **rondelle métallique** qui devrait être entre le réducteur et le moteur. Il est possible qu'elle soit collée au PG-assemblage.
- Réinstallez la rondelle/entretoise sur l'arbre du moteur, au cas où elle se serait sortie de l'arbre.

ÉTAPE 28 Nouvelle plaque principale : préparation des pièces



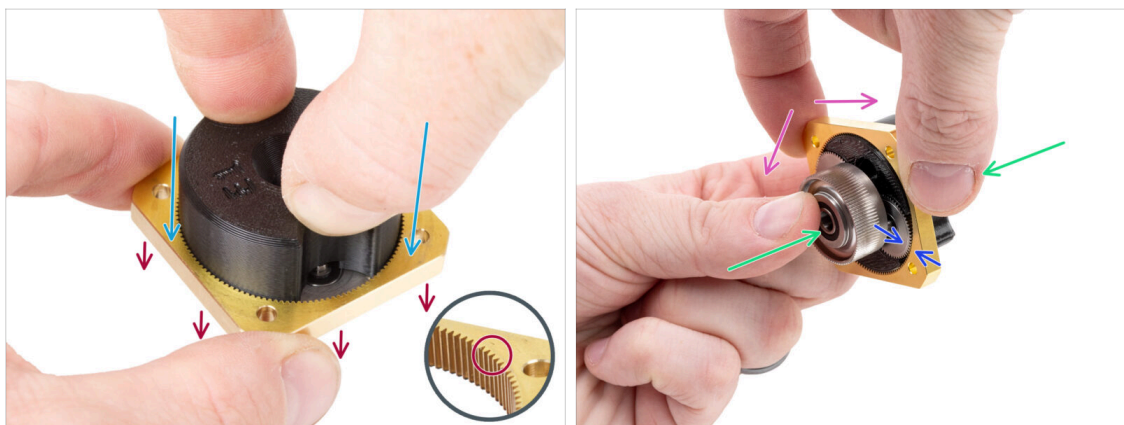
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- PG-assembly-adapter (1x)
- Nouvelle main-plate (1x)

ÉTAPE 29 Installation de la nouvelle plaque principale



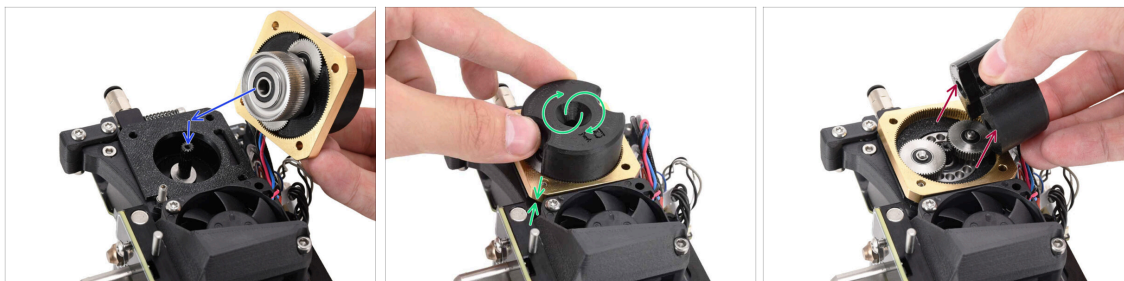
- 🟡 Placez la main-plate sur le dissipateur thermique. Notez l'orientation de la pièce. Utilisez la découpe comme guide.
- 🔵 Fixez le PG-assembly-adapter sur le PG-assembly. Notez les emplacements pour les engrenages dans l'adaptateur.
- ⬛ Pour une meilleure compréhension et un assemblage réussi, regardez la vidéo en parallèle du guide : prusa.io/PG-assembly.

ÉTAPE 30 Assemblage du PG-ring



- ⚠️ **Ne montez pas le réducteur sans le PG-assembly-adapter.** Cet outil est destiné à garantir que les engrenages sont correctement emboîtés.
- 🔵 Faites glisser le PG-ring sur l'adaptateur.
- 🔴 Notez qu'il y a un chanfrein sur un côté des dents du PG-ring. Ce côté doit être orienté vers le bas (vers le PG-assembly).
- 🟢 Saisissez l'ensemble de l'assemblage d'une main afin de pouvoir le faire tourner avec le PG-ring.
- 🟡 Avec l'autre main, faites glisser le PG-ring sur le PG-assembly dans un mouvement d'oscillation (déplacez le PG-ring à plusieurs reprises vers la gauche et la droite) - un quart de tour suffit.
- 🔵 Arrêtez-vous lorsque les surfaces des engrenages affleurent approximativement la surface du PG-ring.

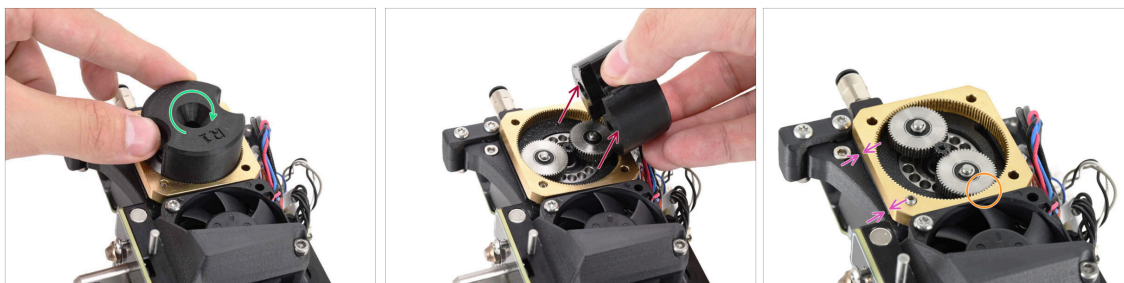
ÉTAPE 31 Assemblage du PG-assembly



⚠ **Procédez très prudemment dans cette étape.**

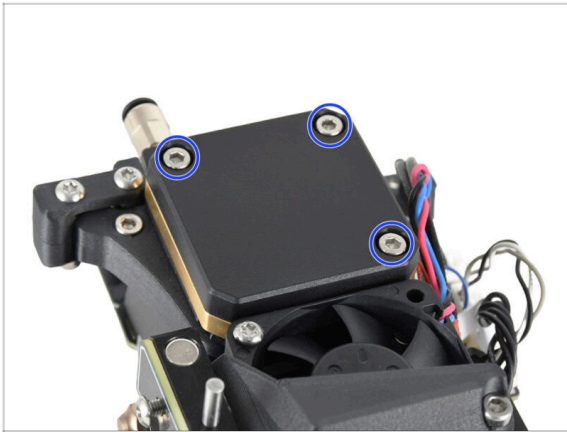
- Maintenez la position du PG-assembly et fixez-le sur l'arbre du moteur de l'extrudeur.
- Remuez très doucement et librement le PG-assembly (PG-assembly-adapter, PG-assembly et PG-ring) jusqu'à ce qu'il descende de sorte qu'il n'y ait plus d'espace entre l'assemblage et la plaque principale. Ne poussez pas sur l'assemblage.
- Retirez le PG-assembly-adapter.

ÉTAPE 32 Vérification du PG-assembly



- Fixez à nouveau le PG-assembly-adapter sur le PG-assembly pour vérifier que toutes les pièces sont correctement mises en place.
- Faites pivoter avec le PG-assembly-adapter. **L'assemblage PG doit pouvoir tourner facilement sans avoir à exercer beaucoup de force.**
- Retirez le PG-adapter. Vous n'en aurez plus besoin lors de l'assemblage. Nous vous recommandons de le conserver pour la maintenance.
- Assurez-vous que le PG-assembly ne dépasse pas au-dessus du PG-ring. Il doit être positionné plus bas que le niveau de la surface du PG-ring ou au même niveau que l'anneau.
- Assurez-vous que l'espace entre le PG-ring et la plaque principale est minimal. Si un écart important est observé, démontez l'assemblage de l'engrenage planétaire et repositionnez-le.

ÉTAPE 33 Recouvrement de l'engrenage planétaire



- Placez le capot avant sur le réducteur et fixez-le avec trois vis M3x25. **Ne les serrez pas complètement** à ce moment-là.

i Les vis du capot avant seront complètement serrées lors du selftest du dernier chapitre.

ÉTAPE 34 Nouveau capot de dwarf : préparation des pièces



● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- Nouvelle dwarf-cover-base (1x)
- Nouveau dwarf-cover-back (1x)
- Nouvelle dwarf-cover-door (1x)
- Vis M3x8bT (2x)
- Vis M3x16 (1x)
- Écrou M3nS (4x)
- Écrou M3nN (1x)

ÉTAPE 35 Assemblage de la nouvelle dwarf-cover-base



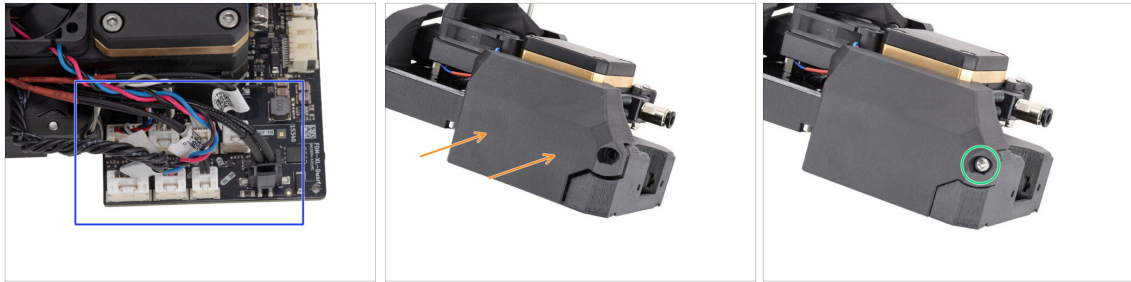
- Insérez deux écrous M3nS dans les ouvertures prévues.
- Insérez les deux autres écrous M3nS dans ces ouvertures désignées.
- Insérez l'écrou M3nN sur le côté de la dwarf-cover-base.
- ❗ Nous recommandons l'utilisation de la technique de tirage avec vis.

ÉTAPE 36 Recouvrement de la carte Dwarf



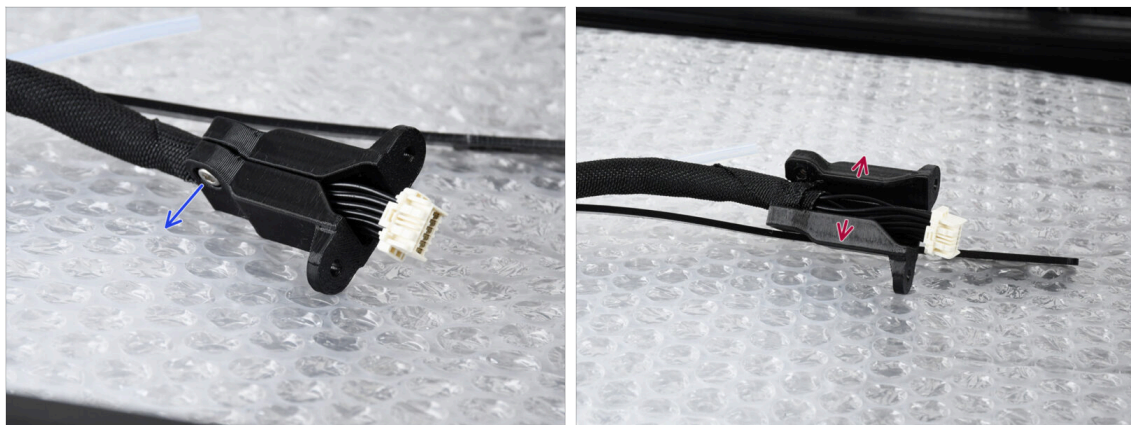
- Dans la bonne orientation, faites glisser la dwarf-cover-base sur la carte Dwarf. Insérez-la dans les rails.
- Placez le dwarf-cover-back sur la carte Dwarf, faites-le glisser vers le haut et alignez les trous.
- Fixez-le à l'aide de deux vis M3x6rT.

ÉTAPE 37 Recouvrement des câbles de Dwarf



- Avant de refermer le capot de l'électronique, assurez-vous que tous les câbles sont correctement connectés et ne dépassent pas de celui-ci.
- Fixez la dwarf-cover-door au Nextruder et assurez-vous qu'elle soit bien alignée tout autour.
- Fixez-le avec une vis M3x16. **Ne la serrez pas trop fort** ; le capot doit rester facile à ouvrir.

ÉTAPE 38 Retrait de l'ancien dwarf-cover-connector



- Retirez la vis M3x10 située sur le dessus du connecteur du capot de la dwarf.
- Retirez le connecteur du capot de la dwarf en écartant ses côtés.

ÉTAPE 39 Assemblage du nouveau câble principal : préparation des pièces



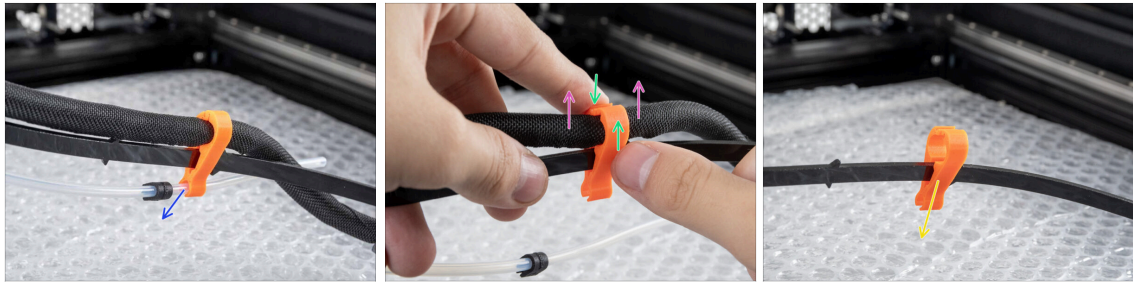
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Nouveau câble-clip-click (5x)
- Nouveau connecteur du capot de la dwarf
- Vis M3x10 (3x)
- Écrou M3nN (1x)

ÉTAPE 40 Installation du nouveau dwarf-cover-connector



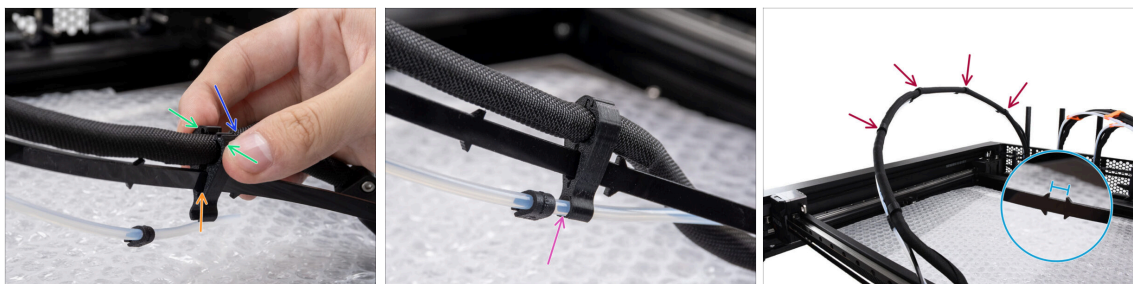
- Insérez l'écrou M3nN dans l'ouverture hexagonale du connecteur de la dwarf.
- Insérez le câble principal dans le connecteur du capot de la Dwarf.
- ⚠ Faites attention à l'**orientation** de la partie en plastique.
- Laissez un peu de longueur supplémentaire sur le câble principal à l'extérieur du connecteur du capot de la dwarf.
- Emboîtez soigneusement les deux moitiés du connecteur du capot de la Dwarf.
- ⚠ **Veillez à ne pas pincer les câbles entre les pièces en plastique avant de serrer la vis !**
- Fixez les pièces ensemble en serrant la vis M3x10.

ÉTAPE 41 Retrait de l'ancien cable-clip-click



- ◆ Retirez le tube PTFE du cable-clip-click
- ◆ Ouvrez le clip en appuyant de chaque côté dans des directions opposées
- ◆ Retirez le câble principal du cable-clip-click
- ◆ Retirez l'ancien cable-clip-click

ÉTAPE 42 Installation du nouveau cable-clip-click



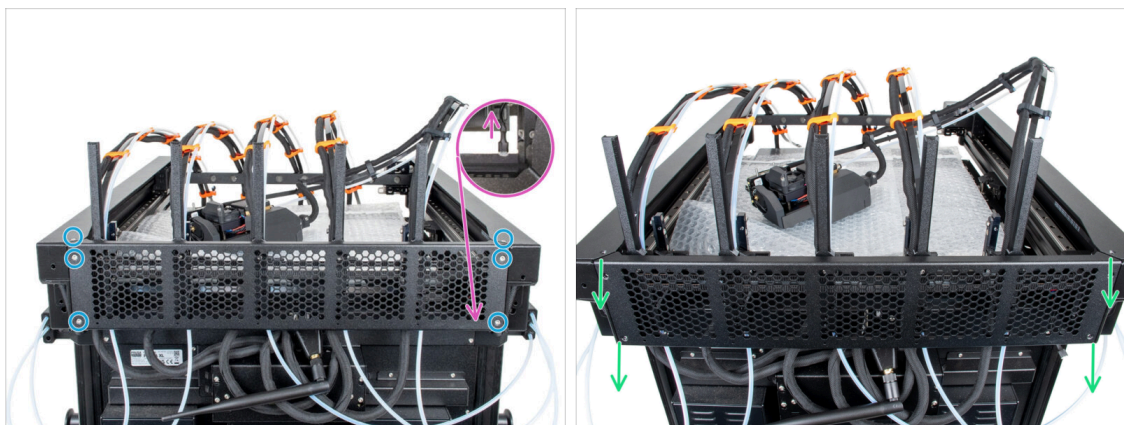
- ◆ Fixez le nouveau cable-clip-click sur la plaque flexible.
- ◆ Insérez le câble principal dans le cable-clip-click.
- ◆ Fermez le clip en appuyant sur les deux côtés l'un contre l'autre jusqu'à ce qu'ils s'enclenchent.
- ◆ Enfoncez le tube PTFE dans la rainure désignée sur le cable-clip-click.
- ◆ Répétez l'intégralité de la procédure de retrait et d'installation pour les quatre clips restants. Remplacez-les toujours un par un.
- ◆ Installez toujours le cable-clip-click à l'intérieur des encoches de la plaque flexible.

ÉTAPE 43 Connexion de l'outil



- Remplacez l'assemblage du Nextruder sur le boîtier de l'imprimante.
- Connectez le câble principal au Nextruder.
- Fixez le connecteur avec deux vis M3x10.
- Insérez complètement le tube PTFE dans le raccord aussi loin que possible.
- Accrochez la plaque flexible aux vis préinstallées sur le changeur d'outils.
- ⚠ Assurez-vous que la plaque flexible n'est pas tordue.
- Tirez doucement sur la plaque flexible pour bien l'accrocher aux vis.
- Serrez complètement les vis.

ÉTAPE 44 Retrait du capot arrière



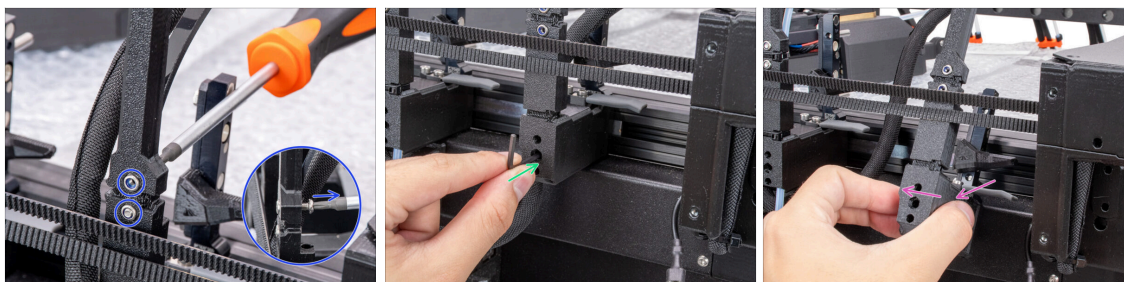
- Retirez les six vis M3x8bT de la plaque métallique arrière.
- Débranchez soigneusement le connecteur PE Faston depuis l'intérieur de la plaque métallique arrière.
- Faites glisser les coins de la plaque métallique arrière hors de sous les plaques métalliques latérales pour la retirer complètement.

ÉTAPE 45 Retrait de l'assemblage du dock des outils I.



- Coupez **précautionneusement** les colliers de serrage sur le dock-cable-router.
- ⚠ **Faites très attention à ne couper aucun câble !**
- Poussez le collet noir sur le capteur de filament **vers l'intérieur** pour déverrouiller le tube PTFE.
- Retirez le tube PTFE du collet noir.
- Retirez complètement le tube PTFE du dock-cable-router.

ÉTAPE 46 Retrait de l'assemblage du dock des outils II.



- Retirez les deux vis M3x14 du dock-cable-router pour libérer la plaque flexible.
- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, desserrez complètement la vis M3xbT du trou central.
- Retirez soigneusement l'assemblage du dock des outils du reste de l'imprimante.
- ⚠ **Assurez-vous d'éviter de causer du tort au châssis de l'imprimante.**

ÉTAPE 47 Démontage de l'assemblage du dock des outils



- À l'aide de la clé Torx TX8, desserrez complètement les deux vis M3x12bT à l'intérieur des trous.
 - Écartez la plaque des docks du reste de l'assemblage.
 - Desserrez complètement la vis M3x30 et retirez l'assemblage de l'obturateur de buse.
- ⚠ Assurez-vous de desserrer la bonne vis (comme indiqué sur l'image).
- 📌 Nous recommandons de conserver l'assemblage de l'obturateur de buse en un seul morceau pour faciliter le remontage ultérieur.

ÉTAPE 48 Démontage de la plaque des docks



- Retirez la vis M3x12bT de l'assemblage de la plaque des docks.
- Retirez l'ancien parking-tool-finger-guide de la buse. de la plaque des docks.

ÉTAPE 49 Assemblage du nouveau dock des outils : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Nouveau dock-cable-router (1x)
 - Nouveau parking-tool-finger-guide (1x)
 - Vis M3x12bT (3x)
 - Vis M3x14 (1x)
 - Vis M3x8rT (2x)
 - Écrou M3nS (1x)
 - Écrou M3nN (2x)

ÉTAPE 50 Assemblage de la nouvelle plaque des docks



- Alignez la plaque des docks avec la fente du nouveau parking-tool-finger-guide.
- Fixez les deux pièces ensemble à l'aide d'une vis M3x12bT.

ÉTAPE 51 Assemblage du nouveau dock-cable-router



- Insérez l'écrou M3nS dans l'emplacement du dock-cable-router.
- Insérez deux écrous M3nN dans les deux emplacements.
⚙ Nous recommandons l'utilisation de la technique de tirage avec vis.
- Insérez deux vis M3x12bT à travers l'avant du nouveau dock-cable-router :
 - Insérez la vis supérieure dans le trou situé sur le dessus.
 - Insérez la vis inférieure dans le trou situé sur le côté.

ÉTAPE 52 Assemblage du nouveau dock des outils



- Insérez l'assemblage complet de la parking-plate de le dock-cable-router. Faites bien attention à la bonne orientation !
- Serrez **légèrement** la vis M3x30.
- Poussez la vis M3x14 à travers le trou central situé au bas du changeur d'outils.
- Appuyez fermement le changeur d'outils contre le dock-cable-router.
- Serrez complètement les deux vis M3x12bT à l'aide de la **clé Torx TX8**.

ÉTAPE 53 Installation de l'assemblage du dock des outils I.



- Glissez l'assemblage du dock des outils sous les courroies.
- Alignez la vis M3x14 avec le trou de la plaque métallique.
- Serrez complètement la vis M3x14 à l'aide de la clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 54 Installation de l'assemblage du dock des outils II.



- Placez la plaque flexible dans la rainure du dock-cable-router.
- Fixez la plaque flexible avec deux vis M3x8rT.
- Insérez le tube PTFE dans l'ouverture du dock-cable-router.
- Enfoncez le tube PTFE aussi loin que possible dans le collet noir du raccord dans le capteur de filament.
- Faites passer le câble principal dans la rainure du dock-cable-router.
- Fixez le câble principal avec deux colliers de serrage.

⚠ **Faites attention à la bonne orientation du collier de serrage !**

ÉTAPE 55 Fixation de l'outil



- Placez l'outil de gauche sur le premier dock. Alignez les deux broches avec les trous du dock, puis insérez-les pour stationner l'outil.

i Cela enclenchera l'outil en place, vous permettant de le relâcher.

ÉTAPE 56 C'est fini

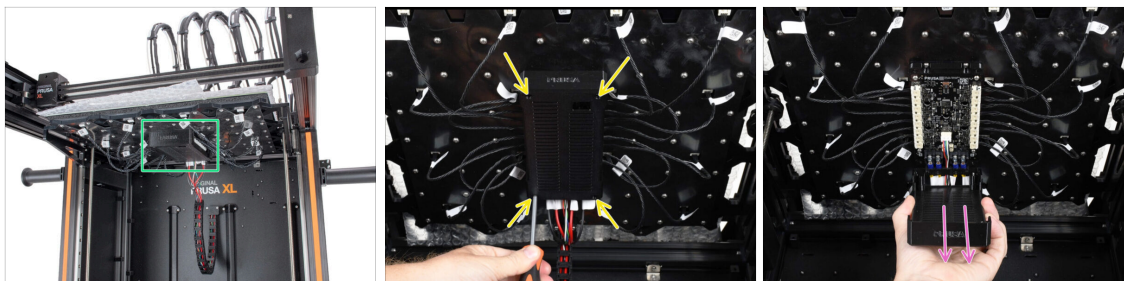


- Répétez les étapes pour toutes les têtes.
- Comparez l'aspect final de l'assemblage avec la photo.
- Passons au chapitre suivant : **Mise à niveau du plateau chauffant.**

3. Mise à niveau du plateau chauffant

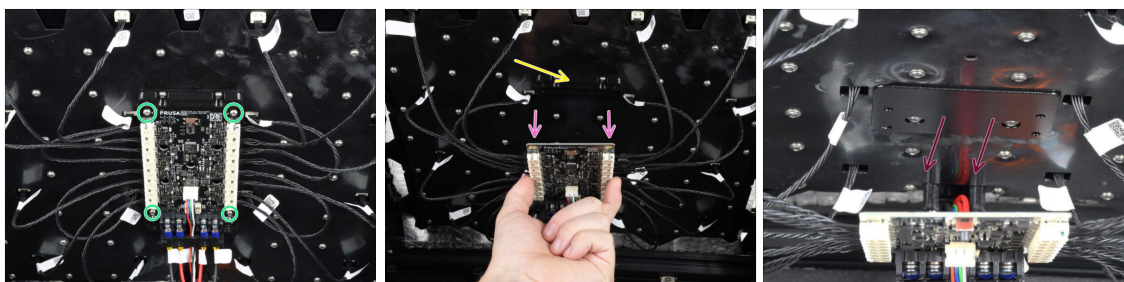


ÉTAPE 1 Exposition du contrôleur du plateau chauffant



- Repérez le boîtier en plastique de l'électronique situé sous le plateau chauffant.
- À l'aide du tournevis T10, dévissez les quatre vis M3x20rT et retirez le capot.
- Retirez le capot de l'électronique.
- ⚠ Évitez d'endommager l'électronique.

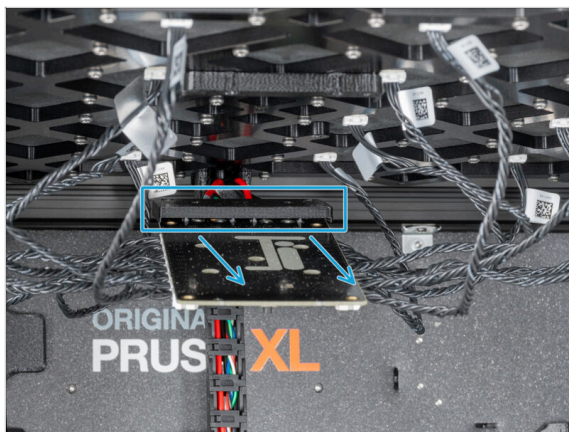
ÉTAPE 2 Retrait de la carte du plateau modulaire



- À l'aide du tournevis T10, dévissez les quatre vis M3x10rT qui fixent la carte du plateau modulaire.
- Libérez délicatement la carte du plateau modulaire et laissez-la pendre librement aux câbles des tuile individuelles du plateau chauffant.
- Retirez le XL-bed-controller-mount-front soit de la face inférieure du plateau chauffant, soit de la carte électronique.
- Retirez la protection du circuit imprimé du plateau modulaire, soit par le dessous du plateau chauffant, soit par la carte électronique. **Mettez-le de côté, vous le réutiliserez plus tard.**

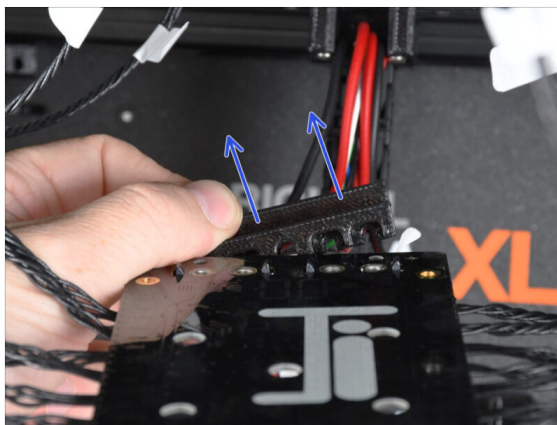
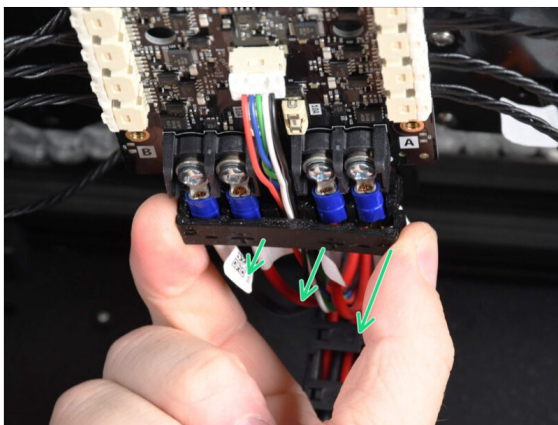
📌 Remarque : la protection du circuit imprimé du plateau modulaire peut ne pas être présent sur toutes les imprimantes, car il a été ajouté lors d'une mise à jour matérielle ultérieure. Si vous ne l'avez pas, veuillez contacter notre support technique.

ÉTAPE 3 Retrait du bed-controller-mount-rear



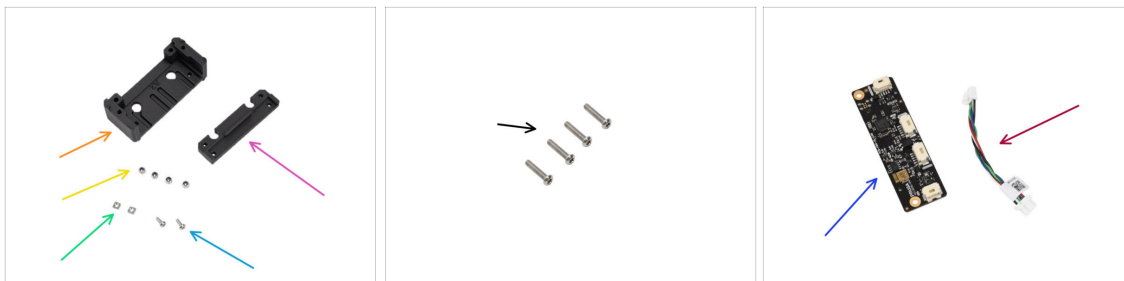
- Retirez le XL-bed-controller-mount-rear (pièce imprimée) du haut de la carte.

ÉTAPE 4 Déverrouillage des câbles



- Sur la face inférieure de la carte, tirez sur la partie inférieure du guide du câble d'alimentation.
- Par le haut, retirez la partie supérieure du guide du câble.

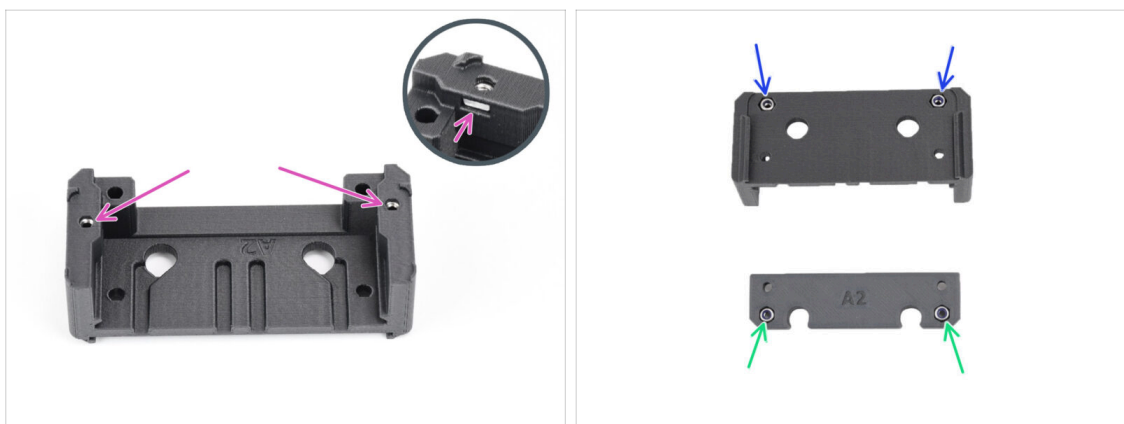
ÉTAPE 5 Nouveaux supports du contrôleur du plateau : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :

- New bed-controller-mount-rear (1x)
- Nouveau bed-controller-mount-front (1x)
- Écrou M3nN (4x)
- Écrou M3nS (2x)
- Vis M3x8rT (2x)
- Vis M3x12rT (4x)
- Carte XL-CAN (1x)
- Câble CAN du plateau modulaire de la XL+ (1x)

ÉTAPE 6 Assemblage des bed-controller-mounts I.



- Insérez deux écrous M3nS dans le bed-controller-mount depuis les côtés intérieurs.
- Retournez le bed-controller-mount et insérez deux écrous M3nN.
- Insérez deux écrous M3nN dans le bed-controller-mount-front.



Assurez-vous que les écrous M3nS sont complètement insérés afin que leurs filetages s'alignent avec les trous de la pièce imprimée.

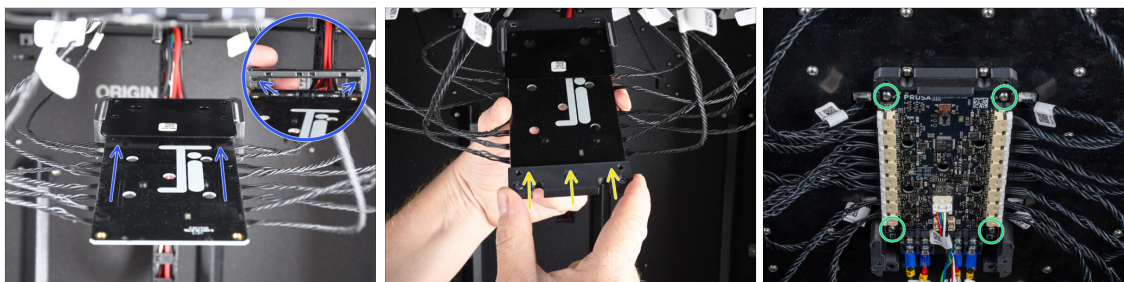
ÉTAPE 7 Assemblage des bed-controller-mounts II.



La protection du circuit imprimé du plateau modulaire est réutilisée de l'imprimante.

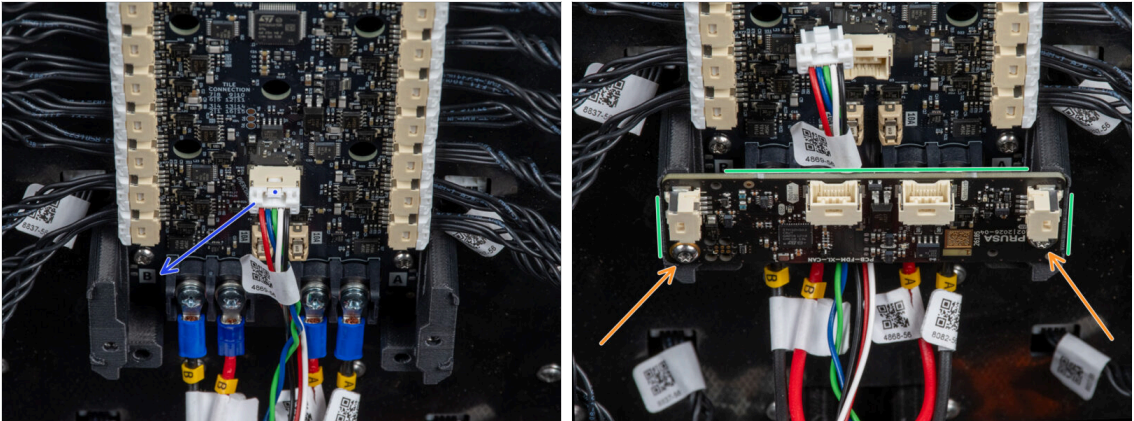
- Insérez la protection du circuit imprimé du plateau modulaire dans les fentes du bed-controller-mount-rear.
- Insérez-la jusqu'à ce que les trous soient alignés.

ÉTAPE 8 Fixation du bed-controller-mount-rear



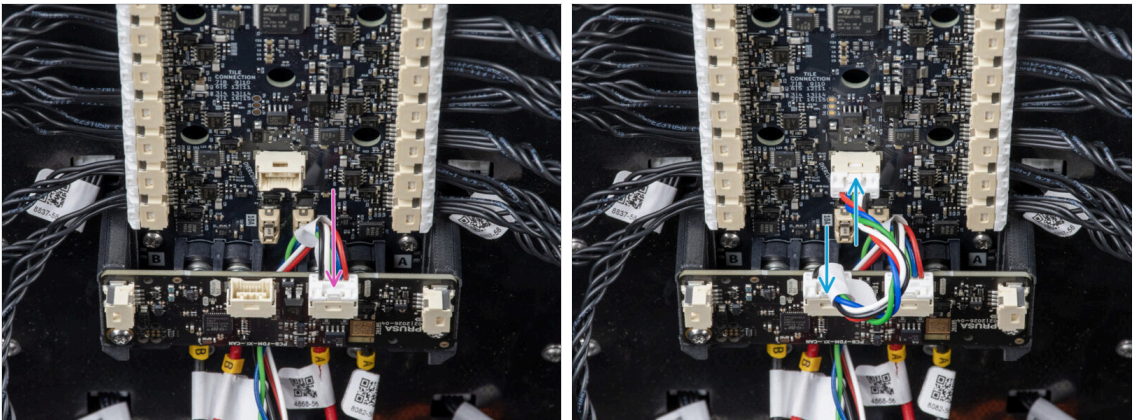
- Faites glisser le bed-controller-mount-rear sur la carte de contrôle du plateau modulaire en utilisant les rainures, et poussez-le complètement jusqu'à ce qu'il soit en place.
- Faites glisser le bed-controller-mount-front sur la face avant de la carte de contrôle du plateau modulaire.
- Positionnez l'assemblage du contrôleur du plateau modulaire au centre de la face inférieure du plateau chauffant et fixez-le avec quatre vis M3x12rT.

ÉTAPE 9 Montage de la carte XL-CAN



- Débranchez le câble du contrôleur du plateau modulaire.
- ⚠ **Attention : le connecteur a un loquet de sécurité qui doit être enfoncé lors de la déconnexion.**
- Positionnez la carte XL-CAN sur le bed-controller-mount-rear et alignez-la.
- Fixez-le avec deux vis M3x8rT.

ÉTAPE 10 Connexion des câbles de la XL-CAN



- Connectez le câble du contrôleur du plateau modulaire au **connecteur de droite**.
- Connectez la carte de contrôle du plateau modulaire à la carte XL-CAN en utilisant le câble XL+-ModularBed-CAN et les connecteurs marqués.

ÉTAPE 11 Ventilateur du contrôleur du plateau modulaire : préparation des pièces : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

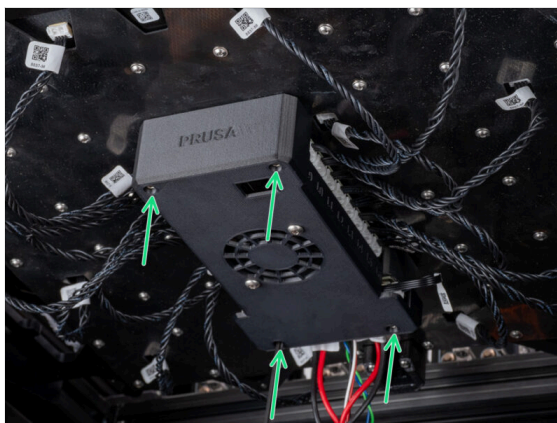
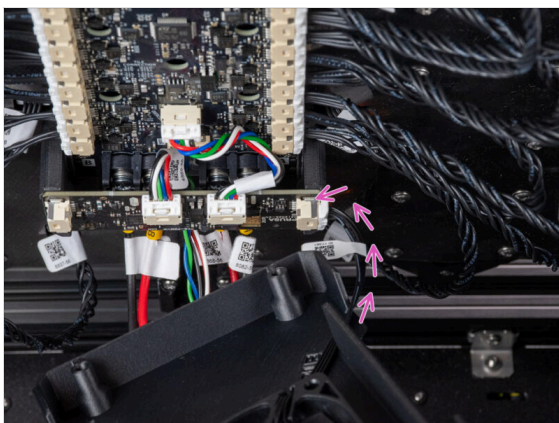
- Nouveau bed-controller-case (1x)
- Ventilateur du contrôleur du plateau (1x)
- Vis M4x10r (2x)
- Vis M3x30 (4x)

ÉTAPE 12 Installation du ventilateur du contrôleur du plateau



- Positionnez le ventilateur sur la face intérieure du XL+-bed-modular-case..
- **Assurez-vous que la bonne orientation :**
 - L'autocollant est orienté vers le haut.
 - Le câble du ventilateur est acheminé par la gauche vers l'arrière (côté inférieur).
- Maintenez le ventilateur en place, retournez l'assemblage et fixez-le avec deux vis M4x10r.

ÉTAPE 13 Capotage du contrôleur du plateau modulaire



- ◆ Branchez le ventilateur au connecteur de droite sur la carte XL-CAN.
- ◆ Recouvrez le contrôleur du plateau modulaire avec le nouveau bed-controller-case et fixez-le avec quatre vis M3x30.

ÉTAPE 14 Assemblage de l'essuie-buse : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- ◆ Bed-wiper-top (1x)
- ◆ Bed-wiper-bottom (1x)
- ◆ Brosse à buse en silicone (1x)
- ◆ Joint de dilatation (1x)
- ◆ Écrou M3nS (2x)
- ◆ Vis M3x6 (2x)
- ◆ Vis M3x6r (1x)

ÉTAPE 15 Assemblage de l'essuie-buse



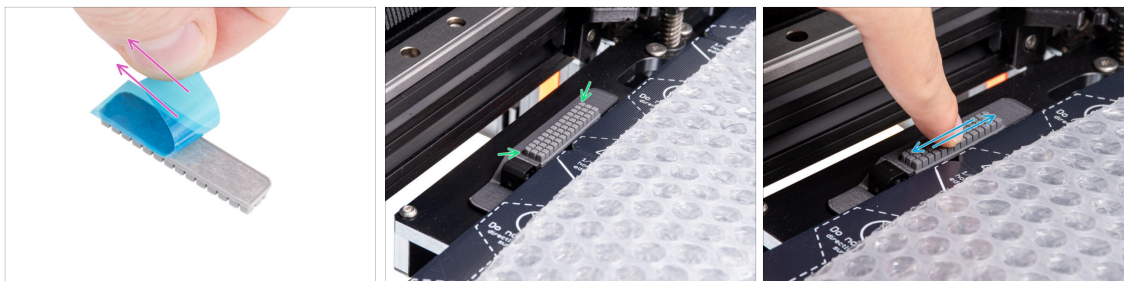
- Insérez la vis M3x6r dans le joint de dilatation en commençant par la tête de vis.
- Insérez une clé Allen de 2,0 mm dans le trou fileté pour atteindre la vis.
- Fixez le joint de dilatation au Bed-wiper-top et serrez la vis. Ne la serrez pas trop.
- Insérez les deux écrous M3nS dans les trous prévus à cet effet.

ÉTAPE 16 Montage de l'assemblage de l'essuie-buse



- Insérez le bed-wiper-bottom dans l'espace prévu à cet effet sur le cadre du plateau.
- Assurez-vous qu'il soit correctement aligné et qu'il corresponde à la forme du cadre.
- Placez le bed-wiper-top dans l'espace prévu à cet effet sur le cadre.
- Fixez les deux parties de l'essuie-buse du plateau ensemble à l'aide de deux vis M3x6.

ÉTAPE 17 Installation de l'essuie-buse en silicone



- ◆ Retirez la couche protectrice du bloc de l'essuie-buse.
- ① Le bloc est adhésif sous la couche protectrice. **Évitez de toucher la surface adhésive.**
- ◆ Insérez le bloc de l'essuie-buse dans l'évidement correspondant de l'assemblage de l'essuie-buse.
- ◆ Passez votre doigt plusieurs fois sur toute la surface du bloc de l'essuie-buse pour vous assurer qu'il adhère uniformément et qu'il est bien en place.

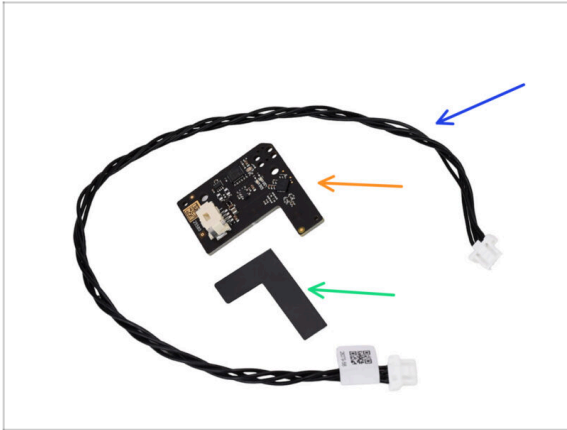
ÉTAPE 18 Capteur de décalage : préparation des pièces I. : préparation des pièces I.



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- ◆ Offset-PCB-carrier (1x)
- ◆ Offset-PCB-cover (1x)
- ◆ Butée en silicone (3x)
- ◆ Vis 3x8cT (3x)
- ◆ Aimant (2x)

ÉTAPE 19 Capteur de décalage : préparation des pièces II. : préparation des pièces II.



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Offset-sensor-board (1x)
- Offset-sensor-cable (1x)
- Offset-sensor-sticker (1x)

ÉTAPE 20 Assemblage de l'Offset-pcb-carrier



- Insérez deux aimants dans l'Offset-pcb-carrier.
- Fixez les aimants avec deux vis autotaraudeuses 3x8cT.
- Insérez trois butées en silicone dans le Offset-pcb-carrier.

ÉTAPE 21 Installation de la carte du capteur de décalage



- Positionnez la carte du capteur de décalage sur le côté opposé du Offset-pcb-carrier.
- Alignez-la de façon à ce que la carte repose complètement sur les broches.

ÉTAPE 22 Capotage du capteur de décalage



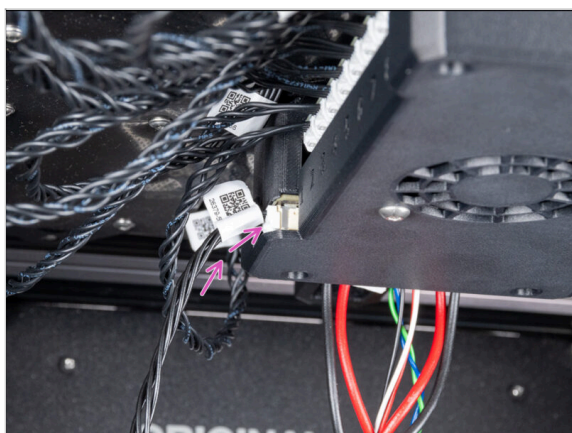
- Positionnez l'Offset-pcb-carrier-cover sur le bord de l'Offset-pcb-carrier.
- Enclenchez la languette située à l'intérieur du capot dans la fente correspondante.
- Fermez le capot.
- Fixez-le avec une vis 3x8cT. Ne serrez pas trop la vis.

ÉTAPE 23 Installation de l'autocollant du capteur de décalage



- ◆ Retirez la couche protectrice du bloc de l'essuie-buse.
- ① Le bloc est adhésif sous la couche protectrice. **Évitez de toucher la surface adhésive.**
- ◆ Placez l'autocollant du capteur de décalage sur la partie ouverte de la carte du capteur de décalage.
- ◆ Veillez à bien suivre la forme de la carte du capteur de décalage.
- ◆ Passez votre doigt plusieurs fois sur toute la surface de l'autocollant du capteur de décalage pour vous assurer qu'il adhère uniformément et qu'il est bien en place.

ÉTAPE 24 Connexion du câble du capteur de décalage



- ◆ Branchez le câble du capteur de décalage au connecteur gauche de la carte XL-CAN.
- ◆ Laissez l'autre extrémité du câble pendre librement.

ÉTAPE 25 Frame-holder-cnc : préparation des pièces

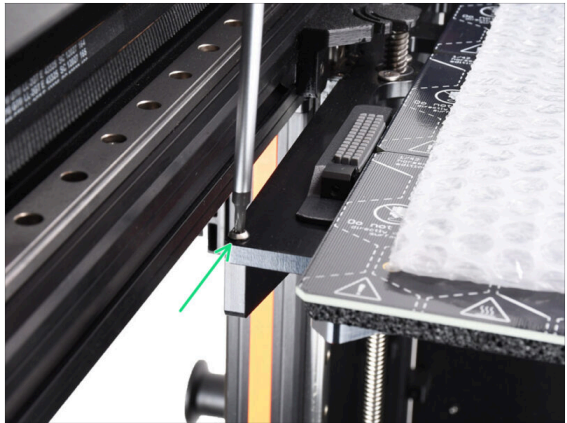


● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Frame-holder-cnc (1x)

● Vis M3x12rT (2x)

ÉTAPE 26 Retrait des vis



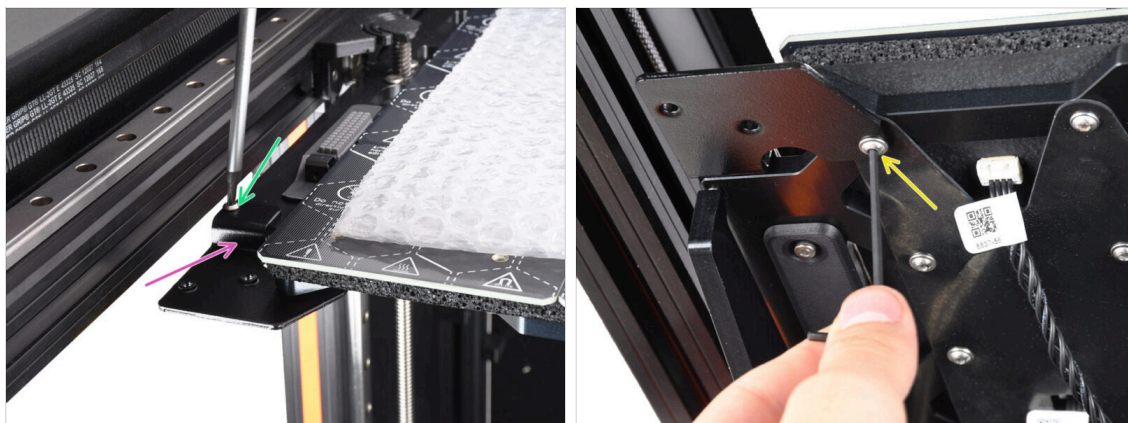
● Par le dessous du cadre du plateau chauffant, utilisez une clé Allen de 2 mm pour retirer la vis avant gauche.

● Par le dessus, retirez les vis avant situées sur le côté gauche du cadre du plateau chauffant.



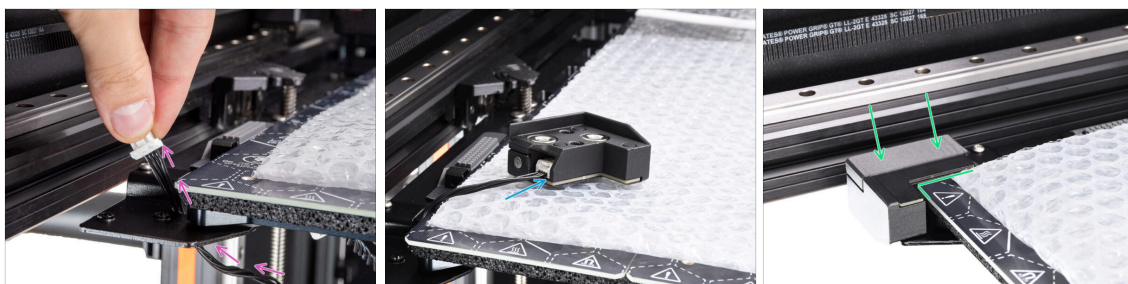
Conservez les vis. Elles seront réutilisées ultérieurement.

ÉTAPE 27 Montage du frame-holder-cnc



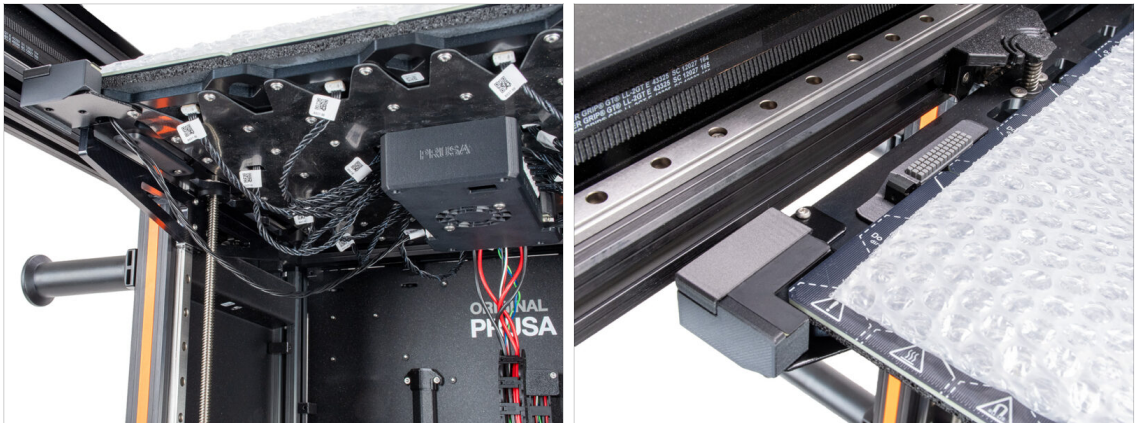
- ◆ Positionnez le Frame-holder-cnc sur le côté gauche du cadre du plateau chauffant.
- 📌 Notez la bonne orientation de la pièce.
- ◆ Fixez-le à l'aide de la vis M3x12rT retirée précédemment.
- ◆ Par le dessous, fixez la pièce avec la deuxième vis M3x12rT retirée précédemment.

ÉTAPE 28 Fixation du capteur de décalage



- ◆ Faites passer le câble du capteur de décalage depuis le dessous du plateau chauffant à travers l'ouverture située à côté du Frame-holder-cnc.
- ◆ Branchez le câble du capteur de décalage au capteur de décalage.
- ◆ Fixez le capteur de décalage au Frame-holder-cnc à l'aide des aimants.
- ◆ Assurez-vous qu'il soit correctement positionné, suivant le bord du cadre du plateau chauffant **sans le toucher**.

ÉTAPE 29 C'est fini

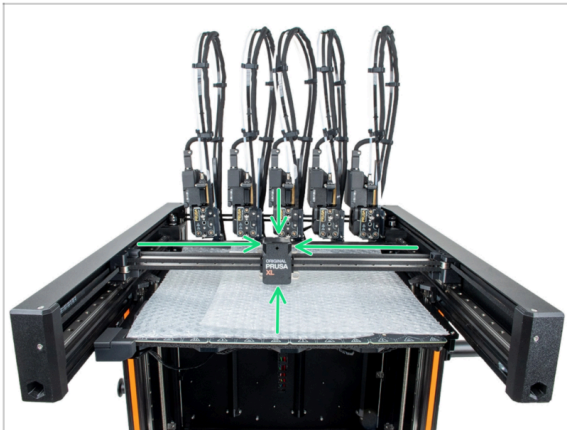


- Comparez l'aspect final de l'assemblage avec la photo.
- Passons au chapitre suivant : **Mise à niveau des pièces imprimées et du capot arrière.**

4. Mise à niveau des pièces imprimées et du capot arrière



ÉTAPE 1 Préparation de l'imprimante



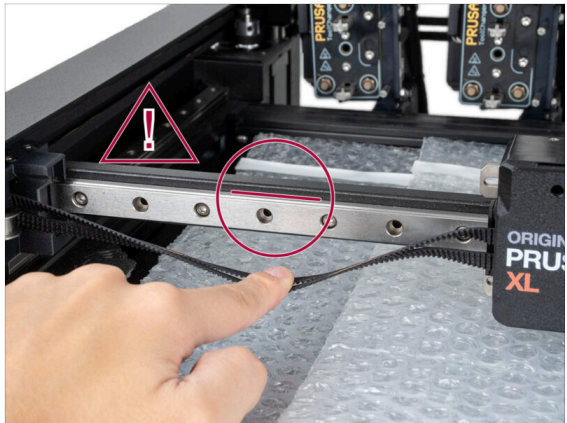
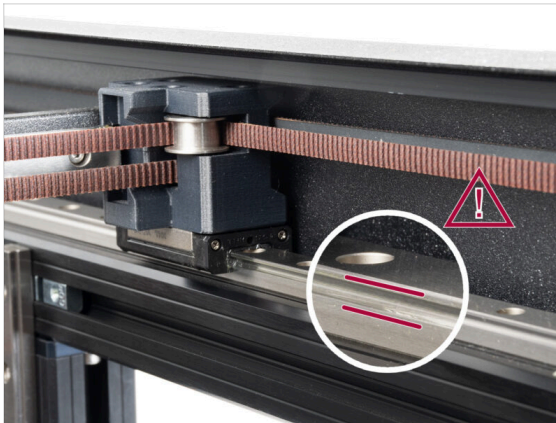
- Déplacez le X-carriage au centre du châssis de l'imprimante.

ÉTAPE 2 Libération des courroies



- Sur la face avant de l'imprimante :
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez la vis M3 retenant le tendeur droit du CoreXY. Ne retirez pas complètement la vis.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez la vis M3 retenant le tendeur gauche du CoreXY. Ne retirez pas complètement la vis.
- Tendez doucement la courroie avec votre doigt. Si la courroie présente un degré de relâchement similaire à celui indiqué sur l'image, passez à l'étape suivante.

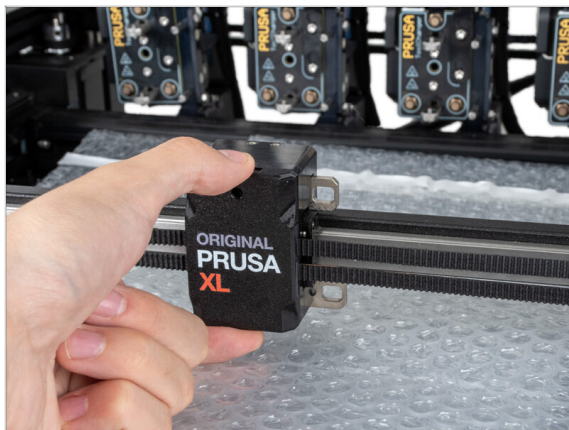
ÉTAPE 3 ATTENTION : Manipulation du lubrifiant



⚠ ATTENTION : Évitez tout contact direct de la peau avec le lubrifiant utilisé pour les rails linéaires de cette imprimante. En cas de contact, lavez-vous immédiatement les mains. Surtout avant de manger, de boire ou de toucher votre visage.

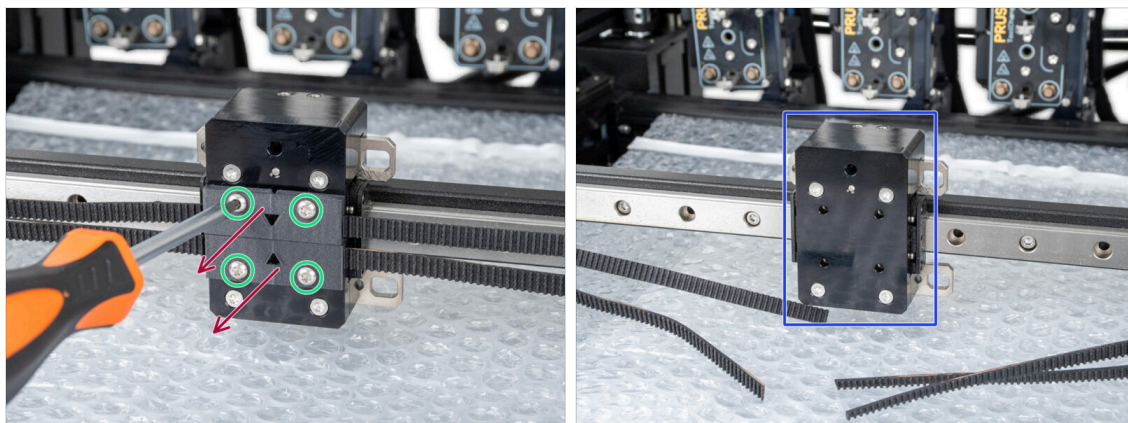
- Le lubrifiant s'accumule principalement dans les canaux du rail linéaire sur les côtés linéaires.

ÉTAPE 4 Retrait du capot du X-carriage



- Retirez le capot du X-carriage.
- ⓘ Vous pouvez jeter cette pièce.

ÉTAPE 5 Retrait des belt-clamps



- À l'aide du tournevis Torx T10, retirez les quatre vis M3x12rT qui maintiennent les belt-clamps.

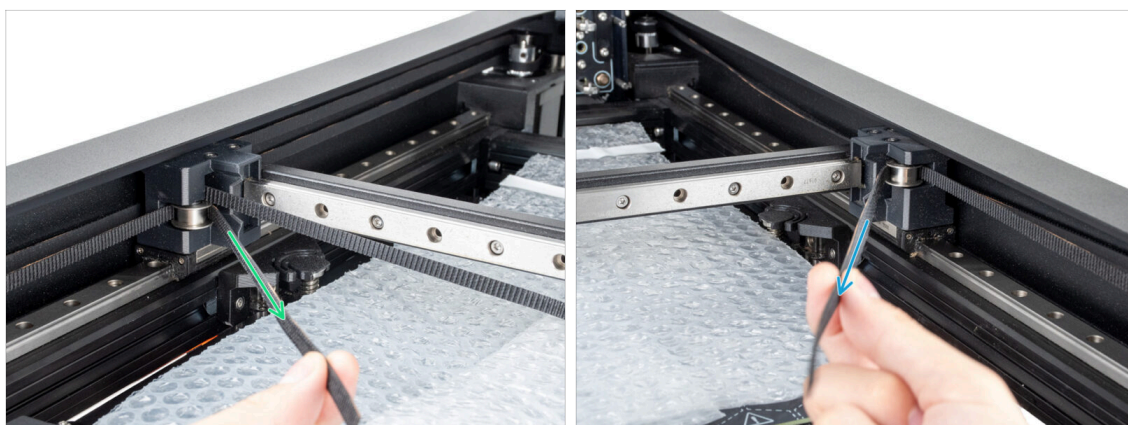
 Mettez les vis de côté

- Retirez les belt-clamps.

 Vous pouvez les jeter.

- Une fois les belt-clamps retirés, passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 6 Retrait des courroies

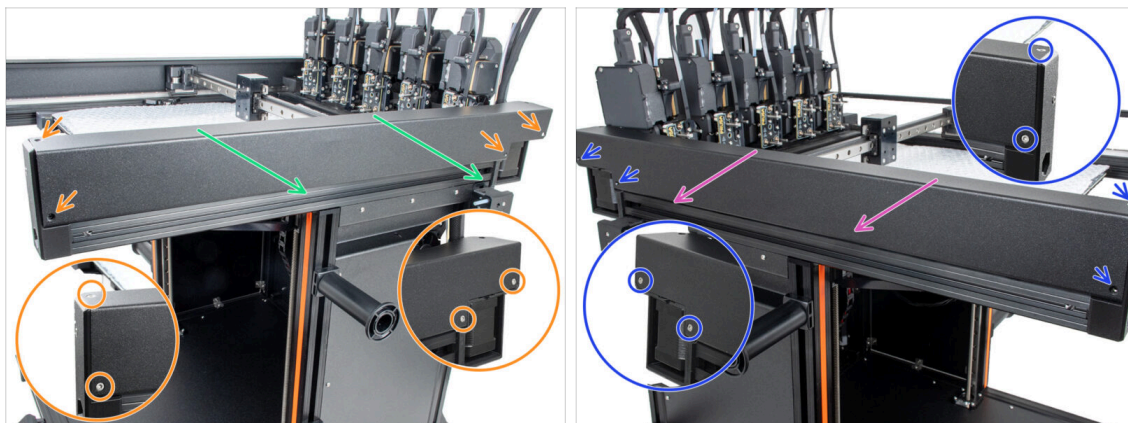


- Saisissez la **courroie inférieure** sur le **côté gauche** du CoreXY et retirez la courroie de l'imprimante.

- Saisissez la **courroie supérieure** sur le **côté droit** du CoreXY et retirez la courroie de l'imprimante.

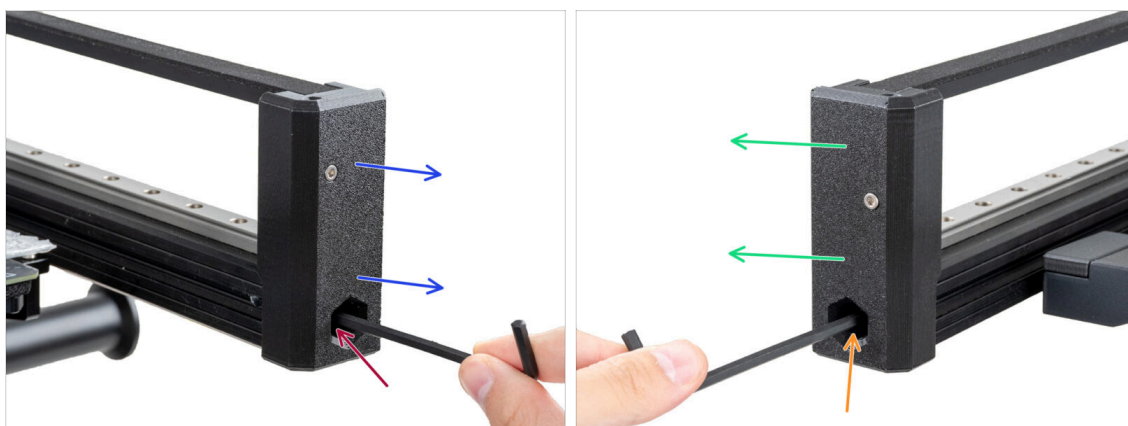
- Jetez les vieilles courroies !

ÉTAPE 7 Retrait des plaques métalliques latérales



- À l'aide du tournevis Torx T10, retirez les quatre vis M3x8bT de la plaque métallique du côté droit.
- Faites glisser délicatement la plaque métallique droite hors du cadre de l'imprimante.
- Tournez-vous de l'autre côté.
- À l'aide du tournevis Torx T10, retirez les quatre vis M3x8bT de la plaque métallique du côté gauche.
- Faites glisser délicatement la plaque métallique latérale gauche hors du cadre de l'imprimante.

ÉTAPE 8 Retrait des pièces du CoreXY avant



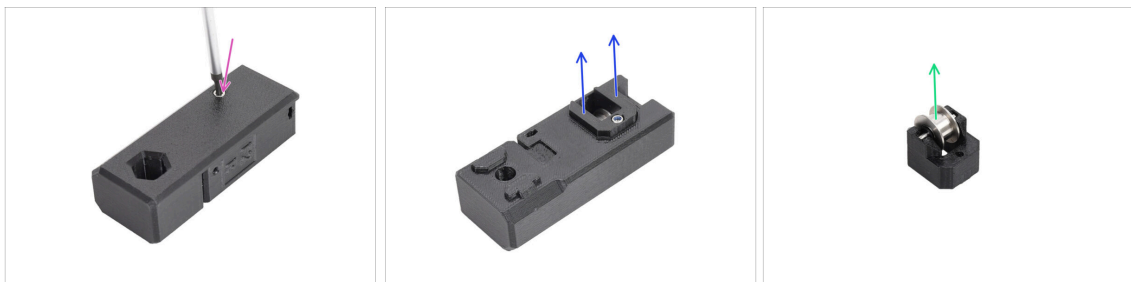
- À l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm, desserrez la vis M8x16 qui maintient le côté avant droit du CoreXY.
- Retirez le CoreXY avant droit.
- À l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm, desserrez la vis M8x16 qui maintient l'avant gauche du CoreXY.
- Retirez le CoreXY avant gauche.

ÉTAPE 9 Démontage de l'assemblage du CoreXY avant gauche



- Retirez la vis M3x22 de l'avant gauche du CoreXY.
- Retirez le tendeur du CoreXY en le tirant vers le haut.
- Retirez la goupille avec la poulie et les rondelles du tendeur du CoreXY en la faisant glisser vers le haut.

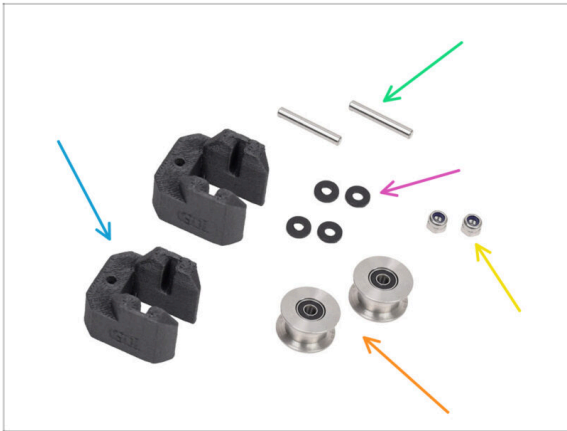
ÉTAPE 10 Démontage de l'assemblage du CoreXY avant droit



- Retirez la vis M3x22 du CoreXY avant droit.
- Retirez le tendeur du CoreXY en le tirant vers le haut.
- Retirez la goupille avec la poulie et les rondelles du tendeur du CoreXY en la faisant glisser vers le haut.

ÉTAPE 11 Nouvel assemblage du tendeur du CoreXY : préparation des pièces : préparation des pièces

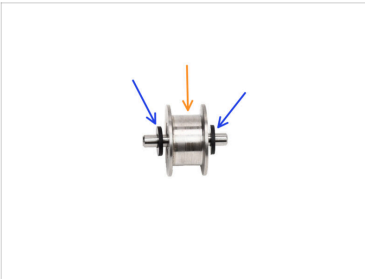
4. Mise à niveau des pièces imprimées et du capot arrière



● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- Nouveau tendeur du CoreXY (2x)
- Goupille H8 2,9x20 (2x)
- Poulie GT2-20 (2x)
- Rondelle 3x7x1 (4x)
- Écrou M3nN (2x)

ÉTAPE 12 Assemblage du nouveau tendeur du CoreXY



- Faites glisser la poulie sur la goupille.
- Glissez deux rondelles de chaque côté de la poulie.
- Insérez l'assemblage complet dans les fentes du nouveau tendeur du CoreXY.
- Insérez l'écrou M3nN dans l'emplacement hexagonal prévu à cet effet.
- Répétez cette opération pour l'autre tendeur du CoreXY.

ÉTAPE 13 Nouveau CoreXY avant gauche : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Nouveau CoreXY avant gauche (1x)
- Vis M8x16 (1x)
- Vis M3x22 (1x)
- Écrou M3nS (2x)

ÉTAPE 14 Assemblage du nouveau CoreXY avant gauche



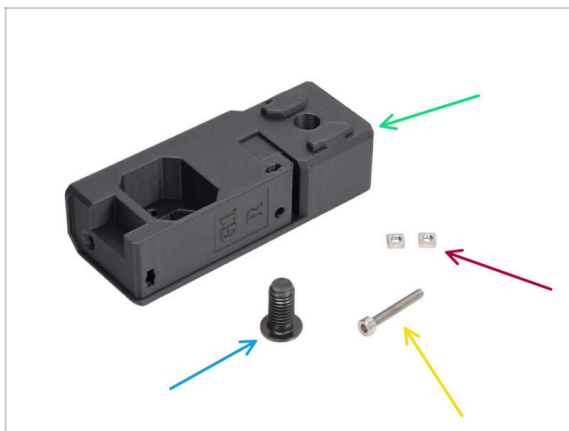
- Insérez deux écrous M3nS dans les emplacements situés sur le CoreXY avant gauche **aussi loin que possible**.
- Insérez le tendeur du CoreXY dans l'espace prévu à cet effet dans le CoreXY avant gauche.
 - ⚠ Faites attention à la **bonne orientation** du tendeur du CoreXY ; il doit glisser **complètement** dans le CoreXY avant gauche.
- Retournez la pièce et insérez la vis M3x22. **Ne la serrez pas complètement**, quelques tours seulement suffisent.

ÉTAPE 15 Installation du CoreXY avant gauche



- Placez le CoreXY avant gauche sur le cadre de manière à ce que les encoches de la pièce imprimée s'alignent avec les fentes du cadre métallique.
- Insérez l'extrémité de la barre lumineuse dans l'encoche située dans le CoreXY avant gauche.
- Fixez les pièces ensemble à l'aide d'une vis M8x16 et de la clé Allen de 4,0 mm.

ÉTAPE 16 Nouveau CoreXY avant droit : préparation des pièces



■ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- Nouveau CoreXY avant droit (1x)
- Vis M8x16 (1x)
- Vis M3x22 (1x)
- Écrou M3nS (2x)

ÉTAPE 17 Assemblage du nouveau CoreXY avant droit



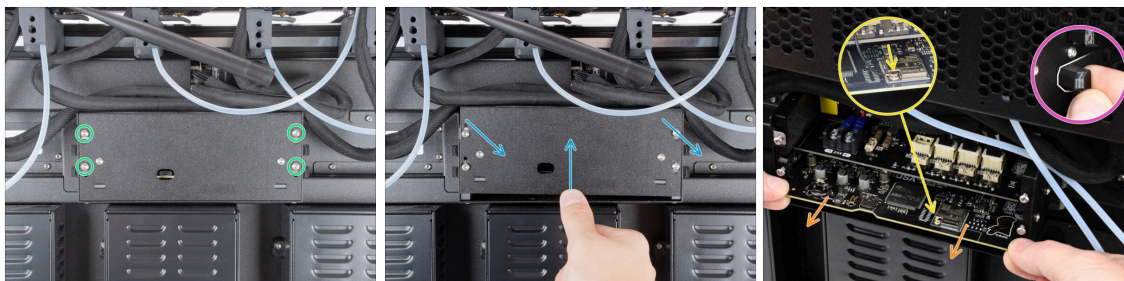
- ✚ Insérez deux écrous M3nS dans les emplacements situés sur le CoreXY avant droit aussi loin que possible.
- ✚ Insérez l'autre tendeur du CoreXY dans l'espace prévu à cet effet dans le CoreXY avant droit.
- ⚠ Faites attention à la **bonne orientation** du tendeur du CoreXY. Il doit s'insérer complètement dans le CoreXY avant droit.
- ✚ Retournez la pièce et insérez la vis M3x22. Ne la serrez pas complètement, quelques tours suffisent.

ÉTAPE 18 Installation du CoreXY avant droit



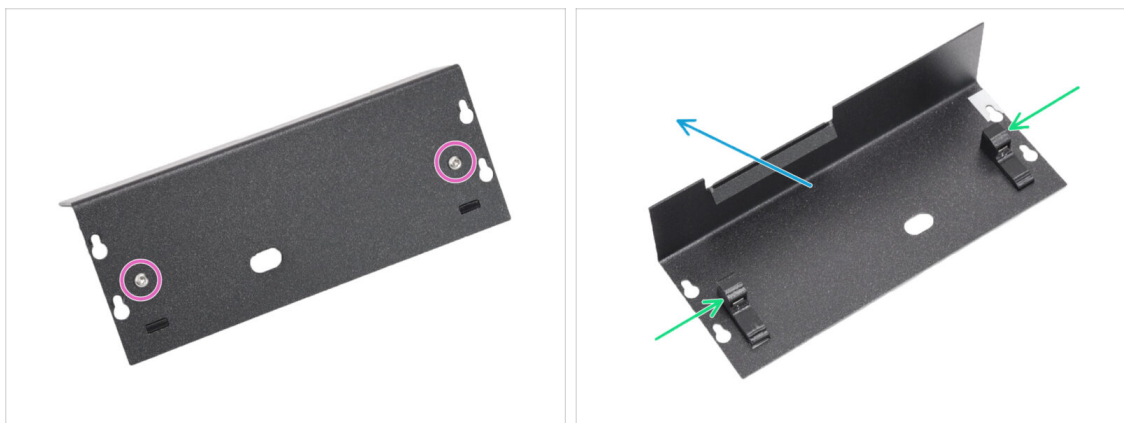
- ✚ Placez le CoreXY avant droit sur le cadre de manière à ce que les encoches de la pièce imprimée s'alignent avec les fentes du cadre métallique.
- ✚ Insérez l'extrémité de la barre lumineuse dans l'encoche située dans le CoreXY avant gauche.
- ✚ Fixez les pièces ensemble à l'aide d'une vis M8x16 et de la clé Allen de 4,0 mm.

ÉTAPE 19 Exposition de l'électronique I.



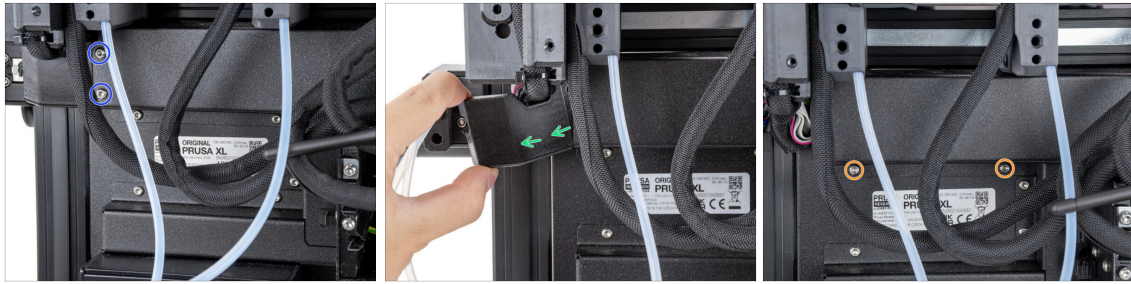
- Desserrez sans n'enlevez pas les quatres vis qui fixent le capot.
- Faites glisser le capot vers le haut et retirez-le.
- Débranchez le câble Wi-Fi du connecteur Wi-Fi si nécessaire.
- Localisez les éjecteurs des deux côtés du boîtier de l'électronique. À partir de ceux-ci, localisez la paire supérieure.
- Faites glisser le XLSplitter. Poussez les éjecteurs pour que la carte se déconnecte de la carte Sandwich, puis glisse à l'aide des rails latéraux.
- ⚠ **Touchez toute carte électronique par ses bords. Évitez d'endommager les composants de la carte.**
- 📌 Placez-la sur une surface antistatique sûre, comme le film à bulles antistatique de l'emballage de la carte XL-CAN.

ÉTAPE 20 Démontage du capot



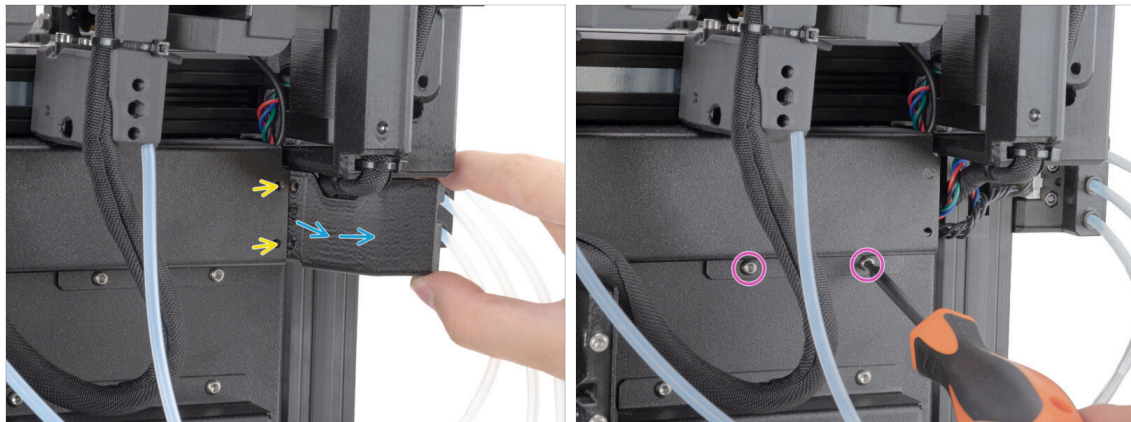
- Desserrez et retirez les deux vis du capot de l'électronique.
- Du côté opposé du capot, retirez les deux electronics-case-holders.
- 📌 Chaque pièce contient un écrou M3nS intégré. Veillez à ce que l'écrou ne tombe pas, car la pièce sera réutilisée ultérieurement.
- Jetez le capot de l'électronique. Elle ne sera plus nécessaire.

ÉTAPE 21 Exposition de l'électronique II.



- ◆ Retirez les deux vis M3x8rT du côté gauche à l'arrière de l'imprimante.
- ◆ Faites glisser le capuchon de câble gauche hors du capot métallique de l'électronique.
- ⚠ **Attention à ne pas endommager les câbles !**
- ◆ Retirez les deux vis M3x5rT situées au bas du capot métallique de l'électronique.

ÉTAPE 22 Exposition de l'électronique III.



- ◆ Retirez les deux autres vis M3x8rT du côté droit à l'arrière de l'imprimante.
- ◆ Faites glisser le capuchon de câble droit hors du capot métallique de l'électronique.
- ⚠ **Attention à ne pas endommager les câbles !**
- ◆ Retirez les deux vis M3x5rT situées au bas du capot métallique de l'électronique.

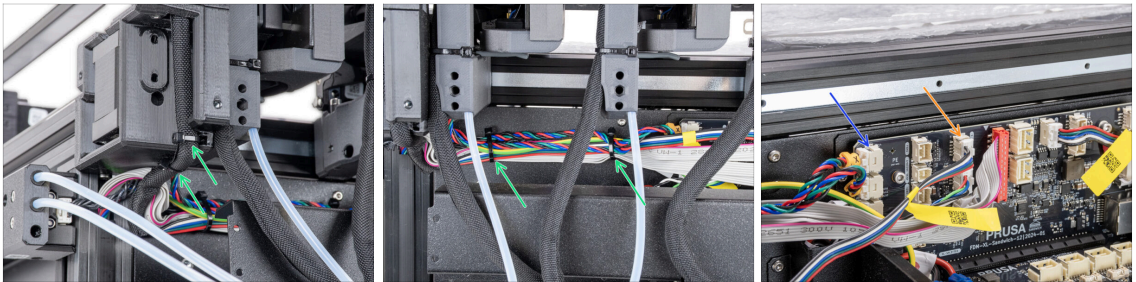
ÉTAPE 23 Exposition de l'électronique IV.



➤ Déplacez toute la plaque métallique arrière vers l'arrière et vers le bas de l'imprimante.

➤ Juste assez pour exposer l'électronique.

ÉTAPE 24 Libération des câbles : côté gauche



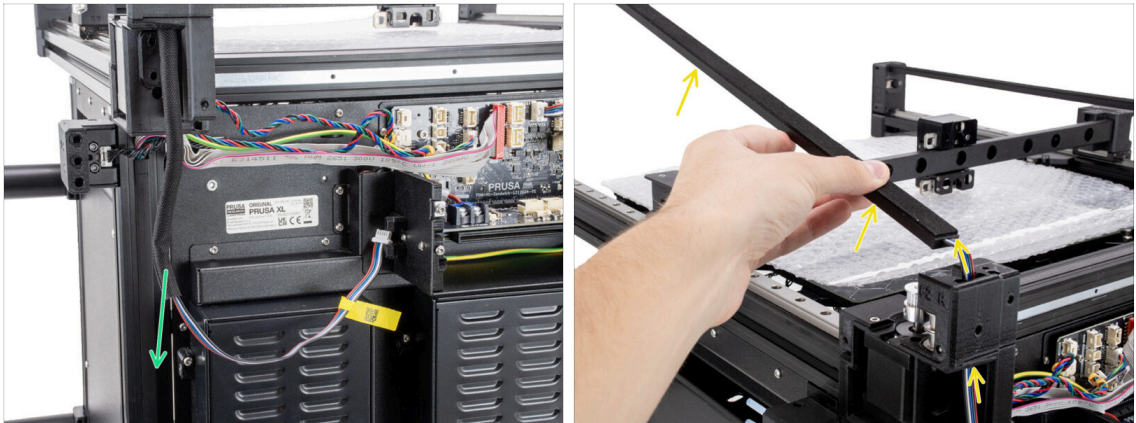
➤ Coupez les quatre colliers de serrage du côté gauche pour libérer les câbles.

➤ Débranchez le câble du moteur XY.

➤ Débranchez le câble de la barre LED.

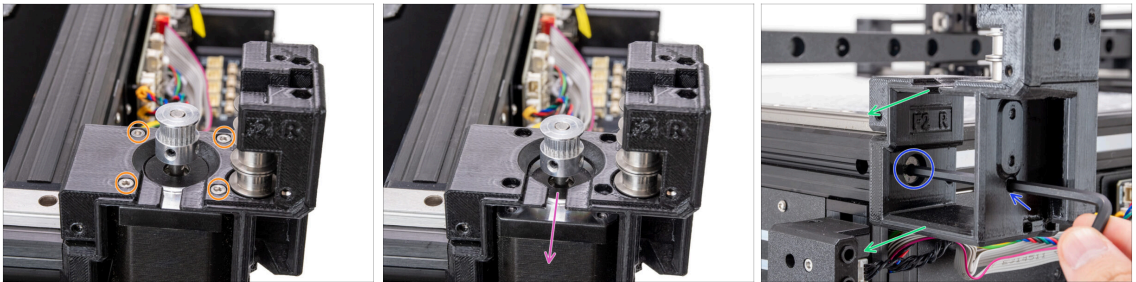
⚠ **Soyez prudent** : les connecteurs ont un **loquet de sécurité** qui doit être enfoncé lors de la déconnexion.

ÉTAPE 25 Retrait de la barre LED



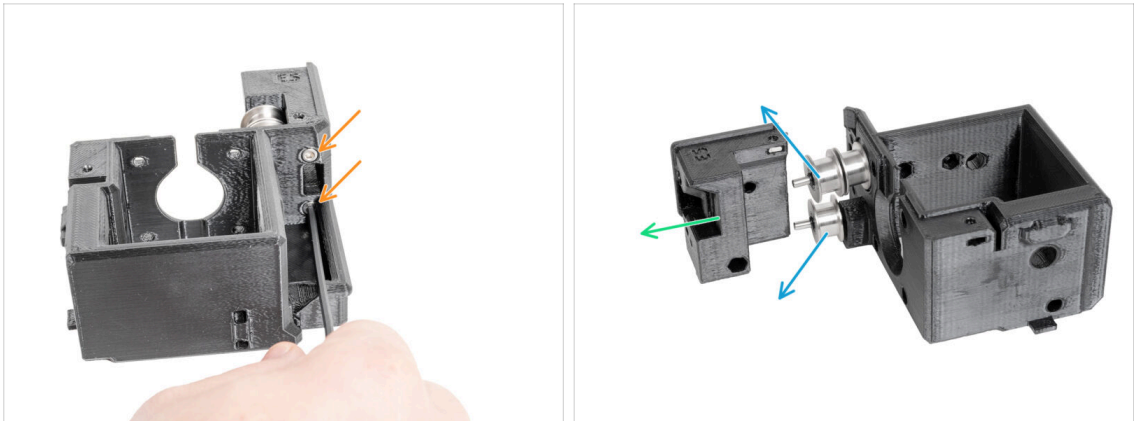
- Retirez la gaine textile du câble de la barre LED.
- Retirez la barre LED en la soulevant et en tirant délicatement le câble à travers l'assemblage du CoreXY arrière droit.

ÉTAPE 26 Retrait de l'assemblage du CoreXY arrière droit



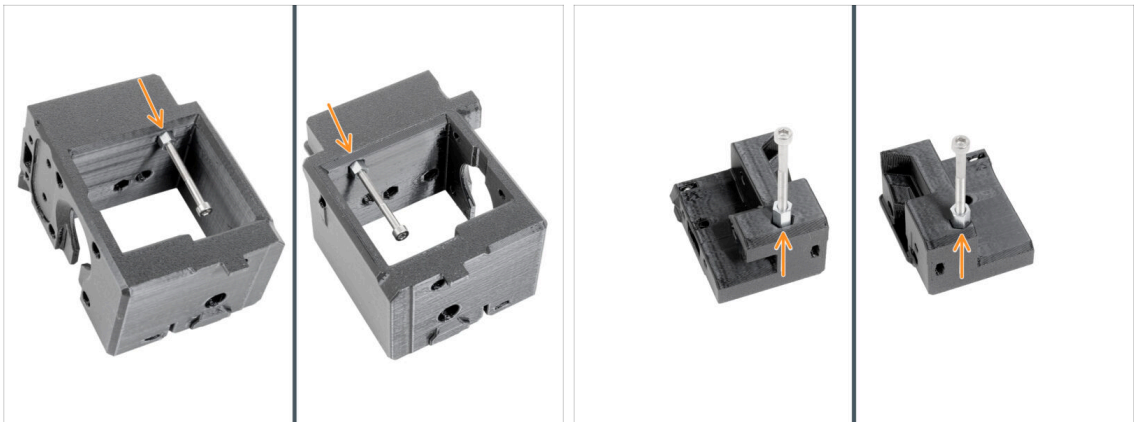
- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez les quatre vis M3x10.
- Retirez le moteur XY.
- Insérez la clé Allen de 4 mm dans le trou et retirez la vis M8x16.
- Retirez le CoreXY-back-right de l'imprimante.

ÉTAPE 27 Démontage du CoreXY arrière droit



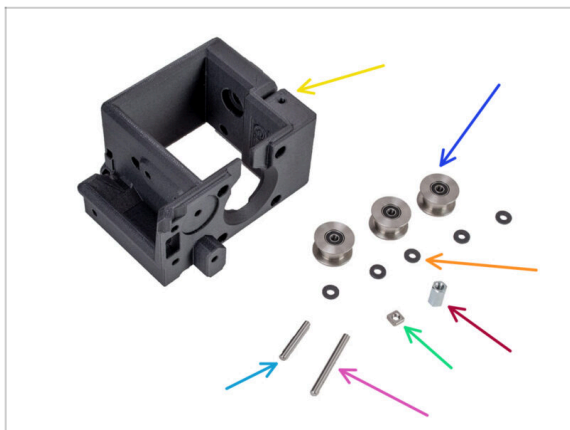
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, retirez deux vis M3x35.
- Retirez le CoreXY-back-right-top du CoreXY-back-right. Ne jetez pas les pièces, nous aurons besoin d'écrous d'écartement.
- Retirer la poulie double et la poulie simple. Ne jetez pas les pièces !

ÉTAPE 28 Retrait des entretoises



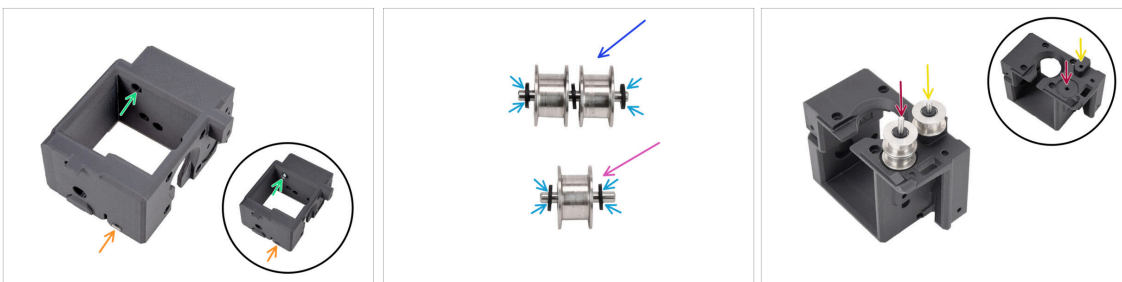
- Retirez les entretoises M3x10 des pièces imprimées du CoreXY arrière droit pour les étapes suivantes.
- ⓘ Astuce : vous pouvez utiliser une M3x35 pour retirer l'écrou d'espacement M3x10.
- 📌 Vous pouvez jeter les pièces imprimées.

ÉTAPE 29 Nouveau CoreXY arrière droit inférieur : préparation des pièces



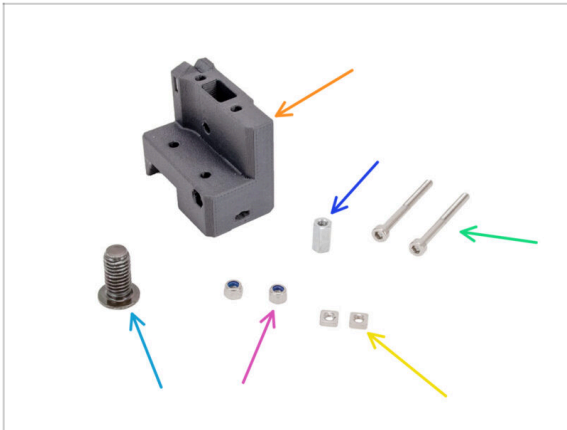
- **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- Nouveau CoreXY arrière droit inférieur (1x)
- Poulie GT2-20 (3x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Rondelle 3x7x1 (5x)
- Goupille H8 2,9x20 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Goupille H8 2,9x30 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Écrou M3nS (1x)
- Entretoise hexagonale M3x10 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*

ÉTAPE 30 Assemblage du CoreXY arrière droit inférieur



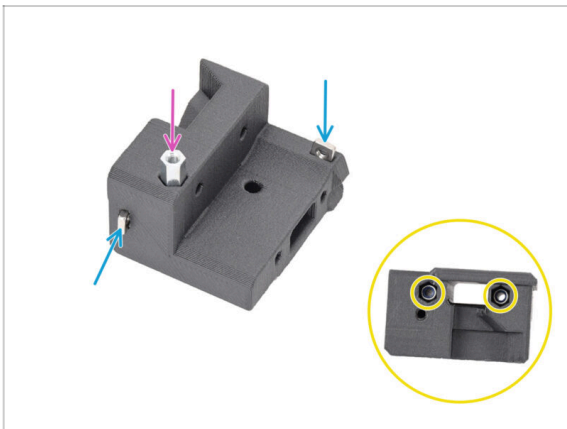
- Insérez un écrou M3nS dans le CoreXY arrière droit inférieur aussi loin que possible.
- Insérez un écrou d'espacement M3x10 dans le CoreXY arrière droit inférieur aussi loin que possible.
- ① Nous recommandons l'utilisation de la technique de tirage avec vis.
- Fixez trois rondelles et deux poulies sur la goupille la plus longue dans l'ordre indiqué sur l'image.
- Insérez une poulie sur la goupille plus courte et fixez deux rondelles de chaque côté de la poulie.
- Rapprochez les rondelles et les poulies au centre.
- Insérez la poulie simple préparée dans le CoreXY arrière droit inférieur.
- Insérez la poulie double préparée dans le CoreXY arrière droit inférieur.

ÉTAPE 31 Nouveau CoreXY arrière droit supérieur : préparation des pièces



- **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- CoreXY arrière droit supérieur (1x)
- Entretoise hexagonale M3x10 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Écrou M3nS (2x)
- Écrou M3nN (2x)
- Vis M3x35 (2x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Vis M8x16 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*

ÉTAPE 32 Assemblage du CoreXY arrière droit supérieur



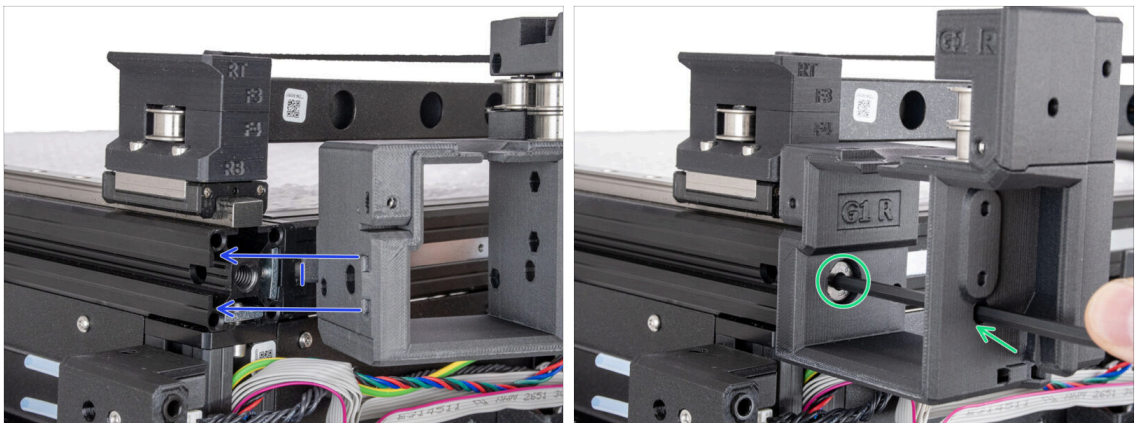
- Insérez deux écrous M3nS dans le CoreXY arrière droit supérieur aussi loin que possible.
- Enfoncez l'entretoise hexagonale M3x10 dans le CoreXY arrière droit supérieur aussi loin que possible.
- Insérez deux écrous M3nS dans le CoreXY arrière droit supérieur.

ÉTAPE 33 Assemblage du CoreXY arrière droit



- Fixez le CoreXY arrière gauche supérieur sur les poulies et le CoreXY arrière droit inférieur.
- Assurez-vous que les goupilles soient alignées avec les trous sur le CoreXY arrière gauche supérieur.
- Fixez-le avec deux vis M3x35.

ÉTAPE 34 Installation du CoreXY arrière droit



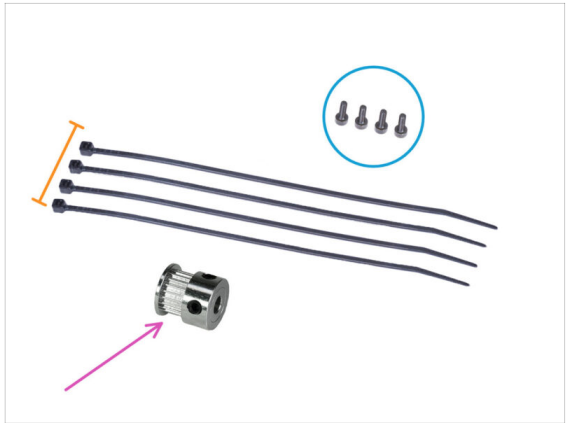
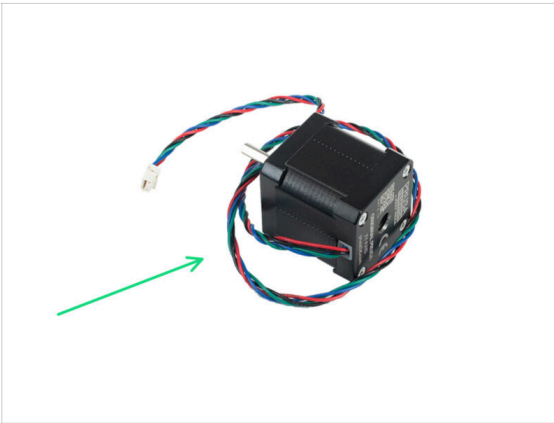
- Fixez le CoreXY arrière droit à l'imprimante.
- Fixez le CoreXY arrière droit avec une vis M8x16 à l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm.

ÉTAPE 35 Démontage de la poulie du moteur XY



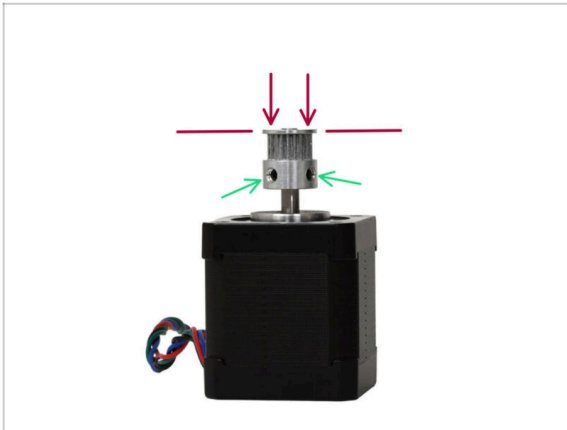
- À l'aide de la clé Allen de 2,0 mm, desserrez les 2 vis de blocage de la poulie 20t fixée à l'arbre du moteur.
- Faites glisser la poulie 20t de l'arbre du moteur.

ÉTAPE 36 Nouvelle poulie du moteur : préparation des pièces



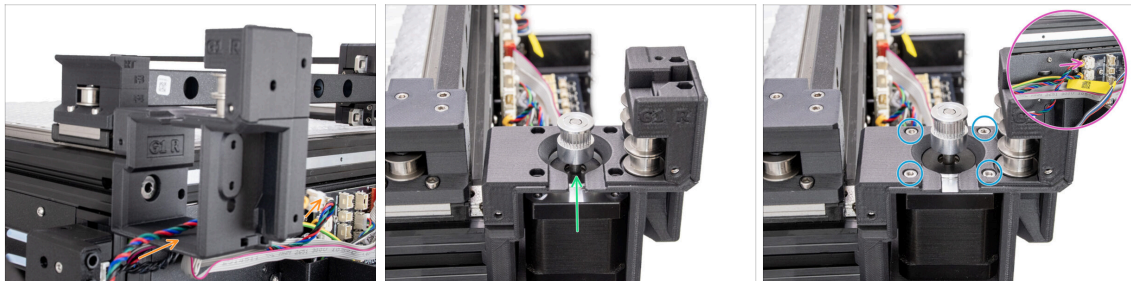
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Moteur XY (1x) retiré lors des étapes précédentes
- Vis M3x8 (4x) retirée lors des étapes précédentes
- Collier de serrage (4x)
- Nouvelle poulie T21-1.5GT (1x)

ÉTAPE 37 Assemblage de la nouvelle poulie du moteur



- ◆ Installez la poulie au ras du bord supérieur de l'arbre du moteur.
- ⚠ Installez la poulie de sorte qu'une vis de blocage soit **alignée avec la partie plate** de l'arbre du moteur.
- ◆ Serrez les deux vis de réglage à l'aide de la clé Allen de 2,0 mm.

ÉTAPE 38 Installation du nouveau moteur



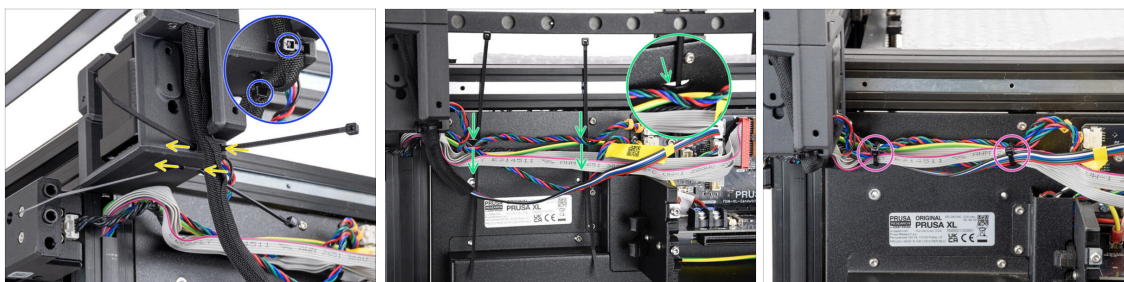
- ◆ Insérez le câble à travers le CoreXY arrière droit.
- ◆ Insérez le moteur dans le CoreXY arrière droit.
- ◆ Fixez le moteur avec quatre vis M3x8.
- ◆ Raccordez le câble du moteur XY à la carte XL Sandwich.

ÉTAPE 39 Installation de la barre LED



- ◆ Faites passer l'extrémité du câble de la barre LED par le trou sur le CoreXY arrière droit.
- ⚠ **Faites très attention à ne pas endommager le câble !**
- ◆ Insérez l'autre extrémité dans l'encoche sur le CoreXY avant droit.
- ◆ Installez la gaine textile sur le câble de la barre LED et remontez-la le plus haut possible.
- ◆ Raccordez le câble de la barre LED à la carte XL Sandwich.

ÉTAPE 40 Fixation des câbles

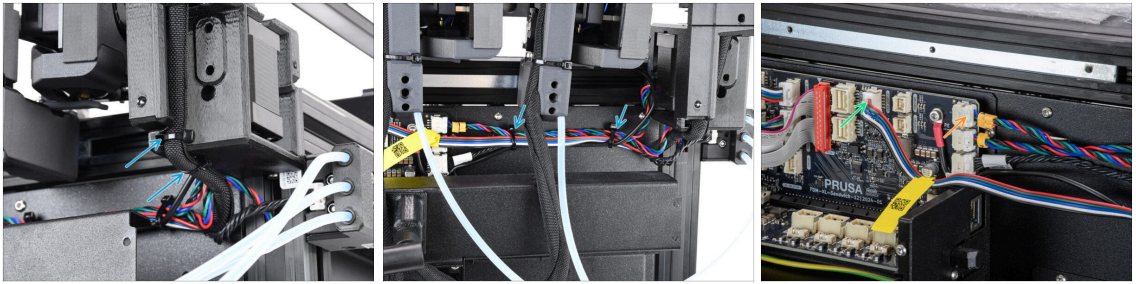


- ◆ Faites passer deux colliers de serrage à travers les trous sur le CoreXY arrière droit.
- ◆ Fixez le câble de la barre LED en serrant les colliers de câble. **N'utilisez pas une force excessive et ne serrez pas trop le collier de serrage !**
- ◆ Insérez deux colliers de serrage dans les perforations de la plaque arrière et guidez-les sous tous les câbles.
- ◆ Fixez tous les câbles en serrant les colliers de serrage. **N'utilisez pas une force excessive et ne serrez pas trop le collier de serrage !**



Dont forget to cut the loose ends of the zip ties.

ÉTAPE 41 Libération des câbles : côté droit



- Déplacez-vous de l'autre côté de l'imprimante.
 - Coupez les quatre colliers de serrage du côté droit pour libérer les câbles.
 - Débranchez le câble du moteur XY.
 - Débranchez le câble de la barre LED.
- ⚠ **Soyez prudent : les connecteurs ont un loquet de sécurité qui doit être enfoncé lors de la déconnexion.**

ÉTAPE 42 Retrait de la barre LED



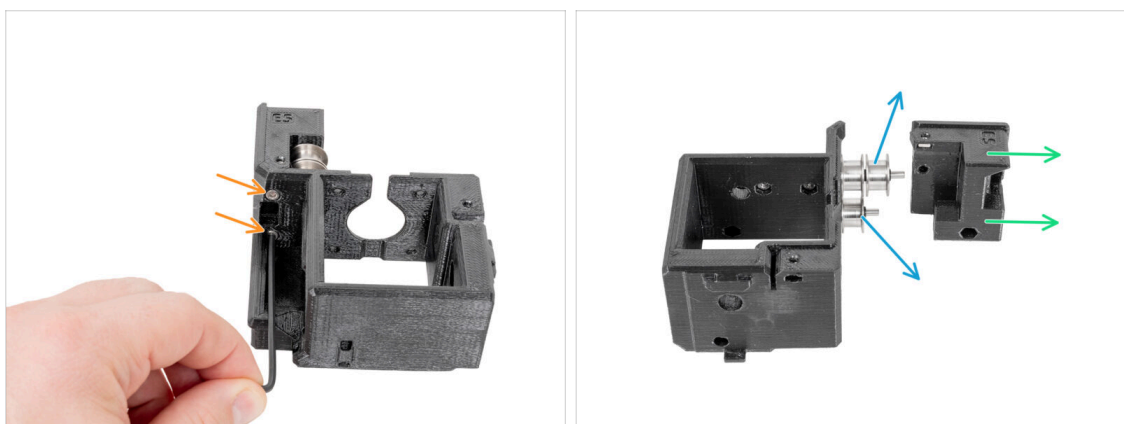
- Retirez la gaine textile du câble de la barre LED.
- Retirez la barre LED en la soulevant et en tirant délicatement le câble à travers l'assemblage du CoreXY arrière droit.

ÉTAPE 43 Retrait de l'assemblage CoreXY arrière gauche



- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez les quatre vis M3x10.
- Retirez le moteur XY.
- Insérez la clé Allen de 4 mm dans le trou et retirez la vis M8x16.
- Retirez le CoreXY-back-right de l'imprimante.

ÉTAPE 44 Démontage du CoreXY arrière gauche

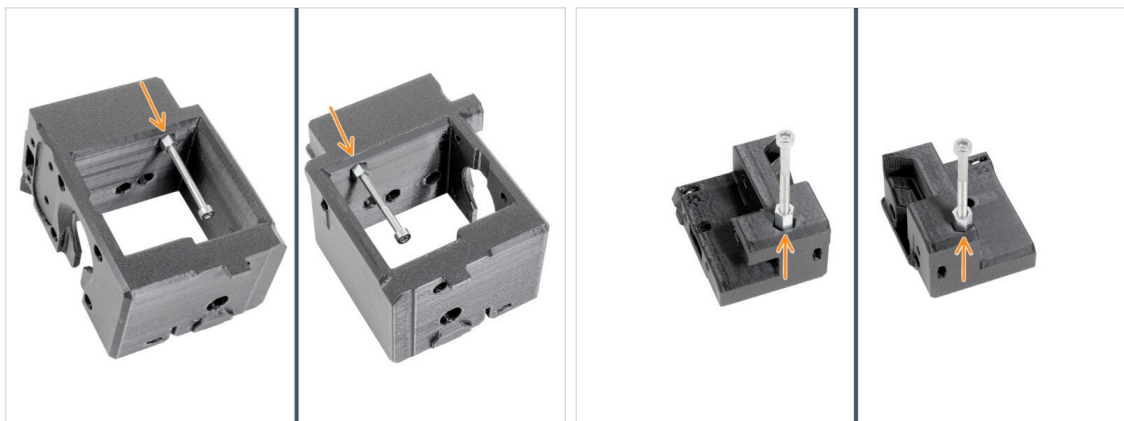


- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, retirez deux vis M3x35.
- Retirez le CoreXY-back-right-top du CoreXY-back-right.
- Retirez la poulie double et la poulie simple.



Ne jetez aucune pièce !

ÉTAPE 45 Retrait des entretoises

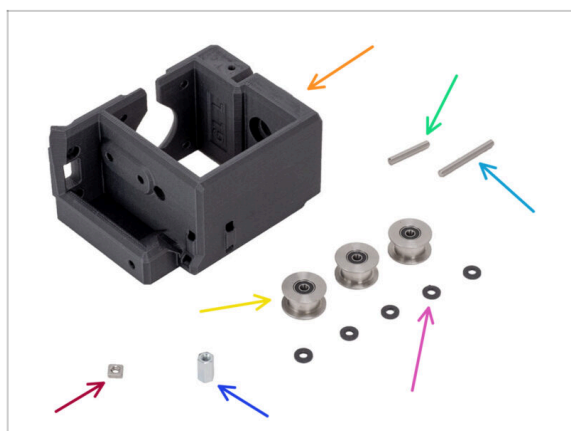


- Retirez les entretoises M3x10 des pièces imprimées du CoreXY arrière gauche pour les étapes suivantes.

i Astuce : vous pouvez utiliser une M3x35 pour retirer l'écrou d'espacement M3x10.

📌 Vous pouvez jeter les pièces imprimées.

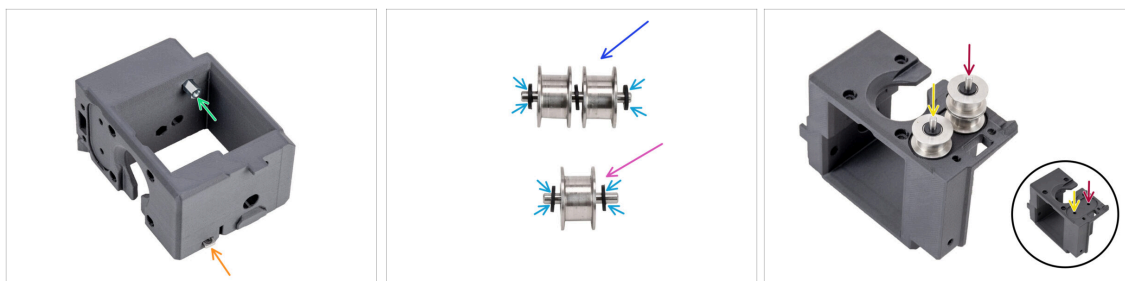
ÉTAPE 46 Nouveau CoreXY arrière gauche inférieur : préparation des pièces



● **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**

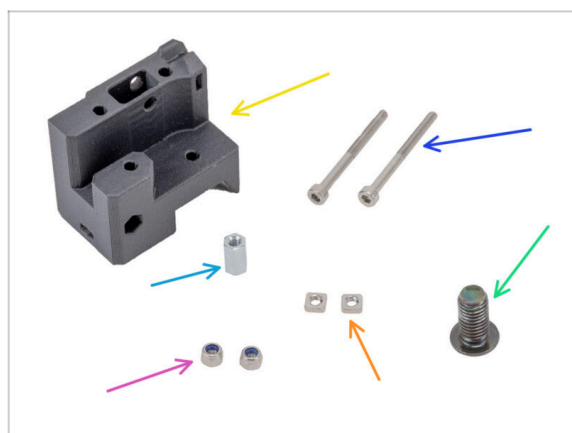
- Nouveau CoreXY arrière gauche inférieur (1x)
- Goupille H8 2,9x20 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Goupille H8 2,9x30 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Poulie GT2-20 (3x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Rondelle 3x7x1 (5x)
- Entretoise hexagonale M3x10 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- Écrou M3nS (1x)

ÉTAPE 47 Assemblage du CoreXY arrière gauche inférieur



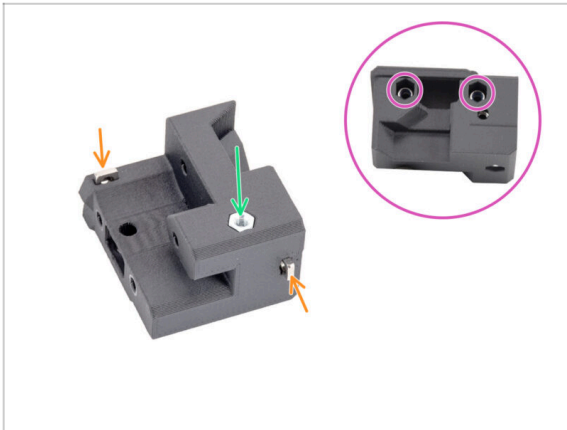
- ✚ Insérez un écrou M3nS dans le CoreXY arrière gauche inférieur aussi loin que possible.
- ✚ Insérez un écrou d'espacement M3x10 dans le CoreXY arrière gauche inférieur aussi loin que possible.
- ℹ Nous recommandons l'utilisation de la technique de tirage avec vis.
- ✚ Fixez trois rondelles et deux poulies sur la goupille la plus longue dans l'ordre indiqué sur l'image.
- ✚ Insérez une poulie sur la goupille plus courte et fixez deux rondelles de chaque côté de la poulie.
- ✚ Rapprochez les rondelles et les poulies au centre.
- ✚ Insérez la poulie simple préparée dans le CoreXY arrière gauche inférieur.
- ✚ Insérez la poulie double préparée dans le CoreXY arrière gauche inférieur.
- ⚠ **Assurez-vous de la bonne position des goupilles !**

ÉTAPE 48 Nouveau CoreXY arrière gauche supérieur : préparation des pièces



- ⬛ **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- ✚ CoreXY arrière gauche supérieur (1x)
- ✚ Vis M3x35 (2x) *retirée dans les étapes précédentes*
- ✚ Vis M8x16 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- ✚ Entretoise hexagonale M3x10 (1x) *retirée lors des étapes précédentes*
- ✚ Écrou M3nS (2x)
- ✚ Écrou M3nN (2x)

ÉTAPE 49 Assemblage du CoreXY arrière gauche supérieur



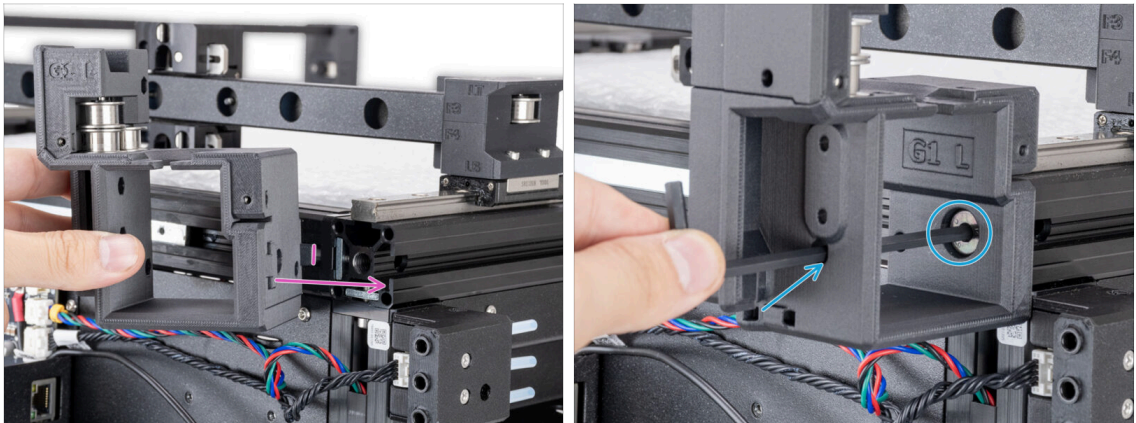
- Insérez deux écrous M3nS dans le CoreXY arrière gauche supérieur aussi loin que possible.
- Enfoncez l'entretoise hexagonale M3x10 dans le CoreXY arrière gauche supérieur aussi loin que possible.
- Insérez deux écrous M3nS dans le CoreXY arrière droit supérieur.

ÉTAPE 50 Assemblage du CoreXY arrière gauche !!



- Fixez le CoreXY arrière gauche supérieur sur les poulies et le CoreXY arrière droit inférieur.
- Assurez-vous que les goupilles soient alignées avec les trous sur le CoreXY arrière gauche supérieur.
- Fixez-le avec deux vis M3x35.

ÉTAPE 51 Installation du CoreXY arrière gauche



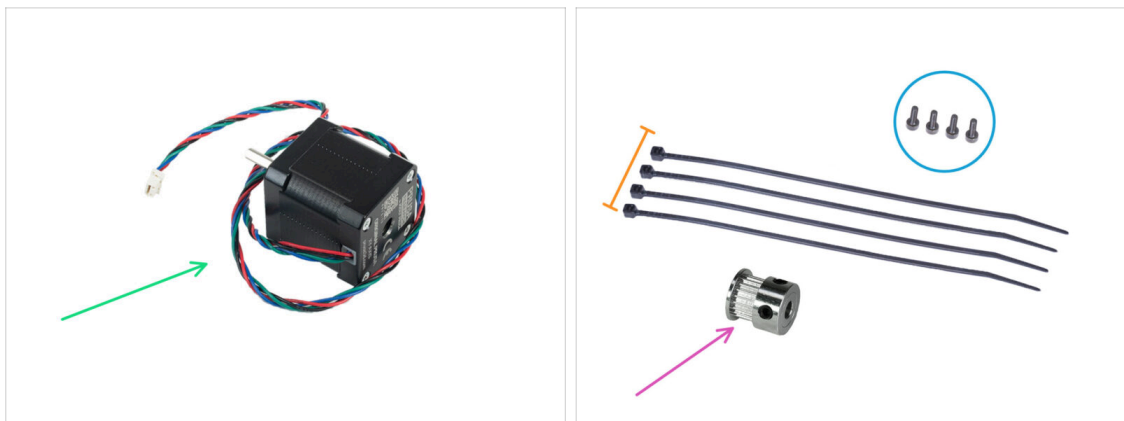
- ◆ Fixez le CoreXY arrière gauche à l'imprimante.
- ◆ Fixez le CoreXY arrière gauche avec une vis M8x16 à l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm.

ÉTAPE 52 Démontage de la poulie du moteur XY



- ◆ À l'aide de la clé Allen de 2,0 mm, desserrez les 2 vis de blocage de la poulie 20t fixée à l'arbre du moteur.
- ◆ Faites glisser la poulie 20t de l'arbre du moteur.

ÉTAPE 53 Nouvelle poulie du moteur : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Moteur XY (1x) retiré lors des étapes précédentes
- Vis M3x8 (4x) retirée lors des étapes précédentes
- Collier de serrage (4x)
- Nouvelle poulie T21-1.5GT (1x)

ÉTAPE 54 Assemblage de la nouvelle poulie du moteur



- Installez la poulie 2,5 mm plus haut que le début de la partie plate de l'arbre du moteur. Utilisez la clé Allen de 2,5 mm comme référence.
- Vous pouvez également mesurer la distance entre le début de l'arbre du moteur et la poulie, 3,6 mm.
- 📌 Notez l'orientation de la poulie. Les dents se trouvent sous les vis de blocage.
- ⚠️ Installez la poulie de manière à ce qu'une vis de blocage soit alignée avec la partie plate de l'arbre du moteur.
- Serrez les deux vis de réglage à l'aide de la clé Allen de 2,0 mm.

ÉTAPE 55 Installation du nouveau moteur



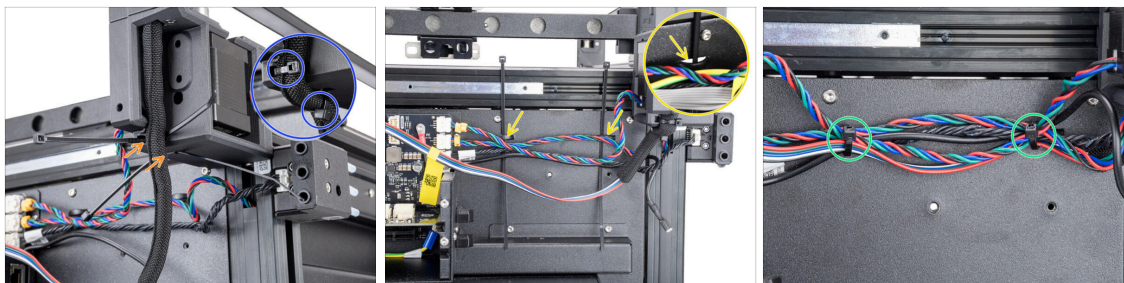
- Insérez le câble à travers le CoreXY arrière gauche.
- Insérez le moteur dans le CoreXY arrière gauche.
- Fixez le moteur avec quatre vis M3x8.
- Raccordez le câble du moteur XY à la carte XL Sandwich.

ÉTAPE 56 Installation de la barre LED



- Faites passer l'extrémité du câble de la barre LED par le trou sur le CoreXY arrière droit.
- ⚠ **Faites très attention à ne pas endommager le câble !**
- Insérez l'autre extrémité dans l'encoche sur le CoreXY avant droit.
- Installez la gaine textile sur le câble de la barre LED et remontez-la le plus haut possible.
- Raccordez le câble de la barre LED à la carte XL Sandwich.

ÉTAPE 57 Fixation des câbles



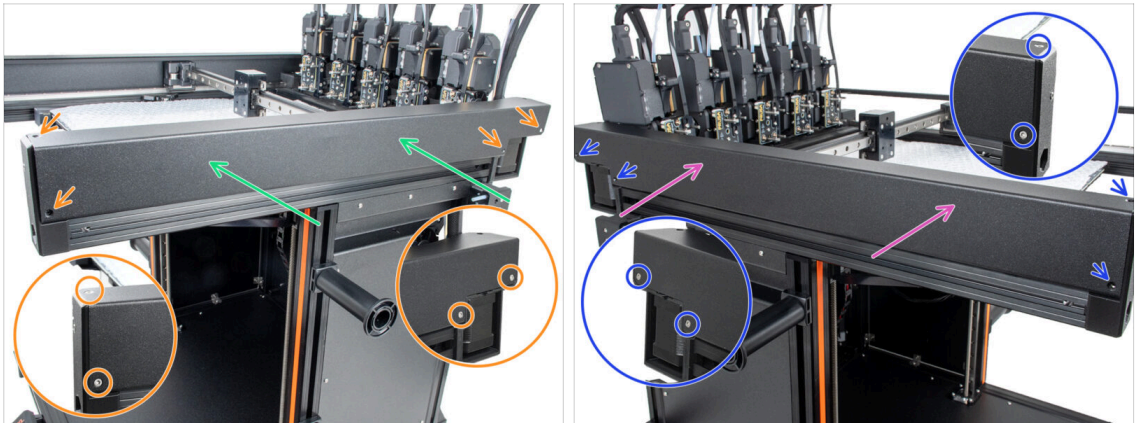
- ✦ Faites passer deux colliers de serrage à travers les trous sur le CoreXY arrière gauche.
- ✦ Fixez le câble de la barre LED en serrant les colliers de câble. N'utilisez pas une force excessive et ne serrez pas trop le collier de serrage !
- ✦ Insérez deux colliers de serrage dans les perforations de la plaque arrière et guidez-les sous tous les câbles.
- ✦ Fixez tous les câbles en serrant les colliers de serrage. N'utilisez pas une force excessive et ne serrez pas trop le collier de serrage !

ÉTAPE 58 Side metal covers: parts preparation



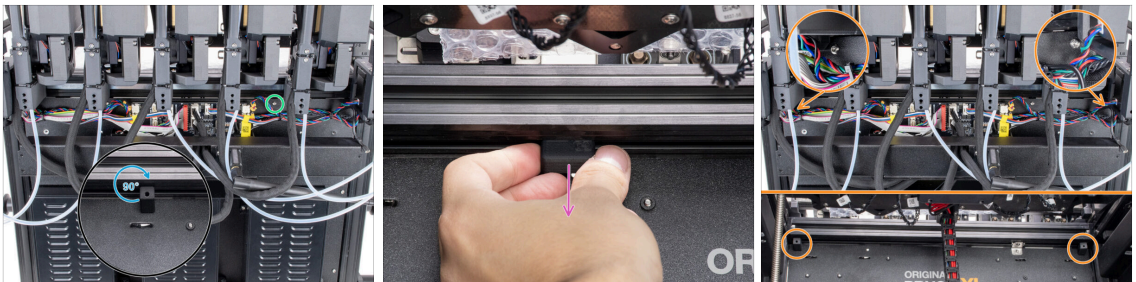
- ✦ **For the next steps, please prepare:**
- ✦ CoreXY cover right (1x) *removed in previous steps*
- ✦ CoreXY cover left (1x) *removed in previous steps*
- ✦ M3x6bT screw (8x) *removed in previous steps*

ÉTAPE 59 Installing the side metal covers



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

ÉTAPE 60 Retrait des clips de capot supérieurs arrière



- Retirez la vis M3x8rT située à l'arrière de l'imprimante.
- ❗ Le clip de capot se trouve à l'intérieur de l'imprimante.
- Tournez le clip de capot de 90° dans n'importe quelle direction.
- Retirez le clip de capot du cadre.
- Répétez l'opération pour les deux autres clips.

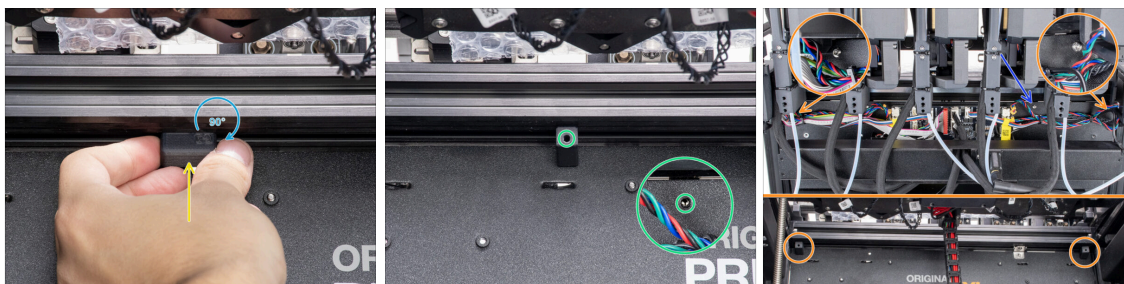
ÉTAPE 61 Nouveaux clips de capot supérieurs arrière : préparation des pièces : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Nouveaux clips de capot (3x)
- Vis M3x8rT (3x) retirée à l'étape précédente

ÉTAPE 62 Installation des nouveaux clips de capot supérieurs arrière



- Insérez le nouveau clip de capot dans le cadre.
- Tournez-le de 90° pour le verrouiller.
- Alignez les trous du clip de capot et de la plaque arrière.
- Fixez-le avec une vis M3x8rT.
- ⚠ **Ne serrez pas trop la vis ! Vous pourriez détruire la pièce imprimée.**
- Répétez l'opération pour les deux autres clips de capot.

ÉTAPE 63 Capot arrière : préparation des pièces



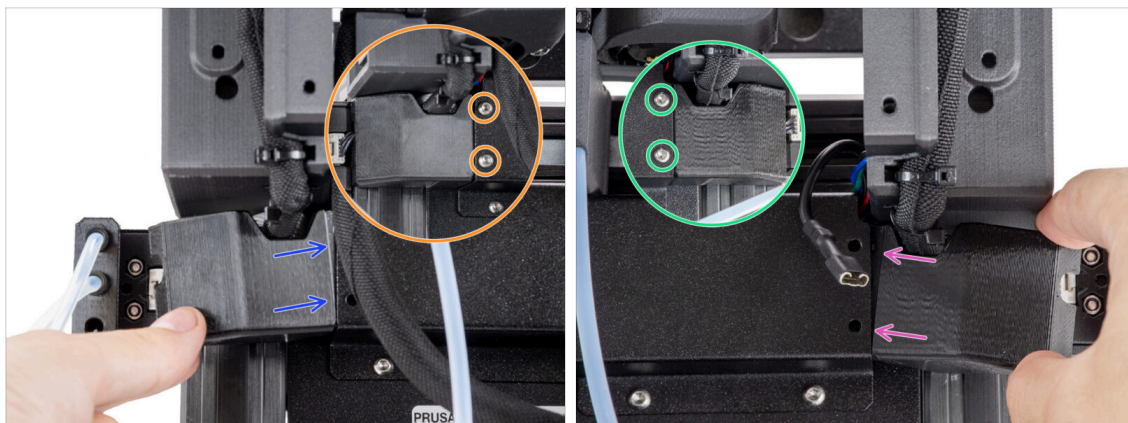
- **Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- ◆ Capuchon de câble gauche (1x) retiré lors des étapes précédentes
- ◆ Capuchon de câble droit (1x) retiré dans les étapes précédentes
- ◆ Vis M3x8rT (4x) retirée lors des étapes précédentes
- ◆ Vis M3x4rT (4x) retirée lors des étapes précédentes

ÉTAPE 64 Fixation du capot arrière I.



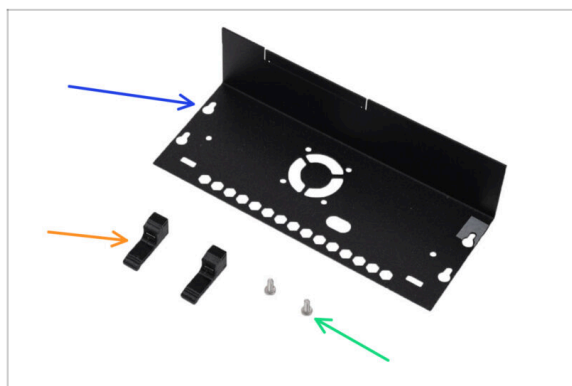
- ◆ Fixez soigneusement le capot arrière de l'électronique à l'imprimante.
- ⚠ **Évitez de pincer ou d'endommager les câbles !**
- ◆ Fixez-le avec quatre vis M3x4rT.

ÉTAPE 65 Fixation du capot arrière II.



- Insérez délicatement le capuchon de câble gauche.
- Fixez-le avec deux vis M3x8rT à l'aide d'un tournevis Torx T10.
- De l'autre côté, insérez délicatement le capuchon de câble droit.
- Fixez-le avec deux vis M3x8rT à l'aide d'un tournevis Torx T10.

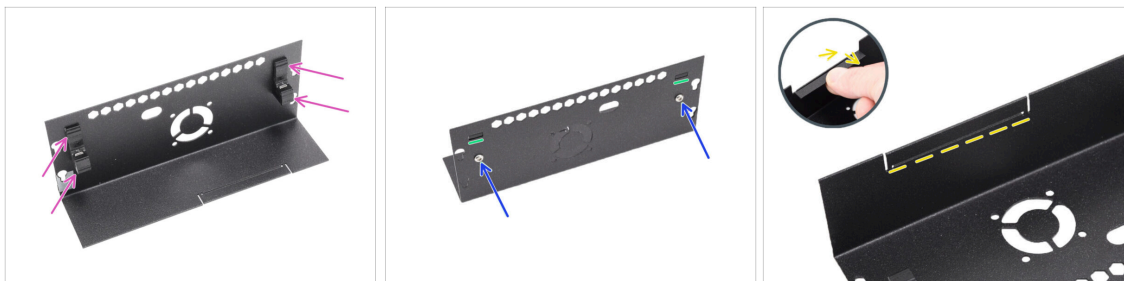
ÉTAPE 66 Nouveau capot de l'électronique : préparation des pièces



■ **Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :**

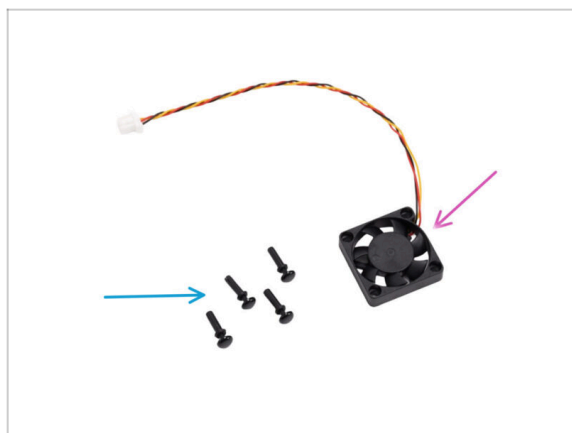
- Nouveau XL-buddy-box-cover (1x) capot de l'électronique
- Electronics-case-holder (2x) que vous avez retiré plus tôt
- 📌 **Assurez-vous que les deux pièces contiennent un écrou M3nS.**
- Vis M3x8rT (2x) que vous avez retirée plus tôt

ÉTAPE 67 Assemblage du nouveau capot



- ◆ Fixez les deux pièces electronics-case-holder à l'intérieur du nouveau capot de l'électronique.
- ◆ Assurez-vous que la languette de chaque pièce est correctement insérée dans l'encoche du capot.
- ◆ Fixez ensuite les deux pièces avec deux vis M3x8rT.
- ◆ Si vous disposez d'une XL à cinq outils, pliez la partie découpée de la pièce de tôle vers l'intérieur.

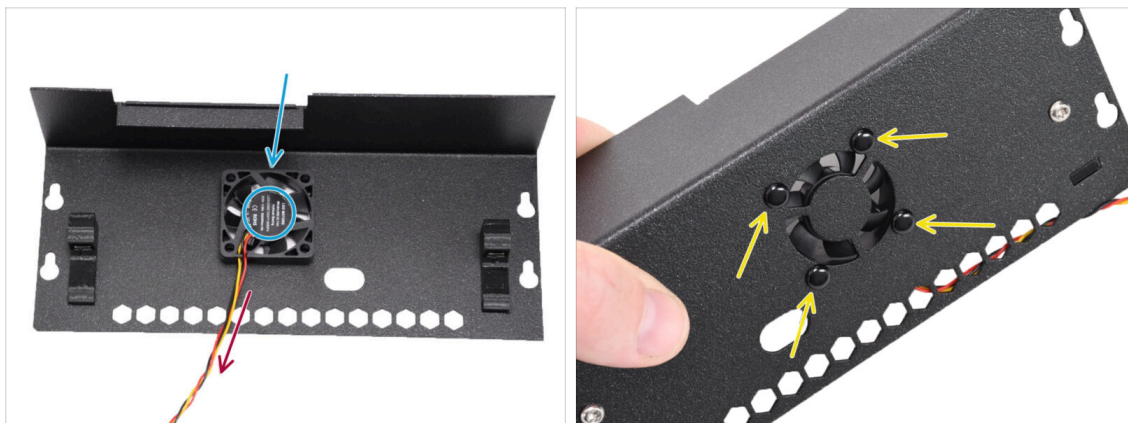
ÉTAPE 68 Ventilateur de la XL Buddy : préparation des pièces



◆ Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :

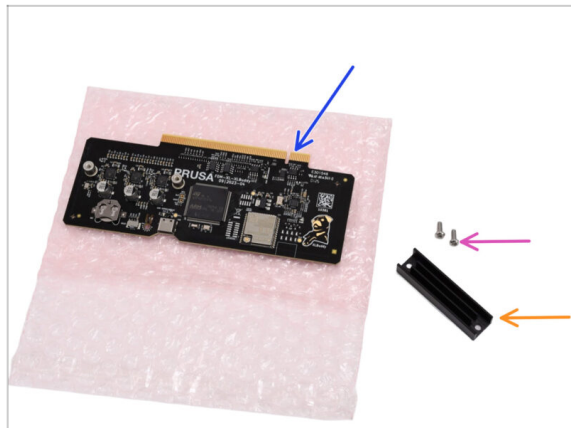
- ◆ Ventilateur (1x)
- ◆ Rivet nylon long (4x)

ÉTAPE 69 Installation du ventilateur de la XL Buddy



- À l'intérieur du capot, fixez le ventilateur de la XL Buddy.
- L'autocollant doit être orienté vers le haut.
- Faites passer le câble du ventilateur vers le bas comme indiqué sur l'image.
- Maintenez le ventilateur en position et fixez-le du côté opposé du capot à l'aide de quatre rivets. Enfoncez-les complètement.

ÉTAPE 70 Dissipateur thermique de la XL Buddy : préparation des pièces



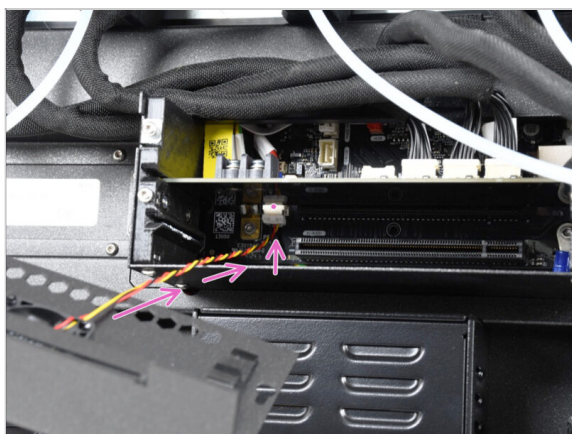
- Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :
- Carte XL buddy (1x) que vous avez retirée plus tôt
- ⚠ **Touchez toute carte électronique par ses bords.**
Évitez d'endommager les composants de la carte.
- Dissipateur thermique (1x)
- Vis M3x8rT (2x)

ÉTAPE 71 Installation du dissipateur thermique



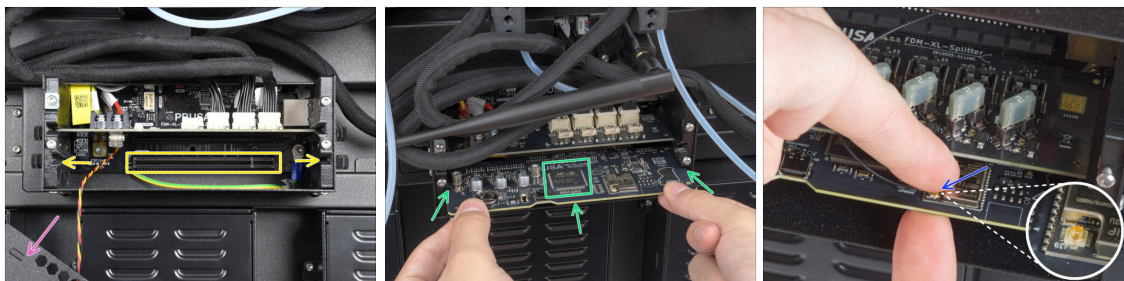
- Nettoyez la zone du dissipateur thermique sur la carte XL Buddy à l'aide d'alcool isopropylique.
-  **Assurez-vous que la pièce est dans la bonne orientation** et comparez-la avec l'image.
- Retirez la couche protectrice bleue du dissipateur thermique.
-  Veuillez noter que le dissipateur thermique deviendra collant après le retrait de la couche protectrice.
- Placez le dissipateur thermique, face adhésive vers le bas, sur la zone nettoyée de la carte XL Buddy et alignez-le avec les trous de vis.
- Fixez-le avec deux vis M3x8rT.

ÉTAPE 72 Connexion du ventilateur de la XL Buddy



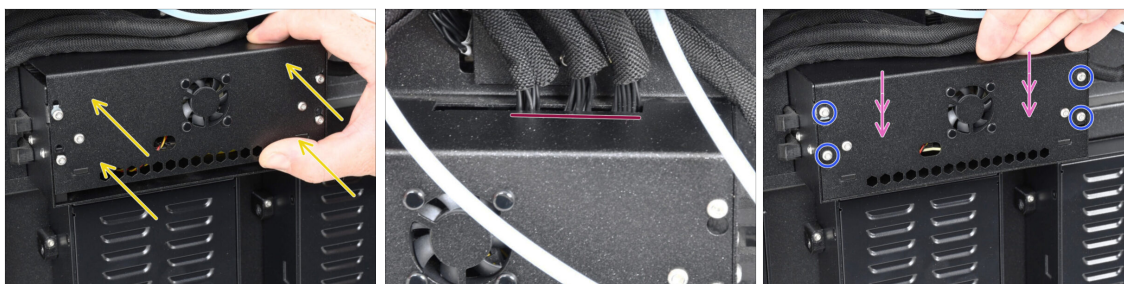
- Connectez le câble du ventilateur de la XL Buddy au connecteur situé sous l'emplacement supérieur/la carte supérieure.
-  Maintenez la carte en place en permanence afin que le capot de l'électronique ne soit pas suspendu au câble du ventilateur.

ÉTAPE 73 Connexion de la carte XL Buddy



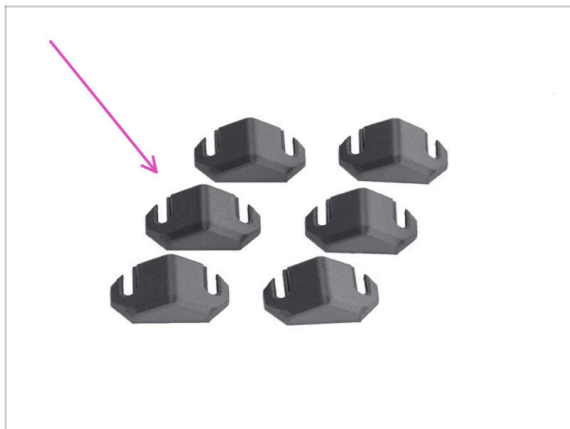
- ◆ Tenez le capot de l'électronique fixé dans votre main et soutenez-le de manière à ce qu'il ne pende pas au câble.
- ◆ Installez la carte XL Buddy dans les rails inférieurs (connecteur inférieur).
- ◆ Glissez délicatement la carte XL Buddy dans les rails et appuyez à fond pour l'enfoncer. Le microprocesseur doit être orienté vers le haut.
- ◆ Localisez et connectez le câble Wi-Fi au connecteur Wi-Fi.

ÉTAPE 74 Mise en boîtier de l'électronique



- ◆ Installez le capot de l'électronique sur le boîtier de la XL Buddy.
- ⚠ **Assurez-vous qu'aucun câble n'est pincé.**
- ◆ **Si vous avez une XL à cinq outils**, assurez-vous que les câbles des trois têtes d'outils sont correctement acheminés **à travers la découpe dans le capot**.
- ◆ Faites glisser le capot vers le bas jusqu'à ce qu'il se positionne correctement sur les vis préinstallées.
- ◆ Fixez-le en serrant les quatre vis préinstallées.

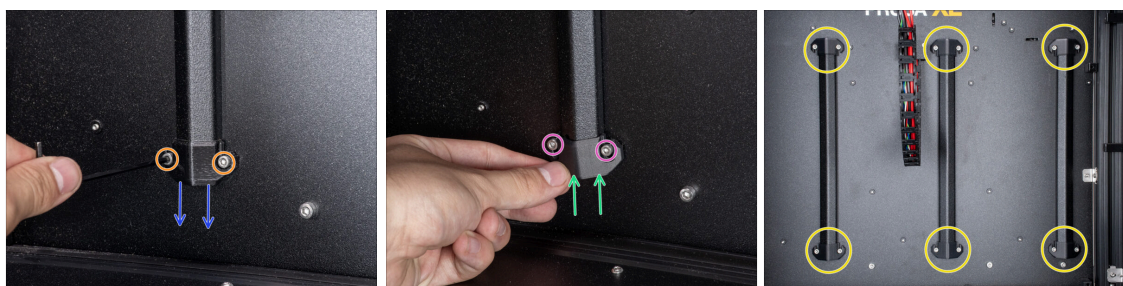
ÉTAPE 75 Nouveaux caches-câbles d'alimentation : préparation des pièces : préparation des pièces



● Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :

● Nouveau cache-câble d'alimentation (6x)

ÉTAPE 76 Remplacement des caches-câbles d'alimentation



● Desserrez les deux vis M3x8.

📌 Ne les retirez pas complètement.

● Retirez l'ancien cache-câble d'alimentation en le faisant glisser vers le bas.

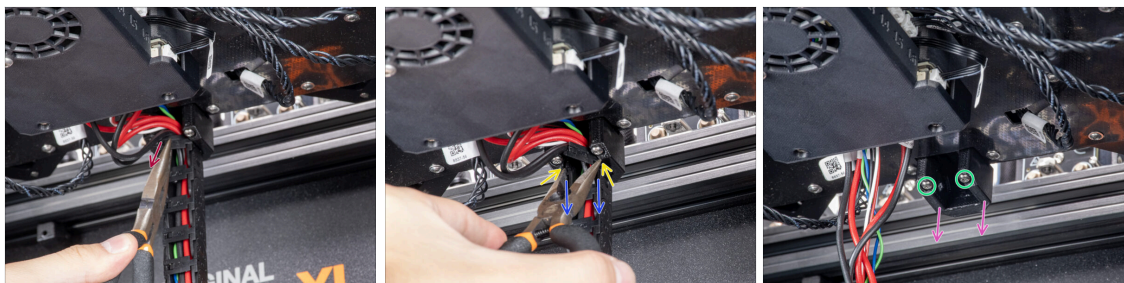
● Insérez le nouveau cache-câble d'alimentation en le faisant glisser sous les vis.

● Fixez-le délicatement en serrant les deux vis M3x8.

⚠ **Ne serrez pas trop fort, vous risqueriez de casser la pièce imprimée !**

● Répétez la même procédure pour tous les caches-câble d'alimentation.

ÉTAPE 77 Retrait de l'ancien support de la chaîne porte-câbles du plateau



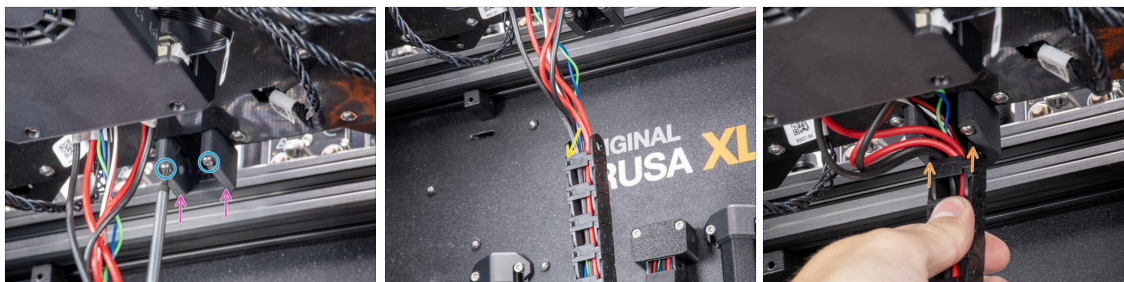
- Ouvrez un segment de la chaîne porte-câbles à l'aide d'une pince.
- ⚠ **Faites très attention à ne pas endommager la chaîne porte-câbles ni les câbles !**
- À l'aide d'une pince, saisissez l'extrémité de la chaîne porte-câbles par les côtés **aussi près que possible du point de fixation de la chaîne porte-câbles.**
 - Retirez-le en tirant fermement vers le bas.
- Retirez les deux vis M3x20rT.
- Retirez l'ancien support de la chaîne porte-câbles du plateau.

ÉTAPE 78 Nouveau support de la chaîne porte-câbles du plateau : préparation des pièces : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Nouveau support de la chaîne porte-câbles du plateau (1x)
- M3x20rT (2x) *retirée lors des étapes précédentes*

ÉTAPE 79 Installation du nouveau support de la chaîne porte-câbles du plateau



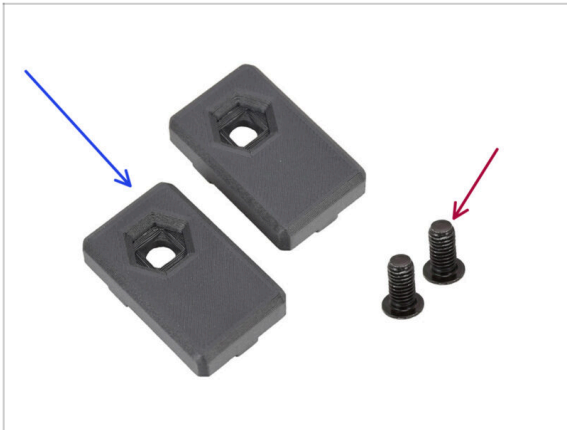
- Placez le nouveau support de la chaîne porte-câbles dans l'espace prévu à cet effet sous le plateau chauffant.
- Fixez-le avec deux vis M3x20rT.
- Fermez le segment que vous avez ouvert à l'étape précédente en le poussant contre le côté du support de la chaîne porte-câbles.
- Enfoncez fermement l'extrémité de la chaîne porte-câbles dans le support de la chaîne porte-câbles du plateau jusqu'à entendre un clic.

ÉTAPE 80 Retrait du capot avant du cadre



- Retirez la vis M8x16 à l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm.
- Retirez le capot avant du cadre.
- Répétez la même procédure de l'autre côté.

ÉTAPE 81 Nouveau capot avant du cadre : préparation des pièces



- ✖ Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :
- ▢ Nouveau capot avant du cadre (2x)
- ▣ Vis M8x16 (2x) retirée à l'étape précédente

ÉTAPE 82 Installation du nouveau capot du cadre avant droit



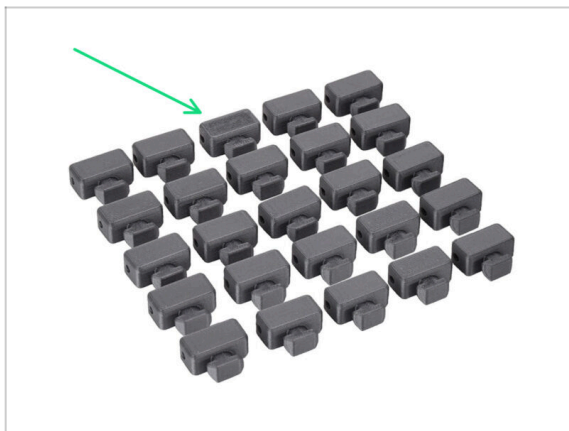
- ▢ Fixez le nouveau capot avant du cadre à l'extrémité exposée du cadre, sur le côté droit.
- ▣ Fixez le nouveau capot avant du cadre avec une vis M8x16 à l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm.

ÉTAPE 83 Installation du nouveau capot du cadre avant gauche



- ◆ Fixez le nouveau capot avant du cadre à l'extrémité exposée du cadre, sur le côté gauche.
- ◆ Fixez le nouveau capot avant du cadre avec une vis M8x16 à l'aide d'une clé Allen de 4,0 mm.

ÉTAPE 84 Nouveaux clips de capot : préparation des pièces



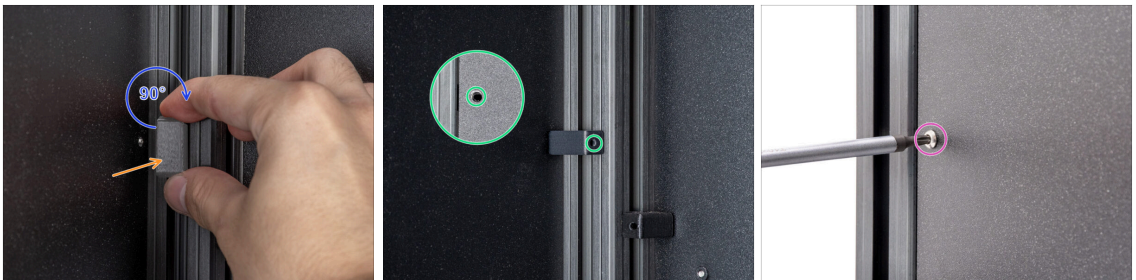
- ◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- ◆ Nouveaux clips de capot (28x)

ÉTAPE 85 Retrait du clip de capot



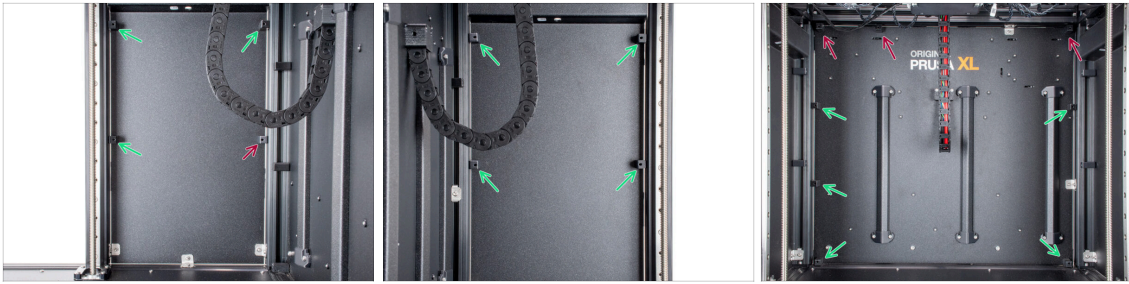
- Repérez l'ancien clip de capot à l'intérieur de l'imprimante.
- Retirez la vis M3x8rT de l'autre côté de la plaque métallique.
- Faites pivoter le clip de capot de 90° pour le libérer.
- Retirez le clip de capot du cadre.

ÉTAPE 86 Installation du nouveau clip de capot



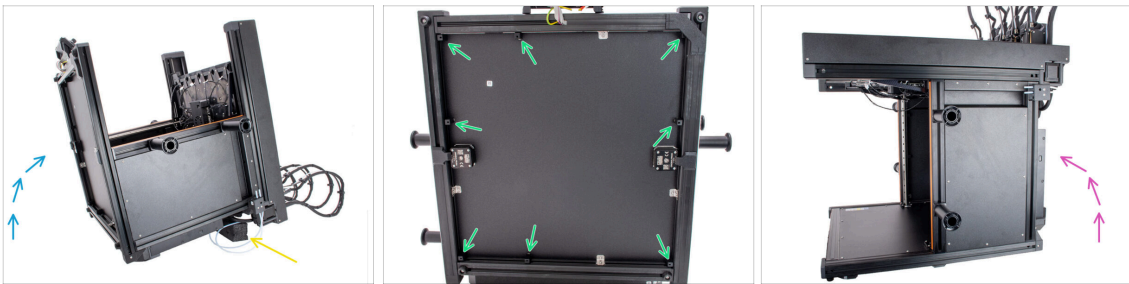
- Insérez le nouveau clip de capot dans le cadre.
 - Tournez-le de 90° pour le verrouiller.
 - Alignez les trous du clip de capot et de la plaque métallique.
 - Fixez-le avec une vis M3x8rT.
- ⚠ **Ne serrez pas trop la vis ! Vous pourriez détruire la pièce imprimée.**

ÉTAPE 87 Remplacement des clips de capot I.



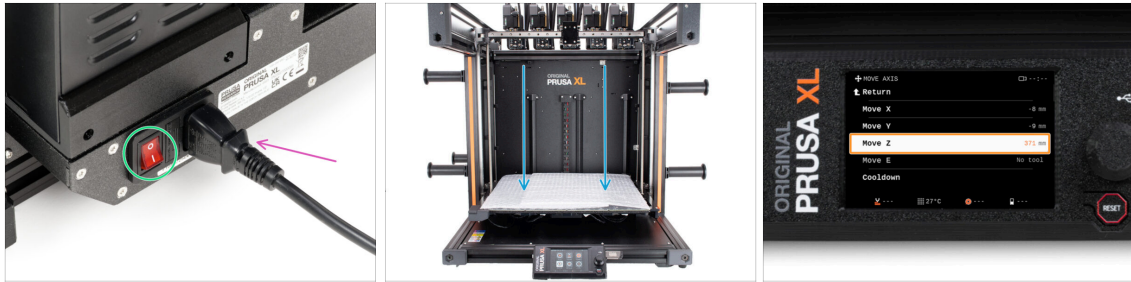
- Répétez la même procédure pour le reste des clips de capot.
- Ce sont ceux qui auraient déjà dû être changés lors des étapes précédentes.

ÉTAPE 88 Remplacement des clips de capot II.



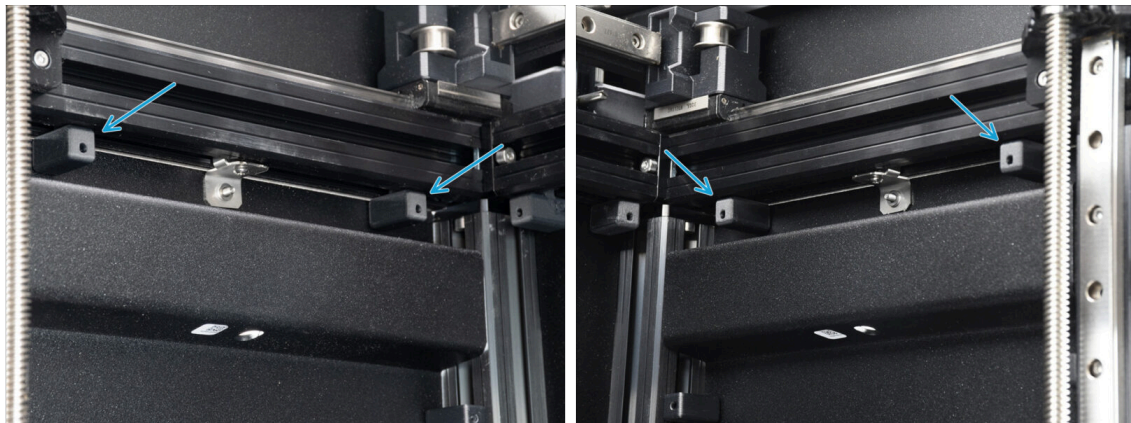
- Posez délicatement l'imprimante sur son dos.
- **Utilisez n'importe quel type de support pour ne pas endommager l'imprimante.**
- Répétez la même procédure pour les clips de capot que dans les étapes précédentes.
- Soulevez délicatement l'imprimante et posez-la sur sa base.

ÉTAPE 89 Ajustement du plateau chauffant



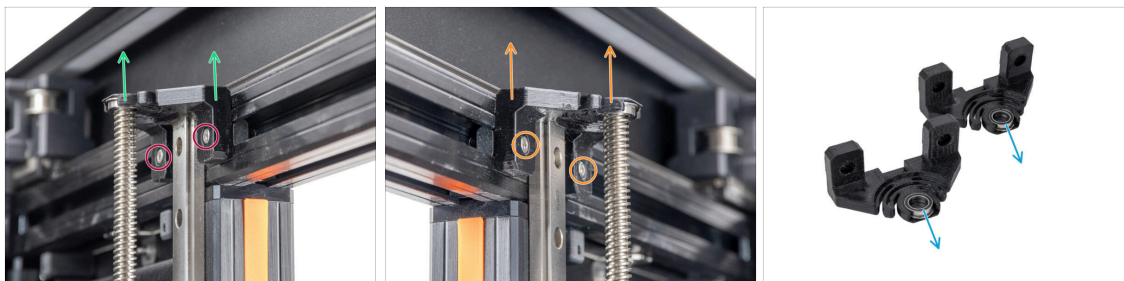
- ◆ À l'arrière de l'imprimante, branchez le câble du bloc d'alimentation.
- ◆ Allumez l'interrupteur d'alimentation (symbole "I").
- ◆ Votre texte va ici
 - ◆ Allez dans le menu, appuyez sur **Contrôle** -> **Déplacer l'axe** -> **Déplacer l'axe Z** et abaissez complètement le plateau chauffant.
- ◆ Éteignez et débranchez l'imprimante.

ÉTAPE 90 Remplacement des clips de capot III.



- ◆ Remplacez les quatre derniers clips de capot en suivant la procédure des étapes précédentes.

ÉTAPE 91 Retrait du boîtier du roulement de l'axe Z



- Retirez les deux vis M3x10 du boîtier du roulement de l'axe Z.
- Retirez le boîtier du roulement de l'axe Z en le tirant vers le haut.
- Répétez la même procédure de l'autre côté.
- Retirez le roulement de l'axe Z de son boîtier imprimé.
- i** Vous pouvez jeter le boîtier imprimé, mais **conservez le roulement de l'axe Z** pour les prochaines étapes.

ÉTAPE 92 Nouveau boîtier de roulement de l'axe Z : préparation des pièces : préparation des pièces



- Pour les prochaines étapes, veuillez préparer :**
- Nouveau boîtier de roulement de l'axe Z (2x)
- Roulement de l'axe Z (2x) *retiré lors des étapes précédentes*
- Vis M3x10 (4x) *retirée lors des étapes précédentes*

ÉTAPE 93 Installation du nouveau boîtier de roulement de l'axe Z I.



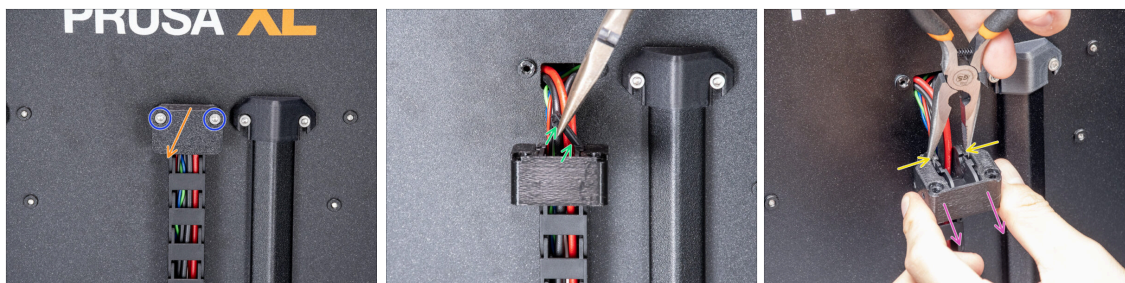
- Installez le roulement de l'axe Z dans son boîtier imprimé en le poussant fermement.
- Fixez le boîtier du roulement de l'axe Z sur la tige et le cadre de l'axe Z.
- Fixez-le avec deux vis M3x10.

ÉTAPE 94 Installation du nouveau boîtier de roulement de l'axe Z II.



- Passez de l'autre côté.
- Fixez le boîtier du roulement de l'axe Z sur la tige et le cadre de l'axe Z.
- Fixez-le avec deux vis M3x10.

ÉTAPE 95 Retrait du support de la chaîne porte-câbles du cadre



- Retirez les deux vis M3x16 du support de la chaîne porte-câbles du cadre.
- Tirez le support de la chaîne porte-câbles du cadre vers vous.
- Retirez complètement le loquet du segment supérieur de la chaîne porte-câbles en le tirant hors de la chaîne à l'aide d'une pince.
- À l'aide d'une pince, rapprochez les côtés de la chaîne porte-câbles au plus près du support de la chaîne porte-câbles du cadre.
- Tirez sur le support de la chaîne porte-câbles du cadre pour la retirer.

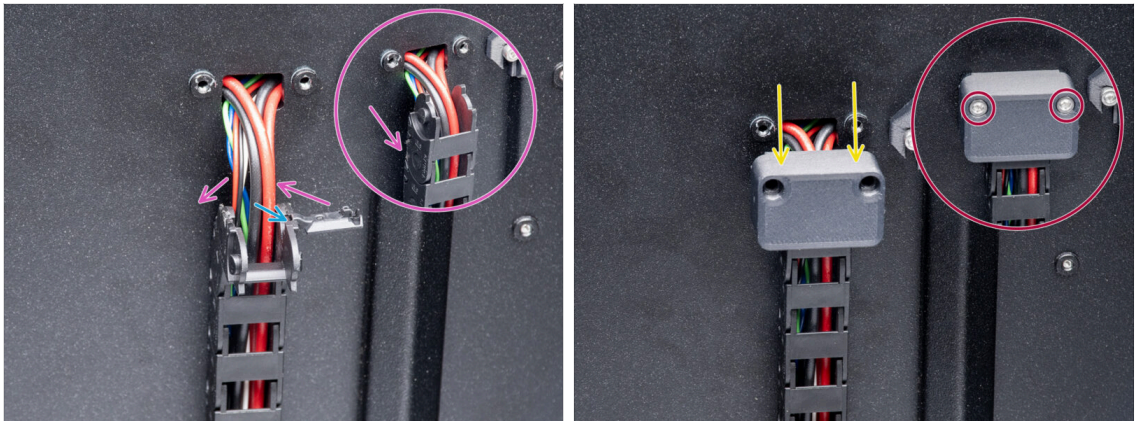
ÉTAPE 96 Nouveau support de la chaîne porte-câbles du cadre : préparation des pièces



■ **Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :**

- Nouveau support de la chaîne porte-câbles du cadre (1x)
- Loquet de segment de la chaîne porte-câbles (1x) *retiré à l'étape précédente*
- Vis M3x16 (2x) *retirée à l'étape précédente*

ÉTAPE 97 Installation du nouveau support de la chaîne porte-câbles



- Installez le loquet du segment de la chaîne porte-câbles les sur la chaîne porte-câbles.
- Commencez par pousser l'extrémité unique sur le côté droit.
- Ensuite, faites-le passer derrière les câbles et verrouillez-le de l'autre côté.
- Enfoncez fermement le nouveau support de la chaîne porte-câbles sur le support de chaîne.
- Fixez-le à la plaque arrière à l'aide de deux vis M3x16.

ÉTAPE 98 C'est fini



- Comparez l'aspect final de l'assemblage avec la photo.
- Passons au chapitre suivant : **Mise à niveau des courroies et du support de bobine.**

5. Mise à niveau des courroies et du support de bobine

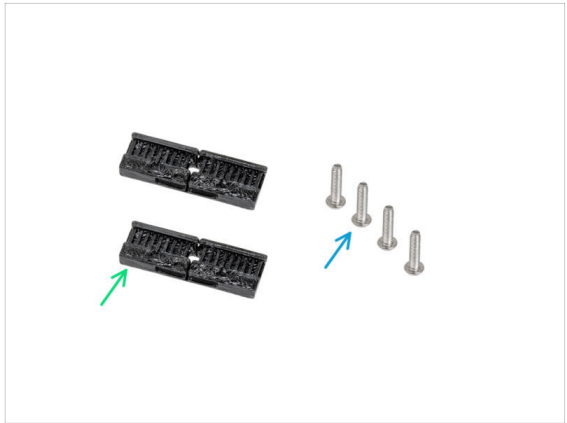
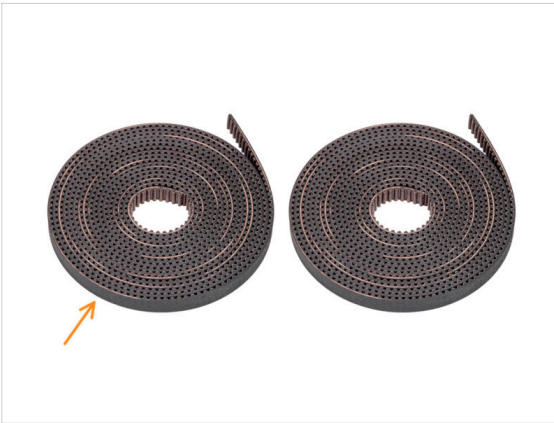


ÉTAPE 1 Fixation de la courroie : informations importantes



- ⚠ Il est important de fixer correctement les courroies à l'imprimante. Ne vous précipitez pas.
- ⬢ Comparez toujours les images avec votre imprimante.
- ⚠ Assurez-vous qu'aucune courroie n'est tordue.

ÉTAPE 2 Fixation des courroies : préparation des pièces



- ⬢ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- 🟠 Nouvelle courroie XY 1.5GT (2x)
- 🟢 Nouveau belt-clamp (2x)
- 🔵 Vis M3x12rT (4x) retirées lors des étapes précédentes

ÉTAPE 3 Fixation de la courroie inférieure : côté avant droit



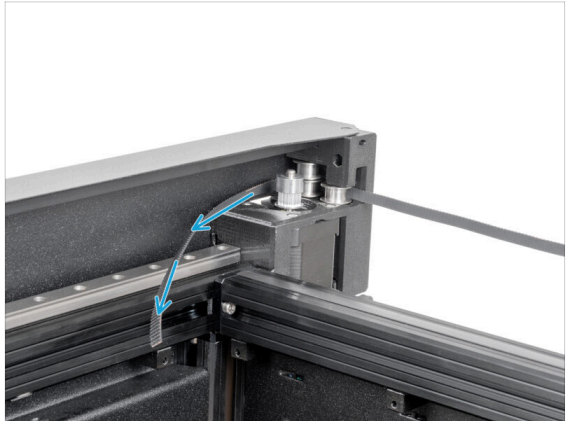
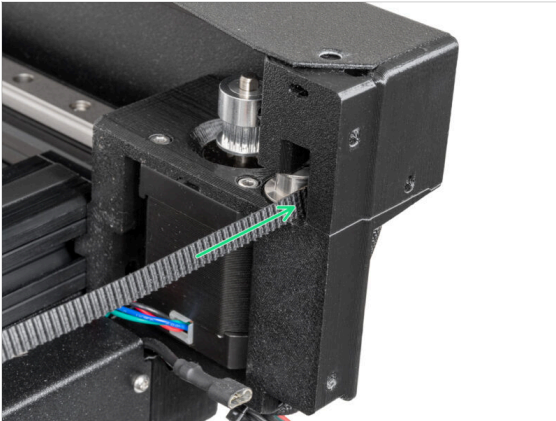
- Depuis la face avant de l'imprimante :
- Prenez une des courroies.
- Insérez une extrémité de la courroie dans la partie inférieure avant de la Y-carriage-right-base.
- La courroie doit être tournée vers l'imprimante avec les dents visibles (et non le côté lisse de la courroie).
- ⓘ Vérifiez à nouveau que les dents sont tournées vers la machine.
- Sur le côté intérieur de la Y-carriage-right-base, tirez sur la courroie.
- ⚠ Ne tirez pas trop sur la courroie, elle pourrait tomber de la Y-carriage-right-base et tout le processus de fixation de la courroie doit être répété depuis le début.

ÉTAPE 4 Fixation de la courroie inférieure : côté arrière droit



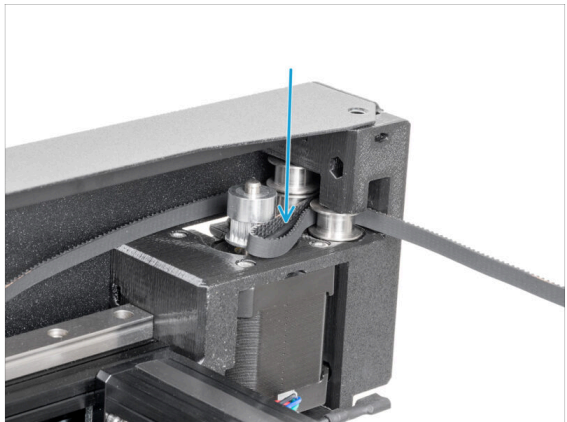
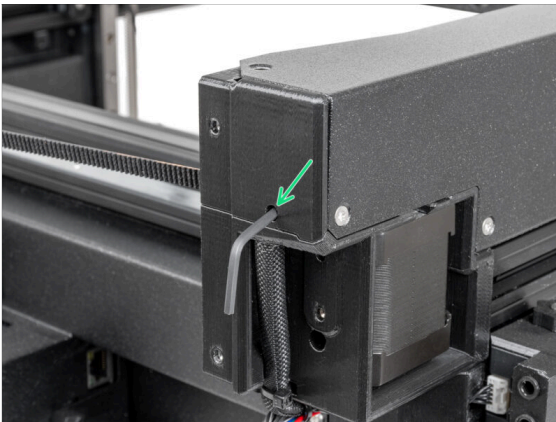
- Tirez davantage sur la courroie et insérez-la derrière la poulie inférieure.
- Tirez sur la courroie qui est maintenant insérée à travers la poulie inférieure.

ÉTAPE 5 Fixation de la courroie inférieure : côté arrière gauche



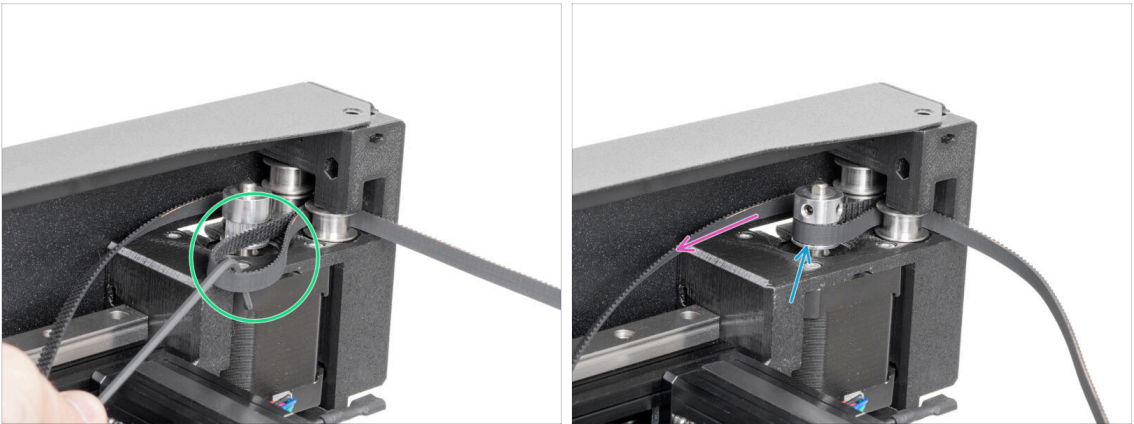
- Tirez davantage sur la courroie et insérez-la derrière les poulies inférieures.
- Tirez sur la courroie qui est maintenant insérée à travers les poulies inférieures.

ÉTAPE 6 Fixation de la courroie inférieure : préparation de la courroie de la poulie du moteur



- ⬛ Depuis l'arrière de l'imprimante :
- Insérez la clé Allen de 2,5 mm dans le trou pour créer une boucle sur la courroie.
- Lorsque la boucle est créée, vous pouvez retirer la clé Allen. **Ne tirez pas sur la courroie !**

ÉTAPE 7 Fixation de la courroie inférieure : fixation de la courroie de la poulie du moteur



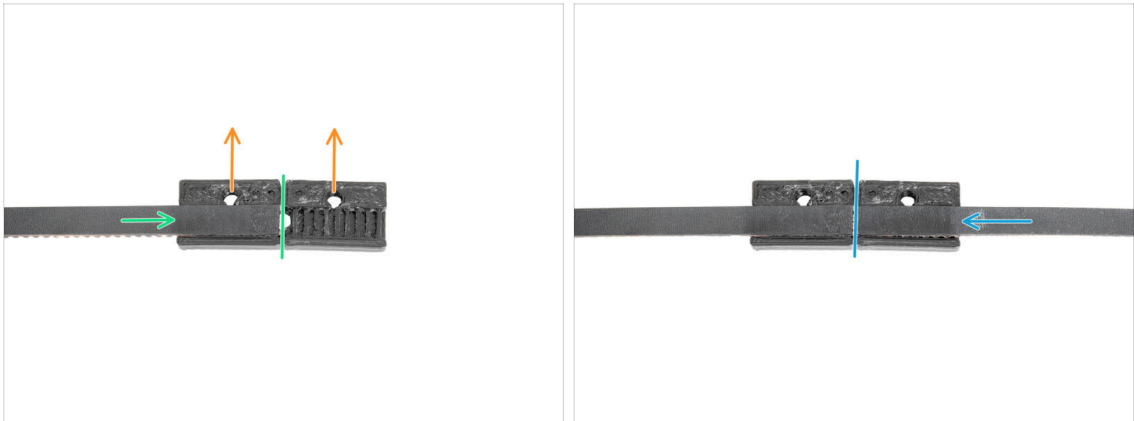
- Depuis la face avant de l'imprimante :
- À l'aide du côté le plus court de la clé Allen de 2,5 mm, tirez doucement sur la courroie pour créer une boucle plus grande.
- Fixez la boucle sur la poulie du moteur.
- Tirez sur la courroie pour sécuriser sa position sur la poulie.

ÉTAPE 8 Fixation de la courroie inférieure : côté gauche



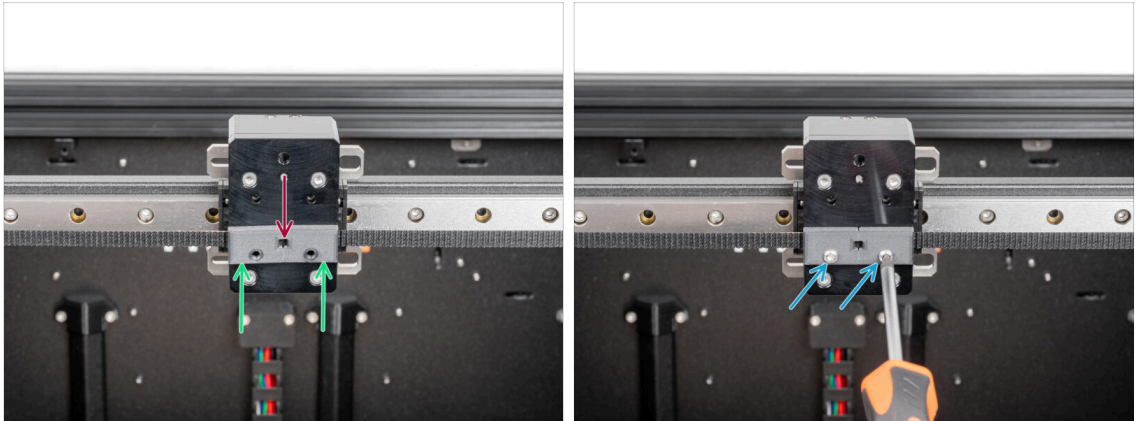
- ① Lorsque vous tirez sur la courroie, vous ressentirez plus de résistance provenant du moteur XY, cela est normal.
- Tirez encore un peu sur la courroie et guidez-la derrière la Y-carriage-left-base.
- Enroulez la courroie autour de la poulie sur le côté avant gauche.
- Enroulez la courroie autour de la poulie dans la Y-carriage-left-base.

ÉTAPE 9 Fixation de la courroie inférieure : belt-clamp



- ❶ La couleur des belt-clamps peut être différente si vous possédez une Original Prusa XL Enclosure. La procédure est la même, veuillez continuer.
- ❶ Cette image a été prise à l'extérieur de l'imprimante sur un fond blanc pour une meilleure visibilité et définition. Suivez cette étape sur votre imprimante.
- 🟠 Préparez un belt-clamp avec les trous pour les vis vers le haut.
- 🟢 Fixez l'extrémité gauche de la courroie au belt-clamp. L'extrémité de la courroie doit être sur la moitié du belt-clamp.
- 🟡 Fixez l'extrémité droite de la courroie au belt-clamp. L'extrémité de la courroie doit être sur la moitié du belt-clamp.
- ❶ Le belt-clamp avec les courroies sera tourné de 180° et fixé au X-carriage.

ÉTAPE 10 Fixation de la courroie inférieure : fixation du belt-clamp : fixation du belt-clamp



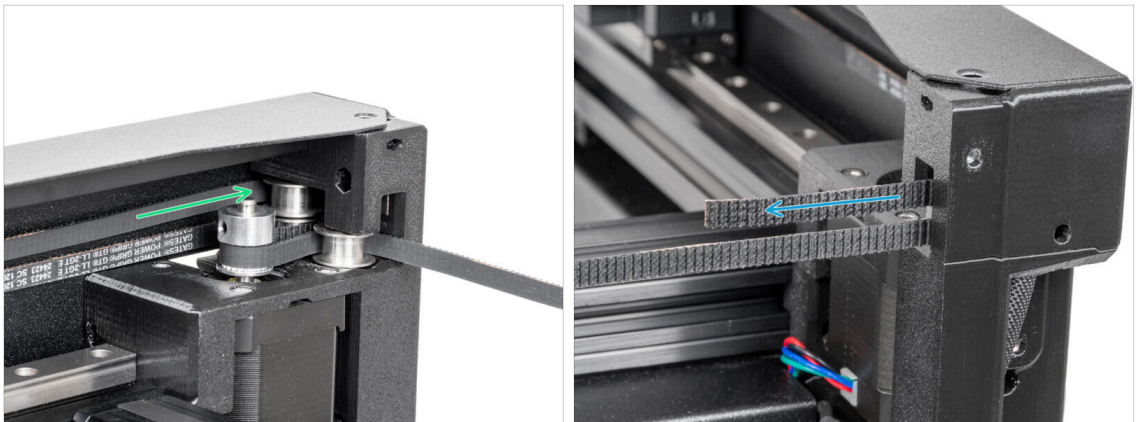
- Tournez le belt-clamp préparé de 180° et fixez le belt-clamp avec les courroies sur le X-carriage.
- Vérifiez que les courroies sont dans leur position. Sinon, corrigez la position en suivant l'étape précédente.
- Insérez deux vis M3x12rT et fixez-les à l'aide d'un tournevis Torx T10.
- Bien joué ! Une des courroie est fixée. Passas à la deuxième.

ÉTAPE 11 Fixation de la courroie supérieure : côté avant gauche



- Depuis la face avant de l'imprimante :
- Prenez la deuxième courroie.
- Insérez une extrémité de la courroie dans la partie supérieure avant de la Y-carriage-left-base.
- La courroie doit être tournée vers l'imprimante avec les dents visibles (et non le côté lisse de la courroie).
- ⓘ Vérifiez à nouveau que les dents sont tournées vers la machine.
- Sur le côté intérieur de la Y-carriage-left-base, tirez sur la courroie.
- ⓘ Ne tirez pas trop sur la courroie, elle pourrait tomber de la Y-carriage-left-base et tout le processus de fixation de la courroie doit être répété depuis le début.

ÉTAPE 12 Fixation de la courroie supérieure : côté arrière gauche



- Tirez davantage sur la courroie et insérez-la derrière la poulie supérieure.
- Tirez sur la courroie qui est maintenant insérée à travers la poulie supérieure.

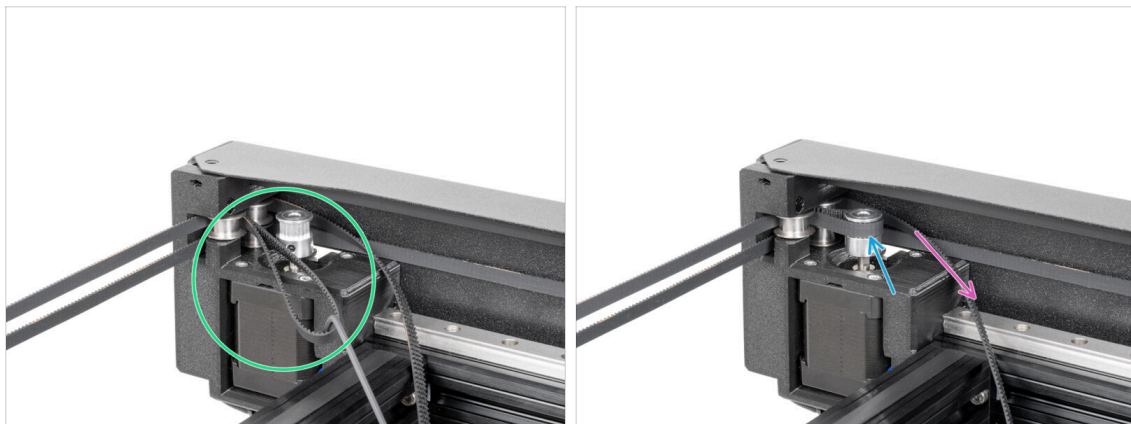
ÉTAPE 13 Fixation de la courroie supérieure : côté arrière droit



i Astuce : pour un montage le plus simple possible, retirez le cinquième Nextruder **(pour les utilisateurs de la version cinq têtes uniquement)** et placez-le sur le dessus de la boîte sur le plateau chauffant.

- Tirez davantage sur la courroie et insérez-la derrière les poulies supérieures.
- Tirez sur la courroie qui est maintenant insérée à travers les poulies supérieures.
- ⬛ Depuis l'arrière de l'imprimante :
- Insérez la clé Allen de 2,5 mm dans le trou pour créer une boucle sur la courroie.
- Lorsque la boucle est créée, vous pouvez retirer la clé Allen. Ne tirez pas sur la courroie !
- ⬛ Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 14 Fixation de la courroie supérieure : fixation de la courroie de la poulie du moteur



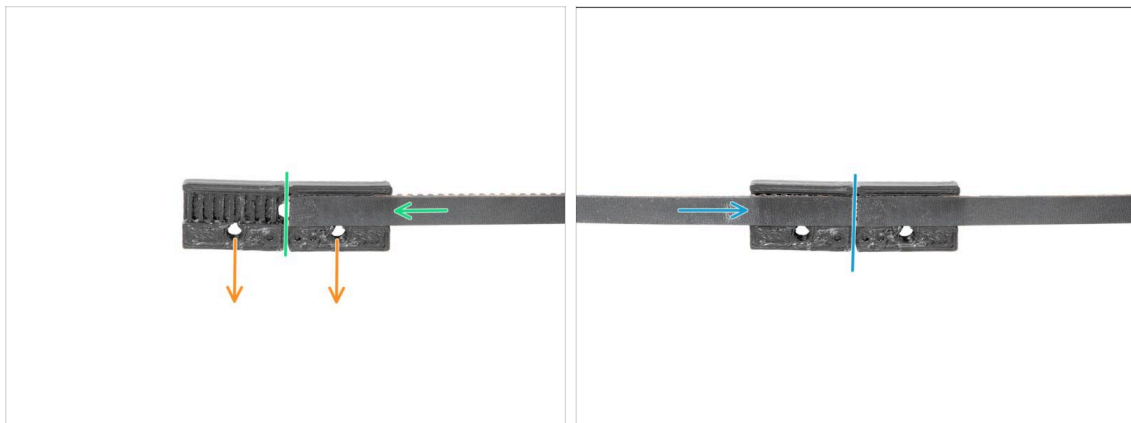
- ⬛ Depuis la face avant de l'imprimante :
- À l'aide du côté le plus court de la clé Allen de 2,5 mm, tirez doucement sur la courroie pour créer une boucle plus grande.
- Fixez la boucle sur la poulie du moteur.
- Tirez sur la courroie pour sécuriser sa position sur la poulie.

ÉTAPE 15 Fixation de la courroie supérieure : côté droit



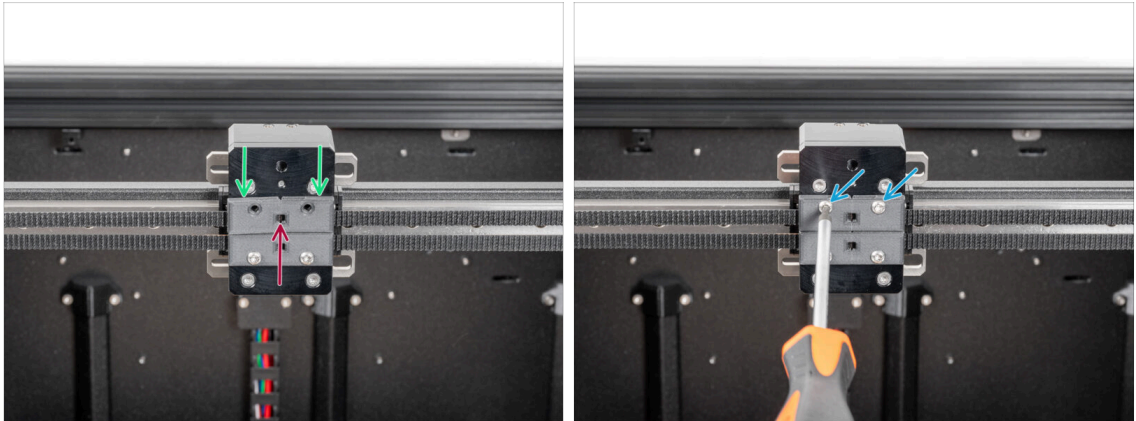
- i Lorsque vous tirez sur la courroie, vous ressentirez plus de résistance provenant du moteur XY, cela est normal.
- Tirez davantage sur la courroie et étirez-la derrière la Y-carriage-right-base.
- Tirez la courroie autour de la poulie sur le côté avant droit.
- Tirez la courroie autour de la poulie dans la Y-carriage-right-base.

ÉTAPE 16 Fixation de la courroie supérieure : belt-clamp



- i Cette image a été prise à l'extérieur de l'imprimante sur un fond blanc pour une meilleure visibilité et définition. Suivez cette étape sur votre imprimante.
- Préparez un belt-clamp avec les trous pour les vis vers le bas.
- Fixez l'extrémité droite de la courroie au belt-clamp. L'extrémité de la courroie doit être sur la moitié du belt-clamp.
- Fixez l'extrémité gauche de la courroie au belt-clamp. L'extrémité de la courroie doit être sur la moitié du belt-clamp.
- i Le belt-clamp avec les courroies sera tourné de 180° et fixé au X-carriage.

ÉTAPE 17 Fixation de la courroie inférieure : fixation du belt-clamp : fixation du belt-clamp



- Tournez le belt-clamp préparé de 180° et fixez le belt-clamp avec les courroies sur le X-carriage.
- Vérifiez que les courroies sont dans leur position. Si ce n'est pas le cas, ajustez la position en suivant l'étape précédente.
- Insérez deux vis M3x12rT et fixez-les à l'aide d'un tournevis Torx T10.
- Bien joué ! Les deux courroies sont fixées.

ÉTAPE 18 Tension de la courroie



- Sur la face avant de l'imprimante :
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, serrez légèrement la vis M3 retenant le tendeur gauche du CoreXY.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, serrez légèrement la vis M3 retenant le tendeur droit du CoreXY.
- Ne tendez pas complètement la courroie, passez à l'étape suivante, où se trouve une vidéo sur le réglage de la tension des courroies.

ÉTAPE 19 Tension de la courroie : vidéo

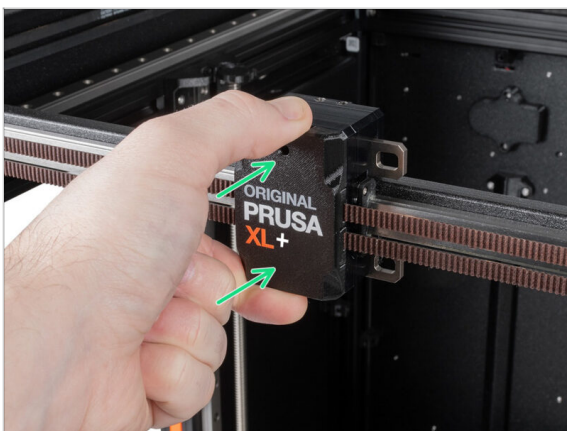
- Sur l'Original Prusa XL, le réglage de la tension optimale de la courroie est crucial pour obtenir une bonne qualité sur les impressions. Une courroie lâche peut provoquer du décalage de couche, du ghosting ou d'autres anomalies d'impression, comme l'obtention d'une forme irrégulière au lieu d'un cercle parfait. Une courroie trop tendue peut provoquer un mouvement irrégulier sur les axes X et Y.
- Nous avons notre propre ajusteur de tension. L'application détermine la tension de la courroie en mesurant la fréquence des vibrations générées en la faisant sonner. Suivez les instructions de la vidéo ci-dessous pour ajuster la tension de la courroie.

ÉTAPE 20 X-carriage-cover : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Nouveau x-carriage-cover (1x)

ÉTAPE 21 Fixation du X-carriage-cover



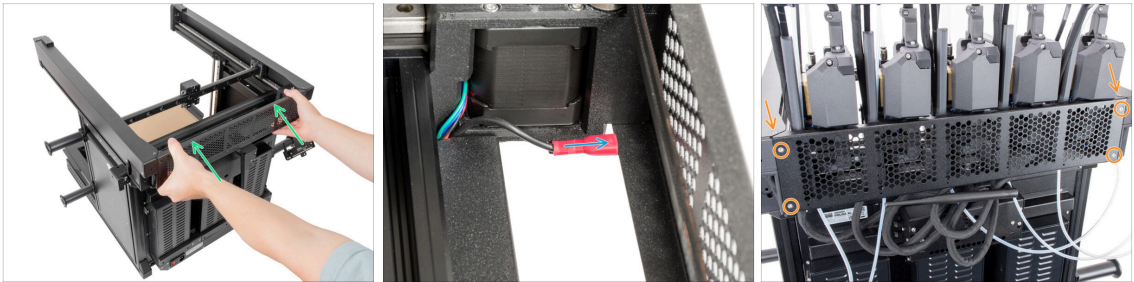
- Fixez le nouveau x-carriage-cover.

ÉTAPE 22 Cache du Core XY : préparation des pièces : préparation des pièces



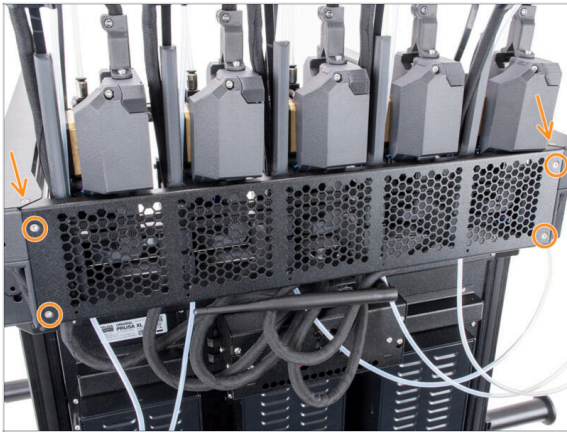
- **Pour la prochaine étape, veuillez préparer :**
- Cache du CoreXY (1x)
 - Vis M3x6bT (6x) *retirées lors des étapes précédentes*

ÉTAPE 23 Fixation du cache du CoreXY



- Fixez délicatement le cache du CoreXY à l'arrière du CoreXY.
- Sur la face intérieure du cache du CoreXY, connectez le connecteur PE.
- Insérez six vis M3x6bT et serrez-les à l'aide d'un tournevis Torx T10.

ÉTAPE 24 Fixation du cache du CoreXY



- Insérez six vis M3x6bT et serrez-les à l'aide d'un tournevis Torx T10.

ÉTAPE 25 Retrait du support de bobine



- En utilisant la clé Allen **longue** de 3,0 mm, dévissez la vis M4x12 qui maintient l'assemblage du support de bobine.
 - Retirez l'assemblage du support de bobine.
-  **Si votre imprimante utilise un support de bobine imprimé**, il est équipé d'une vis M5 et d'un écrou M5nEs dans le profilé.

Remplacez les deux par la vis M4 et l'écrou M4nEs fournis avant de continuer.

ÉTAPE 26 Nouveau support de bobine : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Spoolhoder-static (1x)

● Puck-universal (1x)

● Joint torique (1x)

● Vis M4x12 (1x) que vous avez retirée plus tôt

ÉTAPE 27 Installation du puck du support de bobine



- Insérez la vis M4x12 dans l'universal-puck.
- Alignez la vis dans le puck avec l'écrou M3nEs dans le profilé.
- Assurez-vous que les deux languettes du puck sont insérées dans le profilé.
- Serrez complètement la vis M4x12.

ÉTAPE 28 Assemblage du support de bobine



- Installez le joint torique sur le support de bobine.
- Insérez le support de bobine sur le puck.
- Insérez le support de bobine sur le puck.
- Répétez l'opération pour les autres support de bobine.

ÉTAPE 29 C'est fini



- Comparez l'aspect final de l'assemblage avec la photo.
- Passons au dernier chapitre : **Finition.**

6. Finition

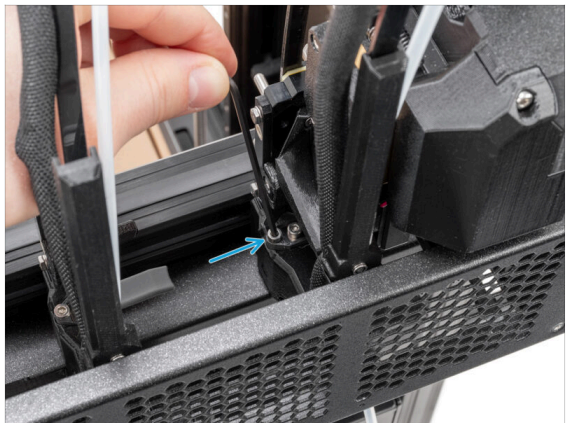


ÉTAPE 1 Before you start with Multi-Tool



- ❗ Ce chapitre présente une brève description de l'assistant. Veuillez noter que les captures d'écran sont illustratives et peuvent différer de celles du firmware.
- ❗ Assurez-vous que vous exécutez le **Firmware 6.10.1 ou plus récent**.
- ❗ Certaines parties de l'assistant doivent être effectuées plusieurs fois, cela dépend du nombre de têtes d'outils. Par exemple :
 - ⬢ Calibration du Dock
 - ⬢ Calibration du capteur de force
 - ⬢ Calibration du capteur de filament

ÉTAPE 2 Nozzle seal height calibration



- ⬢ Sur les étapes de calibration de la hauteur de l'Obturbateur de Buse des Nextruder dockés xont été utilisés sans l'imprimante pour une meilleure visibilité, réalisez les étapes suivantes sur votre imprimante. **Ne démontez pas les docks.**
- ⬢ Dans l'étape suivante, nous calibrerons la hauteur de l'Obturbateur de Buse.
- ⬢ A l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, serrez ou desserrez la vis M3x30 pour calibrer la hauteur de l'Obturbateur de Buse.

ÉTAPE 3 Nozzle seal height calibration



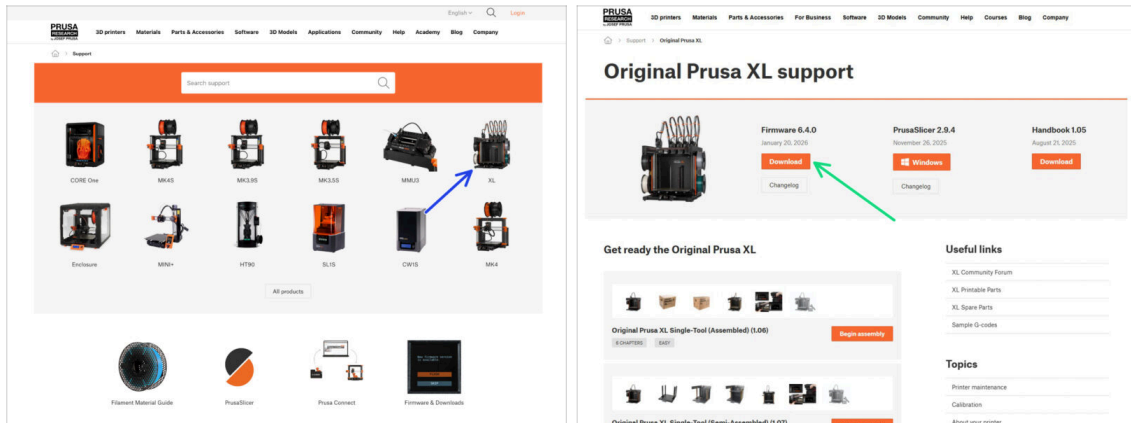
- Si l'obturateur de buse est trop bas ou trop haut, nous devons repositionner sa hauteur.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, tournez la vis M3x30 dans le sens des aiguilles d'une montre pour régler l'obturateur de buse plus bas.
 - ⓘ If you are having trouble reaching the screw, then you can detach the adjacent printhead to gain better access.
- If the Nozzle seal is not bent and it is touching the nozzle, it is in the correct position.
 - ⓘ Try gently pushing on the bottom of the nozzle seal with your finger to check that the nozzle seal is touching the nozzle.

ÉTAPE 4 Préparation de l'imprimante



- ⚠ Assurez-vous que l'imprimante est placée dans un endroit stable où aucune vibration ambiante n'est transmise (par exemple, là où d'autres imprimantes impriment).
- À l'arrière de l'imprimante, branchez le câble du bloc d'alimentation.
- Turn the power switch ON (symbol "I").

ÉTAPE 5 Mise à jour du firmware



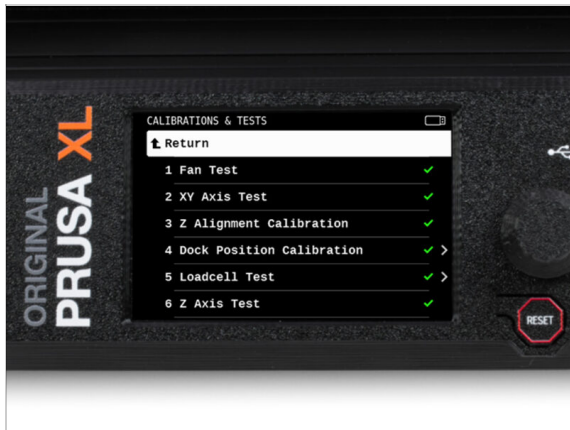
- ❗ Il est recommandé de vérifier et éventuellement de mettre à jour la version du firmware.
- 📍 Visitez la page help.prusa3d.com.
- 📍 Accédez à la page de la Prusa XL+.
- 📍 Save the firmware file (*.bbf*) onto the bundled USB drive.
- ❗ Astuce de pro : Pour accéder à la page d'accueil de la Prusa XL+, vous pouvez utiliser l'URL : <https://help.prusa3d.com/product/xl-plus>

ÉTAPE 6 Wizard: Network and Prusa Connect setup



- ❗ Après le démarrage de l'imprimante, l'écran vous invite à accéder au test de l'imprimante et à l'assistant de configuration.
- 📍 La configuration initiale commence par la configuration optionnelle du réseau, qui inclut également la configuration de PRUSA CONNECT. Suivez les instructions à l'écran si vous souhaitez connecter votre imprimante au Wi-Fi et à Prusa Connect.

ÉTAPE 7 Assistant : Tests de calibration



i L'assistant testera tous les composants importants de l'imprimante. Certaines parties de l'assistant nécessitent une interaction directe de l'utilisateur. Suivez les instructions à l'écran.

⚠ ATTENTION : Ne touchez pas l'imprimante pendant l'assistant, sauf si vous y êtes invité ! Certaines parties de l'imprimante peuvent être CHAUDES et se déplacer à grande vitesse.

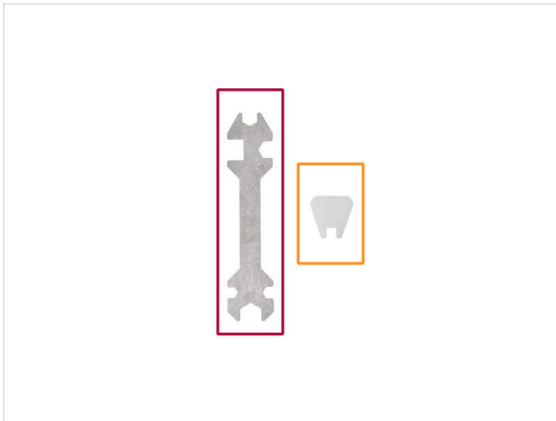
📌 The wizard starts with these tests:

- Test des ventilateurs
- X-axis and Y-axis test
- Calibration de l'alignement de l'axe Z

● **These first tests are fully automatic during the first calibration.**

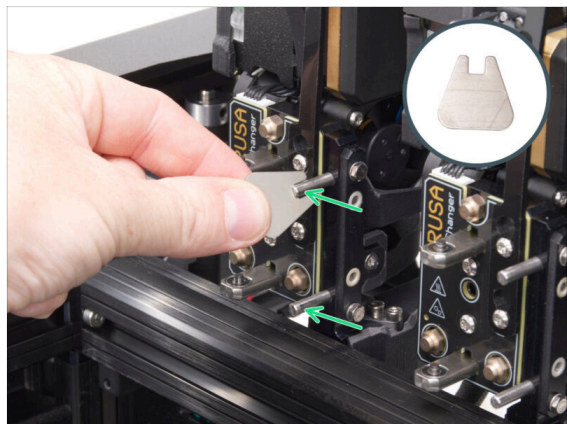
⚠ While testing the axes, make sure that there is nothing in the printer that is obstructing the movement of the axes.

ÉTAPE 8 Wizard: Dock Position Calibration



- ❗ Ce test nécessitera votre contribution. L'imprimante vous guidera tout au long de la bonne calibration de la position de chaque tête d'outil sur l'imprimante.
- ⬢ Vous aurez besoin de :
 - 🔧 Clé universelle (1x)
 - 🔩 Mini clé (1x)
- ⚠ It is necessary to follow every step in the dock calibration properly! **Do not rush. Read every step twice, then proceed with the instruction.**

ÉTAPE 9 Wizard: Remove the dock pins



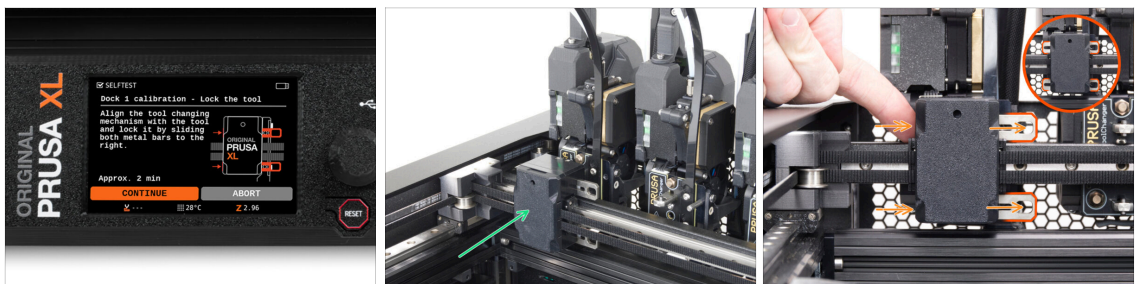
- ⬢ Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- 🟢 À l'aide d'une mini clé, dévissez et retirez les deux broches du Dock 1. Mettez-les de côté, nous les utiliserons à nouveau bientôt.

ÉTAPE 10 Assistant : Desserrer les vis : Desserrer les vis



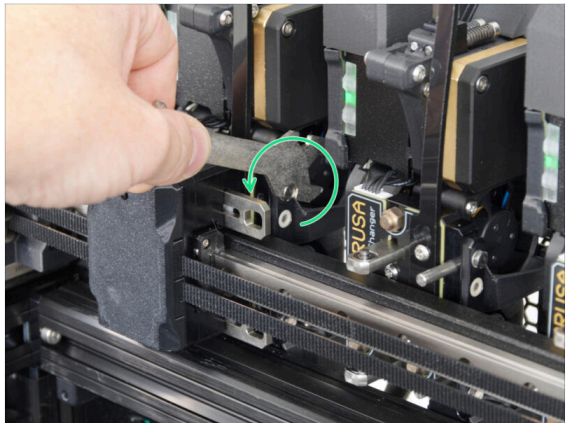
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, desserrez deux vis. **Quelques tours suffisent ; ne retirez pas les vis.**

ÉTAPE 11 Wizard: Lock the tool



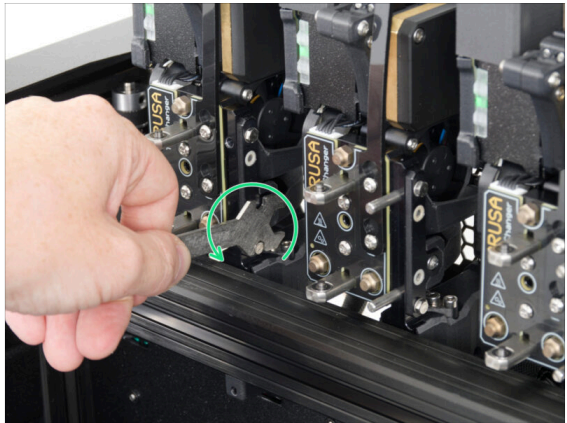
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Déplacez lentement et soigneusement le mécanisme de changement d'outil à la main vers le premier outil (le plus à gauche).
- Manually lock the metal bars as indicated in the picture.
- ⚠ **The tool has to be locked in the tool changer.**

ÉTAPE 12 Wizard: Tighten the upper screw



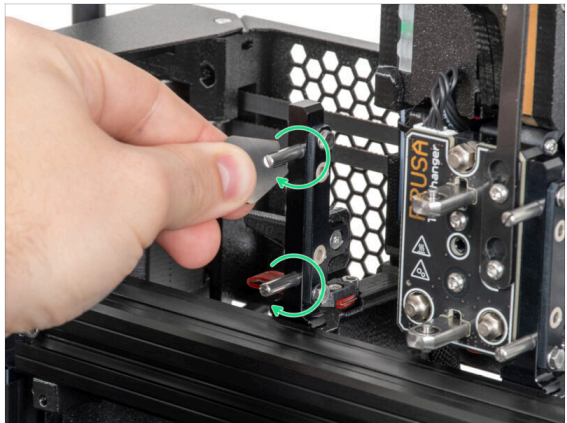
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis supérieure sur le côté du dock.
- ⚠ After confirming by the *continue* button on the LCD, the XY axis will leave the dock with the tool. **Make sure that there are no obstacles in the way.**

ÉTAPE 13 Wizard: Tighten the lower screw



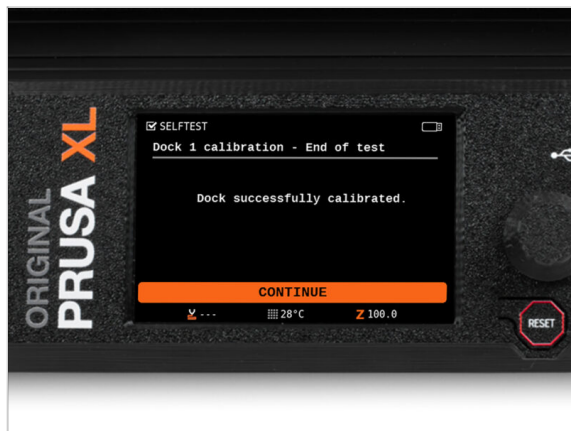
- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- À l'aide d'une clé universelle, serrez la vis inférieure sur un côté du dock.

ÉTAPE 14 Wizard: Install the dock pins



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Insérez les deux broches métalliques et serrez-les avec une mini clé.
- After clicking on the *continue* button on the LCD, the printer will put the tool back into dock 1 and perform a few calibration moves.

ÉTAPE 15 Wizard: Dock successfully calibrated



- Bon travail ! Le Dock 1 est calibré.
- Répétez le processus de calibration pour toutes les têtes d'impression.

ÉTAPE 16 Assistant : Test du capteur de force



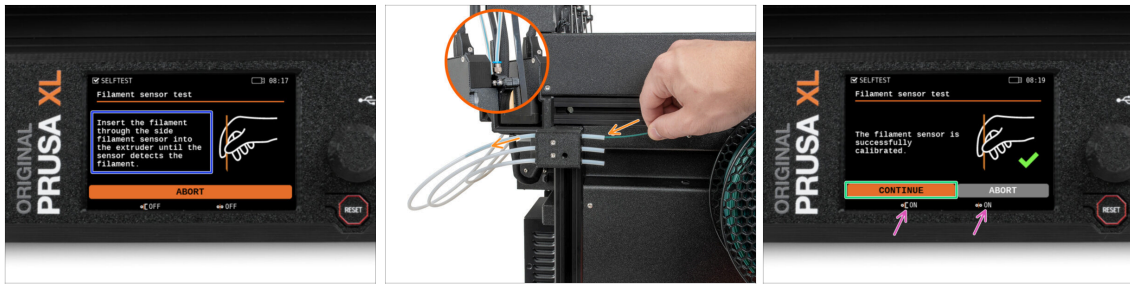
- ◆ L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Les pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées pendant ce test ; vous pouvez toucher les pièces de l'imprimante. Cliquez sur **Continuer**.
- ◆ **Ne touchez pas encore la buse.** Attendez que le compte à rebours soit terminé et que l'imprimante vous avertisse par un signal sonore et un message sur l'écran.
- ◆ Tap the nozzle gently but firmly. Do not use excessive force. In case the loadcell does not detect your touch, you will be prompted to repeat the step.
- ❗ Repeat the loadcell test according to the number of print heads.
- 📌 After this step, proceed to the **Z Axis test** and the **Nozzle heater test** respectively. These two tests are automatic and require minimal input.

ÉTAPE 17 Wizard: Calibrate Filament Sensors



- ◆ L'imprimante vous demandera si vous souhaitez attribuer le troisième capteur de filament latéral. Sélectionnez **Gauche**. Changez de côté uniquement si vous n'avez pas assez d'espace autour de l'imprimante pour le troisième support de bobine sur le côté gauche.
- ◆ Lors de la calibration des capteurs de filament, il vous sera demandé d'utiliser au moins 130 cm de filament. Utilisez le Prusament fourni avec votre imprimante et montez-le sur le support de bobine.
- ◆ When you have prepared the filament, click on **Yes**.
- ◆ Wait for the printer to prompt you to insert the filament into the side filament sensor.

ÉTAPE 18 Wizard: Calibrate Filament Sensors



- Insérez le filament dans le capteur de filament latéral via le tube PTFE. Poussez-le jusqu'à ce qu'il atteigne le capteur de filament dans l'extrudeur (vous sentirez une légère résistance).
- Vous pouvez vérifier l'état du capteur de filament latéral (à gauche) et du capteur de filament de l'extrudeur (à droite) sur la barre inférieure de l'écran.
- At the end of the test, you will be prompted to **remove the filament from the sensor**.
- i According to the number of print heads, repeat the filament sensor calibration process.
- Once all five filament sensors are successfully calibrated and tested, the printer will move on to the tool offset calibration. This will require your input. Move on to the next step →

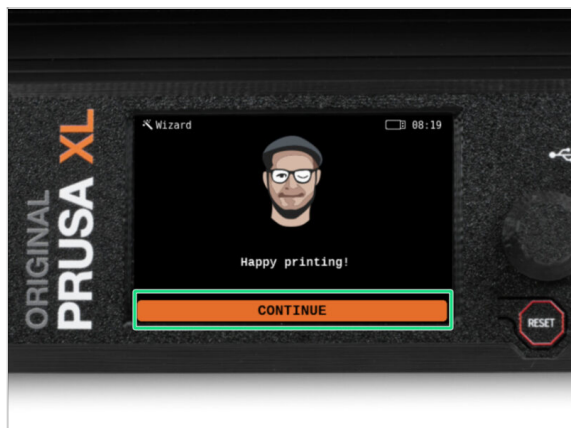
ÉTAPE 19 Assistant : pas à pas en phase : pas à pas en phase



- **La dernière étape est la calibration du pas à pas en phase.** Cette fonctionnalité a été introduite dans la version 6.0.0 du firmware. La calibration est automatique. Suivez les instructions à l'écran.
- ① Vous pouvez trouver plus d'informations sur le pas à pas en phase via les liens suivants :

 - 📌 **PHASE STEPPING GUIDE:** Necessary information about the phase stepping calibration.
 - 📌 **PHASE STEPPING BLOG ARTICLE:** A more in-depth look at the phase stepping feature.
- ① The printer will move the first print head to the middle of the heatbed and move the tool diagonally for the X and Y axes at different speeds.
- 🟡 After the printer completes the test, the screen will show by how much the motor vibrations were reduced.

ÉTAPE 20 C'est fini



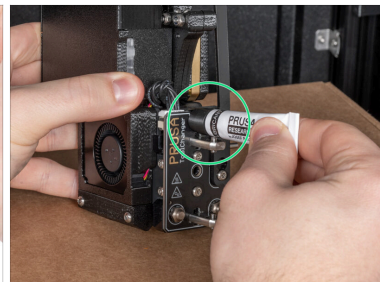
- **Bien joué ! L'imprimante est prête à imprimer.** Cependant, suivez les instructions de ce manuel jusqu'au bout.

ÉTAPE 21 Prusa nextruder sock (Optional)



- i** La chaussette du Nextruder aide à maintenir la température stable dans le bloc de chauffe. Elle maintient également votre hotend propre de la saleté du filament et la protège au cas où l'impression se détacherait de la surface d'impression.
- Une chaussette en silicone est fournie avec chaque package de Nextruder.
- **If you want to install the sock, we recommend doing it after the calibration.**
- i** How to install the sock - check the article.

ÉTAPE 22 Maintenance régulière de l'imprimante



- i** Pour que votre imprimante continue de fonctionner correctement dans le temps, il est fortement recommandé de procéder à un entretien régulier.
- Pour une maintenance régulière de l'imprimante, suivez l'article Maintenance régulière de l'imprimante (XL) pour obtenir des informations et des instructions.
- 📌** On multi-tool printers, it is necessary to focus on lubricating the coupler pins of the ToolHeads.
- i** Lubricating the coupler pins can be made along with the rest of the maintenance, or it can also be done if you notice that your prints have banding or ringing issues.
- To lubricate the coupler pins use our dedicated online guide [How to lubricate the coupler pins on Original Prusa XL](#).
- i** You will need to print an applicator to lubricate the pins. Please refer to the dedicated guide for more information.

ÉTAPE 23 Quick guide for your first prints

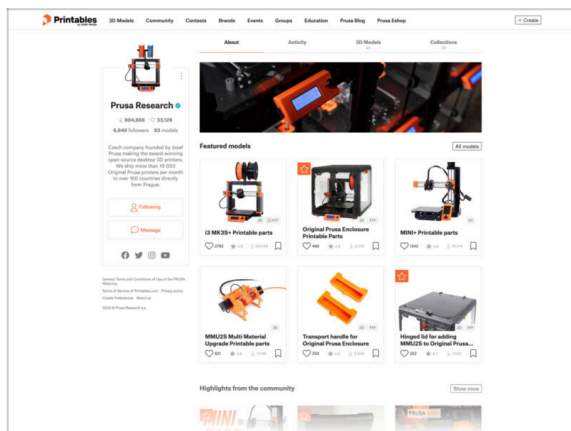


Maintenant, veuillez lire le **Manuel d'impression 3D**, qui est fait sur mesure pour votre imprimante et **suivez les instructions pour préparer correctement l'imprimante**. La dernière version est toujours disponible sous **ce lien**.



Lisez les chapitres *Clause de non-responsabilité* et *Consignes de sécurité*.

ÉTAPE 24 Modèles 3D imprimables

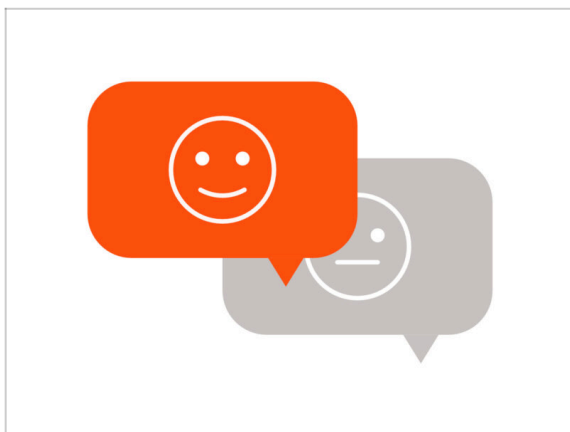


Félicitations ! Vous devriez être prêt à imprimer maintenant ;-)



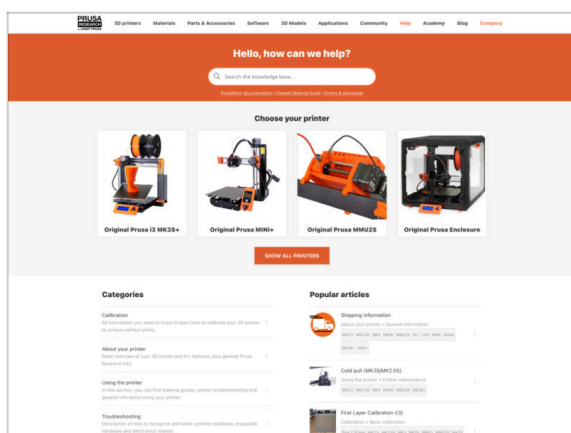
Vous pouvez commencer par imprimer certains de nos objets de test regroupés sur la clé USB fournie - vous pouvez les consulter dans cette collection.

ÉTAPE 25 Donnez-nous votre retour



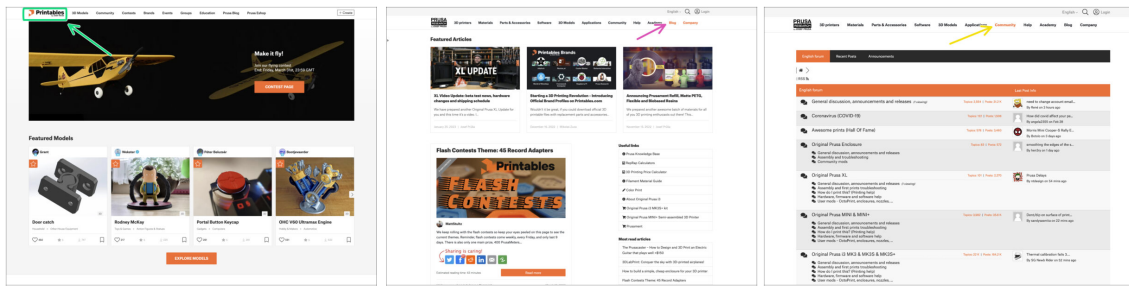
- ◆ Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.
 - (i) Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.
- ◆ **Share your feedback here.**
- ◆ Thank you for helping us make our manuals even better!

ÉTAPE 26 Base de connaissances Prusa



- ◆ Si vous rencontrez un quelconque problème, n'oubliez pas que vous pouvez toujours jeter un œil à notre base de connaissances à l'adresse help.prusa3d.com
- ◆ Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 27 Rejoignez Printables !

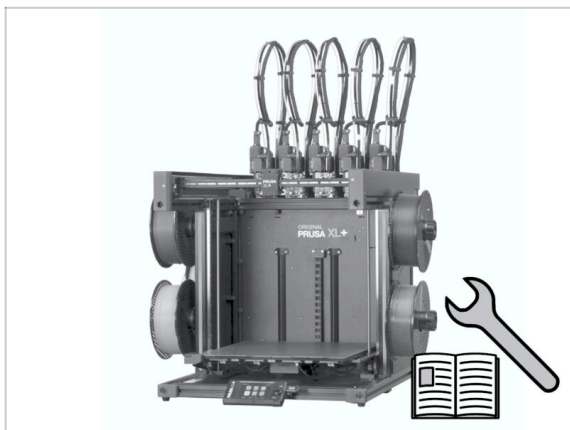


- **N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur [Printables.com](https://www.printables.com)**
- **À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.**
- **If you need help with the build, check out our forum with a great community :-)**
- i **All services share one account.**

Journal des modifications



ÉTAPE 1 Historique des versions



- **Historique des versions du manuel de mise à niveau de la Prusa XL+ :**
- 08/2026 - Version initiale 1.00

Notes:

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Notes:

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

Notes:

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

[illegible]