

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	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 - Schutz der Elektronik (ESD)	15
Schritt 11 - Belohnen Sie sich selbst	16
Schritt 12 - Entfernen der MMU3	17
Schritt 13 - Ihren Arbeitsplatz vorbereiten	18
2: Vorbereitung & Demontage des Druckers	19
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	20
Schritt 2 - Wichtig: Firmware aktualisieren	21
Schritt 3 - Bewegen der Z-Achse	21
Schritt 4 - Filament entladen	22
Schritt 5 - Ausschalten & Schutz des Druckers	22
Schritt 6 - Trennen der Buddy3D Kamera	23
Schritt 7 - Werfen Sie keine entfernten Teile weg.	23
Schritt 8 - Entfernen der oberen Nylonnieten	24
Schritt 9 - Entfernen der Deckplatte	24
Schritt 10 - Entfernen des oberen Profils	25
Schritt 11 - Entfernen der Tür	25
Schritt 12 - Zugang zur Elektronik	26
Schritt 13 - Zugriff auf die Buddy-Platine	26
Schritt 14 - Abziehen der Kabel I.	27
Schritt 15 - Abziehen der Kabel II.	27
Schritt 16 - Entfernen der Kabel	28
Schritt 17 - Einführen der Kabel	28
Schritt 18 - Einführen der Heizbettkabel	29
Schritt 19 - Lösen des Hauptkabels	29
Schritt 20 - Entfernen der LoveBoard-Abdeckung	30
Schritt 21 - Abziehen der Nextruderkabel - links	30
Schritt 22 - Abziehen der Nextruderkabel - oben	31
Schritt 23 - Abziehen der Nextruderkabel - rechts	31
Schritt 24 - PTFE-Schlauch abnehmen	32
Schritt 25 - Entfernen des Nextruder-Fittings	32
Schritt 26 - Entfernen des Nextruders	33
Schritt 27 - Entfernen des Drucklüfters	33
Schritt 28 - Entfernen des LoveBoards	34
Schritt 29 - Lüfterhaube entfernen	34
Schritt 30 - Entfernen des Seiten-Griffs	35
Schritt 31 - Entfernen des seitlichen Filamentsensors	35
Schritt 32 - Entfernen des Spulenhalters	36
Schritt 33 - Teile Zusammenfassung I.	36
Schritt 34 - Teile Zusammenfassung II.	37
Schritt 35 - Haribo Zeit!	37

Schritt 36 - Letzter Schritt	38
3. Z-Achsen Upgrade	39
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	40
Schritt 2 - Optional: Anschluss des USB-C-Kabels der Buddy3D-Kamera	40
Schritt 3 - Entfernen der Heizbettkabelabdeckung	41
Schritt 4 - Lösen des Heizbetts	41
Schritt 5 - Entfernen des Heizbetts	42
Schritt 6 - Bett-Abstandshalter entfernen	42
Schritt 7 - Heizbett-Abstandhalter : Teilevorbereitung	43
Schritt 8 - Zusammenbau des INDX-bed-spacer-rear	43
Schritt 9 - Befestigen des INDX-bed-spacer-rear	44
Schritt 10 - Einsetzen des Abstandhalters – links	44
Schritt 11 - Befestigen des Bettabstandhalters – links	45
Schritt 12 - Einsetzen des Distanzstücks – rechts	45
Schritt 13 - Befestigen des Bettabstandhalters – rechts	46
Schritt 14 - Offset-Sensor: Vorbereitung der Teile	46
Schritt 15 - Montage des INDX Offset-Sensor	47
Schritt 16 - Anschluss des Offset-Sensorkabels	47
Schritt 17 - Befestigung der Offset-Sensorbaugruppe	48
Schritt 18 - Verlegung des Offset-Sensorkabels	48
Schritt 19 - Befestigen des Offset-Sensor-Kabels	49
Schritt 20 - Entfernen der Bed-cable-cover-bottom	49
Schritt 21 - Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile I.	50
Schritt 22 - Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile II	50
Schritt 23 - Zusammenbau der Bed-cable-cover-bottom	51
Schritt 24 - Einsetzen des Heizbetts	51
Schritt 25 - Befestigen des Heizbettes	52
Schritt 26 - Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs	53
Schritt 27 - Abdecken der Heizbettkabel	53
Schritt 28 - Führung des Heizbett-Kabelbündels I.	54
Schritt 29 - Führung des Heizbett-Kabelbündels II.	54
Schritt 30 - Befestigen der Textilhülle	55
Schritt 31 - Entfernen des Bed-stop-rear	55
Schritt 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: Vorbereitung der Teile	56
Schritt 33 - Zusammenbau des Bed-stop-rear	56
Schritt 34 - Installieren des neuen Bed-stop-rear	57
Schritt 35 - Befestigen des Bed-stop-rear	57
Schritt 36 - Anschluss des RGB-LED- und des Offset-Sensor-Kabels	58
Schritt 37 - Anschließen der Heizbett-Kabel	58
Schritt 38 - Haribo Zeit!	59
Schritt 39 - Fertig	59
4. INDX Werkzeugkopf & seitliche Filament-Sensoren	60
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	61
Schritt 2 - Lockern der Riemen	62
Schritt 3 - Riemen lösen	62
Schritt 4 - Gantry Aligner-Werkzeug: Vorbereitung der Teile	63
Schritt 5 - Installation des Gantry-Aligner-Tools – rechts	63
Schritt 6 - Installation des Gantry-Aligner-Tools – links	64
Schritt 7 - Ausrichten der Linearschiene	64
Schritt 8 - Entfernen des Gantry-aligner-tool	65
Schritt 9 - Befestigung des Druckkopfes: Vorbereitung der Teile	65
Schritt 10 - Befestigung der Riemen	66
Schritt 11 - Installieren der Head-mounting-plate	67

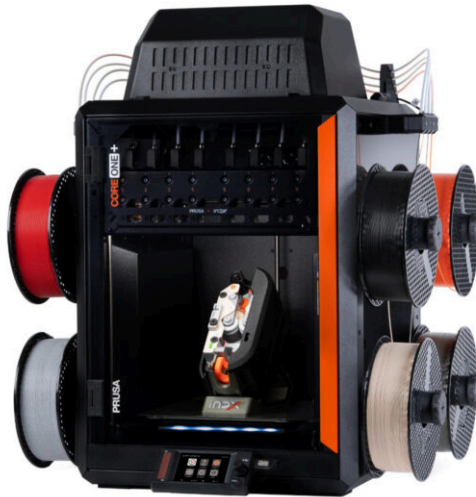
Schritt 12 - Einstellung der Riemen	67
Schritt 13 - INDX-Werkzeugkopfbaugruppe: Vorbereitung der Teile	68
Schritt 14 - Anbringen der Kabelzugentlastung	68
Schritt 15 - INDX-Werkzeugkopf: Teilevorbereitung	69
Schritt 16 - Montage des INDX-Werkzeugkopfs	69
Schritt 17 - Lüfterhaube: Vorbereitung der Teile	70
Schritt 18 - Anbringen der Lüfterhaube	70
Schritt 19 - Einsetzen der Mutter	71
Schritt 20 - Drucklüfter: Vorbereitung der Teile	71
Schritt 21 - Installieren des Drucklüfters	72
Schritt 22 - Anschließen des Druckkühl Lüfters	72
Schritt 23 - INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile I.	73
Schritt 24 - INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile II.	73
Schritt 25 - Führung des Kopfkabels	74
Schritt 26 - Einsetzen des NYLON-Filaments	74
Schritt 27 - Anschließen des Kopfkabels	75
Schritt 28 - Anbringen des Kopfkabels	76
Schritt 29 - Befestigung des Swing-arm-clips	77
Schritt 30 - Befestigen des Hauptkabels	77
Schritt 31 - Montage der Head-cable-clip	78
Schritt 32 - Anschluss des Kopfkabels: Vorbereitung der Teile	78
Schritt 33 - Einsetzen der Kabelbinder	79
Schritt 34 - Anschließen des Kopfkabels	79
Schritt 35 - Befestigen der Kabel	80
Schritt 36 - Haribo Zeit!	80
Schritt 37 - INDX PTFE Halter: Teilevorbereitung	81
Schritt 38 - Einbau des PTFE-Halters (links)	81
Schritt 39 - Einbau des PTFE-Halters (rechts)	82
Schritt 40 - Seiten-Filament-Sensoren: Vorbereitung der Teile	82
Schritt 41 - Einsetzen der Hülsen	83
Schritt 42 - Einsetzen der Spannzangen	83
Schritt 43 - Installieren der Magnete	84
Schritt 44 - Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile I	84
Schritt 45 - Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile II	85
Schritt 46 - Einlegen der Stahlkugeln	85
Schritt 47 - Anbringen der Magnete	86
Schritt 48 - Zusammenbau des FS-top left	86
Schritt 49 - Abdeckung des FS – links	87
Schritt 50 - Zusammenbau des FS-top right	87
Schritt 51 - Abdeckung des FS – rechts	88
Schritt 52 - PTFE-Schläuche – linke Seite: Vorbereitung der Teile	88
Schritt 53 - Vorbereiten des FS - links	89
Schritt 54 - Befestigen des FS - links	89
Schritt 55 - Anschließen des PTFE-Schlauchs - links	90
Schritt 56 - PTFE-Messung: Vorbereitung der Teile	91
Schritt 57 - Anbringen der PTFE-Schläuche - links	92
Schritt 58 - Mess-Info	92
Schritt 59 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 1,2)	93
Schritt 60 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 3,4)	93
Schritt 61 - PTFE-Schläuche – rechte Seite: Vorbereitung der Teile	94
Schritt 62 - Vorbereiten des FS - rechts	94
Schritt 63 - Befestigen des FS - rechts	95
Schritt 64 - Anschließen des PTFE-Schlauchs - rechts	95
Schritt 65 - Anbringen der PTFE-Schläuche - rechts	96
Schritt 66 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 8,7)	96

Schritt 67 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 6,5)	97
Schritt 68 - Anschluss des Filament-Sensor-Kabels	97
Schritt 69 - Haribo Zeit!	98
Schritt 70 - Fertig	98
5. Spulenhalter & Werkzeughalter Montage	99
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	100
Schritt 2 - Seitengriff: Vorbereitung der Teile	100
Schritt 3 - Montage des Seitengriffs	101
Schritt 4 - Dock-Lüfter-Kabel: Vorbereitung der Teile	101
Schritt 5 - Dock-Lüfter Kopfkabel	102
Schritt 6 - Befestigung der Kabelbinder I.	102
Schritt 7 - Befestigung der Kabelbinder II.	103
Schritt 8 - Anbringen des Dock-Lüfter-Kabels	103
Schritt 9 - Verlegung Dock-Lüfter-Kabel I.	104
Schritt 10 - Verlegung Dock-Lüfter-Kabel II.	104
Schritt 11 - Befestigen des Dock-Lüfter-Kabels	105
Schritt 12 - Festziehen der Kabelbinder I.	105
Schritt 13 - Festziehen der Kabelbinder II.	106
Schritt 14 - Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile I.	107
Schritt 15 - Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile II.	107
Schritt 16 - Zusammenbau des Wiper-lock	108
Schritt 17 - Befestigen des Wiper-lock	108
Schritt 18 - Montieren des Wiper-adjuster	109
Schritt 19 - Einsetzen der Wiper-blocks	110
Schritt 20 - Einbau des Düsenreinigers	111
Schritt 21 - Elektronik-Abdeckungen: Vorbereitung der Teile	111
Schritt 22 - Befestigen der Kabel	112
Schritt 23 - Verdrahtung prüfen	112
Schritt 24 - Abdecken der xBuddy Box	113
Schritt 25 - Installieren der hinteren Abdeckung	113
Schritt 26 - Untere Puck-holders: Vorbereitung der Teile	114
Schritt 27 - Montage der unteren Puck-holder	114
Schritt 28 - Entfernen der Schrauben - links	115
Schritt 29 - Montage der unteren Puck-holder - links	115
Schritt 30 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links I.	116
Schritt 31 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links II.	116
Schritt 32 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links I.	117
Schritt 33 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links II.	117
Schritt 34 - Entfernen der Schrauben - rechts	118
Schritt 35 - Montage der unteren Puck-holder - rechts	118
Schritt 36 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.	119
Schritt 37 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.	119
Schritt 38 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.	120
Schritt 39 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.	120
Schritt 40 - Kippen des Druckers	121
Schritt 41 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links I.	122
Schritt 42 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links II.	122
Schritt 43 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - links I.	123
Schritt 44 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - links II.	123
Schritt 45 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.	124
Schritt 46 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.	124
Schritt 47 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.	125
Schritt 48 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.	125
Schritt 49 - Obere Puck-holders: Vorbereitung der Teile	126

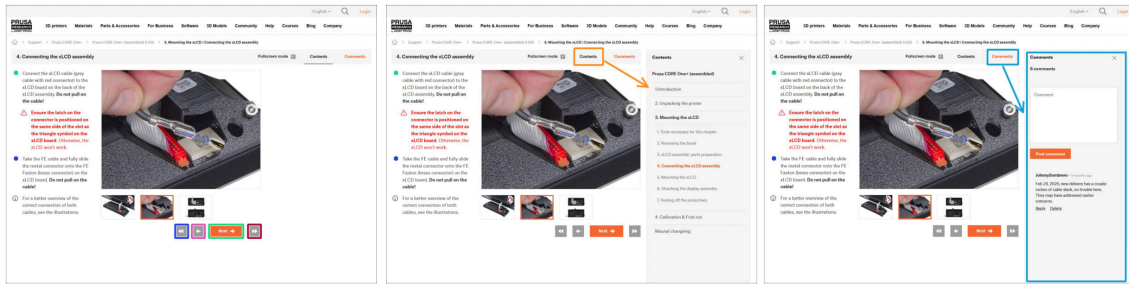
Schritt 50 - Zusammenbau des Puck-holder-top	126
Schritt 51 - Entfernen der Nylonnieten - links	127
Schritt 52 - Montage des vorderen Puck-holder-top - links	127
Schritt 53 - Befestigen des vorderen Puck-holder-top - links	128
Schritt 54 - Montage des hinteren Puck-holder-top - links	129
Schritt 55 - Befestigen des hinteren Puck-holder-top - links	130
Schritt 56 - Entfernen der Nylonnieten - rechts	130
Schritt 57 - Montage des vorderen Puck-holder-top - rechts	131
Schritt 58 - Befestigen des vorderen Puck-holder-top - rechts	132
Schritt 59 - Montage des hinteren Puck-holder-top - rechts	133
Schritt 60 - Befestigen des hinteren Puck-holder-top - rechts	134
Schritt 61 - Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile	134
Schritt 62 - Montieren des Dock-Lüfters	135
Schritt 63 - Anbringen der FunFan-Platine	135
Schritt 64 - Anbringen des Dock-Lüfters	136
Schritt 65 - Befestigen des Dock-Lüfters	136
Schritt 66 - Haribo Zeit!	137
Schritt 67 - Werkzeughalter: Vorbereitung der Teile	137
Schritt 68 - Zusammenbau des Werkzeughalters	138
Schritt 69 - Installieren des Werkzeughalters	139
Schritt 70 - Düsendichtungshalter: Vorbereitung der Teile	139
Schritt 71 - Zusammenbau der Düsendichtung	140
Schritt 72 - Zusammenbau des Düsendichtungshalters	140
Schritt 73 - Installieren der Nozzle-parking-plates	141
Schritt 74 - Ventilation-lever: Vorbereitung der Teile	141
Schritt 75 - Zusammenbau des Ventilation-lever	142
Schritt 76 - Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile I.	142
Schritt 77 - Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile II.	143
Schritt 78 - Anbringen der Scharnierabdeckungen	143
Schritt 79 - Anbringen des Gitters	144
Schritt 80 - Anbringen der linken Abdeckungsverriegelung	144
Schritt 81 - Anbringen der rechten Abdeckungsverriegelung	145
Schritt 82 - Hintere obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile	145
Schritt 83 - Anbringen der hinteren oberen Abdeckung	146
Schritt 84 - Anbringen der Scharnierbasis - links	146
Schritt 85 - Anbringen der Scharnierbasis - rechts	147
Schritt 86 - Anbringen der oberen Abdeckung I.	147
Schritt 87 - Anbringen der oberen Abdeckung II.	148
Schritt 88 - INDX Düsenwerkzeug: Vorbereitung der Teile	148
Schritt 89 - Anbringen des Werkzeugdocks	149
Schritt 90 - Befestigen des Werkzeugdocks	149
Schritt 91 - Anbringen des LED-Panels	150
Schritt 92 - Optional: Installation der Buddy3D-Kamera	150
Schritt 93 - Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 1-4)	151
Schritt 94 - Docken der Werkzeuge (Position 1-4)	152
Schritt 95 - Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 5-8)	153
Schritt 96 - Docken der Werkzeuge (Position 5-8)	153
Schritt 97 - Überprüfen der Schläuche	154
Schritt 98 - Offset-Sensor Aufkleber: Vorbereitung der Teile	154
Schritt 99 - Abdeckung des Offset-Sensors	155
Schritt 100 - Türblatt: Vorbereitung der Teile	155
Schritt 101 - Montieren des Türblatts	156
Schritt 102 - Haribo Zeit!	156
Schritt 103 - Das war's!	157

6. Endkontrolle	158
Schritt 1 - Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile	159
Schritt 2 - Verriegelung der Spulenhalter	159
Schritt 3 - Auflegen des Druckblechs	160
Schritt 4 - Firmware Update	160
Schritt 5 - Einschalten des Druckers	161
Schritt 6 - Einrichten des Druckers: Intro	161
Schritt 7 - Einrichten des Druckers: Netzwerk Setup	162
Schritt 8 - Assistent: Intro	163
Schritt 9 - Assistent: Tür Sensor Kalibrierung	163
Schritt 10 - Assistent: Riemen-Spannung	164
Schritt 11 - Assistent: Dock-Kalibrierung I.	165
Schritt 12 - Assistent: Dock-Kalibrierung II.	165
Schritt 13 - Assistent: Dock-Kalibrierung III.	166
Schritt 14 - Assistent: Wägezellentest	167
Schritt 15 - Assistent: Lüftertest	167
Schritt 16 - Assistent: Werkzeug Offsets Kalibrierung	168
Schritt 17 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers	168
Schritt 18 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Z-/X-Achse)	169
Schritt 19 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Y-Achse)	170
Schritt 20 - Assistent: Filament Sensor Kalibrierung	171
Schritt 21 - Assistent abgeschlossen	171
Schritt 22 - Haribo Zeit!	172
Schritt 23 - Prusa-Wissensbasis	172
Schritt 24 - Geben Sie uns Feedback	173
Schritt 25 - Kommen Sie zu Printables!	173

1. Einleitung

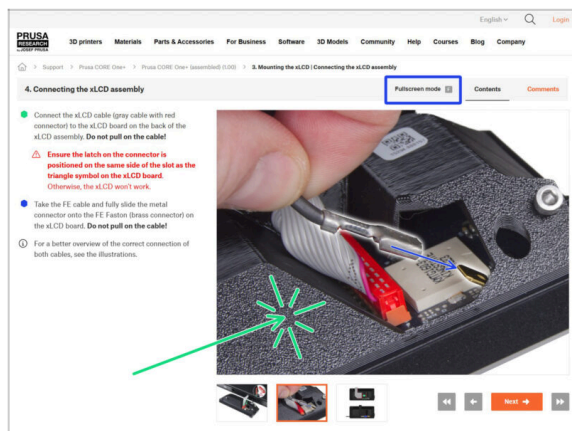


SCHRITT 1 Navigieren durch das Handbuch



- 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 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.

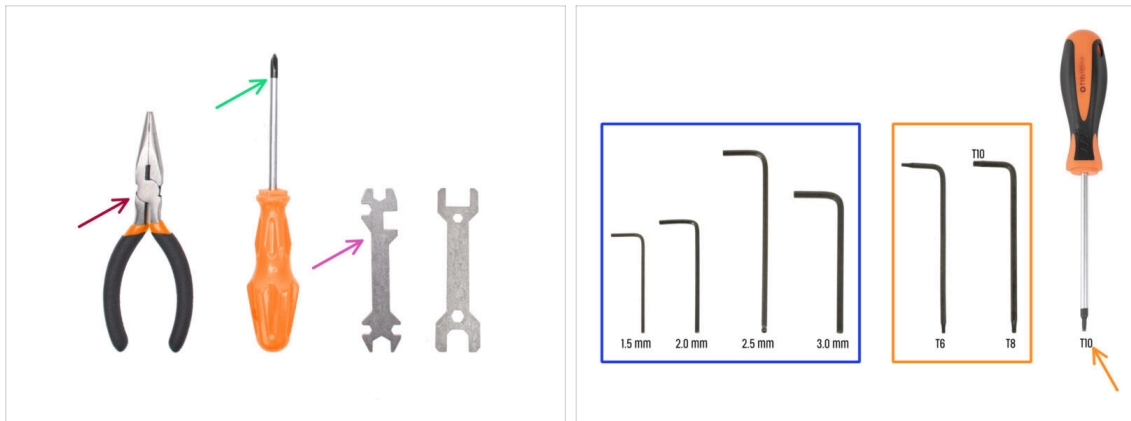


Wenn Sie bereits den CORE One+ verwenden und lediglich das INDX-Umrüstkit (Founders Edition) erworben haben, können Sie mit dieser Anleitung fortfahren.



Entsorgen Sie keine ausgebauten Teile, bis Sie dazu aufgefordert werden. Einige Teile werden im weiteren Verlauf des Upgrades wiederverwendet.

SCHRITT 4 Alle benötigten Werkzeuge werden mitgeliefert



■ Für dieses Upgrade erforderliche Werkzeuge:



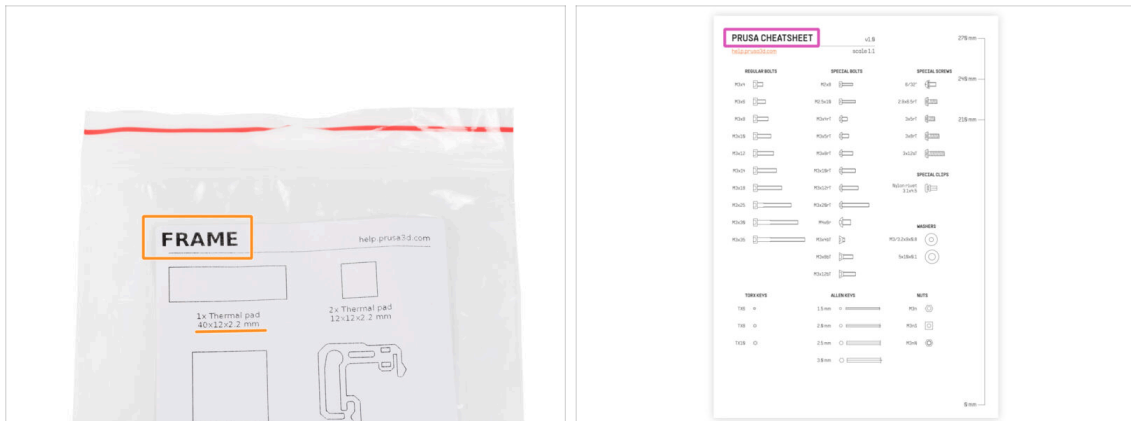
Verwenden Sie die Werkzeuge, die ursprünglich im Lieferumfang Ihres CORE One+ / CORE One-Druckers enthalten waren.

- 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.

- Wir empfehlen Ihnen außerdem, den von der Community erstellten **Snap-rivet-remover** zu drucken

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 herunterladen. Drucken Sie es bei 100 % auf DIN A4 Papier, 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



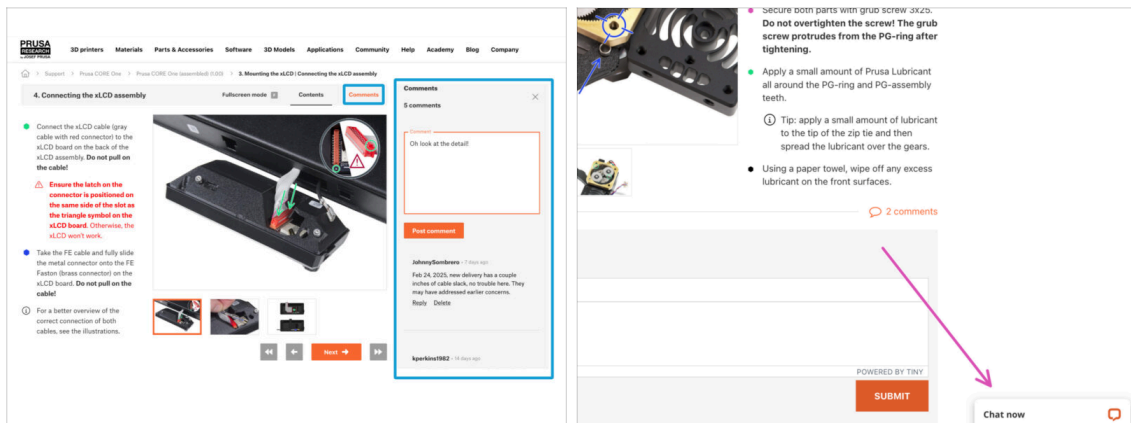
- Ersatzbefestigungen sind in jedem Beutel mit Befestigungselementen enthalten. Die Ersatzmenge ist immer in der auf dem Beutel angegebenen Gesamtzahl enthalten.
- Ebenso können einige Teile ein zusätzliches Stück im selben Beutel enthalten.

SCHRITT 7 Gedruckte Teile - Versionsnummern



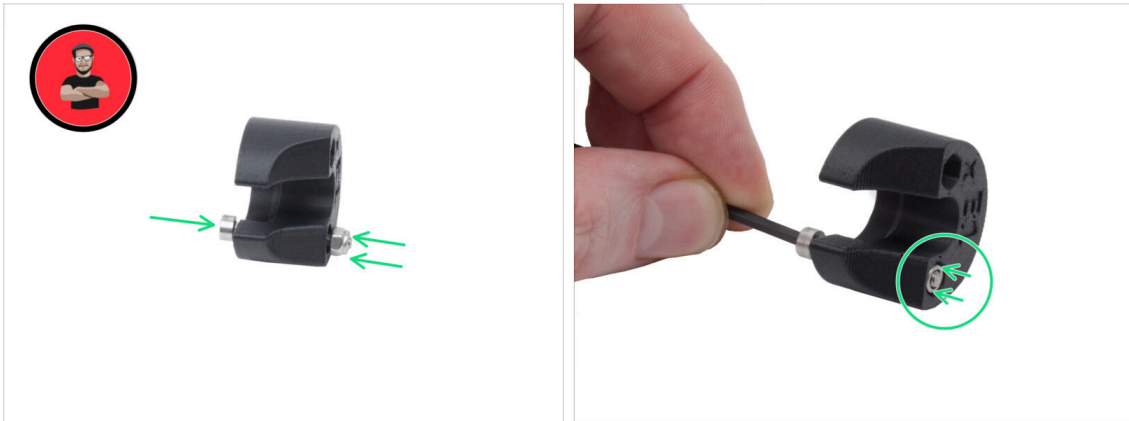
- ◆ Die meisten der 3D gedruckten Teile sind mit ihrer Version gekennzeichnet.
 - ◆ **E, F und Gx Serie** (z.B. E1) - diese Teile werden auf der Prusa Research Farm gedruckt und mit dem Bausatz geliefert.
 - ◆ **R-, S- und Tx-Serie** (z.B. R1) - diese Teile können Sie unter [printables.com](https://www.printables.com) 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!



- 🛡️ 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
 - 🛡️ Schreiben Sie eine Email an info@prusa3d.com

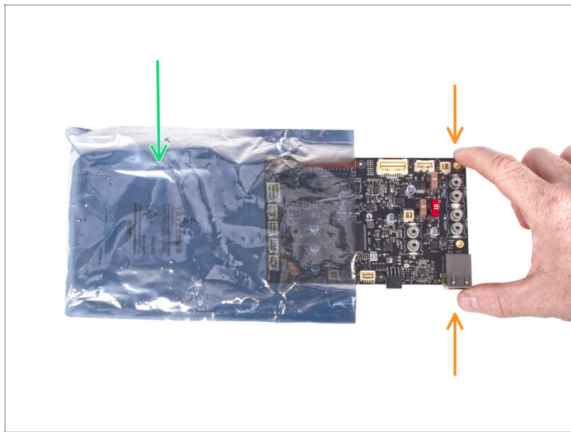
SCHRITT 9 Pro Tipp: Einsetzen der Muttern



- 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 ;)
- ① Die Teile in der Abbildung sind Beispiele.

SCHRITT 10 Schutz der Elektronik (ESD)



⚠️ 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 INDX 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 Entfernen der MMU3



Falls Ihr Drucker mit der MMU3 ausgestattet ist, **muss diese entfernt werden, bevor Sie fortfahren.**



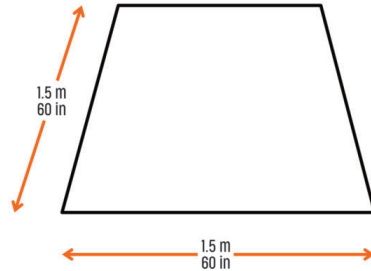
Dieser Schritt gilt sowohl für die MMU3 **Lite** (links) als auch für die MMU3 **Enclosed** (rechts).



Schalten Sie Ihren Drucker aus und trennen Sie ihn vom Stromnetz.

- Um die MMU3 zu entfernen, befolgen Sie die MMU3-Montageanleitung in umgekehrter Reihenfolge. Die Anleitung finden Sie auf der MMU3-Produktseite prusa.io/mmu3.
- Sobald die MMU3 ausgebaut wurde, kehren Sie zu dieser Anleitung zurück und fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

SCHRITT 13 Ihren Arbeitsplatz vorbereiten

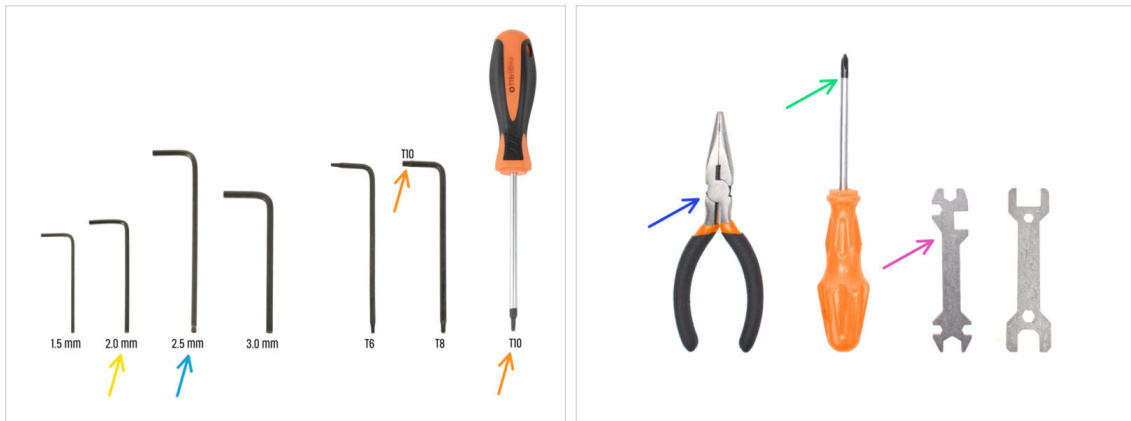


- **Räumen Sie Ihren Arbeitsbereich auf.** Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben. Eine schöne, übersichtliche, flache Werkbank wird Ihnen die Ergebnisse liefern, die Sie anstreben.
- **Lassen Sie es hell werden!** Stellen Sie sicher, dass Sie sich in einer gut beleuchteten Umgebung befinden. 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.
- ① Sie können ein Stück Pappe als Schutzunterlage verwenden.
- Beginnen wir mit Kapitel 2. **Vorbereitung & Demontage des Druckers.**

2: Vorbereitung & 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 Wichtig: Firmware aktualisieren



! Führen Sie diesen Schritt durch, bevor Sie den Drucker zerlegen.



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 3 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 **180 mm**).

i Dadurch wird sichergestellt, dass beide Bereiche während des Eingriffs bequem zugänglich sind, da sie später im Handbuch behandelt werden.

SCHRITT 4 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 5 Ausschalten & Schutz des Druckers



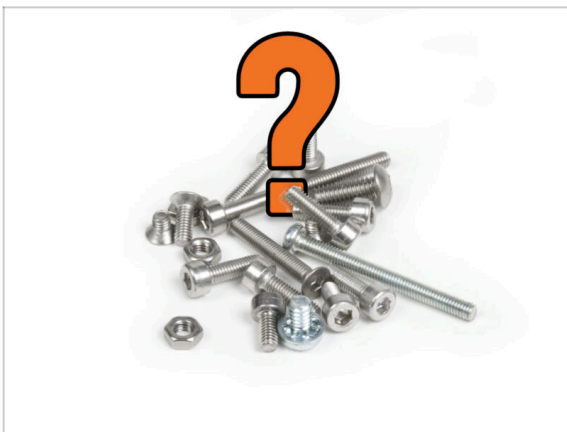
- ⚠ **Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass der Drucker auf Raumtemperatur abgekühlt ist.**
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite aus.
- Trennen Sie den Drucker vom Stromnetz.
- Entfernen Sie das Stahlblech.
- Stellen Sie einen leeren Karton (z. B. eine Prusament-Verpackung) 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.

SCHRITT 6 Trennen der 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.
 - Ziehen Sie das Kabel ab.
 - Entfernen Sie die Kamera.
- Bewahren Sie die Kamera während des Vorgangs an einem sicheren Ort auf. Wir empfehlen, das Objektiv mit einer Schutzkappe abzudecken.

SCHRITT 7 Werfen Sie keine entfernten Teile weg.



- ⚠ **Werfen Sie während dieses Vorgangs keine Druckerteile weg.**
- **Einige der ausgebauten Druckerteile werden später wiederverwendet** und sind am Ende dieses Kapitels in den Schritten zur Zusammenfassung der Teile aufgeführt.
- Die Befestigungselemente betreffend, 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 8 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.
 - ① Sie können auch den zuvor erwähnten **Core-one-snap-rivet-remover** verwenden.
- ⚠ **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 9 Entfernen der Deckplatte



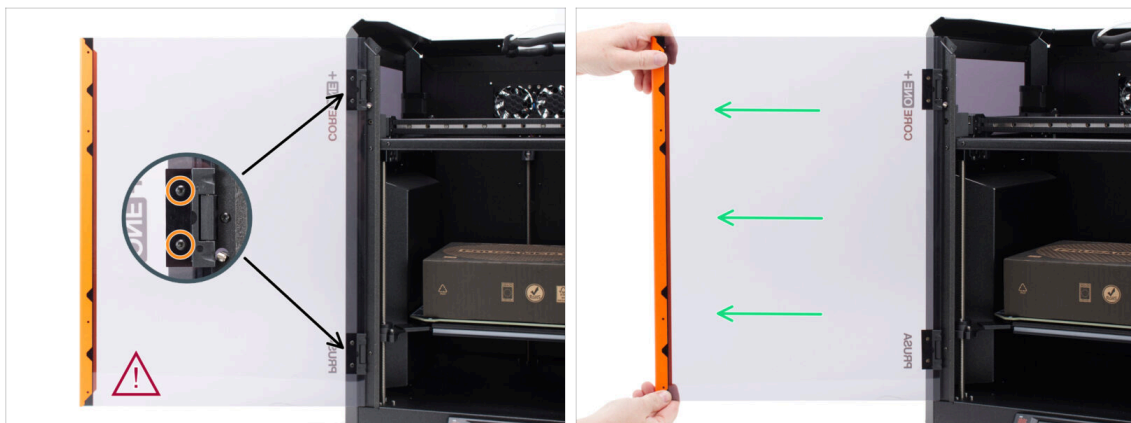
- Entfernen Sie die obere Abdeckung vom Drucker.
- ① Für dieses Upgrade benötigen Sie die obere Abdeckung nicht.

SCHRITT 10 Entfernen des oberen Profils



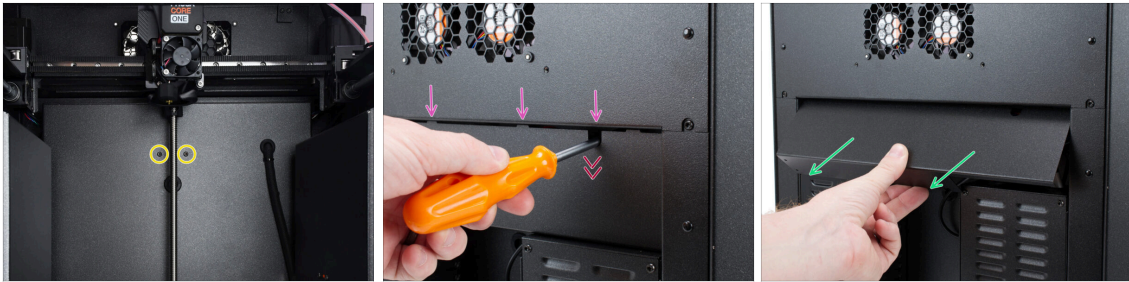
- ✦ Entfernen Sie mit dem 2,5-mm-Innensechskantschlüssel die beiden M3x4-Schrauben von der oberen Frontblende.
- ✦ Entfernen Sie von vorne mit einem T10-Schlüssel die beiden M3x4rT-Schrauben.
- ✦ Entfernen Sie das obere Profil vorsichtig vom Drucker.

SCHRITT 11 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 12 Zugang zur Elektronik



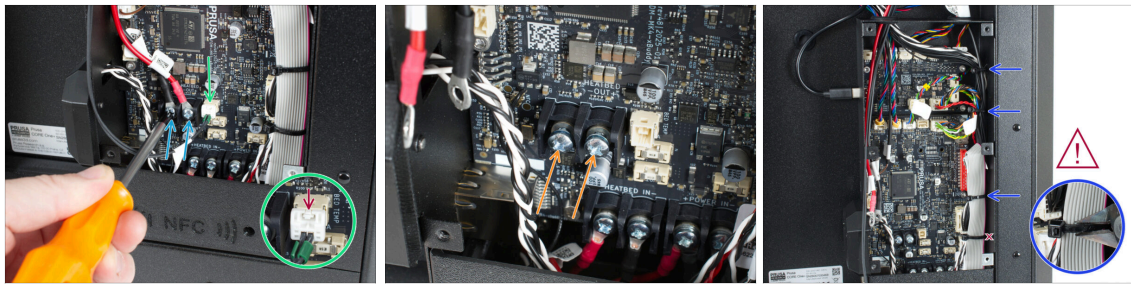
- ✦ Entfernen Sie auf der Innenseite des Druckers die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die hintere Abdeckung befestigt ist.
- ✦ Schieben Sie auf der Rückseite des Druckers die mittlere Abdeckung nach unten.
🔧 Wenn es sich nur schwer bewegen lässt, verwenden Sie einen Schraubenzieher als Hebel durch 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 13 Zugriff auf die Buddy-Platine



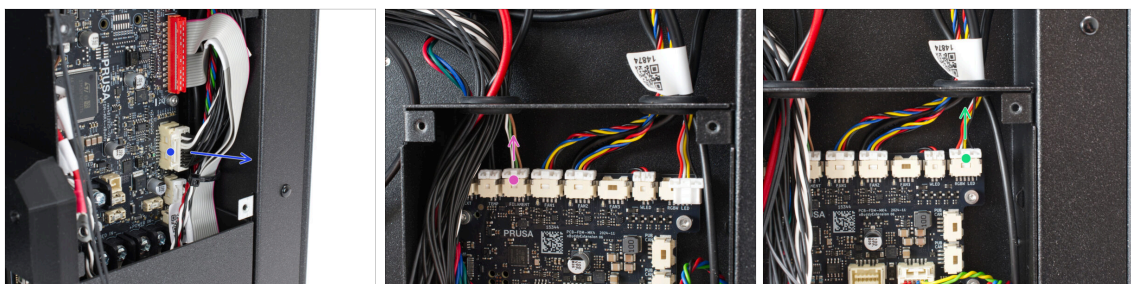
- ✦ Lösen Sie alle sechs M3x4rT-Schrauben, mit denen das Elektronikblech (xBuddy-Gehäuseabdeckung) befestigt ist.
- ✦ Schieben Sie die xBuddy-Abdeckung aus dem Elektronikgehäuse heraus und nehmen Sie sie vom Drucker ab.

SCHRITT 14 Abziehen der Kabel I.



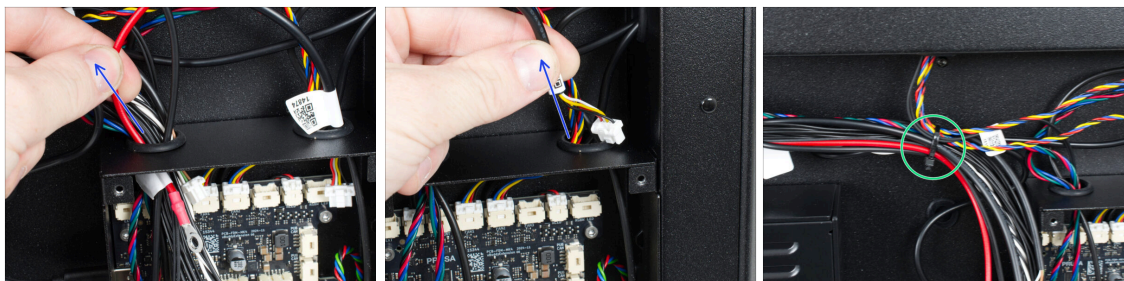
- Lösen Sie mit einem PH2-Schraubendreher die beiden 6 32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.-32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.
- Profi-Tipp: Nachdem Sie die Kabel abgezogen haben, schrauben Sie beide Schrauben locker wieder mindestens 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!**
 - i Kabelbinder können, sofern vorhanden, mit einem Seitenschneider durchtrennt werden.

SCHRITT 15 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 16 Entfernen der Kabel



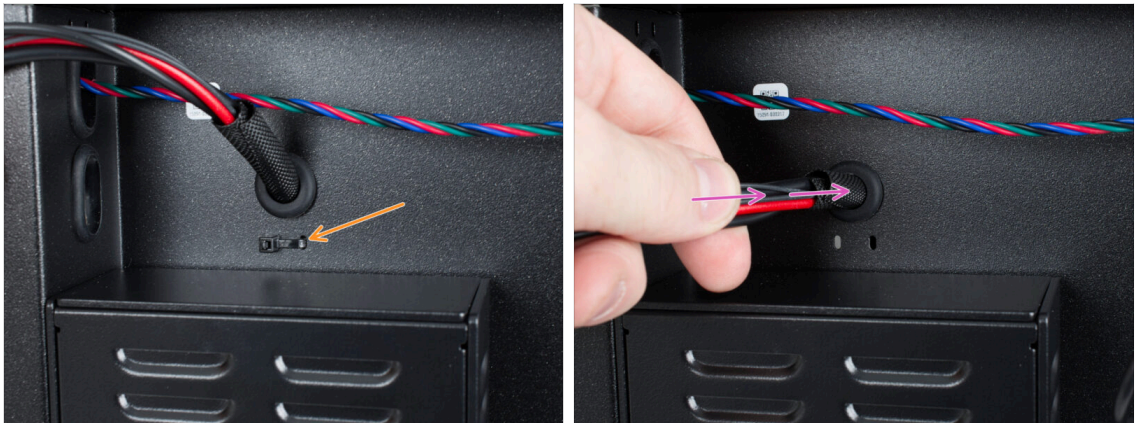
- Führen Sie die abgezogenen Kabel durch die entsprechenden Öffnungen an der Oberseite aus der xBuddy-Box heraus.
- ⚠ **Ziehen Sie nicht an den Kabeln, wenn Sie einen Widerstand spüren.**
- ⓘ Das Hauptkabel des Nextruder kann je nach Zeitpunkt der Montage des Druckers entweder durch die rechte oder die 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 17 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 18 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 19 Lösen des Hauptkabels



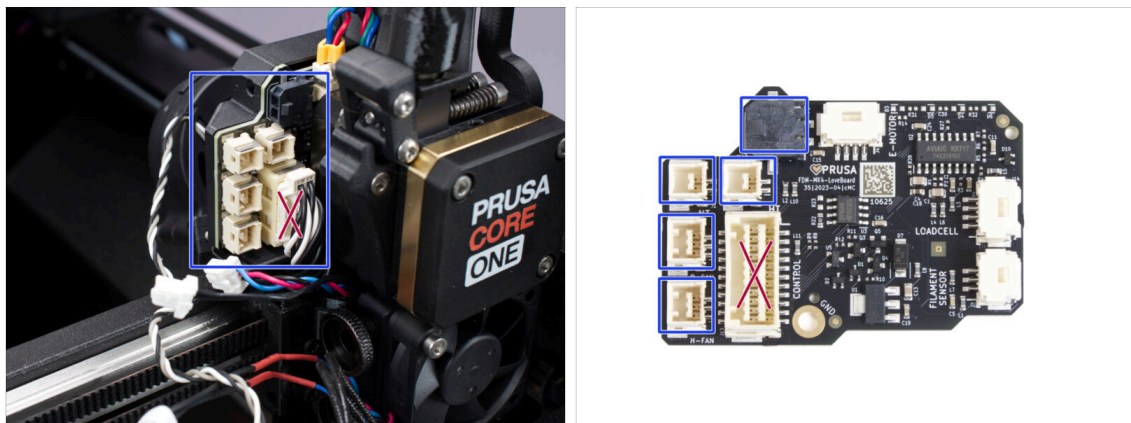
- ⬛ Drehen Sie den Drucker so, dass seine linke Seite zu Ihnen zeigt (die Seite ohne Spulenhalter).
- ✚ Lösen Sie die fünf Klettbänder.
- ➡ Richten Sie Ihren Blick auf den Bereich hinter dem Y-Achsen-Motor.
- ➡ Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3-Schraube, mit der die Kabelklemme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

SCHRITT 20 Entfernen der LoveBoard-Abdeckung



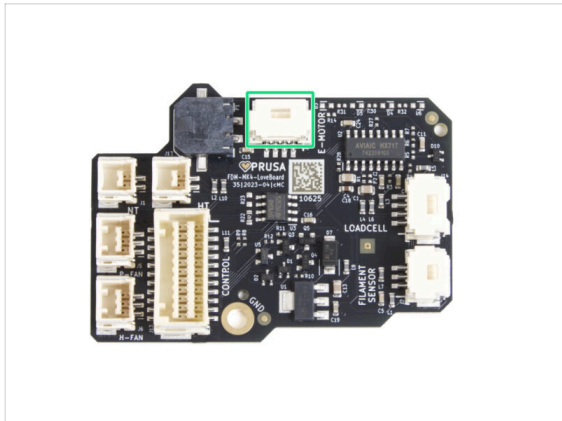
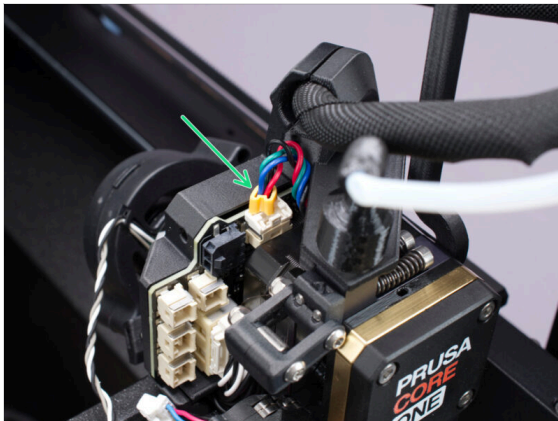
- Gehen wir nun zur linken Seite des Nextruders.
- Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Entriegeln Sie den Idler-swivel.
- Öffnen Sie den Idler vollständig.

SCHRITT 21 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.

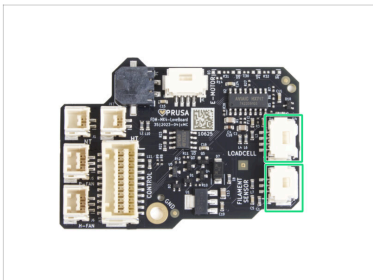
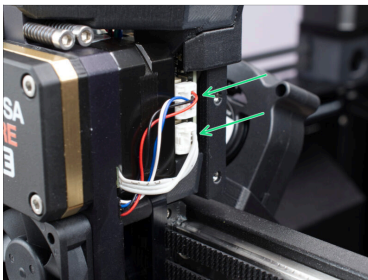
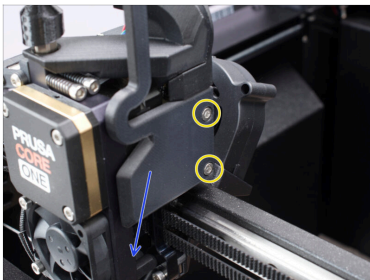
SCHRITT 22 Abziehen der Nextruderkabel - oben



⚠ 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 23 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.

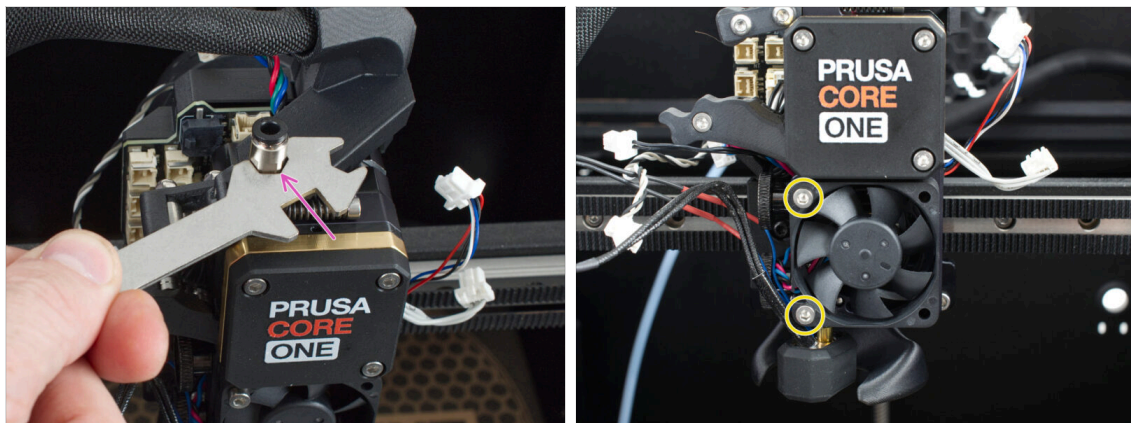
- 🟢 Ziehen Sie beide Kabel von der rechten Seite des LoveBoards ab.

SCHRITT 24 PTFE-Schlauch abnehmen



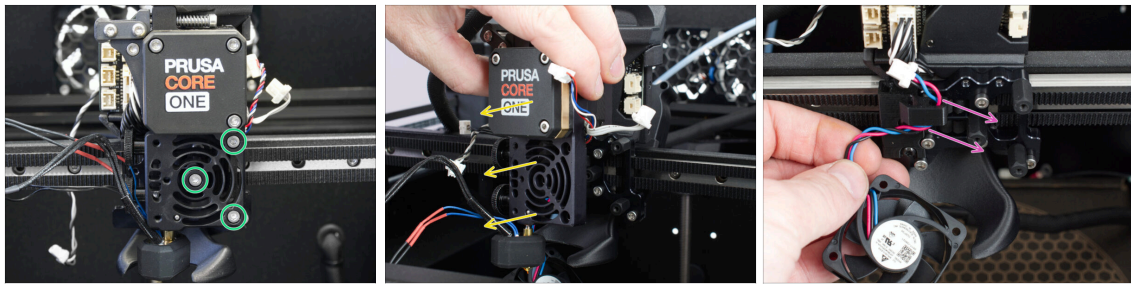
- Schieben Sie die Bowden-Bend über das Anschlussstück am Nextruder.
- Drücken Sie die schwarze Spannzange in der Halterung nach unten, vorzugsweise mit zwei Fingern.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch aus dem Anschlussstück heraus.
- Entfernen Sie den Bowden-bend von dem PTFE-Schlauch.

SCHRITT 25 Entfernen des Nextruder-Fittings



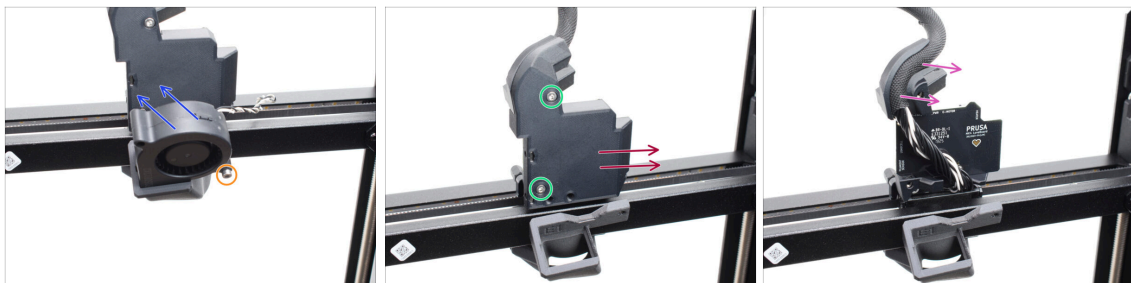
- Entfernen Sie die M5-4-Verschraubung mithilfe der 8-mm-Aussparung am Universalschlüssel.
 - Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x18-Schrauben, mit denen der Lüfter des Kühlkörpers befestigt ist.
- 📌 Nach dem Lösen bleibt der Lüfter des Kühlkörpers wahrscheinlich am Kabel hängen.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

SCHRITT 26 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 27 Entfernen des Drucklüfters



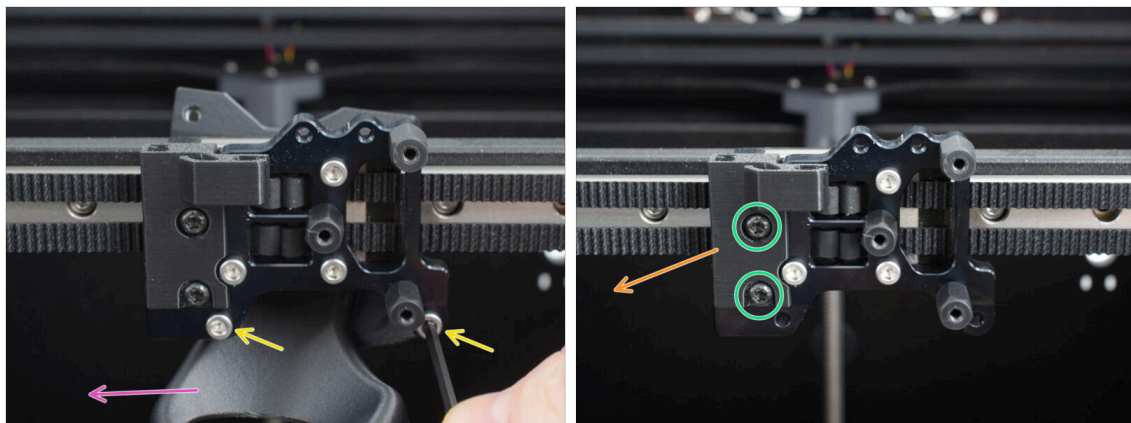
- Konzentrieren Sie sich auf die hintere X-Achsen-Baugruppe.
- Entfernen Sie auf der Rückseite des Druckkopfes die M3x25-Schraube, mit der der Drucklüfter befestigt ist.
- Entfernen Sie den Drucklüfter, indem Sie ihn anheben.
- 📌 Legen Sie den Drucklüfter beiseite. Er wird später für den neuen Werkzeugkopf 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 28 Entfernen des LoveBoards



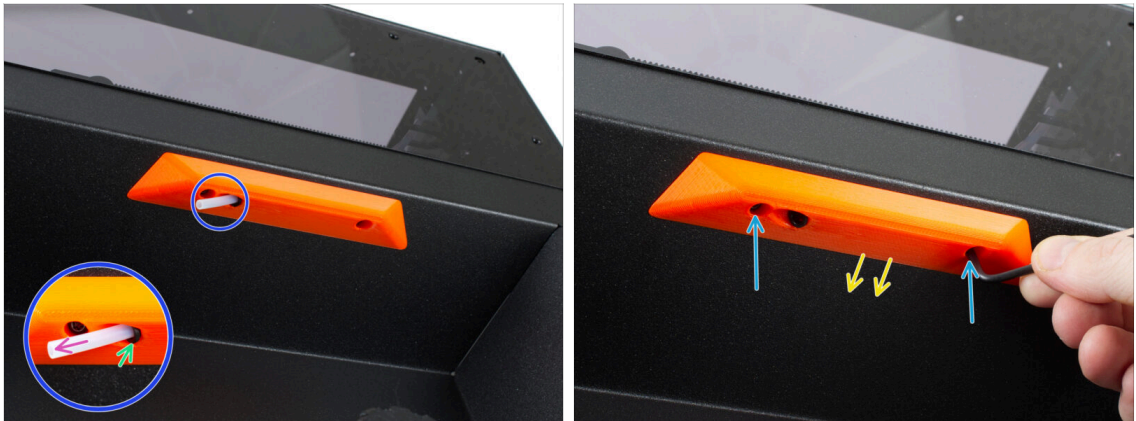
- Lösen und entfernen Sie die M3x8rT-Schraube, mit der das LoveBoard befestigt ist.
- Entfernen Sie das LoveBoard samt dem Nextruder-Hauptkabel vollständig aus dem Drucker.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben an der Loveboard-Halterung.
- Entfernen Sie die Loveboard-Halterung vom Drucker.

SCHRITT 29 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 30 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 31 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 32 Entfernen des Spulenhalters



- Entfernen Sie mit dem T10-Schraubendreher die vier M3x8rT-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 33 Teile Zusammenfassung I.



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

① Alle nicht aufgeführten Teile können beiseite gelegt werden.

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

SCHRITT 34 Teile Zusammenfassung II.



- Türblattbaugruppe (1x)

SCHRITT 35 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 36 Letzter Schritt

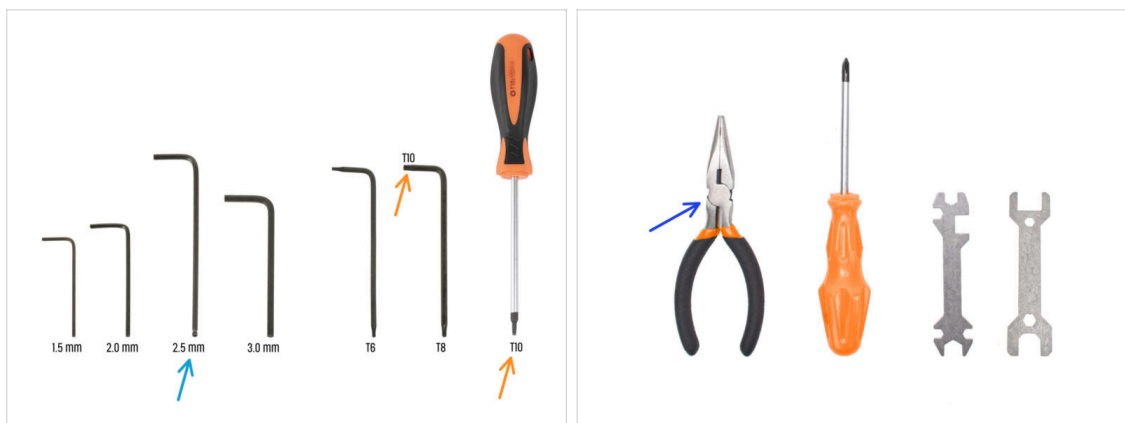


- Der Drucker ist nun für das INDX-Upgrade bereit.
- Weiter zum nächsten Kapitel: **3. Z-Achsen-Upgrade.**

3. Z-Achsen 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: Anschluss des USB-C-Kabels der Buddy3D-Kamera



- ❗ Dieser Schritt gilt nur, wenn Sie **die Buddy3D-Kamera erworben haben** und diese installieren möchten.
- Jetzt ist der richtige Zeitpunkt, das im Lieferumfang der Buddy3D-Kamera enthaltene USB-C-Kabel anzuschließen.
- Befolgen Sie zur Installation des Kabels die entsprechende Anleitung **Installation der Buddy3D-Kamera für CORE One**.
- 📌 **Schließen Sie die Kamera selbst** zu diesem Zeitpunkt noch nicht an und montieren Sie sie noch nicht. Dies erfolgt erst am Ende des Zusammenbaus.

SCHRITT 3 Entfernen der Heizbettkabelabdeckung



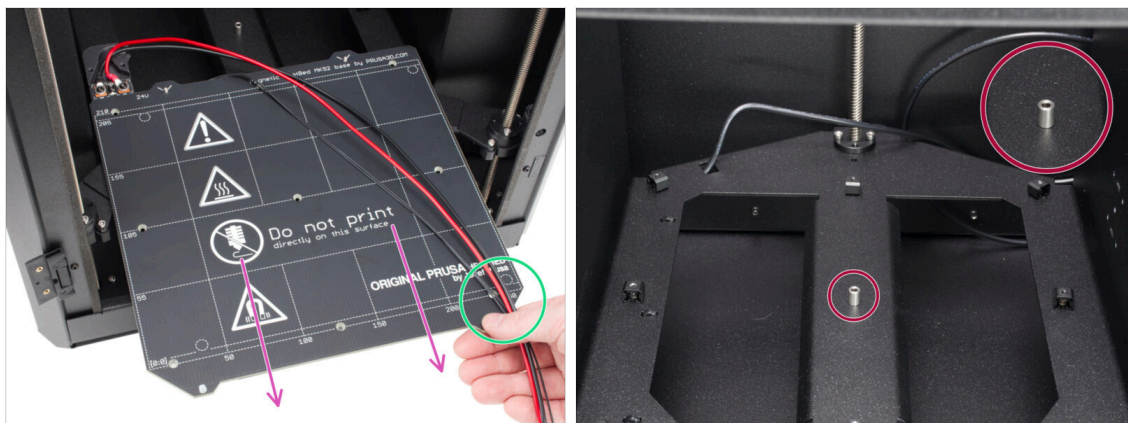
- Entfernen Sie vorübergehend den Schutzkarton vom Heizbett.
- Achten Sie besonders auf den Bereich des Kabels des Heizbetts hinten links.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der CORE-One-bed-cable-cover-top befestigt ist.
- Entfernen Sie den CORE-One-bed-cable-cover-top.
 - ❗ Sie benötigen den CORE-One-bed-cable-cover-top nicht mehr. Wir empfehlen, ihn zu entfernen, um Verwechslungen mit dem neuen Teil zu vermeiden.

SCHRITT 4 Lösen des Heizbetts



- Ziehen Sie das Kabelbündel des Heizbetts von der Unterseite des Heizbetts heraus.
 - ⚠ Achten Sie darauf, **die Kabel nicht zu verheddern**. Sollten Sie einen Widerstand spüren, **hören Sie sofort auf zu ziehen**.
- Entfernen Sie die Textilhülle über die gesamte Länge des Kabelbündels.
 - ❗ Legen Sie die Hülle beiseite. Sie werden dieses Teil später noch einmal benötigen.
- Stellen Sie sicher, dass das LED-Kabel aus der Bed-cable-cover-bottom des CORE One entfernt wurde, bevor Sie fortfahren.
- Lösen und entfernen Sie die acht M3x4bT-Schrauben, mit denen das Heizbett befestigt ist.
- Lösen und entfernen Sie die M3x12bT-Schraube in der Mitte.

SCHRITT 5 Entfernen des Heizbetts



- ◆ Nehmen Sie das Heizbett vorsichtig aus dem Drucker heraus.
 - ◆ Entfernen Sie es zusammen mit den Kabeln, **die vom Heizbett ausgehen**.
 - ◆ **Legen Sie das Heizbett an einem sicheren Ort beiseite.** Sie werden es später wieder benötigen.
- ⚠ **Nach dem Ausbau des Heizbetts bleibt ein Abstandshalter am Z-Schlitten lose sitzen. Bewahren Sie ihn für eine spätere Verwendung an einem sicheren Ort auf.**

SCHRITT 6 Bett-Abstandshalter entfernen



- ◆ Lösen Sie die beiden M3x18-Schrauben, mit denen die Trapezmutter und der CORE-One-bed-spacer-rear (an der Unterseite) befestigt sind.
 - ◆ Halten Sie den CORE-One-Bed-Spacer-Rear beim Lösen der Schrauben fest und entfernen Sie ihn, sobald diese gelöst sind.
- 📌 **Lassen Sie die Schrauben in der Trapezmutter sitzen.**
- ❗ Entsorgen Sie den CORE-One-Bed-Spacer-Rear, um Verwechslungen mit dem neuen Teil zu vermeiden. Dieses Teil benötigen Sie nicht mehr.

SCHRITT 7 Heizbett-Abstandhalter : Teilvorbereitung



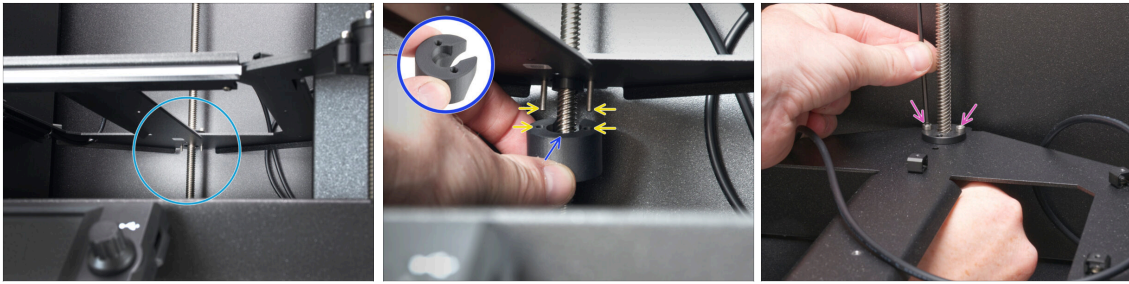
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *im Heatbed-Beutel*
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *im Heatbed-Beutel*
- M3nN Mutter (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- Schraube M3x18 (4x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 8 Zusammenbau des INDX-bed-spacer-rear



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern in den hinteren Abstandhalter (Bed-spacer-rear) ein und **schieben Sie diese so weit wie möglich hinein**.
- Setzen Sie die Muttern so ein, dass der Nyloneinsatz (blauer Kunststoffring) **nach oben zeigt**.
- ① Profi-Tipp: Verwenden Sie die Schraubenziehtechnik.

SCHRITT 9 Befestigen des INDX-bed-spacer-rear



- Konzentrieren Sie sich auf die hintere Unterseite des Heizbetts.
- Halten Sie den Bed-spacer-rear **in derselben Ausrichtung wie abgebildet** und setzen Sie ihn **um** die hintere Gewindestange der Z-Achse.
- Richten Sie die Löcher im Bettabstandshalter auf die M3x18-Schrauben aus, die Sie in der Trapezmutter aufbewahrt haben.
- Befestigen Sie das Teil, indem Sie die beiden M3x18-Schrauben festziehen.

SCHRITT 10 Einsetzen des Abstandhalters - links



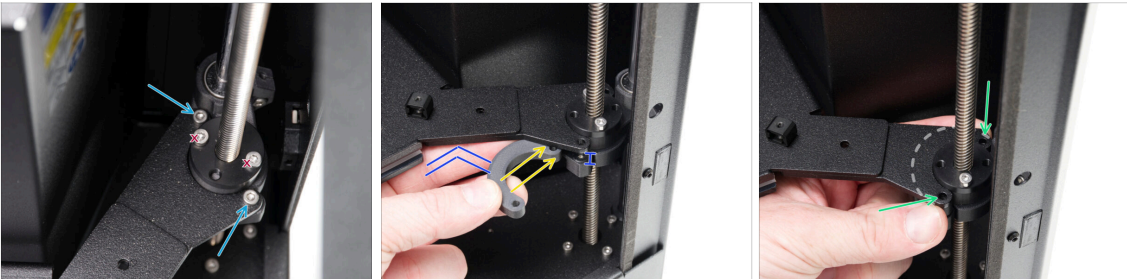
- Wenden Sie sich zur vorderen linken Z-Achse.
- Entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der Z-Schlitten an der Z-Achse befestigt ist.
⚠ Entfernen Sie die Schrauben nicht aus der Trapezmutter.
- Heben Sie den Z-Schlitten vorsichtig an, sodass zwischen ihm und der Bettbefestigung ein Abstand von etwa 8 mm (0,3 Zoll) entsteht. mm (0,3 Zoll) entsteht.
- Setzen Sie den Bed-Spacer-Front in den Spalt ein.
- Positionieren Sie das Teil so, dass es um die Bettbefestigung passt, und richten Sie anschließend die Bohrungen aus.

SCHRITT 11 Befestigen des Bettabstandshalters - links



- i** Stellen Sie sicher, dass die beiden von unten eingesetzten M3nN-Muttern nicht aus der Bettbefestigung herausfallen.
- Befestigen Sie das Distanzstück mit zwei M3x18-Schrauben.
- Ziehen Sie zuerst die innere Schraube fest.
- Ziehen Sie anschließend die äußere Schraube fest.

SCHRITT 12 Einsetzen des Distanzstücks - rechts



- Wenden Sie sich zur vorderen rechten Z-Achse.
- Remove the two M3x10 screws securing the Z-carriage to the Z-axis.
- ⚠ Entfernen Sie die Schrauben nicht aus der Trapezmutter.
- Heben Sie den Z-Schlitten vorsichtig an, sodass zwischen ihm und der Bettbefestigung ein Abstand von etwa 8 mm (0,3 Zoll) entsteht. mm (0,3 Zoll) entsteht.
- Setzen Sie den Bed-Spacer-Front in den Spalt ein.
- Positionieren Sie das Teil so, dass es um die Bettbefestigung passt, und richten Sie anschließend die Bohrungen aus.

SCHRITT 13 Befestigen des Bettabstandshalters - rechts



- i** Bitte beachten Sie, dass zwei M3nN-Muttern von unten in die Bettbefestigung eingesetzt sind. Achten Sie darauf, dass diese nicht herausfallen.
- Befestigen Sie das Distanzstück mit zwei M3x18-Schrauben.
- Ziehen Sie zuerst die innere Schraube fest.
- Ziehen Sie anschließend die äußere Schraube fest.

SCHRITT 14 Offset-Sensor: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie für die folgenden Schritte Folgendes vor:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *im Heatbed-Beutel enthalten*
- INDX Offset-Sensor (1x) *in der Box Filament Sensors*
- Schraube M3x8rT (1x)
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Offset-Sensorkabel (1x) *aus dem Kabelbeutel (Cables)*
- Kabelbinder (4x)

SCHRITT 15 Montage des INDX Offset-Sensor



i Die abgebildeten gedruckten Teile können geringfügig von den in Ihrer Verpackung enthaltenen Teilen abweichen.

■ Befestigen Sie den Offset-Sensor an der Offset-Sensorhalterung.

■ Richten Sie die Schraubenlöcher zueinander aus.

! Achten Sie darauf, dass das **PRUSA-Logo nach oben zeigt**.

■ Stellen Sie sicher, dass der Offset-Sensor korrekt positioniert ist.

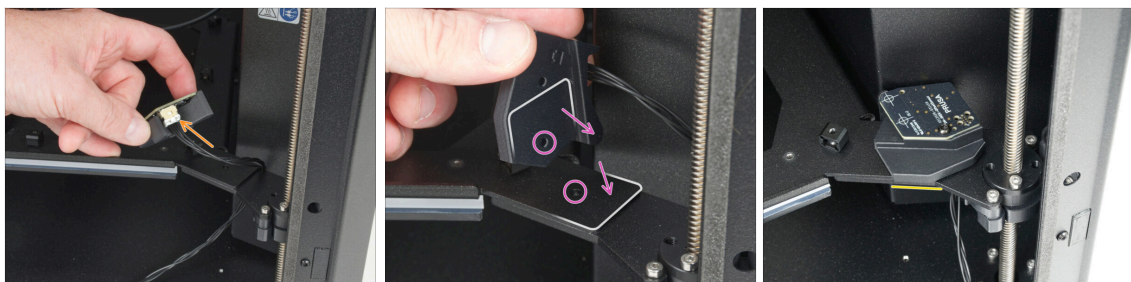
■ Befestigen Sie den Offset-Sensor mit der Schraube M3x8rT.

Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, um eine Beschädigung der Elektronik zu vermeiden.

■ Verlegen Sie das Kabel des Offset-Sensors zwischen dem Z-Schlitten und der rechten Seitenwand des Druckers.

■ Nehmen Sie das Kabelende **ohne Etikett**.

SCHRITT 16 Anschluss des Offset-Sensorkabels



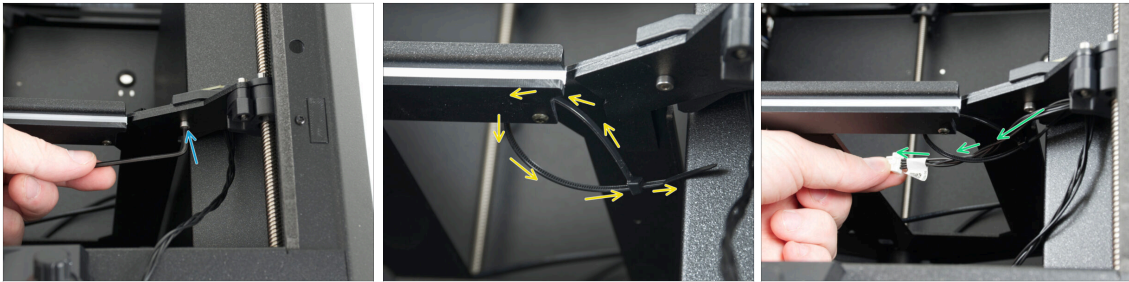
■ Stecken Sie das Kabel des Offset-Sensors in den Stecker der Offset-Sensorplatine.

■ Suchen Sie an der Unterseite des Offset-sensor-holder die für den Z-Schlitten vorgesehene Aussparung.

■ Setzen Sie den Offset-sensor-holder so auf den Z-Schlitten, dass die Formen zusammenpassen und die Schraubenlöcher übereinstimmen.

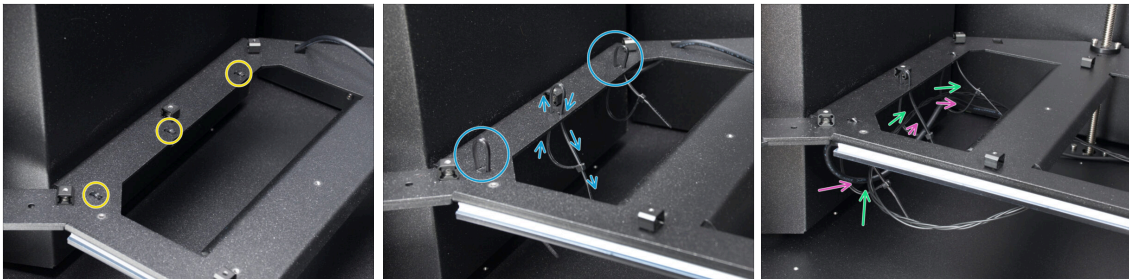
■ Überprüfen Sie, ob die Ausrichtung korrekt ist. Sie muss mit dem Foto übereinstimmen.

SCHRITT 17 Befestigung der Offset-Sensorbaugruppe



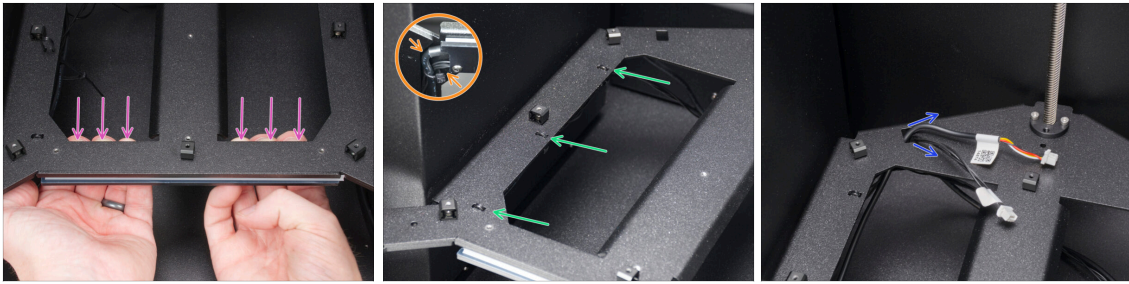
- Befestigen Sie die Offset-Sensorbaugruppe von der Unterseite her mit der M3x10-Schraube am Z-Schlitten.
- ⓘ Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. **Nicht zu fest anziehen.**
- Legen Sie einen Kabelbinder um die Schraube an der LED-Panel-Baugruppe und befestigen Sie ihn, **ziehen Sie ihn jedoch noch nicht fest.**
- Führen Sie das Kabel des Offset-Sensors durch den Kabelbinder. Ziehen Sie den Kabelbinder fest und schneiden Sie den überstehenden Teil ab.

SCHRITT 18 Verlegung des Offset-Sensorkabels



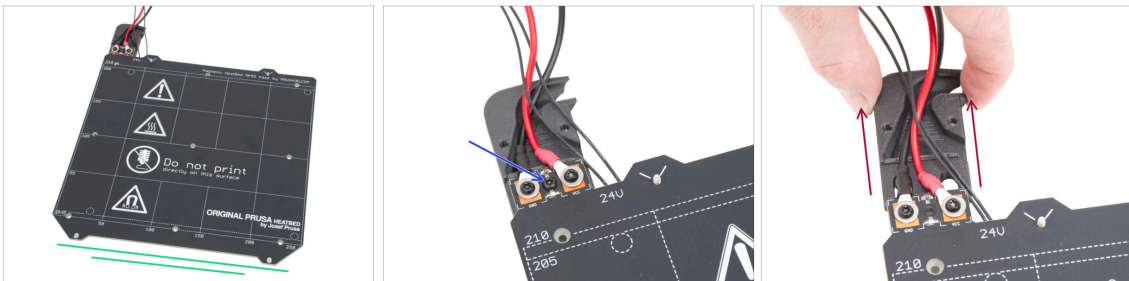
- Entfernen Sie auf der linken Seite des Z-Schlittens mit einem Seitenschneider die drei markierten Kabelbinder.
- ⓘ Durch das Durchtrennen der Kabelbinder wird das RGB-LED-Kabel freigegeben, das mit diesen befestigt ist.
- Führen Sie drei Kabelbinder durch den Z-Schlitten und verbinden Sie deren Enden an der Unterseite. Ziehen Sie sie noch nicht fest.
- Führen Sie das Kabel des Offset-Sensors durch die drei Kabelbinder.
- Führen Sie das RGB-LED-Kabel durch die drei Kabelbinder.

SCHRITT 19 Befestigen des Offset-Sensor-Kabels



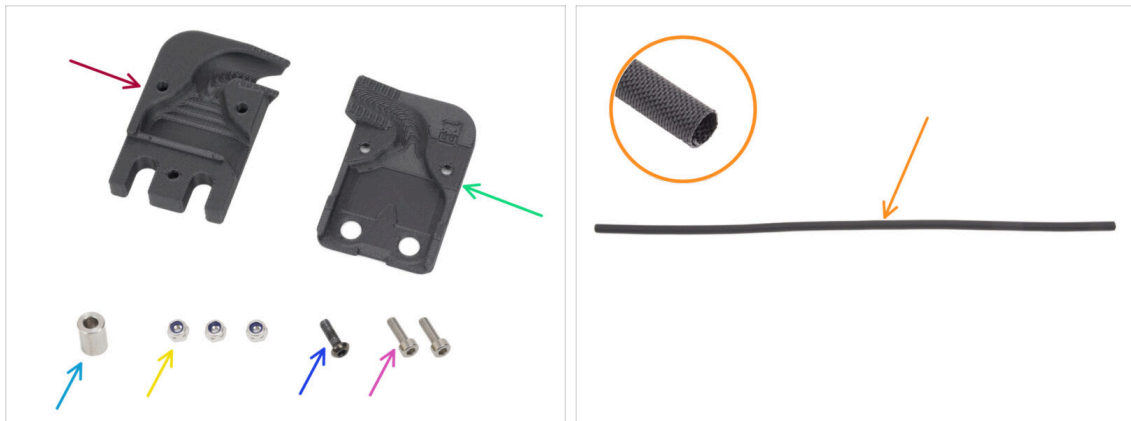
- Führen Sie das Offset-Sensor-Kabel zwischen dem Z-Schlitten und dem LED-Panel hindurch.
- Ziehen Sie alle drei Kabelbinder fest und schneiden Sie die überstehenden Enden ab.
- Die Kabel vor dem ersten Kabelbinder **dürfen nicht scharf gebogen werden**. Lassen Sie etwas Spielraum.
- Stellen Sie sicher, dass die Kabel richtig gespannt sind und **nicht durchhängen** – und zwar über ihre gesamte Länge.
- Führen Sie die Kabel des Offset-Sensors und der RGB-LED nach oben durch den rechteckigen Ausschnitt im Z-Schlitten.

SCHRITT 20 Entfernen der Bed-cable-cover-bottom



- Bereiten Sie die Heizbett-Baugruppe vor.
- Lösen Sie mit dem Torx-Schlüssel die M3x10rT-Schraube, mit der die untere Abdeckung des Bettkabels (Bed-cable-cover-bottom) befestigt ist.
- Entfernen Sie die Bed-cable-cover-bottom.

SCHRITT 21 Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile I.



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

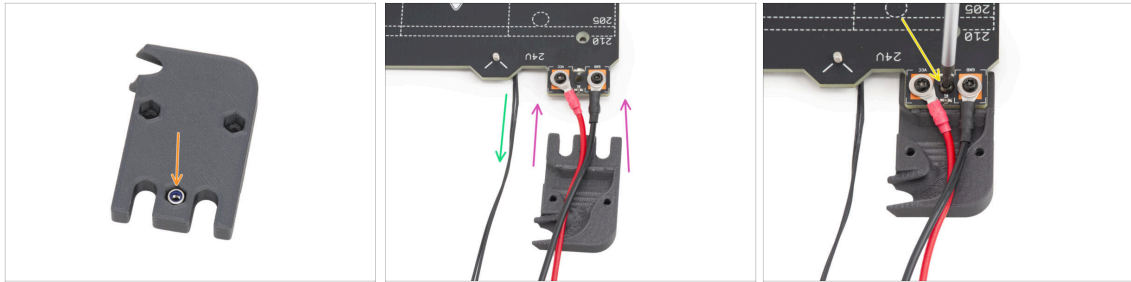
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) *im Heatbed-Beutel*
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) *im Heatbed-Beutel*
- Abstandsstück für das Heizbett 6 × 3,1 × 8 mm (1 Stück) *bereits zuvor entfernt*
- M3xnN Mutter (3x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- M3x10rT (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Textilhülse 8 x 520 mm (1x) *die Sie vorher entfernt haben*

SCHRITT 22 Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile II



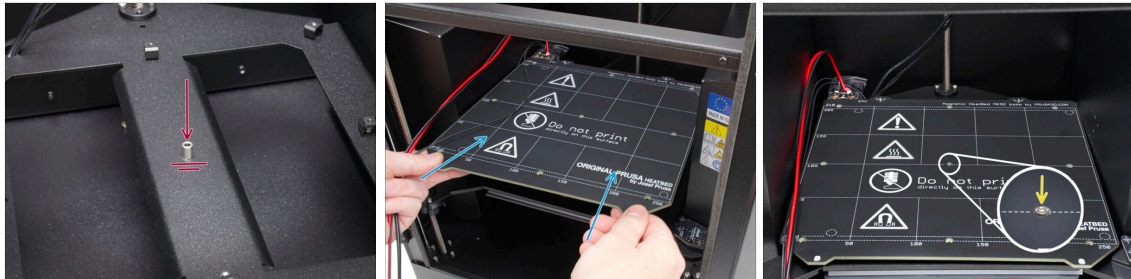
- Schraube M3x12bT (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x4bT (8x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Kabelbinder (1x)

SCHRITT 23 Zusammenbau der Bed-cable-cover-bottom



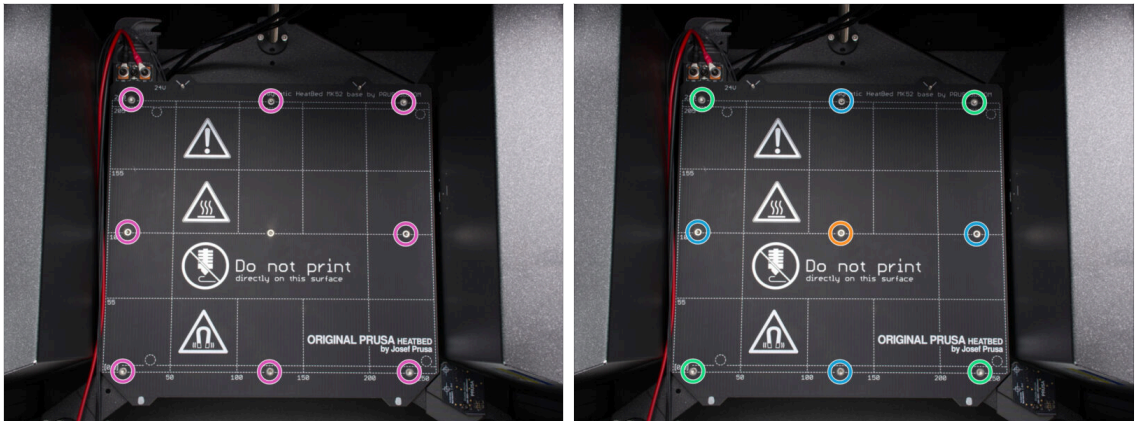
-  Setzen Sie die M3nN-Mutter in die untere Bohrung der Bed-cable-cover-bottom ein.
-  Verlegen Sie das Thermistor-Kabel des Heizbetts außerhalb der Abdeckung.
-  Führen Sie die Bed-cable-cover-bottom unter die Stromkabel des Heizbetts ein und schieben Sie die Abdeckung unter das Heizbett.
-  Die M3nN-Mutter kann während der Montage herausfallen. Sie können sie von unten mit dem Finger festhalten.
-  Befestigen Sie die Bed-cable-cover-bottom mit der zuvor entfernten M3x10rT-Schraube.

SCHRITT 24 Einsetzen des Heizbetts



-  Setzen Sie den Abstandhalter für das Heizbett direkt über die Gewindebohrung in der Mitte des Z-Schlittens.
-  Setzen Sie die Heizbett-Baugruppe vorsichtig wieder in den Drucker ein.
-  Stellen Sie sicher, dass der Abstandhalter in der Mitte an seinem Platz bleibt.
-  Befestigen Sie das Heizbett mit der M3x12bT-Schraube, die Sie beim ersten Ausbau des Heizbetts beiseitegelegt haben. **Ziehen Sie die Schraube noch nicht vollständig fest.**

SCHRITT 25 Befestigen des Heizbettes



- Setzen Sie die M3x4bT Schrauben in die verbleibenden Löcher im Heizbett ein. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht ganz fest.

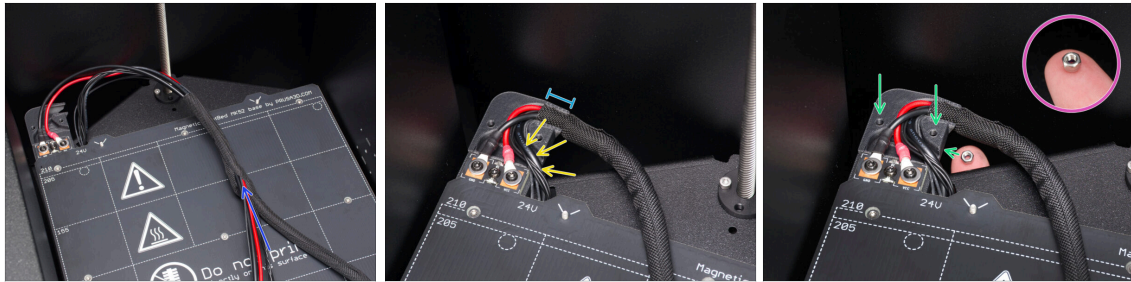
WICHTIG: Das Heizbett muss in einer bestimmten Reihenfolge festgezogen werden. Wiederholen Sie die Abfolge mehrmals und achten Sie darauf, dass das letzte Anziehen nach frühestens zwei Runden erfolgt.

- Nachdem Sie alle Schrauben angebracht haben, ziehen Sie sie in der folgenden Reihenfolge fest:

- Mittlere Schraube
- Erste vier Schrauben (Kanten)
- Letzte vier Schrauben (Ecken)

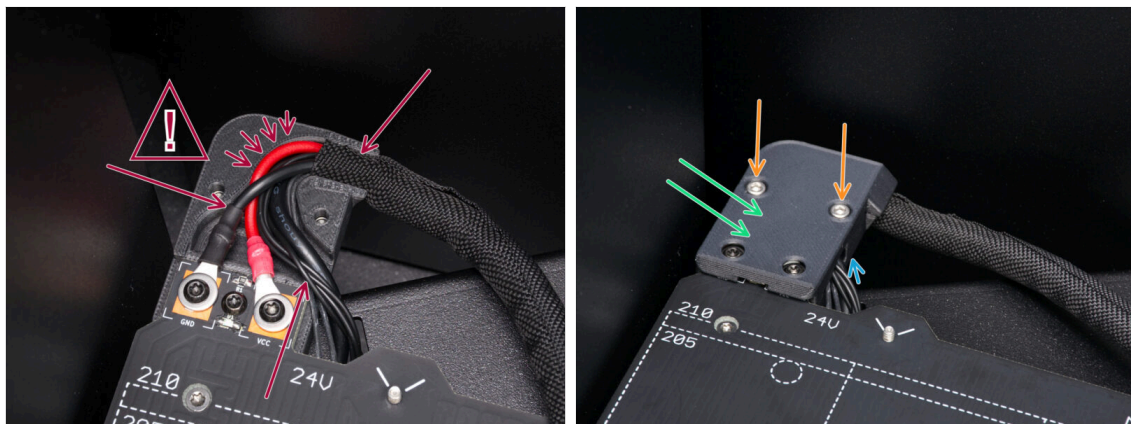
Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an.

SCHRITT 26 Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs



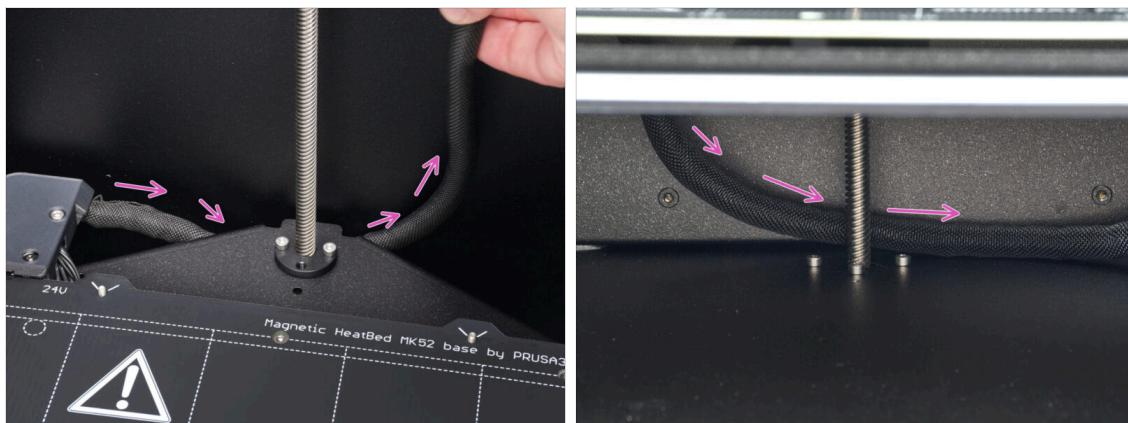
- Wickeln Sie die Textilhülle um die Kabel des Heizbetts, der RGB-LED und des Offset-Sensors.
- Verlegen Sie die Kabel der RGB-LED und des Offset-Sensors in die untere Kabelabdeckung des Heizbetts (Heatbed-cable-cover-bottom) **durch den seitlichen Kanal**.
- Schieben Sie die Textilhülse mindestens 1 cm (0,39 Zoll) in den Kabelkanal.
- Legen Sie die M3nN-Mutter so auf Ihren Finger, dass der Nyloneinsatz (blauer Kunststoffring) nach unten zeigt.
- **Von unten** aus richten Sie sie an den auf dem Bild gezeigten Schraubenlöchern aus.
- Drücken Sie anschließend **die Mutter von unten in die Bed-cable-cover-bottom**, bis sie vollständig sitzt.

SCHRITT 27 Abdecken der Heizbettkabel



- ⚠ **Bevor Sie die Abdeckung schließen, vergewissern Sie sich, dass **keine Kabel herausragen**, um **zu verhindern, dass diese von der oberen Abdeckung eingeklemmt werden**.**
- Legen Sie die Bed-cable-cover-top über die Kabel des Heizbetts und richten Sie sie aus.
- Befestigen Sie die Bed-cable-cover-top mit der M3x10-Schraube.
- Halten Sie beim Festziehen **die M3nN-Muttern** im unteren Bereich fest, um zu verhindern, dass sie herausfallen.

SCHRITT 28 Führung des Heizbett-Kabelbündels I.



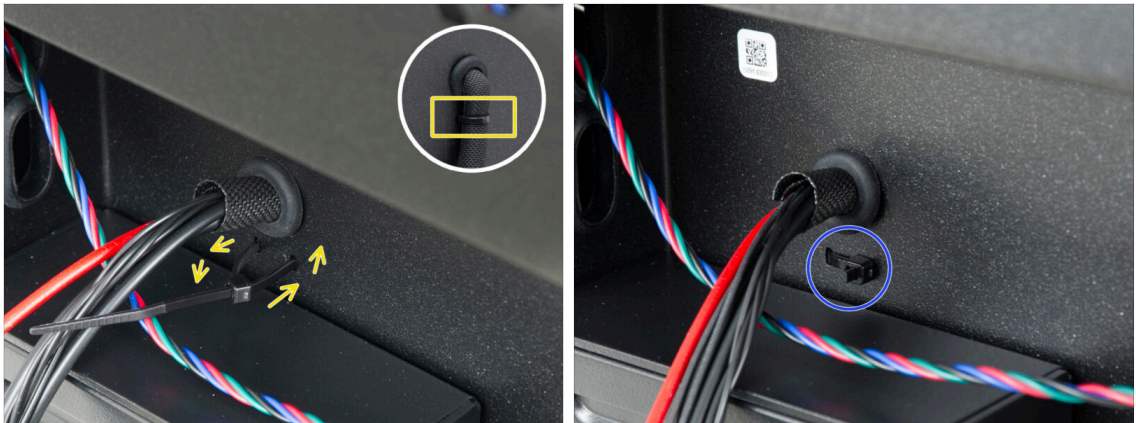
- Führen Sie die Heizbettkabel unter dem Heizbett hindurch und **hinter die Gewindestange der Z-Achse**.

SCHRITT 29 Führung des Heizbett-Kabelbündels II.



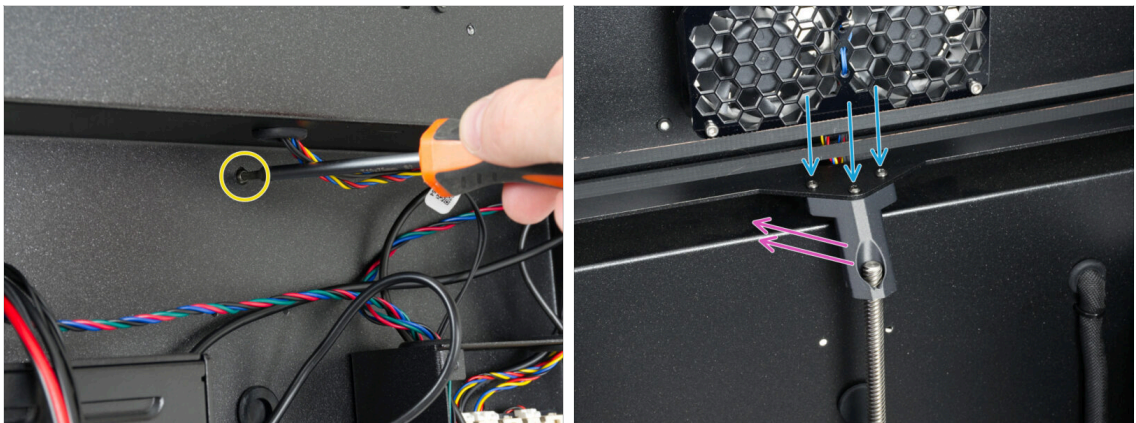
- Führen Sie die Kabel nacheinander in der folgenden Reihenfolge durch die Rückwand:
 - 1. Offset-Sensor-Kabel
 - 2. LED RGB Kabel
 - 3. Thermistorkabel für das Heizbett
 - Verlegen Sie abschließend die Stromkabel für das Heizbett (schwarz und rot).
- Führen Sie die Kabel des Heizbetts und die Textilhülse durch das Ösenloch.
 - Die Textilhülse sollte auf der Rückseite nicht mehr als 1 cm (0,39 Zoll) hervorstehen.

SCHRITT 30 Befestigen der Textilhülle



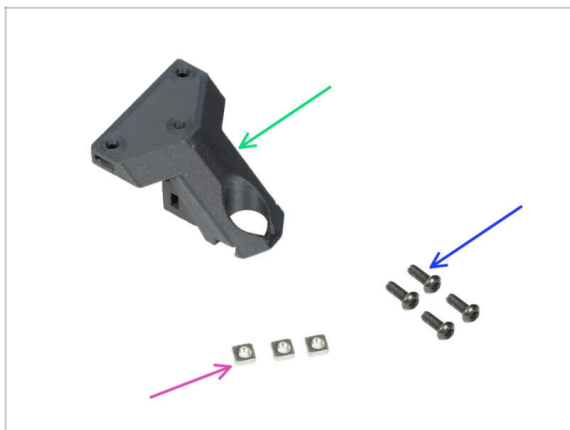
- Führen Sie den Kabelbinder durch die beiden Löcher unter den Heizbettkabeln und machen Sie eine Schlaufe um das Heizbettkabelbündel (Textilschlauch) auf der Innenseite.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest an und schneiden Sie den Überschuss ab.

SCHRITT 31 Entfernen des Bed-stop-rear



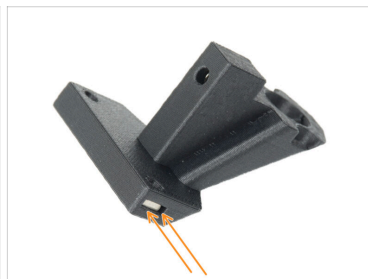
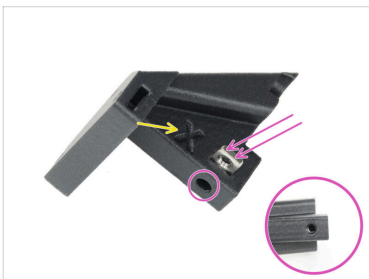
- Entfernen Sie die M3x8rT-Schraube auf der Rückseite des Druckers mit einem Torx-Schlüssel.
- Entfernen Sie die drei M3x8rT-Schrauben.
- Entfernen Sie den Bed-stop-rear.

SCHRITT 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x)
- Schraube M3x8rT (4x) die Sie zuvor entfernt haben
- M3nS Mutter (3x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 33 Zusammenbau des Bed-stop-rear



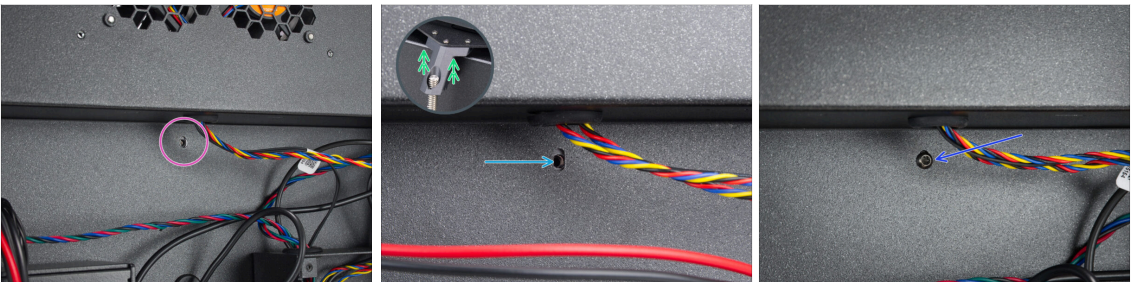
- Der neue Bed-stop-rear ist mit einem X gekennzeichnet.
- Setzen Sie die M3nS-Mutter in den Bed-stop-rear ein und drücken Sie sie vollständig nach unten.
 - Überprüfen Sie stets durch das Schraubenloch, ob die Mutter korrekt ausgerichtet ist.
- Führen Sie die zweite M3nS-Mutter von derselben Seite aus vollständig in das Bauteil ein.
- Führen Sie die dritte M3nS-Mutter von der gegenüberliegenden Seite in das Bauteil ein.

SCHRITT 34 Installieren des neuen Bed-stop-rear



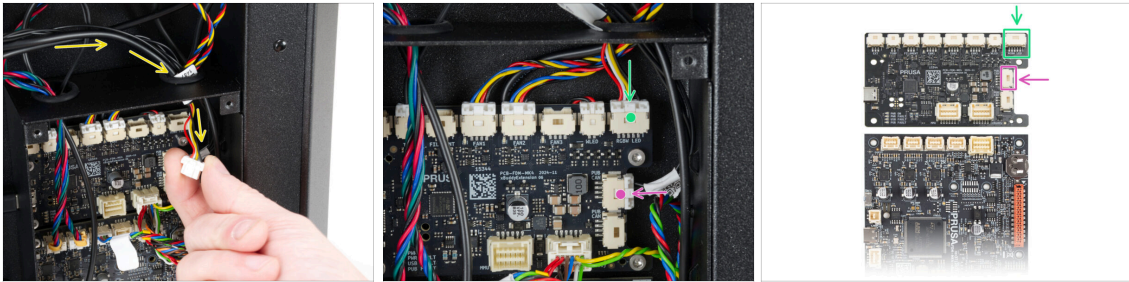
- Setzen Sie den Bed-stop-rear auf die Gewindestange des hinteren Z-Motors und legen Sie ihn an die Kante der Rückwand an.
- Montieren Sie den Bed-stop-rear an der Gewindestange der Z-Achse und befestigen Sie ihn mit drei M3x8rT-Schrauben.
- ⓘ Die mittlere Schraube wird in den Kunststoff geschraubt, nicht in eine Mutter. Beim Festziehen ist mit leichtem Widerstand zu rechnen.

SCHRITT 35 Befestigen des Bed-stop-rear



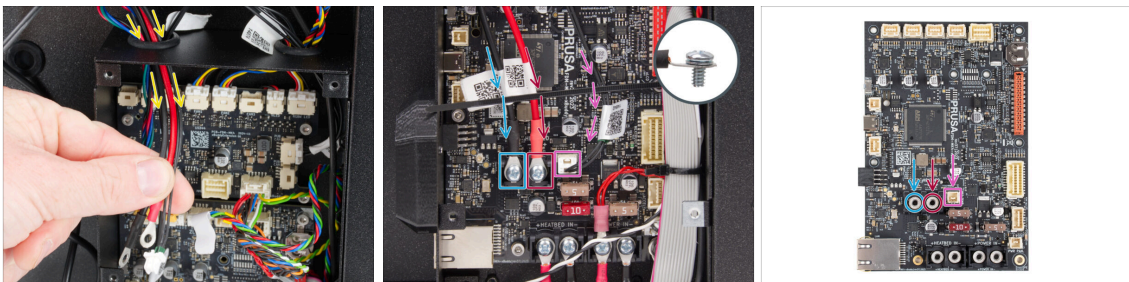
- Gehen Sie zur Rückseite des Druckers.
- Suchen Sie das ovale Schraubenloch unter den Lüftern.
- Das ovale Loch muss bündig mit dem Loch im Bed-stop-Teil auf der gegenüberliegenden Seite sein.
- Um dies auszugleichen, heben Sie die Rückseite der CoreXY-Baugruppe leicht an - nur ein paar Millimeter.
- Nachdem Sie die Löcher ausgerichtet haben, befestigen Sie sie mit der M3x8rT Schraube.

SCHRITT 36 Anschluss des RGB-LED- und des Offset-Sensor-Kabels



- Führen Sie das Kabel der RGB-LED und das Kabel des Offset-Sensors durch die Öffnung oben rechts am xBuddy-Gehäuse.
- Stecken Sie den **RGB-LED-Stecker** in den **ganz rechts befindlichen RGBW-LED-Steckplatz** auf der xBuddy-Platine.
- Stecken Sie das **Kabel des Offset-Sensors** in den **PUB-CAN-Steckplatz oben rechts** auf der xBuddy-Platine.

SCHRITT 37 Anschließen der Heizbett-Kabel



- Verlegen Sie die Stromkabel des Heizbetts und das Thermistorkabel des Heizbetts durch die **linke Öffnung** an der Oberseite des xBuddy-Gehäuses.
- Schließen Sie das **schwarze** Stromkabel mit der 6/32"-Klemmschraube an den **linken** Anschluss der xBuddy-Platine an. Ziehen Sie sie fest an.
- Verbinden Sie das **rote** Stromkabel mit der 6/32"-Klemmschraube mit dem **rechten** Klemmenanschluss. Ziehen Sie sie fest an.
- Stecken Sie den Stecker des Heizbett-Thermistors in den Anschluss neben den Stromklemmen.

SCHRITT 38 Haribo Zeit!



Jetzt ist es an der Zeit für einen wohlverdienten Energieschub.



Essen Sie sechs Gummibärchen.

SCHRITT 39 Fertig

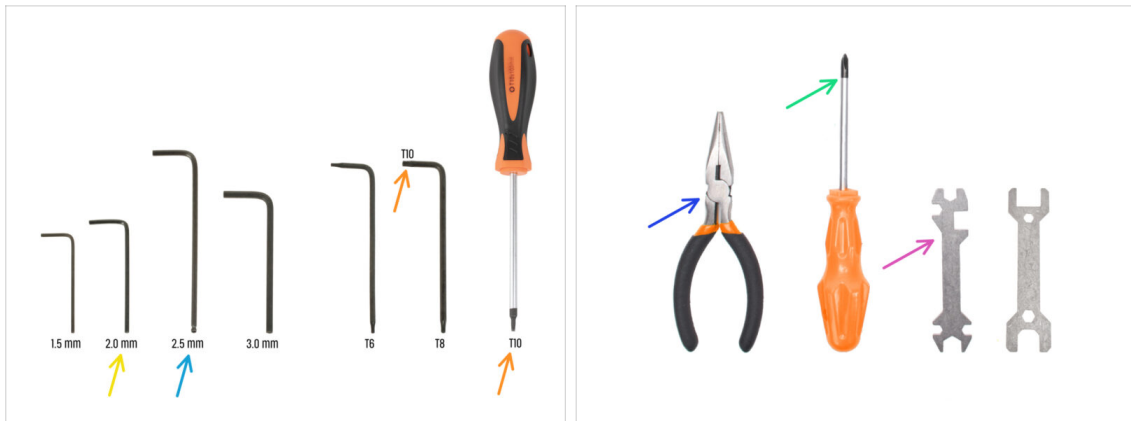


- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben soeben die Z-Achse aufgerüstet.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

4. INDX Werkzeugkopf & seitliche Filament-Sensoren



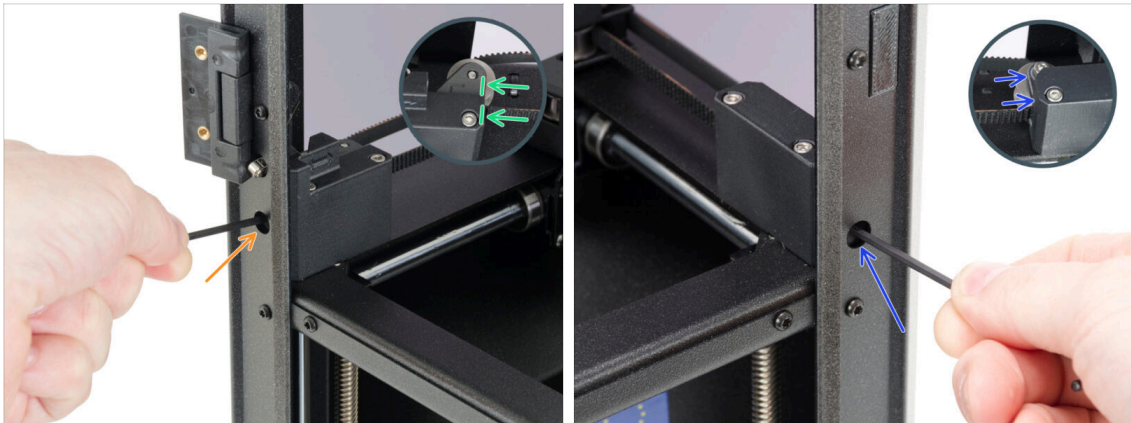
SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



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

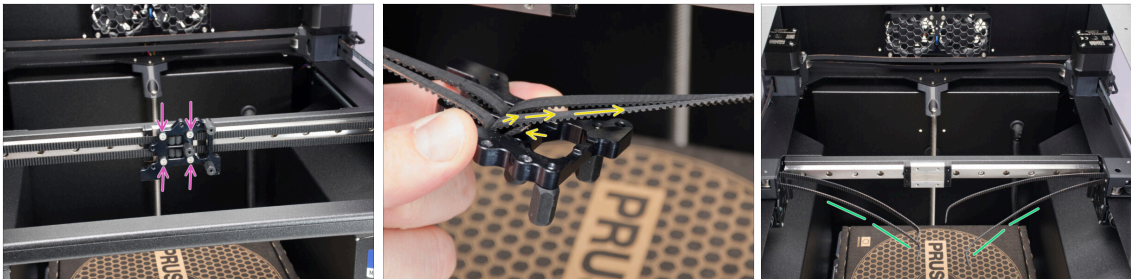
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange *oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern*
- Phillips Schraubendreher PH2
- Universal-Schlüssel

SCHRITT 2 Lockern der Riemen



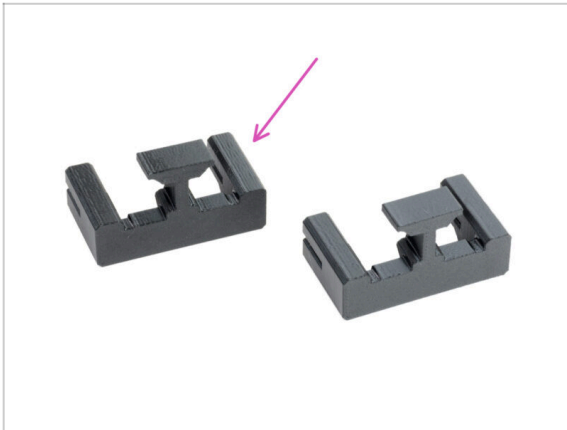
- 🟠 Die Riemenspannschraube befindet sich im vorderen linken Profil unter dem oberen Scharnier.
- 🟢 Lösen Sie den Spannmechanismus mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel, bis die Idler-Rolle bündig mit dem Spanner abschließt.
- 🔧 In der Regel sind hierfür 8-10 Umdrehungen erforderlich. **Achten Sie darauf, die Schraube nicht vollständig zu lösen!**
 - ❗ Sollten Sie die Schraube zum Spannen des Riemens versehentlich vollständig lösen, achten Sie bitte darauf, dass die Mutter, die auf der Rückseite des Spanners sitzt, nicht herausfällt.
- 🟢 Begeben Sie sich auf die gegenüberliegende Seite und lösen Sie den Spannmechanismus, bis der Idler bündig mit dem Spanner abschließt.

SCHRITT 3 Riemen lösen



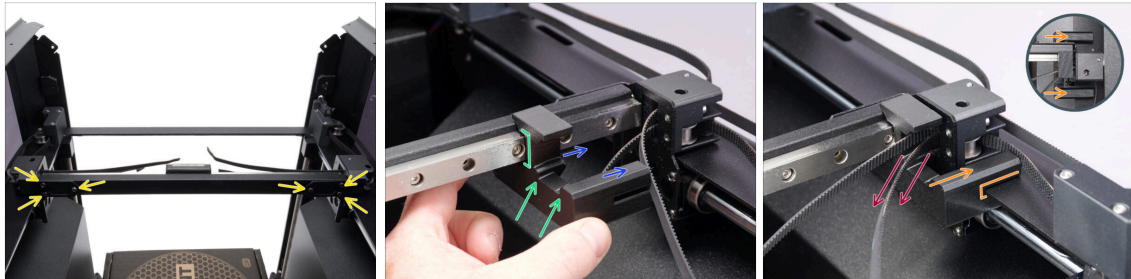
- 🟡 Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die vier M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Halterung befestigt ist.
- 🟡 Lösen Sie alle vier Riemenenden aus den Schlitten der Nextruder-Halterung.
- ⬛ Entfernen Sie die Nextruder-Halterung.
 - ❗ Dieses Teil wird nicht mehr benötigt.
- 🟢 Lassen Sie die gelösten Riemen frei hängen.
- ⚠️ **ACHTUNG: Ziehen Sie nicht an den Riemen, da diese von den Motorriemenscheiben abrutschen könnten und für den Wiedereinbau eine vollständige Demontage erforderlich wäre.**

SCHRITT 4 Gantry Aligner-Werkzeug: Vorbereitung der Teile



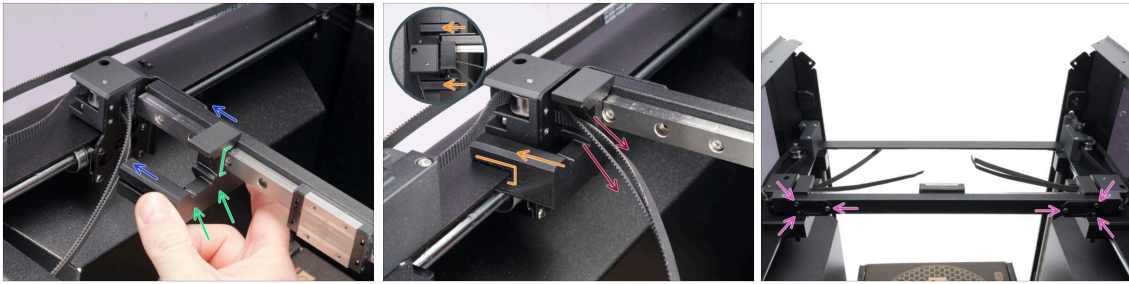
- Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:
- ◆ INDX-Gantry-aligner-tool (2x) im Position-tools Beutel

SCHRITT 5 Installation des Gantry-Aligner-Tools - rechts



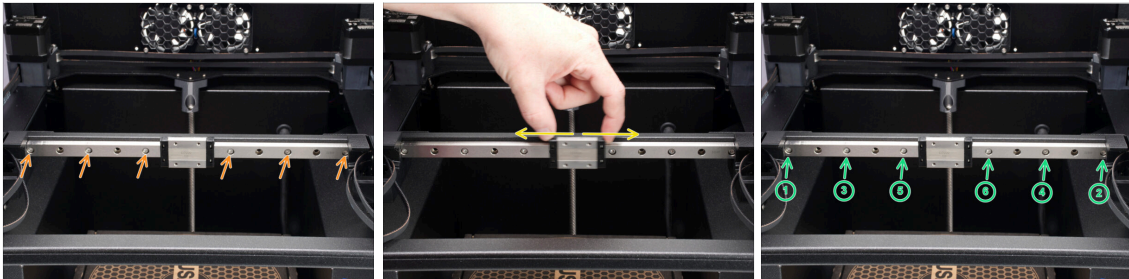
- Lösen Sie zunächst auf jeder Seite drei Schrauben an der Rückseite des Portals leicht.
- ◆ Setzen Sie eines der Gantry-Ausrichtungswerkzeuge (Gantry-aligner-tool) an der **vorderen rechten Seite** der X-Achse an und richten Sie die **Linearführung an der entsprechenden Aussparung** aus.
- ⓘ Beide Gantry-Ausrichtungswerkzeuge sind identisch.
- ◆ Die Gabel muss zu den Riemenscheiben zeigen.
- ◆ Schieben Sie das Gantry-Ausrichtungswerkzeug vollständig auf das Profil des Gantry-Rahmens und achten Sie dabei darauf, dass die Aussparungen einrasten.
- ◆ Führen Sie beide freien Riemenenden durch die Öffnung oberhalb des Werkzeugs.

SCHRITT 6 Installation des Gantry-Aligner-Tools - links



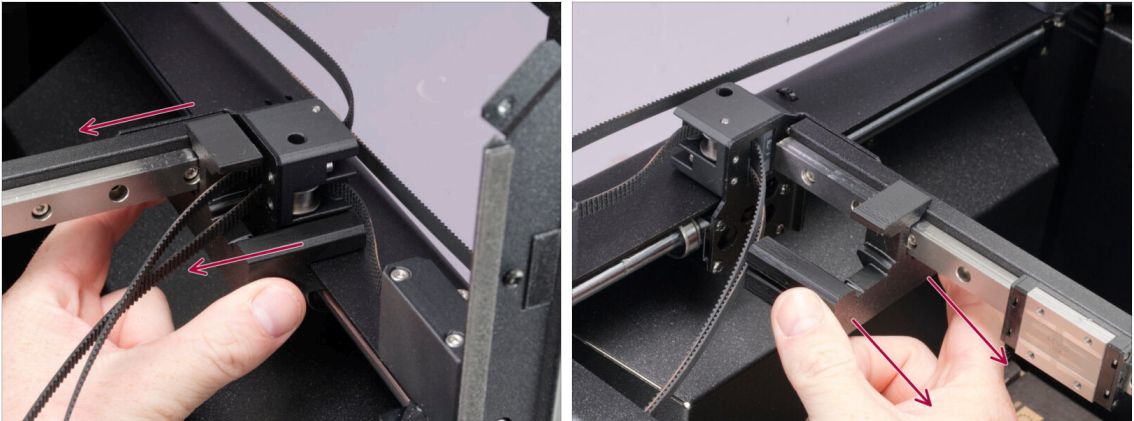
- Setzen Sie das Gantry-Ausrichtungswerkzeug an der **vorderen linken Seite** der X-Achse an und richten Sie dabei die **Linearschiene an der entsprechenden Aussparung** aus.
- Die Gabel muss zu den Riemenscheiben zeigen.
- Schieben Sie das Gantry-Ausrichtungswerkzeug vollständig auf das Profil des Gantry-Rahmens, sodass es in die Aussparungen einrastet.
- Führen Sie beide freien Riemenenden durch die Öffnung oberhalb des Werkzeugs.
- Sobald jedes Gantry-Ausrichtungswerkzeug angebracht ist, ziehen Sie die drei Schrauben auf jeder Seite der Rückseite des Gantrys fest.

SCHRITT 7 Ausrichten der Linearschiene



- Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel alle sechs Schrauben, mit denen die Linearschiene befestigt ist.
- **Lösen Sie die Schraube nicht vollständig.** 2–3 Umdrehungen reichen aus.
- Bewegen Sie das Linearlager über die gesamte Länge der Achse hin und her.
- **Ziehen Sie** alle sechs Schrauben nacheinander in der **vorgeschriebenen Reihenfolge fest an**.

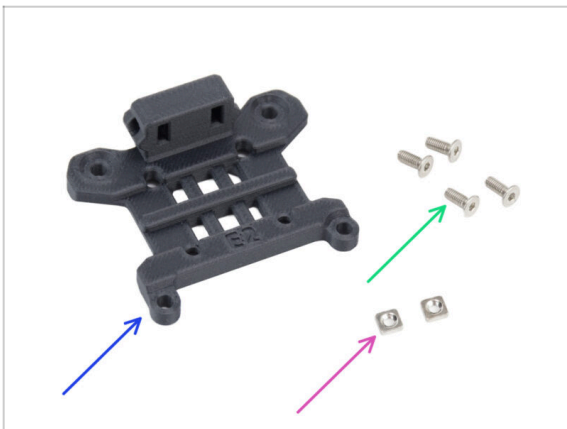
SCHRITT 8 Entfernen des Gantry-aligner-tool



Entfernen Sie beide Gantry-Ausrichtungswerkzeuge vom Drucker.

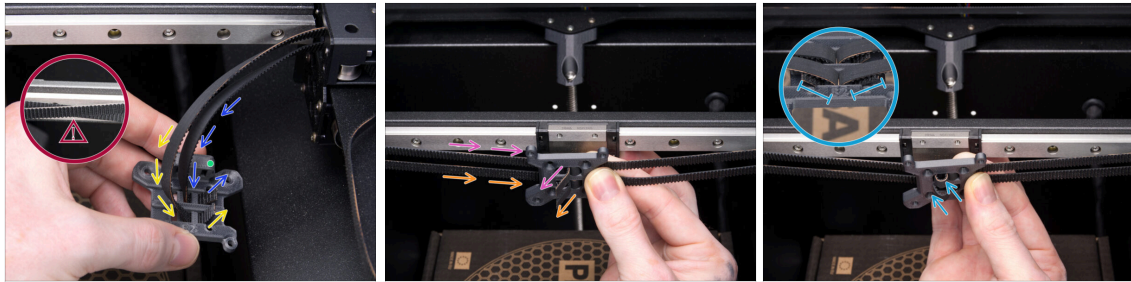
i Dieses Teil wird nicht mehr benötigt.

SCHRITT 9 Befestigung des Druckkopfes: Vorbereitung der Teile



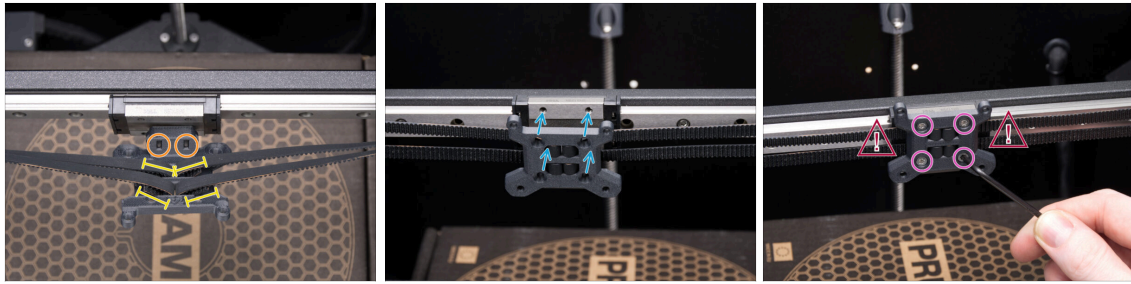
- Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:
- INDX-Head-mounting-plate (1x) in der Toolhead-Tasche
- Schraube M3x8b (4x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- M3nS Mutter (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 10 Befestigung der Riemen



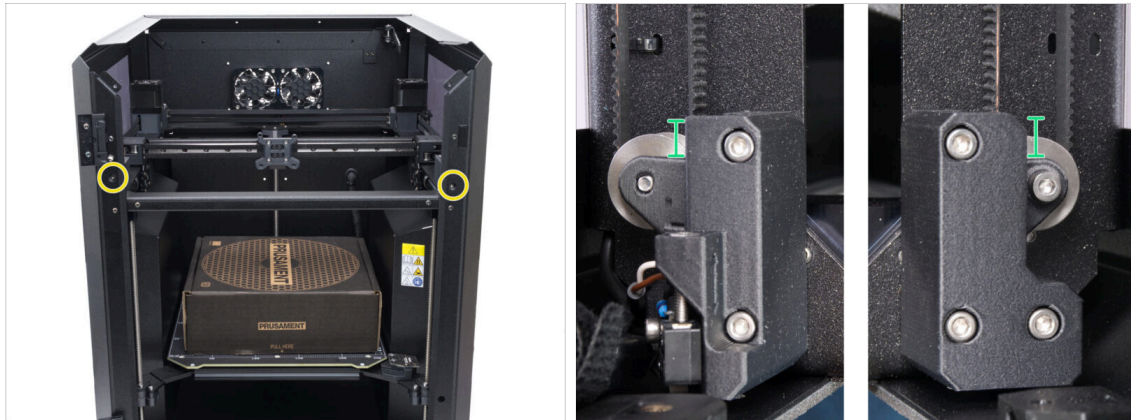
- Halten Sie die Head-mounting-plate in der richtigen Ausrichtung, wobei Sie den Vorsprung als Orientierung nutzen.
- Führen Sie den **unteren Riemen** von der rechten Seite durch die **hintere mittlere Öffnung** in der Head-mounting-plate, um den Pfosten herum und wieder heraus. Er muss **4-5 Zähne** überstehen.
- Führen Sie den **oberen Riemen** durch die **vordere mittlere Öffnung** in der Head-mounting-plate, um den Pfosten herum und wieder heraus. Er muss **4-5 Zähne** überstehen.
- ⚠ Achten Sie darauf, dass sich die **Riemen nicht kreuzen**.
- Halten Sie die rechten Riemen mit dem Daumen fest, damit sie nicht herausrutschen.
- Führen Sie den **oberen Riemen** durch die **vordere mittlere Öffnung** aus der Head-mounting-plate heraus (nach unten). Er muss **6-7 Zähne** überstehen.
- Führen Sie den **unteren Riemen** von der linken Seite durch die **hintere mittlere Öffnung** nach außen (nach unten) aus der Head-mounting-plate. Er muss **6-7 Zähne** überstehen.
- Führen Sie die **Riemenenden von der linken Seite** in die **linke Öffnung** ein und drücken Sie sie fest. Lassen Sie 4-5 Zähne auf der Rückseite der Head-mounting-plate hervorstehen.

SCHRITT 11 Installieren der Head-mounting-plate



- ✦ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass **alle vier Riemenenden 4-5 Zähne** nach innen ragen.
- ✦ Setzen Sie zwei M3nS-Muttern in die Aussparung der Head-mounting-plate ein.
- ✦ Legen Sie die Head-mounting-plate an das Linearlager an und richten Sie sie an den Bohrungen aus.
- ✦ Befestigen Sie das Teil mit einem 2,0-mm-Innensechskantschlüssel und vier M3x8b-Schrauben. Ziehen Sie die Schrauben **fest, aber vorsichtig** an.
- ⚠ Überprüfen Sie auf beiden Seiten, ob die **Riemen korrekt durch ihre Führungen** verlegt sind und **nirgendwo eingeklemmt** sind.

SCHRITT 12 Einstellung der Riemen



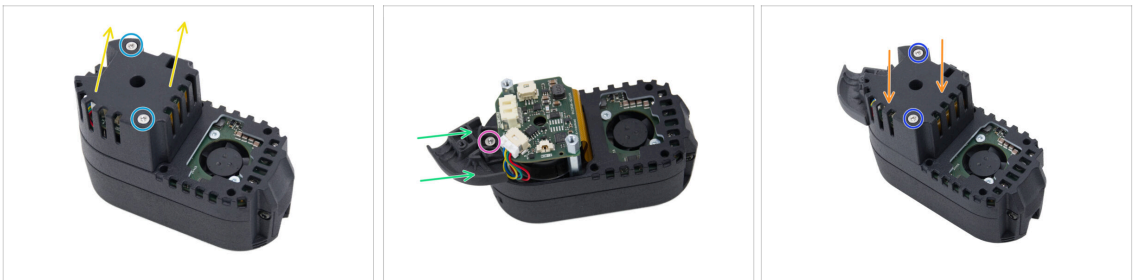
- ✦ Sie finden die Spannschrauben in den vorderen linken und rechten Profilen.
- ✦ Spannen Sie die Riemen mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel so, dass sich beide Spannvorrichtungen in etwa derselben Position befinden wie in der Abbildung dargestellt – etwa 8 mm (0,31 Zoll) vom Rand des Spanners entfernt.
- ① In der Regel sind hierfür 8-10 Umdrehungen erforderlich.
- 📌 Die abschließende Feinabstimmung erfolgt im letzten Kapitel.

SCHRITT 13 INDX-Werkzeugkopfbaugruppe: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für den folgenden Schritt vor:
- INDX-Werkzeugkopf (1x) befindet sich in der Hauptverpackung
- Cable-strain-relief (1x) gefunden im "Cable strain relief" Beutel
- Schraube M3x16T (1x) gefunden im "Cable strain relief" Beutel

SCHRITT 14 Anbringen der Kabelzugentlastung



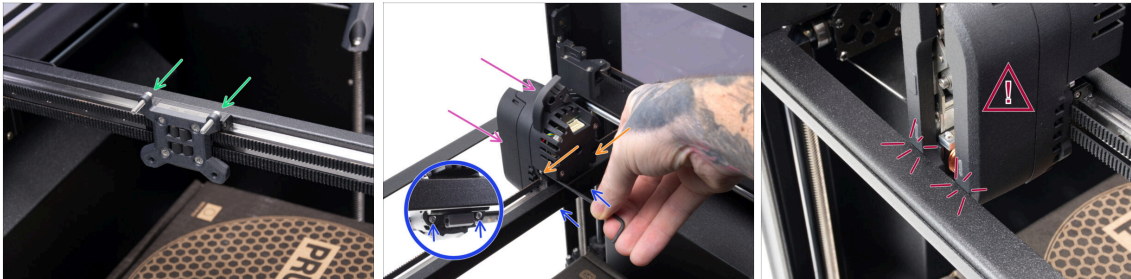
- Entfernen Sie mit dem T10-Schlüssel bzw. -Schraubendreher die beiden M3x6T-Schrauben.
- Entfernen Sie die Abdeckung des INDX-Werkzeugkopfs.
- Befestigen Sie die vordere Cable-strain-relief am INDX-Werkzeugkopf.
- Befestigen Sie die vordere Cable-strain-relief mit der Schraube M3x16T.
- Bringen Sie die Abdeckung des INDX-Werkzeugkopfs sorgfältig an. **Achten Sie darauf, dass keine Kabel eingeklemmt werden.**
- Befestigen Sie die Abdeckung mit den beiden M3x6T-Schrauben, die Sie zuvor entfernt haben.

SCHRITT 15 INDX-Werkzeugkopf: Teilvervorbereitung



- Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:
- INDX Toolhead (1x) das Sie zuvor zusammengebaut haben
- Schraube M3x14 (4x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 16 Montage des INDX-Werkzeugkopfs

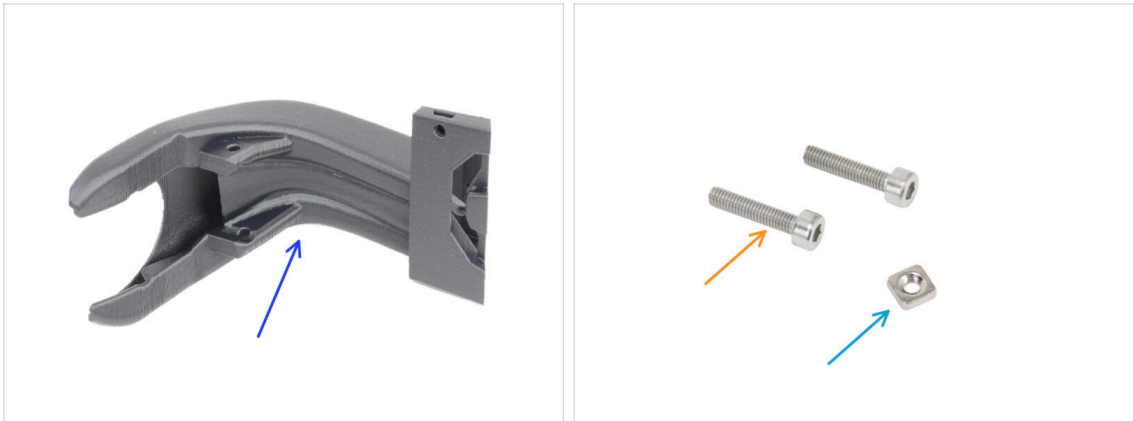


- Führen Sie von der Rückseite der Head-mounting-plate aus zwei M3x14-Schrauben in die Bohrungen ein.
- Setzen Sie den INDX-Werkzeugkopf von vorne auf die Head-mounting-plate, wie in der Abbildung dargestellt.
- Befestigen Sie ihn mit den oberen M3x14-Schrauben und ziehen Sie diese fest an.
- Befestigen Sie den INDX-Werkzeugkopf, indem Sie zwei M3x14-Schrauben in die unteren Bohrungen einsetzen und diese fest anziehen.



WARNING: Vermeiden Sie den Kontakt mit dem vorderen LED-Halter aus Metall, um Beschädigungen oder Kratzer am INDX-Werkzeugkopf zu vermeiden.

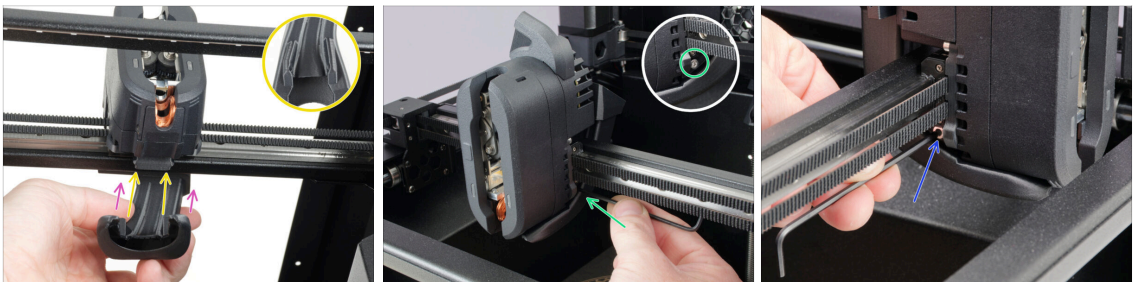
SCHRITT 17 Lüfterhaube: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

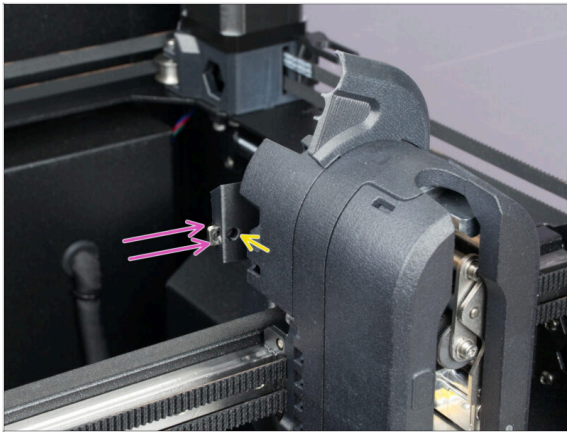
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) in der Toolhead-Tasche
- Schraube M3x14 (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- M3nS Mutter (1x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 18 Anbringen der Lüfterhaube



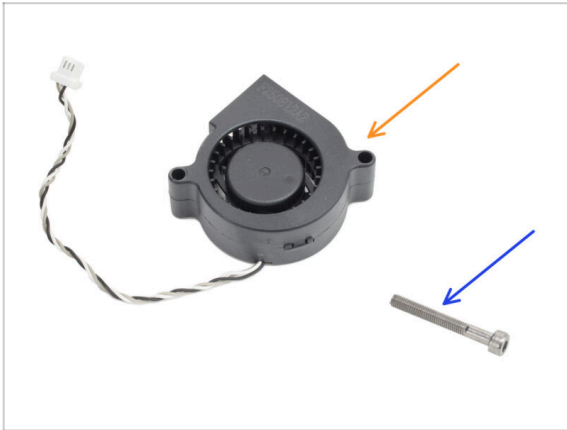
- Befestigen Sie die Lüfterhaube von unten am INDX-Werkzeugkopf.
- Beachten Sie die Leiste an der Lüfterhaube. Diese Leiste wird auf den unteren Teil der Head-mounting-plate aufgeschoben.
- Befestigen Sie die Lüfterhaube mit der M3x14-Schraube von der rechten Seite.
- Befestigen Sie sie ebenfalls auf der linken Seite mit einer M3x14-Schraube.

SCHRITT 19 Einsetzen der Mutter



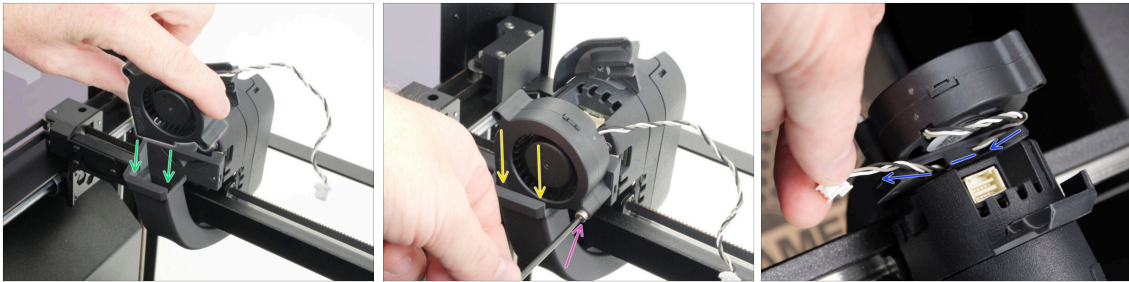
- Setzen Sie eine M3nS-Mutter in die Aussparung auf der linken Seite des INDX-Werkzeugkopfs ein.
- Überprüfen Sie von vorne durch das Schraubenloch, ob die Mutter richtig sitzt.

SCHRITT 20 Drucklüfter: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:**
- Drucklüfter (1x) wurde zuvor entfernt
- Schraube M3x25 (1x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 21 Installieren des Drucklüfters



- Betrachten Sie den INDX-Werkzeugkopf von der Rückseite.
- Nehmen Sie den Drucklüfter wie abgebildet und richten Sie ihn an der Öffnung der Lüfterabdeckung aus.
- Setzen Sie den Drucklüfter in die Öffnung der Lüfterhaube ein.
- Befestigen Sie ihn mit einer M3x25-Schraube.
 - ⚠ Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, um Risse im Gehäuse des Lüfters zu vermeiden.
- Führen Sie das Kabel des Drucklüfters unter dem Kabelhaken an der Lüfterhaube hindurch.

SCHRITT 22 Anschließen des Druckkühl Lüfters



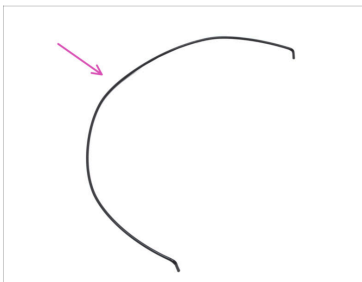
- Stecken Sie das Kabel des Drucklüfters in den Anschluss am INDX-Werkzeugkopf.
- Achten Sie darauf, dass das Kabel von **nicht zu weit zur Seite ragt**.

SCHRITT 23 INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile I.



- **Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:**
- Head-cable-clip (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- INDX-C1-Swing-arm-clip *in der Toolhead-Tasche*
- INDX-C1-Head-cable-cover (1x) *befindet sich im Cable-strain-relief Beutel*
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x8rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- Selbstschneidende Schraube M3x8rT (1x) *befindet sich im Cable-strain-relief Beutel*

SCHRITT 24 INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile II.



- INDX-Kopfkabel (1x) *aus dem Cables Beutel*
- Nylonschnur 4 x 2,5 x 450 (1x) *in der Hauptverpackung gefunden*
- Kabelbinder (2 Stück) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 25 Führung des Kopfkabels



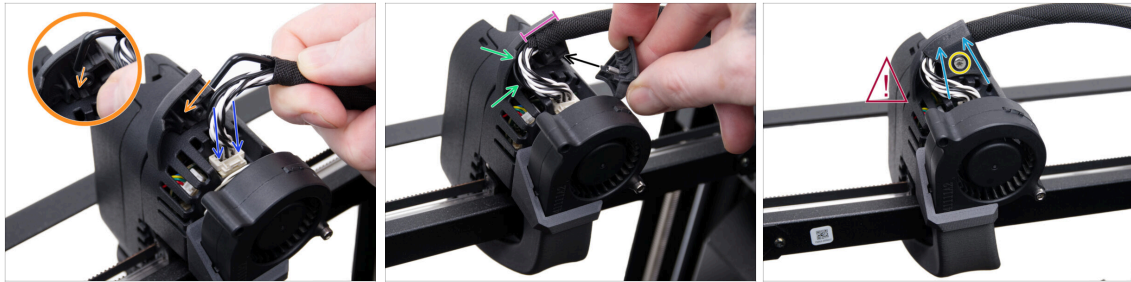
- Begeben Sie sich nun zur Rückseite des Druckers.
- Führen Sie den Stecker des Kopfkabels durch die untere ovale Öffnung auf der linken Seite der Rückwand.
- Führen Sie den größten Teil des geflochtenen Kabels in den Drucker ein. Die genaue Länge wird später angepasst.
- 🔧 Stellen Sie sicher, dass die **Tülle nicht in den Drucker** rutscht. Bei Bedarf können Sie sie zur leichteren Handhabung nach außen ziehen. Sie wird später wieder eingesetzt.
- Führen Sie das Kopfkabel im Inneren des Druckers nach oben durch die Ecke hinter der Portalbaugruppe.

SCHRITT 26 Einsetzen des NYLON-Filaments



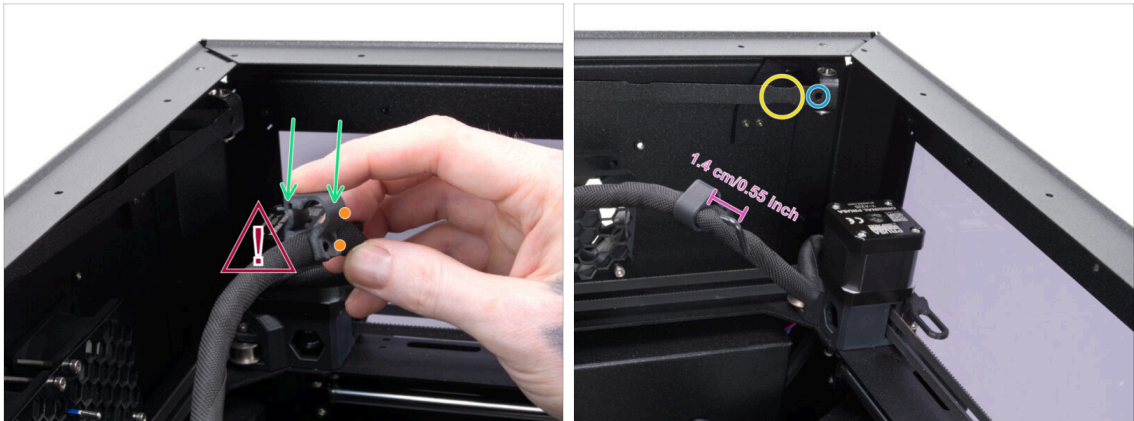
- In diesem Schritt werden wir die Nylonschnur in die Kabelhülle einführen.
- Führen Sie die Nylonschnur in die Kabelhülle in der Nähe des Kopfkabelsteckers ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Nylonschnur zusammen mit dem Kopfkabel vollständig in der Hülle eingewickelt ist.
- Führen Sie die Nylonschnur weiter über die gesamte Länge in die Kabelhülle ein.
- Lassen Sie das Ende der Nylonschnur wie abgebildet aus der Kabelhülle herausragen.
- Ziehen Sie die Kabelhülle um das Kopfkabel und die Nylonschnur fest, indem Sie die Hülle vorsichtig verdrehen.

SCHRITT 27 Anschließen des Kopfkabels



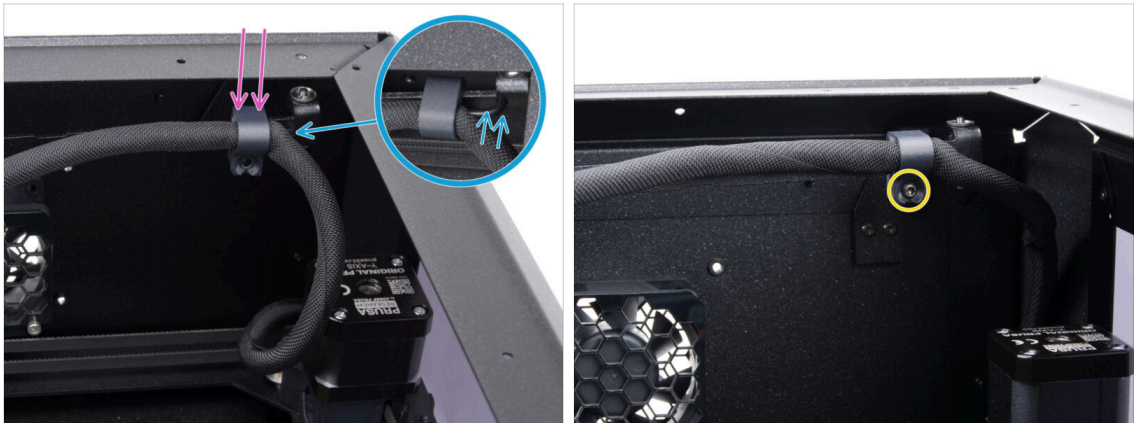
- Stecken Sie das Kopfkabel in den Druckkopf. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung einrastet.
- Führen Sie die Nylonschnur in den Schlitz am Druckkopf ein. Achten Sie darauf, dass die Nylonschnur vollständig eingeführt ist.
- Führen Sie die Kabel in den Kanal ein. Achten Sie darauf, dass keine Kabel herausragen.
- Passen Sie die Textilhülse so an, dass 1,5 cm (0,59 Zoll) innerhalb des Kanals liegen.
- Beachten Sie den hervorstehenden Teil an der Head-cable-cover. Dieser passt in den Schlitz am INDX-Werkzeugkopf.
- Bringen Sie die Head-cable-cover an.
- ⚠ **Achten Sie beim Anbringen der Head-cable-cover darauf, dass Sie keine Kabel einklemmen oder beschädigen.**
- Befestigen Sie die Head-cable-cover mit der selbstschneidenden Schraube M3x8rT.

SCHRITT 28 Anbringen des Kopfkabels



- **Öffnen Sie den Swing-arm-clip** vorsichtig und befestigen Sie ihn am Kopfkabel, wobei das Nylon im Inneren der Kabelhülse liegen muss.
- ⚠ **Gehen Sie vorsichtig vor. Achten Sie darauf, den Swing-arm-clip beim Anbringen am Kopfkabel nicht zu beschädigen.**
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung. Die hervorstehende Seite des Clips und die Seite mit der Aussparung für die Schraube müssen zur Vorderseite des Druckers zeigen.
- Sobald der Swing-arm-clip am Kopfkabel befestigt ist, stellen Sie ihn so ein, dass der Abstand zwischen dem Clip und der Biegung im Nylon 1,4 cm / 0,55 Zoll beträgt.
- Suchen Sie die Verengung ganz rechts am Schwingarm. Dort werden wir im nächsten Schritt den Swing-arm-clip befestigen.
- Beachten Sie das Loch im Schwingarm. Dort werden wir im nächsten Schritt das Nylonende einführen.

SCHRITT 29 Befestigung des Swing-arm-clips



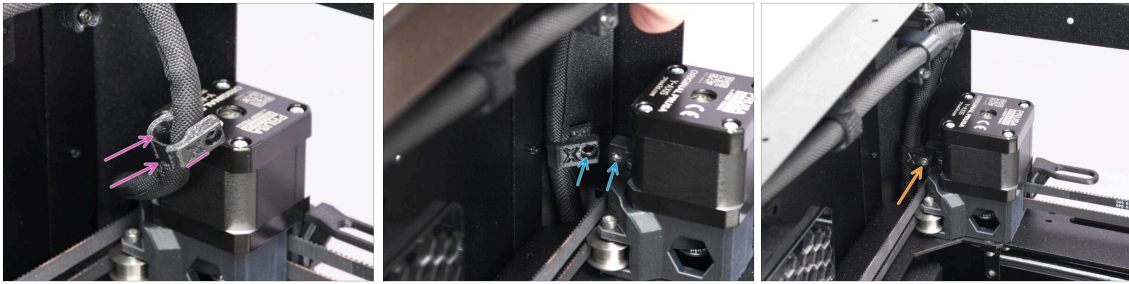
- Befestigen Sie den Swing-arm-clip von oben an der Schwinge. Achten Sie darauf, dass der **Clip an der ganz rechts liegenden Verengung** der Schwinge angebracht wird.
- Führen Sie das Ende des Nylons in die Öffnung in der Schwinge ein.
- 📌 Stellen Sie sicher, dass die Kabelhülse an der Stelle, an der das Nylon herausragt, nicht eingeklemmt ist.
- Sobald sich der Swing-arm-clip und das Nylon in der richtigen Position befinden, befestigen Sie den Clip mit der M3x8rT-Schraube.

SCHRITT 30 Befestigen des Hauptkabels



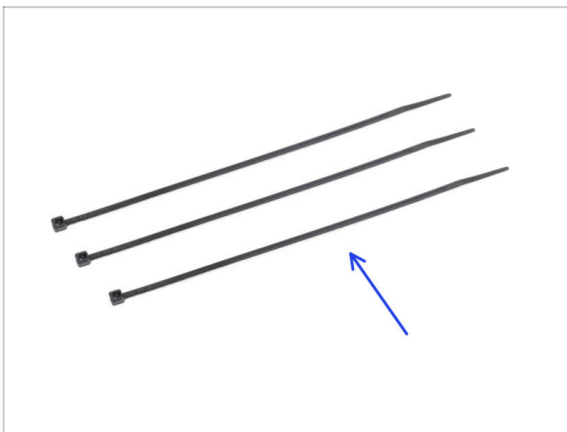
- Wickeln Sie den Kabelbinder um das Kopfkabel und die mittlere Verengung der Schwinge.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest und wickeln Sie das überschüssige Band darum.
- Befestigen Sie das Kopfkabel mit dem Kabelbinder um die Verengung ganz links am Schwenkarm.

SCHRITT 31 Montage der Head-cable-clip



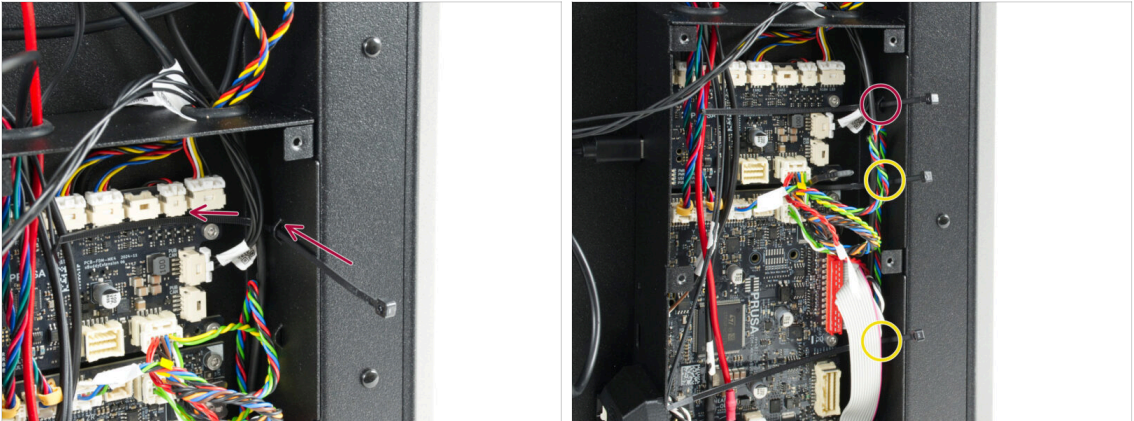
- Stellen Sie sicher, dass die Kabelhülse fest um die Kabel gewickelt ist. Verdrehen Sie die Kabelhülse leicht, um sie festzuziehen.
- Öffnen Sie den Head-cable-clip vorsichtig und befestigen Sie ihn am Kopfkabel.
🔗 **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung** und orientieren Sie sich dabei am „X“-Symbol und der Aussparung für den Schraubenkopf.
- Richten Sie den Head-cable-clip auf die Öffnung am Vorsprung der Y-Motorhalterung aus.
- Befestigen Sie das Teil mit einer M3x10-Schraube.
- 📘 *Profi-Tipp:* Schrauben Sie die M3x10-Schraube bereits in das Teil ein, nachdem Sie dieses auf das Kabel aufgesteckt haben.

SCHRITT 32 Anschluss des Kopfkabels: Vorbereitung der Teile



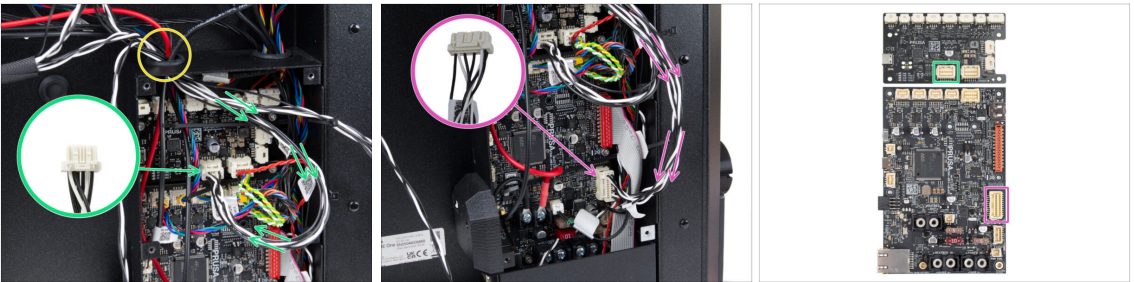
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Kabelbinder (3x)

SCHRITT 33 Einsetzen der Kabelbinder



- Führen Sie den Kabelbinder durch die obere Öffnung in der xBuddy-Box. Der Kabelbinder muss unter allen Kabeln verlaufen.
- Verfahren Sie bei den beiden anderen Öffnungen ebenso.

SCHRITT 34 Anschließen des Kopfkabels



- Führen Sie das Kopfkabel durch die linke Öffnung der xBuddy-Box.
- Schließen Sie den verzweigten Kopfkabelstecker wie folgt an:
 - **Schmaler Stecker:** Stecken Sie ihn in den mit **MMU** gekennzeichneten Anschluss auf der **xBuddy-Erweiterungsplatine**.
 - **Breiter Stecker:** Stecken Sie ihn in den mit **Nextruder** beschrifteten Anschluss auf der **xBuddy-Platine**.

SCHRITT 35 Befestigen der Kabel



- Richten Sie die Kabelführung gemäß der Abbildung ein. Verlegen Sie alle Kabel entlang der Kanten.
- Ziehen Sie die Kabelbinder auf der rechten Seite fest und schneiden Sie den Überstand ab.
- ⚠ **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, um eine Beschädigung der Kabel zu vermeiden.**
- **Lassen Sie den letzten Stecker des Kopfkabels nicht eingesteckt.** Dies erfolgt später, wenn wir den Dock-Lüfter anschließen.
- Wir empfehlen, das Kabel über die anderen Kabel zu legen, damit es beim Drehen des Druckers nicht beschädigt wird.

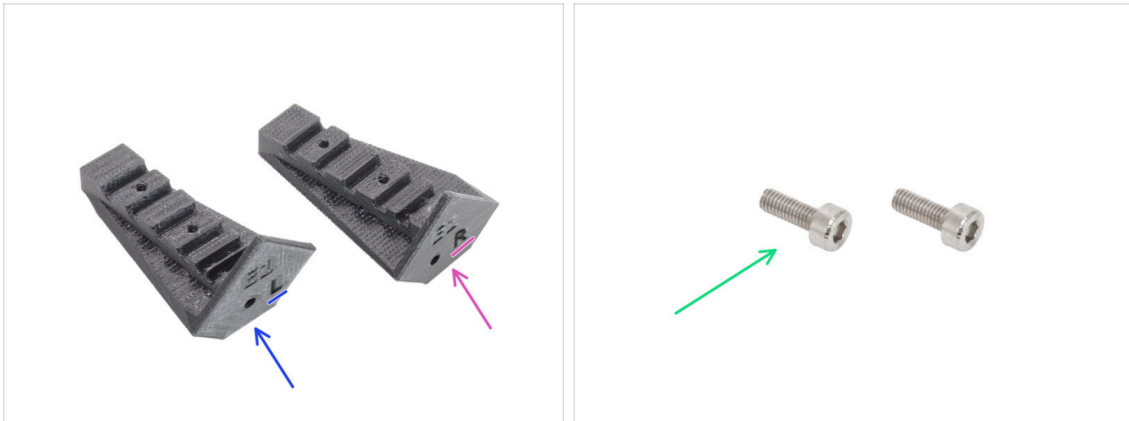
SCHRITT 36 Haribo Zeit!



Zeit für eine kleine, leckere Gummibärchenpause.

- Gönnen Sie sich eine kleine Prämie: Essen Sie fünf Gummibärchen.

SCHRITT 37 INDX PTFE Halter: Teilevorbereitung



i Nachfolgend sind die für die 8-Druckkopf-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Druckkopf-Version benötigen Sie lediglich den linken PTFE-Halter und eine Schraube.

■ **Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:**

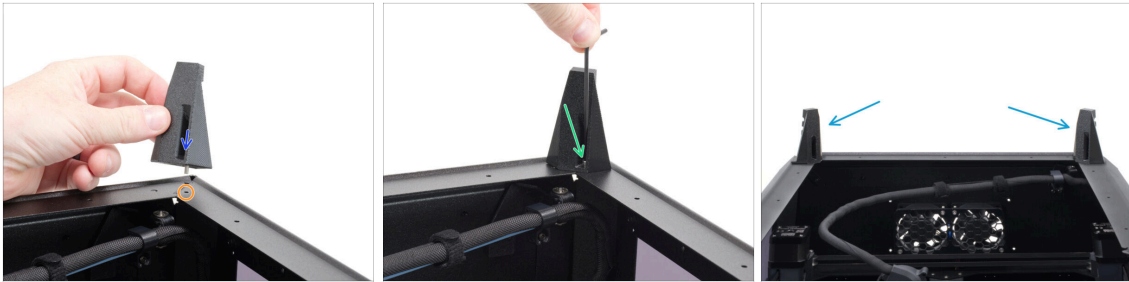
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *markiert mit "L" befindet sich im Beutel „Filament holder L“*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *markiert mit "R" befindet sich im Beutel „Filament holder R“*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 38 Einbau des PTFE-Halters (links)



- Lösen und entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die beiden M3x4-Schrauben, mit denen das obere hintere Profil befestigt ist.
- Nehmen Sie den PTFE-holder-**left** und setzen Sie eine M3x10-Schraube ein.
- Richten Sie den PTFE-holder-left an der **linken** Bohrung am oberen hinteren Profil aus.
- Verbinden Sie beide Teile, indem Sie die M3x10-Schraube fest anziehen.

SCHRITT 39 Einbau des PTFE-Halters (rechts)



- i Überspringen Sie diesen Schritt, wenn Sie die Version des INDX Prusa CORE One mit vier Werkzeugköpfen besitzen.
- Nehmen Sie den PTFE-holder-**right** und setzen Sie eine M3x10-Schraube ein.
- Richten Sie den PTFE-holder-right auf die **rechte** Bohrung am hinteren Profil aus.
- Verbinden Sie beide Teile, indem Sie die M3x10-Schraube fest anziehen.
- Vergleichen Sie die beiden PTFE-Halterungen visuell mit der Abbildung.

SCHRITT 40 Seiten-Filament-Sensoren: Vorbereitung der Teile



- i Nachfolgend sind die für die 8-Druckkopf-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Druckkopf-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.
- **Bereiten Sie für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-FS-top (1x) befindet sich im Beutel „Filament holder L“
- INDX-C1-FS-h' top (1x) befindet sich im Beutel „Filament holder R“
- i Bitte beachten Sie, dass die einzelnen Teile unterschiedlich nummeriert sind.
- Hülse 2x5 (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- Spannhülse (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- Schraube M3x12cT (4x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- Magnet 3,2 x 5 (4x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel

SCHRITT 41 Einsetzen der Hülsen



- Führen Sie die 2x5-Hülsen an den angegebenen Stellen in die quadratische Öffnung des FS-Tops ein.
- Drücken Sie jede Hülse mit einem stumpfen Werkzeug **vollständig in ihre Position**. Wenn sie richtig sitzt, ist ein Klicken zu hören.
- **Überprüfen Sie von der Seite aus, ob sich jede Hülse in der richtigen Position befindet:**
 - Die Hülse befindet sich in der richtigen Position.
 - Die Hülse muss weiter hineingeschoben werden.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle Hülsen an beiden FS-top Teilen.

SCHRITT 42 Einsetzen der Spannzangen



- Legen Sie den FS-Top so, dass die quadratischen Öffnungen nach unten zeigen.
- Setzen Sie die Spannzangen in die oberen Öffnungen ein.
- Wenden Sie diese Vorgehensweise für beide FS-top Teile an.

SCHRITT 43 Installieren der Magnete



- Setzen Sie den 5x2-Magneten so in das FS-Top ein, dass die Aussparung nach oben zeigt.
- Befestigen Sie den Magneten mit der Schraube M3x12cT.
- ⓘ Der Magnet kann beim Anziehen am T10-Schlüssel haften bleiben. Halten Sie ihn daher mit der Hand fest.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang, um die restlichen Magnete an beiden FS-tops Teilen anzubringen.

SCHRITT 44 Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile I



- ⓘ Nachfolgend sind die für die 8-Druckkopf-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Druckkopf-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Magnet 7x8 (8x) *gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel*
- Stahlkugel 7 mm (8 Stück) *gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel*

SCHRITT 45 Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile II



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

● INDX-C1-FS-holder (1x) befindet sich im Beutel „Filament holder L“

● INDX-C1-FS-holder (1x) befindet sich im Beutel „Filament holder R“

● Filamentsensorplatine links (1x) befindet sich im Elektronik-Karton

● Filamentsensorplatine rechts (1x) befindet sich im Elektronik-Karton

● Schraube M3x12cT (8x) im Beutel „Fasteners 2/2“

i Beide INDX-C1-FS-Halter sind identisch. Falls Sie die Version mit vier Werkzeugköpfen besitzen, haben Sie lediglich die Filament-Sensorplatine „Links“ mit zwei Anschlüssen erhalten.

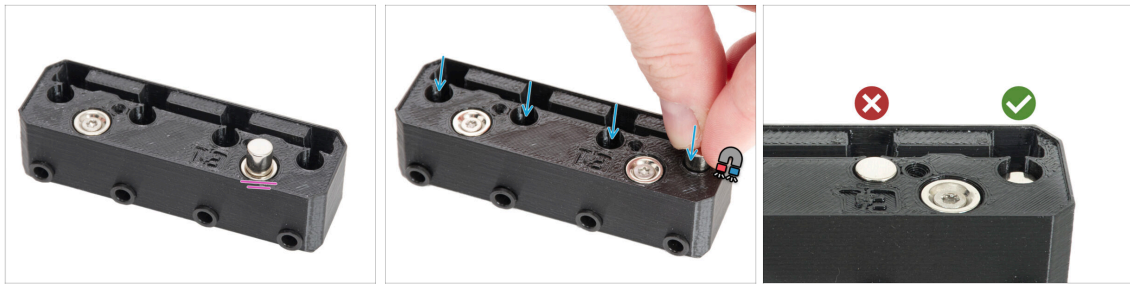
SCHRITT 46 Einlegen der Stahlkugeln



● Führen Sie in jedes runde Loch eine 7-mm-Stahlkugel ein.

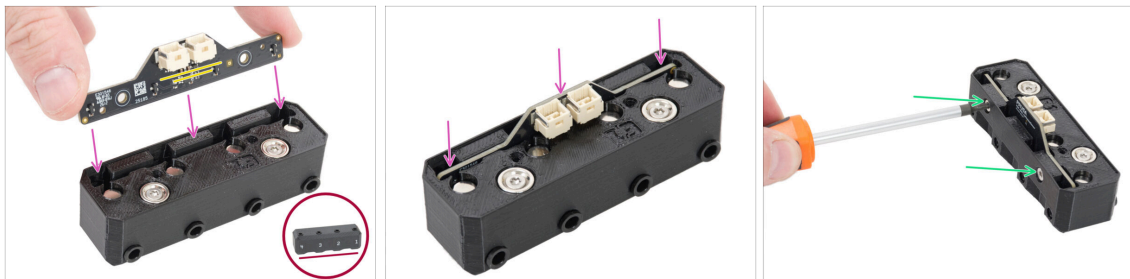
● Wiederholen Sie den Vorgang mit dem zweiten FS-top Teil.

SCHRITT 47 Anbringen der Magnete



- i** Die Magnete sind ziemlich stark. Achten Sie darauf, dass Sie beide Teile weit voneinander entfernt halten.
- Legen Sie einen der 7×8-Magnete auf den 5×2-Magneten. Achten Sie darauf, welche Seite **den Magneten anzieht**.
- Setzen Sie den Magneten in dieselbe Öffnung ein, in die Sie zuvor die Stahlkugel (7 mm) eingesetzt haben.
- ⚠ Achten Sie darauf, den Magneten so einzuführen, dass die **anziehende Seite zuerst eingeführt wird**.
- Bitte überprüfen Sie, ob die Magnete richtig positioniert sind:
 - **NICHT OK:** Wenn der **Magnet herausragt**, muss er umgedreht und erneut korrekt eingesetzt werden.
 - **OK:** Der **Magnet sitzt im Loch**.

SCHRITT 48 Zusammenbau des FS-top left



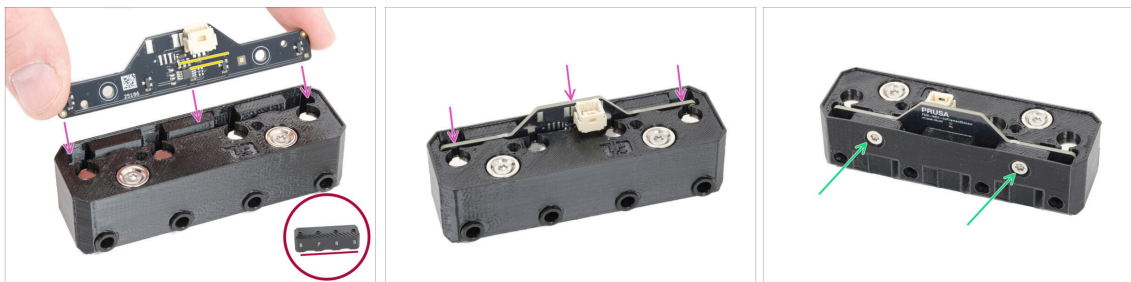
- Bereiten Sie die FS-top-Baugruppe mit den **Positionen 4-1** vor.
- Setzen Sie die Filamentsensorplatte **LEFT** (mit zwei Steckern) in die Aussparung an der Oberseite des Filamentsensorhalters ein.
 - Stellen Sie sicher, dass die Steckverbinder korrekt zum gedruckten Teil ausgerichtet sind.
- Schieben Sie das Teil vollständig bis zum Anschlag hinein.
- Befestigen Sie das Teil mit zwei M3x12cT-Senkkopfschrauben.

SCHRITT 49 Abdeckung des FS - links



- Setzen Sie den FS-holder auf die Baugruppe des Filament-Sensors und achten Sie dabei darauf, dass die **Stecker durch die rechteckige Öffnung geführt werden**.
- Befestigen Sie die Platine mit den beiden M3x12cT-Schrauben. Ziehen Sie diese fest an.
- ❗ Falls Sie die Version des INDX Prusa CORE One mit vier Druckköpfen besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **PTFE-Schläuche – linke Seite: Vorbereitung der Teile**

SCHRITT 50 Zusammenbau des FS-top right



- Bereiten Sie die FS-top-Baugruppe mit den **Positionen 8-5** vor.
- Setzen Sie die Filamentsensorplatine **RIGHT** (mit einem Stecker) in die Aussparung oben am Filamentsensorhalter ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Steckverbinder korrekt zum gedruckten Teil ausgerichtet sind.
- Schieben Sie das Teil vollständig bis zum Anschlag hinein.
- Befestigen Sie das Teil mit zwei M3x12cT-Senkkopfschrauben.

SCHRITT 51 Abdeckung des FS - rechts



- Bereiten Sie die Sensorbaugruppe für das Filament vor (Positionen 8–5).
- Setzen Sie den FS-holder auf die Baugruppe des Filament-Sensors und achten Sie dabei darauf, dass der **Stecker durch die rechteckige Öffnung geführt wird**.
- Befestigen Sie die Platine mit den beiden M3x12cT-Schrauben. Ziehen Sie diese fest an.

SCHRITT 52 PTFE-Schläuche - linke Seite: Vorbereitung der Teile



- ① Nachfolgend sind die für die 8-Druckkopf-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Druckkopf-Version benötigen Sie ein Kabel und eine Schraube.

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

- Filamentsensorkabel (2x) *aus dem Kabelbeutel (Cables)*
- Schraube 3x12sT (2x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 880 (4x) *befindet sich im Hauptkarton*

SCHRITT 53 Vorbereiten des FS - links



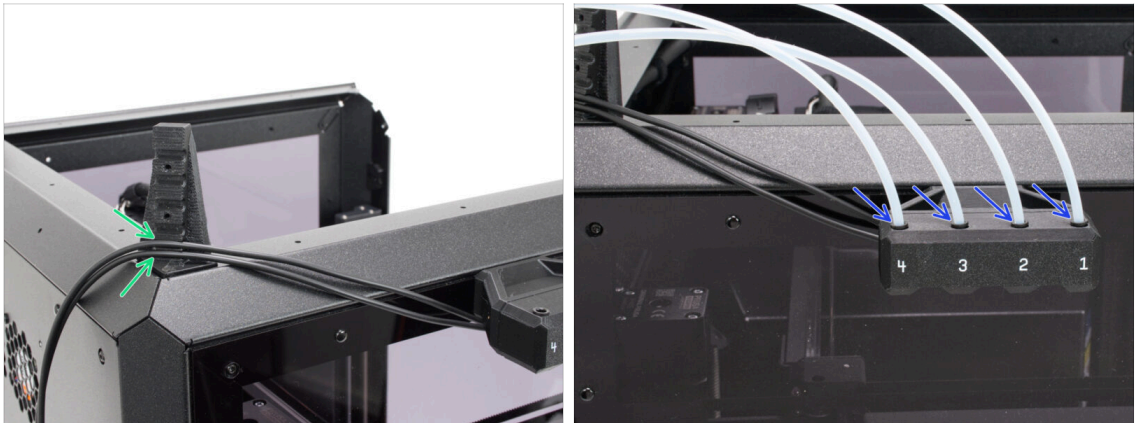
- Entfernen Sie die obere mittlere Nylonniete von der linken transparenten Seitenwand.
- Führen Sie eine 3x12sT-Schraube von innen in das Nietloch ein.
- Nehmen Sie die Filament-Sensor-Baugruppe mit den beiden Steckern (Positionen 4-1) und schließen Sie die beiden Filament-Sensorkabel daran an.
- ❗ **Die Version mit vier Druckköpfen** des INDX PRusa CORE One verfügt über **ein Kabel für den Filamentsensor**. Schließen Sie dieses an einen beliebigen Anschluss an.
- ❗ Beide Enden des Filament-Sensor-Kabels sind identisch und können beliebig verbunden werden.
- Führen Sie die Kabel durch die Kabelkanäle auf der linken Seite nach außen.

SCHRITT 54 Befestigen des FS - links



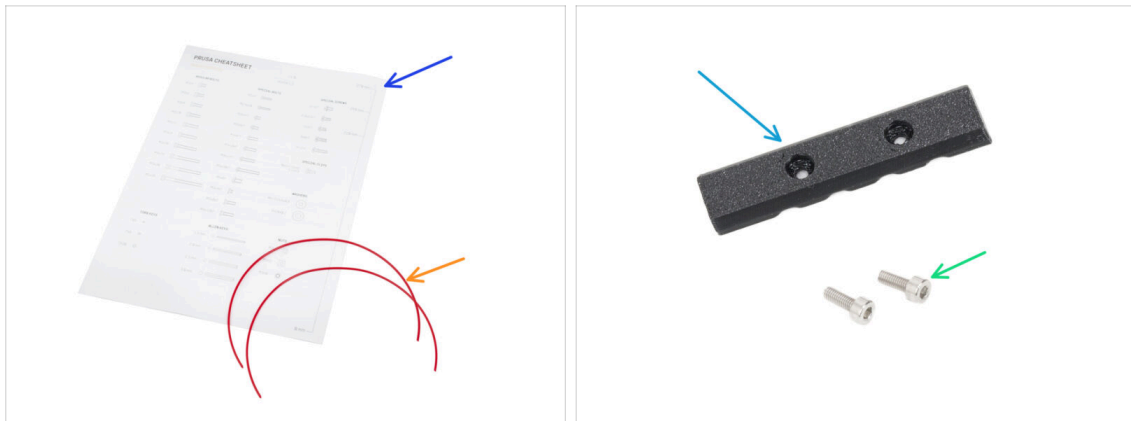
- Richten Sie die linke Filamentsensor-Baugruppe an der hervorstehenden 3x12sT-Schraube aus.
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung – die Spannzangen müssen nach oben zeigen.
- Ziehen Sie die Schraube fest an, um die Baugruppe zu befestigen. **Stellen Sie sicher, dass:**
 - Die Lasche am oberen Rand ist in den Spalt oberhalb der transparenten Seitenwand eingepasst.

SCHRITT 55 Anschließen des PTFE-Schlauchs - links



- Führen Sie beide Kabel des Filamentsensors in die unteren Kabelkanäle des PTFE-Halters ein.
- ① **Die 4-Kopf-Version** des INDX PRusa CORE One verfügt über ein Kabel für den Filamentsensor. Führen Sie dieses durch den unteren Kanal.
- Die Kabel dürfen entlang der Strecke weder durchhängen noch unter Spannung stehen.
- Setzen Sie vier PTFE-Schläuche in die Spannzangen des Filamentsensors ein.
- Versuchen Sie nach dem Einführen, den Schlauch vorsichtig aus der Spannzange herauszuziehen, um zu überprüfen, ob er fest sitzt.

SCHRITT 56 PTFE-Messung: Vorbereitung der Teile



● **Bitte bereiten Sie für die folgenden Teile Folgendes vor:**

● Prusa Maßblatt (1x)

① Sie finden es auf der Rückseite des Begrüßungsschreibens, das Sie zu Beginn des Pakets erhalten haben.

● Filament 300 mm (2x)

✂️ Schneiden Sie zwei Filamentstücke mit einer Länge von mindestens 300 mm ab. Wir empfehlen die Verwendung von PETG, dies ist jedoch nicht zwingend erforderlich.

① Falls Sie eine 300-mm-Messlehre besitzen, können Sie diese alternativ verwenden.

● INDX-PTFE-holder-cover (1x) *befindet sich im Beutel „Filament holder L“*

● Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 57 Anbringen der PTFE-Schläuche - links



- Führen Sie zwei M3x10-Schrauben durch den INDX-PTFE-holder-cover und legen Sie das Teil griffbereit beiseite.
- Führen Sie alle vier PTFE-Schläuche durch die Kanäle im PTFE-Halter. Halten Sie sie mit der Hand fest, damit sie nicht herausfallen.
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass die Kabel des Filamentsensors in den unteren Kanälen verlegt sind.
- Legen Sie den PTFE-holder-cover über die PTFE-Schläuche und die Kabel. Das Teil ist nicht symmetrisch; montieren Sie es so, dass die längere Seite nach unten zeigt.
- Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest. Die PTFE-Schläuche müssen sich hin und her bewegen können.

SCHRITT 58 Mess-Info



- 📌 In den folgenden Schritten ermitteln Sie die richtige Länge des PTFE-Schlauchs zwischen dem PTFE-Halter und dem Filamentsensor. Dazu können Sie ein Maßband oder die im Folgenden beschriebene Filamentmethode verwenden.
- Beachten Sie am Rand des Prusa-Maßblatts, das Sie zusammen mit Ihrem INDX Prusa CORE One erhalten haben, die Skala in Millimetern – diese gibt die erforderlichen Längen der PTFE-Schläuche an.
- Die ursprüngliche Länge beträgt 300 mm. **Kürzen Sie sie noch nicht.**
- ❗ In den folgenden Schritten werden Sie dazu aufgefordert, das Filament auf die erforderliche Länge zu kürzen.
- Bewahren Sie das zweite Stück Filament für die rechte Seite auf.

SCHRITT 59 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 1,2)



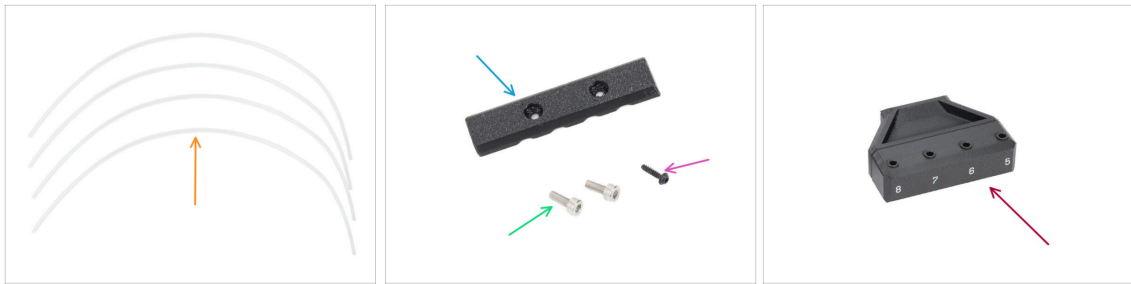
- ✿ Legen Sie ein Ende des Filaments am Filamentsensor an den PTFE-Schlauch an, und zwar an **Position 1**.
- ✿ Legen Sie das andere Ende am PTFE-Halter an den gleichen PTFE-Schlauch an.
 - ✿ Schieben Sie das Filament so weit in den PTFE-Halter, dass es der Länge des PTFE-Schlauchs entspricht.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **270 mm** ab.
 - ✿ Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 2** ein.
 - ✿ Ziehen Sie die obere Schraube vollständig fest.
 - ❗ Dadurch werden die ersten PTFE-Schläuche fixiert und ein Verrutschen verhindert.

SCHRITT 60 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 3,4)



- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **240 mm** ab.
 - ✿ Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 3** ein.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **210 mm** ab.
 - ✿ Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 4** ein.
 - ✿ Ziehen Sie die untere Schraube fest an.
 - ❗ Falls Sie die Version des INDX Prusa CORE One mit vier Druckköpfen besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **Anschließen des Filamentsensorkabels**

SCHRITT 61 PTFE-Schläuche - rechte Seite: Vorbereitung der Teile



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

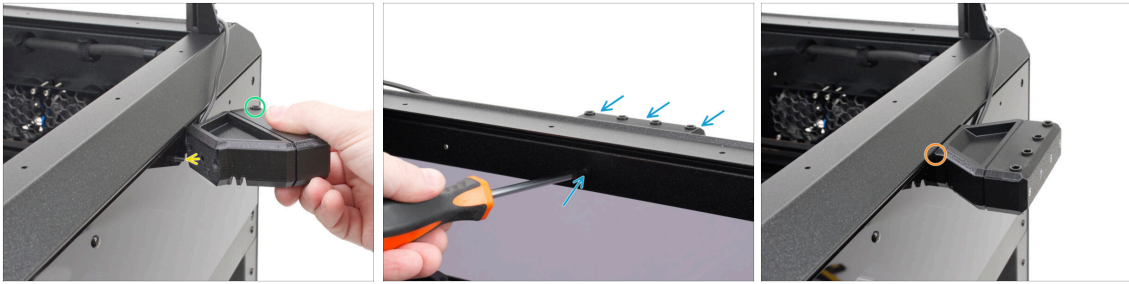
- PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 880 (4x) *befindet sich im Hauptkarton*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *found in the Filament holder left bag*
- Schraube 3x12sT (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Filament-Sensor rechts (1x) *Skala 8-5*

SCHRITT 62 Vorbereiten des FS - rechts



- Entfernen Sie die obere mittlere Nylonniete von der rechten transparenten Seitenwand.
- Führen Sie eine 3x12sT-Schraube von innen in das Nietloch ein.
- Nehmen Sie die Filament-Sensor-Baugruppe mit dem einen Stecker (Positionen 8-5) und schließen Sie das Filament-Sensorkabel daran an.
 - ① Das Filamentsensorkabel, das wir anschließen, ist eines der beiden Kabel, die an die linke Filamentsensorbaugruppe angeschlossen sind.
 - 🔌 Es spielt keine Rolle, welches der beiden Filamentsensorkabel Sie an die rechte Filamentsensorbaugruppe anschließen.
- Führen Sie das Kabel des Filament-Sensors durch einen der Kabelkanäle auf der linken Seite.

SCHRITT 63 Befestigen des FS - rechts



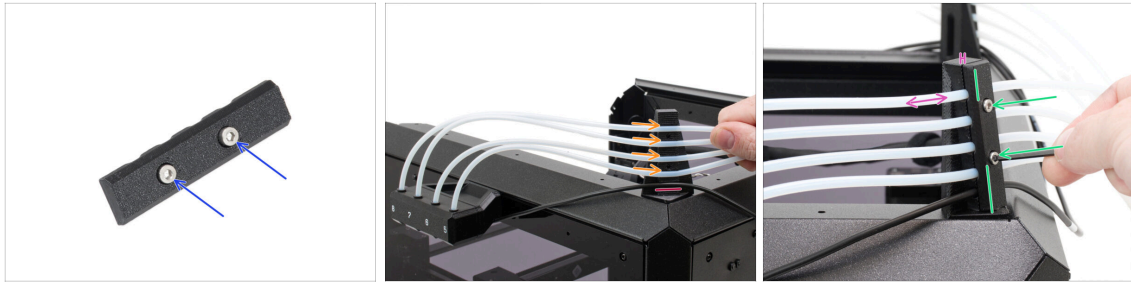
- Richten Sie die rechte Filamentsensor-Baugruppe an der hervorstehenden 3x12sT-Schraube aus.
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung – die Spannzangen müssen nach oben zeigen.
- Ziehen Sie die Schraube fest an, um die Baugruppe zu befestigen. **Stellen Sie sicher, dass:**
 - Die Lasche am oberen Rand ist in den Spalt oberhalb der transparenten Seitenwand eingepasst.

SCHRITT 64 Anschließen des PTFE-Schlauchs - rechts



- Führen Sie das Kabel des Filamentsensors in den unteren Kabelkanal des PTFE-Halters ein.
- Lassen Sie das überschüssige Kabel an der Rückseite des Druckers frei hängen.
- Setzen Sie vier PTFE-Schläuche in die Spannzangen des Filamentsensors ein.
- Ziehen Sie vorsichtig am Schlauch, um sicherzustellen, dass er in der Spannzange fest sitzt.

SCHRITT 65 Anbringen der PTFE-Schläuche - rechts



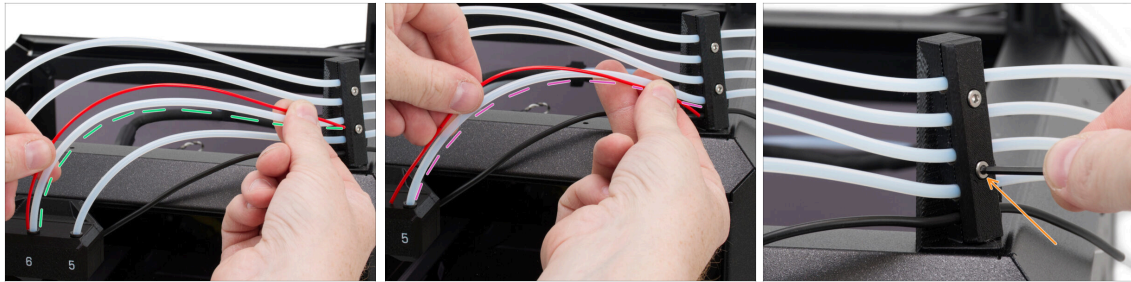
- Führen Sie zwei M3x10-Schrauben durch den INDX-PTFE-holder-cover und legen Sie das Teil griffbereit beiseite.
- Führen Sie alle vier PTFE-Schläuche durch die Kanäle im PTFE-Halter. Halten Sie sie mit der Hand fest, damit sie nicht herausfallen.
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass das Kabel des Filamentsensors in den unteren Kanälen verlegt ist.
- Legen Sie den PTFE-holder-cover über die PTFE-Schläuche und die Kabel. Das Teil ist nicht symmetrisch; montieren Sie es so, dass die längere Seite nach unten zeigt.
- Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest. Die PTFE-Schläuche müssen sich hin und her bewegen können.

SCHRITT 66 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 8,7)



- Legen Sie das Prusa-Maßblatt und das zweite 300-mm-Filament bereit.
- Legen Sie ein Ende des Filaments am Filamentsensor an den PTFE-Schlauch an, und zwar an **Position 8**.
- Legen Sie das andere Ende am PTFE-Halter an den gleichen PTFE-Schlauch an.
 - Schieben Sie das Filament so weit in den PTFE-Halter, dass es der Länge des PTFE-Schlauchs entspricht.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **270 mm** ab.
- Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 7** ein.
- Ziehen Sie die obere Schraube vollständig fest.
- i Dadurch werden die ersten PTFE-Schläuche fixiert und ein Verrutschen verhindert.

SCHRITT 67 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 6,5)



Schneiden Sie das Filament auf **240 mm** ab.



Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 6** ein.



Schneiden Sie das Filament auf **210 mm** ab.

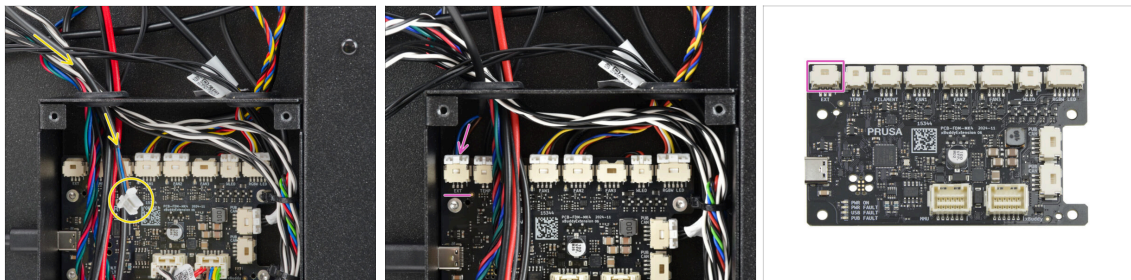


Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 5** ein.



Ziehen Sie die untere Schraube fest an.

SCHRITT 68 Anschluss des Filament-Sensor-Kabels

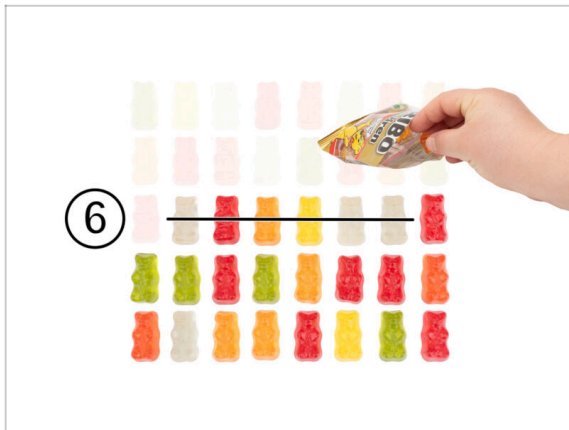


Führen Sie das linke Filament-Sensorkabels durch die linke Öffnung der xBuddy-Box.



Stecken Sie das Kabel des Filamentsensors in den ersten Anschluss mit der Bezeichnung **EXT** auf der xBuddy-Platine.

SCHRITT 69 Haribo Zeit!



- Das haben Sie bisher großartig gemacht! Nun ist eine weitere Portion Zucker erforderlich.
- Essen Sie sechs Gummibärchen.

SCHRITT 70 Fertig

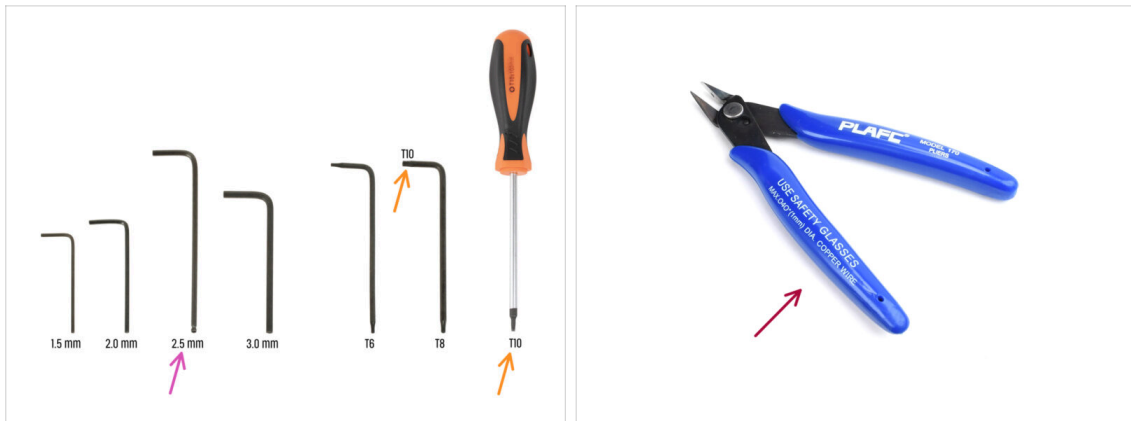


- Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben soeben den INDX-Werkzeugkopf und die seitlichen Filamentsensoren montiert.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

5. Spulenhalter & Werkzeughalter Montage



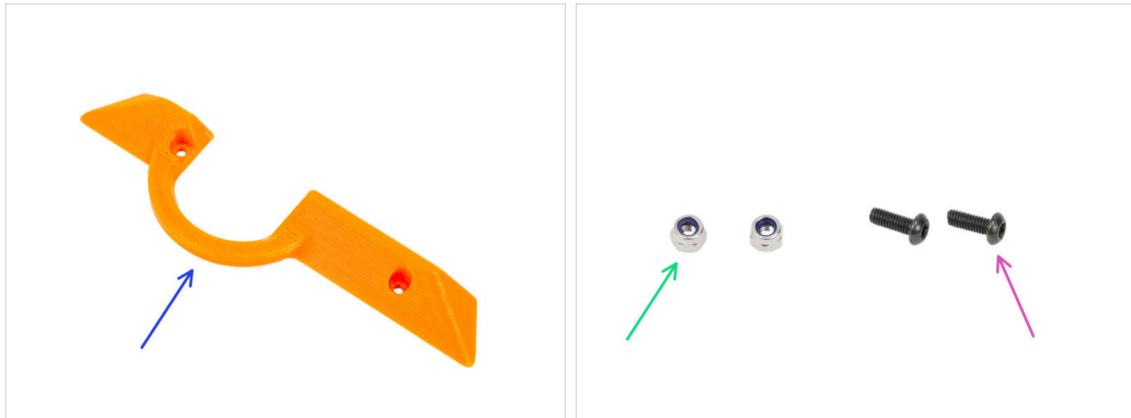
SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



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

- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Bündelschneider – optionales Werkzeug, empfohlen zum Durchtrennen von Kabelbindern. Es kann in unserem Online-Shop prusa3d.com erworben werden.

SCHRITT 2 Seitengriff: Vorbereitung der Teile



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

- INDX-C1-Side-handle-right (1x)
- M3nN Mutter (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- Schraube M3x8T (2x) die Sie zuvor entfernt haben

SCHRITT 3 Montage des Seitengriffs



- Setzen Sie zwei M3x8T-Schrauben in den rechten Seitengriff (Side-handle-right) ein.
- Richten Sie den rechten Seitengriff an den Bohrungen in der rechten Seitenwand aus und setzen Sie ihn ein.
- Setzen Sie im Inneren des Druckers die M3nN-Muttern auf die Schrauben und halten Sie diese mit dem Universalwerkzeug fest.
- Ziehen Sie die Schrauben von außen fest an.

SCHRITT 4 Dock-Lüfter-Kabel: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Kabelbinder (3x)

SCHRITT 5 Dock-Lüfter Kopfkabel



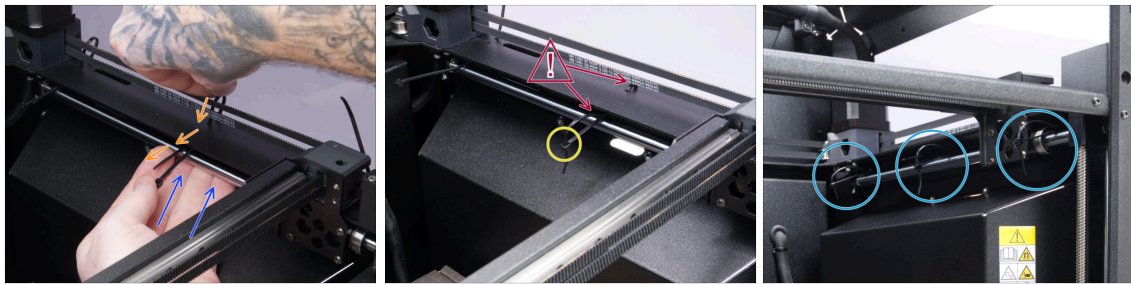
-  Wir empfehlen, den Bowden-guide zu entfernen, um das Einführen des Kabelbinders zu erleichtern.
-  Entfernen Sie die M3x10-Schraube, mit der das Bowden-guide Teil befestigt ist.
-  Entfernen Sie den Bowden-guide.
-  Suchen Sie die drei Lochpaare auf der rechten Seite des Druckers. Durch diese werden wir die Kabelbinder befestigen.
-  Biegen Sie das Ende jedes Kabelbinders wie auf dem Bild gezeigt um.

SCHRITT 6 Befestigung der Kabelbinder I.



-  Schieben Sie den Kabelbinder nicht durch das innere Loch!
 -  Stellen Sie sicher, dass der Kabelbinder **oberhalb** der glatten Stange verläuft.
 -  Führen Sie jeden Kabelbinder durch das **äußere** Loch.
 -  Biegen Sie den Kabelbinder in die entgegengesetzte Richtung.
 -  Führen Sie den Kabelbinder wie auf dem Foto gezeigt in die innere Öffnung ein. Legen Sie keinen Kabelbinder um die Riemen.
-  **Stellen Sie sicher, dass der Kabelbinder NICHT eine Schlaufe um die Riemen bildet!**

SCHRITT 7 Befestigung der Kabelbinder II.



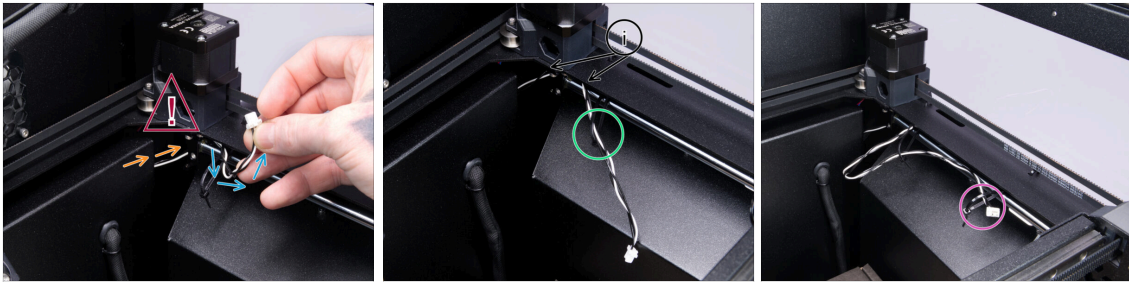
- Führen Sie den Kabelbinder mit den Fingern von unten oberhalb der glatten Stange hinaus.
- Schieben Sie den Kabelbinder in die innere Öffnung. **Achten Sie darauf, dass sich der Kabelbinder hinter den Riemen befindet** und nicht um diese herum eine Schlaufe bildet!
- ⚠ Bitte überprüfen Sie noch einmal, ob **der Kabelbinder nicht um die Riemen oder die glatte Stange gelegt ist.**
- Verbinden Sie den Kabelbinder.
- Befestigen Sie alle drei Kabelbinder auf dieselbe Weise.

SCHRITT 8 Anbringen des Dock-Lüfter-Kabels



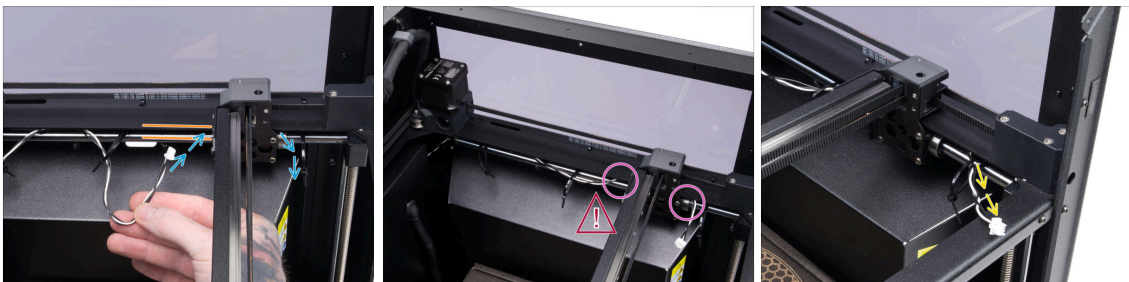
- ⓘ Der Kabelstecker des Dock-Lüfters ist der verbleibende Teil des Kopfkabels.
- Führen Sie den Stecker des Dock-Lüfterkabels durch die untere ovale Öffnung auf der linken Seite der Rückwand ein.
- Schieben Sie das Kabel hinein.
- Ziehen Sie im Inneren des Druckers vorsichtig am Kabel des Dock-Lüfters, wie auf dem Foto zu sehen ist.

SCHRITT 9 Verlegung Dock-Lüfter-Kabel I.



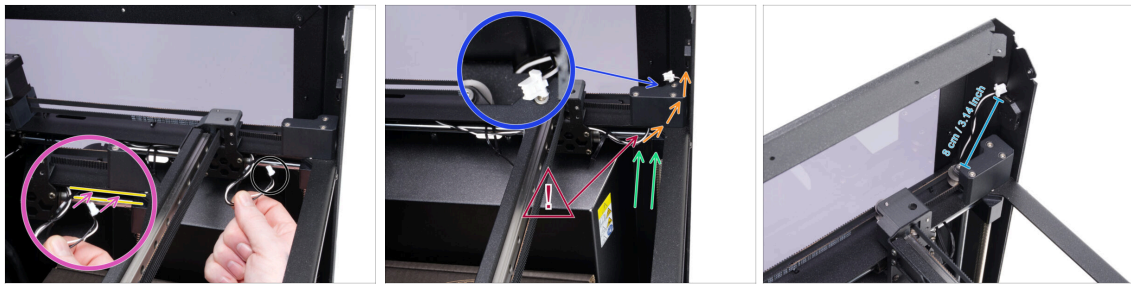
- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters **hinter dem Rod-holder** entlang.
- ⚠ **Das Kabel des Dock-Lüfters muss hinter dem Rod-holder verlegt werden! Achten Sie besonders darauf, dass das Kabel genau wie auf den Fotos gezeigt um den Rod-holder geführt wird.**
- Führen Sie das Kabel hinter dem Rod-holder hervor. Das Kabel muss **oberhalb der glatten Stange** herausgeführt werden.
- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters durch den hinteren Kabelbinder.
- ⓘ Bitte überprüfen Sie noch einmal, ob das Kabel korrekt hinter dem Rod-holder und oberhalb der glatten Stange verlegt ist.
- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters durch den mittleren Kabelbinder.

SCHRITT 10 Verlegung Dock-Lüfter-Kabel II.



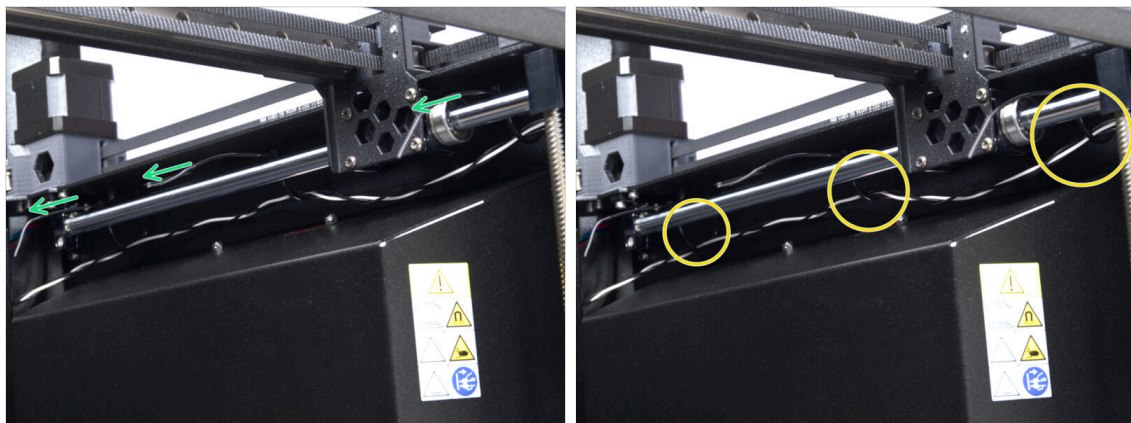
- Stecken Sie das Kabel des Dock-Lüfters ein und führen Sie es hinter dem Linearholder entlang.
- Das Kabel muss zwischen der glatten Stange und dem Druckerprofil eingeführt werden.
- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich das Kabel nicht um die glatte Stange wickelt und dass es **oberhalb der glatten Stange** eingeführt wird.**
- Ziehen Sie das Kabel auf der anderen Seite oberhalb der glatten Stange heraus, wie auf dem Foto zu sehen ist.
- Führen Sie das Kabel durch den vorderen Kabelbinder.

SCHRITT 11 Befestigen des Dock-Lüfter-Kabels



- Biegen Sie das Kabel des Dock-Lüfters vorsichtig in der Nähe des Steckers.
- Führen Sie das Kabel zwischen dem Seitenprofil und der glatten Stange ein.
 - Das Kabel muss oberhalb der glatten Stange eingeführt werden. Achten Sie darauf, dass es nicht unter oder um die glatte Stange herumgeführt wird.
- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters durch die Öffnung zwischen dem Core XY und dem Druckerrahmen.
- Führen Sie das Kabel mit Hilfe Ihres Fingers von unten durch die Öffnung in der Ecke.
- ⚠ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass das Kabel korrekt über die glatte Stange und unter dem Seitenprofil des Druckers verlegt ist.
- Ziehen Sie das Kabel vorsichtig heraus und lassen Sie es 8 cm / 3,15 Zoll herausragen.

SCHRITT 12 Festziehen der Kabelbinder I.



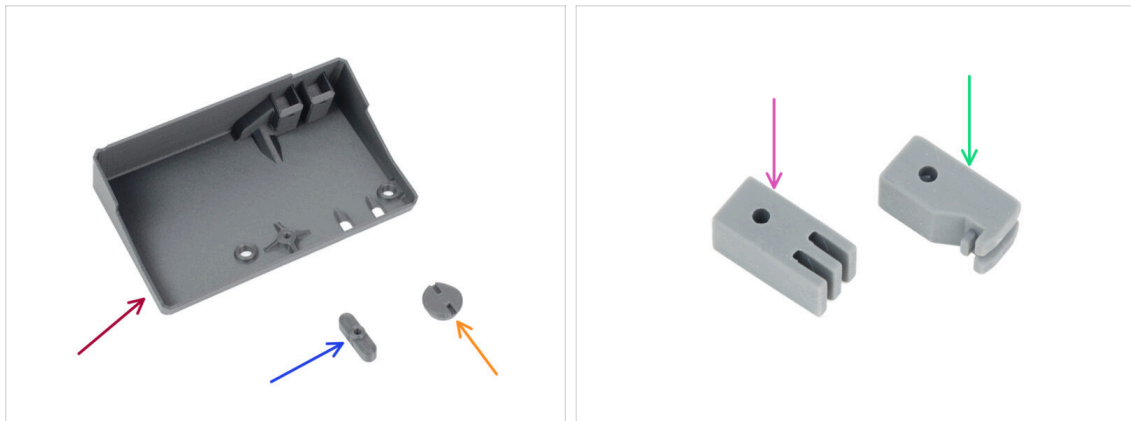
- Ziehen Sie am Kabelbinder, um ihn festzuziehen, sodass sich der Kopf und die Sperrklinke zwischen dem Profil und der glatten Stange nach innen bewegen.
- Vergewissern Sie sich noch ein letztes Mal, dass das Kabel durch alle drei Kabelbinder geführt ist und genau so positioniert ist, wie auf dem Foto zu sehen ist.

SCHRITT 13 Festziehen der Kabelbinder II.



- i** Das Festziehen der Kabelbinder ist knifflig und erfordert eine Spitzzange. Achten Sie bitte besonders darauf, den Drucker oder das Kabel nicht zu beschädigen.
- Bevor Sie die Kabelbinder festziehen, vergewissern Sie sich, dass das Kabel des Dock-Lüfters richtig sitzt und 8 cm/3,14 Zoll herausragt.
- Fassen Sie den Kabelbinder oben vorsichtig mit einer Spitzzange an und ziehen Sie ihn nach oben, damit er im nächsten Schritt ordnungsgemäß festgezogen werden kann.
- Ziehen Sie am Kabelbinder und schieben Sie ihn dabei mit den Fingern von unten nach oben.
- Drücken Sie den Kabelbinder weiterhin von unten nach oben und beginnen Sie, ihn festzuziehen.
- Führen Sie die Zange sehr vorsichtig ein und drücken Sie den Kopf des Kabelbinders zusammen. Ziehen Sie fest am Kabelbinder, um ihn vollständig zu spannen.
- Ziehen Sie die übrigen Kabelbinder auf dieselbe Weise fest. Schneiden Sie die überstehenden Enden der Kabelbinder ab. Stellen Sie sicher, dass sie vollständig festgezogen sind und dass die Kabelbinder die Bewegung der Y-Achse nicht behindern.

SCHRITT 14 Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile I.



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

● INDX-C1-Wiper-base (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*

ⓘ Bitte beachten Sie, dass sich die auf den Fotos abgebildete INDX-C1-wiper-base geringfügig vom gelieferten Teil unterscheiden kann. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf die Montage oder die Funktionsweise.

● INDX-C1-Wiper-lock (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*

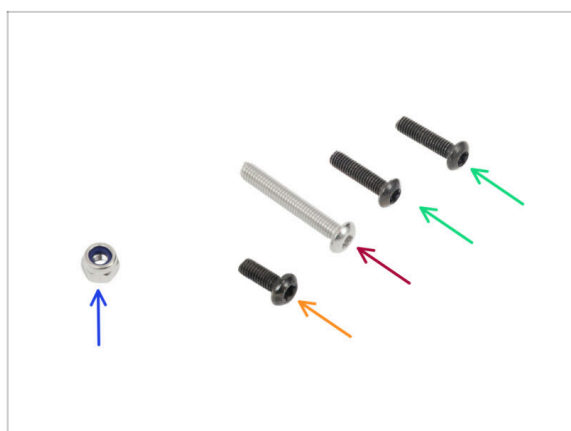
● INDX-C1-Wiper-adjuster (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*

● Silicone wiper (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*

● Silikon-priming-block (1 Stück) *enthalten im Beutel „Fasteners 2/2“*

📌 **Düsenreiniger** ist die Bezeichnung für die gesamte Baugruppe.

SCHRITT 15 Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile II.



● M3xN Mutter (1x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

● Schraube M3x8rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*

● Schraube M3x20rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*

● Schraube M3x12rT (2x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*

SCHRITT 16 Zusammenbau des Wiper-lock



- 🟠 Schieben Sie die M3x20rT-Schraube durch den Wiper-lock.
- 🟢 Setzen Sie den Wiper-lock mit der Schraube in die Wiper-base ein.

SCHRITT 17 Befestigen des Wiper-lock



- 🟣 Setzen Sie die M3nN-Mutter von der gegenüberliegenden Seite auf die Schraube und ziehen Sie sie mit dem Universalschlüssel fest.
- 🟢 Lösen Sie die Schraube um eine Viert- bis eine halbe Umdrehung, damit sich der Wiper-lock bewegen kann.
- 🟡 Stellen Sie das Wiper-lock **entsprechend den Markierungen** am Wiper-base ein.
- 📄 (i) Sollte sich der Wiper-lock von selbst bewegen, ziehen Sie die Schraube leicht an.

SCHRITT 18 Montieren des Wiper-adjuster



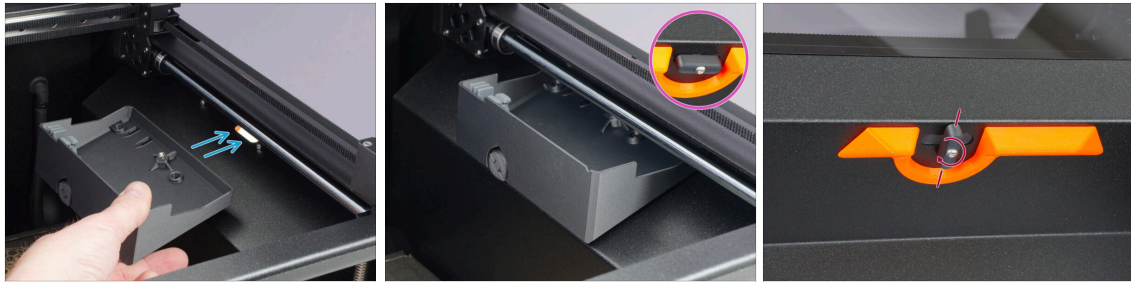
- ◆ Führen Sie die M3x8rT-Schraube durch die Nut in der Wiper-base ein.
- ◆ Richten Sie die Bohrung am Wiper-adjuster auf die Schraube aus.
- ◆ Befestigen Sie den Wiper-adjuster mit dem Universalschlüssel in den Schlitten und ziehen Sie die M3x8rT-Schraube mit einem T10-Schraubendreher fest.
- ◆ Beachten Sie die unregelmäßige Form des Wiper-adjuster. Richten Sie ihn mit dem Universalschlüssel so aus, dass seine **abgeflachte Seite nach unten zeigt**.

SCHRITT 19 Einsetzen der Wiper-blocks



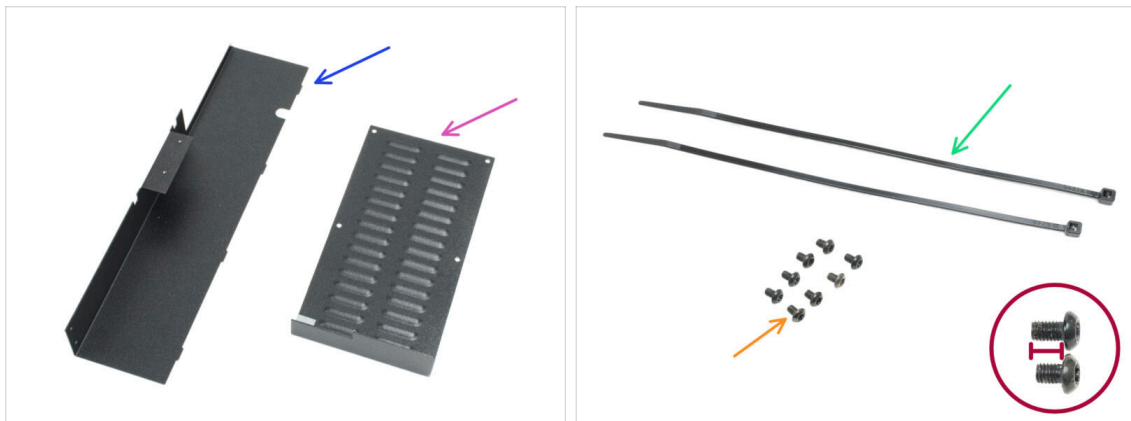
- Setzen Sie den Silikon-priming-block in den vorderen Schlitz ein (auf dem Foto links). Achten Sie darauf, dass das Teil richtig ausgerichtet ist.
 - Setzen Sie den Silikonabstreifer in den hinteren Schlitz ein (rechts im Bild).
 - Überprüfen Sie die korrekte Position des Silikonabstreifers. Der Abstreifer ist abgeschrägt; stellen Sie sicher, dass die abgeschrägte Seite in Richtung der Wiper-base zeigt.
 - ⓘ *Profi-Tipp:* Wischen Sie die Wischerblöcke vor dem Einsetzen und Befestigen in der Wiper-base leicht mit IPA (Isopropylalkohol) ab. Dadurch lässt sich das Einsetzen wesentlich leichter bewerkstelligen.
 - Befestigen Sie den Silikonabstreifer und den Priming-Block mit zwei M3x12rT-Schrauben.
 - Führen Sie den T10-Schlüssel oder den Schraubendreher durch die dafür vorgesehenen Öffnungen im Wiper-base, um einen besseren Zugang zu erhalten.
- ⚠ **Vergewissern Sie sich noch einmal, dass der Wischer korrekt eingesetzt ist, wobei die abgeschrägte Seite in Richtung der Wiper-base zeigen muss.**

SCHRITT 20 Einbau des Düsenreinigers



- Setzen Sie die Düsenreinigungsbaugruppe im Inneren des Druckers auf die rechte Seitenwand.
- Der Wiper-lock muss **in die ovale Öffnung** passen.
- Überprüfen Sie von außen, ob der Wiper-lock bis in den Griffbereich hineinragt.
- Drehen Sie den Wiper-lock um 90°, um die Wischerbaugruppe zu befestigen.

SCHRITT 21 Elektronik-Abdeckungen: Vorbereitung der Teile

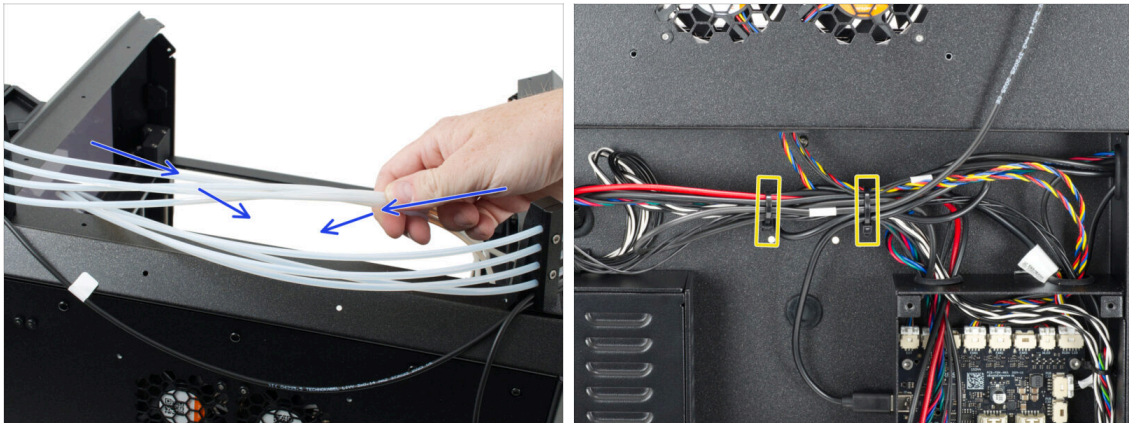


- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- Hintere Abdeckung aus Blech (1x)
- xBuddy Abdeckung (1x)
- Kabelbinder (2x)
- Schraube M3x4rT (8x) *die Sie zuvor entfernt haben*

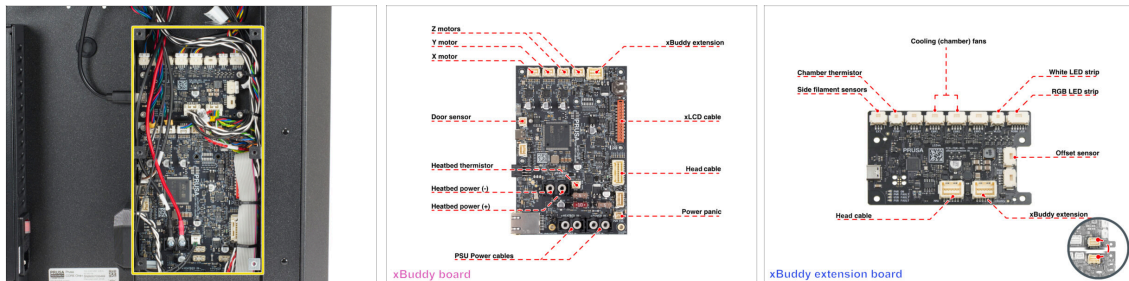
⚠ Achten Sie darauf, **die Schrauben M3x4rT und M3x5rT nicht zu verwechseln**, da Sie diese später für die Montage der Tür benötigen.

SCHRITT 22 Befestigen der Kabel



- Führen Sie alle freien Enden der PTFE-Schläuche in den Drucker ein.
- Bilden Sie aus den überschüssigen Kabeln Schlaufen, wie auf dem Bild gezeigt.
- Bündeln Sie die Kabel und befestigen Sie sie mit zwei Kabelbindern.

SCHRITT 23 Verdrahtung prüfen



- Bevor Sie die Elektronikabdeckung schließen, vergewissern Sie sich, dass alles korrekt angeschlossen ist.
- Überprüfen Sie die richtige Verkabelung anhand der Abbildung.
- **Das Elektronikfach ist in zwei Platinen unterteilt:**
 - xBuddy Platine
 - xBuddy Extension Platine

SCHRITT 24 Abdecken der xBuddy Box



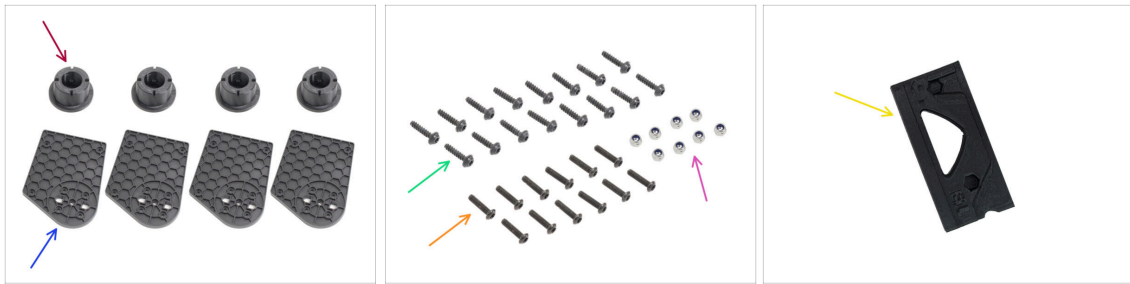
- ◆ Decken Sie den xBuddy-Kasten vorsichtig ab, indem Sie zunächst den gebogenen Teil des Deckels in den Kasten schieben.
- ⚠ **Achten Sie darauf, die Kabel nicht einzuklemmen , und setzen Sie die Abdeckung unbedingt parallel zur xBuddy-Platine ein.**
- ◆ Befestigen Sie die Abdeckung der xBuddy-Box mit 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.
- ◆ Führen Sie das Kabel des Filamentsensors in die Aussparung ein.
- ◆ Falls Sie ein USB-C-Kabel für die Buddy3D-Kamera angeschlossen haben, führen Sie dieses durch die untere Aussparung.
- ◆ Befestigen Sie die hintere Abdeckung mit zwei M3x4rT-Schrauben von der Innenseite des Druckers aus.

SCHRITT 26 Untere Puck-holders: Vorbereitung der Teile



i Nachfolgend sind die für die 8-Druckkopf-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Druckkopf-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.

Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- Puck-universal (4x) zu finden in der Pucks-Tasche
- Puck-holder-bottom (4x) zu finden im Beutel mit den Puckhaltern
- Schraube 3x12sT (16x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- Schraube M3x12rT (12x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- M3xN Mutter (8x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- Spoolholder-assembly-tool (1x) gefunden in der „Position Tools INDX“-Tasche

SCHRITT 27 Montage der unteren Puck-holder



- Richten Sie den Puck-holder-bottom an den Löchern im Puck-universal Teil aus.
- Verbinden Sie die Teile mit vier 3x12sT-Schrauben.
- Bringen Sie einen weiteren Puck-holder-bottom am nächsten Puck-universal-Teil an, jedoch in einer **gespiegelten Ausrichtung**.
- Montieren Sie das **zweite Paar** der Teile des Puck-holder-bottom nach dem gleichen Verfahren.

SCHRITT 28 Entfernen der Schrauben - links



- Entfernen Sie an der linken Seite des Druckers die beiden gekennzeichneten Nylonnieten an jeder unteren Ecke.
- Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der unteren linken Ecke der Seitenwand.
- Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der unteren rechten Ecke der Seitenwand.

SCHRITT 29 Montage der unteren Puck-holder - links



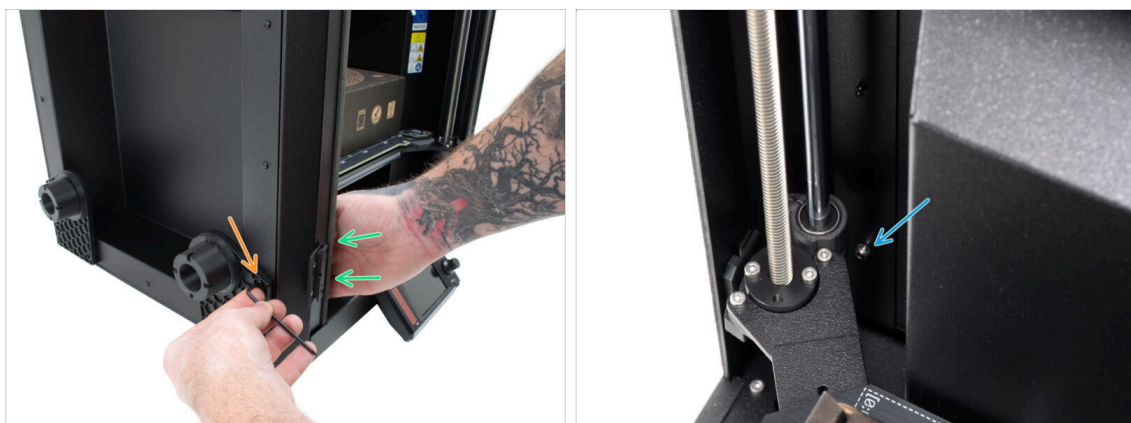
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die hintere Ecke auf der linken Seite ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die vordere linke Ecke ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.

SCHRITT 30 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links I.



- ❗ Der Übersichtlichkeit halber verwenden wir in dieser Anleitung ein orangefarbenes Spoolholder-assembly-tool. Ihr Werkzeug ist schwarz.
- 🟢 Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⬛ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- ⬛ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- 🟡 Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠️ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- 🟡 „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- ❗ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 31 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links II.



- 🟢 Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- 🟡 Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- 🟡 Der vordere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 32 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links I.



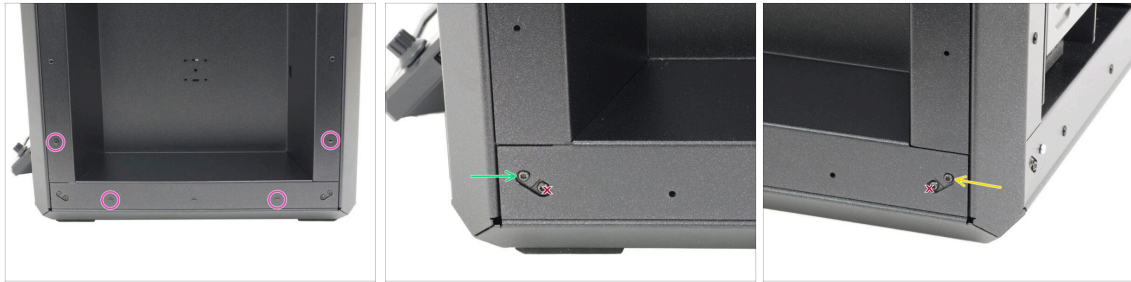
- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS** zeigt.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 33 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.
- **Falls Sie die Version mit 4 Druckköpfen des INDX Prusa CORE One besitzen, fahren Sie mit diesem Schritt fort: Neigen des Druckers**

SCHRITT 34 Entfernen der Schrauben - rechts



- Entfernen Sie an der rechten Seite des Druckers die beiden gekennzeichneten Nylonnieten an jeder unteren Ecke.
- Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der unteren linken Ecke der Seitenwand.
- Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der unteren rechten Ecke der Seitenwand.

SCHRITT 35 Montage der unteren Puck-holder - rechts



- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die hintere rechte Ecke ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die vordere rechte Ecke ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.

SCHRITT 36 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ❗ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS** zeigt.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ❗ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 37 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere rechte Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 38 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ❗ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in die Rückseite des Druckers** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- ❗ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 39 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere rechte Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 40 Kippen des Druckers



- i** Das Bild zeigt die Version des INDX CORE One mit 8 Werkzeugköpfen, einschließlich der Puck-holder unten rechts.
- Um Zugang zur Unterseite des Druckers zu erhalten, muss dieser auf den Rücken gelegt werden. Verwenden Sie dazu den Prusament-Karton, der das Heizbett schützt.
- Nehmen Sie den Prusament-Karton vom Heizbett ab und stellen Sie ihn hinter den Drucker.
- Bewegen Sie den Druckkopf zum hinteren Teil des Druckers.
- Legen Sie alle PTFE-Schläuche in den Drucker ein.
- Stellen Sie den Karton hinter den Drucker und legen Sie den Drucker langsam und vorsichtig so hin, dass er auf dem Karton aufliegt.
- ⚠** **Stellen Sie sicher, dass der Drucker stabil steht und beim Kippen weder verrutschen noch herunterfallen kann. Zu Ihrer eigenen Sicherheit empfehlen wir Ihnen, jemanden zu bitten, den Drucker festzuhalten, während er auf dem Karton steht.**
- Stellen Sie sicher, dass die Kabel des Filament-Sensors nicht eingeklemmt sind.

SCHRITT 41 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS** zeigt.
- Verwenden Sie die hervorgehobene Kante am Spoolholder-assembly-tool, um das Werkzeug korrekt am Druckerprofil auszurichten.
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der M3nN-Mutter in den unteren Teil des Druckers ein, wobei **die Mutter zur Seitenabdeckung zeigt**.
- Bitte überprüfen Sie, ob das Spoolholder-assembly-tool korrekt positioniert ist. Das untere Profil des Druckers muss mit der Kante am Werkzeug bündig sein.
- ❗ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 42 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.

SCHRITT 43 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - links I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ❗ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool unter die Vorderseite des Druckers ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ❗ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 44 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - links II.



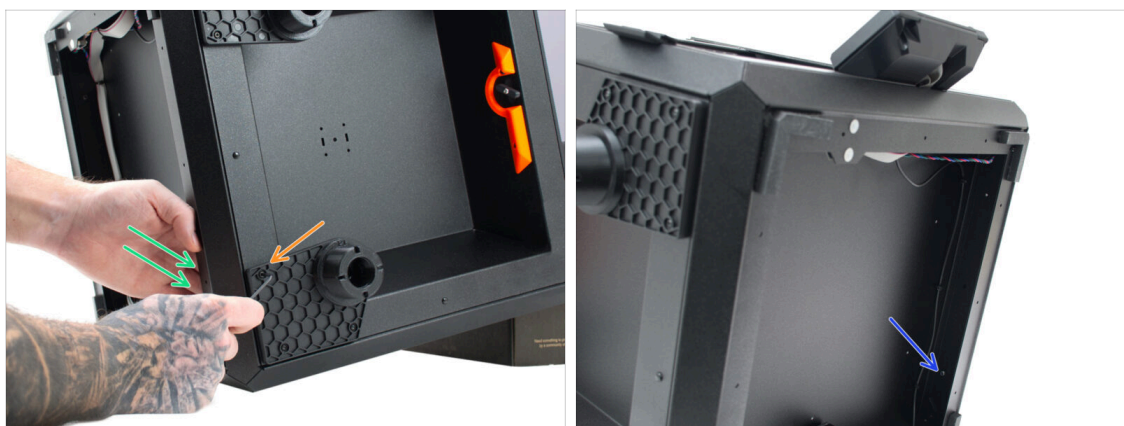
- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckerunterteils fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere linke Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.
- ❗ **Falls Sie die Version mit 4 Werkzeugköpfen des INDX Prusa CORE One besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: Top-Puck-Halter: Vorbereitung der Teile**

SCHRITT 45 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ❗ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 46 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckerunterteils fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere rechte Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.

SCHRITT 47 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.



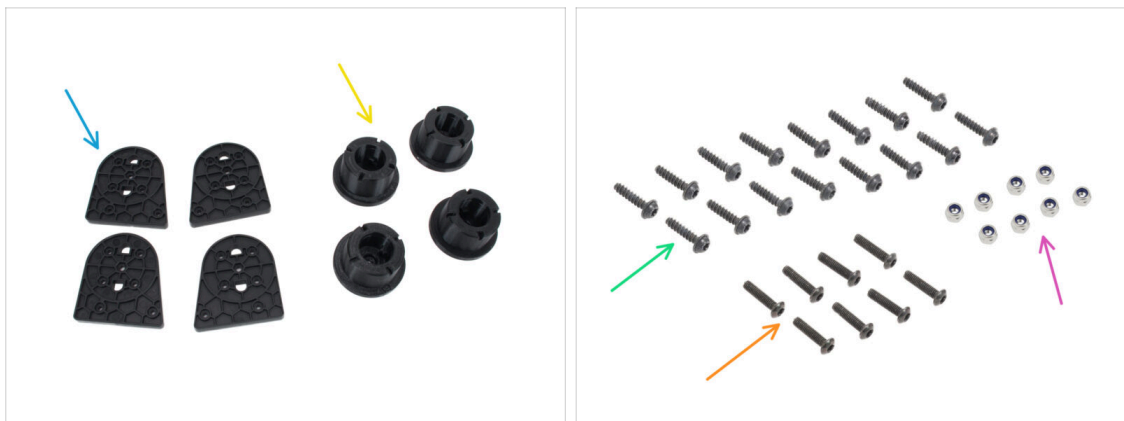
- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ❗ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS** zeigt.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ❗ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 48 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckerunterteils fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere rechte Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.
- Kippen Sie den Drucker vorsichtig wieder auf seine Standfüße.

SCHRITT 49 Obere Puck-holders: Vorbereitung der Teile



- i** Nachfolgend sind die für die 8-Druckkopf-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Druckkopf-Version benötigen Sie die Hälfte der aufgeführten Teile.

■ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- Puck-holder-top (4x) zu finden im Beutel mit den Puckhaltern
- Puck-universal (4x) zu finden in der Pucks-Tasche
- Schraube 3x12sT (16x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- Schraube M3x12rT (8x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- M3nN Mutter (8x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 50 Zusammenbau des Puck-holder-top



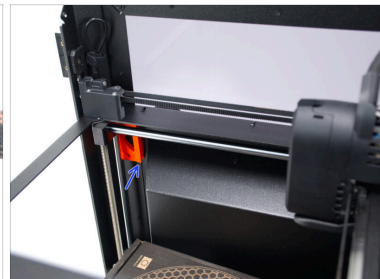
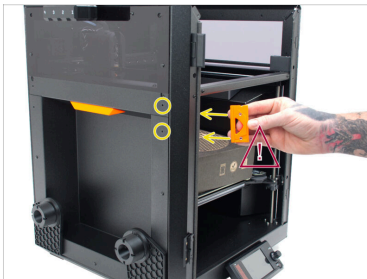
- Richten Sie den Puck-holder-top an den Löchern im Puck-universal Teil aus.
- Verbinden Sie die Teile mit vier 3x12sT-Schrauben.
- Bringen Sie einen weiteren Puck-holder-top am nächsten Puck-universal-Teil an, jedoch in einer **gespiegelten Ausrichtung**.
- Montieren Sie das **zweite Paar** der Teile des Puck-holder-top nach dem gleichen Verfahren.

SCHRITT 51 Entfernen der Nylonnieten - links



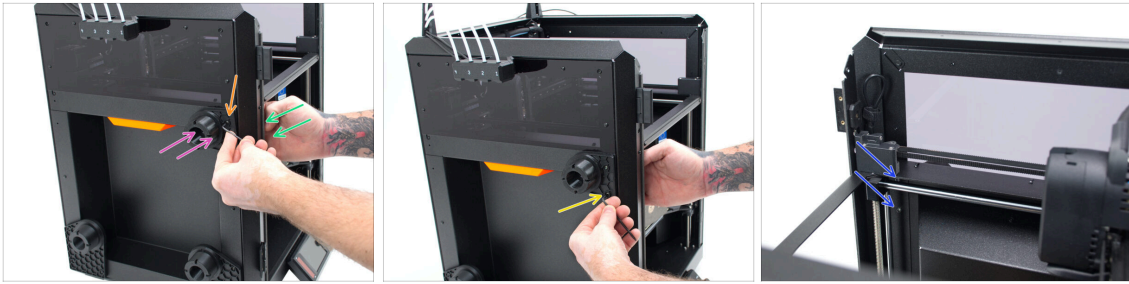
- Entfernen Sie an der linken Seite des Druckers die beiden gekennzeichneten Nylonnieten an jeder oberen Ecke.

SCHRITT 52 Montage des vorderen Puck-holder-top - links



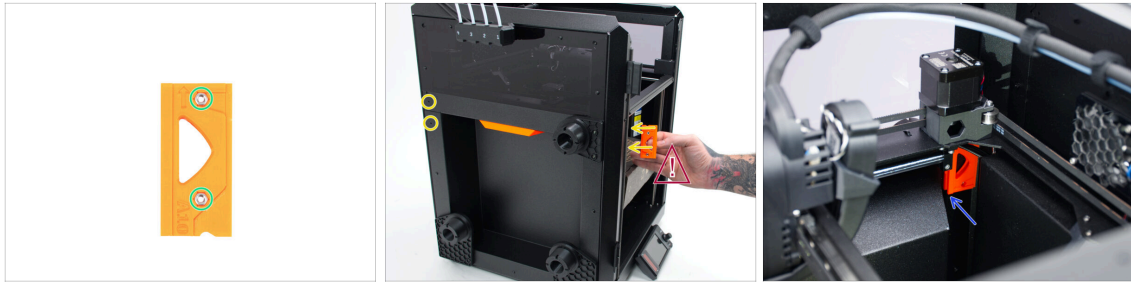
- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- i** Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Muttern zur Seitenabdeckung zeigen müssen.
- !** Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- i** Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 53 Befestigen des vorderen Puck-holder-top - links



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den vorderen Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ① Führen Sie die M3x12rT-Schraube vor der Befestigung in die Öffnung des vorderen Puck-holder-top ein, um das Zusammenfügen von Schraube und Mutter zu erleichtern. Dies mit nur einer Hand zu tun, ist zwar etwas fummelig, aber machbar.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 54 Montage des hinteren Puck-holder-top - links



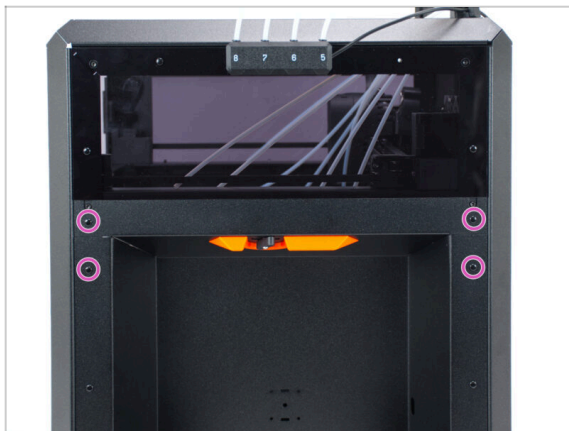
- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⓘ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Muttern zur Seitenabdeckung zeigen müssen.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 55 Befestigen des hinteren Puck-holder-top - links



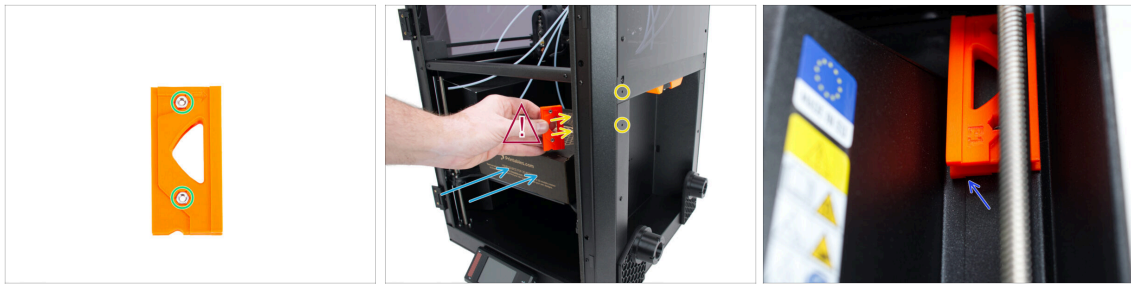
- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den vorderen Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ❗ Führen Sie die M3x12rT-Schraube vor der Befestigung in die Öffnung des vorderen Puck-holder-top ein, um das Zusammenfügen von Schraube und Mutter zu erleichtern. Dies mit nur einer Hand zu tun, ist zwar etwas fummelig, aber machbar.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.
- ❗ Falls Sie die Version des INDX Prusa CORE One mit vier Werkzeugköpfen besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile**

SCHRITT 56 Entfernen der Nylonnieten - rechts



- Entfernen Sie an der rechten Seite des Druckers die beiden gekennzeichneten Nylonnieten an jeder oberen Ecke.

SCHRITT 57 Montage des vorderen Puck-holder-top - rechts



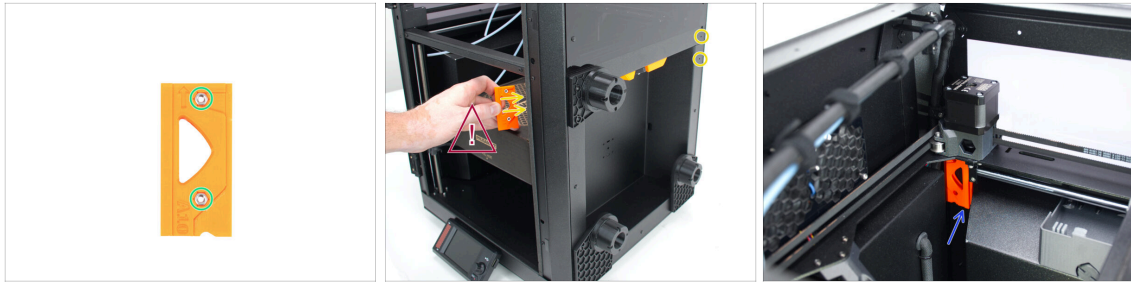
- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- Setzen Sie den Filamentkarton wieder auf das Heizbett.
- ⓘ Die Seite der Muttern ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.
- ⓘ Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.
- ⚠ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Muttern auf der richtigen Seite des Werkzeugs eingesetzt sind. Achten Sie auf das Loch, das näher an der Oberkante liegt, wobei der Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool in den Drucker ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 58 Befestigen des vorderen Puck-holder-top - rechts



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den vorderen Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ① Führen Sie die M3x12rT-Schraube vor der Befestigung in die Öffnung des vorderen Puck-holder-top ein, um das Zusammenfügen von Schraube und Mutter zu erleichtern. Dies mit nur einer Hand zu tun, ist zwar etwas fummelig, aber machbar.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere rechte Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 59 Montage des hinteren Puck-holder-top - rechts



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ❗ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- ⬛ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Muttern auf der richtigen Seite des Werkzeugs eingesetzt sind. Achten Sie auf das Loch, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach OBEN zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ❗ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 60 Befestigen des hinteren Puck-holder-top - rechts



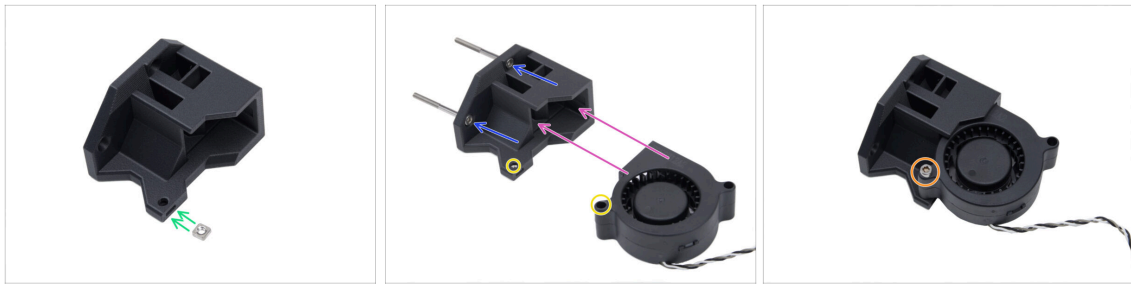
- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den hinteren Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
-  Führen Sie die M3x12rT-Schraube vor der Befestigung in die Öffnung des vorderen Puck-holder-top ein, um das Zusammenfügen von Schraube und Mutter zu erleichtern. Dies mit nur einer Hand zu tun, ist zwar etwas fummelig, aber machbar.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 61 Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile



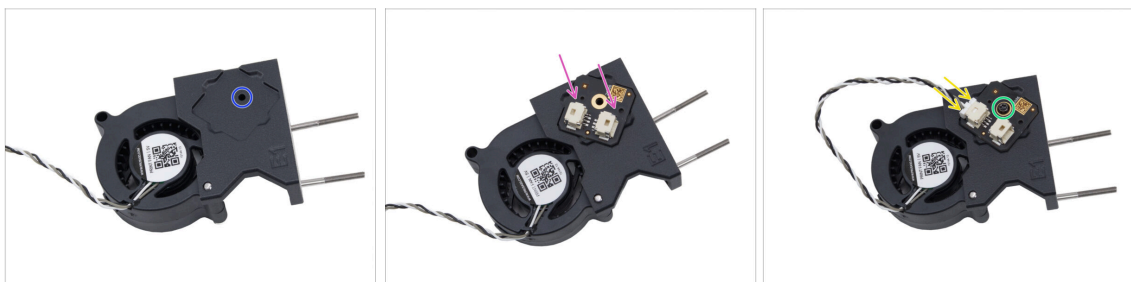
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Dock-fan-holder (1x) *befindet sich in der „Tool Dock Fan“-Tasche*
- Dock-fan-blower (1x) *befindet sich in der „Tool Dock Fan“-Tasche*
- INDX-FunFan-board (1x) *befindet sich in der „Tool Dock Fan“-Tasche*
- Schraube M3x25 (1x)
- M3nS Mutter (1x)
- Schraube M3x8rT (1x)
- Schraube M3x35 (2x) *befindet sich in der „Tool Dock Fan“-Tasche*

SCHRITT 62 Montieren des Dock-Lüfters



- Setzen Sie die M3nS-Mutter in den Dock-fan-holder ein.
- Setzen Sie die beiden M3x35-Schrauben in den Dock-fan-holder ein. Führen Sie diesen Schritt **vor der Montage des Dock-Lüfters durch**.
- Setzen Sie den Dock-Lüfter ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung des Dock-Lüfters der Abbildung entspricht.
- Die hervorgehobenen Löcher müssen nach dem Einsetzen des Dock-Lüfters fluchten.
- Befestigen Sie den Dock-Lüfter mit der M3x25-Schraube am Dock-fan-holder.

SCHRITT 63 Anbringen der FunFan-Platine



- Drehen Sie die Dock-Lüfterbaugruppe so, dass der Aufkleber auf dem Dock-Lüfter sichtbar ist.
- Bitte beachten Sie den hervorgehobenen Bereich.
- Setzen Sie die FunFan-Platine in die Aussparung des Dock-fan-holder ein. Achten Sie darauf, dass die Öffnung in der Platine mit der Öffnung in der Halterung übereinstimmt.
- ⓘ Bevor Sie die Elektronik berühren, berühren Sie bitte eine leitfähige (metallische) Oberfläche, um die statische Aufladung Ihrer Hände zu neutralisieren.
- Berühren Sie bei der Handhabung der Platine immer nur die Seiten. Vermeiden Sie es, die Komponenten auf der Oberfläche zu berühren.
- Befestigen Sie die INDX FunFan-Platine mit der M3x8rT-Schraube.
- Stecken Sie das Kabel des Dock-Lüfters in den Anschluss, der näher am Lüfter liegt. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung einrastet.

SCHRITT 64 Anbringen des Dock-Lüfters



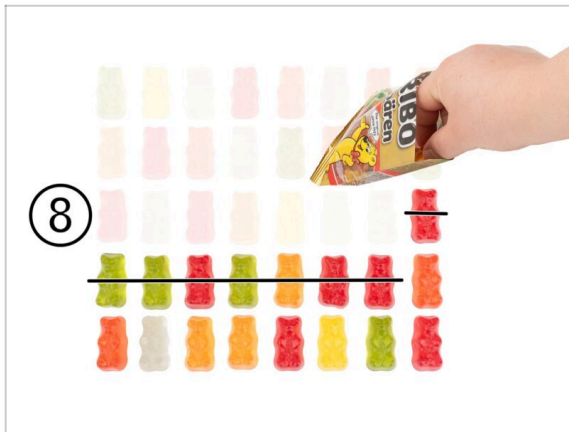
- Entfernen Sie die beiden hervorgehobenen M3x30-Schrauben vom Riemenspanner.
- Entfernen Sie die dritte Schraube nicht.
- Stecken Sie den Stecker des Dock-Lüfterkabels in den verbleibenden Anschluss auf der FunFan-Platine. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung hörbar einrastet.
- ⓘ Achten Sie darauf, den Drucker nicht mit den beiden aus der Lüfterbaugruppe der Dockingstation herausragenden Schrauben zu zerkratzen oder zu beschädigen.

SCHRITT 65 Befestigen des Dock-Lüfters



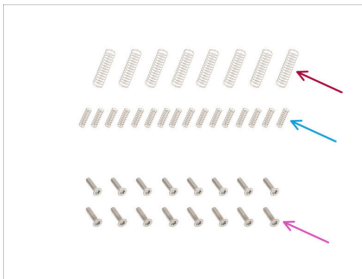
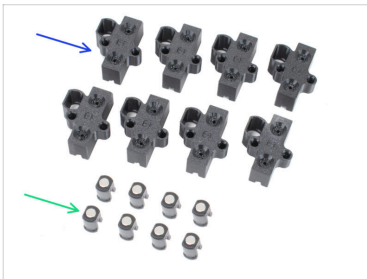
- Drehen Sie die Lüfterbaugruppe des Docks vorsichtig, während das Kabel des Dock-Lüfters angeschlossen ist.
- Senken Sie die Dock-Lüfterbaugruppe vorsichtig ab, um beide M3x35-Schrauben wie abgebildet in den Riemenspanner einzuschrauben.
- Nachdem Sie den Dock-Lüfter angebracht haben, ziehen Sie die beiden M3x35-Schrauben mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel fest.

SCHRITT 66 Haribo Zeit!



- Das war eine große Herausforderung. Geben Sie sich eine angemessene Prämie und tanken Sie neue Energie.
- Essen Sie acht Gummibärchen.

SCHRITT 67 Werkzeughalter: Vorbereitung der Teile



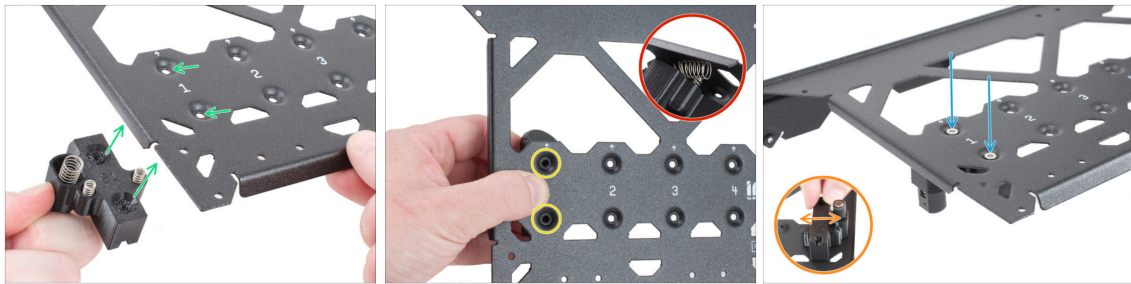
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-Tool-holder (8x) gefunden im Tools Beutel
- Thimble (8x) gefunden im Tools Beutel
- Feder 0,5 × 8,5 × 30 × 15 (8x) gefunden im Beutel „Fasteners Tools INDX“
- Feder 0,63 × 5 × 15 × 11 (16x) gefunden im Beutel „Fasteners Tools INDX“
- Senkschraube M3x12cT (16x)
- INDX C1 Frontprofil (1x) in der Hauptverpackung

SCHRITT 68 Zusammenbau des Werkzeughalters



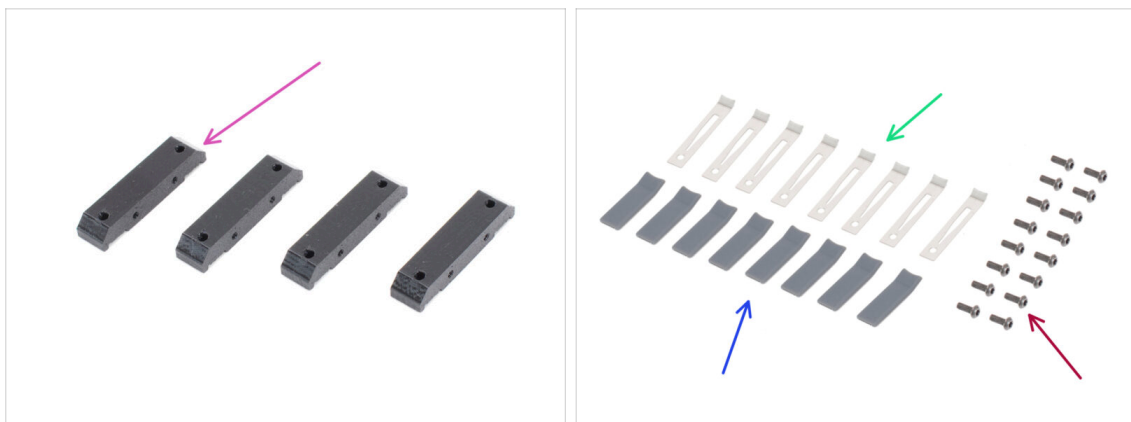
- Schrauben Sie die M3x12cT-Schraube vollständig in beide Löcher des Werkzeughalters ein und entfernen Sie die Schraube anschließend wieder.
 - ⓘ Dadurch wird ein Gewinde im Werkstück geformt, wodurch sich der Werkzeughalter später leichter am vorderen Profil befestigen lässt.
- Richten Sie den Werkzeughalter so aus, dass die Senkbohrungen nach oben zeigen.
- Setzen Sie jeden Thimble in das ovale Loch des Werkzeughalters ein.
- Setzen Sie in jeden Thimble eine **große Feder** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) ein.
- Setzen Sie **zwei kleine Federn** (0,63 x 5 x 15 x 11) in die seitlichen Bohrungen des Tool-holder Teils ein.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle übrigen Tool-holder Teile.

SCHRITT 69 Installieren des Werkzeughalters



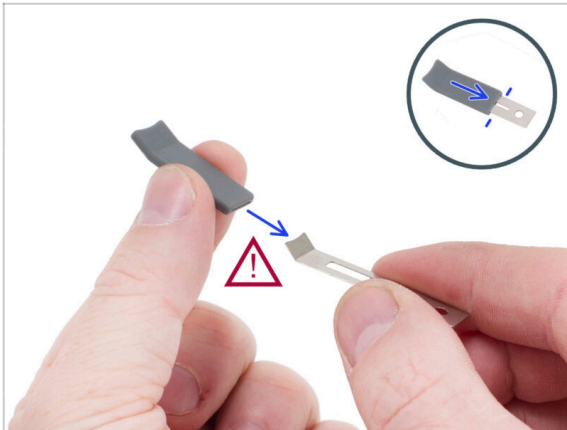
- **Setzen Sie den Werkzeughalter in der richtigen Ausrichtung an Position 1** an der Unterseite des Frontprofils an.
- Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
- ⚠ **ACHTUNG:** Achten Sie beim Einsetzen des Werkzeughalters darauf, dass **keine Feder gegen das vordere Profil eingeklemmt** wird.
- Befestigen Sie den Werkzeughalter mit zwei M3x12cT-Schrauben.
- i Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. Dabei ist mit leichtem Widerstand zu rechnen.
- Fassen Sie den Werkzeughalter an und bewegen Sie ihn vorsichtig hin und her. Er **darf nicht fest sitzen** – ein leichtes, kaum wahrnehmbares Spiel ist erforderlich.
- 🔧 **Wiederholen Sie den Vorgang für die verbleibenden Werkzeughalterbaugruppen** am vorderen Profil, idealerweise in der Reihenfolge 1–4, dann 8–5, um die Handhabung zu erleichtern.

SCHRITT 70 Düsendichtungshalter: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Nozzle-seal-holder (4x) gefunden im *Tools Beutel*
- Nozzle-parking-plate (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- Düsenabdichtung (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- Schraube M3x8rT (16x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 71 Zusammenbau der Düsendichtung



- Schieben Sie eine Düsendichtung (Silikonhülse) auf jede Düsen-Parkplatte.

⚠ **ACHTUNG:** Bitte gehen Sie vorsichtig damit um! Die Kanten der Düsenparkplatte sind **scharf** und können zu Verletzungen führen.

SCHRITT 72 Zusammenbau des Düsendichtungshalters



⚠ Achten Sie auf die **korrekte Positionierung** der Düsendichtung, bevor Sie diese am Düsendichtungshalter befestigen.

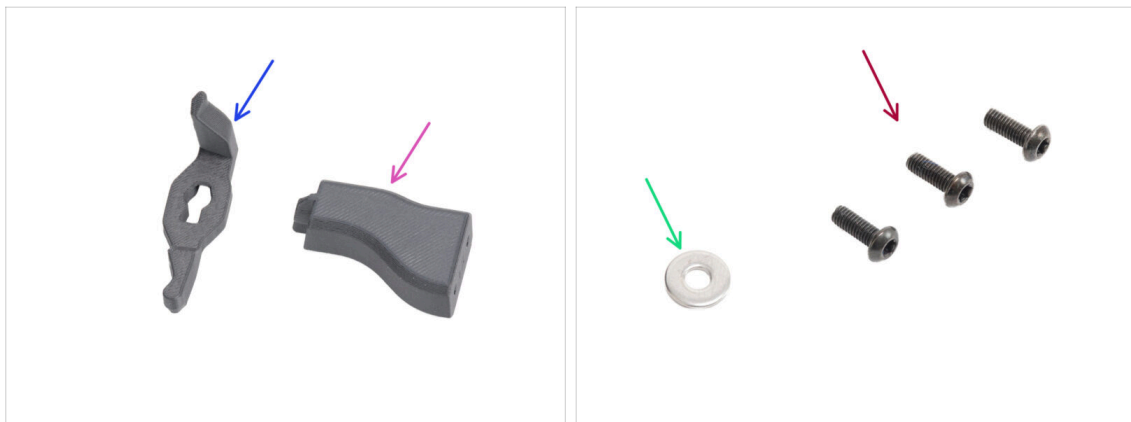
- In der korrekten Position darf die Dichtung auf der gegenüberliegenden Seite **nicht** über den Dichtungshalter hinausragen.
- Setzen Sie die Düsendichtungsbaugruppe so auf den Düsendichtungshalter, dass der gebogene Teil der Düsendichtung **nach oben zeigt**.
- Befestigen Sie die Düsendichtungsbaugruppe mit einer M3x8T-Schraube am Düsendichtungshalter.
- Bringen Sie auf dieselbe Weise jeweils zwei Düsendichtungen an jedem Düsendichtungshalter an.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Baugruppen.

SCHRITT 73 Installieren der Nozzle-parking-plates



- Richten Sie die Düsenhalterbaugruppe an den Bohrungen an den Positionen 1–2 am vorderen Profil aus.
- Stellen Sie sicher, dass die Düsendichtungen **richtig ausgerichtet sind**, indem Sie die gebogenen Enden der Abbildung zuordnen.
- Befestigen Sie die Dichtungshalterung der Düse von vorne mit zwei M3x8rT-Schrauben und ziehen Sie diese fest an.
- i Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. Dabei ist mit leichtem Widerstand zu rechnen.
- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass bei der Montage keine Nozzle-parking-plate verbogen wird.**
- Setzen Sie die Montage der übrigen Düsenhalterbaugruppen auf dieselbe Weise fort.

SCHRITT 74 Ventilation-lever: Vorbereitung der Teile



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

SCHRITT 75 Zusammenbau des Ventilation-lever



- Setzen Sie den Vent-Idler in derselben Ausrichtung in den Vent-idler-holder **ein**.
- Befestigen Sie ihn mit einer M3x8rT-Schraube.
- **Legen Sie eine M3-Unterlegscheibe unter die Schraube.**
- Richten Sie das Teil von der Innenseite des Frontprofils aus an den beiden Löchern aus.
- Beachten Sie die Markierung „**TOP**“ auf der Halterung des Entlüftungshebels. Diese **muss nach oben in Richtung** des gebogenen Abschnitts des vorderen Profils **zeigen**.
- Befestigen Sie ihn von der gegenüberliegenden Seite (Vorderseite) mit zwei M3x8rT-Schrauben.

SCHRITT 76 Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile I.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
 - INDX-C1-grill-flexi (2x) *befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“*
 - INDX-C1-cover-latch (2x) *befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“*
 - INDX-C1-cover-knob (2x) *befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“*
 - Schraube M3x12cT (4x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
 - Schraube M3x8rT (2x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
 - Schraube M3x8 (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 77 Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile II.



- Top-cover (1x) befindet sich im Hauptkarton
- Gitter (1x) befindet sich im Hauptkarton
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“

SCHRITT 78 Anbringen der Scharnierabdeckungen



- Drehen Sie die obere Abdeckung um und befestigen Sie die Scharnierabdeckung (Hinge-cover) von unten.
- Befestigen Sie jede Hinge-top mit zwei M3x12cT-Schrauben.
- ⚠ Achten Sie darauf, die Schrauben nicht zu fest anzuziehen.**

SCHRITT 79 Anbringen des Gitters



- Setzen Sie das Gitter auf die obere Abdeckung.
- Achten Sie auf die korrekte Position des Gitters. Stellen Sie sicher, dass es genau so aussieht wie auf dem Foto.
- Setzen Sie die INDX-C1-grill-clamps ein und halten Sie sie in Position.
- Befestigen Sie das Gitter mit zwei M3x8T-Schrauben.

SCHRITT 80 Anbringen der linken Abdeckungsverriegelung



- Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- Befestigen Sie den INDX-C1-cover-knob. Achten Sie darauf, dass die Noppen an der Abdeckungsverriegelung mit den Löchern im Abdeckknopf übereinstimmen. Drücken Sie beide Teile zusammen.

- Befestigen Sie die Abdeckungsverriegelung mit der M3x8-Schraube.



Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an. Die Verriegelung muss sich drehen lassen.

SCHRITT 81 Anbringen der rechten Abdeckungsverriegelung



-  Setzen Sie den INDX-C1-cover-latch von unten in die obere Abdeckung ein. Achten Sie dabei auf die Ausrichtung der Abdeckungsverriegelung.
-  Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
-  Befestigen Sie die Abdeckungsverriegelung mit der M3x8-Schraube.
-  Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an. Die Verriegelung muss sich drehen lassen.

SCHRITT 82 Hintere obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile



-  Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
-  Top-cover-back (1x) befindet sich im Hauptkarton
-  Hinge-base (2x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“
-  Schraube 3x12sT (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“
-  Schraube M3x25 (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
-  Nylon-Niete (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
-  Feder 0,63 × 5 × 15 × 11 (2x) gefunden im Beutel „Fasteners Tools“

SCHRITT 83 Anbringen der hinteren oberen Abdeckung



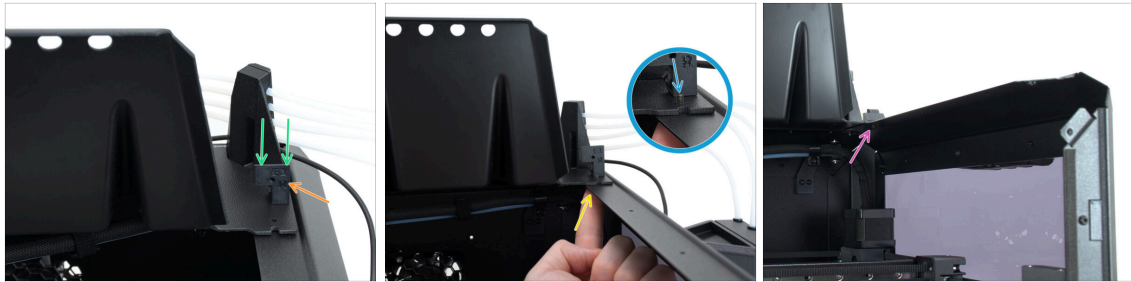
- Setzen Sie die Top-cover-back auf den Drucker.
- Befestigen Sie die Top-cover-back mit zwei Nylonnieten.

SCHRITT 84 Anbringen der Scharnierbasis - links



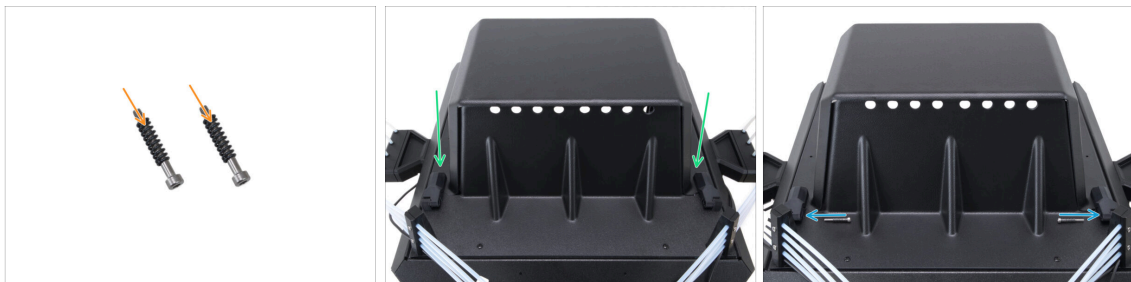
- Setzen Sie die Hinge-base in der Nähe des vorderen linken Lochs in der Top-cover-back ein.
- Bitte beachten Sie, dass bei jedem Hinge-base-Teil angegeben ist, auf welcher Seite es angebracht wird. Achten Sie darauf, dass das Teil mit einem „L“ (links) gekennzeichnet ist.
- Führen Sie die 3x12sT-Schraube von der Innenseite des Druckers ein und halten Sie sie in Position.
- Richten Sie die Bohrung in der Hinge-base auf die 3x12sT-Schraube aus und befestigen Sie die Hinge-base am Drucker.
- Ziehen Sie die 3x12sT-Schraube fest, während Sie die Hinge-base festhalten.

SCHRITT 85 Anbringen der Scharnierbasis - rechts



- i Auf dem Bild ist die Version mit 8 Werkzeugköpfen zu sehen. Falls Sie die Version mit 4 Werkzeugköpfen besitzen, wird der rechte PTFE-Halter nicht montiert.
- Setzen Sie die Hinge-base in der Nähe des vorderen linken Lochs in der Top-cover-back ein.
- Bitte beachten Sie, dass bei jedem Hinge-base-Teil angegeben ist, auf welcher Seite es angebracht wird. Achten Sie darauf, dass das Teil mit einem „L“ (links) gekennzeichnet ist.
- Führen Sie die 3x12sT-Schraube von der Innenseite des Druckers ein und halten Sie sie in Position.
- Richten Sie die Bohrung in der Hinge-base auf die 3x12sT-Schraube aus und befestigen Sie die Hinge-base am Drucker.
- Ziehen Sie die 3x12sT-Schraube fest, während Sie die Hinge-base festhalten.

SCHRITT 86 Anbringen der oberen Abdeckung I.



- Befestigen Sie die Feder $0,63 \times 5 \times 15 \times 11$ an jeder der M3x25-Schrauben.
- Setzen Sie die obere Abdeckung auf den Drucker. Achten Sie darauf, dass beide Scharniere richtig positioniert sind.
- Setzen Sie von der Innenseite aus jeweils eine M3x25-Schraube mit der Feder in jedes Scharnier ein.

SCHRITT 87 Anbringen der oberen Abdeckung II.



- ✦ Ziehen Sie die M3x25-Schraube am linken Scharnier mit einem Innensechskantschlüssel an. Ziehen Sie sie jedoch nicht vollständig fest.
- ✦ Ziehen Sie die M3x25-Schraube am rechten Scharnier mit einem Innensechskantschlüssel an. Ziehen Sie sie jedoch nicht vollständig fest.
- ✦ Öffnen Sie die obere Abdeckung langsam und vollständig.
- ✦ Stellen Sie sicher, dass sich die Feder beim Öffnen des Deckels ein- und ausfahren kann. Dadurch wird die obere Abdeckung offen gehalten.
- ❗ Sollte die obere Abdeckung nicht offen bleiben, überprüfen Sie den festen Sitz der beiden M3x25-Schrauben in den Scharnieren und vergewissern Sie sich, dass die Feder richtig sitzt.

SCHRITT 88 INDX Düsenwerkzeug: Vorbereitung der Teile



✦ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- ✦ Schraube M3x4 (2x) die Sie zuvor entfernt haben
- ✦ Nylon-Niete (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- ✦ Schraube M3x4rT (2x) die Sie zuvor entfernt haben
- ✦ INDX CHT Düsenwerkzeug (8x)

⚠ **Warnung: Vermeiden Sie es, den rechteckigen Erfassungsbereich am INDX CHT Düsenwerkzeug zu berühren oder zu beschädigen. Fingerabdrücke, Fett oder sonstige Beschädigungen können die Temperaturmesswerte beeinträchtigen und zu Druckproblemen führen.**

SCHRITT 89 Anbringen des Werkzeugdocks



- Entfernen Sie die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die LED-Leiste befestigt ist. Legen Sie die Schrauben beiseite, wir werden sie im nächsten Schritt wieder benötigen.
- ⚠ Stützen Sie die LED-Platine beim Lösen der Schrauben mit der Hand ab, damit sie nicht herunterfällt. **Berühren Sie keinesfalls die LEDs und Widerstände auf dem LED-Streifen!**
- Lehnen Sie das LED-Panel vorsichtig an die linke Seite des Druckers.
- Achten Sie darauf, dass das LED-Kabel bei diesen Schritten nicht beschädigt oder zu stark gezogen wird.
- Montieren Sie das zusammengebaute Werkzeug-Dock.
- Die linke Seite des Werkzeugdocks muss unter das obere Profil geschoben werden.
- Die rechte Seite des Werkzeugdocks muss über dem oberen Profil liegen.

SCHRITT 90 Befestigen des Werkzeugdocks



- Befestigen Sie das Werkzeugdock mit je einer M3x4-Schraube auf jeder Seite an den oberen Profilen.
- Befestigen Sie das Werkzeugdock mit zwei M3x4rT-Schrauben in den oberen Löchern an der Vorderseite des Druckers.
- Befestigen Sie den unteren Teil des ToolDocks mit den beiden zuvor entfernten M3x4rT-Schrauben.

SCHRITT 91 Anbringen des LED-Panels



- Befestigen Sie die LED-Leiste an der inneren Seite des ToolDock. Berühren Sie keinesfalls die LEDs und Widerstände auf der LED-Leiste!
- ❗ Das LED-Kabel sollte bis zur neuen Position des LED-Panels reichen. Sollte das Kabel zu kurz sein, **ziehen Sie vorsichtig und langsam** daran, um es auf die richtige Länge zu bringen.
- Befestigen Sie die LED-Leiste mit zwei Nylonnieten.
- Schließen Sie die obere Abdeckung.

SCHRITT 92 Optional: Installation der Buddy3D-Kamera



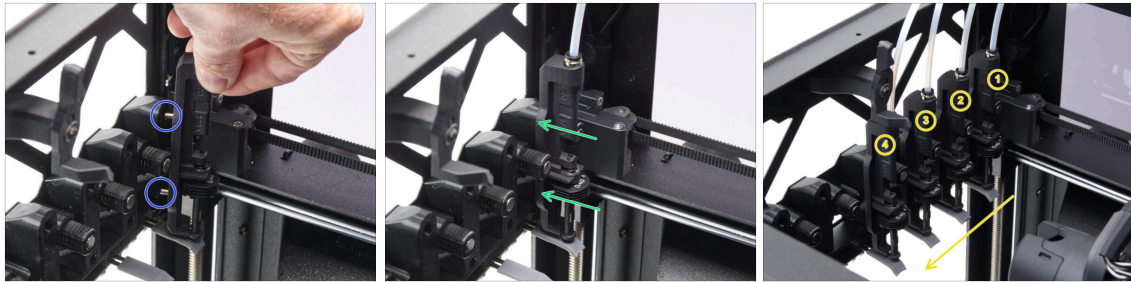
- ❗ Dieser Schritt ist nur erforderlich, wenn Sie eine Buddy3D-Kamera besitzen.
- Jetzt ist der richtige Zeitpunkt, die Kamera in der vorderen linken Ecke des Druckers anzubringen.
- Bitte nutzen Sie die entsprechende Installationsanleitung: Installation der Buddy3D-Kamera für CORE One
- ❗ In der Anleitung wird die Montage am CORE One beschrieben, das Verfahren ist jedoch identisch. Die Kamera wird magnetisch an den oberen Profilen des Druckers befestigt.

SCHRITT 93 Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 1-4)



- Führen Sie die PTFE-Schläuche durch die Öffnungen auf der Rückseite des Deckels ein, **wobei Sie die richtige Reihenfolge einhalten.**
- Öffnen Sie den oberen Deckel.
 - Führen Sie den PTFE-Schlauch von Position 1 in die erste Öffnung von rechts ein.
 - Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Positionen. **Achten Sie stets darauf, dass jeder PTFE-Schlauch durch die entsprechende Öffnung im Deckel geführt wird.**
- Öffnen Sie den Deckel und führen Sie den **PTFE-Schlauch von der ersten Öffnung** aus von innen vollständig in das INDX CHT-Düsenwerkzeug an **Position 1** ein.
 - Versuchen Sie, den Schlauch vorsichtig herauszuziehen, um sicherzustellen, dass er in der Spannzange arretiert ist.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle Werkzeuge in den Positionen 1-4.

SCHRITT 94 Docken der Werkzeuge (Position 1-4)



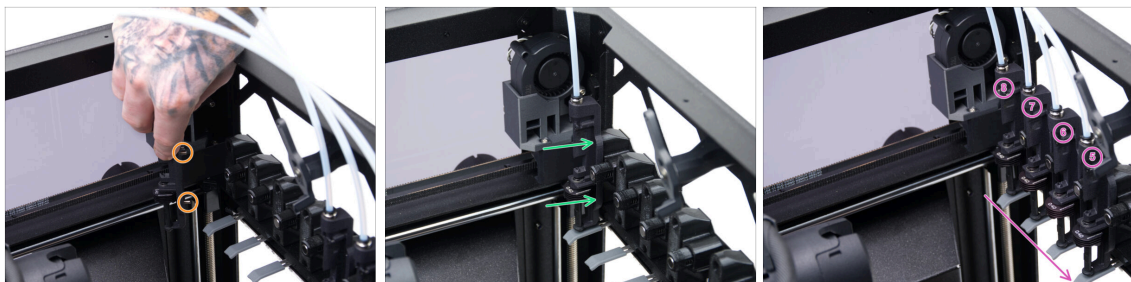
- Setzen Sie das INDX CHT-Düsenwerkzeug **auf den ersten PTFE-Schlauch** auf das Werkzeugdock **in Position 1** und richten Sie die Magnetstifte am Werkzeug auf die Öffnungen im Werkzeugdock aus.
- Stecken Sie das INDX CHT-Düsenwerkzeug in das Werkzeugdock **Position 1**.
 - ⚠ Stellen Sie sicher, dass beide Stifte vollständig einrasten und das Werkzeug bündig anliegt.
- Wiederholen Sie denselben Vorgang für die übrigen Werkzeuge bis zur Position 4.
- 📌 Vergewissern Sie sich noch einmal, dass sich die **Nozzle-parking-plates in der richtigen Position** befinden, um das INDX CHT-Düsenwerkzeug abzudichten.
- ⓘ Falls Sie die **Version mit 4 Werkzeugköpfen** besitzen, fahren Sie mit diesem Schritt fort: **Überprüfung der Schläuche**

SCHRITT 95 Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 5-8)



- Schließen Sie den oberen Deckel. Führen Sie die PTFE-Schläuche durch die Öffnungen auf der Rückseite des Deckels ein, **wobei Sie die richtige Reihenfolge einhalten.**
 - Führen Sie den PTFE-Schlauch von **Position 8** in die **erste Öffnung von links** ein.
 - Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Positionen. **Achten Sie stets darauf, dass jeder PTFE-Schlauch durch die entsprechende Öffnung** im Deckel geführt wird.
- Öffnen Sie den oberen Deckel.
- Führen Sie den **PTFE-Schlauch von der Öffnung ganz rechts** in das INDX CHT-Düsenwerkzeug an **Position 8** ein.
- Versuchen Sie, den Schlauch vorsichtig herauszuziehen, um sicherzustellen, dass er in der Spannzange arretiert ist.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle Werkzeuge in den Positionen 8–5.

SCHRITT 96 Docken der Werkzeuge (Position 5-8)



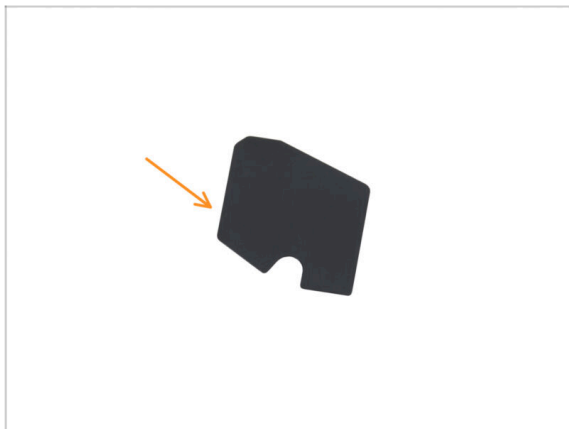
- Setzen Sie das INDX CHT-Düsenwerkzeug **auf den letzten PTFE-Schlauch** auf das Werkzeugdock **in Position 8** und richten Sie die Magnetstifte am Werkzeug auf die Öffnungen im Werkzeugdock aus.
- Stecken Sie das INDX CHT-Düsenwerkzeug in das Werkzeugdock **Position 8**.
 - ⚠ Stellen Sie sicher, dass beide Stifte vollständig einrasten und das Werkzeug bündig anliegt.
- Wiederholen Sie denselben Vorgang für die übrigen Werkzeuge bis zur Position 5.
- ❗ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass sich die **Nozzle-parking-plates in der richtigen Position** befinden, um das INDX CHT-Düsenwerkzeug abzudichten.

SCHRITT 97 Überprüfen der Schläuche



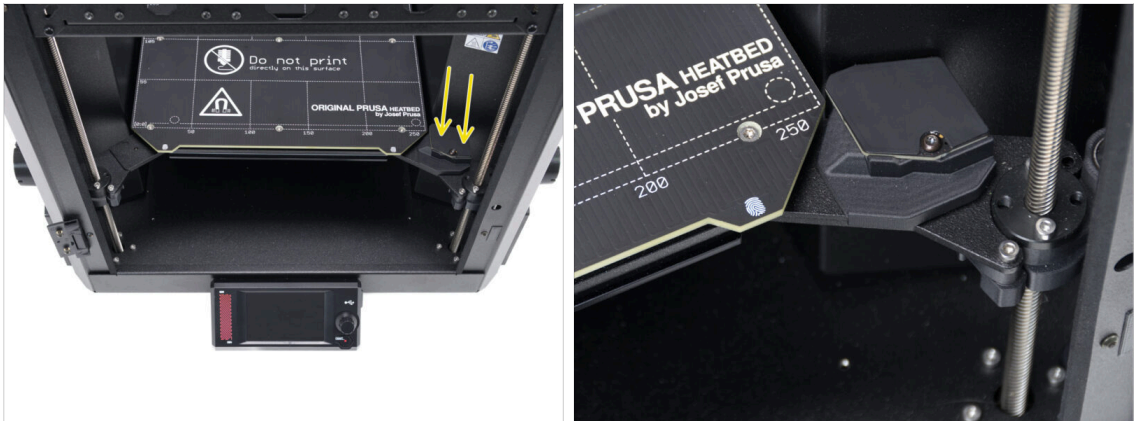
- i** Auf dem Bild ist die Version mit 8 Werkzeugköpfen zu sehen.
- !** Bitte überprüfen Sie, ob die PTFE-Schläuche nicht vertauscht sind und ob jeder Schlauch korrekt zur entsprechenden Werkzeugposition verlegt ist.
- Sie können nun den Deckel schließen und ihn durch Drehen der Verriegelungen um 90° sichern.
- i** Dies ist zu diesem Zeitpunkt optional, da der Deckel später während der Kalibrierung erneut geöffnet werden muss.
- Entfernen Sie den leeren Karton aus dem Drucker, da er nicht mehr benötigt wird.

SCHRITT 98 Offset-Sensor Aufkleber: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Offset-Sensor Aufkleber (1x) befindet sich in der „Tool Dock Fan“-Tasche
- i** Die Farbe des Aufklebers für den Offset-Sensor kann abweichen, dies hat jedoch keinen Einfluss auf die Funktionsweise.

SCHRITT 99 Abdeckung des Offset-Sensors



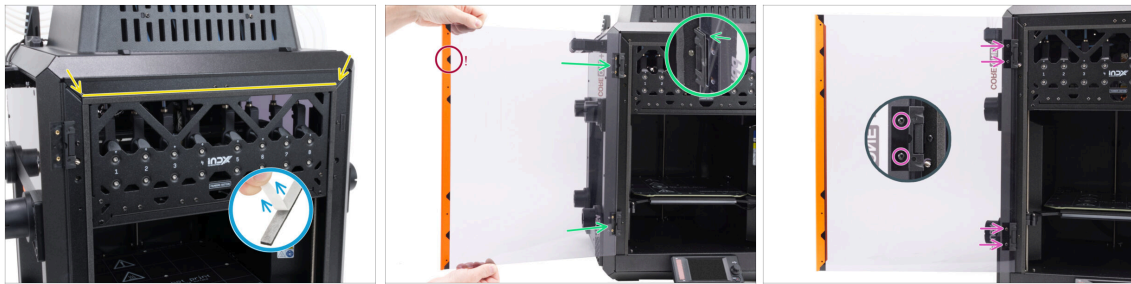
- 🟡 Ziehen Sie die Schutzfolie vom Aufkleber für den Offset-Sensor ab und bringen Sie den Aufkleber vorsichtig auf dem Offset-Sensor an.
- ⬛ Stellen Sie sicher, dass der Aufkleber den gesamten Sensor bedeckt.

SCHRITT 100 Türblatt: Vorbereitung der Teile



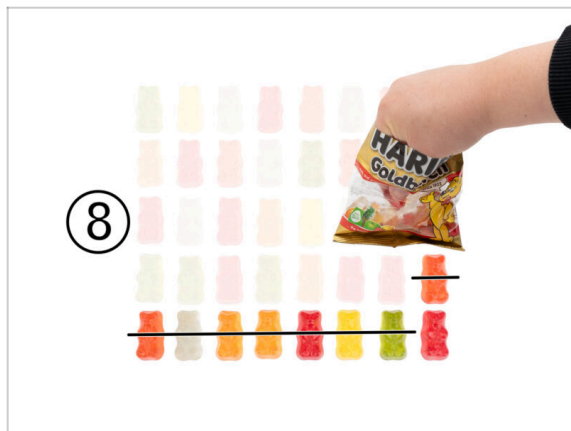
- ⬛ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- 🟢 Türblatt (1x) das Sie zuvor ausgebaut haben
- 🟡 Schraube M3x5rT (4x) die Sie zuvor entfernt haben
- 🟢 Obere Türdichtung (1x)

SCHRITT 101 Montieren des Türblatts



- Ziehen Sie die Schutzfolie der Dichtung ab, um die Klebefläche freizulegen.
- Richten Sie die Dichtung am vorderen Profil so aus, dass die Klebeseite zur Oberfläche zeigt, und drücken Sie sie anschließend fest, damit sie haftet.
- 📌 Sollten Sie Probleme damit gehabt haben, dass die Welle aus dem Scharnier herausfällt, montieren Sie das Scharnier bitte jetzt, bevor Sie das Türblatt anbringen.
- Setzen Sie das Türblatt vollständig in die Scharniere ein.
- ⚠️ Stellen Sie sicher, dass das Türblatt richtig ausgerichtet ist, wobei der Türgriff nach außen zeigen muss. Orientieren Sie sich dabei an den V-förmigen Aussparungen an der Innenseite des Türgriffs.
- Setzen Sie zwei M3x5rT Schrauben in jedes Türscharnier ein, um das Türblatt zu befestigen.
- Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig an, um ein zu starkes Anziehen oder eine Beschädigung des Türblatts zu vermeiden.

SCHRITT 102 Haribo Zeit!



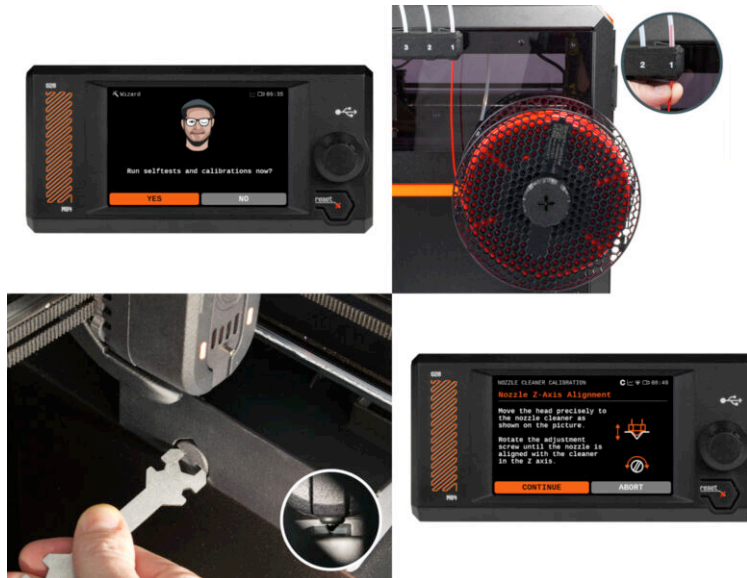
- Sie haben es fast geschafft. Machen Sie eine Pause und bereiten Sie sich auf das letzte Kapitel vor.
- Essen Sie acht Gummibärchen.
- 📄 Nun haben Sie nur noch einen Gummibären übrig. Vielleicht auch mehr, je nachdem, wie die Fabrik die Tüte befüllt hat. Aber es wartet noch eine weitere Prämie auf Sie, also legen Sie den Rest beiseite!

SCHRITT 103 Das war's!

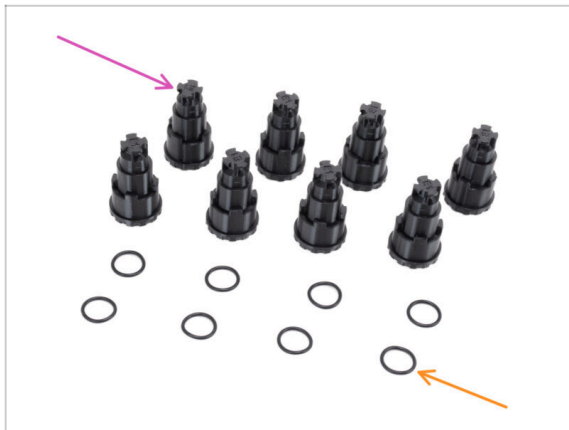


- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben das Upgrade auf die INDX Founders Edition erfolgreich durchgeführt.
- ① Als Nächstes müssen Sie lediglich den Selbsttest und die Grundkalibrierung durchführen.
- **Weiter zum nächsten Kapitel.**

6. Endkontrolle



SCHRITT 1 Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für den nächsten Schritt vor:

● Spoolholder-static (8x)

● O-Ring (8x)

ⓘ Der Spulhalter und der O-Ring befinden sich im gleichen Beutel.

SCHRITT 2 Verriegelung der Spulenhalter



● Setzen Sie den O-Ring auf den Spoolholder-static.

● Schieben Sie den Spoolholder-static in das Puck-universal Dock.

● Verriegeln Sie den Spoolholder-static, indem Sie ihn **im Uhrzeigersinn** drehen.

🔧 Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Spulenhalter.

SCHRITT 3 Auflegen des Druckblechs

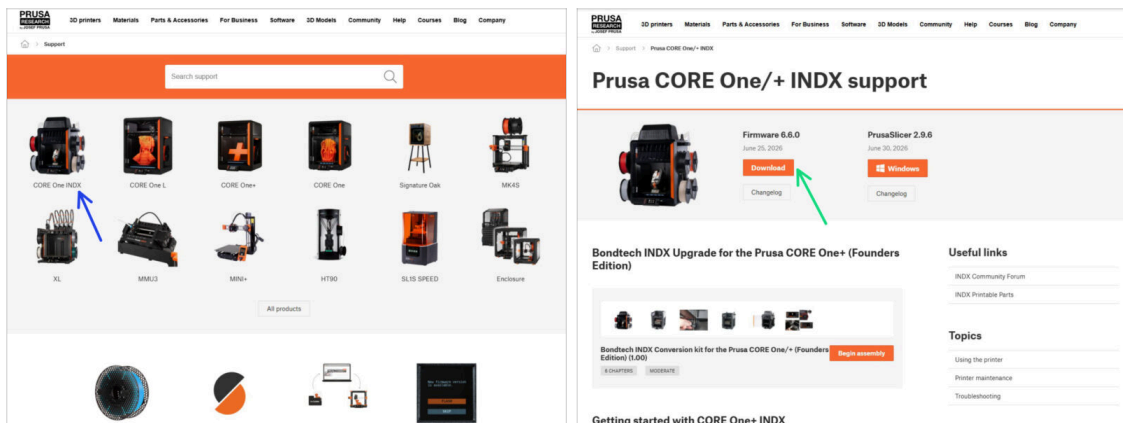


⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet. Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.**

🔸 **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



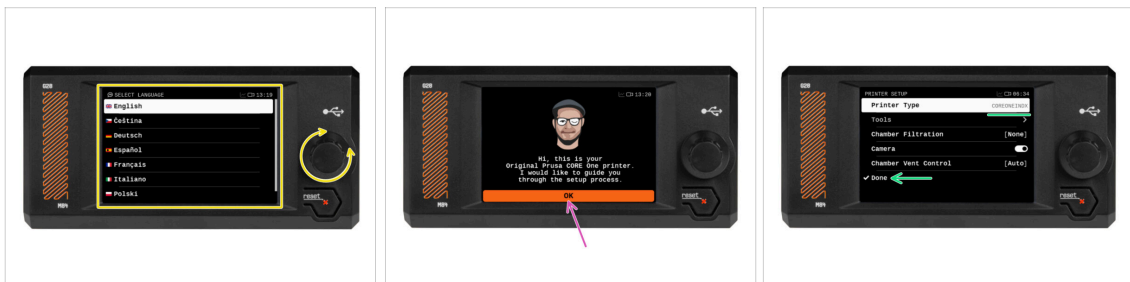
- 🔸 Besuchen Sie die Seite help.prusa3d.com.
- 🔸 Rufen Sie die Seite „CORE One INDX“ auf.
- 🔸 Laden Sie die neueste Firmware-Version herunter.
- 🔸 Speichern Sie die Firmware-Datei (.bbf) auf dem mitgelieferten USB-Stick.

SCHRITT 5 Einschalten des Druckers



- ◆ Stecken Sie den im Lieferumfang enthaltenen USB-Stick in Ihren Drucker.
 - ❗ 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.
- ❗ 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



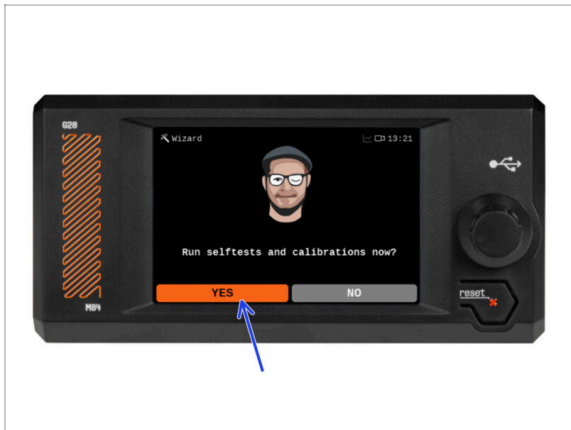
- ◆ Der Drucker zeigt auf dem Bildschirm eine Aufforderung zur Auswahl Ihrer Sprache an. Verwenden Sie den Drehknopf oder den Touchscreen, um Ihre Auswahl zu treffen.
- ◆ Nachdem Sie Ihre Sprache ausgewählt haben, zeigt der Drucker den Willkommensbildschirm an. Klicken Sie auf **OK**, um mit der Einrichtung fortzufahren.
- ◆ Auf dem nächsten Bildschirm werden Sie aufgefordert, Ihr Druckermodell auszuwählen COREONEINDEX. Klicken Sie auf **Erledigt**, um fortzufahren.

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.
 - i Lesen Sie mehr auf 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.
- i Sie können diesen Bildschirm überspringen und die Netzwerkverbindung später oder auch gar nicht einrichten.

SCHRITT 8 Assistent: Intro



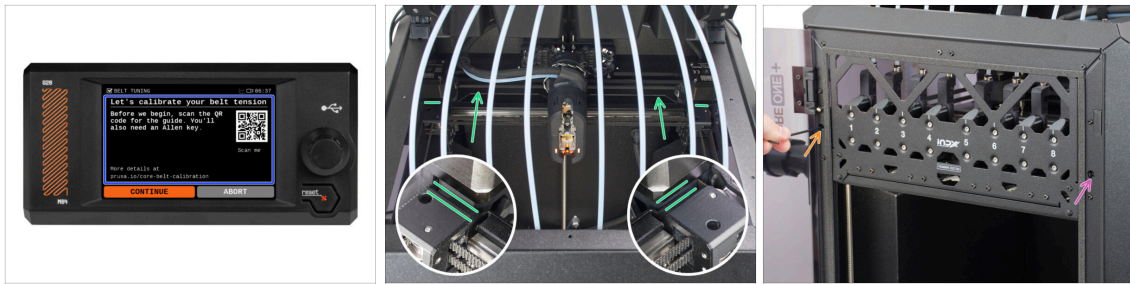
- ❗ Der Drucker wird Sie auffordern, Selbsttests und Kalibrierungen für alle wichtigen Komponenten durchzuführen. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten, wobei einige Teile eine direkte Interaktion des Benutzers erfordern.
- 🔵 Drücken Sie **JA**, um den Selbsttest zu starten, und befolgen Sie die 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.
- ❗ Einige der automatisierten Tests, die keine direkte Eingabe durch den Benutzer erfordern, werden in diesem Leitfaden nicht erwähnt.

SCHRITT 9 Assistent: Tür Sensor Kalibrierung



- ❗ **Dieser Schritt kann übersprungen werden.** Der Türsensor wird ausschließlich bei der Montage kalibriert. Ein eigener Abschnitt zur Kalibrierung befindet sich am Ende der entsprechenden Anleitung.
- 🔵 Klicken Sie auf die Schaltfläche **Überspringen**, um mit der nächsten Kalibrierung fortzufahren.
- 🔸 Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm. Der Drucker führt nun den automatischen Test der X- und Y-Achse sowie die Kalibrierung der Z-Achsenausrichtung durch.

SCHRITT 10 Assistent: Riemen-Spannung



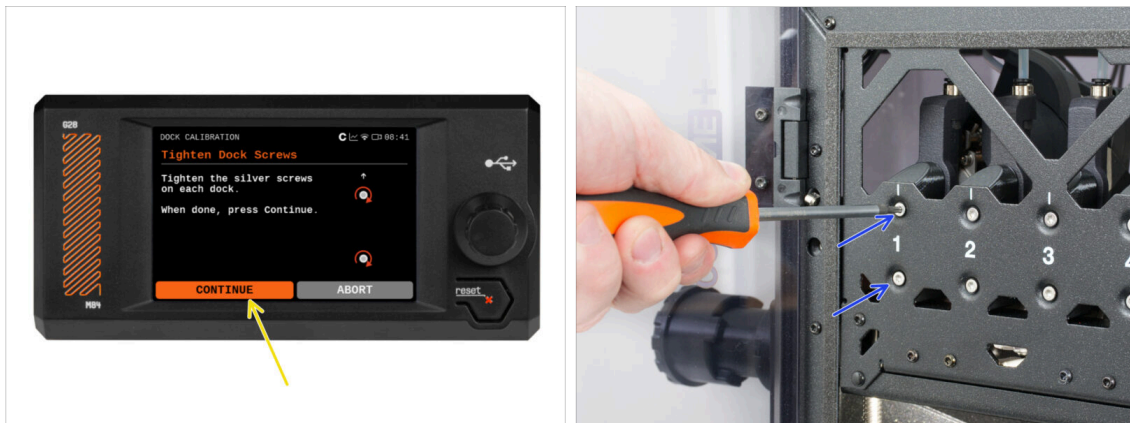
- ◆ Der Drucker fordert Sie nun auf, die Riemen fein abzustimmen. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- ◆ Öffnen Sie den oberen Deckel und schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf **so weit wie möglich nach hinten** und vergewissern Sie sich, dass **keine Lücken zwischen den Anschlägen** auf der linken und rechten Seite bestehen.
- ⚠ **WARNUNG: 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:**
 - ◆ Anpassung der **Riemenspannung (CORE One)**
 - ◆ Die Riemen werden mithilfe des Spannmechanismus an jeder Seite für jeden einzelnen Riemen eingestellt:
 - ◆ Mit der **linken Schraube** lässt sich der **obere Riemen** einstellen.
 - ◆ Mit der **rechten Schraube** lässt sich der **untere Riemen** einstellen.
 - ◆ Sobald die Riemen perfekt eingestellt sind, drücken Sie **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 11 Assistent: Dock-Kalibrierung I.



- Sobald die automatische Referenzpunktkalibrierung abgeschlossen ist, kalibrieren Sie bitte die Dockingstationen. Klicken Sie auf **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Der Drucker fordert Sie auf, die Anzahl der Docks an Ihrem Drucker einzugeben.
 - Damit ist gemeint, wie viele Werkzeughalterpositionen am Frontprofil (Düsenhalter) angebracht sind. In der Regel sind dies 4 oder 8.
- Stellen Sie auf dem nächsten Bildschirm sicher, dass alle Andockpositionen **auf eingestellt** sind und nicht auf .
- Sobald alle Docks zur Kalibrierung bereit sind, scrollen Sie nach unten und klicken Sie auf **Weiter**.

SCHRITT 12 Assistent: Dock-Kalibrierung II.



- Auf dem Bildschirm werden Sie nun aufgefordert, die silbernen Schrauben festzuziehen, mit denen die einzelnen Docks am vorderen Profil befestigt sind.
- Ziehen Sie die silbernen Schrauben **an allen Stellen** mit einem T10-Schlüssel bzw. -Schraubendreher fest.
- **Ziehen Sie diese nicht zu fest an**, da sie später wieder gelöst werden.
- Klicken Sie auf **Weiter**.
- ① **Befolgen Sie im nächsten Schritt unbedingt die Anweisungen auf dem Bildschirm.** Der Drucker informiert Sie, sobald Sie ihn sicher berühren und die Andockstellen kalibrieren können.

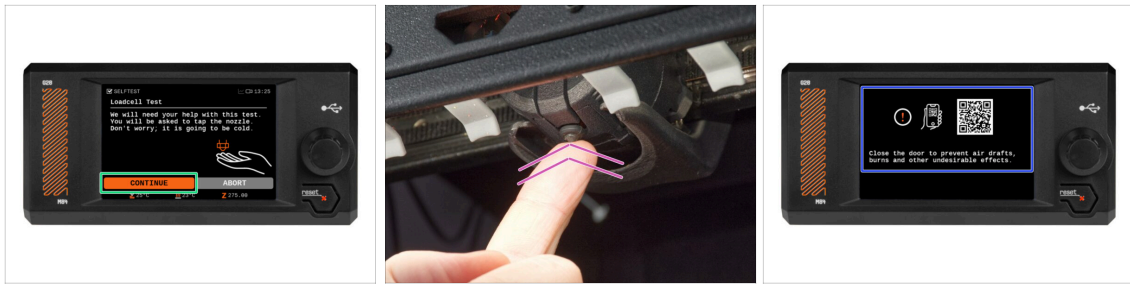
SCHRITT 13 Assistent: Dock-Kalibrierung III.



Lassen Sie den oberen Deckel offen.

- Sie werden nun aufgefordert, den Kopf manuell auf das Dock zu setzen.
- Schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf von oben vorsichtig von Hand auf die Werkzeugstation **Position 1**.
 - Beobachten Sie die Ausrichtung von oben, um sicherzustellen, dass der **Kopf perfekt auf das Hotend** aufgesetzt ist.
 - Sobald das Teil richtig sitzt, hören Sie ein Klicken, das die korrekte Position anzeigt.
- Klicken Sie auf **Weiter** und wiederholen Sie den Vorgang für die übrigen Docks, wobei Sie **den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen**.
- Nachdem alle Docks ausgerichtet wurden, lösen Sie die silbernen Schrauben, mit denen alle Dockpositionen befestigt sind, um eine ganze Umdrehung.

SCHRITT 14 Assistent: Wägezellentest



- ◆ 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**.
- 🔧 Nach diesem Test führt der Drucker den automatischen Z-Achsen-Test durch.

SCHRITT 15 Assistent: Lüftertest



- Der Drucker wird während dieses Vorgangs alle Lüfter testen. Bitte beachten Sie: Es kann eine Zeit lang ziemlich laut werden!

SCHRITT 16 Assistent: Werkzeug Offsets Kalibrierung



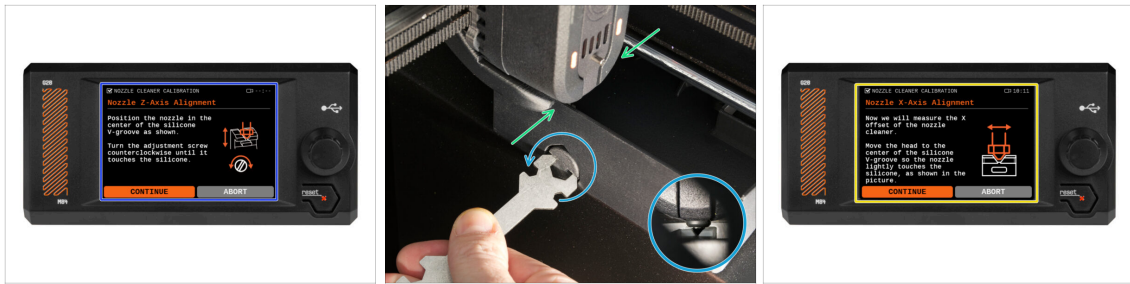
- Wählen Sie **Weiter**,, woraufhin der Drucker mit der Prüfung der Versätze für jeden Druckkopf fortfährt.

SCHRITT 17 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers



- In den folgenden Schritten werden Sie die Düse mithilfe des Abstreifbehälters kalibrieren.
- Sobald Sie auf **Weiter** klicken, fährt der Werkzeugkopf näher an den Priming-Block am Düsenreiniger heran.
- Im Werkzeugdock, **an Position 8, befindet sich eine Öffnung**, durch die Sie die Ausrichtung der Düse am Priming-Block direkt beobachten können.
 - i** Wenn Sie genau durch die Öffnung schauen, erkennen Sie die V-förmigen Aussparungen in der Abstreifbasis und im Priming-Block.
- Bewegen Sie den Kopf manuell über den Behälter auf der rechten Seite des Druckers. Positionieren Sie ihn in der Mitte des Priming-Blocks, wie auf dem Bildschirm dargestellt.
- Richten Sie den Kopf durch die Öffnung aus und passen Sie ihn an die V-förmige Aussparung im vorderen Priming-Block an, wie auf dem Bildschirm dargestellt.

SCHRITT 18 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Z-/X-Achse)



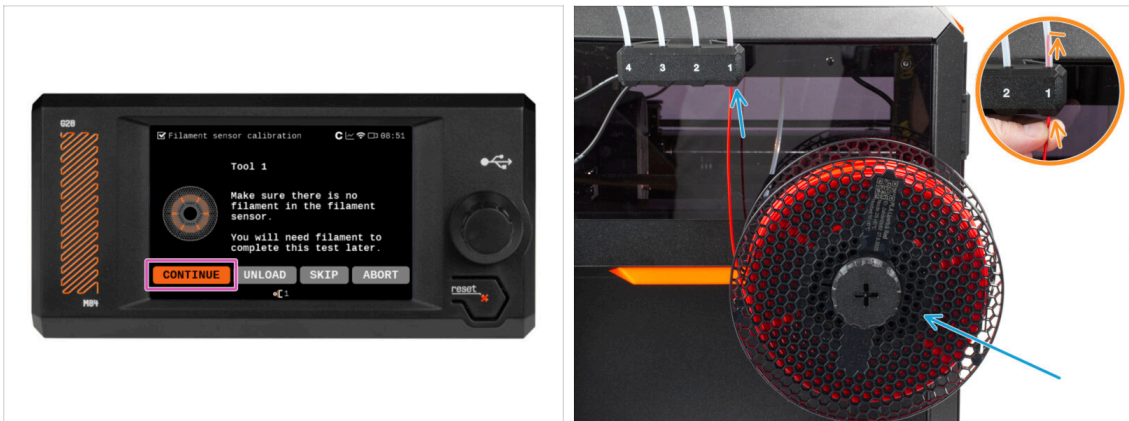
- Der Drucker fordert Sie nun auf, den Düsenreiniger auszurichten.
- Stellen Sie die Kopfposition manuell so ein, dass die Düse in der **V-förmigen Aussparung des Silikon Priming-Blocks** sitzt. Überwachen Sie die Ausrichtung durch die vordere Öffnung im Werkzeughalter.
- Der Drucker **blockiert die Motoren** und fordert Sie auf, **Ihre Hände vom Drucker zu nehmen**, bevor Sie mit der Kalibrierung fortfahren.
- Verwenden Sie den Universalschlüssel, um den Wiper-adjuster **präzise einzustellen**, bis die Düse **den V-förmigen Ausschnitt vollständig ausfüllt** und dabei sowohl die schrägen Seiten als auch den Boden berührt. Überprüfen Sie die Ausrichtung durch die Öffnung.
 - ⓘ Mit dem Wiper-adjuster lässt sich die Position des Behälters nach oben oder unten verstellen.
- Sobald die Position korrekt eingestellt ist (siehe Detailangaben), wählen Sie **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 19 Assistant: Kalibrierung des Düsenreinigers (Y-Achse)



- Nun werden Sie auf dem Druckerbildschirm aufgefordert, die Düse auf der Y-Achse auszurichten.
- Führen Sie den INDX-Werkzeugkopf manuell in die V-förmige Aussparung auf der linken Seite des Düsenreinigerbehälters ein und **richten Sie ihn präzise aus**. Die Düse darf die Wände nicht berühren.
- Die richtige Aussparung ist mit „Y“ gekennzeichnet
 - Beobachten Sie durch die offene Tür.
- Der Drucker **blockiert die Motoren** und fordert Sie auf, **Ihre Hände vom Drucker zu nehmen**, bevor Sie mit der Kalibrierung fortfahren.
- Sobald die Ausrichtung perfekt ist, klicken Sie auf **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 20 Assistent: Filament Sensor Kalibrierung



- ◆ Bei jeder Kalibrierung des Filamentsensors Ihres Geräts benötigen Sie ein kurzes Stück Filament. Bereiten Sie das Filament vor und wählen Sie **Weiter**.
- i Vor Beginn des Kalibrierungsvorgangs sollte sich **kein Filament** im Extruder befinden.
- ◆ Setzen Sie die Filamentspule auf den Spulenhalter und führen Sie, **sobald Sie dazu aufgefordert werden**, das Filament in den Filamentsensor an **Position 1** ein.
 - ◆ Führen Sie das Filament **nur durch den Filamentsensor** ein. Es ist nicht erforderlich, es über die gesamte Länge des PTFE-Schlauchs zu führen.
- ◆ Nachdem die Kalibrierung abgeschlossen ist, drücken Sie **Weiter**, um die nächste Position zu kalibrieren.
- 📌 Sobald alle Positionen kalibriert sind, fahren Sie mit den automatischen Kalibrierungen des Phasen-Stepping und des Input Shapers fort.

SCHRITT 21 Assistent abgeschlossen



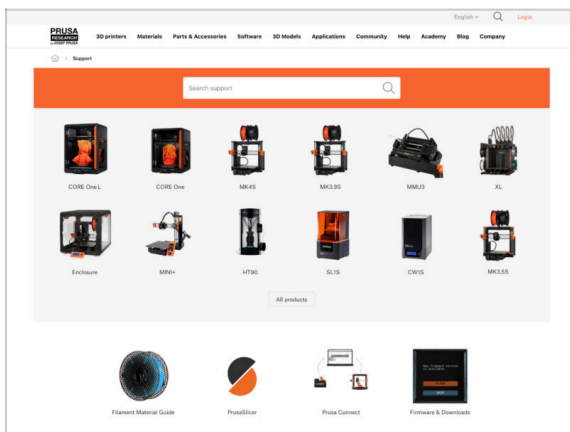
- ◆ Herzlichen Glückwunsch! Der Assistent ist fertig. Lassen Sie uns nun einige Musterdrucke testen.

SCHRITT 22 Haribo Zeit!



- Ihre ganze harte Arbeit hat sich ausgezahlt, und nun ist es Zeit für die endgültige Prämie. Essen Sie jetzt alle Gummibärchen auf.

SCHRITT 23 Prusa-Wissensbasis



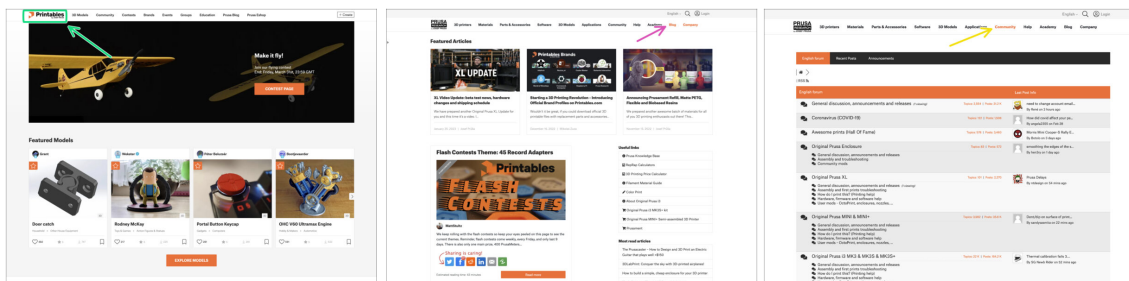
- Rufen Sie die **CORE One/+ INDX** Produktseite unter prusa.io/coreone-indx auf und navigieren Sie zum Abschnitt **Erste Schritte**, um weitere Informationen und Ressourcen zu erhalten.
- Weitere Informationen finden Sie auch unter help.prusa3d.com:
 - 📌 Hier finden Sie Software-Downloads, Produkthandbücher und detaillierte Montageanleitungen.
 - 📌 Hier finden Sie Tipps zur Fehlerbehebung und Lösungen für häufige Fragen.
 - 📌 Anleitungen und Artikel, die Ihnen helfen, das Beste aus Ihrem Drucker herauszuholen.
- ❗ Wir fügen täglich neue Themen hinzu!

SCHRITT 24 Geben Sie uns 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 Kommen Sie zu 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.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, typical of notebook or primary school writing paper. There are no margins, text, or other markings present.

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

[illegible]

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