

# Inhaltsverzeichnis

<b>1. Einleitung und Vorbereitung</b> .....	7
Schritt 1 - Navigieren durch das Handbuch .....	8
Schritt 2 - Hochauflösende Bilder ansehen .....	8
Schritt 3 - Bevor Sie beginnen .....	9
Schritt 4 - Alle benötigten Werkzeuge werden mitgeliefert .....	10
Schritt 5 - Abbildungen der Bauteile .....	11
Schritt 6 - Ersatzteilbeutel .....	11
Schritt 7 - Gedruckte Teile - Versionsnummern .....	12
Schritt 8 - Wir sind für Sie da! .....	13
Schritt 9 - Pro Tipp: Einsetzen der Muttern .....	14
Schritt 10 - Wichtig: Schutz der Elektronik .....	15
Schritt 11 - Belohnen Sie sich selbst .....	16
Schritt 12 - Wie Sie die Montage erfolgreich abschließen .....	17
Schritt 13 - Ihren Arbeitsplatz vorbereiten .....	18
Schritt 14 - Wichtige Informationen - Buddy3D-Kamera .....	19
Schritt 15 - Firmware Info .....	19
Schritt 16 - Bewegen der Z-Achse .....	20
Schritt 17 - Filament entladen .....	20
Schritt 18 - Vorbereiten des Druckers .....	21
<b>2. Demontage des Druckers</b> .....	22
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel .....	23
Schritt 2 - Wichtige Information - entferne Teile .....	23
Schritt 3 - Entfernen der oberen Nylonnieten .....	24
Schritt 4 - Entfernen der Deckplatte .....	24
Schritt 5 - Entfernen des oberen Profils .....	25
Schritt 6 - Entfernen der Tür .....	25
Schritt 7 - Zugang zur Elektronik .....	26
Schritt 8 - Zugriff auf die Buddy-Platine .....	26
Schritt 9 - Abziehen der Kabel I. ....	27
Schritt 10 - Abziehen der Kabel II. ....	27
Schritt 11 - Entfernen der Kabel .....	28
Schritt 12 - Einführen der Kabel .....	28
Schritt 13 - Einführen der Heizbettkabel .....	29
Schritt 14 - Lösen des Hauptkabels .....	29
Schritt 15 - Entfernen der LoveBoard-Abdeckung .....	30
Schritt 16 - Abziehen der NextruderKabel - links .....	30
Schritt 17 - Abziehen der NextruderKabel - oben .....	31
Schritt 18 - Abziehen der NextruderKabel - rechts .....	31
Schritt 19 - PTFE-Schlauch abnehmen .....	32
Schritt 20 - Entfernen des Nextruder-Fittings .....	32
Schritt 21 - Entfernen des Nextruders .....	33
Schritt 22 - Entfernen des Drucklüfters .....	33
Schritt 23 - Entfernen des LoveBoards .....	34
Schritt 24 - Lüfterhaube entfernen .....	34
Schritt 25 - Entfernen des Seiten-Griffs .....	35
Schritt 26 - Entfernen des seitlichen Filamentsensors .....	35
Schritt 27 - Entfernen des Spulenhalters .....	36
Schritt 28 - Teile Zusammenfassung I. ....	36
Schritt 29 - Teile Zusammenfassung II. ....	37
Schritt 30 - Haribo Zeit! .....	37

Schritt 31 - Letzter Schritt .....	38
<b>3. Z-axis upgrade .....</b>	<b>39</b>
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel .....	40
Schritt 2 - Optional: Installing the Buddy3D Camera USB-C cable .....	40
Schritt 3 - Entfernen der Heizbettkabelabdeckung .....	41
Schritt 4 - Releasing the heatbed .....	41
Schritt 5 - Removing the heatbed .....	42
Schritt 6 - Removing the bed spacer .....	42
Schritt 7 - Heizbett-Abstandhalter : Teilverbereitung .....	43
Schritt 8 - Assembling the INDX-bed-spacer-rear .....	43
Schritt 9 - Mounting the INDX-bed-spacer-rear .....	44
Schritt 10 - Inserting the spacer - left .....	44
Schritt 11 - Securing the bed spacer - left .....	45
Schritt 12 - Inserting the spacer - right .....	45
Schritt 13 - Securing the bed spacer - right .....	46
Schritt 14 - Offset sensor: parts preparation .....	46
Schritt 15 - Mounting the INDX OffsetSensor .....	47
Schritt 16 - Connecting the offset sensor cable .....	47
Schritt 17 - Securing the offset sensor assembly .....	48
Schritt 18 - Guiding the offset sensor cable .....	48
Schritt 19 - Securing the offset sensor cable .....	49
Schritt 20 - Removing the Bed-cable-cover-bottom .....	49
Schritt 21 - Heatbed cable covers: parts preparation .....	50
Schritt 22 - Heatbed cable covers: parts preparation II .....	50
Schritt 23 - Assembling the Bed-cable-cover-bottom .....	51
Schritt 24 - Inserting the heatbed .....	51
Schritt 25 - Securing the heatbed .....	52
Schritt 26 - Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs .....	52
Schritt 27 - Abdecken der Heizbettkabel .....	53
Schritt 28 - Guiding the heatbed cable bundle I. ....	53
Schritt 29 - Guiding the heatbed cable bundle II. ....	54
Schritt 30 - Befestigen der Textilhülle .....	54
Schritt 31 - Removing the Bed-stop-rear .....	55
Schritt 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation .....	55
Schritt 33 - Assembling the Bed-stop-rear .....	56
Schritt 34 - Installing the new Bed-stop-rear .....	56
Schritt 35 - Securing the Bed-stop-rear .....	57
Schritt 36 - Connecting the RGB LED + offset sensor cables .....	57
Schritt 37 - Anschließen der Heizbett-Kabel .....	58
Schritt 38 - Haribo time .....	58
Schritt 39 - Done .....	59
<b>4. INDX Toolhead &amp; Side filament sensors .....</b>	<b>60</b>
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel .....	61
Schritt 2 - Loosening the belts .....	62
Schritt 3 - Releasing the belts .....	62
Schritt 4 - Gantry aligner tool: parts preparation .....	63
Schritt 5 - Installing the Gantry-aligner-tool - right .....	63
Schritt 6 - Installing the Gantry-aligner-tool - left .....	64
Schritt 7 - Ausrichten der Linearschiene .....	64
Schritt 8 - Removing the Gantry-aligner-tool .....	65
Schritt 9 - Print head mount: parts preparation .....	65
Schritt 10 - Securing the belts .....	66
Schritt 11 - Installing the Head-mounting-plate .....	66
Schritt 12 - Adjusting the belts .....	67

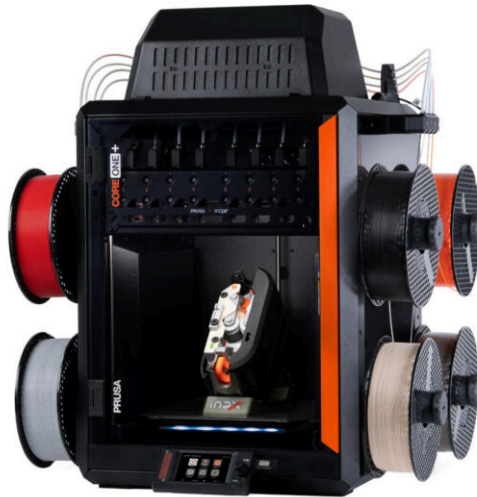
Schritt 13 - INDX Toolhead assembly: Parts preparation .....	67
Schritt 14 - Attaching the cable strain relief .....	68
Schritt 15 - INDX Toolhead: parts preparation .....	68
Schritt 16 - Mounting the INDX Toolhead .....	69
Schritt 17 - Lüfterhaube: Vorbereitung der Teile .....	69
Schritt 18 - Attaching the Fan-shroud .....	70
Schritt 19 - Inserting the nut .....	70
Schritt 20 - Drucklüfter: Vorbereitung der Teile .....	71
Schritt 21 - Installing the print fan .....	71
Schritt 22 - Anschließen des Druckkühlüfters .....	72
Schritt 23 - INDX head cable: parts preparation I. ....	72
Schritt 24 - INDX head cable: parts preparation II. ....	73
Schritt 25 - Guiding the head cable .....	73
Schritt 26 - Inserting the Nylon .....	74
Schritt 27 - Connecting the head cable .....	74
Schritt 28 - Attaching the head cable .....	75
Schritt 29 - Securing the swing arm clip .....	76
Schritt 30 - Securing the main cable .....	76
Schritt 31 - Installing the Head cable clip .....	77
Schritt 32 - Connecting the head cable: parts preparation .....	77
Schritt 33 - Einsetzen der Kabelbinder .....	78
Schritt 34 - Connecting the head cable .....	78
Schritt 35 - Securing the cables .....	79
Schritt 36 - Haribo time! .....	79
Schritt 37 - INDX PTFE holders: parts preparation .....	80
Schritt 38 - Installing the PTFE-holder-left .....	80
Schritt 39 - Installing the PTFE-holder-right .....	81
Schritt 40 - Side filament sensors: parts preparation .....	81
Schritt 41 - Inserting the sleeves .....	82
Schritt 42 - Inserting the collets .....	82
Schritt 43 - Installing the magnets .....	83
Schritt 44 - Assembling the FS: parts preparation I .....	83
Schritt 45 - Assembling the FS: parts preparation II .....	84
Schritt 46 - Inserting the steel balls .....	84
Schritt 47 - Attaching the magnets .....	85
Schritt 48 - Assembling the FS-top left .....	85
Schritt 49 - Assembling the FS-top right .....	86
Schritt 50 - Covering the filament sensor - left .....	86
Schritt 51 - Covering the filament sensor - right .....	87
Schritt 52 - PTFE tubes - left side: parts preparation .....	87
Schritt 53 - Preparing the filament sensor - left .....	88
Schritt 54 - Mounting the filament sensor - left .....	88
Schritt 55 - Connecting the PTFE tube - left .....	89
Schritt 56 - PTFE measurement: parts preparation .....	89
Schritt 57 - Attaching the PTFE tubes - left .....	90
Schritt 58 - Measurement info .....	90
Schritt 59 - Inserting the PTFE tubes (position 1,2) .....	91
Schritt 60 - Inserting the PTFE tubes (position 3,4) .....	91
Schritt 61 - PTFE tubes - right side: parts preparation .....	92
Schritt 62 - Preparing the filament sensor - right .....	92
Schritt 63 - Mounting the filament sensor - right .....	93
Schritt 64 - Connecting the PTFE tube - right .....	93
Schritt 65 - Attaching the PTFE tubes - left .....	94
Schritt 66 - Inserting the PTFE tubes (position 5,6) .....	94
Schritt 67 - Inserting the PTFE tubes (position 7,8) .....	95

Schritt 68 - Connecting the filament sensor cable .....	95
Schritt 69 - Haribo time! .....	96
Schritt 70 - Done .....	96
<b>5. Spool holders &amp; Tool dock assembly .....</b>	<b>97</b>
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel .....	98
Schritt 2 - Side handle: parts preparation .....	98
Schritt 3 - Installing the side handle .....	99
Schritt 4 - Dock fan cable: parts preparation .....	99
Schritt 5 - Dock fan head cable .....	100
Schritt 6 - Securing the zip ties I. ....	100
Schritt 7 - Securing the zip ties II. ....	101
Schritt 8 - Attaching the dock fan cable .....	101
Schritt 9 - Leading the dock fan cable I. ....	102
Schritt 10 - Leading the dock fan cable II. ....	102
Schritt 11 - Securing the dock fan cable .....	103
Schritt 12 - Tightening the zip ties I. ....	103
Schritt 13 - Tightening the zip ties II. ....	104
Schritt 14 - Nozzle cleaner: parts preparation I. ....	105
Schritt 15 - Nozzle cleaner: parts preparation II. ....	105
Schritt 16 - Assembling the Wiper-lock .....	106
Schritt 17 - Securing the Wiper-lock .....	106
Schritt 18 - Installing the Wiper-adjuster .....	107
Schritt 19 - Inserting the wiper blocks .....	107
Schritt 20 - Installing the nozzle cleaner .....	108
Schritt 21 - Electronics covers: parts preparation .....	108
Schritt 22 - Securing the cables .....	109
Schritt 23 - Wiring check .....	109
Schritt 24 - Abdecken der xBuddy Box .....	110
Schritt 25 - Installieren der hinteren Abdeckung .....	110
Schritt 26 - Bottom puck holders: parts preparation .....	111
Schritt 27 - Assembling the bottom puck holders .....	111
Schritt 28 - Removing the screws - right .....	112
Schritt 29 - Mounting the bottom puck holders - right .....	112
Schritt 30 - Securing the front Puck-holder bottom - right I. ....	113
Schritt 31 - Securing the front Puck-holder bottom - right II. ....	113
Schritt 32 - Securing the rear Puck-holder bottom - right I. ....	114
Schritt 33 - Securing the rear Puck-holder bottom - right II. ....	114
Schritt 34 - Removing the screws - left .....	115
Schritt 35 - Mounting the bottom puck holders - left .....	115
Schritt 36 - Securing the front Puck-holder bottom - left I. ....	116
Schritt 37 - Securing the front Puck-holder bottom - left II. ....	116
Schritt 38 - Securing the rear Puck-holder bottom - left I. ....	117
Schritt 39 - Securing the rear Puck-holder bottom - left II. ....	117
Schritt 40 - Tilting the printer .....	118
Schritt 41 - Finishing the rear puck holder bottom - left I. ....	119
Schritt 42 - Finishing the rear puck holder bottom - left II. ....	119
Schritt 43 - Finishing the front puck holder bottom - left I. ....	120
Schritt 44 - Finishing the front puck holder bottom - left II. ....	120
Schritt 45 - Finishing the rear puck holder bottom - right I. ....	121
Schritt 46 - Finishing the rear puck holder bottom - right II. ....	121
Schritt 47 - Finishing the front puck holder bottom - right I. ....	122
Schritt 48 - Finishing the front puck holder bottom - right II. ....	122
Schritt 49 - Top puck holders: parts preparation .....	123
Schritt 50 - Assembling the puck holder top .....	123

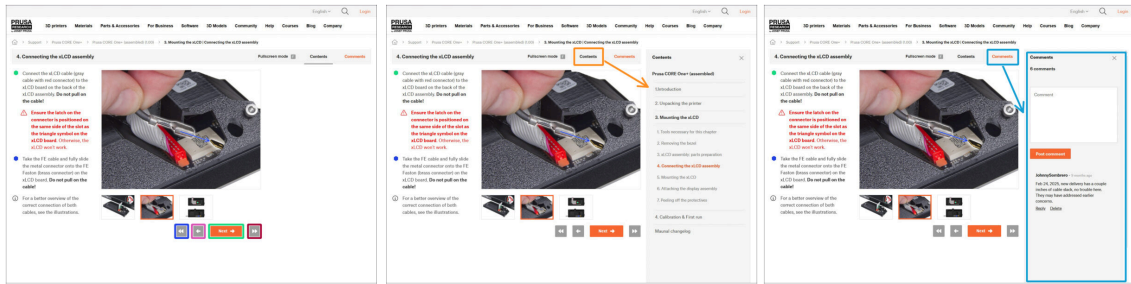
Schritt 51 - Removing the nylon rivets - right .....	124
Schritt 52 - Mounting the front puck holder top - right .....	124
Schritt 53 - Securing the front puck holder top - right .....	125
Schritt 54 - Mounting the rear puck holder top - right .....	125
Schritt 55 - Securing the rear puck holder top - right .....	126
Schritt 56 - Removing the nylon rivets - left .....	126
Schritt 57 - Mounting the front puck holder top - left .....	127
Schritt 58 - Securing the front puck holder top - left .....	127
Schritt 59 - Mounting the rear puck holder top - left .....	128
Schritt 60 - Securing the rear puck holder top - left .....	128
Schritt 61 - Dock fan: parts preparation .....	129
Schritt 62 - Assembling the dock fan .....	129
Schritt 63 - Attaching the FunFan board .....	130
Schritt 64 - Attaching the dock fan .....	130
Schritt 65 - Securing the dock fan .....	131
Schritt 66 - Haribo time! .....	131
Schritt 67 - Tool holder: parts preparation .....	132
Schritt 68 - Assembling the tool holder .....	132
Schritt 69 - Installing the tool holders .....	133
Schritt 70 - Nozzle seal holder: parts preparation .....	133
Schritt 71 - Assembling the nozzle seal .....	134
Schritt 72 - Assembling the Nozzle-seal-holder .....	134
Schritt 73 - Installing the nozzle parking plates .....	135
Schritt 74 - Ventilation lever: parts preparation .....	135
Schritt 75 - Assembling the ventilation lever .....	136
Schritt 76 - Top cover: parts preparation I. ....	136
Schritt 77 - Top cover: parts preparation II. ....	137
Schritt 78 - Attaching the hinge covers .....	137
Schritt 79 - Attaching the grill .....	138
Schritt 80 - Attaching the left cover lock .....	138
Schritt 81 - Attaching the right cover lock .....	139
Schritt 82 - Top cover back: parts preparation .....	139
Schritt 83 - Attaching the top cover back .....	140
Schritt 84 - Attaching the hinge base - left .....	140
Schritt 85 - Attaching the hinge base - right .....	141
Schritt 86 - Attaching the top cover I. ....	141
Schritt 87 - Attaching the top cover II. ....	142
Schritt 88 - INDX Nozzle tool: parts preparation .....	142
Schritt 89 - Attaching the tooldock .....	143
Schritt 90 - Securing the tooldock .....	143
Schritt 91 - Anbringen des LED-Panels .....	144
Schritt 92 - Optional: Installing the Buddy3D Camera .....	144
Schritt 93 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4) .....	145
Schritt 94 - Docking the tools (positions 1-4) .....	145
Schritt 95 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8) .....	146
Schritt 96 - Docking the tools (positions 5-8) .....	146
Schritt 97 - Checking the tubes .....	147
Schritt 98 - Offset sensor cover: parts preparation .....	147
Schritt 99 - Covering the offset sensor .....	148
Schritt 100 - Türblatt: Vorbereitung der Teile .....	148
Schritt 101 - Montieren des Türblatts .....	149
Schritt 102 - Haribo time ! .....	149
Schritt 103 - That's it .....	150
<b>6. Preflight check .....</b>	<b>151</b>

Schritt 1 - Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile .....	152
Schritt 2 - Locking the spool holders .....	152
Schritt 3 - Auflegen des Druckblechs .....	153
Schritt 4 - Firmware update .....	153
Schritt 5 - Einschalten des Druckers .....	154
Schritt 6 - Einrichten des Druckers: Intro .....	154
Schritt 7 - Einrichten des Druckers: Netzwerk Setup .....	155
Schritt 8 - Wizard: Intro .....	156
Schritt 9 - Wizard: Door sensor calibration .....	156
Schritt 10 - Wizard: Belt tensioning .....	157
Schritt 11 - Wizard: Dock calibration (part 1) .....	157
Schritt 12 - Wizard: Dock calibration (part 2) .....	158
Schritt 13 - Wizard: Dock calibration (part 3) .....	158
Schritt 14 - Wizard: Loadcell Test .....	159
Schritt 15 - Wizard: Fan test .....	159
Schritt 16 - Wizard: Tool offsets calibration .....	160
Schritt 17 - Wizard: Nozzle cleaner calibration .....	160
Schritt 18 - Wizard: Nozzle cleaner calibration Z/X-axis .....	161
Schritt 19 - Wizard: Nozzle cleaner calibration Y-axis .....	162
Schritt 20 - Wizard: Filament sensors calibration .....	163
Schritt 21 - Wizard complete .....	163
Schritt 22 - Haribo time! .....	164
Schritt 23 - Prusa knowledge base .....	164
Schritt 24 - Give us feedback .....	165
Schritt 25 - Join Printables! .....	165

# 1. Einleitung und Vorbereitung

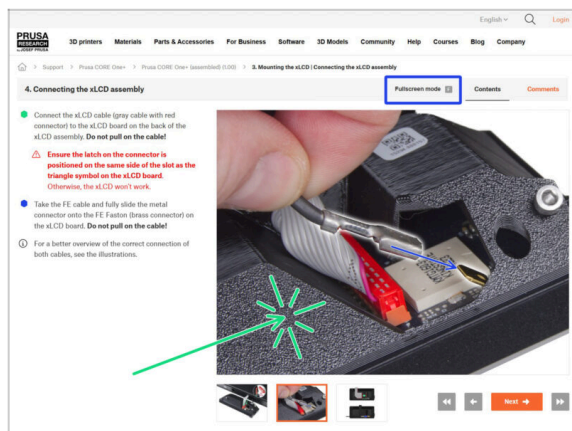


## SCHRITT 1 Navigieren durch das Handbuch



- ◆ Verwenden Sie die grafischen Navigationsschaltflächen in der unteren rechten Ecke oder die Pfeiltasten auf Ihrer Tastatur:
  - ◆ **Schaltfläche "Rückwärts spulen" / Pfeiltaste nach oben** - Springt zum vorherigen Schritt.
  - ◆ **Schaltfläche "nach links" / Pfeiltaste nach links** - Springt zum vorherigen Bild oder zum vorherigen Schritt, wenn es sich um das erste Bild des Schritts handelt.
  - ◆ **Schaltfläche "Weiter" / Pfeiltaste rechts** - Geht zum nächsten Bild oder zum nächsten Schritt, wenn es sich um das letzte Bild des Schritts handelt.
  - ◆ **Schaltfläche "Vorwärts spulen" (Weiter) / Pfeil nach unten Taste** - Geht zum nächsten Schritt.
- ◆ Klicken Sie auf **Inhalt**, um die vollständige Liste der Schritte in dieser Anleitung anzuzeigen. So können Sie unabhängig von der Reihenfolge zu jedem Schritt springen.
- ◆ Klicken Sie auf **Kommentare**, um die Diskussion für einen bestimmten Schritt zu öffnen und Ihr Feedback zu hinterlassen.

## SCHRITT 2 Hochauflösende Bilder ansehen



- ◆ Wenn Sie die Bauanleitung unter [help.prusa3d.com](http://help.prusa3d.com) aufrufen, können Sie die Originalbilder zum besseren Verständnis in hoher Auflösung anschauen.
- ◆ Klicken Sie einfach auf das Bild, um es in hoher Auflösung zu öffnen und eine detaillierte Ansicht zu erhalten.
- ◆ Klicken Sie auf **Vollbildmodus** oder drücken Sie die F-Taste, um Ihren Bildschirm zu vergrößern und sich ganz auf die Anweisungen zu konzentrieren.

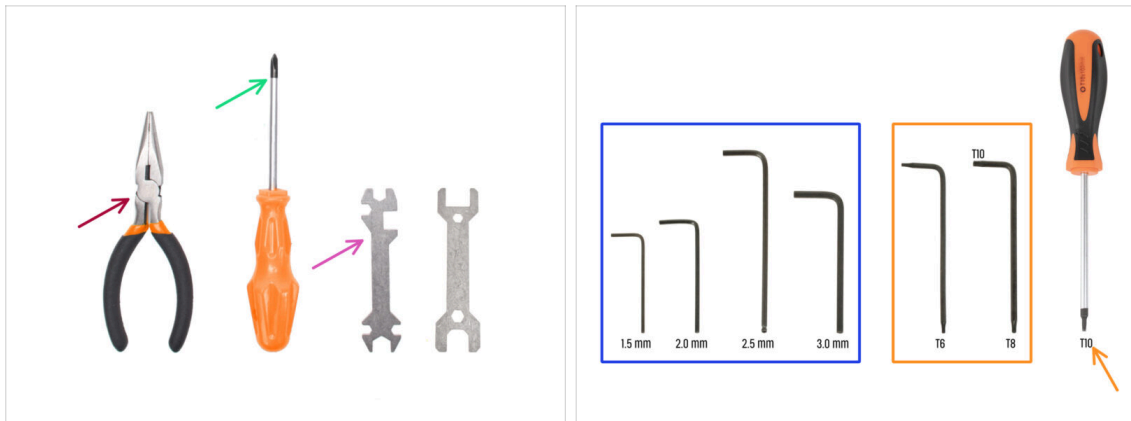
## SCHRITT 3 Bevor Sie beginnen



Der **INDX-Umrüstsatz ist mit dem Prusa CORE One und dem CORE One+** kompatibel. In dieser Anleitung wird der CORE One+ verwendet. Einige Schritte zur Demontage können je nach Modell variieren.

- ◆ Die erforderlichen Schritte hängen vom aktuellen Status Ihres Druckers ab:
  - ◆ **Falls Ihr CORE One+ brandneu** und noch originalverpackt **ist**, befolgen Sie bitte zunächst die Anleitung zum Auspacken und zur Erstinbetriebnahme des CORE One+, bevor Sie den Bondtech INDX-Umbau installieren.
  - ◆ **Wenn Sie bereits den CORE One+ verwenden** und lediglich das INDX-Umrüstkit (Founders Edition) erworben haben, können Sie mit dieser Anleitung fortfahren.

## SCHRITT 4 Alle benötigten Werkzeuge werden mitgeliefert



### ● Für dieses Upgrade erforderliche Werkzeuge:



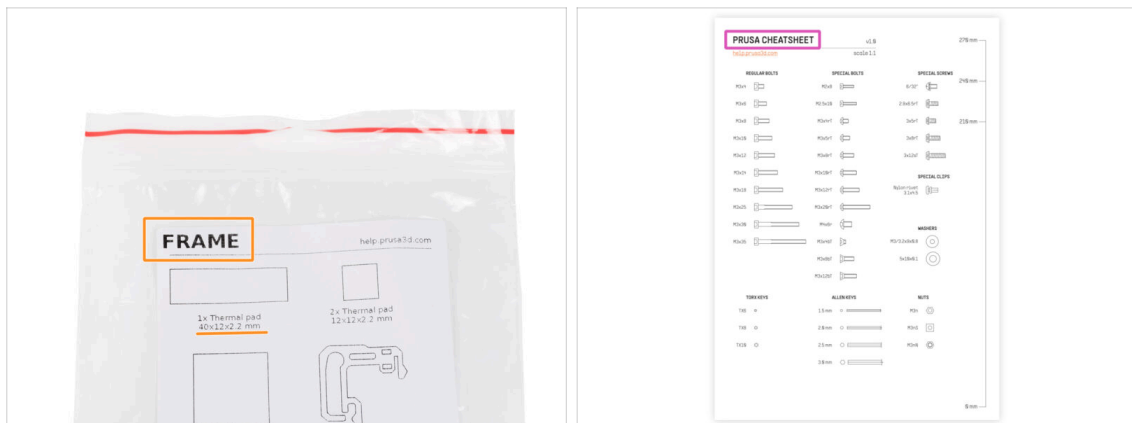
Verwenden Sie die Werkzeuge, die ursprünglich im Lieferumfang Ihres CORE One+ / CORE One-Druckers enthalten waren.

- Spitzzange (1x)
- Philips (PH2) Schraubendreher (1x)
- Universal-Schlüssel (1x)
- Sechskantschlüssel Set
- Innensechsrund Schlüsselset



Der **T10-Schraubendreher** ist **ausschließlich im Lieferumfang der Bausatzversionen** enthalten und ist bei fertig montierten Druckern möglicherweise nicht vorhanden. Er ist nicht zwingend erforderlich, kann jedoch bei einigen Schritten praktischer sein.

## SCHRITT 5 Abbildungen der Bauteile



- Alle Schachteln und Beutel mit Bauteilen sind beschriftet.
- Die Etiketten enthalten die Inhaltsliste und die Anzahl der Teile.
- Sie können ein **Cheatsheet** mit 1:1-Befestigungszeichnungen von unserer Website [prusa.io/C1-INDX-cheatsheet](https://prusa.io/C1-INDX-cheatsheet) herunterladen. Drucken Sie es bei 100 %, skalieren Sie es nicht um, sonst wird es nicht funktionieren.
- ⓘ Für PRUSA-Veteranen: Die Verbindungselemente sind je nach Typ in einzelne Beutel aufgeteilt. Nicht in Pakete für einzelne Kapitel, wie es bei früheren Druckern der Fall war.
- 📌 In der Anleitung wird das Paket für jedes Teil angegeben, mit Ausnahme der Verbindungselemente, die sich immer im Paket Verbindungselemente (Fasteners) befinden.

## SCHRITT 6 Ersatzteilbeutel



- Ersatzbefestigungen sind in jedem Beutel mit Befestigungselementen enthalten. Die Ersatzmenge ist immer in der auf dem Beutel angegebenen Gesamtzahl enthalten.
- Ebenso können einige Teile ein zusätzliches Stück im selben Beutel enthalten.

## SCHRITT 7 Gedruckte Teile - Versionsnummern



- ◆ Die meisten der 3D gedruckten Teile sind mit ihrer Version gekennzeichnet.
  - ◆ **E, F und Gx Serie** (z.B. E1) - diese Teile werden auf der Prusa Research Farm gedruckt und mit dem Bausatz geliefert.
  - ◆ **R-, S- und Tx-Serie** (z.B. R1) - diese Teile können Sie unter [printables.com](https://www.printables.com) herunterladen. Sie sind identisch mit den Werkteilen.
  - ◆ Die Nummern kennzeichnen kleinere Überarbeitungen, bei denen es sich in der Regel um kleine Designänderungen handelt. Eine andere Kennzeichnung in der Anleitung (z.B. eine andere Version auf den Fotos) hat keinen Einfluss auf den Zusammenbau - alle Versionen sind vollständig kompatibel.
- ⓘ Sollten Sie beim Zusammenbau des Druckers mit einem bestimmten gedruckten Teil auf Probleme stoßen, suchen Sie bitte die Beschriftung und leiten Sie diese an unser Support-Team weiter.

## SCHRITT 8 Wir sind für Sie da!

The screenshot shows the Prusa 3D printer manual website. The main content area displays step 4, 'Connecting the xLCD assembly', with instructions and images. A 'Comments' section is visible, showing a user's comment 'Oh look at the detail!' and a response from 'JohnyFanBros' dated Feb 24, 2025, mentioning a cable stack issue. A pink arrow points from the 'Chat now' button to the 'SUBMIT' button.

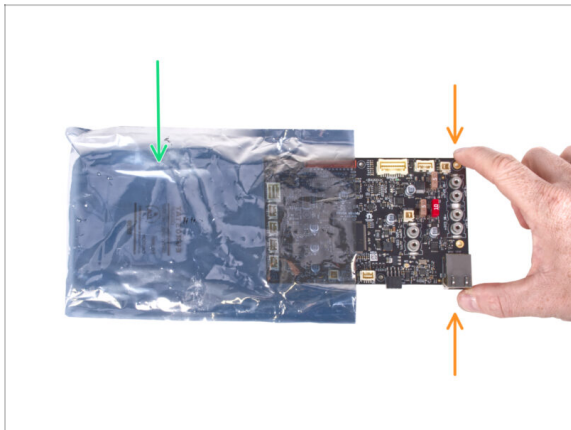
- 🛡️ In der Anleitung verirrt, fehlende Schraube oder zerbrochenes gedrucktes Bauteil?  
**Sagen Sie uns Bescheid!**
- 🛡️ Sie erreichen uns auf den folgenden Kanälen:
  - 🔵 Mit Kommentaren unter jedem Schritt.
  - 🟣 Benutzen Sie unseren 24/7 Live Chat auf [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com)
  - 🛡️ Schreiben Sie eine Email an [info@prusa3d.com](mailto:info@prusa3d.com)

## SCHRITT 9 Pro Tipp: Einsetzen der Muttern



- 3D-Druckteile sind sehr präzise. Trotzdem gibt es noch eine Toleranz des Druckteil sowie für die Größe der Mutter.
- Daher kann es vorkommen, dass die Mutter nicht leicht eingesetzt werden kann oder herausfällt. Mal sehen, wie man es trotzdem schafft:
  - **Mutter passt nicht:** Verwenden Sie eine Schraube mit einem Vollgewinde (typischerweise: M3x10, M3x18) und schrauben Sie sie von der gegenüberliegenden Seite der Öffnung. Beim Anziehen der Schraube wird die Mutter hineingezogen. Entfernen Sie anschließend die Schraube.
  - **Mutter fällt immer wieder heraus:** Verwenden Sie ein Stück Klebeband, um die Mutter vorübergehend zu fixieren. Sobald Sie die Schraube eindrehen, können Sie das Klebeband entfernen. *Die Verwendung von Klebstoff wird nicht empfohlen, da er teilweise in das Gewinde eindringen kann und Sie dann die Schraube nicht richtig anziehen können.*
- Jedes Mal, wenn wir die "Schrauben-Einzug-Technik" empfehlen, werden Sie mit Joe's Avatar daran erinnert ;)
- ⓘ Die Teile in der Abbildung sind Beispiele.

## SCHRITT 10 Wichtig: Schutz der Elektronik



**⚠️ WARNUNG:** Stellen Sie sicher, dass Sie die **Elektronik vor elektrostatischer Entladung (ESD) schützen**. Packen Sie die Elektronik immer erst aus, wenn Sie sie brauchen!

● Hier sind einige **Tipps, um Schäden an der Elektronik zu vermeiden:**

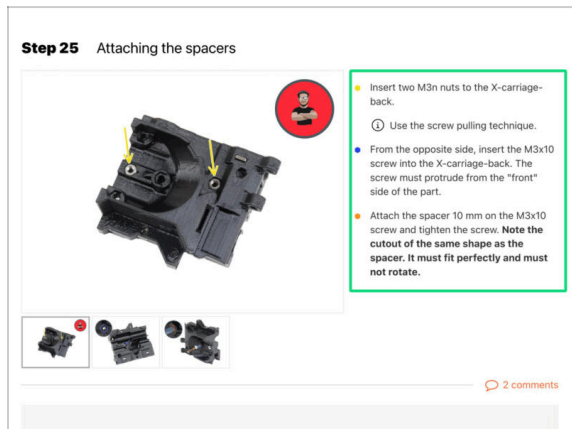
- **Bewahren Sie die Elektronik in der ESD-Tasche auf**, bis Sie aufgefordert werden, sie zu installieren.
- **Berühren Sie bei der Handhabung der Platine immer nur die Seiten.** Vermeiden Sie es, die Komponenten auf der Oberfläche zu berühren.
- **Bevor Sie die Elektronik berühren**, verwenden Sie eine leitfähige (metallische) Struktur in der Nähe, um die mögliche statische Aufladung Ihrer Hände zu neutralisieren.
- **Seien Sie besonders vorsichtig in Räumen mit Teppichen**, die oft eine Quelle elektrostatischer Energie sind.
- Kleidung aus Wolle und bestimmte synthetische Stoffe können leicht statische Elektrizität aufnehmen. Es ist sicherer, **Baumwollkleidung** zu tragen.

## SCHRITT 11 Belohnen Sie sich selbst



- Die Umstellung Ihres CORE One+ auf den INDEX CORE One+ ist eine lohnende Erfahrung. Belohnen Sie sich nach Abschluss jedes Kapitels. **Genau dafür befindet sich eine Tüte Haribo-Bärchen in der Verpackung!**
- Essen Sie nicht alle Bären, bevor Sie anfangen oder auf einmal! Die Nichtbeachtung der Anweisungen wird ernste Folgen haben. Wir sind gerade dabei, die Prusa-Haribo-Taktikgruppe für diese Angelegenheit zusammenzustellen.
- Nach jahrelanger wissenschaftlicher Forschung haben wir eine Lösung gefunden. **Im gesamten Leitfaden erklären wir Ihnen genau, wie viele Bären Sie verzehren sollten.**
- Der Verzehr einer anderen als der in der Anleitung angegebenen Menge kann zu einem plötzlichen Energieschub führen. Bitte konsultieren Sie einen Fachmann im nächsten Süßwarenladen.
- ⚠ **Schneiden Sie die Tüte mit den Prusa-Haribo-Gummibärchen vorsichtig auf, damit die Gummibärchen nicht auf den Tisch fallen. Dieser Schritt ist sehr wichtig!**
- ⚠ **Verstecken Sie die Haribo erst einmal! Unserer Erfahrung nach verschwindet eine unbeaufsichtigte Tüte mit Süßigkeiten plötzlich. Bestätigt durch mehrere Fälle in der ganzen Welt.**

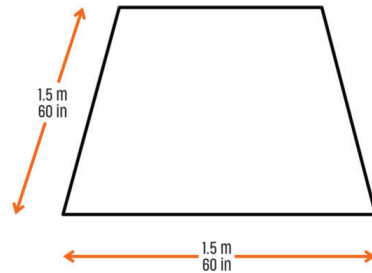
## SCHRITT 12 Wie Sie die Montage erfolgreich abschließen



**⚠** Um die INDX-Konvertierung erfolgreich abzuschließen, befolgen Sie bitte alle folgenden Schritte:

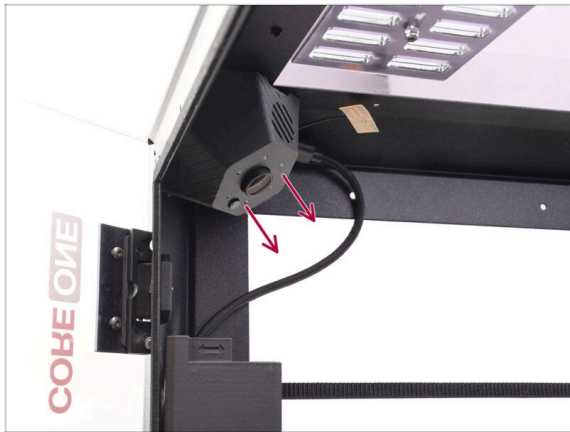
- 🟢** Lesen Sie stets zuerst alle Anweisungen zum aktuellen Schritt durch; dies wird Ihnen helfen zu verstehen, was Sie tun müssen. Schneiden oder kürzen Sie nichts, es sei denn, Sie werden dazu aufgefordert!!!
- ⬛** Orientieren Sie sich nicht ausschließlich an den Abbildungen! Das reicht nicht aus; die schriftlichen Anweisungen sind so knapp wie möglich gehalten. **Lesen Sie diese bitte durch.**
- 📄** Lesen Sie die Kommentare der anderen Benutzer, die eine gute Quelle für Ideen sind. Wir haben sie auch gelesen und verbessern aufgrund Ihres Feedbacks das Handbuch und die gesamte Montage.
- ⬛** Verwenden Sie eine angemessene Kraft, die Druckteile sind robust, aber nicht unzerbrechlich. Wenn es nicht zusammenpasst, überprüfen Sie Ihre Vorgehensweise nochmals.
- ⚠** Entfernen oder entsorgen Sie keine Teile, es sei denn, Sie werden dazu aufgefordert.
- ⬛** Am wichtigsten: Genießen Sie den Aufbau und haben Sie Spaß.

## SCHRITT 13 Ihren Arbeitsplatz vorbereiten



- **Räumen Sie Ihren Arbeitsbereich auf.** Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben. Eine schöne, übersichtliche, flache Werkbank wird Ihnen die Ergebnisse liefern, die Sie anstreben.
  - **Lassen Sie es hell werden!** Stellen Sie sicher, dass Sie sich in einer gut beleuchteten Umgebung befinden. Eine weitere Lampe oder sogar eine zusätzliche Taschenlampe wird Ihnen sicher nützlich sein.
  - Bereiten Sie etwas vor, um die Kunststofftüten und das entfernte Verpackungsmaterial aufzubewahren, damit Sie es anschließend recyceln können. Stellen Sie sicher, dass keine wichtigen Teile weggeworfen werden.
  - Es wird eine Mindestarbeitsfläche von 1,5 × 1,5 Metern (60 × 60 Zoll) empfohlen.
- ⚠ **Wir empfehlen Ihnen dringend, eine weiche Unterlage auf Ihre Werkbank zu legen.** Einige Blechteile weisen scharfe Kanten auf, die die Oberfläche zerkratzen könnten.
- ⓘ Sie können ein Stück Pappe als Schutzunterlage verwenden.

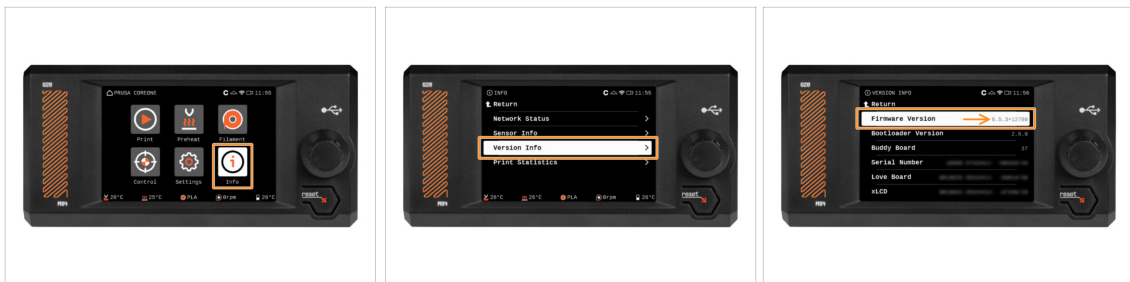
## SCHRITT 14 Wichtige Informationen - Buddy3D-Kamera



- Falls Ihr Drucker mit einer Buddy3D-Kamera ausgestattet ist, entfernen Sie diese bitte, bevor Sie mit diesem Vorgang beginnen.
- Die Buddy3D-Kamera ist magnetisch befestigt. Nehmen Sie sie einfach ab und ziehen Sie das Kabel ab.
- Das Kamerakabel muss nicht abgezogen werden.

📌 Bewahren Sie die Kamera während des Vorgangs an einem sicheren Ort auf. Wir empfehlen, das Objektiv mit einer Schutzkappe abzudecken.

## SCHRITT 15 Firmware Info



- 📌 Bevor Sie beginnen, vergewissern Sie sich bitte, dass auf Ihrem Drucker die **Firmware-Version 6.5.3** oder eine neuere Version installiert ist.
- Navigieren Sie auf dem Drucker-Display zu **Info** -> **Versionsinfo** -> **Firmware-Version**, um Ihre aktuelle Version zu überprüfen.
  - Falls auf Ihrem Drucker bereits die Firmware-Version 6.5.3 oder eine neuere Version installiert ist, fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.
- ⚠️ Falls Ihre **Firmware älter ist**, aktualisieren Sie diese bitte, bevor Sie mit dem Upgrade beginnen.
- Befolgen Sie unsere spezielle Anleitung zum Firmware-Update, um detaillierte Anweisungen zu erhalten. So aktualisieren Sie die Firmware.
  - Sobald das Firmware-Update abgeschlossen ist, kehren Sie zu dieser Anleitung zurück und fahren Sie fort.

## SCHRITT 16 Bewegen der Z-Achse



- i** Bevor Sie beginnen, bringen Sie das Heizbett in eine gut zugängliche Position.
- !** Halten Sie während dieses Schritts **die Druckertür geschlossen** und greifen Sie nicht in das Innere.
- Gehen Sie im Druckermenü zu **Steuerung -> Auto-Home**.
- Nachdem Sie „Auto Home“ ausgeführt haben, bewegen Sie das Heizbett über **Steuerung -> Achse bewegen -> Z-Achse bewegen** nach unten, bis die markierten Schrauben und die Unterseite des Heizbetts zugänglich sind (mindestens 200 mm).
- i** Dadurch wird sichergestellt, dass beide Bereiche während des Eingriffs bequem zugänglich sind, da sie später im Handbuch behandelt werden.

## SCHRITT 17 Filament entladen



- Stellen Sie sicher, dass kein Filament im Drucker eingelegt ist.
- Entladen Sie das Filament. Gehen Sie zum Menü **Filament** und wählen Sie **Filament entladen** aus.
- Entladen Sie das Filament aus dem Drucker.
- Entfernen Sie die Filamentspule aus dem Drucker.

## SCHRITT 18 Vorbereiten des Druckers



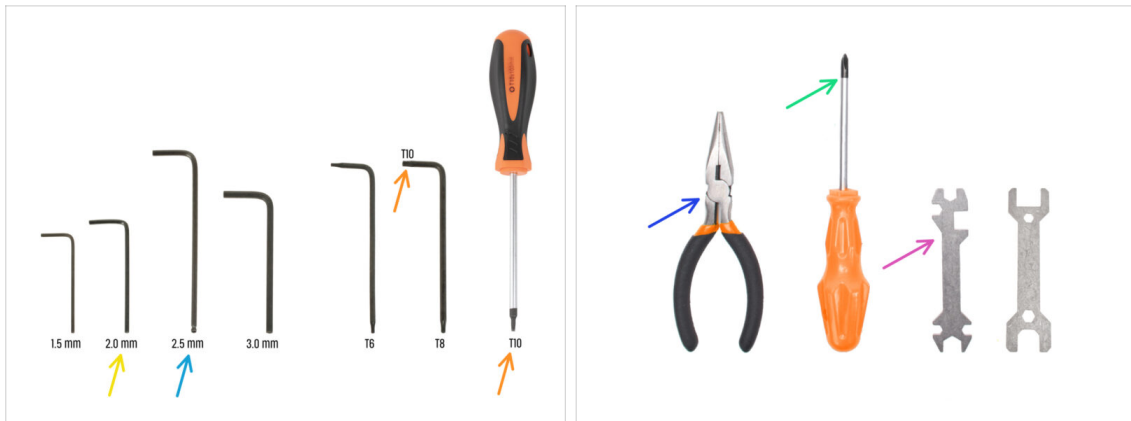
**⚠** Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass der **Drucker auf Raumtemperatur abgekühlt ist**.

- 🟢 Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite aus.
- 🟡 Trennen Sie den Drucker vom Stromnetz.
- 🟠 Entfernen Sie das Stahlblech.
- 🟣 Stellen Sie einen leeren Karton (z. B. eine Prusament-Verpackung) auf das Heizbett, um dieses zu schützen, falls Teile herunterfallen sollten.
- ⬛ **Entfernen Sie den USB-Stick**, um Schäden beim Umgang mit dem Drucker zu vermeiden.
- ⬛ Gut, wir sind bereit. Fangen wir an! Gehen Sie zu Kapitel **2. Demontage des Druckers**.

## 2. Demontage des Druckers



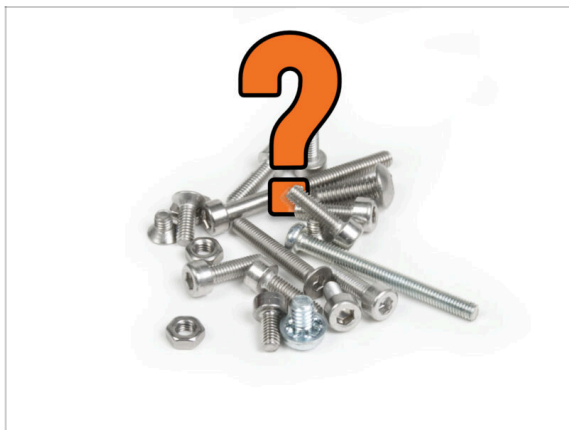
## SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



### ● Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:

- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern
- Phillips Schraubendreher PH2
- Universal-Schlüssel

## SCHRITT 2 Wichtige Information - entferne Teile



⚠ **Werfen Sie während dieses Vorgangs keine Druckerteile weg.**

● Einige der ausgebauten Druckerteile werden später wiederverwendet und sind am Ende dieses Kapitels aufgeführt.

● Was die Befestigungselemente betrifft, empfehlen wir Ihnen, **alle entfernten Schrauben aufzubewahren.**

ⓘ Einige der entfernten Schrauben werden bei der Umrüstung wiederverwendet. Wir empfehlen Ihnen, diese zu kennzeichnen, wenn Sie sie beiseite legen.

### SCHRITT 3 Entfernen der oberen Nylonnieten



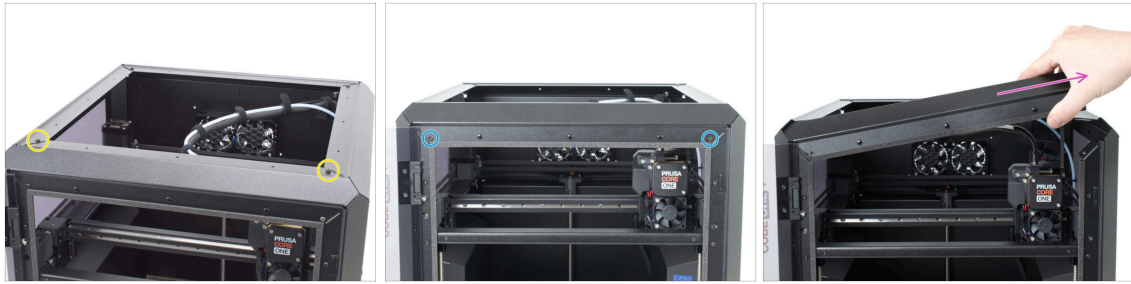
- ◆ An der oberen Abdeckung befinden sich vier Nylonnieten, mit denen diese befestigt ist. Entfernen Sie diese Nylonnieten wie folgt:
  - ◆ Fassen Sie den Nietkopf vorsichtig mit der Spitze einer Spitzzange an und ziehen Sie ihn heraus.
  - ⚠ **Achten Sie darauf, die obere Abdeckung nicht zu beschädigen.**
  - ◆ Sollte der untere Teil einer Niete in der Verkleidung zurückbleiben, fassen Sie ihn mit einer Zange an und entfernen Sie ihn ebenfalls.

### SCHRITT 4 Entfernen der Deckplatte



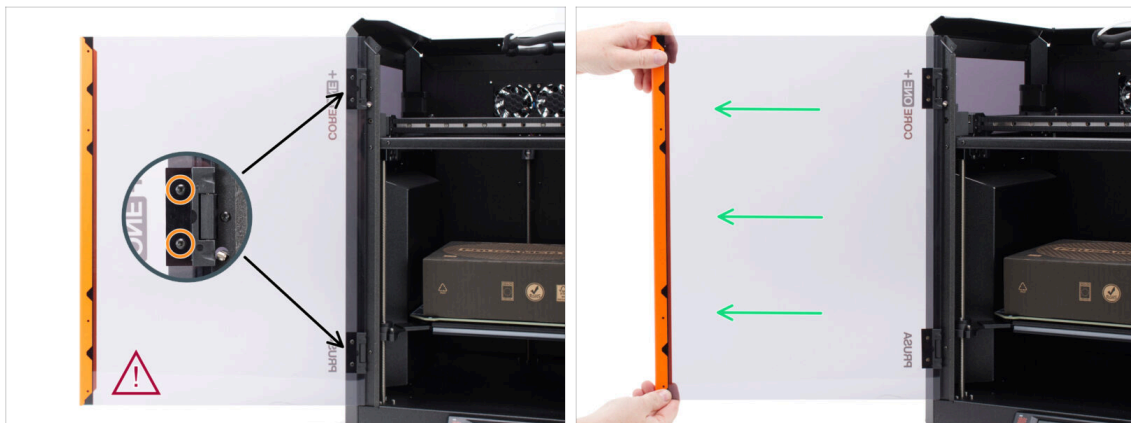
- ◆ Entfernen Sie die obere Abdeckung vom Drucker.
- ⓘ Für dieses Upgrade benötigen Sie die obere Abdeckung nicht.

## SCHRITT 5 Entfernen des oberen Profils



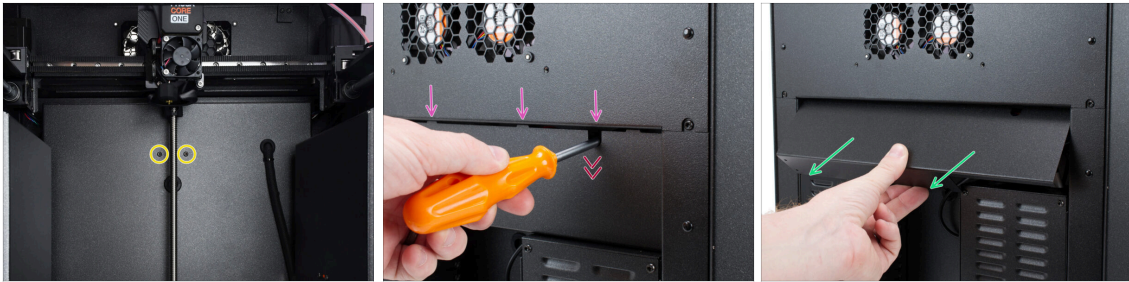
- Entfernen Sie die beiden M3x4-Schrauben von der oberen Frontblende.
- Entfernen Sie von vorne mit einem T10-Schlüssel die beiden M3x4rT-Schrauben.
- Entfernen Sie das obere Profil vorsichtig vom Drucker.

## SCHRITT 6 Entfernen der Tür



- ⓘ Wir empfehlen Ihnen dringend, die Tür zu entfernen. Dadurch lassen sich der Drucker während der INDX-Umrüstung wesentlich einfacher und sicherer bewegen und drehen.
- Lösen und entfernen Sie die beiden M3x5rT-Schrauben, mit denen die Türverkleidung an beiden Scharnieren befestigt ist.
- ⚠ Halten Sie das Türblatt unbedingt fest, während Sie die Schrauben lösen, damit es nicht herunterfällt.
- 📌 Beginnen Sie damit, die Schrauben von unten her zu lösen.
- Schieben Sie das Türblatt vorsichtig aus den Scharnieren.
- Legen Sie das Türblatt und die vier Schrauben an einem **sauberen und sicheren Ort** ab, um Beschädigungen zu vermeiden.
- 📌 Achten Sie darauf, dass die Achse im Scharnier nicht herausfällt. Sollte die Achse herausfallen, setzen Sie sie wieder ein oder legen Sie sie zusammen mit dem Scharnierteil beiseite. Wir werden diese Teile am Ende der Montage wieder anbringen.

## SCHRITT 7 Zugang zur Elektronik



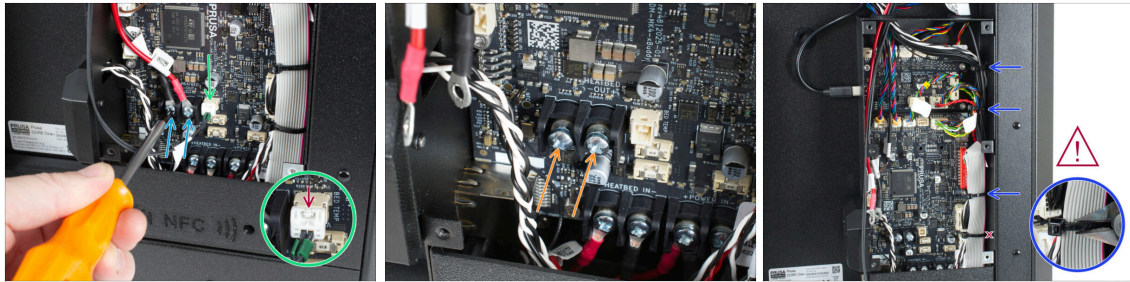
- Entfernen Sie auf der Innenseite des Druckers die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die hintere Abdeckung befestigt ist.
- Schieben Sie auf der Rückseite des Druckers die mittlere Abdeckung nach unten.  
🔧 Wenn es sich nur schwer bewegen lässt, verwenden Sie einen Schraubenzieher als Hebel durch die Öffnung, um zu unterstützen.
- Vergewissern Sie sich, dass sich die vier Haken an der Oberseite der Abdeckung vom Metallgehäuse gelöst haben.
- Nehmen Sie die Abdeckung vom Drucker ab.

## SCHRITT 8 Zugriff auf die Buddy-Platine



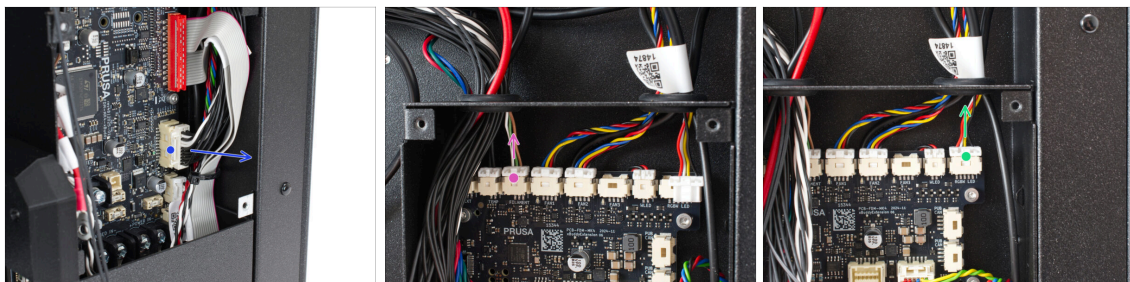
- Lösen Sie alle sechs M3x4rT-Schrauben, mit denen das Elektronikblech (xBuddy-Gehäuseabdeckung) befestigt ist.
- Schieben Sie die xBuddy-Abdeckung aus dem Elektronikgehäuse heraus und nehmen Sie sie vom Drucker ab.

## SCHRITT 9 Abziehen der Kabel I.



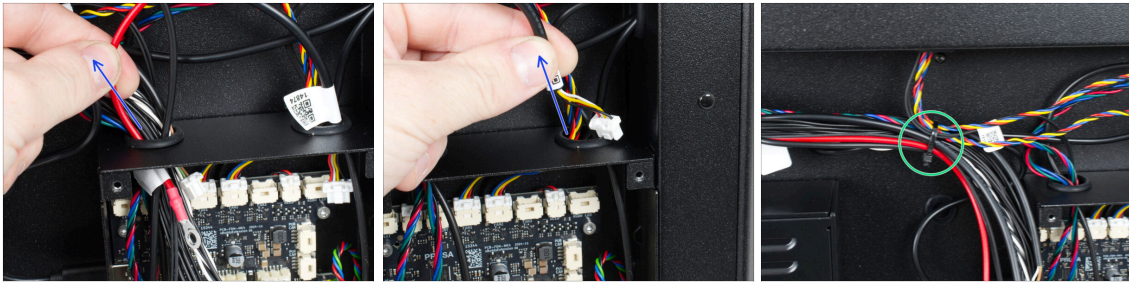
- Lösen Sie mit einem PH2-Schraubendreher die beiden 6 32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.-32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.
- Profi-Tipp: Nachdem Sie die Kabel abgezogen haben, schrauben Sie beide Schrauben locker wieder mindestens drei Umdrehungen ein, damit sie nicht verloren gehen.
- Ziehen Sie das Thermistor-Kabel des Heizbetts von der xBuddy-Platine ab.
  - ⚠ **Der Kabelstecker verfügt über eine Sicherheitsverriegelung. Sie müssen die Verriegelung drücken, bevor Sie das Kabel abziehen.**
- Schneiden Sie die Kabelbinder an der rechten Seite des xBuddy-Gehäuses vorsichtig durch. Schneiden Sie den unteren Kabelbinder nicht durch.
  - ⚠ **Schneiden Sie keine Kabel durch!**
  - ⓘ Kabelbinder können, sofern vorhanden, mit einem Seitenschneider durchtrennt werden.

## SCHRITT 10 Abziehen der Kabel II.



- ⚠ **Der Kabelstecker verfügt über eine Sicherheitsverriegelung. Sie müssen die Verriegelung drücken, bevor Sie das Kabel abziehen.**
- Ziehen Sie das Nextruder-Hauptkabel von der xBuddy-Platine ab.
- Ziehen Sie den seitlichen Filamentsensor von der xBuddy-Erweiterungsplatine ab.
- Ziehen Sie das RGB-LED-Kabel von der xBuddy-Platine ab.

## SCHRITT 11 Entfernen der Kabel



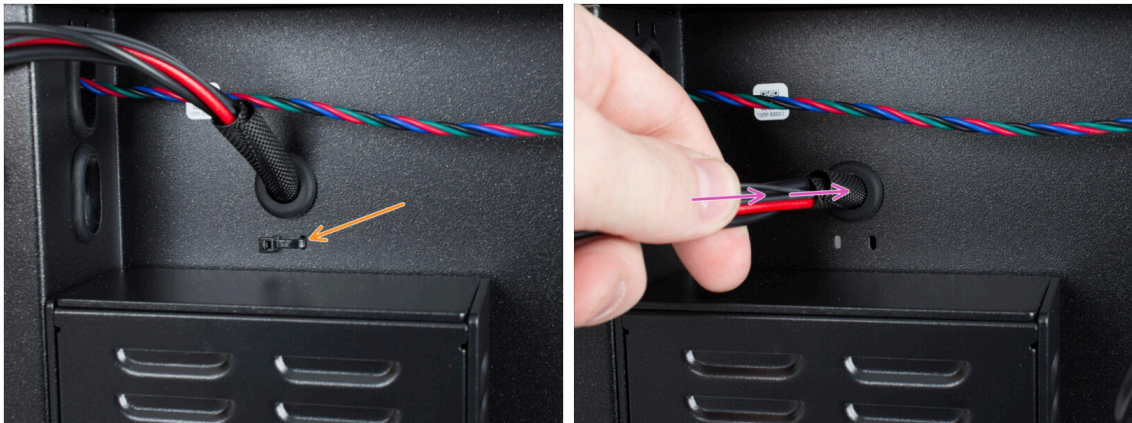
- ◆ Führen Sie die abgezogenen Kabel durch die entsprechenden Öffnungen an der Oberseite aus der xBuddy-Box heraus.
- ⚠ **Ziehen Sie nicht an den Kabeln, wenn Sie einen Widerstand spüren.**
- ⓘ Das Hauptkabel des Nextruder kann je nach Zeitpunkt der Montage des Druckers entweder durch die rechte oder die linke Öffnung verlaufen.
- ◆ Achten Sie darauf, die Ösen nicht zu entfernen – aber keine Sorge, sie lassen sich problemlos wieder einsetzen.
- ◆ Schneiden Sie die Kabelbinder durch, mit denen der Kabelbaum befestigt ist.
- ⚠ **Schneiden Sie keine Kabel durch.**

## SCHRITT 12 Einführen der Kabel



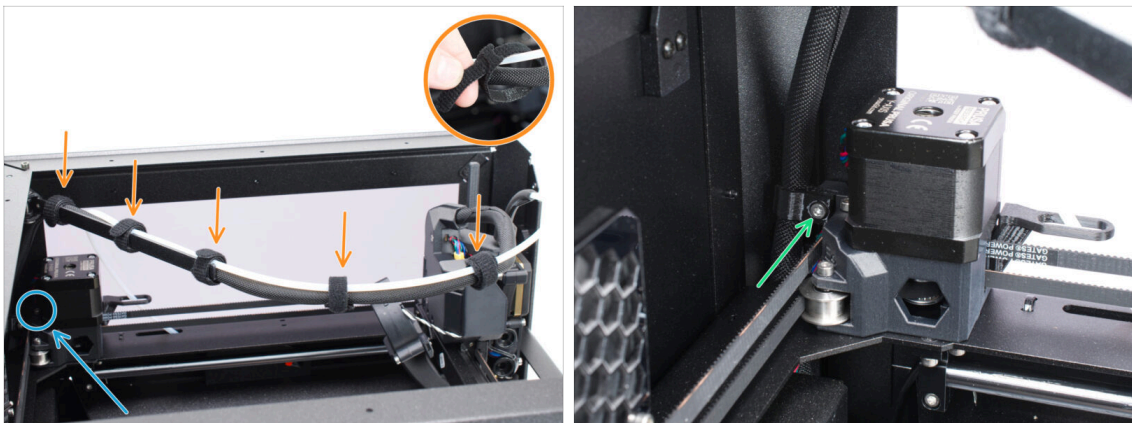
- ◆ Schieben Sie die obere Tülle leicht aus der Öffnung heraus, um zu verhindern, dass sie beim Verlegen der Kabel in den Drucker fällt.
- ◆ Führen Sie das Nextruder-Hauptkabel durch die obere ovale Öffnung vollständig in den Drucker ein.
- ◆ Setzen Sie die Tülle wieder in die ovale Öffnung ein.
- ◆ Führen Sie das Kabel des seitlichen Filamentsensors durch die untere ovale Öffnung in den Drucker ein.

## SCHRITT 13 Einführen der Heizbettkabel



- ✦ Schneiden Sie den Kabelbinder durch, mit dem das Kabelbündel des Heizbetts befestigt ist, und entfernen Sie ihn.
- ✦ Führen Sie das Kabelbündel des Heizbetts in den Drucker ein.
- ✦ Lassen Sie alle gelösten Kabel lose im Drucker liegen. Sie werden sich später wieder darum kümmern.

## SCHRITT 14 Lösen des Hauptkabels



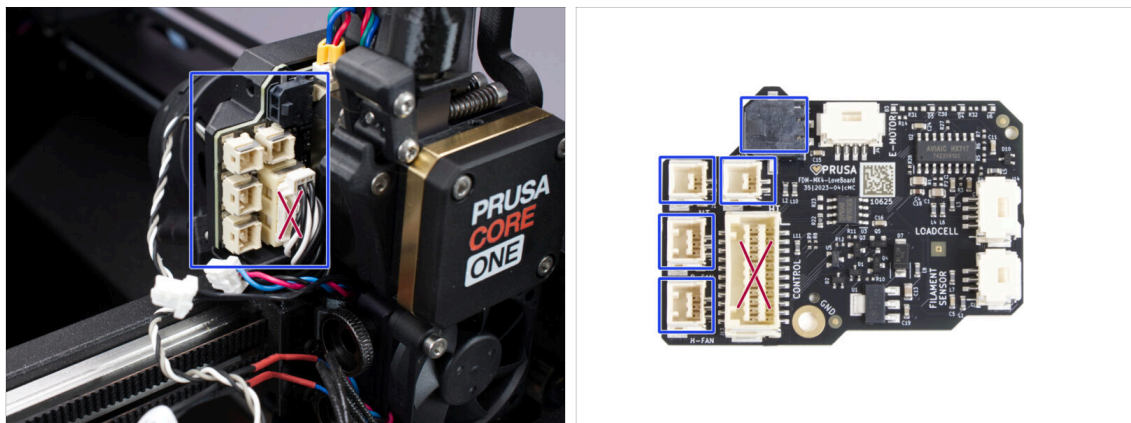
- ✦ Drehen Sie den Drucker so, dass seine linke Seite zu Ihnen zeigt (die Seite ohne Spulhalter).
- ✦ Lösen Sie die fünf Klettbinden.
- ✦ Richten Sie Ihren Blick auf den Bereich hinter dem Y-Achsen-Motor.
- ✦ Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3-Schraube, mit der die Kabelklemme befestigt ist.
- ✦ Sie müssen die Schrauben nicht aus dem Bauteil entfernen. Lassen Sie das Nextruder-Hauptkabel zusammen mit der Kabelklemme frei hängen.

## SCHRITT 15 Entfernen der LoveBoard-Abdeckung



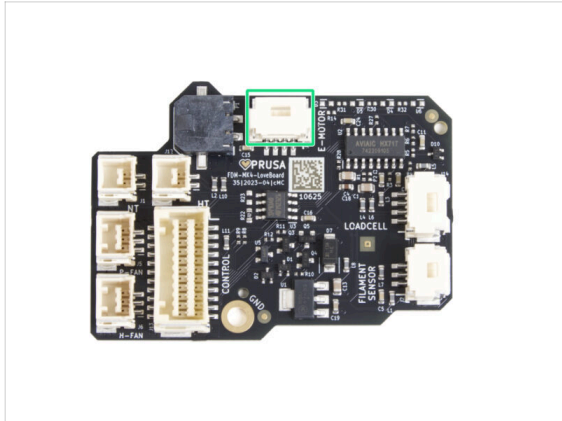
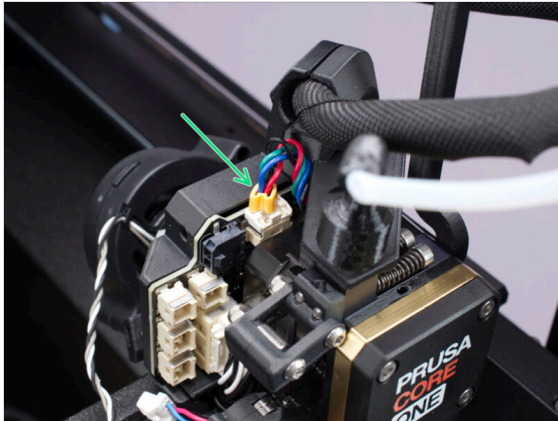
- Gehen wir nun zur linken Seite des Nextruders.
- Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Entriegeln Sie den Idler-swivel.
- Öffnen Sie den Idler vollständig.

## SCHRITT 16 Abziehen der Nextruderkabel - links



- ⚠ Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. **Es ist notwendig, die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen.** Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.
- Ziehen Sie alle Kabel auf der linken Seite des LoveBoards ab.
- Ziehen Sie nicht den Hauptkabelstecker des Nextruders ab.

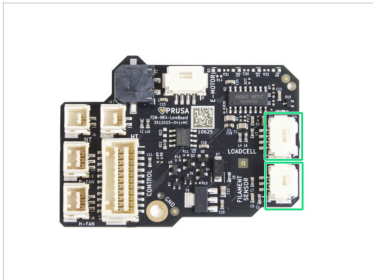
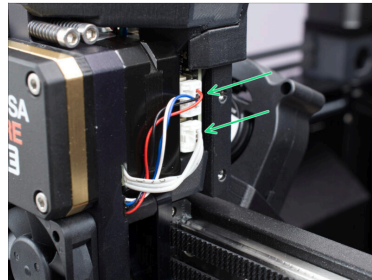
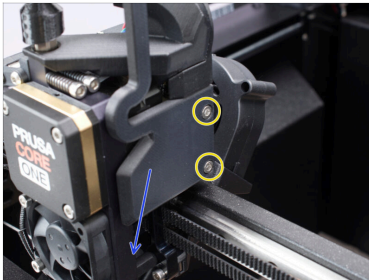
## SCHRITT 17 Abziehen der Nextruderkabel - oben



⚠ Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, **die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen**. Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.

- 🟢 Ziehen Sie das Kabel des Extrudermotors ab.

## SCHRITT 18 Abziehen der Nextruderkabel - rechts



- 🟡 Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x6-Schrauben, mit denen die rechte Abdeckung am Nextruder befestigt ist.

- 🟠 Entfernen Sie die Abdeckung.

⚠ Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, **die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen**. Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.

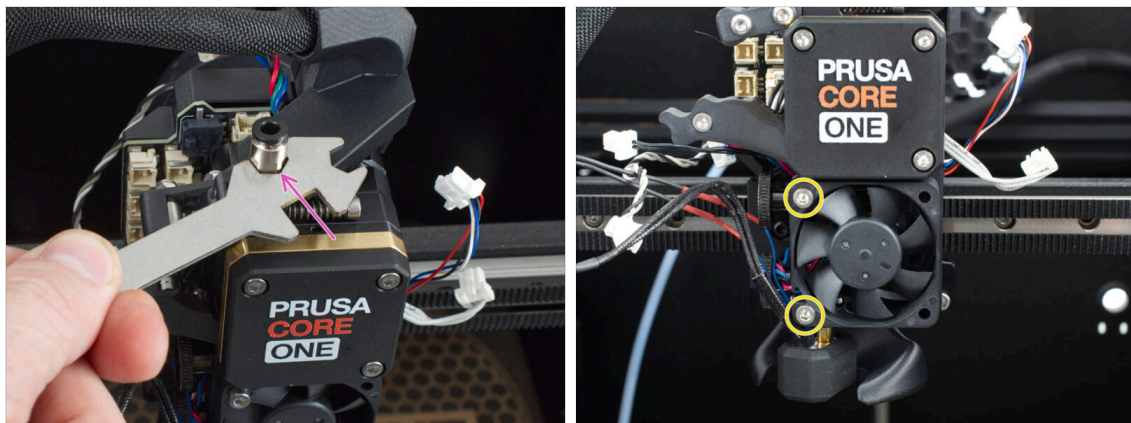
- 🟢 Ziehen Sie beide Kabel von der rechten Seite des LoveBoards ab.

## SCHRITT 19 PTFE-Schlauch abnehmen



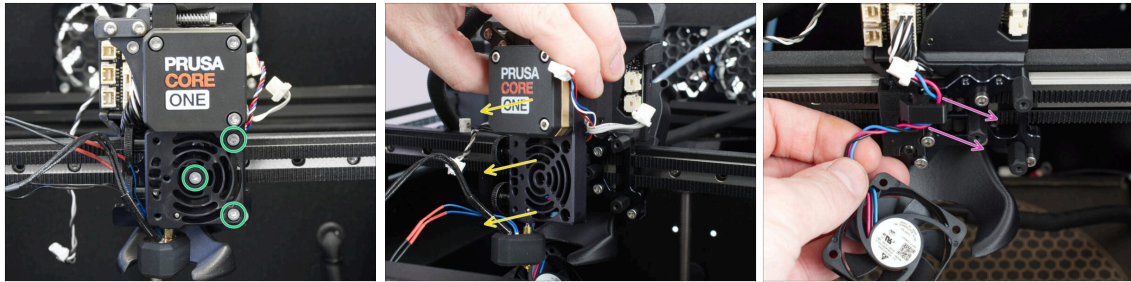
- ◆ Schieben Sie die Bowden-Bend über das Anschlussstück am Nextruder.
- ◆ Drücken Sie die schwarze Spannzange in der Halterung nach unten, vorzugsweise mit zwei Fingern.
- ◆ Ziehen Sie den PTFE-Schlauch aus dem Anschlussstück heraus.
- ◆ Entfernen Sie den Bowden-bend von dem PTFE-Schlauch.

## SCHRITT 20 Entfernen des Nextruder-Fittings



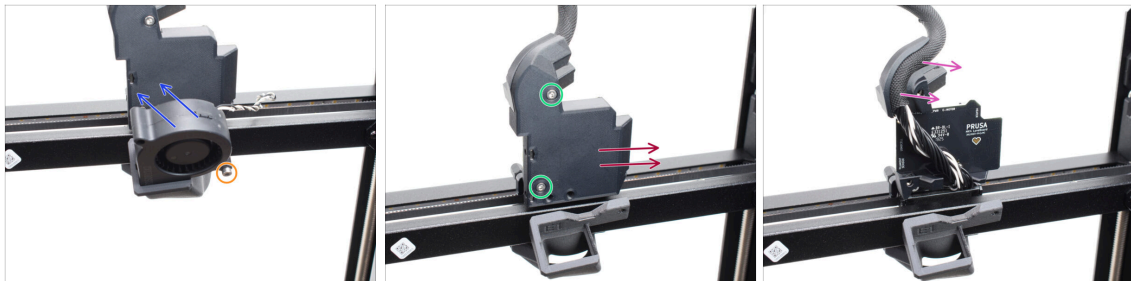
- ◆ Entfernen Sie die M5-4-Verschraubung mithilfe der 8-mm-Aussparung am Universalschlüssel.
  - ◆ Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x18-Schrauben, mit denen der Lüfter des Kühlkörpers befestigt ist.
- 📌 Nach dem Lösen bleibt der Lüfter des Kühlkörpers wahrscheinlich am Kabel hängen. Lassen Sie ihn vorerst so, wie er ist.

## SCHRITT 21 Entfernen des Nextruders



- Entfernen Sie die drei M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Baugruppe an der X-Achse befestigt ist.
- ⚠ **ACHTUNG:** Halten Sie beim Lösen der letzten Schraube **den Nextruder fest, damit er nicht herunterfällt** und den Drucker beschädigt.
- Entfernen Sie die Nextruder-Baugruppe vom Drucker.
- Haken Sie das Kabel des Lüfters des Kühlkörpers aus der Kabelhalterung aus und entfernen Sie den Lüfter aus dem Drucker.

## SCHRITT 22 Entfernen des Drucklüfters



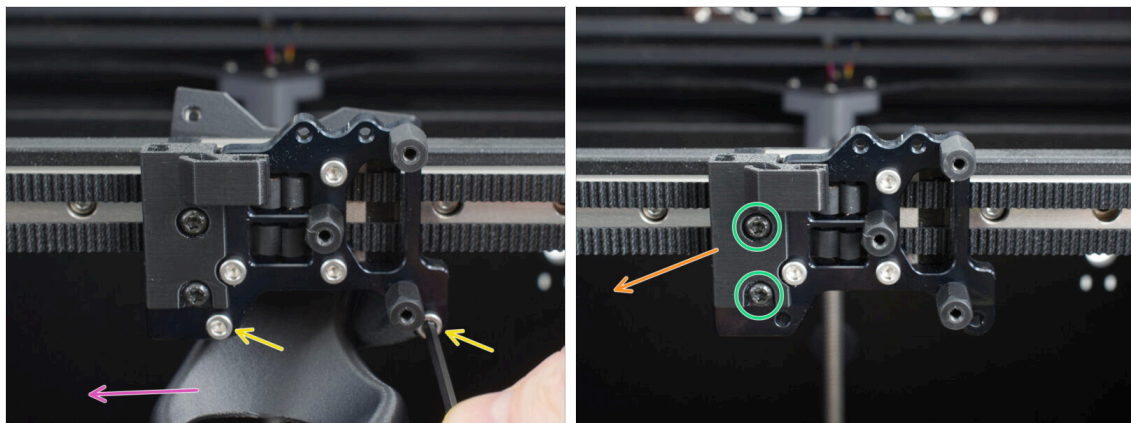
- Konzentrieren Sie sich auf die hintere X-Achsen-Baugruppe.
- Entfernen Sie auf der Rückseite des Druckkopfes die M3x25-Schraube, mit der der Drucklüfter befestigt ist.
- Entfernen Sie den Drucklüfter, indem Sie ihn anheben.
- 📌 Legen Sie den Drucklüfter beiseite. Er wird später für den neuen Werkzeugkopf benötigt.
- Entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen die Abdeckung an der Rückseite des Druckkopfes befestigt ist.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Ziehen Sie das Hauptkabel des Extruders aus der dafür vorgesehenen Nut heraus.

## SCHRITT 23 Entfernen des LoveBoards



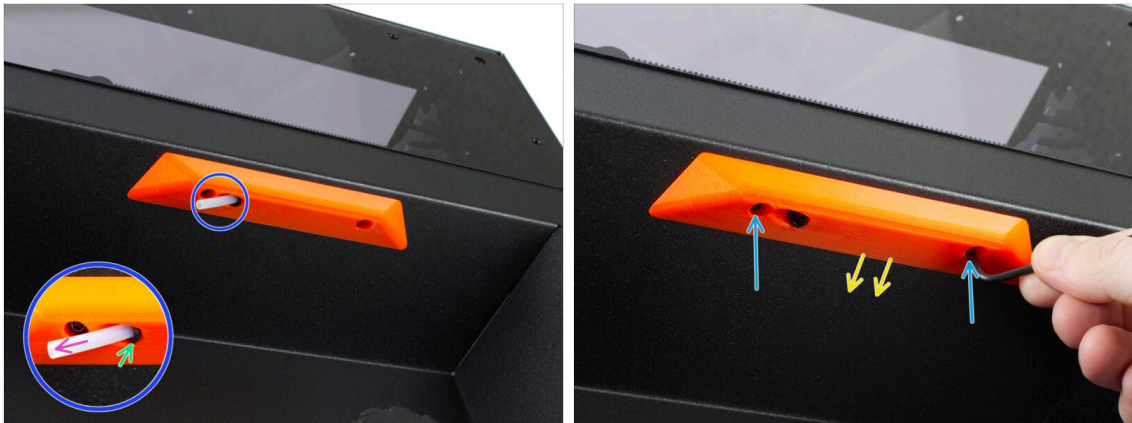
- Lösen und entfernen Sie die M3x8rT-Schraube, mit der das LoveBoard befestigt ist.
- Entfernen Sie das LoveBoard samt dem Nextruder-Hauptkabel vollständig aus dem Drucker.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben an der Loveboard-Halterung.
- Entfernen Sie die Loveboard-Halterung vom Drucker.

## SCHRITT 24 Lüfterhaube entfernen



- Lösen und entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen die Lüfterhaube an der Nextruder-Halterung befestigt ist.
- Entfernen Sie die Lüfterhaube vom Drucker.
- Entfernen Sie mit dem T10-Schlüssel die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen der Kabelclip befestigt ist.
- Entfernen Sie die Kabelklemme vom Drucker.

## SCHRITT 25 Entfernen des Seiten-Griffs



- Sehen Sie sich den PTFE-Schlauch im Griff an der rechten Seitenwand genau an.
- Schieben Sie die Spannzange in den Griff.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch heraus.
- Lösen Sie mit dem T10-Schraubendreher die beiden M3x8rT-Schrauben, mit denen der Griff und der Filamentsensor befestigt sind.
- Entfernen Sie den Griff vom Drucker.

## SCHRITT 26 Entfernen des seitlichen Filamentsensors



- Richten Sie Ihren Blick wieder auf das Innere des Druckers.
- Schneiden Sie den Kabelbinder in der Nähe des PTFE-Schlauchs vorsichtig durch und entfernen Sie ihn.
  - Dadurch wird das Kabel des seitlichen Filamentsensors von der Unterseite des CoreXY-Rahmens gelöst.
- Fassen Sie den gelösten Filament-Sensor an der Innenseite der rechten Seitenwand an und entfernen Sie ihn aus dem Drucker.

## SCHRITT 27 Entfernen des Spulenhalters



- Entfernen Sie mit dem T10-Schraubendreher die vier M3x8T-Schrauben im Inneren des Druckers, mit denen der Spulenhalter befestigt ist.

**⚠ Achten Sie darauf, das Heizbett nicht zu zerkratzen.**

- Halten Sie den Spulenhalter in der Hand, **während Sie die letzte Schraube lösen**, und nehmen Sie ihn aus dem Drucker heraus.

**⚠ Setzen Sie den Schutzkarton wieder auf das Heizbett.**

## SCHRITT 28 Teile Zusammenfassung I.



**⚠ Bewahren Sie die folgenden Teile für die nächsten Schritte auf.**

**i** Alle nicht aufgeführten Teile können beiseite gelegt werden.

- Was die Befestigungselemente betrifft, empfehlen wir Ihnen, **alle entfernten Schrauben aufzubewahren.**
- Hintere Abdeckung aus Blech (1x)
- xBuddy Box Abdeckung (1x)
- Druckkühlflüster (1x)
- Druckblech (1x)
- Cable tie (2x)

## SCHRITT 29 Teile Zusammenfassung II.



- ◆ Türblattbaugruppe (1x)

## SCHRITT 30 Haribo Zeit!



- ⚠ Prüfen Sie die Zahl im Kreis sorgfältig. Sie gibt genau an, wie viele Gummibärchen Sie in diesem Schritt essen sollen. **Essen Sie nicht mehr.**

- ◆ Essen Sie sechs Gummibärchen.

## SCHRITT 31 Letzter Schritt

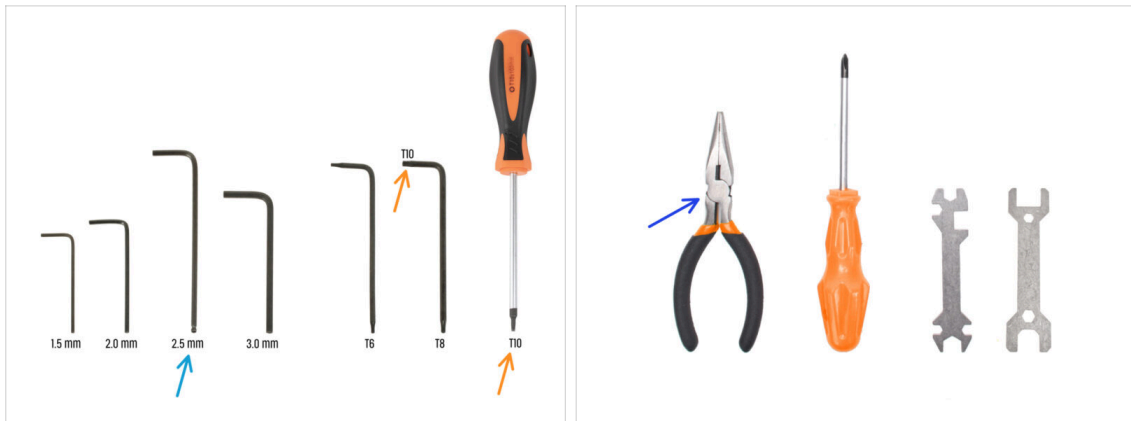


- ◆ Der Drucker ist nun für das INDX-Upgrade bereit.
- ◆ Weiter zum nächsten Kapitel: **3. Aktualisierung des Druckers.**

### 3. Z-axis upgrade



## SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



● **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**

- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern

## SCHRITT 2 Optional: Installing the Buddy3D Camera USB-C cable



ⓘ This step applies only if you **purchased the Buddy3D Camera** and plan to install it.

● Now is the right time to install the USB-C cable included with the Buddy3D Camera.

● To install the cable, follow the dedicated **Buddy3D Camera for CORE One Installation** guide.



**Do not connect or mount the camera itself** at this stage. This will be done at the end of the assembly.

### SCHRITT 3 Entfernen der Heizbettkabelabdeckung



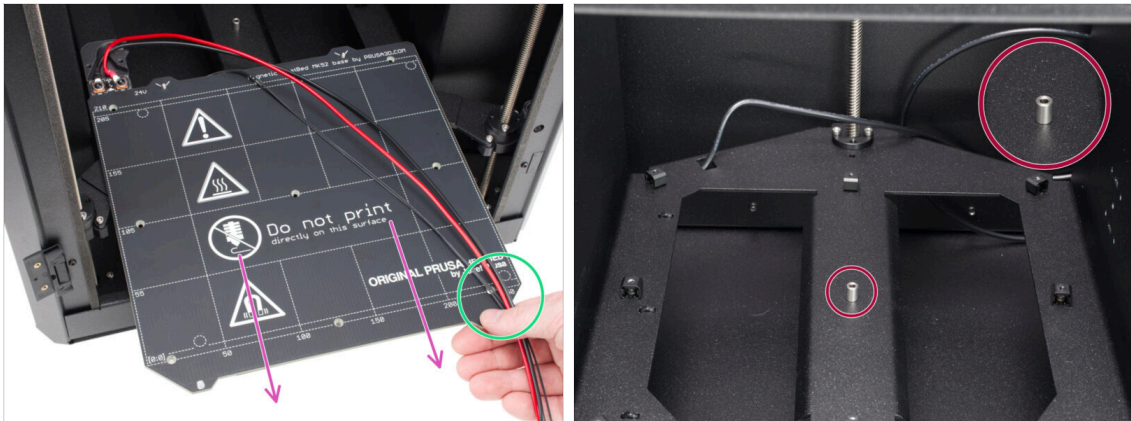
- ◆ Temporarily remove the protective cardboard box from the heatbed.
- ◆ Focus on the heatbed cable area at the rear left.
- ◆ Unscrew two M3x10 screws securing the CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ◆ Remove the CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ⓘ You will no longer need the CORE-One-bed-cable-cover-top. We recommend removing it to avoid confusion with the new part.

### SCHRITT 4 Releasing the heatbed



- ◆ Pull the heatbed cable bundle out from underneath the heatbed.
- ⚠ Be careful **not to snag the cables**. If you feel resistance, **stop pulling immediately**.
- ◆ Remove the textile sleeve from the entire length of the cable bundle.
- ⓘ Set the sleeve aside, you will need this part again later.
- ◆ Release and remove eight M3x4bT screws securing the heatbed.
- ◆ Release and remove the M3x12bT screw in the middle.

## SCHRITT 5 Removing the heatbed



- ◆ Carefully remove the heatbed out of the printer.
  - ◆ Remove it together with the cables **leading from the heatbed**.
  - ◆ **Set the heatbed aside in a safe place**, it will be needed again later.
- ⚠ After removing the heatbed, a **spacer remains loose on the Z-carriage**. **Keep it in a safe place for later use.**

## SCHRITT 6 Removing the bed spacer



- ◆ Loosen two M3x18 screw securing the trapezoidal nut and the CORE-One-bed-spacer-rear (on the underside).
  - ◆ While loosening the screws, hold the CORE-One-bed-spacer-rear in place and remove it once they are loose.
- 📌 **Leave the screws in the trapezoidal nut.**
- ⓘ Discard the CORE-One-bed-spacer-rear to avoid confusion with the new part. You will no longer need this part.

## SCHRITT 7 Heizbett-Abstandhalter : Teilvorbereitung



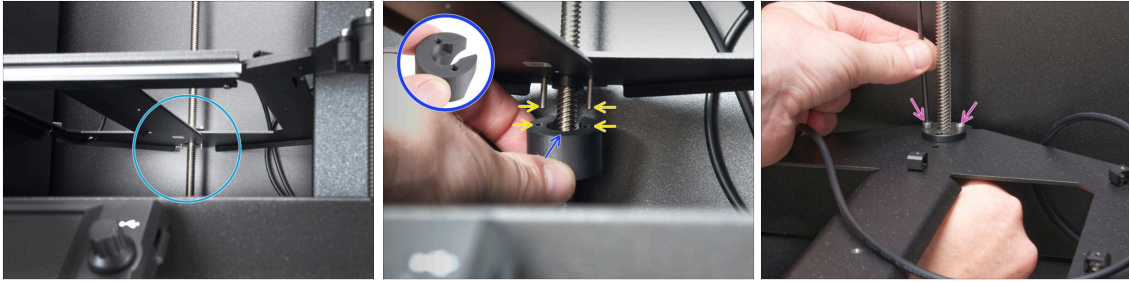
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) found in the Heatbed bag
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) found in the Heatbed bag
- M3xN nut (2x) found in the Fasteners 1/2 bag
- M3x18 screw (4x) found in the Fasteners 1/2 bag

## SCHRITT 8 Assembling the INDX-bed-spacer-rear



- Insert two M3nN nuts into the Bed-spacer-rear and **push them in as far as possible.**
- Insert the nuts with the nylon insert (blue plastic ring) **facing up.**

## SCHRITT 9 Mounting the INDX-bed-spacer-rear



- ◆ Focus on the rear underside of the heatbed.
- ◆ Hold the Bed-spacer-rear **in the same orientation as shown** and fit it **around** the rear Z-axis threaded rod.
- ◆ Align the holes in the bed spacer with the M3x18 screws that you kept in the trapezoidal nut.
- ◆ Secure the part by tightening the two M3x18 screws.

## SCHRITT 10 Inserting the spacer - left



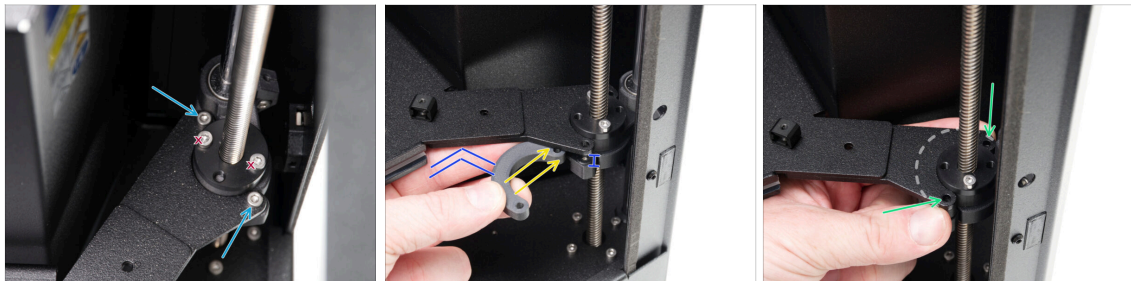
- ◆ Focus on the front left Z-axis.
- ◆ Remove the two M3x10 screws securing the Z-carriage to the Z-axis.  
⚠ **Do not remove the screws from the trapezoidal nut.**
- ◆ Gently lift the Z-carriage so that a gap of approximately 8 mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount.
- ◆ Insert the Bed-spacer-front into the gap.
- ◆ Position the part so it fits around the bed mount, then align the holes.

## SCHRITT 11 Securing the bed spacer - left



- i** Make sure the two M3N nuts inserted from below do not fall out of the bed mount.
- ◆ Secure the spacer with two M3x18 screws.
  - ◆ Tighten the inner screw first.
  - ◆ Then tighten the outer screw.

## SCHRITT 12 Inserting the spacer - right



- ◆ Focus on the front right Z-axis.
- ◆ Remove the two M3x10 screws securing the Z-carriage to the Z-axis.
  - ⚠ Do not remove the screws from the trapezoidal nut.
- ◆ Gently lift the Z-carriage so that a gap of approximately 8 mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount.
- ◆ Insert the Bed-spacer-front into the gap.
- ◆ Position the part so it fits around the bed mount, then align the holes.

### SCHRITT 13 Securing the bed spacer - right



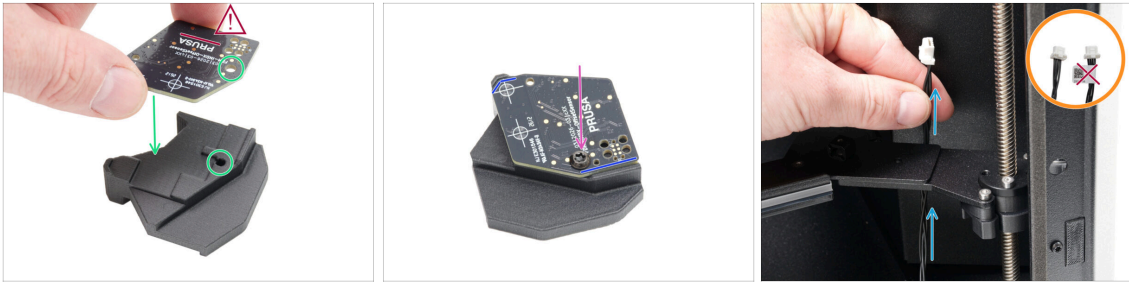
- i** Note that there are two M3nN nuts inserted into the bed mount from below. Ensure that these do not fall out.
- Secure the spacer with two M3x18 screws.
  - Orange hexagon** Tighten the inner screw first.
  - Blue hexagon** Then tighten the outer screw.

### SCHRITT 14 Offset sensor: parts preparation



- Secure the following parts for preparation:
  - Green hexagon** INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) found in the Heatbed bag
  - Yellow hexagon** INDX OffsetSensor (1x) found in the Filament Sensors box
  - Blue hexagon** M3x8rT screw (1x)
  - Orange hexagon** Schraube M3x10 (1x) die Sie zuvor entfernt haben
  - Pink hexagon** Offset sensor cable (1x) found in the Cables bag
  - Red hexagon** Zip tie (4x)

## SCHRITT 15 Mounting the INDX OffsetSensor



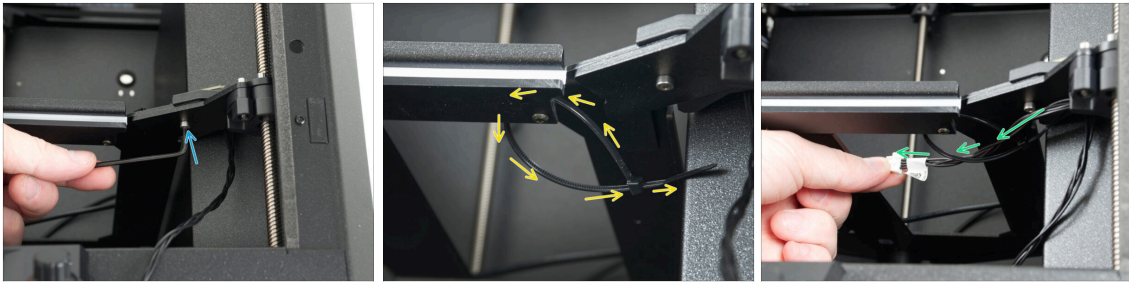
- ❗ The printed parts shown may differ slightly from the parts included in your package.
- 🟢 Mount the offset sensor onto the Offset-sensor-holder.
  - ⬛ Align the screw holes with each other.
  - ⚠️ **Make sure the PRUSA logo is facing up.**
  - 🟠 Ensure that the offset sensor is correctly positioned.
  - 🟡 Secure the offset sensor in place with the M3x8rT screw.
- 🚫 **Do not overtighten the screw** to avoid damaging the electronics.
- 🟠 Lead the offset sensor cable between the Z-carriage and the side panel of the printer.
  - 🟡 Take the end of the cable **without a label**.

## SCHRITT 16 Connecting the offset sensor cable



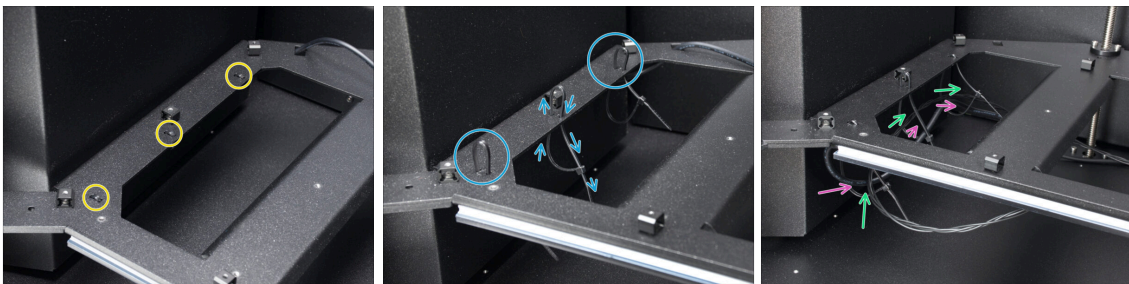
- 🟡 Plug the offset sensor cable into the offset sensor board connector.
- 🟡 On the underside of the Offset-sensor-holder, locate the pocket shaped for the Z-carriage.
  - ⬛ Place the Offset-sensor-holder onto the Z-carriage so the shapes fit together and the screw holes align.
- 🟡 Check the correct alignment. It must match the photo.

## SCHRITT 17 Securing the offset sensor assembly



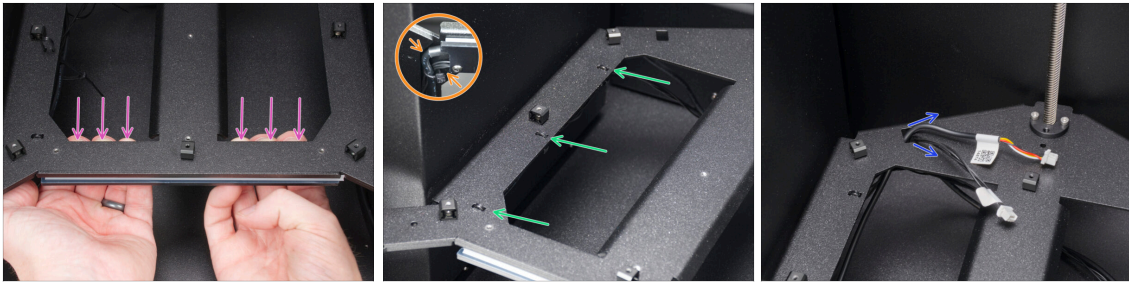
- ◆ Secure the offset sensor assembly to the Z-carriage from the underside using the M3x10 screw.
- ◆ Loop a zip tie around the screw in the LED panel assembly and secure it, **but do not tighten it yet.**
- ◆ Lead the offset sensor cable through the zip tie.

## SCHRITT 18 Guiding the offset sensor cable



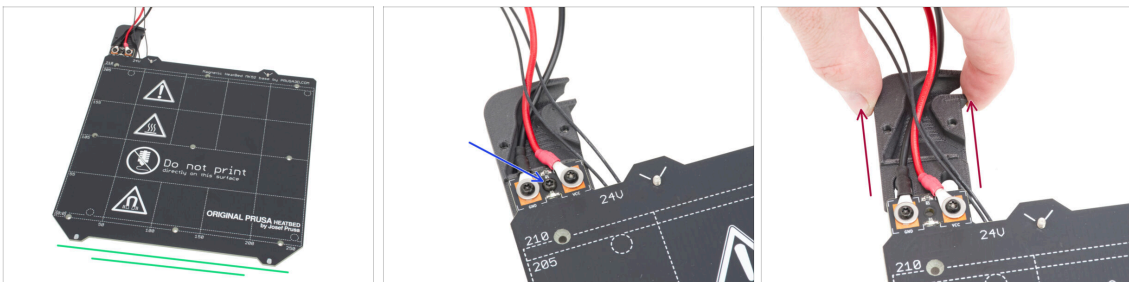
- ◆ On the left side of the Z-carriage, use side cutters to remove the three highlighted zip ties.
  - ⓘ Cutting the cable ties will release the RGB LED cable, which is secured by them.
- ◆ Thread three cable ties through the Z-carriage and connect their heads on the underside. Do not tighten them yet.
- ◆ Guide the offset sensor cable through the three zip ties.
- ◆ Guide the RGB LED cable through the three zip ties.

## SCHRITT 19 Securing the offset sensor cable



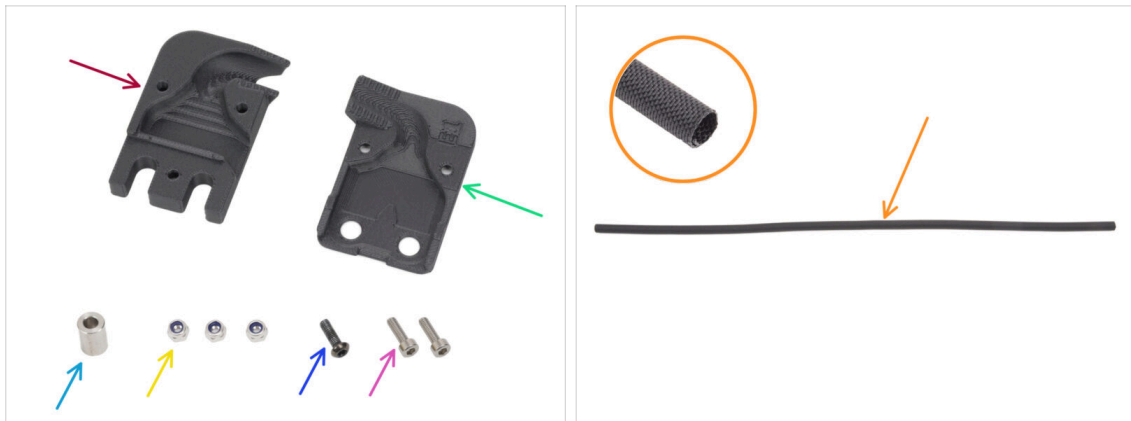
- ◆ Tuck the offset sensor cable in between the Z-carriage and the LED panel.
- ◆ Tighten all three cable ties and cut off the excess ends.
  - ◆ The cables before the first cable tie **must not be sharply bent**; leave a slight slack.
  - ◆ Make sure the cables are properly tensioned and **not sagging** along their entire length.
- ◆ Route the offset sensor and RGB LED cables upward through the rectangular cutout in the Z-carriage.

## SCHRITT 20 Removing the Bed-cable-cover-bottom



- ◆ Prepare the heatbed assembly.
- ◆ Using the Torx key, remove the M3x10rT screw that keeps the Bed-cable-cover-bottom attached.
- ◆ Remove the Bed-cable-cover-bottom.

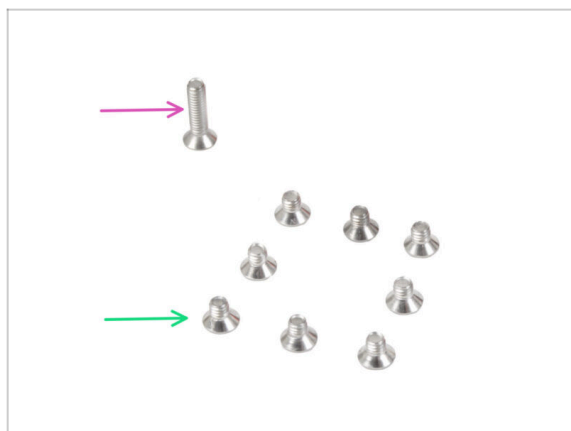
## SCHRITT 21 Heatbed cable covers: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

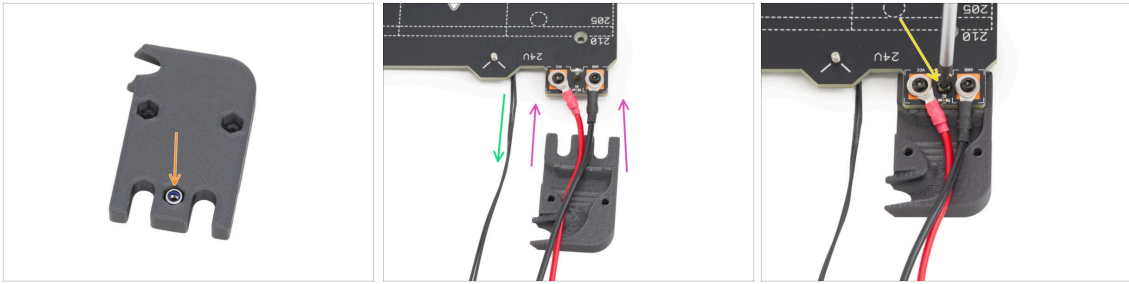
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) *found in the Heatbed bag*
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) *found in the Heatbed bag*
- Heatbed spacer 6x3.1x8 mm (1x) *removed earlier*
- M3nN nut (3x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- M3x10rT (1x) *removed earlier*
- M3x10 screw (2x) *removed earlier*
- Textile sleeve 520 x 8 mm (1x) *remove earlier*

## SCHRITT 22 Heatbed cable covers: parts preparation II



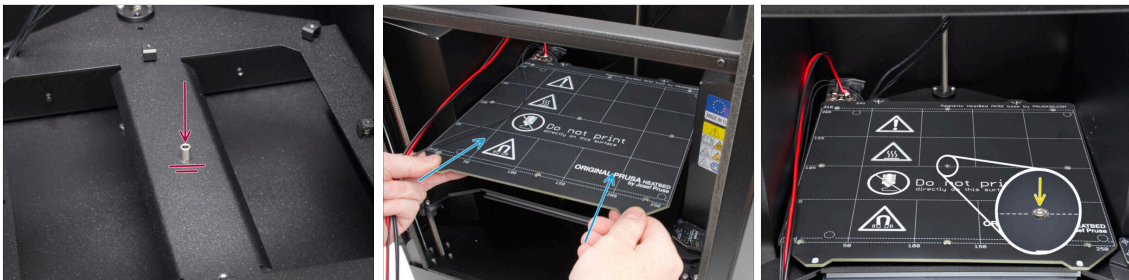
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- M3x12bT screw (1x) *removed earlier*
- M3x4bT screw (8x) *removed earlier*

## SCHRITT 23 Assembling the Bed-cable-cover-bottom



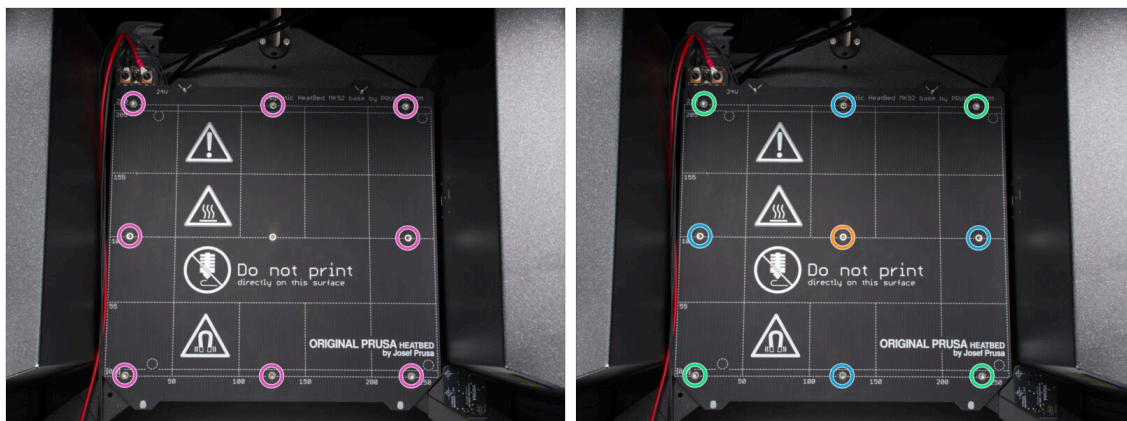
- 🟠 Insert the M3nN nut into the bottom hole in the Bed-cable-cover-bottom.
- 🟢 Route the heatbed thermistor cable outside the cover.
- 🟣 Insert the Bed-cable-cover-bottom under the heatbed power cables and slide the cover beneath the heatbed.
- 📄 ⓘ The M3nN nut may fall out during installation. You can hold it in place from the bottom with your finger.
- 🟡 Secure the Bed-cable-cover-bottom in place with the previously removed M3x10rT screw.

## SCHRITT 24 Inserting the heatbed



- 🟣 Place the heatbed spacer directly over the threaded hole in the center of the Z-carriage.
- 🟢 Carefully insert the heatbed assembly back into the printer.
  - ⬛ Ensure that the spacer in the middle stays in place.
- 🟡 Secure the heatbed in place with the M3x12bT screw that you set aside when initially removing the heatbed. **Do not fully tighten the screw yet.**

## SCHRITT 25 Securing the heatbed



Insert the M3x4bT screws into the remaining holes in the heatbed. Do not fully tighten the screws yet.

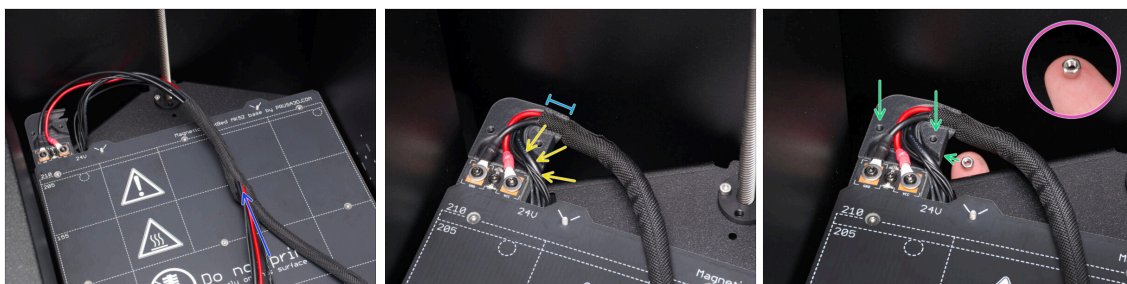
**IMPORTANT:** The heatbed must be tightened in a specific order. Repeat the sequence multiple times, ensuring the final tightening after at least two rounds.

After all screws are in place, tighten them in the following sequence:

- Center screw
- Erste vier Schrauben (Kanten)
- Letzte vier Schrauben (Ecken)

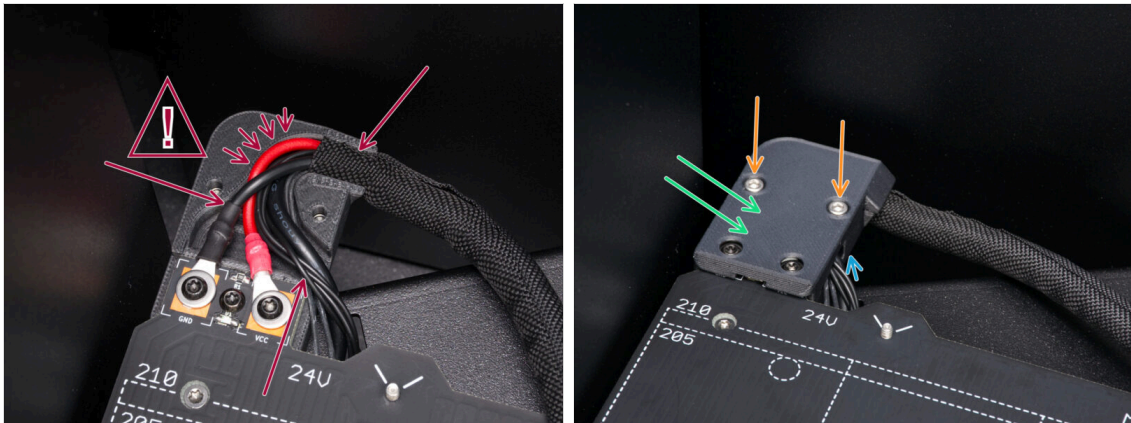
Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an.

## SCHRITT 26 Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs



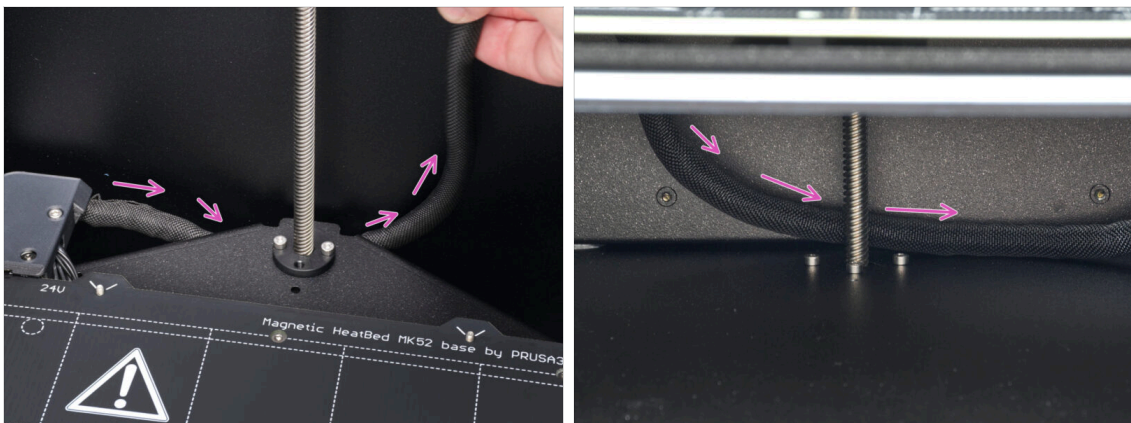
- Wrap the textile sleeve around the heatbed, RGB LED, and offset sensor cables.
- Route the RGB LED and offset sensor cables into the Heatbed-cable-cover-bottom through the side channel.
- Slide the textile sleeve at least 1 cm (0.39 in) into the cable channel.
- Place the M3nN nut on your finger with the nylon insert (blue plastic ring) facing down.
- From below, align it with the screw holes shown in the picture.
- Then press the nut into the Bed-cable-cover-bottom from underneath until it is fully seated.

## SCHRITT 27 Abdecken der Heizbettkabel



- ⚠ Before closing the cover, make sure **no wires are sticking out to prevent them from being pinched** by the top cover.
- 🟢 Place the Bed-cable-cover-top over the heatbed cables and align it.
- 🟠 Secure the Bed-cable-cover-top in place with the M3x10 screw.
  - 🟡 While tightening, **hold the M3nN nuts** in the lower part to prevent them from falling out.

## SCHRITT 28 Guiding the heatbed cable bundle I.



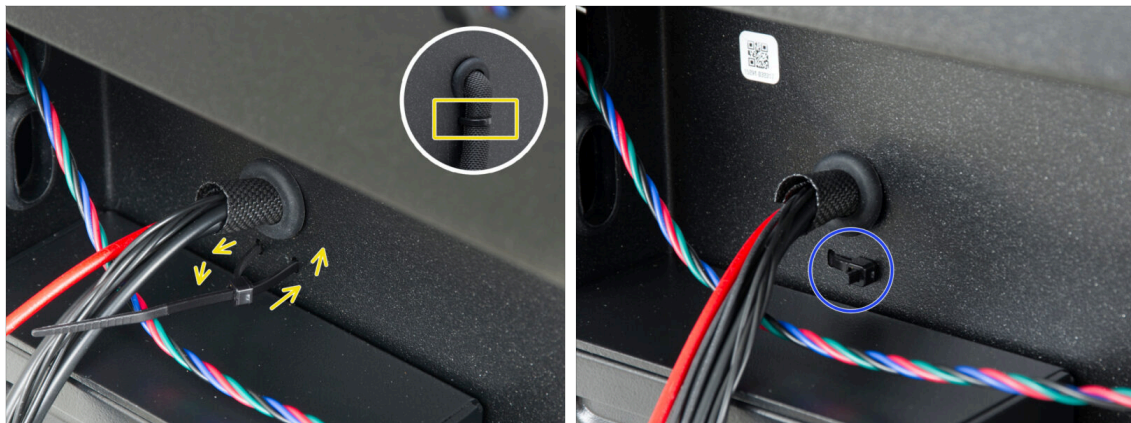
- 🟣 Lead the heatbed cables under the heatbed and **behind the Z-axis threaded rod**.

## SCHRITT 29 Guiding the heatbed cable bundle II.



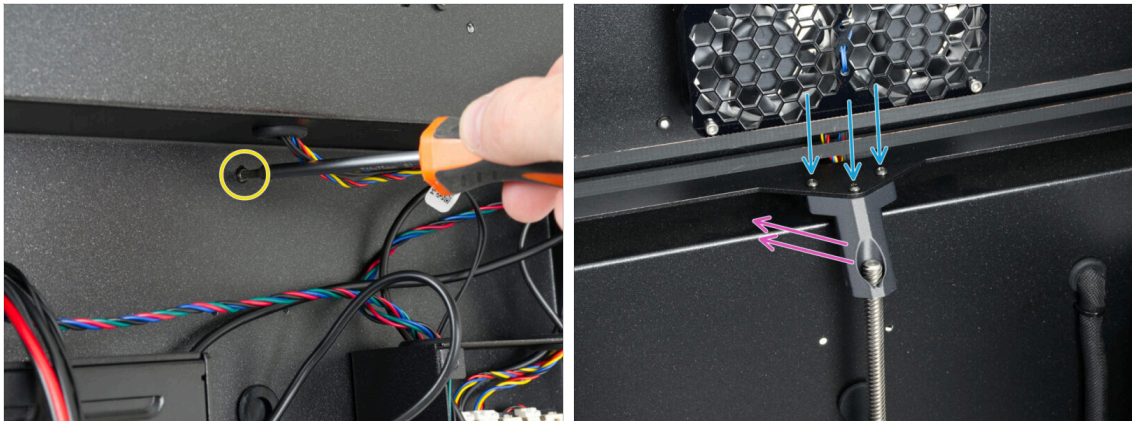
- Route the cables through the rear panel one by one in the following order:
  - 1. Offset sensor cable
  - 2. LED RGB cable
  - 3. Heatbed thermistor cable
  - Finally, route the heatbed power cables (black and red).
- Push the heatbed cables and the textile sleeve through the grommet hole.
  - No more than 1 cm (0.39 in) of the textile sleeve should protrude from the back side.

## SCHRITT 30 Befestigen der Textilhülle



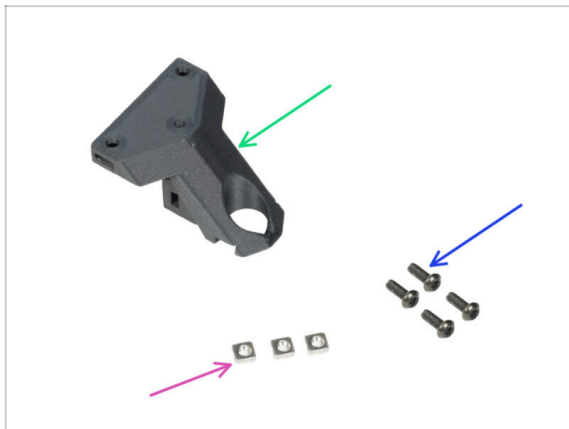
- Führen Sie den Kabelbinder durch die beiden Löcher unter den Heizbettkabeln und machen Sie eine Schlaufe um das Heizbettkabelbündel (Textilschlauch) auf der Innenseite.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest an und schneiden Sie den Überschuss ab.

## SCHRITT 31 Removing the Bed-stop-rear



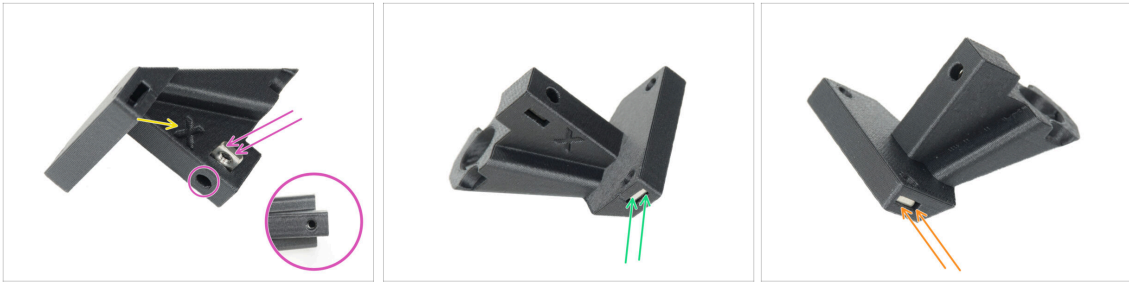
- Use a Torx key to remove the M3x8rT screw on the rear side of the printer.
- Remove the three M3x8rT screws.
- Remove the Bed-stop-rear.

## SCHRITT 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x)
- M3x8rT screw (4x) *removed earlier*
- M3nS nut (3x) *found in the fasteners 2/2 bag*

### SCHRITT 33 Assembling the Bed-stop-rear



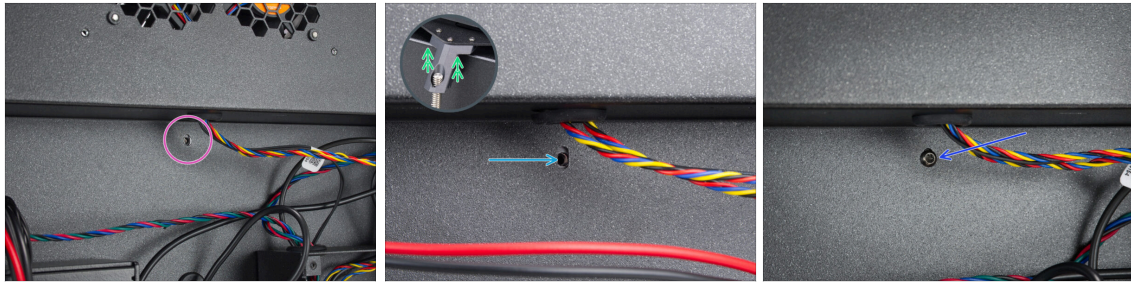
- The new Bed-stop-rear is labeled with an X.
- Insert the M3nS nut into the Bed-stop-rear and push it fully down.
  - Always check through the screw hole that the nut is properly aligned.
- From the same side, insert the second M3nS nut all the way into the part.
- From the opposite side, insert the third M3nS nut into the part.

### SCHRITT 34 Installing the new Bed-stop-rear



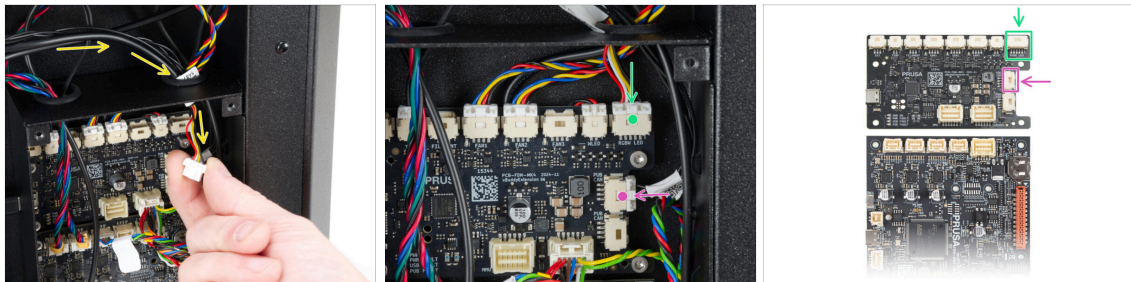
- Place the Bed-stop-rear onto the rear Z motor threaded rod and rest it against the edge of the rear panel.
- Mount the Bed-stop-rear onto the Z-Axis threaded rod and secure it in place with three M3x8rT screws.
  - ⓘ The middle screw threads into the plastic, not into a nut. Expect slight resistance while tightening.

## SCHRITT 35 Securing the Bed-stop-rear



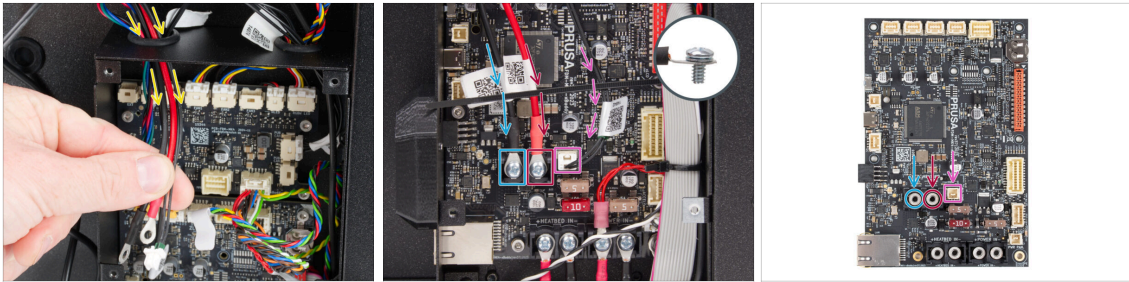
- Move to the back of the printer.
- Locate the oval screw hole under the cooling fans.
- The oval hole must be flush with the hole in the Bed-stop part on the opposite side.
  - Um dies auszugleichen, heben Sie die Rückseite der CoreXY-Baugruppe leicht an - nur ein paar Millimeter.
- After aligning the holes, secure them with the M3x8rT screw.

## SCHRITT 36 Connecting the RGB LED + offset sensor cables



- Route the RGB LED cable and the offset sensor cable through the upper right opening in the xBuddy box.
- Plug the **RGB LED connector** into the **rightmost RGBW LED slot** on the xBuddy Extension board.
- Plug the **offset sensor cable** into the **upper right PUB CAN slot** on the xBuddy Extension board.

## SCHRITT 37 Anschließen der Heizbett-Kabel



- Route the heatbed power cables and the heatbed thermistor cable through the **left opening** at the top of the xBuddy box.
- Using the 6-32 terminal screw connect the **black** power cable to the **left** terminal slot on the xBuddy board. Tighten firmly.
- Using the 6-32 terminal screw to connect the **red** power cable to the **right** terminal slot. Tighten firmly.
- Plug the heatbed thermistor connector to the slot next to the power terminals.

## SCHRITT 38 Haribo time



- Now is the time for a well-deserved boost.
- Essen Sie sechs Gummibärchen.

**SCHRITT 39** Done

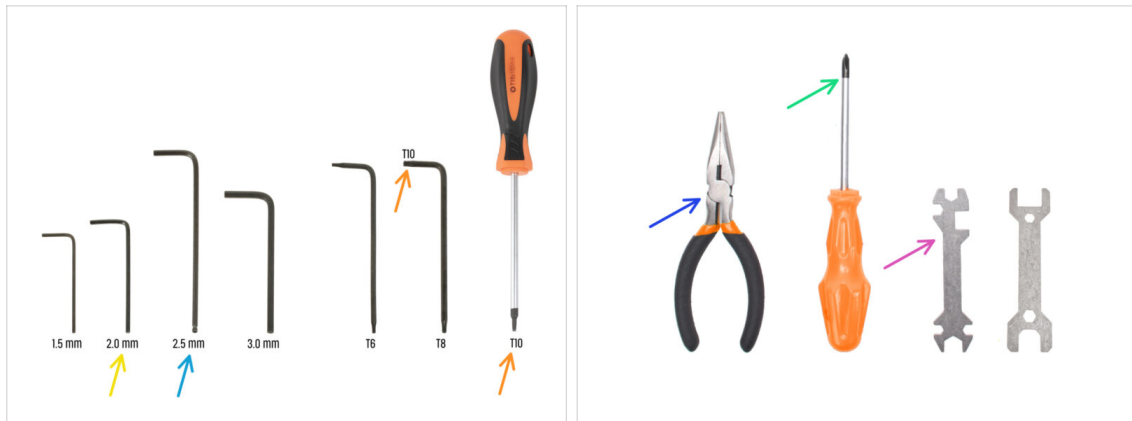


- ◆ Congratulations! You have just upgraded the Z-axis.
- ◆ Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

## 4. INDX Toolhead & Side filament sensors



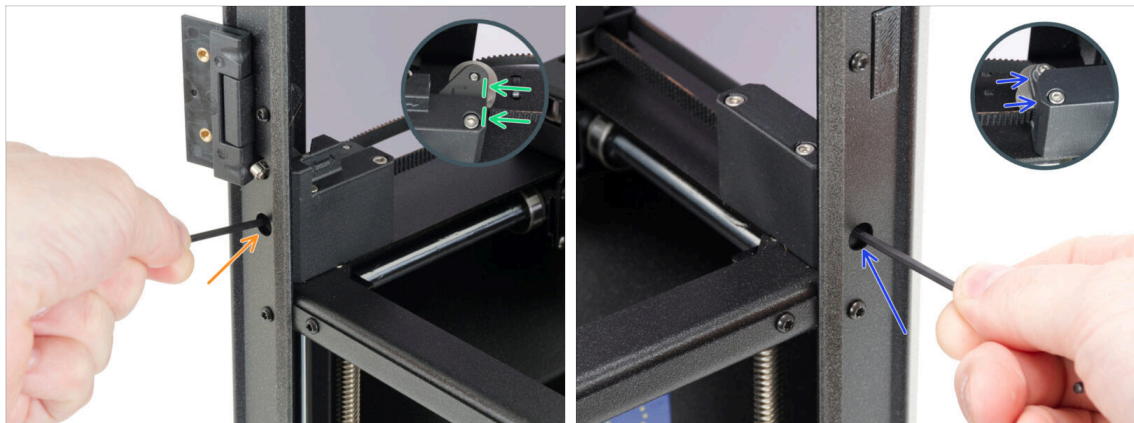
## SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



### ● Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:

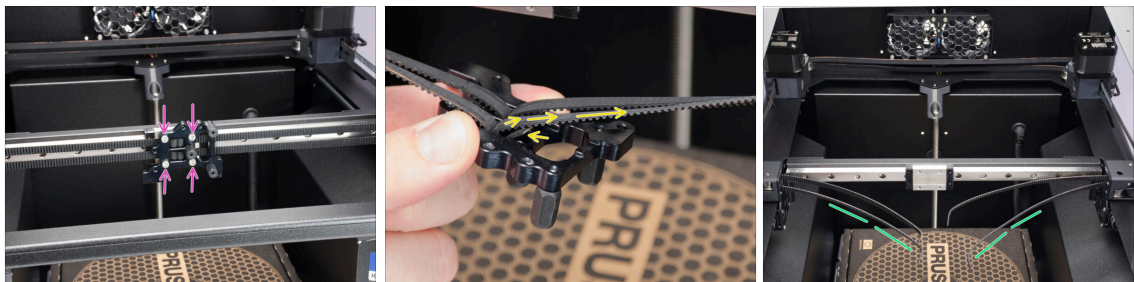
- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern
- PH2 screwdriver
- Universal wrench

## SCHRITT 2 Loosening the belts



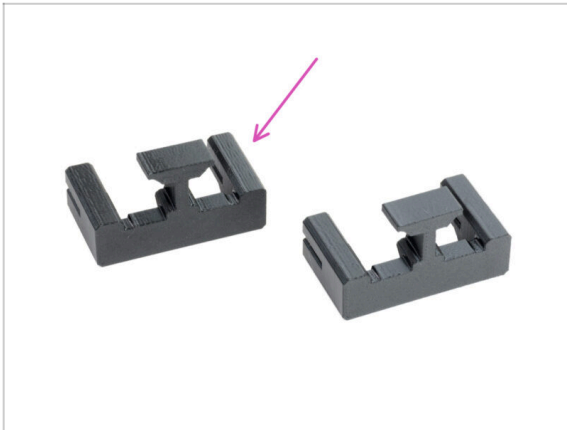
- The belt tensioning screw is located in the front left profile under the upper hinge.
- Using a 2.5 mm Allen key, loosen the tensioning mechanism until the idler is flush with the tensioner.
- 🔑 Typically, this requires 8–10 turns. **Be careful not to loosen the screw all the way!**
- ⓘ If you accidentally loosen the belt tensioning screw all the way, ensure the nut inserted into the back of the tensioner does not fall out.
- Move to the opposite side and loosen the tensioning mechanism until the idler is flush with the tensioner.

## SCHRITT 3 Releasing the belts



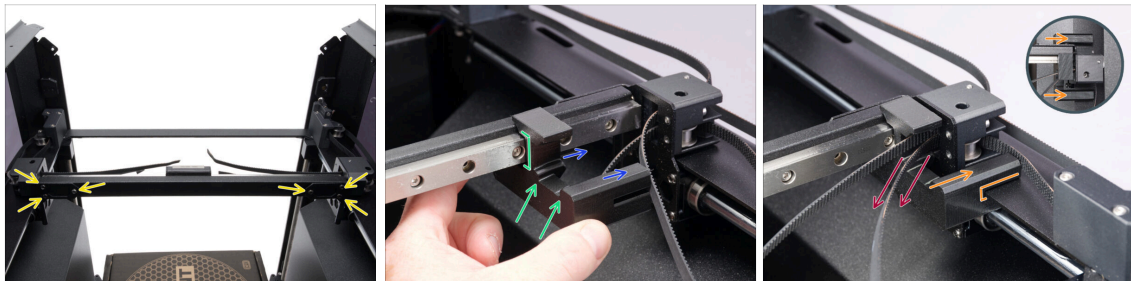
- Using the 2.5mm Allen key, remove four M3x10 screws securing the Nextruder holder.
- Disengage all four belt ends from the Nextruder holder slots.
- Remove the Nextruder holder.
- ⓘ This part will no longer be needed.
- Let the loosened belts hang freely.
- ⚠️ **CAUTION: Do not pull on the belts, as they could slip out of the motor pulleys and require full disassembly for reinstallation.**

## SCHRITT 4 Gantry aligner tool: parts preparation



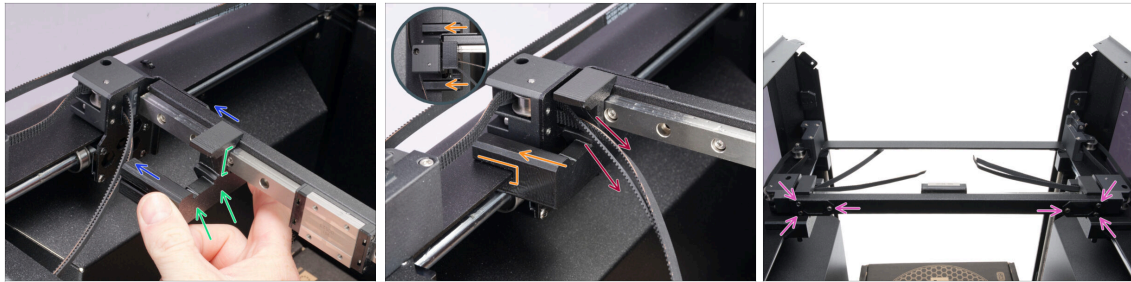
- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ INDX-Gantry-aligner-tool (2x) *found in the Position tools bag*

## SCHRITT 5 Installing the Gantry-aligner-tool - right



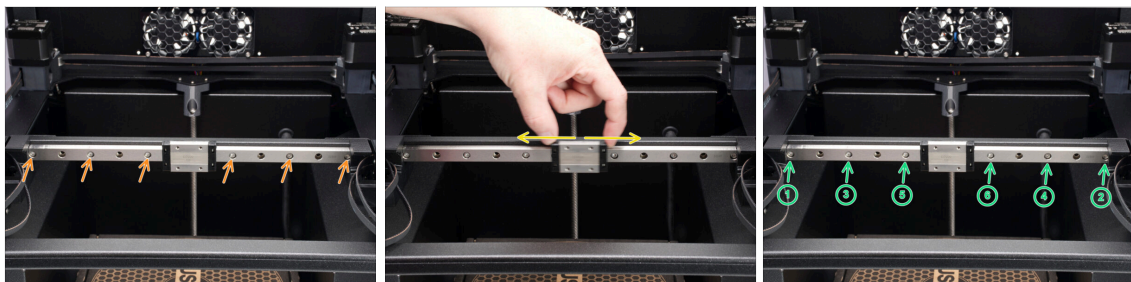
- ◆ Start by slightly loosening three screws on the back of the gantry on each side.
- ◆ Place one of the the Gantry-aligner-tool on the **front right side** of the X-axis, aligning the **linear rail with the matching cutout**.
- ⓘ Both Gantry-aligner-tools are identical.
- ◆ The fork must face the pulleys.
- ◆ Slide the Gantry-aligner-tool fully onto the gantry frame profile, ensuring the cutouts engage.
- ◆ Route both free belt ends through the open space above the tool.

## SCHRITT 6 Installing the Gantry-aligner-tool - left



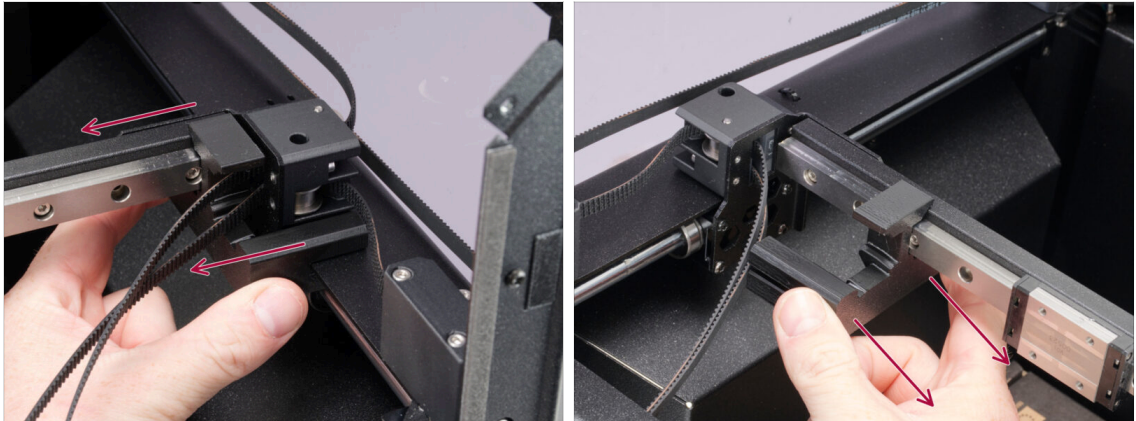
- ◆ With each Gantry-aligner-tool in place, tighten the three screws on each side of the back of the gantry.
- ◆ Place the Gantry-aligner-tool on the **front left side** of the X-axis, aligning the **linear rail with the matching cutout**.
- ◆ The fork must face the pulleys.
- ◆ Slide the Gantry-aligner-tool fully onto the gantry frame profile, engaging the cutouts.
- ◆ Route both free belt ends through the open space above the tool.

## SCHRITT 7 Ausrichten der Linearschiene



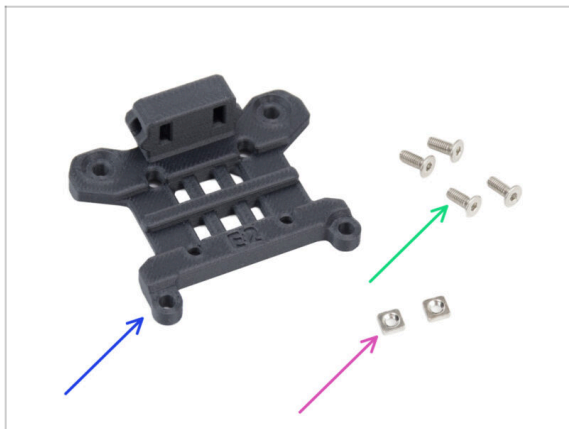
- ◆ Using a 2.5 mm Allen key, loosen all six screws securing the linear rail.
- ◆ Move the linear bearing back and forth along the full length of the axis.
- ◆ **Firmly tighten** all six screws one by one in the **specified order**.

## SCHRITT 8 Removing the Gantry-aligner-tool



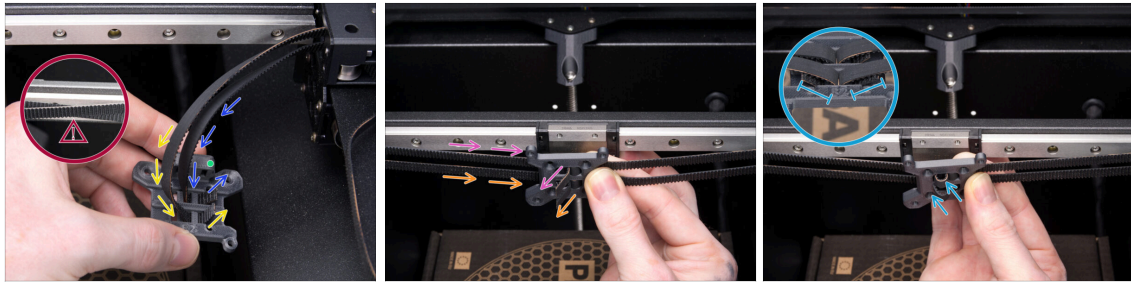
- Remove both Gantry-aligner-tools from the printer.
- ⓘ This part will no longer be needed.

## SCHRITT 9 Print head mount: parts preparation



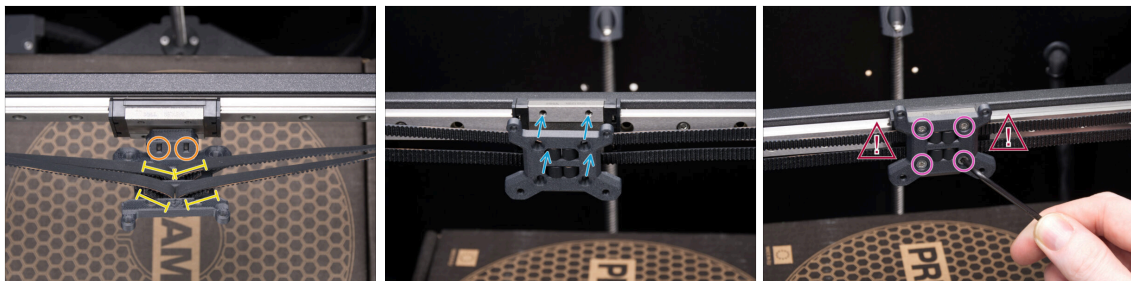
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- INDX-Head-mounting-plate (1x) found in the Toolhead bag
- M3x8b screw (4x) found in the Fasteners 1/2 bag
- M3nS nut (2x) found in the Fasteners 2/2 bag

## SCHRITT 10 Securing the belts



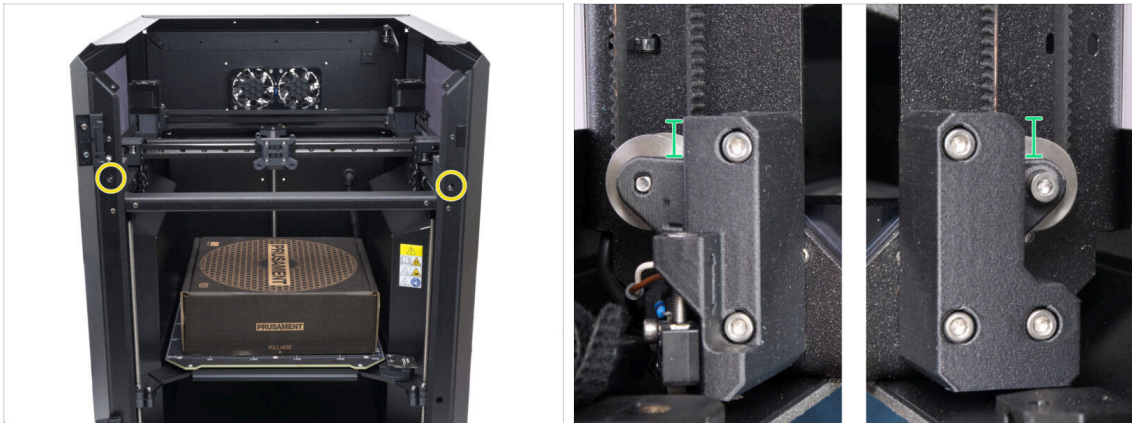
- ◆ Hold the Head-mounting-plate in the correct orientation, using the protrusion as a guide.
- ◆ From the right side, route the **lower belt** through the **rear center opening** in the Head-mounting-plate, around the post, and back out. It must extend **4-5 teeth**.
- ◆ Route the **upper belt** through the **front center opening** in the Head-mounting-plate, around the post, and back out. It must extend **4-5 teeth**.
- ⚠ **Make sure the belts are not crossed.**
- ◆ **Hold the right belts in place with your thumb to prevent them from slipping out.**
- ◆ Route the **upper belt** through the **front center opening** out (down) of the Head-mounting-plate. It must extend **6-7 teeth**.
- ◆ From the left side, route the **lower belt** through the **rear center opening** out (down) of the Head-mounting-plate. It must extend **6-7 teeth**.
- ◆ Insert the **belt ends from the left side** into the **left opening** and press them in. Leave 4-5 teeth protruding on from the rear side of the Head-mounting-plate.

## SCHRITT 11 Installing the Head-mounting-plate



- ◆ Double-check that **all four belt ends protrude 4-5 teeth** inward.
- ◆ Insert two M3nS nuts into the protrusion of the Head-mounting-plate.
- ◆ Place the Head-mounting-plate against the linear bearing and align it with the holes.
- ◆ Using a 2.0 mm Allen key, secure the part with four M3x8b screws. Tighten the screws **firmly, but gently**.
- ⚠ **Check on both sides that the belts are correctly routed through their channels and are not pinched anywhere.**

## SCHRITT 12 Adjusting the belts



- Locate the tensioning screws in the front left and front right profiles.
- Using a 2.5 mm Allen key, tension the belts so that both tensioning mechanisms are in approximately the same position as shown in the picture - about 8 mm (0.31 in) from the edge of the tensioner.

**i** Typically, this requires 8–10 turns.

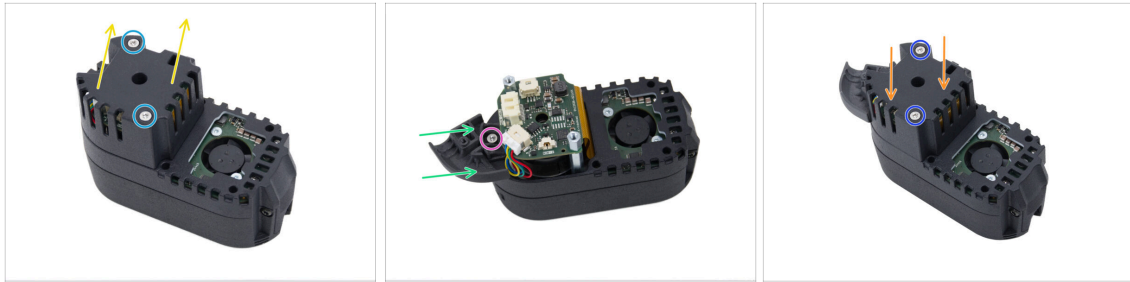
**📌** Final fine-tuning will be done in the final chapter.

## SCHRITT 13 INDX Toolhead assembly: Parts preparation



- **Bereiten Sie bitte für den folgenden Schritt vor:**
- INDX Toolhead (1x) *found in the main box*
- Cable-strain-relief (1x) *found in the Cable strain relief bag*
- M3x16T screw (1x) *found in the Cable strain relief bag*

## SCHRITT 14 Attaching the cable strain relief



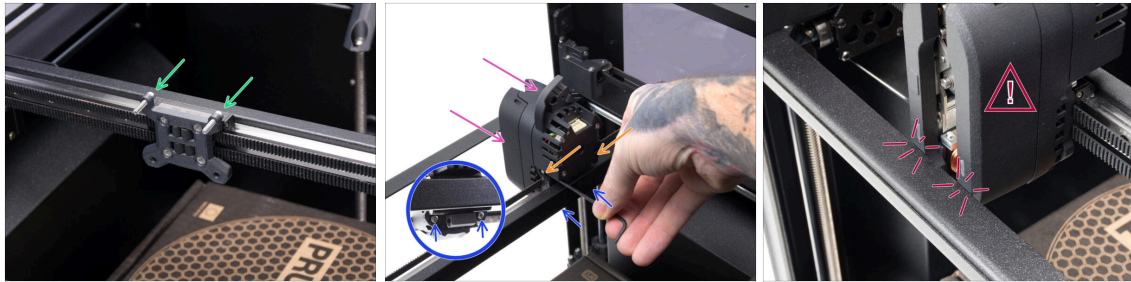
- Use the T10 key/screwdriver to remove two M3x6T screws.
- Remove the INDX Toolhead cover.
- Attach the front cable strain relief to the INDX Toolhead.
- Secure the front cable strain relief with the M3x16T screw.
- Carefully attach the INDX Toolhead cover. **Ensure that no cables are pinched.**
- Secure the cover in place with the two M3x6T screws you removed earlier.

## SCHRITT 15 INDX Toolhead: parts preparation



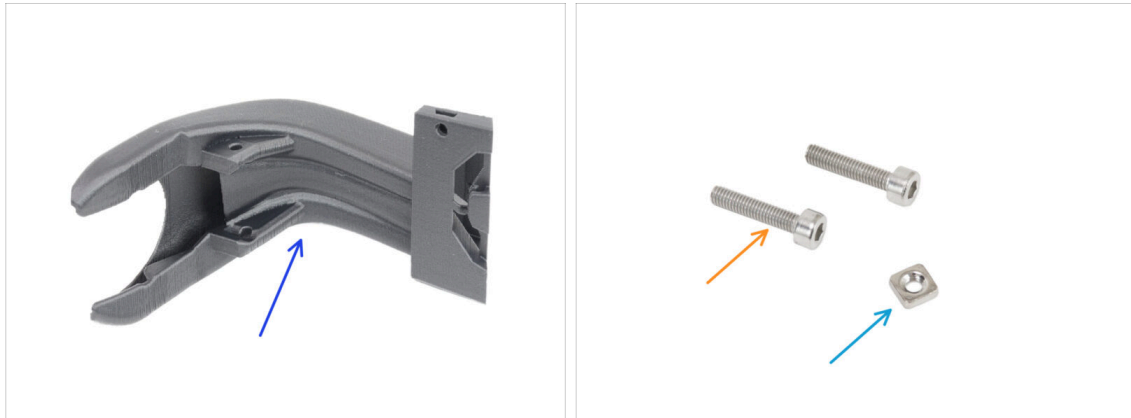
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX Toolhead (1x) *that you assembled earlier*
- M3x14 screw (4x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

## SCHRITT 16 Mounting the INDX Toolhead



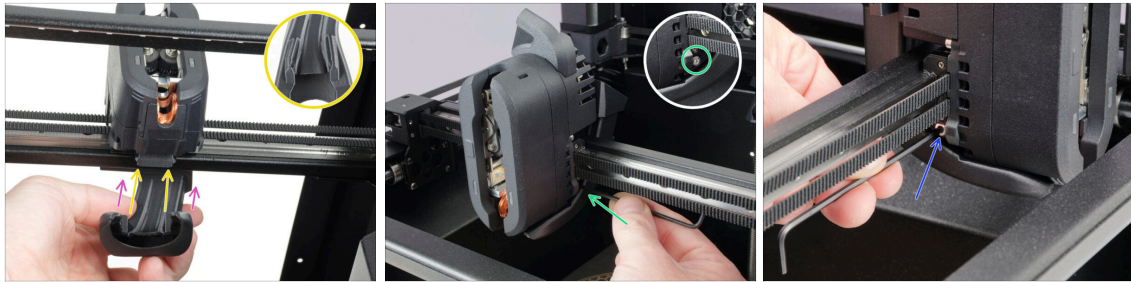
- ◆ From the rear side of the Head-mounting-plate, insert two M3x14 screws into the holes.
  - ◆ From the front side, place the INDX Toolhead onto the Head-mounting-plate as shown in the picture.
  - ◆ Secure it using the upper M3x14 screws and fully tighten them firmly.
  - ◆ Secure the INDX Toolhead by inserting two M3x14 screws into the lower holes and tightening them firmly.
- ⚠ **WARNING:** Avoid contact with the front metal LED holder to prevent damage or scratches to the INDX Toolhead.

## SCHRITT 17 Lüfterhaube: Vorbereitung der Teile



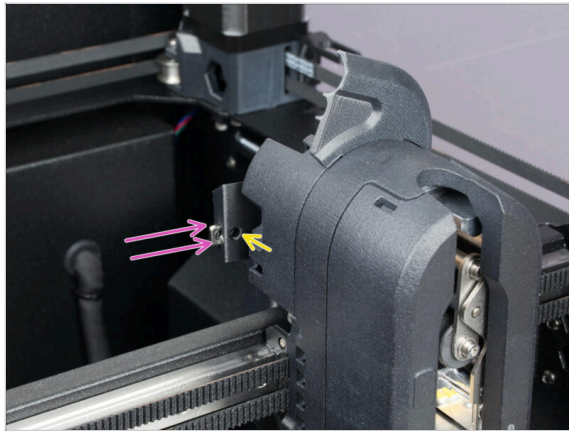
- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ INDX-C1-Fan-shroud (1x) *found in the Toolhead bag*
- ◆ M3x14 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- ◆ M3nS nut (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

## SCHRITT 18 Attaching the Fan-shroud



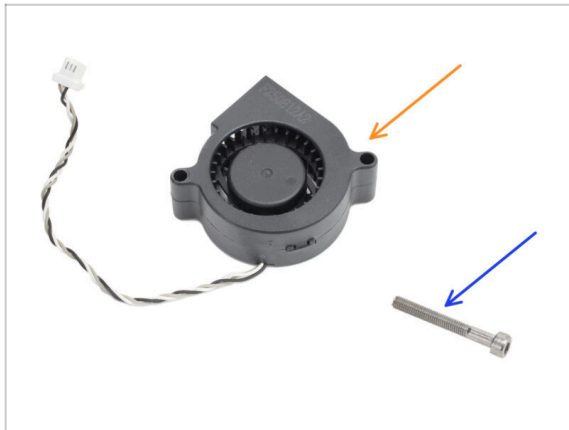
- ◆ Attach the Fan-shroud to the INDX toolhead from below.
- ◆ Note the ridge in the Fan-shroud. This ridge will slide onto the bottom part of the Head-mounting-plate.
- ◆ Secure the Fan-shroud using the M3x14 screw from the right side.
- ◆ Secure it from the left side using an M3x14 screw as well.

## SCHRITT 19 Inserting the nut



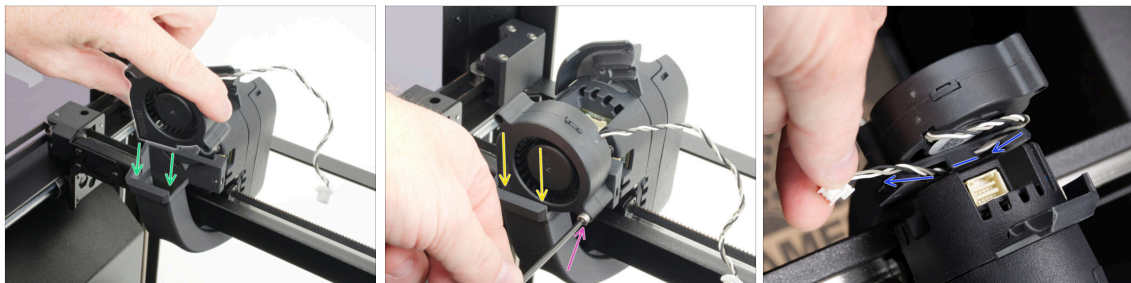
- ◆ Insert an M3nS nut into the protrusion on the left side of the INDX Toolhead.
- ◆ From the front, check through the screw hole that the nut is properly seated.

## SCHRITT 20 Drucklüfter: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Print fan (1x) *removed earlier*
- M3x25 screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

## SCHRITT 21 Installing the print fan



- Look at the INDX Toolhead from the rear side.
- Take the print fan as shown and align it with the Fan-shroud opening.
- Insert the print fan into the Fan-shroud opening.
- Secure it with one M3x25 screw.
- ⚠ **Do not overtighten the screw to avoid cracking the fan housing.**
- Guide the print fan cable under the cable hook on the Fan-shroud.

## SCHRITT 22 Anschließen des Druckkühlüfters



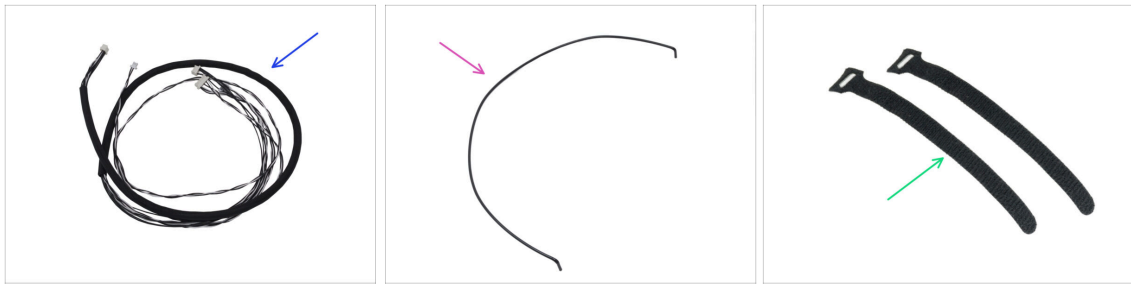
- Plug the print fan cable into the connector in the INDX Toolhead.
- Keep the cable from **protruding too far to the side**.

## SCHRITT 23 INDX head cable: parts preparation I.



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Head-cable-clip (1x) *found in the Toolhead bag*
- INDX-C1-Swing-arm-clip *found in the Toolhead bag*
- INDX-C1-Head-cable-cover (1x) *found in the Cable strain relief bag*
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x8rT self-tapping screw (1x) *found in the Cable strain relief bag*

## SCHRITT 24 INDX head cable: parts preparation II.



- ◆ INDX head cable (1x) *found in the Cables bag*
  - ◆ Nylon ?????? 4 x 2.5 x 450 (1x) *found in the main box ??????*
  - ◆ Cable tie (2x)
- 📌 Reuse the cable ties you removed earlier.

## SCHRITT 25 Guiding the head cable



- ◆ Now move to the rear side of the printer.
  - ◆ Pass the head cable connector through the lower oval opening on the left side of the rear panel.
  - ◆ Insert most of the braided cable into the printer. The exact length will be adjusted later.
- 📌 Make sure the **grommet does not slide into the printer**. If needed, you can pull it outward for easier handling; it will be reinstalled later.
- ◆ Inside the printer, route the head cable upward through the corner behind the gantry assembly.

## SCHRITT 26 Inserting the Nylon



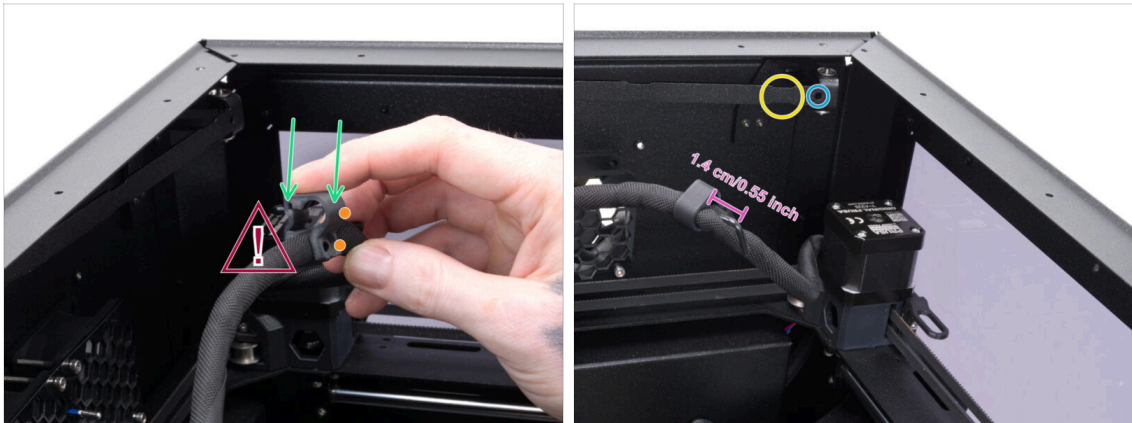
- In this step, we will insert the nylon into the cable sleeve.
- Insert the Nylon into the cable sleeve near the head cable connector.
  - Ensure that the nylon is completely wrapped inside the sleeve, along with the head cable.
- Continue inserting the nylon into the cable sleeve along the whole length.
- Leave the end of the nylon sticking out from the cable sleeve as shown.
- Tighten the cable sleeve around the head cable and the nylon insert by gently twisting the sleeve.

## SCHRITT 27 Connecting the head cable



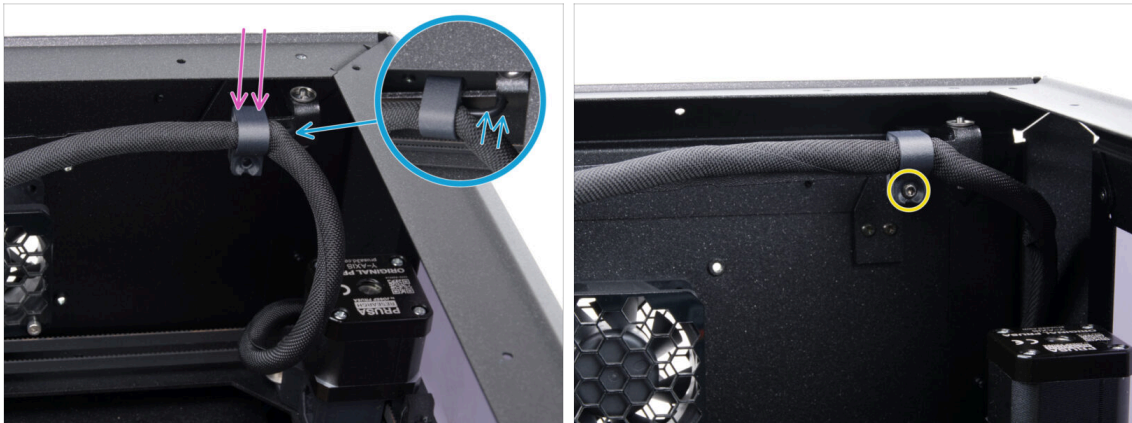
- Plug the head cable into the print head. Ensure that the safety latch clicks in place.
- Insert the nylon into the slot in the print head. Ensure that the nylon is inserted all the way in.
- Insert the cables into the channel. Ensure that no cables are sticking out.
- Adjust the textile sleeve so that 1.5 cm (0.59 in) is inside the channel.
- Note the protruding bit on the Head-cable-cover. It will fit into the slot in the INDX toolhead.
- Attach the Head-cable-cover.
- ⚠ **When attaching the Head-cable-cover, ensure you do not pinch or damage any cables.**
- Use the M3x8rT self-tapping screw to secure the Head-cable-cover in place.

## SCHRITT 28 Attaching the head cable



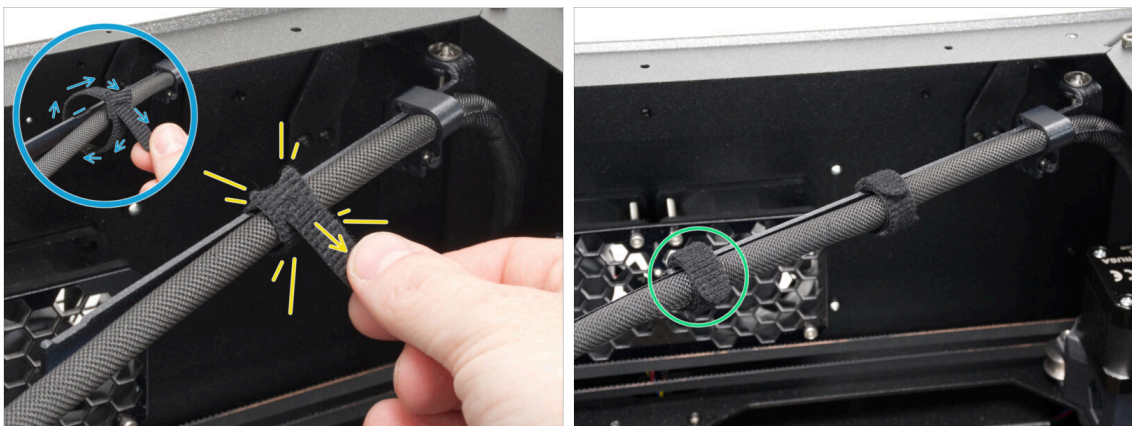
- Gently open up the **Swing-arm-clip** and attach it to the head cable with the nylon inside of the cable sleeve.
- ⚠ Proceed carefully. **Do not break the Swing-arm-clip** when attaching it to the head cable.
- Pay attention to the correct orientation; the protruding side of the clip and the side with the cut-out for the screw must face the front of the printer.
- Once the **Swing-arm-clip** is on the head cable, adjust it so the distance between the clip and the bend in the nylon is 1.4 cm / 0.55 inch
- Locate the rightmost narrowing on the swing arm. We will mount the **Swing-arm-clip** there in the next step.
- Note the hole in the swing arm. This is where we will insert the nylon end in the next step.

## SCHRITT 29 Securing the swing arm clip



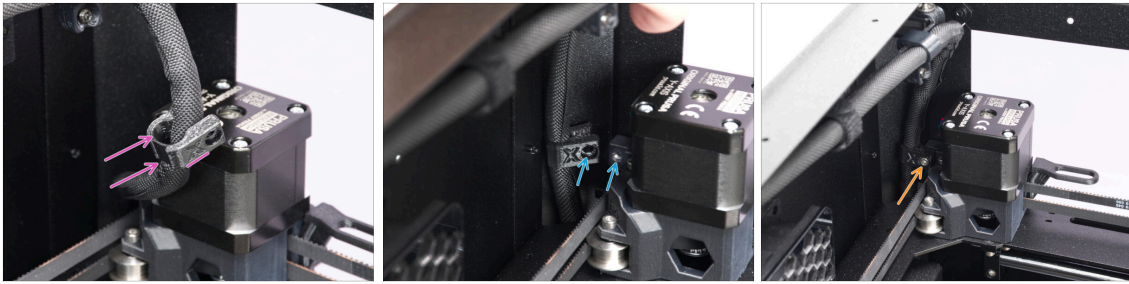
- ◆ Attach the Swing-arm-clip to the swing arm from the top. Ensure that the **clip is placed on the rightmost narrowing** on the swing arm.
- ◆ Insert the end of the nylon into the hole in the swingarm.
- 📌 Ensure that the cable sleeve is not pinched where the nylon is sticking out.
- ◆ With the Swing-arm-clip and the nylon in the correct positions, secure the clip in place with the M3x8rT screw.

## SCHRITT 30 Securing the main cable



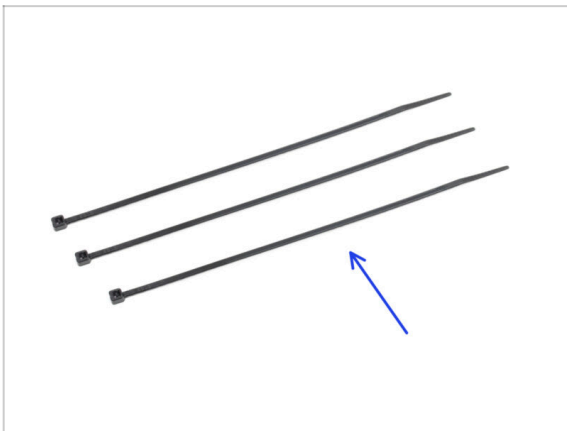
- ◆ Wrap the cable tie around the head cable and the middle narrowing of the swing arm.
- ◆ Tighten the cable tie and wrap the excess strap around it.
- ◆ Secure the head cable with the cable tie around the leftmost narrowing on the Swing arm.

## SCHRITT 31 Installing the Head cable clip



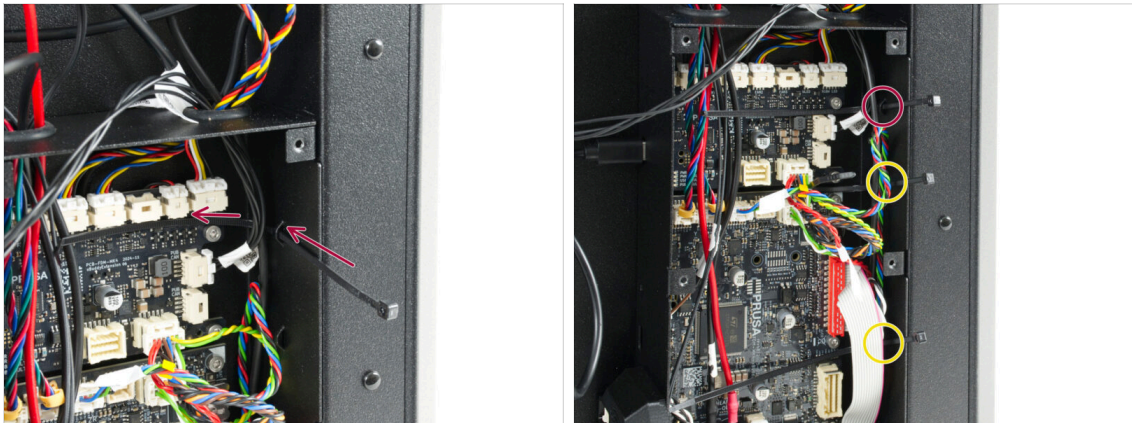
- Make sure that the cable sleeve is tightly wrapped around the cables. Twist the cable sleeve slightly to make it tighter.
- Carefully open the Head-cable-clip and attach it to the head cable.
- 📌 **Pay attention to the correct orientation**, using the "X" symbol and the cutout for the screw head as a guide.
- Align the Head-cable-clip with the hole on the Y motor mount protrusion.
- Secure the part using an M3x10 screw.
- ⓘ *Pro tip:* Pre-thread the M3x10 screw into the part after snapping it onto the cable.

## SCHRITT 32 Connecting the head cable: parts preparation



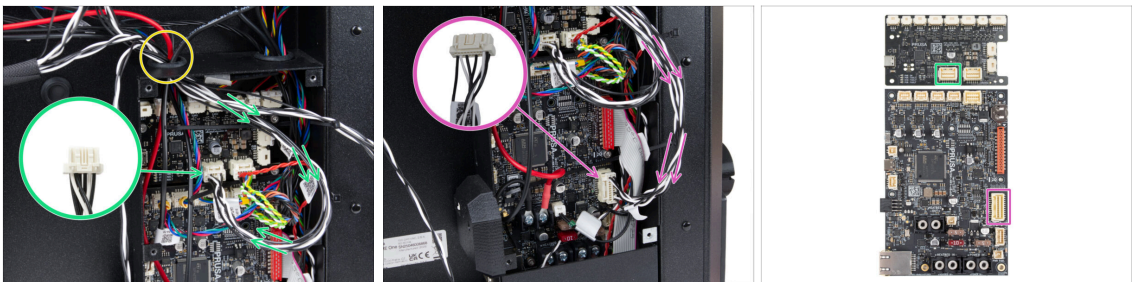
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Zip tie (3x)

### SCHRITT 33 Einsetzen der Kabelbinder



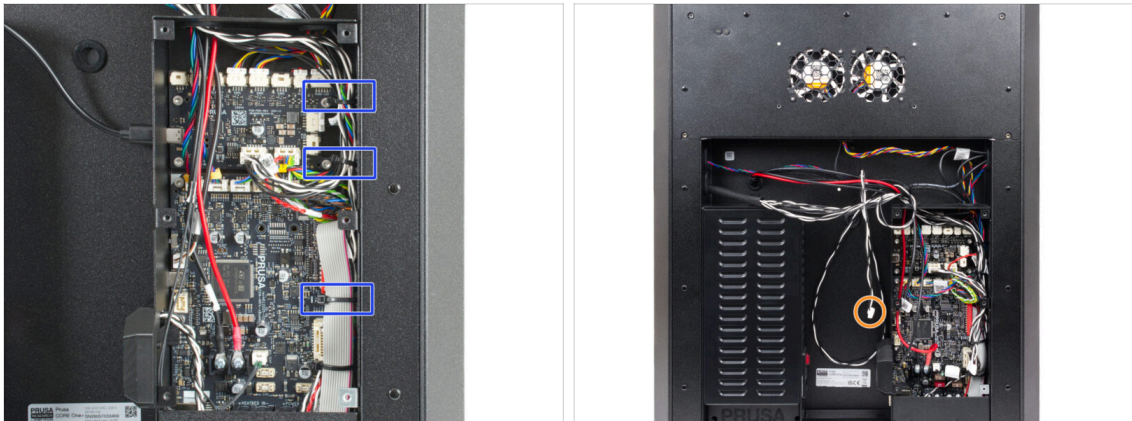
- Pass the zip tie through the upper perforation in the xBuddy box. The zip tie must run underneath all cables.
- Do the same for the other two perforations.

### SCHRITT 34 Connecting the head cable



- Guide the head cable through the left opening in the xBuddy box.
- Plug the branched head cable connector as follows:
  - **Narrow connector:** plug it into the **MMU**-labeled slot on the **xBuddy Extension** board.
  - **Wide connector:** plug it into the **Nextrunder**-labeled slot on the **xBuddy board**.
- Guide the main cable **under** the grey xLCD ribbon cable.

## SCHRITT 35 Securing the cables



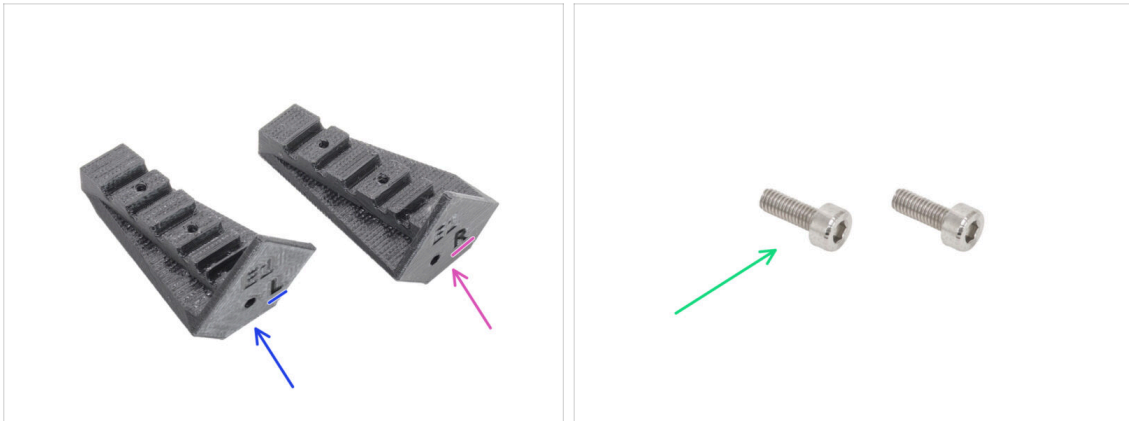
- Adjust the cable management according to the picture. Route all cables along the edges.
- Tighten the zip ties on the right side and trim the excess.
- ⚠ **Do not overtighten to avoid damaging the cables.**
- **Leave the last connector of the head cable unplugged.** This will be done later on when we connect the dock fan.
  - We recommend hanging the cable on the other cables so it does not get damaged when turning the printer.

## SCHRITT 36 Haribo time!



- 📌 Time for a little yummy gummy break.
- Take a small reward break: eat five gummy bears.

## SCHRITT 37 INDX PTFE holders: parts preparation



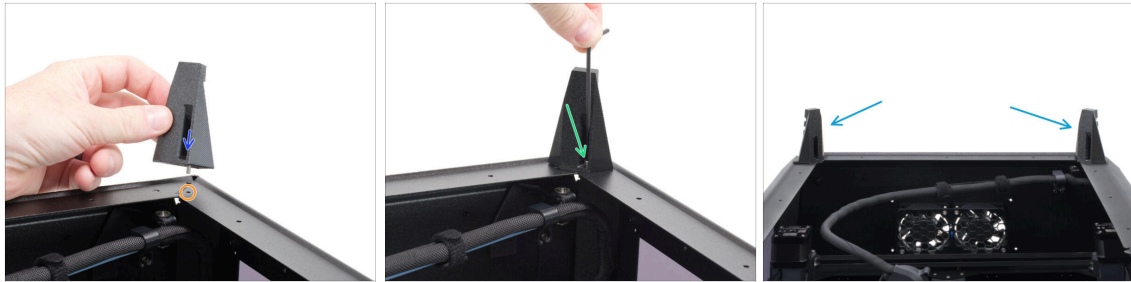
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *marked "L"*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *marked "R"*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

## SCHRITT 38 Installing the PTFE-holder-left



- Using the 2.5mm Allen key release and remove two M3x4 screws securing the top rear profile.
- Take the PTFE-holder-**left** and insert one M3x10 screw.
- Align the PTFE-holder-left with the **left** hole on the top rear profile.
- Join both parts by fully tightening the M3x10 screw.

## SCHRITT 39 Installing the PTFE-holder-right



- ◆ Take the PTFE-holder-**right** and insert one M3x10 screw.
  - ◆ Align the PTFE-holder-right with the **right** hole on the rear profile.
  - ◆ Join both parts by fully tightening the M3x10 screw.
  - ◆ Visually compare both PTFE holders with the picture.
- ⚠ Now move outside the printer area, as you will prepare the filament sensors.

## SCHRITT 40 Side filament sensors: parts preparation



- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ INDX-C1-FS-top (1x) *found in the Filament holder L bag*
  - ◆ INDX-C1-FS-top (1x) *found in the Filament holder R bag*
  - ⓘ Note that each part has a different position numbering.
  - ◆ Sleeve 2x5 (4x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
  - ◆ Collet (4x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
  - ◆ M3x12cT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
  - ◆ Magnet 3.2 x 5 (2x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*

## SCHRITT 41 Inserting the sleeves



- ◆ Insert the 2x5 sleeves into the indicated positions in the square opening of the FS-top.
- ◆ Push each sleeve **fully into place** using a non-sharp tool. It will click when correctly seated.
- ◆ **Check from the side that each sleeve is in the correct position:**
  - ◆ The sleeve is in the correct position.
  - ◆ The sleeve needs to be pushed further.
- ◆ Repeat this procedure for all the sleeves on both FS-top parts.

## SCHRITT 42 Inserting the collets



- ◆ Position the FS-top with the square openings facing down.
- ◆ Insert the collets into the top openings.
- ◆ Use this procedure for both FS-top parts.

## SCHRITT 43 Installing the magnets



- ◆ Insert the 5x2 magnet into the FS-top with the cut-out facing up.
- ◆ Secure the magnet with the M3x12cT screw.
- ⓘ The magnet may stick to the T10 key during tightening; hold it in place by hand.
- ◆ Repeat the same process to install the remaining magnets on both FS-top parts.

## SCHRITT 44 Assembling the FS: parts preparation I



- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ Steelball 7mm (8x) found in the Fasteners Tools INDX bag.
- ◆ Magnet 7x8 (8x) found in the Fasteners Tools INDX bag

## SCHRITT 45 Assembling the FS: parts preparation II



◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

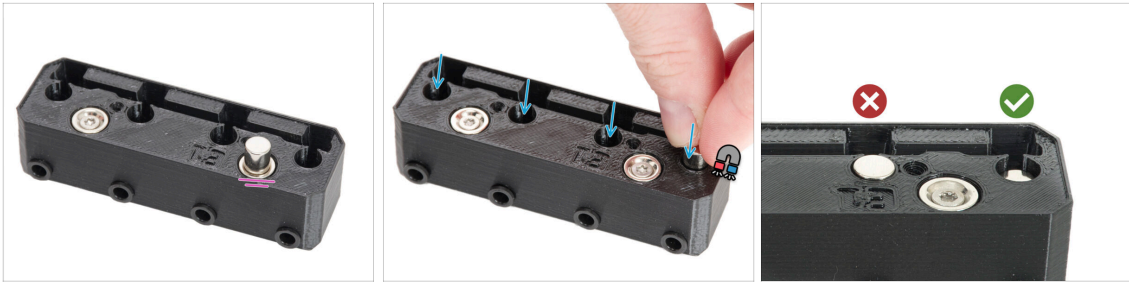
- ◆ INDX-C1-FS-holder (1x) *found in the Filament holder L bag*
- ◆ INDX-C1-FS-holder (1x) *found in the Filament holder R bag*
- ◆ Filament sensor board Left (1x) *found in the electronics box*
- ◆ Filament sensor board Right (1x) *found in the electronics box*
- ◆ M3x12cT screw (8x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

## SCHRITT 46 Inserting the steel balls



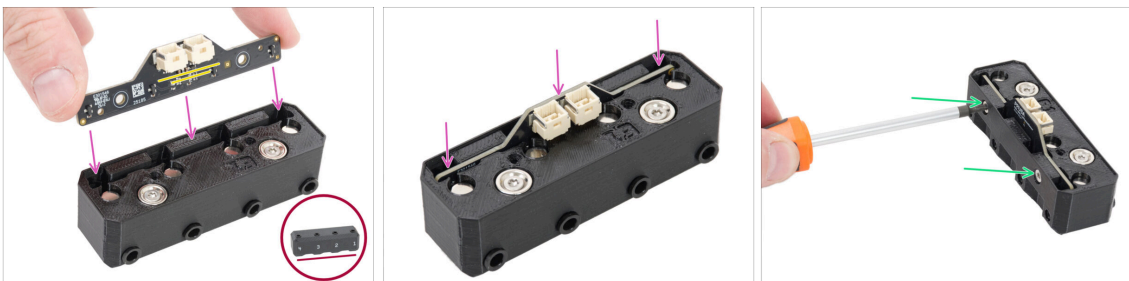
- ◆ Insert one steelball 7mm into each round hole.
- ◆ Repeat the process with the second FS-top part.

## SCHRITT 47 Attaching the magnets



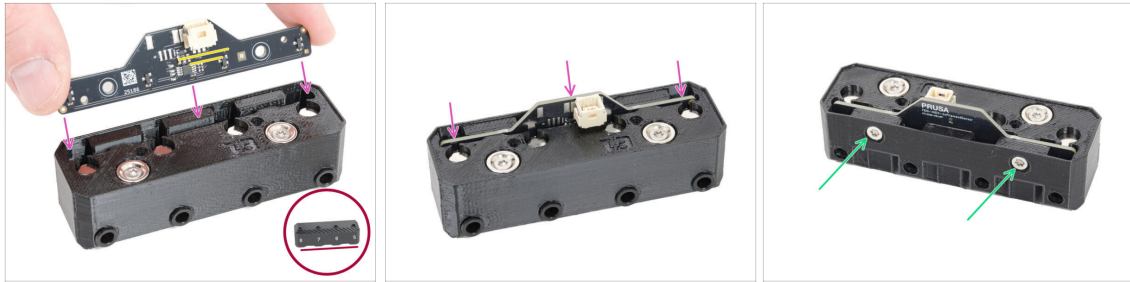
- i **The magnets are quite strong.** Make sure that you keep both parts far from each other.
- ◆ Place one of the 7x8 magnets onto the 5x2 magnet. Note which side **attracts the magnet**.
- ◆ Insert the magnet in the same hole as you placed the steelball 7mm.
- ⚠ **Make sure that you insert the magnet with the attracting side going first.**
- **Check that you have the correct position of the magnets:**
  - ◆ **NOT OK:** When the **magnet is poking out**, it needs to be flipped and inserted again correctly.
  - ◆ **OK:** The **magnet is seated flush** in the hole.

## SCHRITT 48 Assembling the FS-top left



- ◆ Prepare the FS-top assembly (**positions 4-1**).
- ◆ Insert the filament sensor board **LEFT** (with two connectors) into the ridge in the filament sensor holder top.
- ◆ Make sure the connectors are correctly oriented relative to the printed part.
- Insert the part fully down.
- ◆ Secure the part using two M3x12cT countersunk screws.

## SCHRITT 49 Assembling the FS-top right



- ◆ Prepare the FS-top assembly with the **(positions 8-5)**.
- ◆ Insert the filament sensor board **RIGHT** (with one connector) into the ridge in the filament sensor holder top.
  - ◆ Make sure the connector are correctly oriented relative to the printed part.
  - ◆ Insert the part fully down.
- ◆ Secure the part using two M3x12cT countersunk screws.

## SCHRITT 50 Covering the filament sensor - left



- ◆ Let's start with the left filament sensor assembly (positions 4-1).
- ◆ Place the FS-holder onto the filament sensor assembly, ensuring the **connectors pass through the rectangular opening**.
- ◆ Use the two M3x12cT screws to secure the board in place. Tighten them firmly.

## SCHRITT 51 Covering the filament sensor - right



- Prepare the filament sensor assembly right (positions 8-5).
- Place the FS-holder onto the filament sensor assembly, ensuring the **connector pass through the rectangular opening**.
- Use the two M3x12cT screws to secure the board in place. Tighten them firmly.

## SCHRITT 52 PTFE tubes - left side: parts preparation



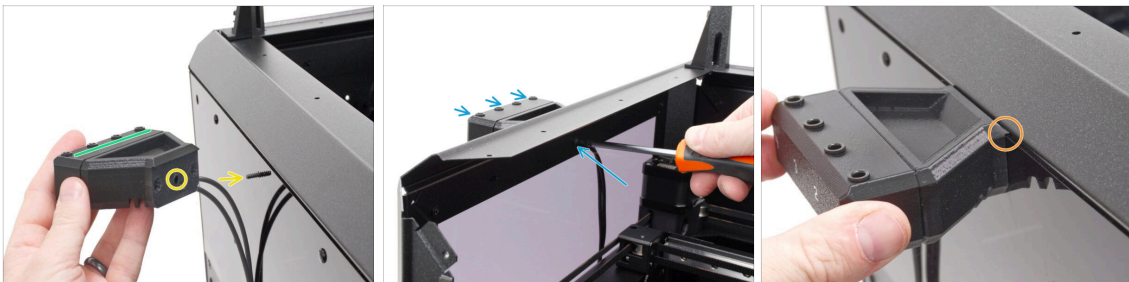
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Filament sensor cable (2x) *found in the Cables bag*
- 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- PTFE tube 4 x 2.5 x 880 (4x) *found in the main box*

### SCHRITT 53 Preparing the filament sensor - left



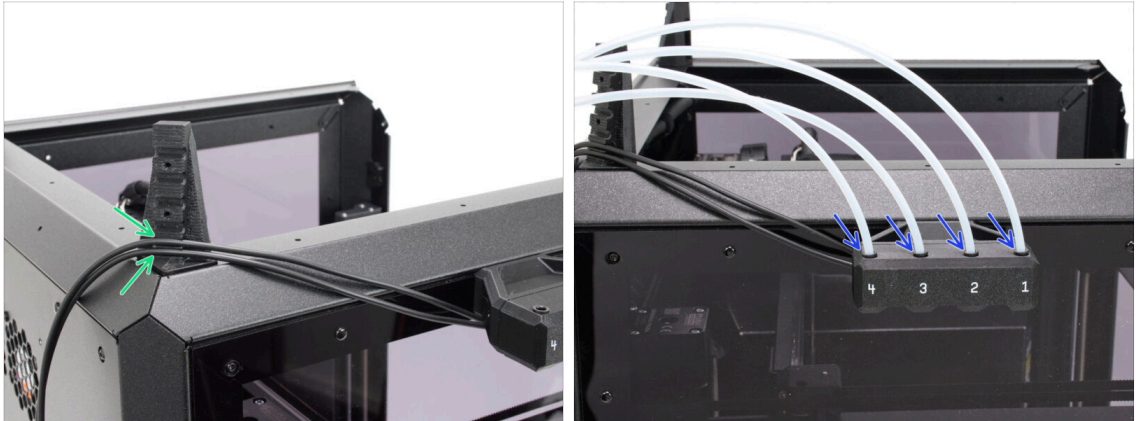
- ◆ Remove the upper center nylon rivet from the left transparent side panel.
- ◆ Insert a 3x12sT screw from the inside into the rivet hole.
- ◆ Take the filament sensor assembly with the two connectors (positions 4-1) and connect the two filament sensor cables to it.
- ⓘ Both ends of the cable are identical and can be connected interchangeably.
- ◆ Set the right filament sensor (positions 8-5) aside for now. You will need it later.
- ◆ Guide the cables out through the cable channels on the left side.

### SCHRITT 54 Mounting the filament sensor - left



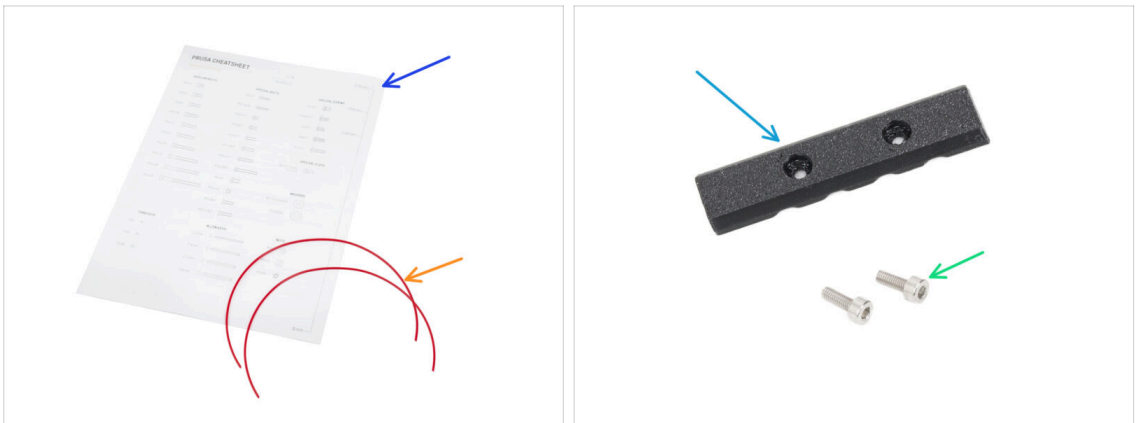
- ◆ Align the left filament sensor assembly with the protruding 3x12sT screw.
- ◆ Ensure correct orientation - the collets must face upward.
- ◆ Fully tighten the screw to secure the assembly. **Make sure that:**
  - ◆ The tab along the top edge is seated in the gap above the transparent side panel.

## SCHRITT 55 Connecting the PTFE tube - left



- ◆ Insert both filament sensor cables into the lower cable channels in the PTFE-holder.
  - ◆ The cables should neither sag nor be under tension along the route.
- ◆ Insert four PTFE tubes into the collects in the filament sensor.
  - ◆ Gently pull on the tube to verify it is locked in the collet.

## SCHRITT 56 PTFE measurement: parts preparation



- ◆ **For the following parts, please prepare:**
- ◆ Prusa Cheatsheet (1x)
  - ⓘ It is on the reverse side of the welcome letter you received at the beginning of the package.
- ◆ Filament 300 mm (2x)
  - ✂ Cut two pieces of filament at least 300 mm long. We recommend using PETG, but it's not required.
  - ⓘ If you have a 300 mm gauge, you can use it as an alternative.
- ◆ INDX-PTFE-holder-cover (1x) *found in the Filament holder left bag*
- ◆ M3x10 screw (2x) *you removed earlier*

**SCHRITT 57** Attaching the PTFE tubes - left

- ◆ Insert two M3x10 screws through the INDX-PTFE-holder-cover and keep the part nearby.
- ◆ Guide all four PTFE tubes through the channels in the PTFE-holder. Hold them in place by hand to prevent them from falling out.
  - ⚠ Make sure the filament sensor cables are routed in the lower channels.
- ◆ Place the PTFE-holder-cover over the PTFE tubes and the cables. The part is not symmetrical, install it with the longer side facing down.
  - ◆ **Do not fully tighten it;** the PTFE tubes must be able to move back and forth.

**SCHRITT 58** Measurement info

📌 In the following steps, you will measure the correct PTFE tube length between the PTFE-holder and the filament sensor. You can use a measuring tape or the filament method described below.

- ◆ Along the side of the Prusa Cheatsheet, note the scale in millimeters - these indicate the required PTFE tube lengths.
- ◆ The initial length is 300 mm. **Do not shorten it yet.**
- ⓘ In the following steps, you will be instructed to shorten the filament to the required length.
- ◆ Keep the second piece of filament for the right side.

## SCHRITT 59 Inserting the PTFE tubes (position 1,2)



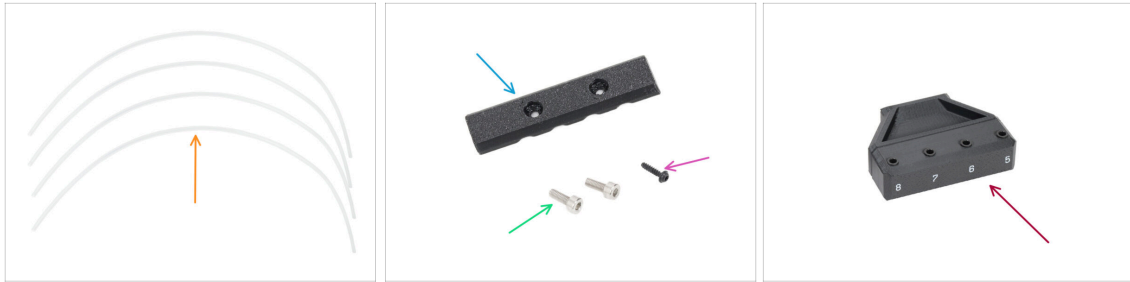
- ◆ Place one end of the filament at the filament sensor against the PTFE tube at **position 1**.
- ◆ Place the other end against the same PTFE tube at the PTFE-holder.
- ◆ Slide the filament in the PTFE-holder to match the PTFE tube length.
- 📌 Cut the filament to **270 mm**.
- ◆ Adjust the PTFE tube to **position 2** according to the shortened filament.
- ◆ Fully tighten the upper screw.
- ⓘ This will lock the first PTFE tubes in place and prevent movement.

## SCHRITT 60 Inserting the PTFE tubes (position 3,4)



- 📌 Cut the filament to **240 mm**.
- ◆ Adjust the PTFE tube to **position 3** according to the shortened filament.
- 📌 Cut the filament to **210 mm**.
- ◆ Adjust the PTFE tube to **position 4** according to the shortened filament.
- ◆ Fully tighten the lower screw.

## SCHRITT 61 PTFE tubes - right side: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

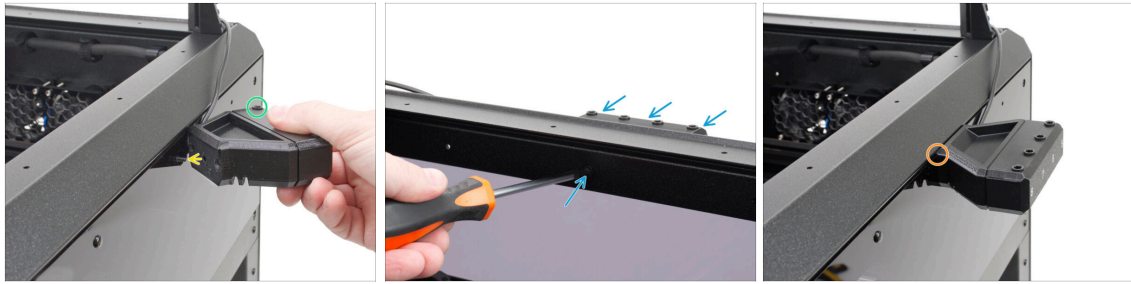
- PTFE tube 4 x 2.5 x 880 (4x) *found in the main box*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *found in the Filament holder left bag*
- 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Right side filament sensor (1x) *scale 8-5*

## SCHRITT 62 Preparing the filament sensor - right



- Remove the upper center nylon rivet from the left transparent side panel.
- Insert a 3x12sT screw from the inside into the rivet hole.
- Take the filament sensor assembly with the one connector (positions 8-5) and connect the filament sensor cable to it.
- Guide the cables out through the cable channels on the left side.

## SCHRITT 63 Mounting the filament sensor - right



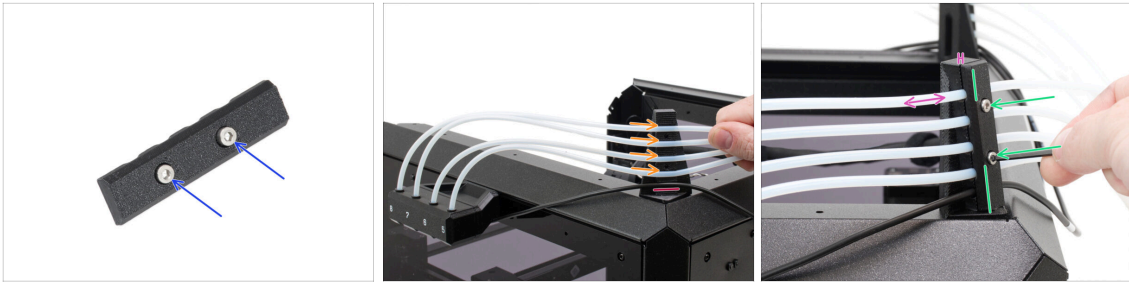
- ◆ Align the right filament sensor assembly with the protruding 3x12sT screw.
- ◆ Ensure correct orientation - the collets must face upward.
- ◆ Fully tighten the screw to secure the assembly. **Make sure that:**
  - ◆ The tab along the top edge is seated in the gap above the transparent side panel.

## SCHRITT 64 Connecting the PTFE tube - right



- ◆ Insert the filament sensor cable into the lower cable channel in the PTFE-holder.
  - ◆ Let the excess cable hang freely at the back of the printer.
- ◆ Insert four PTFE tubes into the collects in the filament sensor.
  - ◆ Gently pull the tube to verify it is locked in the collet.

## SCHRITT 65 Attaching the PTFE tubes - left



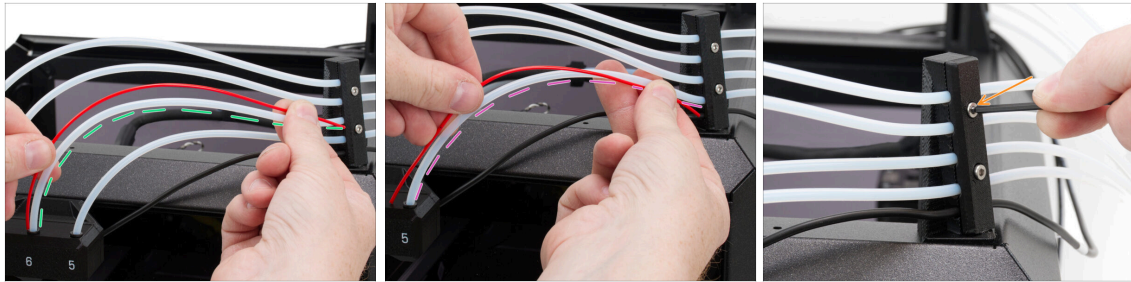
- ◆ Insert two M3x10 screws through the INDX-PTFE-holder-cover and keep the part nearby.
- ◆ Guide all four PTFE tubes through the channels in the PTFE-holder. Hold them in place by hand to prevent them from falling out.
- ⚠ **Make sure the filament sensor cable is routed in the lower channel.**
- ◆ Place the PTFE-holder-cover over the PTFE tubes and the cables. The part is not symmetrical, install it with the longer side facing down.
- ◆ **Do not fully tighten it;** the PTFE tubes must be able to move back and forth.

## SCHRITT 66 Inserting the PTFE tubes (position 5,6)



- ◆ Prepare the Prusa Cheatsheet and the second 300-mm filament.
- ◆ Place one end of the filament at the filament sensor against the PTFE tube at **position 5**.
- ◆ Place the other end against the same PTFE tube at the PTFE-holder.
- ◆ Slide the filament in the PTFE-holder to match the PTFE tube length.
- 📌 Cut the filament to **270 mm**.
- ◆ Adjust the PTFE tube to **position 6** according to the shortened filament.
- ◆ Fully tighten the upper screw.
- ⓘ This will lock the first PTFE tubes in place and prevent movement.

## SCHRITT 67 Inserting the PTFE tubes (position 7,8)



Cut the filament to **240 mm**.

Adjust the PTFE tube to **position 7** according to the shortened filament.

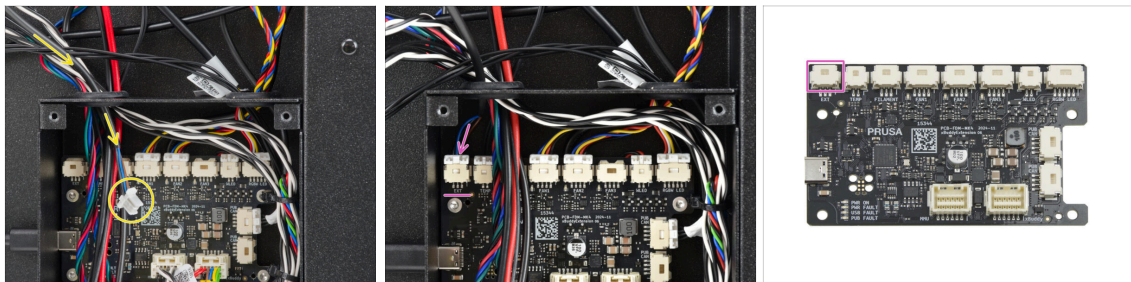


Cut the filament to **210 mm**.

Adjust the PTFE tube to **position 8** according to the shortened filament.

Fully tighten the lower screw.

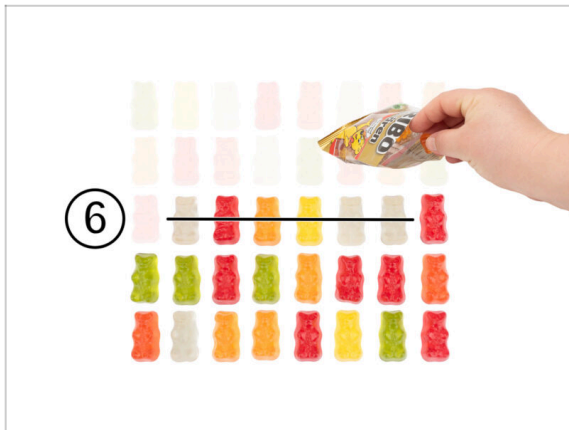
## SCHRITT 68 Connecting the filament sensor cable



Route the remaining loose end of the filament sensor cable through the left opening in the xBuddy box.

Plug the filament sensor cable into the first slot labeled **EXT** on the xBuddy Extension board.

## SCHRITT 69 Haribo time!



- Great job so far! Another dose of sugar is required.
- Essen Sie sechs Gummibärchen.

## SCHRITT 70 Done

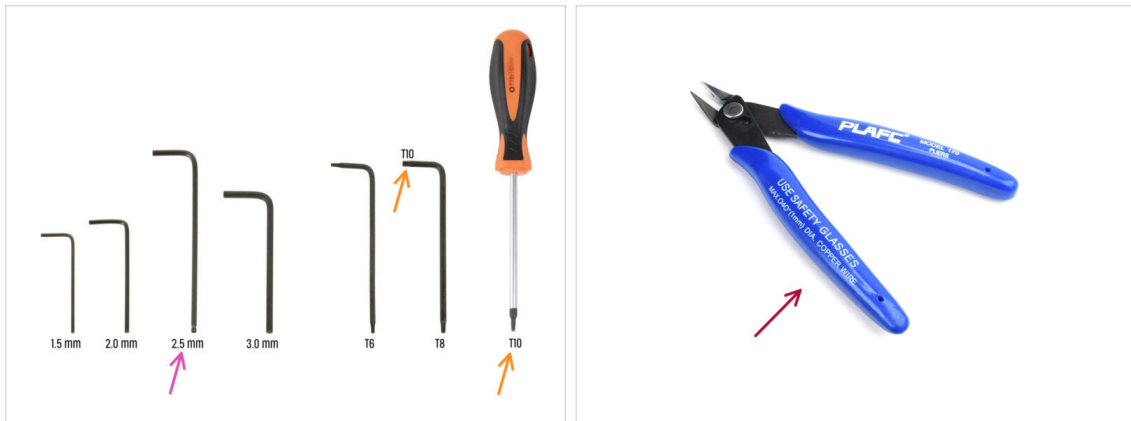


- **Congratulations!** You have just assembled the INDX Toolhead and the side filament sensors.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

## 5. Spool holders & Tool dock assembly



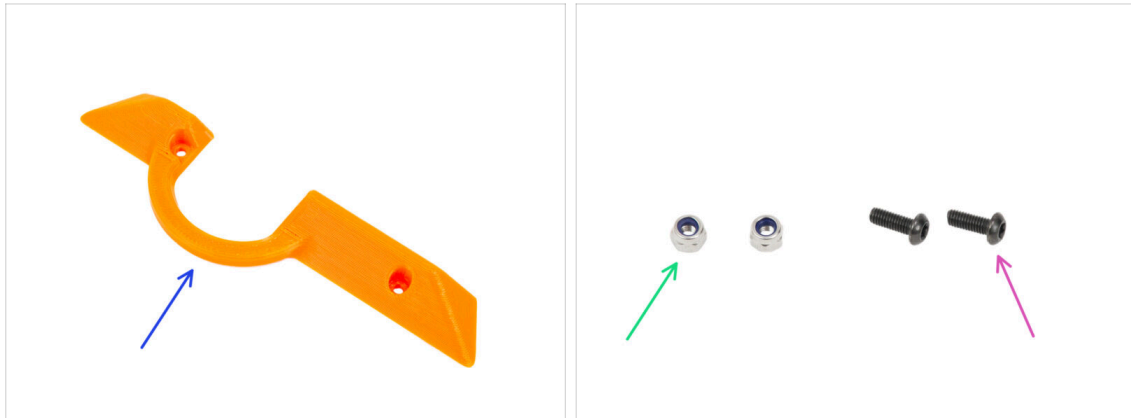
## SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



● **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**

- 2.5mm Allen key
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Flush cutters - an optional tool, recommended to use for cutting the zip ties. It can be purchased from our e-shop [prusa3d.com](http://prusa3d.com).

## SCHRITT 2 Side handle: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

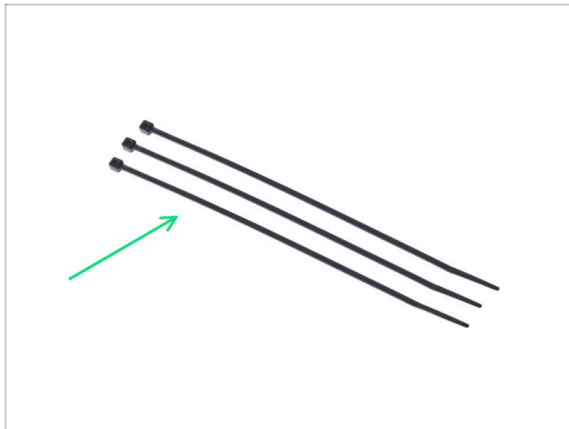
- INDX-C1-Side-handle-right (1x)
- M3nN nut (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- M3x8T screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

### SCHRITT 3 Installing the side handle



- ◆ Insert two M3x8rT screw into the Side-handle-right.
- ◆ Align the Side-handle-right with the holes in the right side panel and place it in position.
- ◆ From inside the printer, place M3nN nuts onto the screws and hold them with the universal tool.
- ◆ Firmly tighten the screws from the outside.

### SCHRITT 4 Dock fan cable: parts preparation



- ◆ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- ◆ Zip tie (3x)

## SCHRITT 5 Dock fan head cable



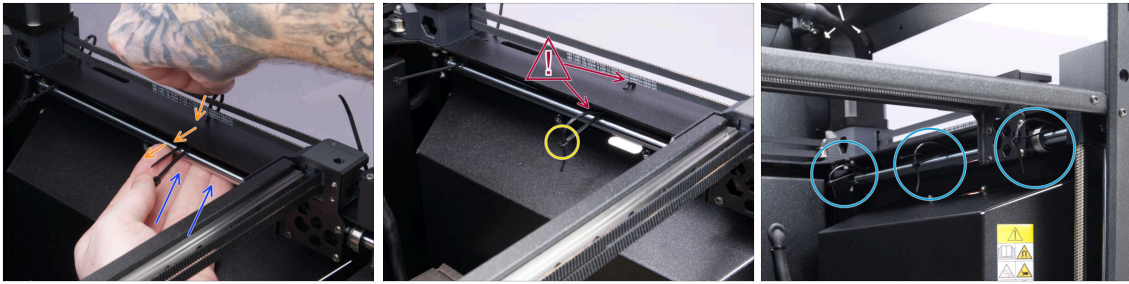
- ⓘ We recommend removing the Bowden-guide to make the zip tie insertion easier.
- 🟡 Remove the M3x10 screw that secures the Bowden-guide part.
- 🟢 Remove the Bowden-guide.
- 🟠 Locate the three pairs of holes on the right side of the printer. We will attach the zip ties through these.
- 🟢 Bend the end of each zip tie as shown in the picture.

## SCHRITT 6 Securing the zip ties I.



- 🔴 Do not push the zip tie through the inner hole!
  - 🟢 Ensure that the zip tie goes in **above** the smooth rod.
  - 🟡 Thread each zip tie through the **outer** hole.
  - 🟡 Bend the zip tie in the opposite direction.
  - 🟢 Insert the zip tie into the inner hole as shown in the photo. Do not loop the zip tie around the belts.
- ⚠️ **Make sure that the zip tie is NOT looped around the belts!**

## SCHRITT 7 Securing the zip ties II.



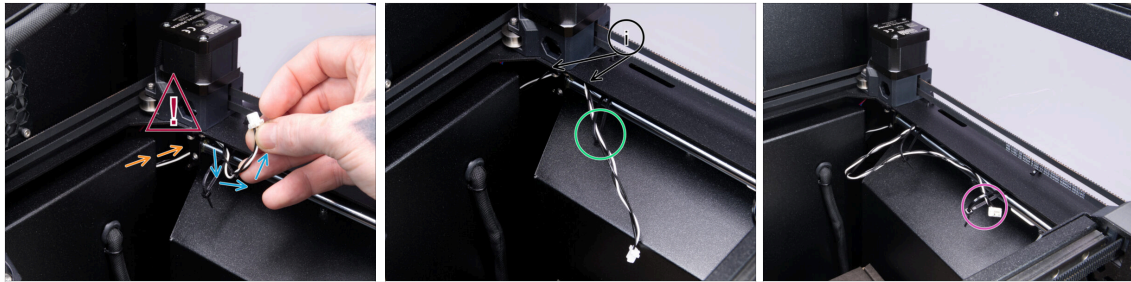
- Use your fingers from below to guide the zip tie out **above the smooth rod**.
- Push the zip tie into the inner hole. **Ensure that the zip tie is behind the belts**, not looped around them!
- ⚠ **Check again that the zip tie is not looped around the belts or the smooth rod.**
- Connect the zip tie.
- Secure all three zip ties in the same way.

## SCHRITT 8 Attaching the dock fan cable



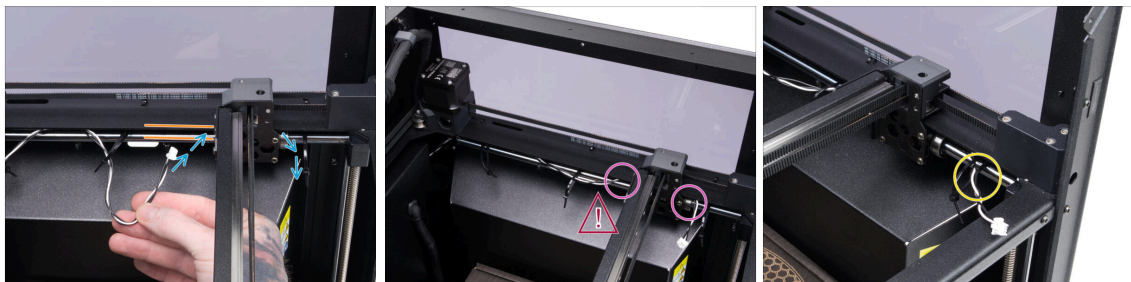
- ⓘ The dock fan cable connector is the remaining part of the head cable.
- Insert the Dock fan cable connector through the lower oval opening on the left side of the rear panel.
- Push the cable inside.
- Inside the printer, gently pull the dock fan cable as shown in the photo.

## SCHRITT 9 Leading the dock fan cable I.



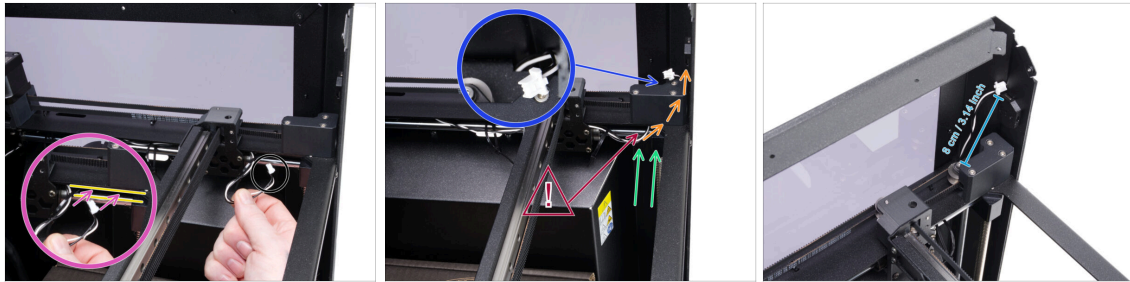
- Lead the dock fan cable **behind the rod holder**.
- ⚠ **The dock fan cable has to be led behind the rod holder! Pay extra attention to ensure that the cable is threaded around the rod holder exactly as shown in the photos.**
- Lead the cable out from behind the rod holder. The cable must come out **above the smooth rod**.
- Lead the dock fan cable through the back zip tie.
- ⓘ Check again that the cable is led correctly behind the rod holder and above the smooth rod.
- Lead the dock fan cable through the middle zip tie.

## SCHRITT 10 Leading the dock fan cable II.



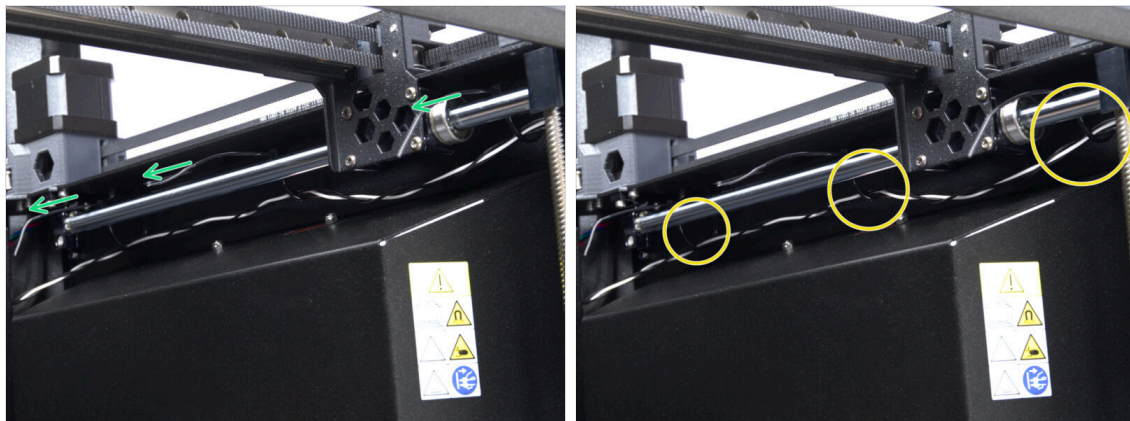
- Insert the dock fan cable and lead it behind the linear holder.
- The cable has to be inserted between the smooth rod and the printer's profile.
- ⚠ **Ensure the cable does not wrap around the smooth rod and that it is inserted **above the smooth rod**.**
- Pull the cable out on the other side above the smooth rod, as shown in the photo.
- Thread the cable through the front zip tie.

## SCHRITT 11 Securing the dock fan cable



- Gently bend the dock fan cable near the connector.
- Insert the cable between the side profile and the smooth rod.
  - The cable must be inserted above the smooth rod. Ensure it is not led under or around the smooth rod.
- Lead the dock fan cable through the opening between the core XY and the printer's frame.
- Use your finger to help you guide the cable from below through the opening in the corner.
- ⚠ Double-check that the **cable is threaded correctly** above the smooth rod and under the printer's side profile.
- Carefully pull the cable out and leave it protruding for 8 cm/3.14 inches.

## SCHRITT 12 Tightening the zip ties I.



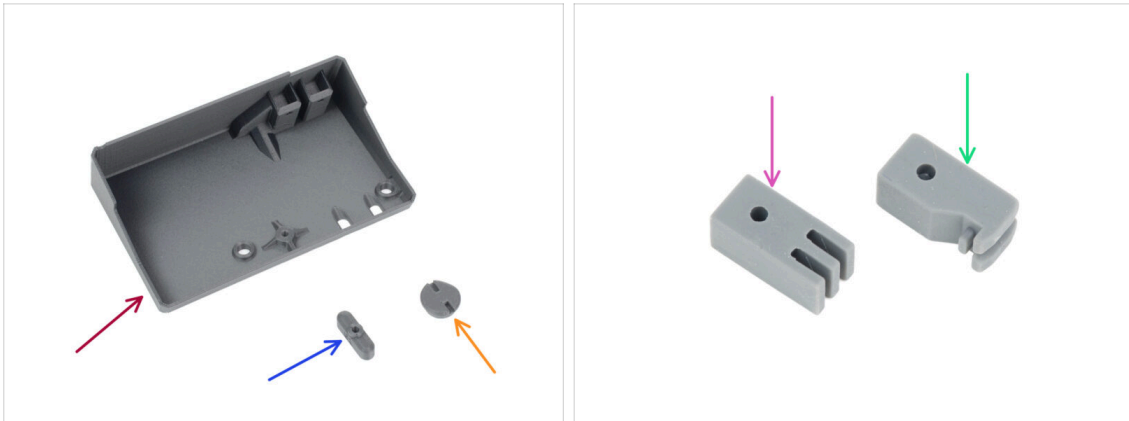
- Pull on the zip tie to tighten it so the head and pawl move inward between the profile and the smooth rod.
- Ensure one last time that the cable is threaded through all three zipties and that it is positioned exactly as shown in the photo

## SCHRITT 13 Tightening the zip ties II.



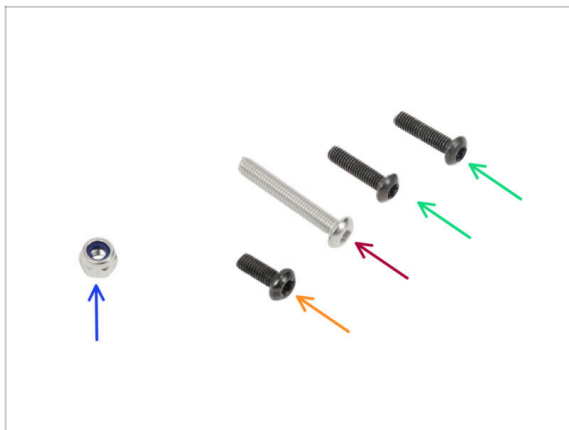
- ❶ Tightening the zip ties is tricky and requires needle-nose pliers. Be very careful not to damage the printer or the cable.
- ❷ Before tightening the zipties, ensure that the dock fan cable is in position and protruding 8 cm/3.14 inches.
- ❸ Use needle-nose pliers to carefully grab the zip tie on top and pull it up, so it can be properly tightened in the next step.
- ❹ While pulling on the zip tie, use your fingers to push it upwards from below.
- ❺ Keep pushing on the zip tie from below and start tightening it.
- ❻ Very carefully insert the pliers and squeeze the head of the zip tie. Firmly pull on the zip tie to tighten it completely.
- ❼ Tighten the remaining zip ties using the same process.  
Cut off the excess zip ties. Ensure they are fully tightened and that the zip ties do not prevent movement of the Y axis.

## SCHRITT 14 Nozzle cleaner: parts preparation I.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-Wiper-base (1x) *found in the Wiper bag*
- INDX-C1-Wiper-lock (1x) *found in the Wiper bag*
- INDX-C1-Wiper-adjuster (1x) *found in the Wiper bag*
- Silicone wiper (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Silicone priming block (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- ⓘ **Nozzle cleaner** is the name for the whole assembly.

## SCHRITT 15 Nozzle cleaner: parts preparation II.



- M3N nut (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x20rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x12rT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

## SCHRITT 16 Assembling the Wiper-lock



- Push the M3x20rT screw through the Wiper-lock.
- Insert the Wiper-lock with the screw into the Wiper-base.

## SCHRITT 17 Securing the Wiper-lock



- From the opposite side, place the M3nN nut onto the screw and tighten it using the universal wrench.
- Loosen it by a quarter to half a turn so the Wiper-lock can move.
- Set the Wiper-lock **according to the markings** on the Wiper-base.
- (i)** If the Wiper-lock moves on its own, slightly tighten the screw.

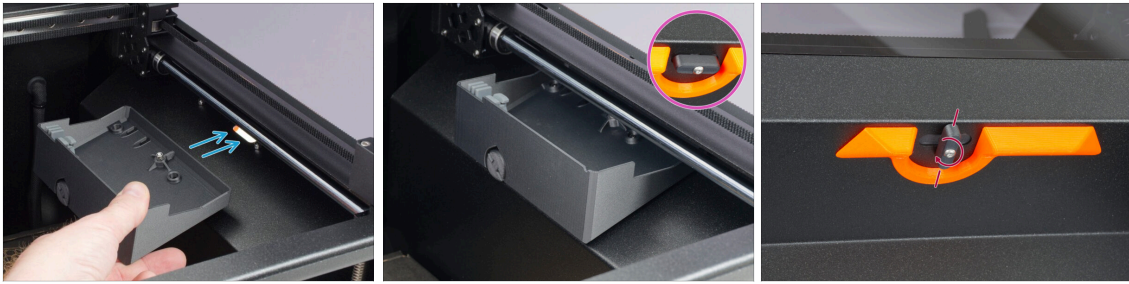
**SCHRITT 18** Installing the Wiper-adjuster

- ◆ Insert the M3x8rT screw through the channel in the Wiper-base.
- ◆ Align the hole in the Wipe-adjuster with the screw.
- ◆ Secure the Wiper-adjuster in the slots using the universal wrench and tighten the M3x8rT screw with a T10 screwdriver.
- ◆ Note the irregular shape of the Wiper-adjuster. Use the universal wrench to position it so that its **flattened side faces downward**.

**SCHRITT 19** Inserting the wiper blocks

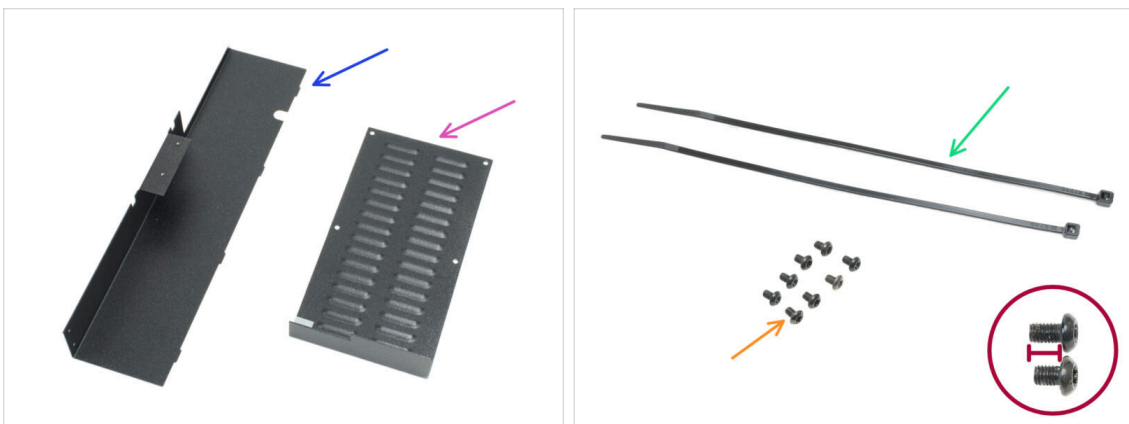
- ◆ Insert the silicone priming block into the front slot (left in the photo). Ensure the part is oriented correctly.
- ◆ Insert the silicone wiper into the rear slot (right in the photo).
- ◆ Check the correct position of the silicone wiper. The wiper is sloped; make sure that the sloped side points inside the Wiper-base.
- ⓘ *Pro tip:* Lightly wipe the wiper blocks with IPA (Isopropyl alcohol) before inserting and securing them in the wiper base. This will make the insertion a lot easier.
- ◆ Secure the silicone wiper and priming block with two M3x12rT screws.
  - ◆ Guide the T10 key or screwdriver through the dedicated openings in the Wiper-base for better access.
- ⚠ **Double-check that the wiper is inserted correctly, with the sloped side pointing inside the Wiper-base.**

## SCHRITT 20 Installing the nozzle cleaner



- ◆ From inside the printer, place the nozzle cleaner assembly on the right side panel.
- ◆ The Wiper-lock must fit **into the oval opening**.
- ◆ From the outside, check that the Wiper-lock extends into the handle area.
- ◆ Rotate the Wiper-lock by 90° to secure the wiper assembly in place.

## SCHRITT 21 Electronics covers: parts preparation

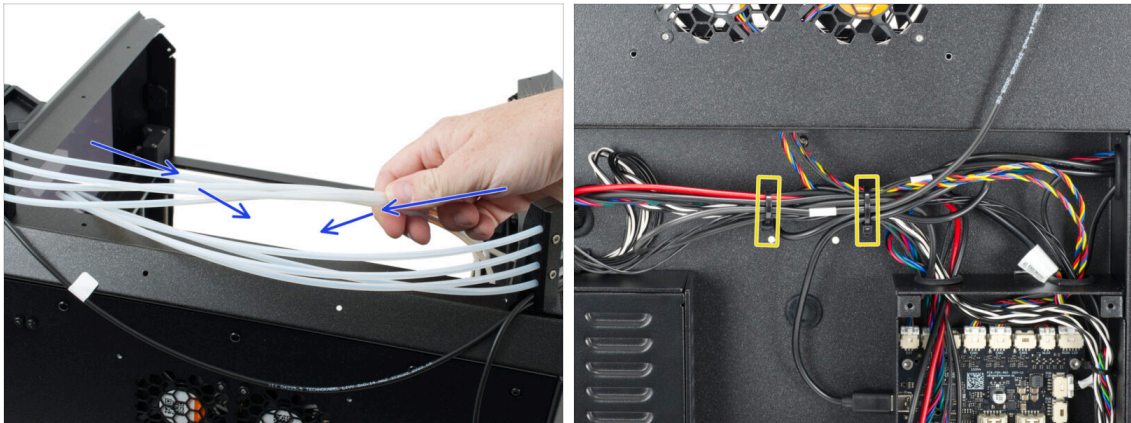


### ◆ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- ◆ Hintere Abdeckung aus Blech (1x)
- ◆ xBuddy cover (1x)
- ◆ Zip tie (2x)
- ◆ M3x4rT screw (8x) *you removed earlier*

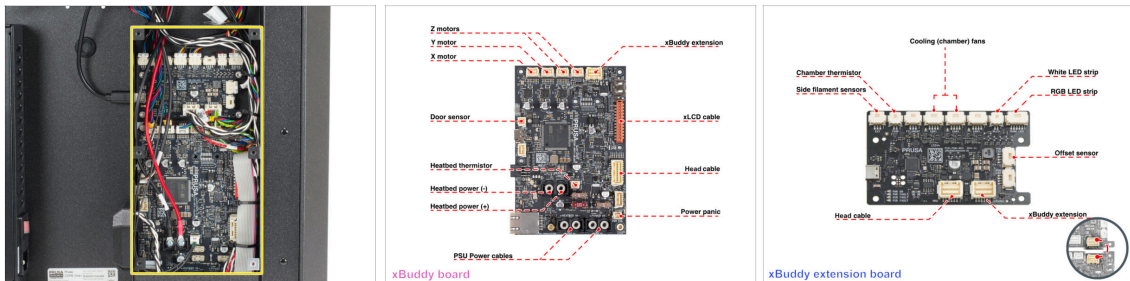
⚠ Be careful **not to mix up the M3x4rT and M3x5rT screws**, which you will need later for the door assembly.

## SCHRITT 22 Securing the cables



- ◆ Insert all loose ends of the PTFE tubes inside the printer.
- ◆ Form loops from the excess cables as shown in the picture.
- ◆ Bundle the cables together and secure them with two zip ties.

## SCHRITT 23 Wiring check



- ◆ Before closing the electronics cover, check that everything is correctly connected.
- ◆ Überprüfen Sie die richtige Verkabelung anhand der Abbildung.
- ◆ **The electronics compartment is divided into two boards:**
  - ◆ xBuddy board
  - ◆ xBuddy extension board

## SCHRITT 24 Abdecken der xBuddy Box



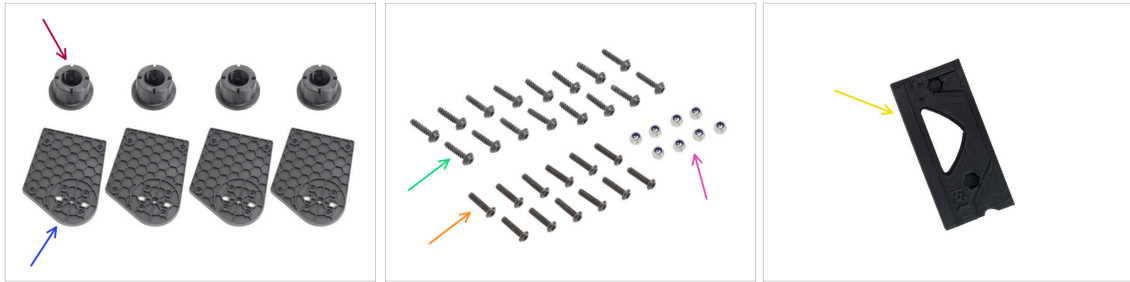
- ◆ Decken Sie den xBuddy-Kasten vorsichtig ab, indem Sie zunächst den gebogenen Teil des Deckels in den Kasten schieben.
- ⚠ **Avoid pinching the cables and make sure to insert the cover perpendicular to the xBuddyboard.**
- Befestigen Sie die Abdeckung der xBuddy-Box mit den sechs M3x4rT-Schrauben.

## SCHRITT 25 Installieren der hinteren Abdeckung



- ◆ Richten Sie die hintere Abdeckung aus Blech so aus, dass die Kabel durch das „Tray“ geführt werden können.
- ◆ Setzen Sie die hintere Abdeckung aus Blech in die Aussparung ein. Schieben Sie sie in Richtung des Druckers und bewegen Sie sie dann nach oben, um sie einzurasten.
- ◆ Es gibt vier Laschen, die in das Druckergehäuse einrasten sollten.
- ◆ Insert the filament sensor cable to the cutout.
- ◆ If you have a USB-C cable for the Buddy3D camera installed, route it through the lower cutout.
- Befestigen Sie die hintere Abdeckung mit zwei M3x4rT-Schrauben von der Innenseite des Druckers aus.

## SCHRITT 26 Bottom puck holders: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

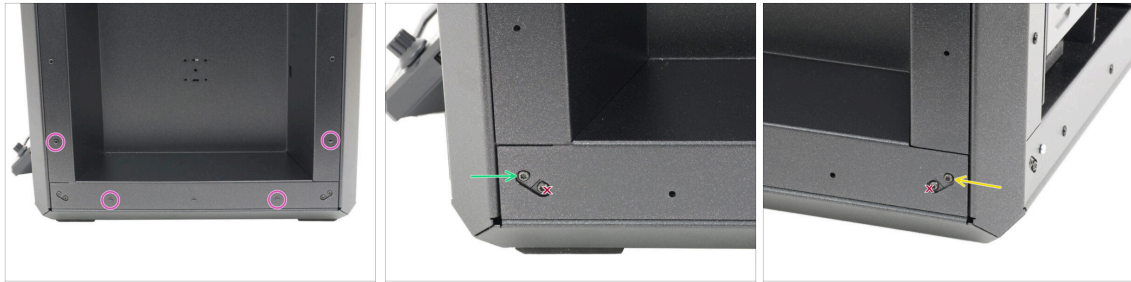
- Puck-universal (4x) *found in the Pucks bag*
- Puck holder bottom (4x) *found in the Puck Holders bag*
- 3x12sT screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x12rT screw (12x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3nN nut (8x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *found in the Position Tools INDX bag*

## SCHRITT 27 Assembling the bottom puck holders



- Align the Puck holder bottom with the holes in the Puck-universal part.
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Install another Puck holder bottom onto the next Puck-universal part, but in a **mirrored orientation**.
- Assemble the **second pair** of the Puck holder bottom parts using the same procedure.

## SCHRITT 28 Removing the screws - right



- ◆ On the right side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each lower corner.
- ◆ Remove the **upper** M3x4rT screw from the lower left corner of the side panel.
- ◆ Remove the **upper** M3x4rT screw from the lower right corner of the side panel.

## SCHRITT 29 Mounting the bottom puck holders - right



- ◆ Place one Puck holder bottom in the rear corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- ◆ Secure it with the M3x12rT screw.
- ◆ Place one Puck holder bottom in the front corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- ◆ Secure it with the M3x12rT screw.

## SCHRITT 30 Securing the front Puck-holder bottom - right I.



- We use an orange Spoolholder-assembly-tool in this guide for clarity. Your tool is black.
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

## SCHRITT 31 Securing the front Puck-holder bottom - right II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

### SCHRITT 32 Securing the rear Puck-holder bottom - right I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the back of the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

### SCHRITT 33 Securing the rear Puck-holder bottom - right II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear right puck holder is now attached to the printer.

### SCHRITT 34 Removing the screws - left



- On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each lower corner.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the lower left corner of the side panel.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the lower right corner of the side panel.

### SCHRITT 35 Mounting the bottom puck holders - left



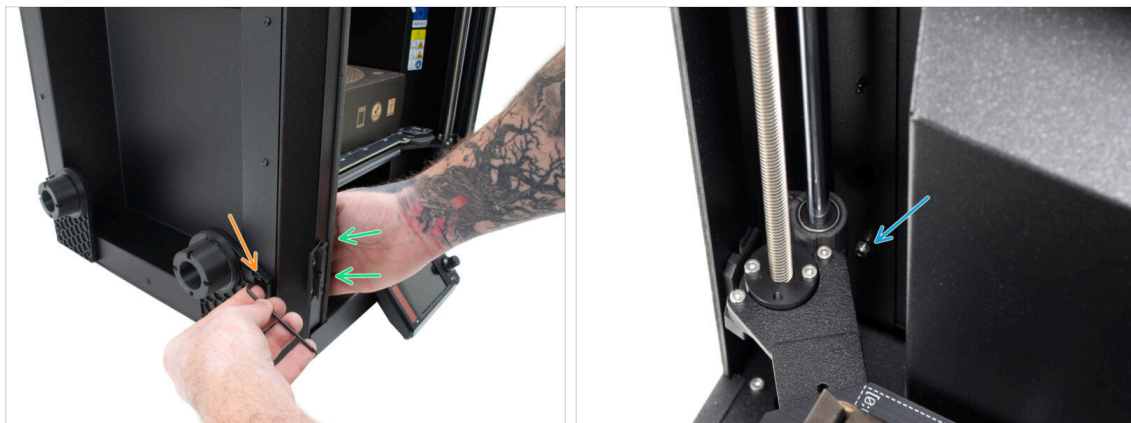
- Place one Puck holder bottom in the rear corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
- Secure it with the M3x12rT screw.
- Place one Puck holder bottom in the front corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
- Secure it with the M3x12rT screw.

## SCHRITT 36 Securing the front Puck-holder bottom - left I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
  - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

## SCHRITT 37 Securing the front Puck-holder bottom - left II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

## SCHRITT 38 Securing the rear Puck-holder bottom - left I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

## SCHRITT 39 Securing the rear Puck-holder bottom - left II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.

## SCHRITT 40 Tilting the printer



- i** To gain access to the bottom of the printer, it has to be placed on its back. Use the Prusament box that is protecting the heatbed.
- Remove the Prusament box from the heatbed and place it behind the printer.
- Move the toolhead to the back of the printer.
- Place all the PTFE tubes inside the printer.
- Place the box behind the printer and slowly and carefully lay the printer down so it can lean on the box.
- ⚠** **Ensure that the printer is stable and that it can not slide or fall when tilted. We recommend asking someone to hold the printer while it rests on the box to ensure your safety.**
- Ensure that the filament sensor cables are not pinched.

## SCHRITT 41 Finishing the rear puck holder bottom - left I.



- ◆ Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - ◆ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
  - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT** next to it.
- ◆ Use the highlighted ridge in the Spoolholder-assembly-tool to position the tool correctly against the printer profile.
- ◆ Insert the Spoolholder-assembly-tool with the M3nN nut inside the bottom of the printer, with **the nut facing the side cover**.
- ◆ Check that the Spoolholder-assembly-tool is placed correctly. The bottom profile of the printer has to align with the ridge in the tool.
- i The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

## SCHRITT 42 Finishing the rear puck holder bottom - left II.



- ◆ Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- ◆ Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- ◆ The rear left puck holder is now completely attached to the printer.

### SCHRITT 43 Finishing the front puck holder bottom - left I.



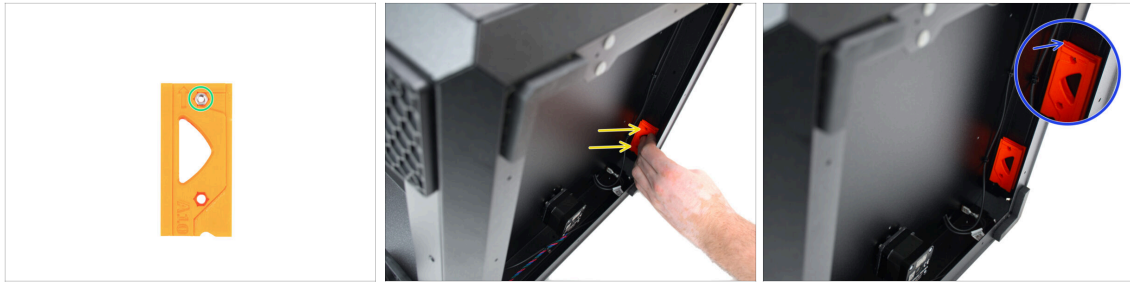
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with **the arrow pointing UP next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

### SCHRITT 44 Finishing the front puck holder bottom - left II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now completely attached to the printer.

## SCHRITT 45 Finishing the rear puck holder bottom - right I.



- ◆ Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - ◆ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
  - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it**.
- ◆ Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ◆ "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

## SCHRITT 46 Finishing the rear puck holder bottom - right II.



- ◆ Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- ◆ Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- ◆ The rear right puck holder is now completely attached to the printer.

## SCHRITT 47 Finishing the front puck holder bottom - right I.



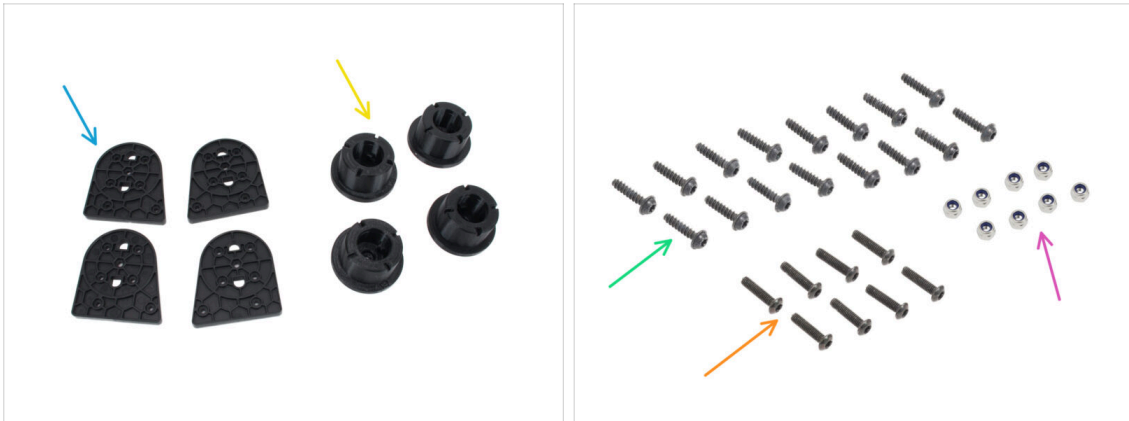
- ◆ Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
    - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
  - ◆ Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
  - ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
  - ◆ "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
  - i The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

## SCHRITT 48 Finishing the front puck holder bottom - right II.



- ◆ Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
  - ◆ Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
  - ◆ The front right puck holder is now completely attached to the printer.
  - ◆ Carefully tilt the printer back on its feet.

## SCHRITT 49 Top puck holders: parts preparation



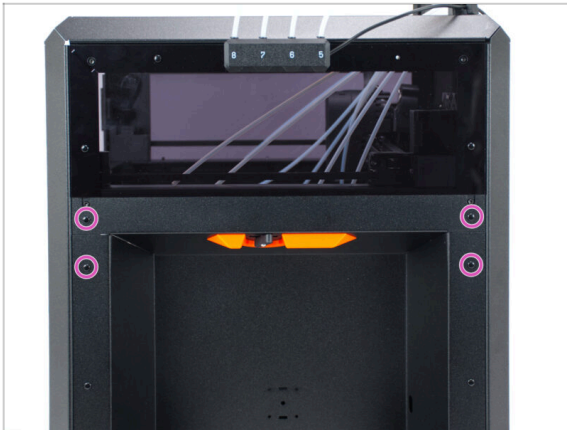
- Puck holder top (4x) found in the Puck Holders bag
- Puck-universal (4x) found in the Pucks bag
- 3x12sT screw (16x) found in the Fasteners 2/2 bag
- M3x12rT screw (8x) found in the Fasteners 2/2 bag
- M3nN nut (8x) found in the Fasteners 1/2 bag

## SCHRITT 50 Assembling the puck holder top



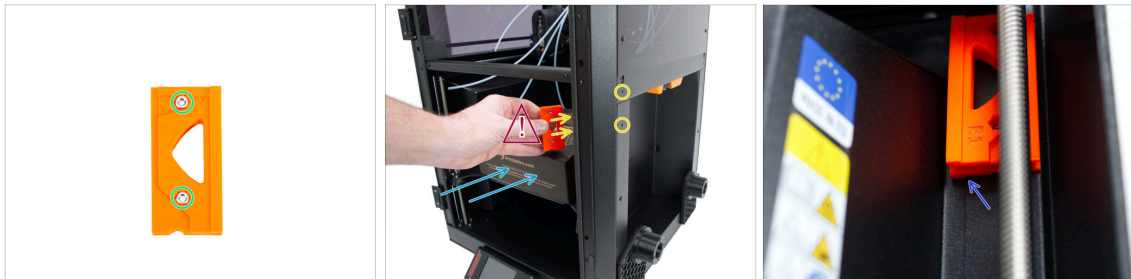
- Align the Puck holder top with the holes in the Puck-universal part.
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Install another Puck holder top onto the next Puck-universal part, but **in a mirrored orientation**.
- Assemble the **second pair** of the Puck holder tops parts using the same procedure.

## SCHRITT 51 Removing the nylon rivets - right



- On the right side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each top corner.

## SCHRITT 52 Mounting the front puck holder top - right



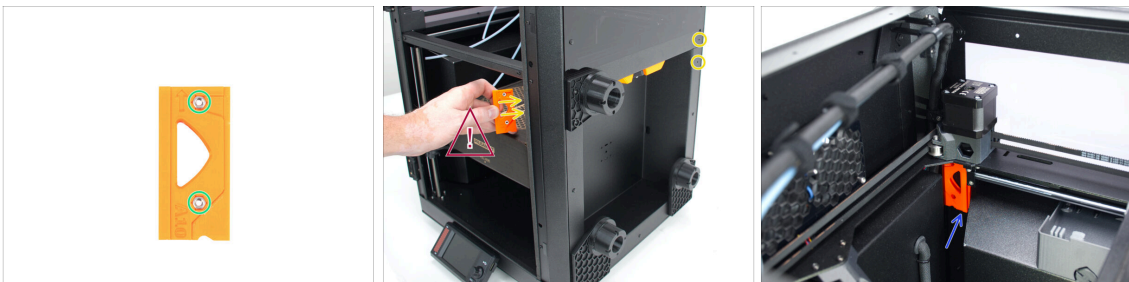
- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- Place the filament box back onto the heatbed.
- i** The side of the nuts without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.
- i** The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.
- !** Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the arrow pointing RIGHT next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool into the printer, with the M3nN nuts facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- i** The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

## SCHRITT 53 Securing the front puck holder top - right



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Place the front puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.
- ⓘ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

## SCHRITT 54 Mounting the rear puck holder top - right



- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

## SCHRITT 55 Securing the rear puck holder top - right



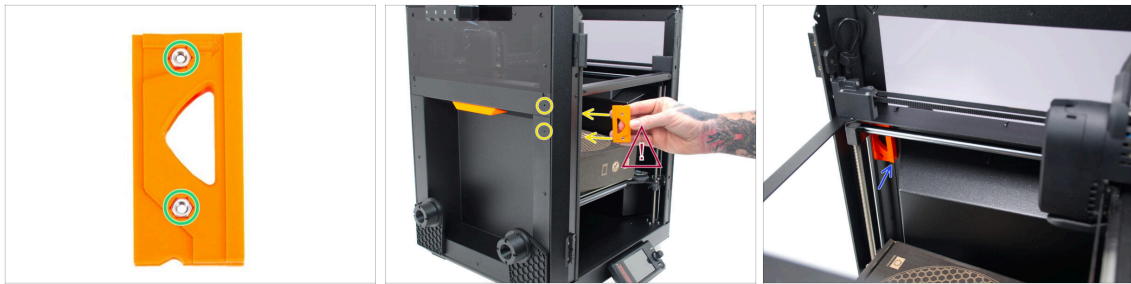
- ◆ Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- ◆ Place the rear puck holder top on the printer. Note the correct position in the photos.
- 📌 Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it. This will make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- ◆ Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- ◆ Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- ◆ The rear left puck holder is now attached to the printer.

## SCHRITT 56 Removing the nylon rivets - left



- ◆ On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each top corner.

## SCHRITT 57 Mounting the front puck holder top - left



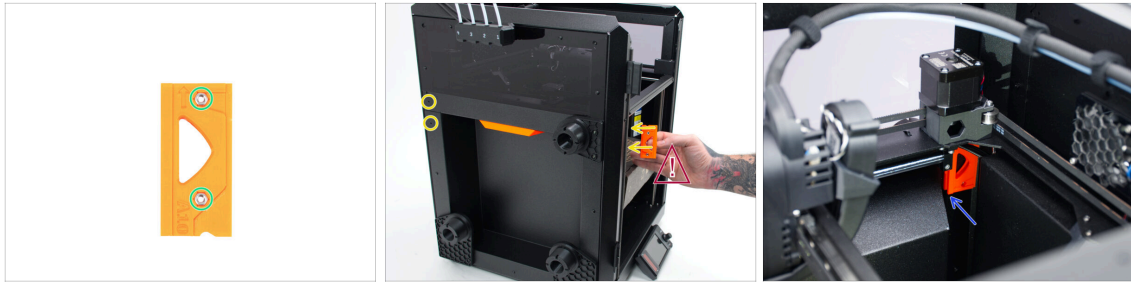
- ◆ Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it**.
- ◆ Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- ◆ "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

## SCHRITT 58 Securing the front puck holder top - left



- ◆ Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- ◆ Place the front puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.
- ⓘ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- ◆ Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- ◆ Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- ◆ The front left puck holder is now attached to the printer.

## SCHRITT 59 Mounting the rear puck holder top - left



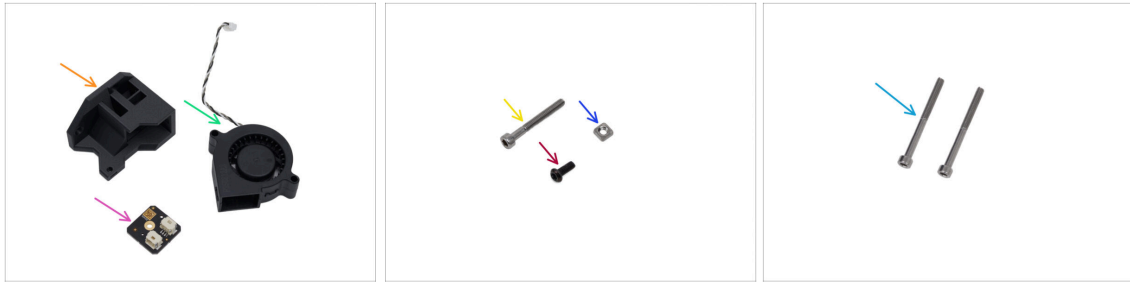
- ◆ Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it**.
- ◆ Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- ◆ "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

## SCHRITT 60 Securing the rear puck holder top - left



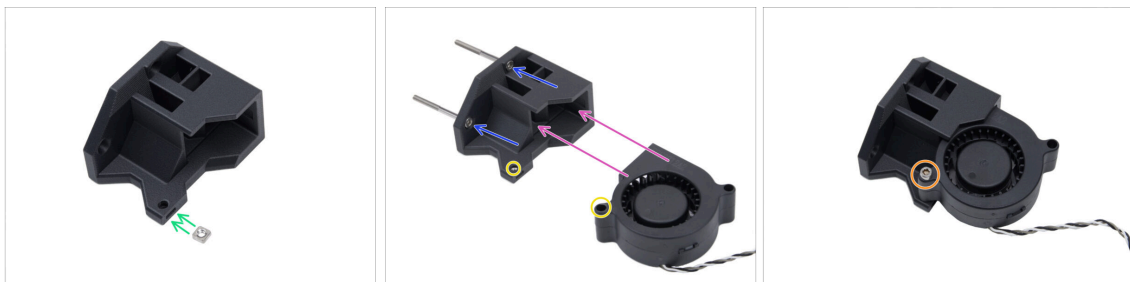
- ◆ Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- ◆ Place the front puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.
- ⓘ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- ◆ Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- ◆ Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- ◆ The rear left puck holder is now attached to the printer.

## SCHRITT 61 Dock fan: parts preparation



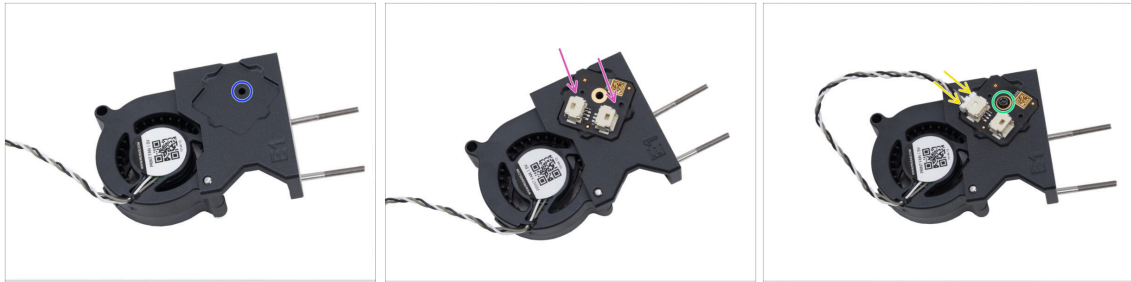
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Dock-fan-holder (1x) *found in the Tool Dock Fan bag*
- Dock fan blower (1x) *found in the Tool Dock Fan bag*
- INDX FunFan board (1x) *found in the Tool Dock Fan bag*
- M3x25 screw (1x)
- M3nS nut (1x)
- M3x8rT screw (1x)
- M3x35 screw (2x) *found in the Tool Dock Fan bag*

## SCHRITT 62 Assembling the dock fan



- Insert the M3nS nut into the Dock-fan-holder.
- Insert the two M3x35 screws into the Dock-fan-holder. Do this **before attaching the dock fan**.
- Insert the dock fan. Ensure that the orientation of the dock fan is as shown in the photo.
- The highlighted holes have to align once the dock fan is inserted.
- Secure the dock fan in the Dock-fan-holder with the M3x25 screw.

## SCHRITT 63 Attaching the FunFan board



- ◆ Flip the dock fan assembly so that the sticker on the dock fan is visible.
- Note the highlighted area.
- ◆ Place the board into the ridge in the Dock-fan-holder. Ensure that the hole in the board aligns with the hole in the holder.
- ⓘ Before you touch the electronics, touch any conductive (metal) surface to neutralize the static charge from your hands.
- ◆ Berühren Sie bei der Handhabung der Platine immer nur die Seiten. Vermeiden Sie es, die Komponenten auf der Oberfläche zu berühren.
- Secure the INDX FunFan board in place with the M3x8rT screw.
- Plug the dock fan cable into the slot that is closer to the fan. Ensure that the safety latch clicks in place.

## SCHRITT 64 Attaching the dock fan



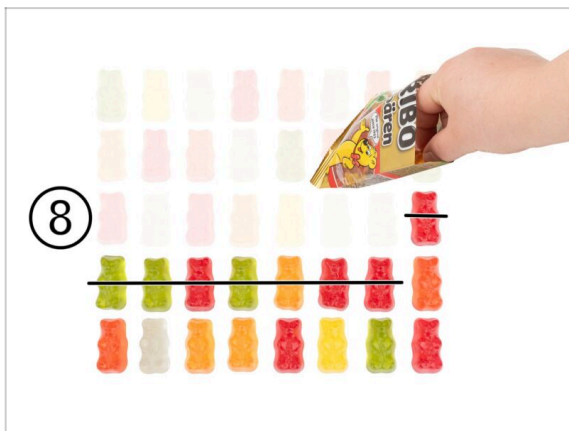
- Remove the two highlighted M3x30 screws from the Belt-tensioner.
- ◆ Do not remove the third screw.
- ◆ Plug the dock fan cable connector into the remaining slot on the FunFan board. Make sure that the safety latch clicks in place.
- ⓘ Be careful not to scratch or damage the printer with the two screws protruding from the dock fan assembly.

## SCHRITT 65 Securing the dock fan



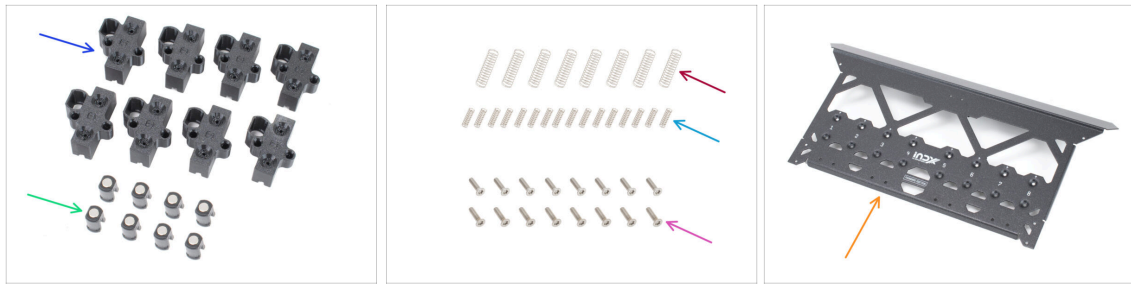
- ◆ With the dock fan cable plugged in, carefully turn the dock fan assembly.
- ◆ Gently lower the dock fan assembly to insert both M3x35 screws into the Belt-tensioner as shown.
- ◆ With the dock fan in place, use the 2.5mm Allen key to tighten the two M3x35 screws.

## SCHRITT 66 Haribo time!



- ◆ That was a big one. Reward yourself properly and refill your energy.
- ◆ Eat 8 gummy bears.

## SCHRITT 67 Tool holder: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

- INDX-Tool-holder (8x) *found in the Tools bag*
- Thimble (8x) *found in Tools bag*
- Spring 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- Spring 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- M3x12cT countersunk screw (16x)
- INDX C1 Front profile (1x) *found in the main box*

## SCHRITT 68 Assembling the tool holder



- Fully thread the M3x12cT screw into both holes of the Tool-holder, then remove the screw.
- **i** This creates a thread in the part, making the Tool-holder easier to install on the front profile later.
- Position the Tool-holder with the countersunk holes facing up.
- Insert each Thimble into the oval hole in part Tool-holder.
- Insert a **large spring** (0.5 x 8.5 x 30 x 15) into each Thimble.
- Insert **two small springs** (0.63 x 5 x 15 x 11) into the side holes of part Tool-holder.
- Repeat the same procedure for all remaining Tool-holder parts.

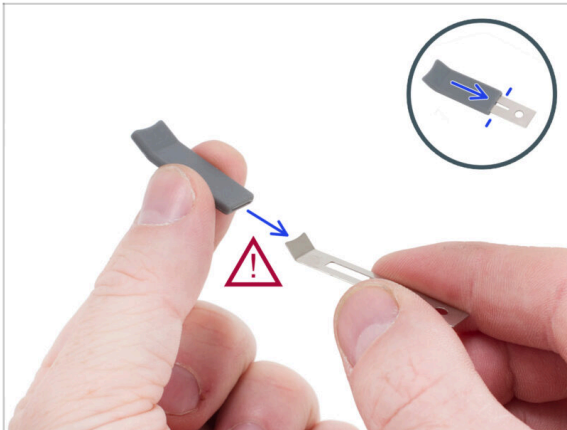
**SCHRITT 69** Installing the tool holders

- ◆ **In the correct orientation**, place the Tool-holder against **position 1** on the underside of the front profile.
- ◆ Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
- ⚠ **CAUTION:** When placing the Tool-holder, make sure **no spring is pinched** against the front profile.
- ◆ Secure the Tool-holder using two M3x12cT screws.
- i The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- ◆ Grasp the Tool-holder and gently wiggle it. It **must not be rigid** - a slight, barely perceptible looseness is required.
- ✂ **Repeat the procedure for the remaining Tool-holder assemblies** on the front profile, ideally in order 1-4, then 8-5 for easier handling.

**SCHRITT 70** Nozzle seal holder: parts preparation

- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ Nozzle-seal-holder (4x) *found in the Tools bag*
- ◆ Nozzle parking plate (8x) *found in the Fasteners Tools INDX*
- ◆ Nozzle seal (8x) *found in the Fasteners Tools INDX*
- ◆ M3x8rT screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

## SCHRITT 71 Assembling the nozzle seal



- Slide a nozzle seal (silicone sleeve) onto each nozzle parking plate.

**CAUTION:** Handle with care!  
The edges of the nozzle parking plate are **sharp** and may cause injury.

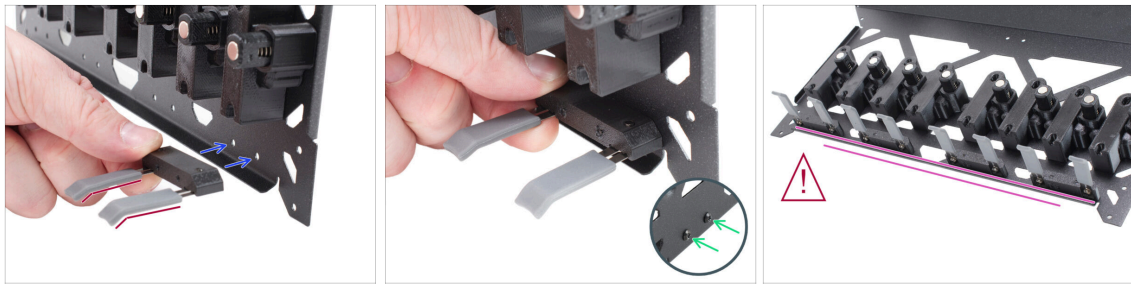
## SCHRITT 72 Assembling the Nozzle-seal-holder



**CAUTION:** Note the **correct placement** of the nozzle seal before attaching it to the Nozzle-seal-holder.

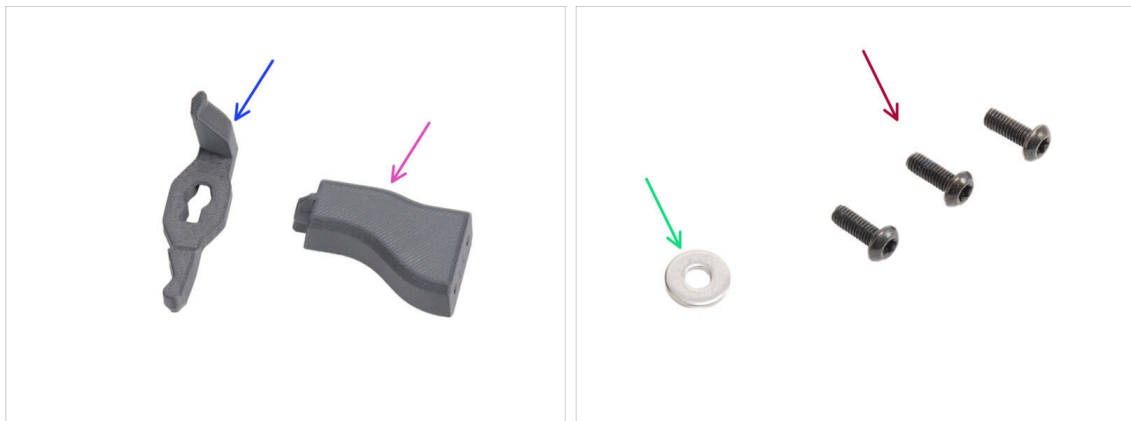
- In the correct position, the nozzle seal on the opposite side **must not extend** beyond the Nozzle-seal-holder.
- Place the nozzle seal assembly onto the Nozzle-seal-holder so that the bent part of the Nozzle seal **faces upward**.
- Attach the nozzle seal assembly to the Nozzle-seal-holder using an M3x8rT screw.
- Install two nozzle seals on each Nozzle-seal-holder using the same method.
- Repeat the same procedure for the remaining assemblies.**

## SCHRITT 73 Installing the nozzle parking plates



- ◆ Align the nozzle holder assembly with the holes at positions 1–2 on the front profile.
  - ◆ Ensure the nozzle seals are **correctly oriented** by matching the bent ends to the illustration.
  - ◆ From the front, secure the nozzle seal holder assembly with two M3x8rT screws and tighten firmly.
  - ⓘ The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- ⚠ **Ensure that no nozzle parking plates are bent during the assembly.**
- ◆ Continue installing the remaining nozzle holder assemblies using the same method.

## SCHRITT 74 Ventilation lever: parts preparation



- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ INDX-C1-Vent-lever (1x)
- ◆ INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- ◆ M3 washer (1x)
- ◆ M3x8rT screw (3x)

## SCHRITT 75 Assembling the ventilation lever



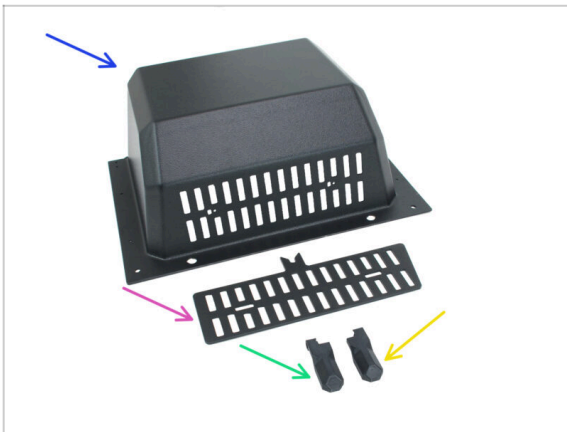
- Place the Vent-idler onto the Vent-idler-holder **in the same orientation**.
- Secure it with an M3x8rT screw.
  - **Place an M3 washer under the screw.**
- From the inner side of the front profile, align the part with the two holes.
  - Note the “TOP” marking on the Vent-lever-holder. It **must face upward toward** the bent section of the front profile.
- From the opposite side (front) secure it with two M3x8rT screws.

## SCHRITT 76 Top cover: parts preparation I.



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
  - INDX-C1-grill-flexi (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
  - INDX-C1-cover-latch (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
  - INDX-C1-cover-knob (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
  - M3x12cT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
  - M3x8rT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
  - M3x8 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

## SCHRITT 77 Top cover: parts preparation II.



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Top cover (1x) *found in the main box*
- Grille (1x) *found in the main box*
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) *found in the Top Cover Parts bag*
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *found in the Top Cover Parts bag*

## SCHRITT 78 Attaching the hinge covers



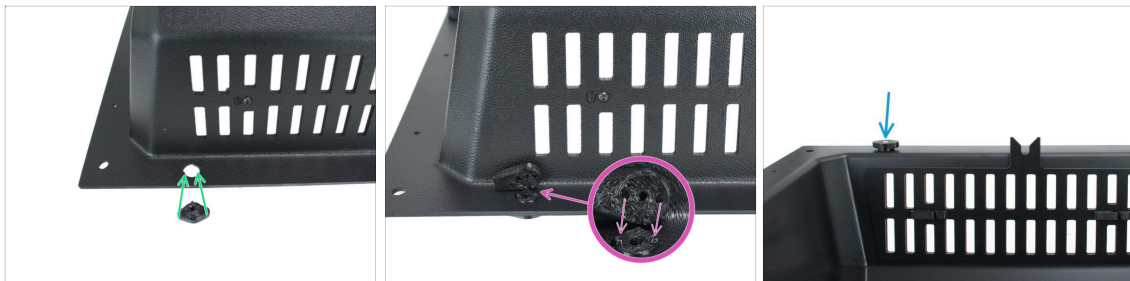
- Turn the top cover upside down and attach the Hinge-cover from the bottom.
- Secure each Hinge-top with two M3x12cT screws.
- ⚠ **Make sure that you do not overtighten the screws.**

## SCHRITT 79 Attaching the grill



- Place the grill onto the top cover.
- Note the correct position of the grill. Ensure that it looks exactly as shown in the photo.
- Insert the INDX-C1-grill-clamps and hold them in position.
- Secure the grill in place with two M3x8T screws.

## SCHRITT 80 Attaching the left cover lock



- Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- Attach the INDX-C1-cover-knob. Ensure that the knobs on the cover latch align with the holes in the cover knob. Press both parts together.
- Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.



Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

## SCHRITT 81 Attaching the right cover lock



- ◆ Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- ◆ Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- ◆ Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.
- ⚠ Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

## SCHRITT 82 Top cover back: parts preparation



- ◆ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- ◆ Top cover back (1x) *found in the main box*
- ◆ Hinge-base (2x) *found in the ..... bag*
- ◆ M3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- ◆ M3x25 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- ◆ Nylon rivet (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- ◆ Spring 0,63x5x15x11 (2x) *found in the Fasteners Tools bag*

### SCHRITT 83 Attaching the top cover back



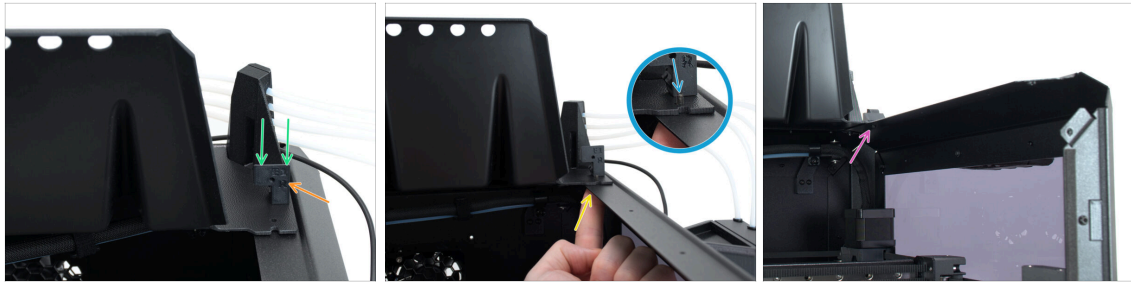
- Place the top cover back on the printer.
- Secure the top cover back in place with two nylon rivets.

### SCHRITT 84 Attaching the hinge base - left



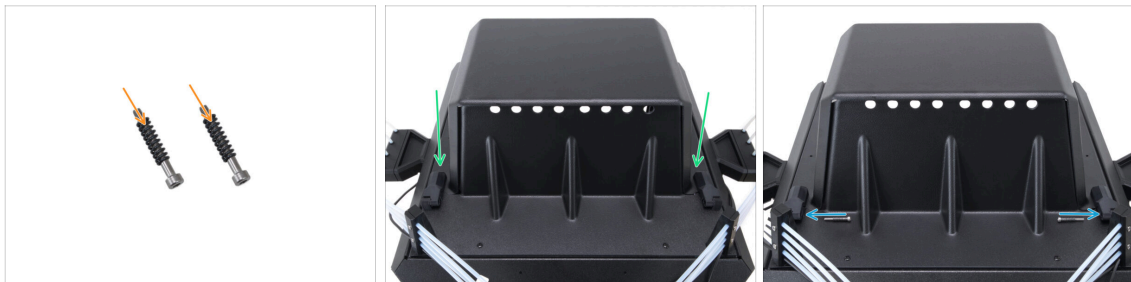
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Insert the M3x8rT screw from inside the printer and hold it in position.
- Align the hole in the Hinge-base with the M3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
- Tighten the M3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

## SCHRITT 85 Attaching the hinge base - right



- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Insert the M3x8rT screw from inside the printer and hold it in position.
- Align the hole in the Hinge-base with the M3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
- Tighten the M3x8rT screw while holding the Hinge-base in place.

## SCHRITT 86 Attaching the top cover I.



- Attach the Spring 0,63x5x15x11 on each of the M3x25 screws.
- Place the top cover on the printer. Make sure that both hinges are positioned correctly.
- Insert one Mx25 screw with the spring into each hinge from the inner side.

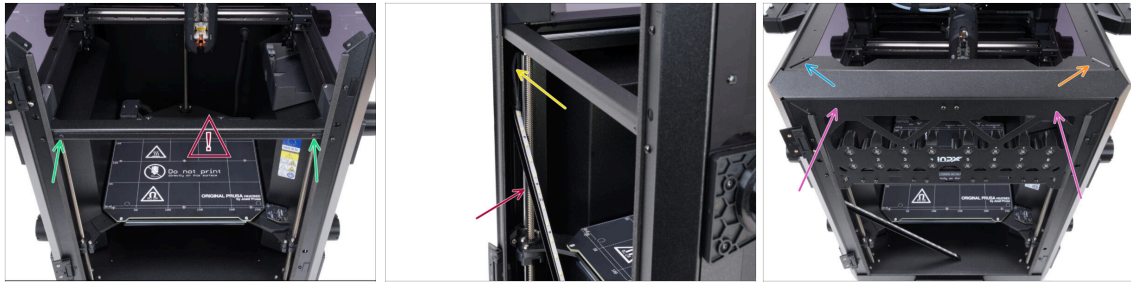
**SCHRITT 87** Attaching the top cover II.

- ◆ Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the left hinge. Do not tighten it completely.
- ◆ Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the right hinge. Do not tighten it completely.
- ◆ Slowly open the top cover all the way.
- ◆ Make sure that the spring is able to retract and expand when opening the lid. This will hold the top cover open.
- i If the top cover does not stay open, check the tightness of the two M3x25 screws in the hinges and make sure the spring is in place.

**SCHRITT 88** INDX Nozzle tool: parts preparation

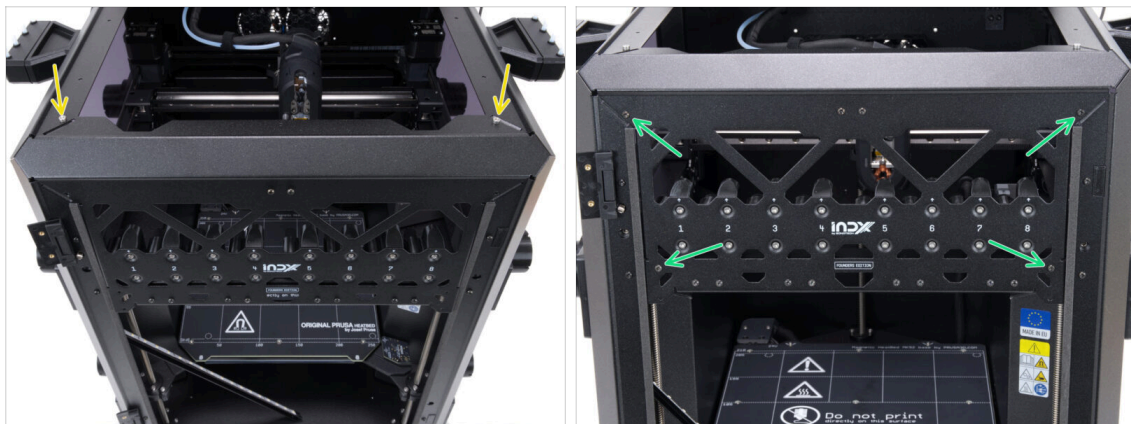
- ◆ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
  - ◆ M3x4 screw (2x) that were removed earlier
  - ◆ Nylon rivets (2x) found in the Fasteners 1/2 bag
  - ◆ M3x4rT screw (2x) that were removed earlier
  - ◆ INDX CHT Nozzle tool (8x)
- ⚠ **Warning: Avoid touching or damaging the rectangular sensing area on the INDX CHT Nozzle tool. Fingerprints, grease, or any damage can affect temperature readings and cause print issues.**

## SCHRITT 89 Attaching the tooldock



- ◆ Remove the two M3x4rT screws that hold the LED panel in place. Set the screws aside, we will need them very soon.
- ⚠ Support the LED panel with your hand when removing the screws, so it does not fall. **Do not touch the LEDs and resistors on the LED strip!**
- ◆ Gently lean the LED panel on the left side of the printer.
- ◆ Make sure that the LED cable is not damaged or pulled too hard during these steps.
- ◆ Mount the assembled tooldock.
- ◆ The left side of the tooldock has to go under the top profile.
- ◆ The right side of the tooldock has to go over the top profile.

## SCHRITT 90 Securing the tooldock



- ◆ Secure the tooldock to the top profiles with one M3x4 screw on each side.
- ◆ Secure the tooldock to the front of the printer with four M3x4rT screws.

## SCHRITT 91 Anbringen des LED-Panels



- ◆ Mount the LED panel onto the tool dock. Do not touch LEDs and resistors on the LED strip!
- ⓘ The LED cable should reach the new position of the LED panel. If the cable is too short, **gently and slowly** pull on it to make it the correct length.
- ◆ Use two nylon rivets to secure the LED panel in place.
- ◆ Close the top cover.

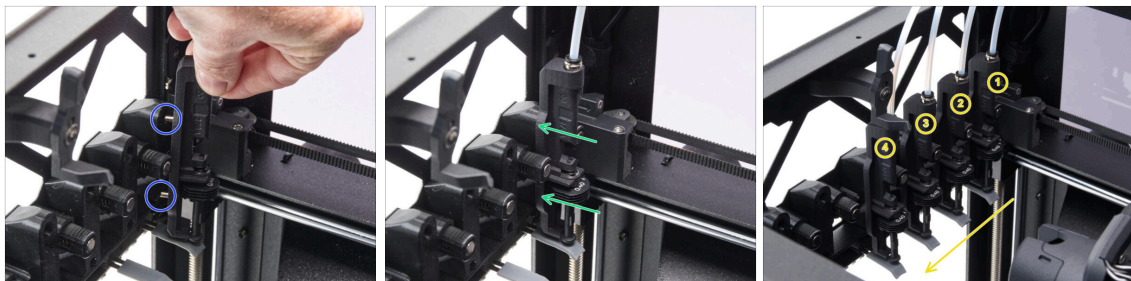
## SCHRITT 92 Optional: Installing the Buddy3D Camera



- ⓘ This step is only required if you have a Buddy3D Camera.
- ◆ Now is the right time to mount the camera in the front-left corner of the printer.
- ◆ Use the dedicated installation guide: Buddy3D Camera for CORE One Installation
- ⓘ The guide shows installation on the CORE One, but the procedure is the same. The camera attaches magnetically to the upper profiles of the printer.

**SCHRITT 93** Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)

- Close the top lid.
- Insert the PTFE tubes through the openings on the back of the lid, **keeping the correct order**.
  - Insert the PTFE tube from position 1 into the first opening from the right.
  - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening in the lid.**
- Open the lid and, from the inside, fully insert the **PTFE tube from the first opening** into the INDX CHT Nozzle Tool at **position 1**.
  - Gently pull the tube to verify it is locked in the collet.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 1-4.

**SCHRITT 94** Docking the tools (positions 1-4)

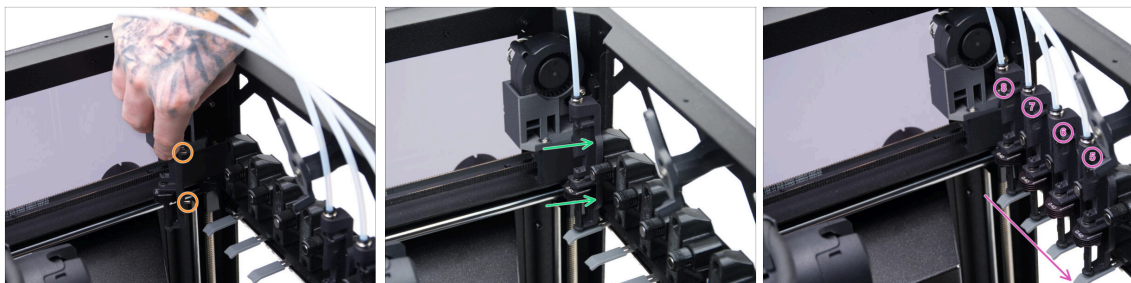
- Place the INDX CHT Nozzle tool **on the first PTFE tube** onto tool dock **position 1** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Snap the INDX CHT Nozzle tool it into tool dock **position 1**.
  - ⚠ **Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.**
- Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 4.
- ⓘ Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX CHT Nozzle tool.

## SCHRITT 95 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)



- Close the top lid.
- Insert the PTFE tubes through the openings on the back of the lid, **keeping the correct order.**
  - Insert the PTFE tube from **position 8** into the **first opening from the left.**
  - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening in the lid.**
- Open the lid and, from the inside insert the **PTFE tube from the rightmost opening** into the INDX CHT Nozzle Tool at **position 8.**
  - Gently pull the tube to verify it is locked in the collet lines.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 8-5.

## SCHRITT 96 Docking the tools (positions 5-8)



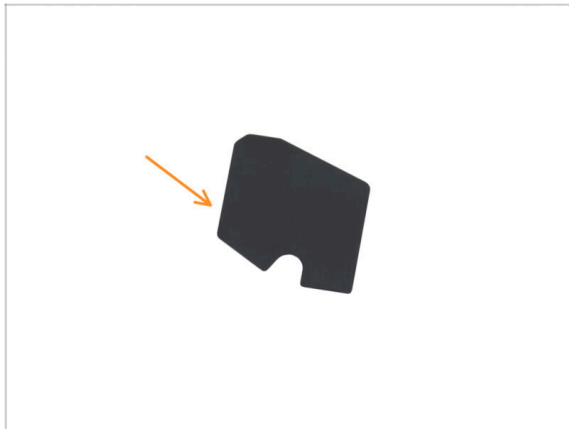
- Place the INDX CHT Nozzle tool **on the last PTFE tube** onto tool dock **position 8** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Snap the INDX CHT Nozzle tool it into tool dock **position 8.**
  - ⚠ **Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.**
- Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 5.
- ⓘ Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX CHT Nozzle tool.

## SCHRITT 97 Checking the tubes



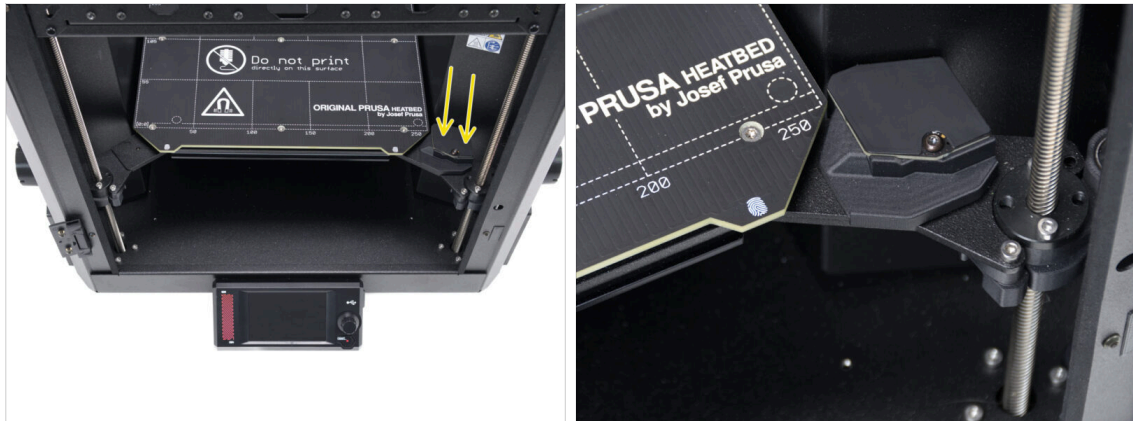
- ⚠ Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.
- 🟢 You can now close the lid and secure it by rotating the locks by 90°.
- 📘 **This is optional at this stage**, as the lid will need to be opened again later during calibration.
- 🔵 Remove the empty cardboard box from the printer, as it will no longer be needed.

## SCHRITT 98 Offset sensor cover: parts preparation



- ⬛ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- 🟠 Offset sensor sticker (1x) *found in the Tool Dock Fan bag*
- 📘 The color of the offset sensor sticker might differ, but it does not affect the functionality.

## SCHRITT 99 Covering the offset sensor



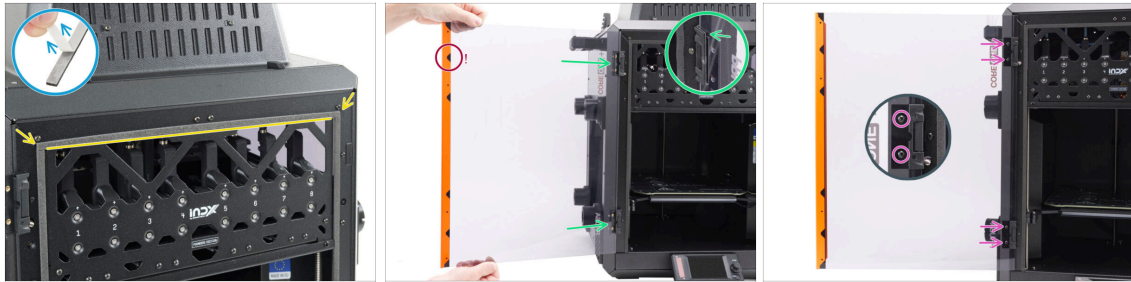
- Peel the protective layer off the offset sensor sticker and gently place the sticker onto the FunFan board.
- Ensure that the sticker covers the whole board.

## SCHRITT 100 Türblatt: Vorbereitung der Teile



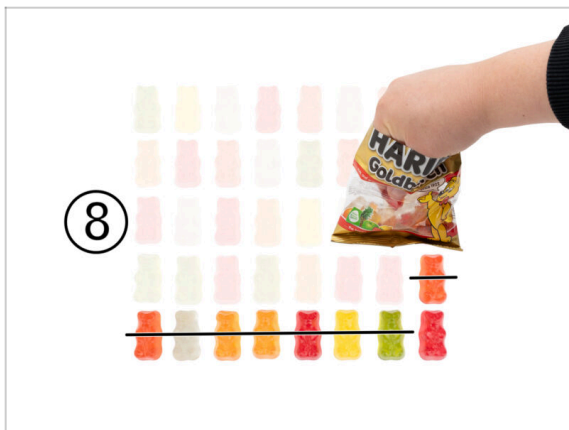
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Door panel assembly (1x) *you removed earlier*
- Schraube M3x5rT (4x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Top door seal (1x)

## SCHRITT 101 Montieren des Türblatts



- Peel away the bottom backing layer of the gasket to expose the adhesive surface.
- Align the gasket on the front profile with the adhesive side facing the surface, then press it down to adhere.
- 📌 If you had any issues with the shaft falling out of the hinge, assemble the hinge now, before mounting the door panel.
- Setzen Sie das Türblatt vollständig in die Scharniere ein.
- ⚠️ **Ensure the door panel is oriented correctly, with the handle facing outward. Use the V-shaped cutouts on the inner side of the door handle as a guide.**
- Setzen Sie zwei M3x5rT Schrauben in jedes Türscharnier ein, um das Türblatt zu befestigen.
- **Secure the screws gently** to avoid over-tightening or damaging the door panel.

## SCHRITT 102 Haribo time !



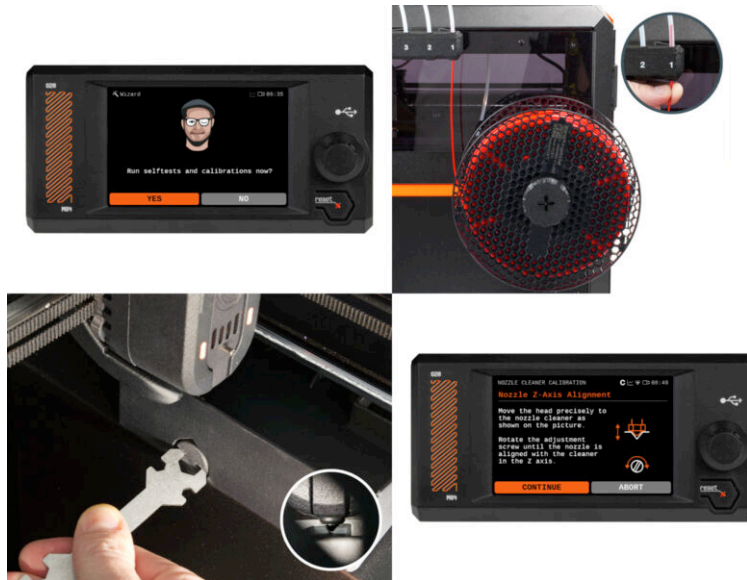
- You're almost there. Take a break and get ready for the final chapter.
- Essen Sie acht Gummibärchen.
- ⓘ Now you have only one gummy bear left. Maybe more, depending on the factory filling. But we have one more reward coming, so keep the rest aside!

## SCHRITT 103 That's it

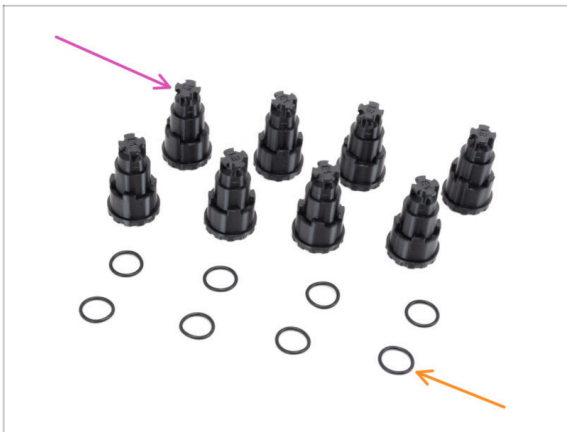


- ◆ **Congratulations!** You have successfully upgraded to the INDX Founders Edition.
- ⓘ Next, you only need to run the self-test and basic calibration.
- ◆ **Proceed to the next chapter.**

## 6. Preflight check



## SCHRITT 1 Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für den nächsten Schritt vor:
  - ◆ Spoolholder-static (8x)
  - ◆ O-ring (8x)
- ⓘ Der Spulenhalter und der O-Ring befinden sich im gleichen Beutel.

## SCHRITT 2 Locking the spool holders



- ◆ Setzen Sie den O-Ring auf den Spoolholder-static.
- ◆ Push the Spoolholder-static into the Puck-universal dock.
- ◆ Lock the Spoolholder-static it in by turning it **clockwise**.
- 🔁 Repeat the same procedure for the remaining spool holders.

### SCHRITT 3 Auflegen des Druckblechs



- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet.** Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.
- 📌 **Legen Sie das Blech auf, indem Sie zuerst den hinteren Ausschnitt mit den Verriegelungsstiften auf der Rückseite des Heizbetts ausrichten.** Halten Sie das Blech an den beiden vorderen Ecken fest und legen Sie es langsam auf das Heizbett - **Aufpassen mit den Fingern!**
  - 🛡 Halten Sie das Druckblech für eine optimale Leistung sauber.
  - 🛡 #Ursache Nr. 1 für das Ablösen von der Druckoberfläche ist ein fettiges Druckblech. Benutzen Sie IPA (Isopropylalkohol) zum Entfetten, wenn Sie die Oberfläche zuvor berührt haben.

### SCHRITT 4 Firmware update



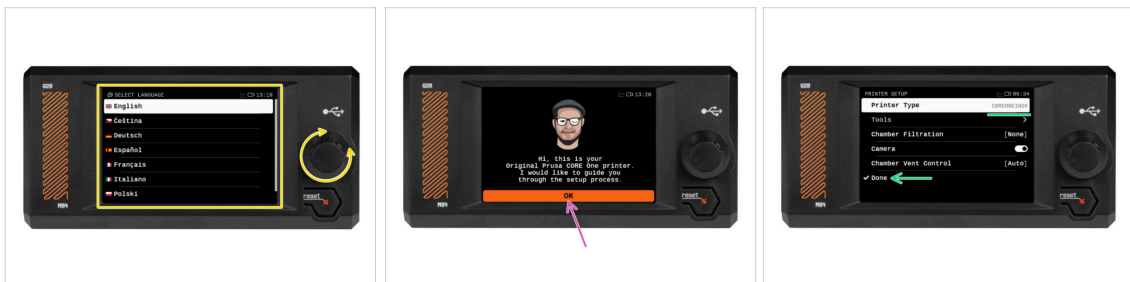
- 🛡 Besuchen Sie die Seite [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com).
- 📌 Navigate to the CORE One INDX page.
- 🟢 Laden Sie die neueste Firmware-Version herunter.
- 🛡 Speichern Sie die Firmware-Datei (.bbf) auf dem mitgelieferten USB-Stick.

## SCHRITT 5 Einschalten des Druckers



- ◆ Stecken Sie den im Lieferumfang enthaltenen USB-Stick in Ihren Drucker.
  - i Der mitgelieferte USB-Stick enthält die neueste Firmware-Datei.
- ◆ Schließen Sie das Netzkabel an und stecken Sie den Drucker in eine Steckdose.
- ◆ Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite ein.
- i Der Drucker erkennt nun, ob eine neue Firmware-Datei auf dem USB-Stick vorhanden ist.
- ◆ Wenn der Bildschirm „Neue Firmware verfügbar“ erscheint, drücken Sie **FLASH**, indem Sie den Drehknopf drücken, um auf die neueste Firmware zu aktualisieren.

## SCHRITT 6 Einrichten des Druckers: Intro



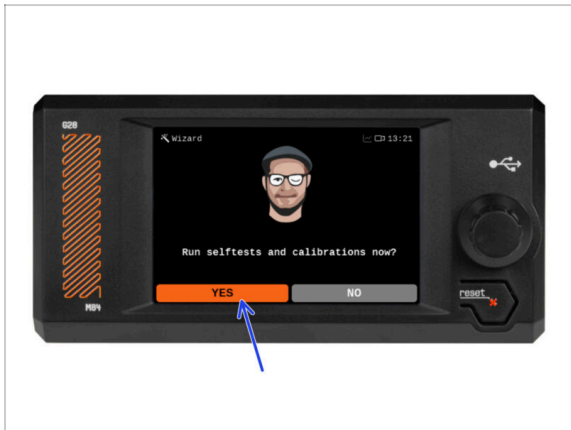
- ◆ Der Drucker zeigt auf dem Bildschirm eine Aufforderung zur Auswahl Ihrer Sprache an. Verwenden Sie den Drehknopf oder den Touchscreen, um Ihre Auswahl zu treffen.
- ◆ Nachdem Sie Ihre Sprache ausgewählt haben, zeigt der Drucker den Willkommensbildschirm an. Klicken Sie auf **OK**, um mit der Einrichtung fortzufahren.
- ◆ The next screen will prompt you to select your printer model COREONEINDX. Hit **Done** to continue.

## SCHRITT 7 Einrichten des Druckers: Netzwerk Setup



- Auf dem Bildschirm Netzwerkeinrichtung werden Sie aufgefordert, sich mit unserer offiziellen Prusa Mobile App mit einem Wi-Fi-Netzwerk zu verbinden.
  - ⓘ Lesen Sie mehr auf [prusa.io/app](https://prusa.io/app).
- Wenn Sie **Nein** wählen, zeigt der Drucker alternative Möglichkeiten zur Verbindung mit Wi-Fi an. Dieser Schritt ist optional und kann später durchgeführt werden.
- ⓘ Sie können diesen Bildschirm überspringen und die Netzwerkverbindung später oder auch gar nicht einrichten.

## SCHRITT 8 Wizard: Intro



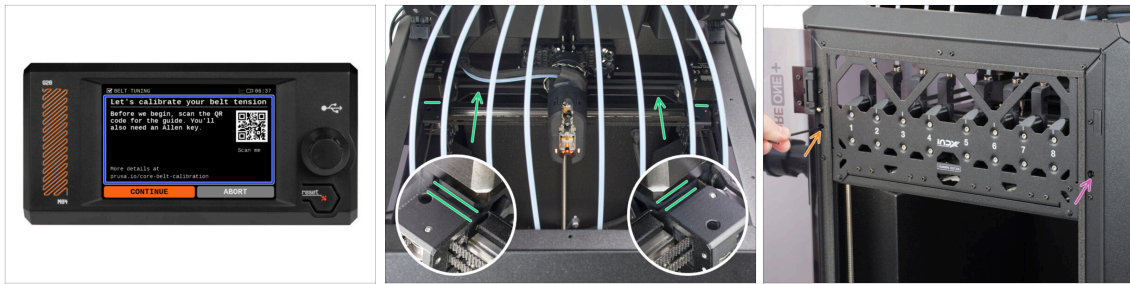
- i Der Drucker wird Sie auffordern, Selbsttests und Kalibrierungen für alle wichtigen Komponenten durchzuführen. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten, wobei einige Teile eine direkte Interaktion des Benutzers erfordern.
- ◆ Drücken Sie **JA**, um den Selbsttest zu starten, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- ⚠ Halten Sie während des Selbsttests **die Tür geschlossen**, bis Sie dazu aufgefordert werden. Wenn Sie die Tür öffnen, wird der Vorgang unterbrochen.
- ◆ Im Inneren befinden sich während des Selbsttests **HEISSE** und sich bewegende Teile.
- i Some of the automatic tests that do not require direct input from the user are not mentioned in this guide.

## SCHRITT 9 Wizard: Door sensor calibration



- i **This step can be skipped.** The door sensor is only calibrated during assembly and has a dedicated calibration section at the end of its own guide.
- ◆ Hit the **Skip** button to proceed to the next calibration.
- ◆ Follow the instructions on the screen. The printer will now run the automatic X-axis and Y-axis test, and the Z alignment calibration.

## SCHRITT 10 Wizard: Belt tensioning



- ◆ The printer will now prompt you to fine-tune the belts. Follow the on-screen instructions.
- ◆ Open the top lid and manually move the INDX Tool head **as far back as possible** and check that there are **no gaps between the stops** on the left and right.
- ⚠ **WARNING: Eine falsche Vorgehensweise kann zu Schäden an Kunststoffteilen oder zum Festfressen von Schrauben führen. Bevor Sie die Spannung des Riemens einstellen, lesen Sie den entsprechenden Artikel:**
  - ◆ Adjusting belt tension (CORE One)
  - ◆ The belts are adjusted using the tensioning mechanism on each side for each belt:
    - ◆ The **left screw** adjusts the **upper belt**.
    - ◆ The **right screw** adjusts the **lower belt**.
  - ◆ Once the belts are perfectly tuned, press **Continue** and follow the on-screen instructions.

## SCHRITT 11 Wizard: Dock calibration (part 1)



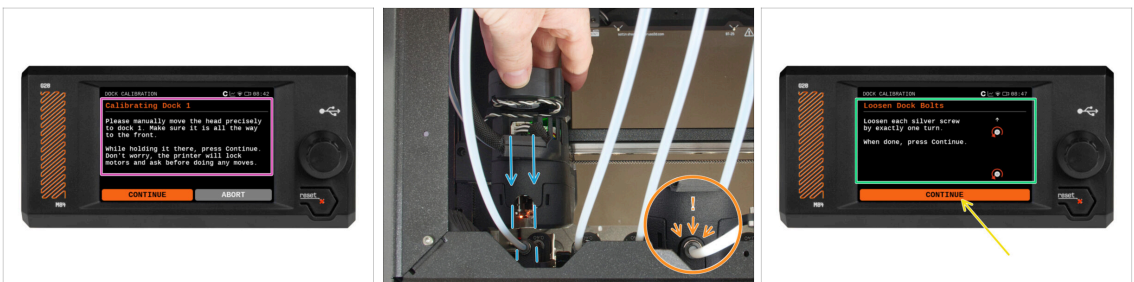
- ◆ Once the automatic homing calibration is complete, calibrate the docks. Hit **Continue** and follow the on-screen instructions.
- ◆ The printer will ask you to enter the number of docks on your printer.
  - ◆ It means how many tool dock positions are installed on the front profile (nozzle holders). This is typically 4 or 8.
- ◆ On the next screen, ensure that all dock positions are **set to** and not to .
- ◆ Once all docks are ready to be calibrated, scroll down and hit **Continue**.

## SCHRITT 12 Wizard: Dock calibration (part 2)



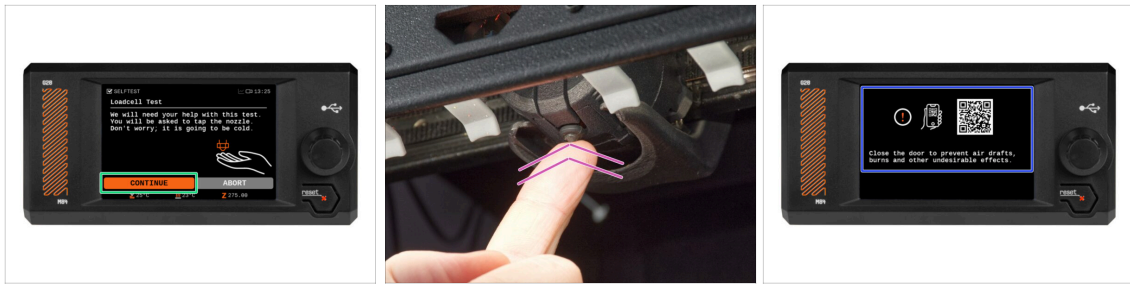
- The screen will now prompt you to tighten the silver screws securing each dock to the front profile.
  - Use a T10 key/screwdriver to tighten the silver screws **in all positions**.
  - **Do not overtighten them**, as they will be loosened again later.
  - Hit **Continue**.
- ⓘ Make sure to **follow the on-screen guide in the next step**. The printer will inform you when it is safe to touch it and calibrate the docks.

## SCHRITT 13 Wizard: Dock calibration (part 3)



- 📌 Keep the top lid open.
  - You are not prompted to manually move the head onto the dock.
  - From above, carefully slide the INDX Tool head onto tool dock **position 1** by hand.
    - Watch the alignment from above to ensure the **head seats perfectly onto the hotend**.
    - Once properly seated, you will feel a click indicating the correct position.
  - Hit **Continue** and repeat the same process for the remaining docks, **following the on-screen instructions**.
  - After all docks have been aligned, loosen the silver screws securing all dock positions by one full turn.

## SCHRITT 14 Wizard: Loadcell Test



- ◆ Im nächsten Schritt des Assistenten werden Sie aufgefordert, die Düse zu berühren, um die Wägezelle zu testen und zu kalibrieren. Während dieses Vorgangs **werden die Teile des Druckers nicht aufgeheizt**, so dass Sie sie berühren können. Klicken Sie auf **Weiter**.
- ⓘ Für die Kalibrierung der Wägezelle muss die Tür geöffnet sein, da Sie direkt im Inneren des Druckers arbeiten müssen.
- Berühren Sie die Düse noch nicht, sondern warten Sie, bis Sie von der Meldung **Düse JETZT antippen** dazu aufgefordert werden.
- ◆ Tippen Sie von unten auf die Düse. Falls die Wägezelle die Berührung nicht erkennt, werden Sie aufgefordert, den Schritt zu wiederholen. Andernfalls sehen Sie **Wägezellentest erfolgreich bestanden**, wenn er erfolgreich war.
- ◆ Damit der Drucker mit dem Assistenten fortfahren kann, **schließen Sie die Tür**.
- 🔒 After this test, the printer will run the automatic Z-axis test.

## SCHRITT 15 Wizard: Fan test



- The printer will test all the fans during this process. Be aware—it can get quite noisy for a while!

## SCHRITT 16 Wizard: Tool offsets calibration



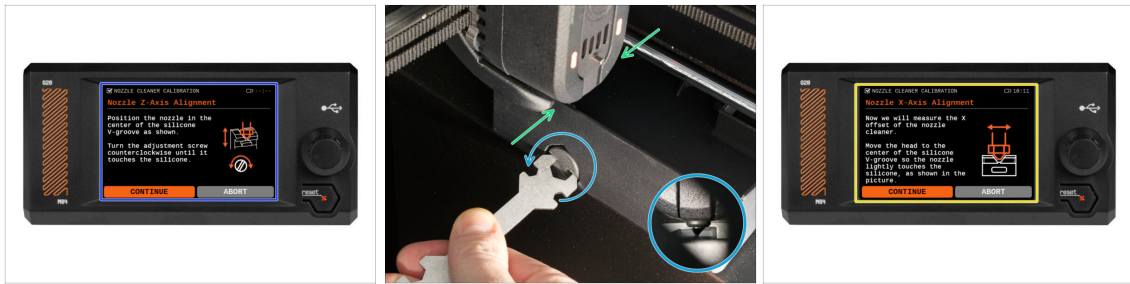
- Select **Continue**, and the printer will proceed with testing the offsets for each toolhead.

## SCHRITT 17 Wizard: Nozzle cleaner calibration



- In the following steps, you will calibrate the nozzle with the wiper bin.
- Once you press **Continue**, the Toolhead will move itself closer to the priming block on the nozzle cleaner.
- In the tooldock, **under position 8, there is an opening** through which you can directly observe nozzle alignment on the silicone priming block.
  - ⓘ If you look closely through the opening, you will see the V-shaped cutouts in the wiper base and the silicone priming block.
- Manually move the head above the bin on the right side of the printer. Position it in the middle of the priming block as shown on the screen.
- Through the opening, observe and align the head with the V-shaped cutout in the front priming block, as shown on the screen.

## SCHRITT 18 Wizard: Nozzle cleaner calibration Z/X-axis



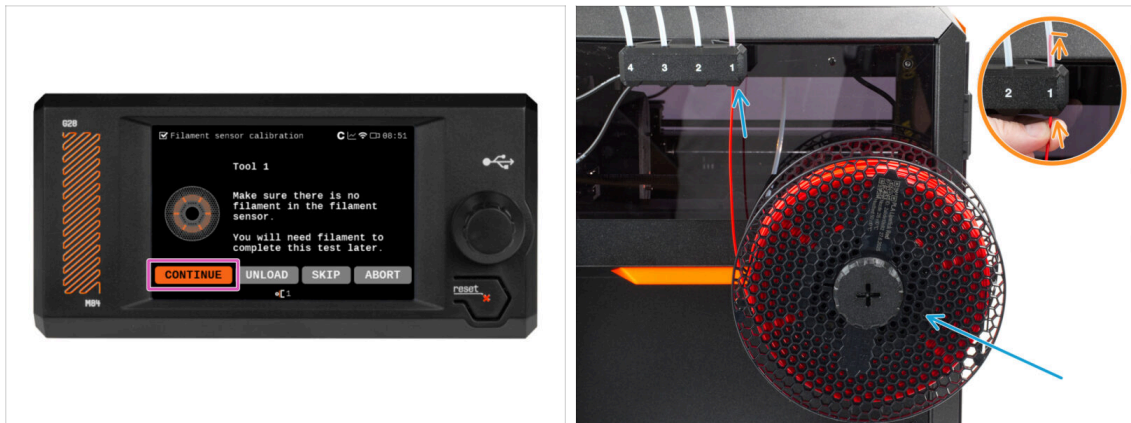
- ◆ The printer will now prompt you to align the nozzle cleaner.
- ◆ Manually adjust the head position so the nozzle is placed in the **V-shaped cutout in the silicone priming block**. Observe the alignment through the front opening in the tooldock.
- ◆ Use the universal wrench to **precisely adjust** the Wiper-adjuster until the nozzle **fully fills the V-shaped cutout**, touching both angled sides and the bottom. Check the alignment through the opening.
- i The Wiper-adjuster allows the bin position to be adjusted up or down.
- ◆ Once the position is correctly set (see reference detail), select **Continue** and follow the on-screen instructions.
- The printer will lock the motors and warn you to **remove your hands from the printer** before proceeding with the calibration.

## SCHRITT 19 Wizard: Nozzle cleaner calibration Y-axis



- Now, the printer screen prompts you to align the nozzle on the Y-axis.
- Manually move the INDX Tool head into the V-shaped cutout on the left side of the nozzle cleaner bin and **precisely align it**. The nozzle must not touch the walls.
- The correct cutout is marked with "Y"
  - Observe through the open door.
  - Once the alignment is perfect, press **Continue** and follow the on-screen instructions.
  - The printer will lock the motors and warn you to **remove your hands from the printer** before proceeding with the calibration.

## SCHRITT 20 Wizard: Filament sensors calibration



- ◆ During each tool filament sensor calibration, you will need a short piece of filament. Prepare the filament and select **Continue**.
- ⓘ There should be **no filament** inside the extruder before the calibration process starts.
- Place the filament spool on the spoolholder and, **when prompted**, guide the filament into the filament sensor at **position 1**.
  - Insert the filament **only through the filament sensor**; there is no need to feed it through the full length of the PTFE tube.
- After calibration finishes press **Continue** to calibrate the next position.
- 📌 Once all the positions are calibrated, continue to the automatic calibrations of phase stepping and input shaper.

## SCHRITT 21 Wizard complete



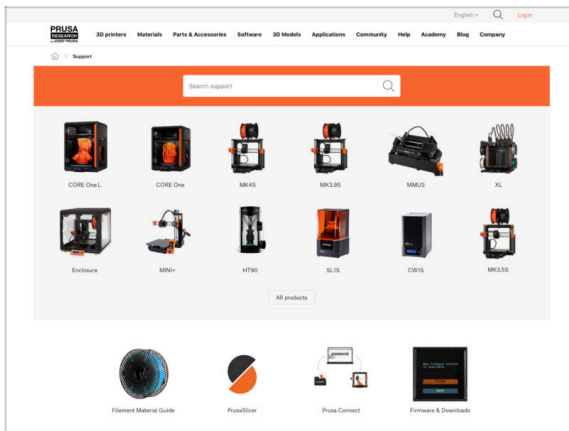
- Congratulations! The Wizard is complete. Now let's test some prints.

### SCHRITT 22 Haribo time!



- ◆ All your hard work has paid off, and it's time for the final reward. Finish all the gummy bears now.

### SCHRITT 23 Prusa knowledge base



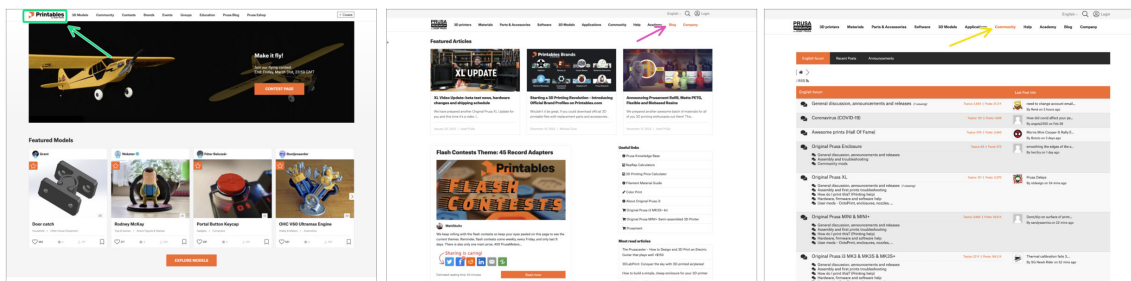
- ◆ Go to the **CORE One/+ INDX** product page at [prusa.io/coreone-indx](https://prusa.io/coreone-indx) and navigate to the **Getting started** section for additional information and resources.
- ◆ You can also find more information at [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com):
  - 📌 Hier finden Sie Software-Downloads, Produkthandbücher und detaillierte Montageanleitungen.
  - 📌 Hier finden Sie Tipps zur Fehlerbehebung und Lösungen für häufige Fragen.
  - 📌 Tutorials and articles to help you get the most out of your printer.
- 📘 Wir fügen täglich neue Themen hinzu!

## SCHRITT 24 Give us feedback



- ◆ Wir wissen, dass Sie es kaum erwarten können, mit dem Drucken zu beginnen, aber wir wären Ihnen sehr dankbar, wenn Sie sich 3-4 Minuten Zeit nehmen könnten, um uns Ihre Meinung zu diesem Handbuch mitzuteilen: wie klar es war, wie einfach es zu verstehen war und welche Verbesserungsvorschläge es gibt.
- ◆ i Dieses Feedback unterscheidet sich ein wenig von den üblichen Kommentaren, die Sie zu einzelnen Schritten hinterlassen.
- ◆ **Teilen Sie Ihr Feedback hier mit.**
- ◆ Vielen Dank, dass Sie uns helfen, unsere Handbücher noch besser zu machen!

## SCHRITT 25 Join Printables!



- ◆ Vergessen Sie nicht, der größten Prusa-Community beizutreten! Laden Sie die neuesten Modelle im STL- oder G-Code herunter, die für Ihren Drucker geeignet sind. Registrieren Sie sich bei Printables.com
- ◆ Suchen Sie nach Inspiration für neue Projekte? Besuchen Sie unseren Blog für wöchentliche Updates.
- ◆ Wenn Sie Hilfe beim Bau benötigen, besuchen Sie unser Forum mit einer großartigen Community :-)
- ◆ i Alle Prusa Dienste teilen sich ein Benutzer Konto.













