

Indice

1. Introduzione	7
Passo 1 - Come navigare nel manuale	8
Passo 2 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	8
Passo 3 - Prima di iniziare	9
Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi	10
Passo 5 - Guida alle etichette	11
Passo 6 - Busta di componenti di scorta	11
Passo 7 - Parti stampate - versione	12
Passo 8 - Siamo qui per te!	13
Passo 9 - Pro tip: inserire i dadi	14
Passo 10 - Protezione dell'Elettronica (ESD)	15
Passo 11 - Datti una ricompensa	16
Passo 12 - Rimozione della MMU	17
Passo 13 - Prepara la scrivania	18
2: Preparazione e smontaggio della stampante	19
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	20
Passo 2 - Importante: Aggiorna il firmware	21
Passo 3 - Spostare l'asse Z	21
Passo 4 - Scaricare il filamento	22
Passo 5 - Spegnimento e protezione della stampante	22
Passo 6 - Scollega la fotocamera Buddy3D	23
Passo 7 - Non gettare via le parti rimosse	23
Passo 8 - Rimozione dei rivetti in nylon superiori	24
Passo 9 - Rimuovere il pannello superiore	24
Passo 10 - Rimuovere il profilo superiore	25
Passo 11 - Rimuovere lo sportello	25
Passo 12 - Accesso all'elettronica	26
Passo 13 - Come accedere alla Buddy Board	26
Passo 14 - Scollegamento dei cavi I.	27
Passo 15 - Scollegamento dei cavi II.	27
Passo 16 - Rimuovere i cavi	28
Passo 17 - Inserire i cavi	28
Passo 18 - Come far passare i cavi del piano riscaldato	29
Passo 19 - Sganciare il cavo principale	29
Passo 20 - Rimuovere la copertura della LoveBoard	30
Passo 21 - Scollegare i cavi Nextruder - sinistra	30
Passo 22 - Scollegare i cavi Nextruder - superiore	31
Passo 23 - Scollegare i cavi Nextruder - destra	31
Passo 24 - Scollegare il tubo in PTFE	32
Passo 25 - Rimozione del raccordo Nextruder	32
Passo 26 - Rimozione del Nextruder	33
Passo 27 - Rimuovere la ventola di stampa	33
Passo 28 - Rimuovere la LoveBoard	34
Passo 29 - Rimuovere il convogliatore ventola	34
Passo 30 - Rimozione della maniglia laterale	35
Passo 31 - Rimuovere il sensore di filamento laterale	35
Passo 32 - Rimozione del porta bobina	36
Passo 33 - Riepilogo parti I.	36
Passo 34 - Riepilogo parti II.	37
Passo 35 - È l'ora delle Haribo!	37

Passo 36 - Fase finale	38
3. Aggiornamento dell'asse Z	39
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	40
Passo 2 - Opzionale: installazione del cavo USB-C della fotocamera Buddy3D	40
Passo 3 - Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato	41
Passo 4 - Sbloccare il piano riscaldato	41
Passo 5 - Rimuovere il piano riscaldato	42
Passo 6 - Rimozione del distanziatore del piano	42
Passo 7 - Spessori piano riscaldato: preparazione componenti	43
Passo 8 - Montaggio della parte INDX-bed-spacer-rear	43
Passo 9 - Montaggio del INDX-bed-spacer-rear	44
Passo 10 - Inserimento del distanziatore - sinistra	44
Passo 11 - Fissare il distanziatore del piano - sinistra	45
Passo 12 - Inserimento del distanziatore - destra	45
Passo 13 - Fissare il distanziatore del piano - destra	46
Passo 14 - Sensore offset: preparazione dei componenti	46
Passo 15 - Montaggio del sensore offset INDX	47
Passo 16 - Collegamento del cavo del sensore di offset	47
Passo 17 - Fissaggio del gruppo sensore di offset	48
Passo 18 - Posizionamento del cavo del sensore offset	48
Passo 19 - Fissaggio del cavo del sensore di offset	49
Passo 20 - Rimuovere la copertura Bed-cable-cover-bottom.	49
Passo 21 - Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti	
I.	50
Passo 22 - Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti	
II.	50
Passo 23 - Assemblare la copertura Bed-cable-cover-bottom	51
Passo 24 - Inserimento del piano riscaldato	51
Passo 25 - Fissare il piano riscaldato	52
Passo 26 - Avvolgere i cavi del piano riscaldato	53
Passo 27 - Coprire i cavi del piano riscaldato	53
Passo 28 - Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato I.	54
Passo 29 - Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato II.	54
Passo 30 - Fissare la guaina in tessuto	55
Passo 31 - Rimuovere il finecorsa Bed-stop-rear	55
Passo 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: preparazione dei componenti	56
Passo 33 - Montaggio del finecorsa del piano Bed-stop-rear	56
Passo 34 - Installazione del nuovo finecorsa Bed-stop-rear	57
Passo 35 - Assicurare il Bed-stop-rear	57
Passo 36 - Collegamento dei cavi del LED RGB e del sensore di offset	58
Passo 37 - Collegamento dei cavi del piano riscaldato	58
Passo 38 - È l'ora delle Haribo	59
Passo 39 - Fatto	59
4. Sensore filamento laterale & Testina INDX	60
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	61
Passo 2 - Allentare le cinghie	62
Passo 3 - Rilascio delle cinghie	62
Passo 4 - Strumento di allineamento del gantry: preparazione dei componenti	
.....	63
Passo 5 - Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - destra	
.....	63
Passo 6 - Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - sinistra	
.....	64
Passo 7 - Allineamento della guida lineare	64

Passo 8 - Rimozione dello strumento di allineamento del Gantry	65
Passo 9 - Supporto della testina di stampa: preparazione dei componenti	65
Passo 10 - Fissare le cinghie	66
Passo 11 - Montare la piastra Head-mounting-plate	67
Passo 12 - Regolazione delle cinghie	67
Passo 13 - Gruppo Testina INDX: Preparazione dei componenti	68
Passo 14 - Montaggio dell'antistrappo del cavo	68
Passo 15 - Testina INDX: preparazione dei componenti	69
Passo 16 - Montare la Testina INDX	69
Passo 17 - Fan shroud: preparazione dei componenti	70
Passo 18 - Montaggio del convogliatore della ventola	70
Passo 19 - Inserimento del dado	71
Passo 20 - Ventola di stampa: preparazione dei componenti	71
Passo 21 - Installazione della ventola di stampa	72
Passo 22 - Connettere la ventola di stampa	72
Passo 23 - Cavo testina INDX: preparazione dei componenti I.	73
Passo 24 - Cavo testina INDX: preparazione dei componenti II.	73
Passo 25 - Posizionamento del cavo della testina	74
Passo 26 - Inserimento del filo di nylon	74
Passo 27 - Connecting the head cable	75
Passo 28 - Collegare il cavo della testina	76
Passo 29 - Fissaggio della clip del braccio oscillante	77
Passo 30 - Fissaggio del cavo principale	77
Passo 31 - Installazione della fascetta per il cavo della Testina	78
Passo 32 - Collegamento del cavo della testina: preparazione delle parti	78
Passo 33 - Inserimento delle fascette	79
Passo 34 - Collegamento del cavo della testina	79
Passo 35 - Fissare i cavi	80
Passo 36 - È l'ora delle Haribo!	80
Passo 37 - Supporti PTFE INDX: preparazione dei componenti	81
Passo 38 - Installazione del supporto PTFE-holder-left	81
Passo 39 - Installazione del supporto PTFE-holder-right	82
Passo 40 - Sensori di filamento laterali: preparazione dei componenti	82
Passo 41 - Inserimento delle guaine	83
Passo 42 - Inserimento dei colletti	83
Passo 43 - Installare i magneti	84
Passo 44 - Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti I	84
Passo 45 - Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti II	85
Passo 46 - Inserimento delle sfere d'acciaio	85
Passo 47 - Fissare i magneti	86
Passo 48 - Assemblare la parte FS-top sinistro	86
Passo 49 - Copertura del FS - sinistra	87
Passo 50 - Assemblare la parte FS-top destro	87
Passo 51 - Coprire il FS - destra	88
Passo 52 - Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti	88
Passo 53 - Preparazione del FS - sinistra	89
Passo 54 - Montare il FS - sinistra	89
Passo 55 - Collegare il tubo in PTFE - sinistra	90
Passo 56 - Misurazione del PTFE: preparazione dei componenti	91
Passo 57 - Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra	91
Passo 58 - Informazioni sulle misure	92
Passo 59 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 1,2)	93
Passo 60 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 3,4)	93
Passo 61 - Tubi in PTFE - lato destro: preparazione dei componenti	94

Passo 62 - Preparazione del FS - destra	94
Passo 63 - Montaggio del FS - destra	95
Passo 64 - Collegamento del tubo in PTFE - destra	95
Passo 65 - Montaggio dei tubi in PTFE - destra	96
Passo 66 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 7,8)	96
Passo 67 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 5,6)	97
Passo 68 - Collegamento del cavo del sensore del filamento	97
Passo 69 - È l'ora delle Haribo!	98
Passo 70 - Fatto	98
5. Portabobine e gruppo di dock degli strumenti	99
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	100
Passo 2 - Impugnatura laterale: preparazione dei componenti	100
Passo 3 - Installazione della maniglia laterale	101
Passo 4 - Cavo ventola Dock: preparazione dei componenti	101
Passo 5 - Cavo principale della ventola del dock	102
Passo 6 - Fissaggio delle fascette I.	102
Passo 7 - Fissaggio delle fascette II.	103
Passo 8 - Collegamento del cavo della ventola del dock	103
Passo 9 - Passaggio del cavo della ventola Dock I.	104
Passo 10 - Passaggio del cavo della ventola Dock II.	104
Passo 11 - Fissare il cavo della ventola del dock	105
Passo 12 - Stringere le fascette I.	105
Passo 13 - Stringere le fascette II.	106
Passo 14 - Pulitore ugello: preparazione dei componenti I.	107
Passo 15 - Pulitore ugello: preparazione dei componenti II.	107
Passo 16 - Assemblaggio del Wiper-lock	108
Passo 17 - Fissaggio del blocco del raschietto	108
Passo 18 - Installare il Wiper-adjuster (Supporto Raschietto)	109
Passo 19 - Inserimento dei blocchi dei raschietti	110
Passo 20 - Installazione del Pulitore ugello	110
Passo 21 - Coperture dell'elettronica: preparazione dei componenti	111
Passo 22 - Fissare i cavi	111
Passo 23 - Controllo del cablaggio	112
Passo 24 - Coprire la scatola di xBuddy	112
Passo 25 - Installare la copertura posteriore	113
Passo 26 - Supporti dischi inferiori: preparazione dei componenti	113
Passo 27 - Montaggio dei porta disco inferiori	114
Passo 28 - Rimozione delle viti - sinistra	114
Passo 29 - Montaggio dei porta disco inferiori - left	115
Passo 30 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.	116
Passo 31 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.	116
Passo 32 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.	117
Passo 33 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.	117
Passo 34 - Rimuovere le viti - destra	118
Passo 35 - Montaggio dei porta disco inferiori - destra	118
Passo 36 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.	119
Passo 37 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.	119
Passo 38 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.	120
Passo 39 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.	120
Passo 40 - Come inclinare la stampante	121
Passo 41 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.	122
Passo 42 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.	123
Passo 43 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.	

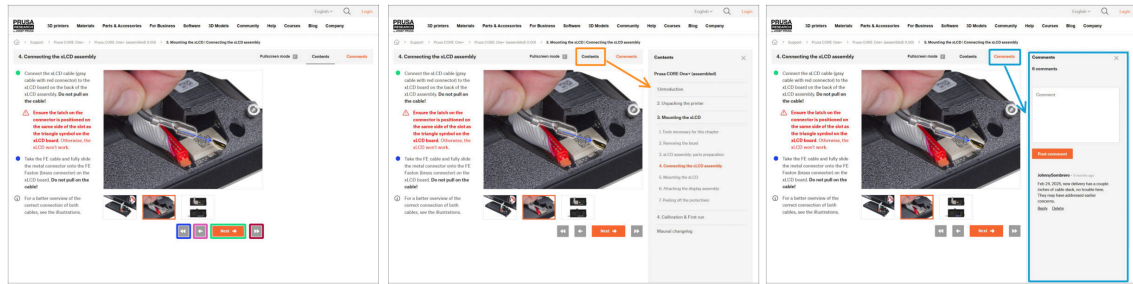
.....	123
Passo 44 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.	124
.....	124
Passo 45 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.	124
.....	125
Passo 46 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.	125
.....	125
Passo 47 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.	125
.....	126
Passo 48 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.	126
.....	126
Passo 49 - Supporti dischi superiori: preparazione dei componenti	127
Passo 50 - Montaggio del porta disco superiore	127
Passo 51 - Rimozione dei rivetti in nylon - sinistra	127
Passo 52 - Montaggio del porta disco anteriore in alto a sinistra	128
Passo 53 - Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - sinistra	129
Passo 54 - Montaggio del porta disco posteriore in alto a sinistra	130
Passo 55 - Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - sinistra	131
Passo 56 - Rimozione dei rivetti in nylon - destra	131
Passo 57 - Montaggio del porta disco anteriore in alto a destra	132
Passo 58 - Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - destra	133
Passo 59 - Montaggio del porta disco posteriore in alto a destra	134
Passo 60 - Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - destra	135
Passo 61 - Ventola Dock: preparazione dei componenti	135
Passo 62 - Assembling the dock fan	136
Passo 63 - Montare la scheda FunFan	136
Passo 64 - Montaggio della ventola del dock	137
Passo 65 - Fissare la ventola del dock	137
Passo 66 - È l'ora delle Haribo!	138
Passo 67 - Tool-holder: preparazione dei componenti	138
Passo 68 - Montaggio del tool-holder	139
Passo 69 - Installazione dei supporti tool-holder	139
Passo 70 - Supporto guarnizione ugello: preparazione componenti	140
Passo 71 - Assemblare la guarnizione dell'ugello	140
Passo 72 - Assemblaggio del supporto Nozzle-seal-holder	141
Passo 73 - Installazione delle piastre di appoggio degli ugelli	141
Passo 74 - Leva di ventilazione: preparazione dei componenti	142
Passo 75 - Montaggio della leva per la ventilazione	142
Passo 76 - Copertura superiore: preparazione dei componenti I.	143
Passo 77 - Copertura superiore: preparazione dei componenti II.	143
Passo 78 - Montaggio delle coperture delle cerniere	144
Passo 79 - Montaggio della griglia	144
Passo 80 - Attaccare il fermo della copertura sinistra	145
Passo 81 - Attaccare il fermo destro della copertura	145
Passo 82 - Copertura posteriore superiore: preparazione dei componenti	146
Passo 83 - Rimontare la copertura superiore	146
Passo 84 - Montaggio della base della cerniera - sinistra	147
Passo 85 - Montaggio della base della cerniera - destra	147
Passo 86 - Attaccare la copertura superiore I.	148
Passo 87 - Attaccare la copertura superiore II.	148
Passo 88 - INDX Nozzle tool: preparazione dei componenti	149
Passo 89 - Come fissare il dock per gli strumenti	149
Passo 90 - Fissare il tooldock	150
Passo 91 - Montaggio del pannello LED	150
Passo 92 - Opzionale: installazione della fotocamera Buddy3D	151
Passo 93 - Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 1-4)	151

Passo 94 - Agganciare gli strumenti (posizioni 1-4)	152
Passo 95 - Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 5-8)	152
Passo 96 - Agganciare gli strumenti (posizioni 5-8)	153
Passo 97 - Controllo dei tubi	153
Passo 98 - Copertura del sensore offset: preparazione dei componenti	154
Passo 99 - Coprire il sensore di offset	154
Passo 100 - Pannello dello sportello: preparazione dei componenti	155
Passo 101 - Montare il pannello dello sportello	155
Passo 102 - È l'ora delle Haribo!	156
Passo 103 - Questo è tutto	156
6. Controllo finale	157
Passo 1 - Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti	158
Passo 2 - Bloccaggio dei porta bobina	158
Passo 3 - Fissare la piastra di stampa	159
Passo 4 - Aggiornamento Firmware	159
Passo 5 - Accendere la stampante	160
Passo 6 - Impostazione della stampante: Introduzione	160
Passo 7 - Configurazione della stampante: Configurazione della rete	161
Passo 8 - Wizard: Introduzione	161
Passo 9 - Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello	162
Passo 10 - Wizard: Tensionamento della cinghia	162
Passo 11 - Wizard: Calibrazione del dock I.	163
Passo 12 - Wizard: Calibrazione del dock II.	163
Passo 13 - Wizard: Calibrazione del dock III.	164
Passo 14 - Wizard: Test della cella di carico	165
Passo 15 - Wizard: Test della ventola	165
Passo 16 - Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti	166
Passo 17 - Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli	166
Passo 18 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X	167
Passo 19 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y	168
Passo 20 - Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento	169
Passo 21 - Wizard completato	169
Passo 22 - Fissare la copertura superiore	170
Passo 23 - È l'ora delle Haribo!	170
Passo 24 - Nozioni base Prusa	171
Passo 25 - Dacci il tuo feedback	171
Passo 26 - Unisciti a Printables!	172

1. Introduzione

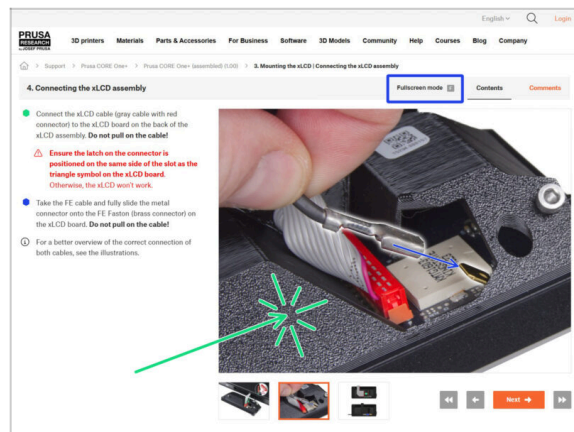


PASSO 1 Come navigare nel manuale



- Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
- **Pulsante Play indietro / Tasto freccia su** - Vai al passo precedente.
- **Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra** - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
- **Pulsante successivo / Tasto freccia destra** - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
- **Pulsante Play Avanti / Tasto freccia giù** - Vai al passo successivo.
- Clicca su **Contenuti** per espandere l'elenco completo dei passi di questa guida. Questo ti permette di saltare a qualsiasi passo, indipendentemente dalla sequenza.
- Clicca su **Commenti** per aprire la discussione su un passo specifico e lasciare il tuo feedback.

PASSO 2 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- Quando sfoglia la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Clicca sull'immagine per aprirla ad alta risoluzione e vederla nel dettaglio.
- Clicca sulla **modalità a schermo intero** o premi il tasto F per massimizzare lo spazio sullo schermo e concentrarti completamente sulle istruzioni.

PASSO 3 Prima di iniziare



Il kit di conversione INDX è compatibile con Prusa CORE One e CORE One+. Questa guida fa riferimento al modello CORE One+; alcune fasi di smontaggio potrebbero variare a seconda del modello.



I passaggi da seguire dipendono dallo stato attuale della tua stampante:



Se la tua CORE One+ è nuova di fabbrica e non è ancora stata disimballata, segui prima la Guida al disimballaggio e alla prima accensione della CORE One+ prima di installare la conversione Bondtech INDX.

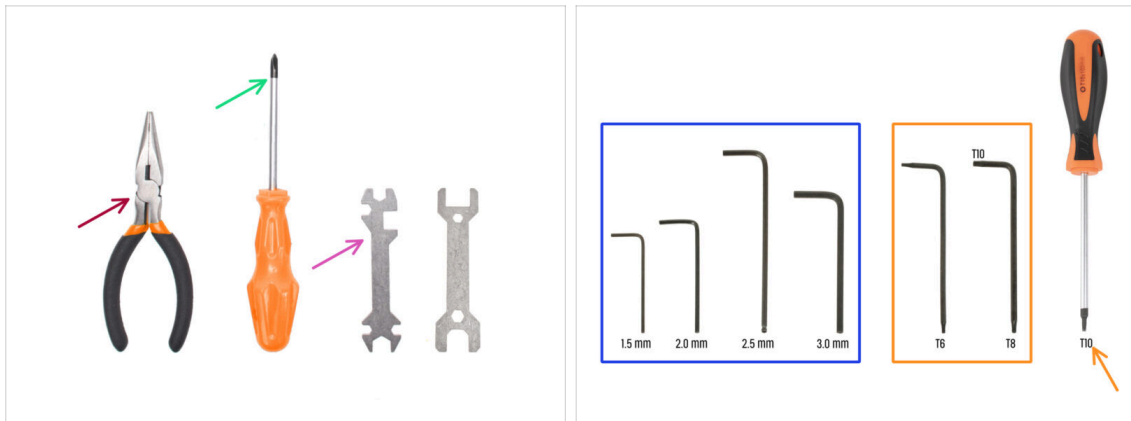


Se usi già la CORE One+ e hai acquistato solo il kit di conversione INDX (Founders Edition), puoi continuare a seguire questa guida.



Non gettare via nessuna delle parti rimosse finché non ti verrà detto di farlo. Alcune parti verranno riutilizzate più avanti durante l'aggiornamento.

PASSO 4 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



Strumenti necessari per questo aggiornamento:



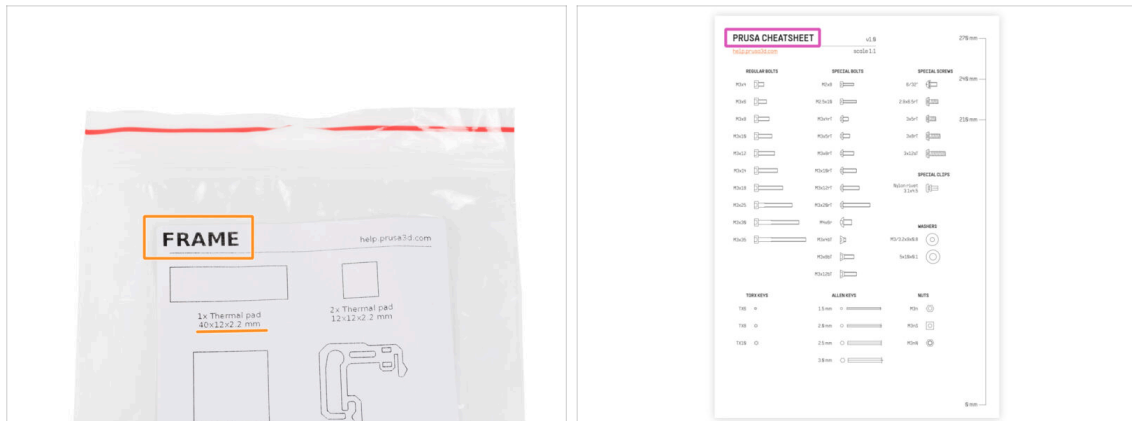
Usa gli strumenti forniti in dotazione con la tua stampante CORE One+ / CORE One.

-  Pinza a becchi lunghi (1x)
-  Cacciavite a stella PH2 (1x)
-  Chiave universale (1x)
-  Set di chiavi a brugola
-  Set di chiavi Torx

 Il cacciavite **T10** è **incluso solo nelle versioni in kit** e potrebbe non essere disponibile con le stampanti già assemblate.
Non è indispensabile, ma potrebbe rivelarsi più pratico in alcune fasi.

-  Ti consigliamo anche di stampare lo strumento creato dalla community **Snap-rivet-remover**

PASSO 5 Guida alle etichette



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** con disegni in scala 1:1 dal nostro sito prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Stampalo al 100 % su un foglio A4, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.
- ❗ Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.
- 📌 Le istruzioni indicheranno la confezione di ogni pezzo, tranne che per gli elementi di fissaggio, che si trovano sempre nella confezione Fasteners.

PASSO 6 Busta di componenti di scorta



- La viteria di ricambio è inclusa in ogni sacchetto di viteria. La quantità di ricambi è sempre inclusa nel numero totale indicato sul sacchetto.
- Allo stesso modo, alcune parti potrebbero avere un pezzo in più nella stessa busta.

PASSO 7 Parti stampate - versione



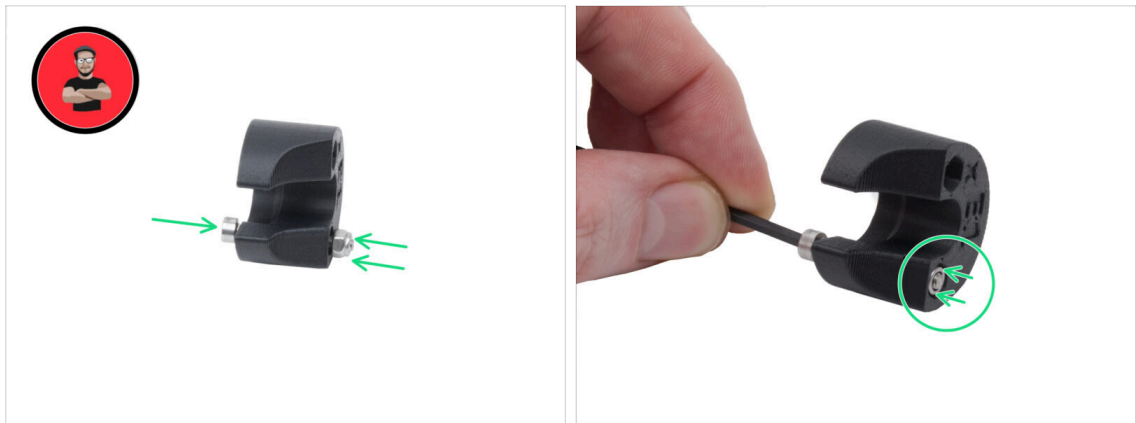
- La maggior parte dei componenti stampati in 3D sono segnate con la loro versione.
- **Serie E, F e Gx** (ad es. E1) - Queste parti sono stampate da Prusa Research e vengono distribuite con il kit.
- **Serie R, S e Tx** (ad es. R1) - Queste parti sono disponibili su [printables.com](https://www.printables.com). Sono identiche a quelle di fabbrica.
- I numeri indicano piccole modifiche che di solito riguardano dettagli del design. Un'etichetta diversa nel manuale (ad esempio, una versione diversa mostrata nelle foto) non cambia il montaggio: tutte le versioni sono perfettamente compatibili.
- ❗ Se hai problemi durante il montaggio della stampante con una determinata parte stampata, cerca l'etichetta e inviala al nostro team di assistenza.

PASSO 8 Siamo qui per te!

The screenshot displays the Prusa 3D printer assembly guide interface. The left panel shows step 4: "Connecting the xLCD assembly" with instructions and a video. The right panel shows a "Comments" section with a list of comments and a "Submit" button. A pink arrow points from the "Chat now" button at the bottom right to the "Submit" button.

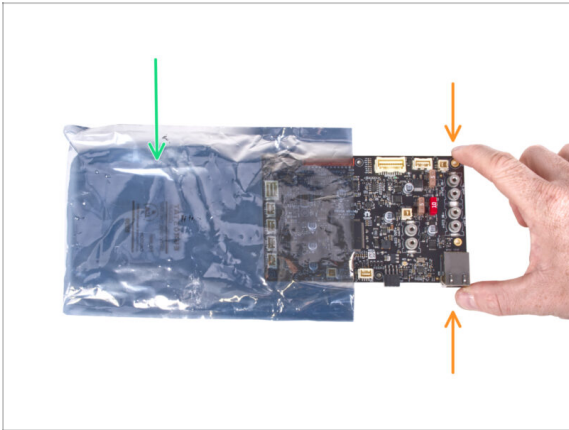
- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
 - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
 - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

PASSO 9 Pro tip: inserire i dadi



- Le parti stampate in 3D sono molto precise, tuttavia esiste una tolleranza, e lo stesso vale per la dimensione del dado.
- Per questo motivo può capitare che il dado non si inserisca facilmente o che cada. Vediamo come risolvere il problema:
 - **Il dado non entra:** usa una vite filettata per l'intera lunghezza (di solito M3x10, M3x18) e avvitala dal lato opposto dell'apertura. Stringendo la vite, il dado verrà tirato dentro. Rimuovi la vite alla fine dell'operazione.
 - **Il dado continua a cadere:** Usa un pezzo di nastro adesivo per fissare temporaneamente il dado in posizione, quando inserisci la vite potrai rimuoverlo. *Usare la colla è sconsigliato in quanto potrebbe raggiungere la filettatura e rendere impossibile stringere correttamente la vite.*
- Ogni volta che consigliamo di utilizzare la "tecnica del tiro della vite", ti verrà ricordato tramite l'avatar di Jo ;)
- ① Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 10 Protezione dell'Elettronica (ESD)



⚠ ATTENZIONE: Accertati di **proteggere l'elettronica dalle scariche elettrostatiche (ESD)**. Spacchetta sempre l'elettronica solo non appena ti serve!

● Di seguito, alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica**:

- **Lascia l'elettronica dentro la busta ESD** fino a quando non ti viene chiesto di installarla.
- **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- **Prima di toccare l'elettronica**, serviti di una struttura conduttiva (metallica) nelle vicinanze per eliminare l'eventuale carica statica delle tue mani.
- Presta particolare attenzione **alle stanze con tappeti**, che spesso sono una fonte di energia elettrostatica.
- Anche i vestiti di lana o di alcuni tessuti sintetici possono accumulare facilmente elettricità statica. È più sicuro indossare abiti di cotone per l'assemblaggio.

PASSO 11 Datti una ricompensa



- Trasformare la tua CORE One+ in INDX CORE One+ è un'esperienza davvero gratificante. Dopo aver completato ogni capitolo, concediti una piccola ricompensa. **Nella confezione c'è infatti una bustina di orsetti Haribo proprio per questo!**
- Non mangiare tutti gli orsetti assieme o prima di iniziare! Non seguire le istruzioni avrà serie conseguenze. Stiamo attualmente approntando la Squadra Tattica Prusa Haribo per questo problema.
- Dopo anni di ricerca scientifica, abbiamo trovato una soluzione. **In questa guida ti spiegheremo esattamente quanti orsetti mangiare.**
- Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.
- ⚠ **Apri con cura** la bustina di Haribo Prusa, in modo che gli orsetti gommosi non si rovescino sul tavolo. Questo passaggio è molto importante!
- ⚠ **Nascondi le Haribo per ora!** Secondo la nostra esperienza, una busta di caramelle lasciata incustodita potrebbe sparire all'improvviso. Questo fenomeno è confermato da numerosi casi in tutto il mondo.

PASSO 12 Rimozione della MMU



Se la tua stampante è dotata di MMU3, è **necessario rimuoverla prima di continuare.**



Questo passaggio vale sia per MMU3 **Lite** (a sinistra) che per MMU3 **Enclosed** (a destra).



Spegni la stampante e scollegala dall'alimentazione.

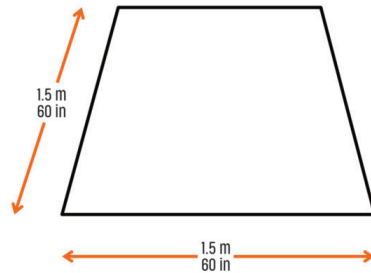


Per rimuovere la MMU3, segui le istruzioni di montaggio della MMU3 nell'ordine inverso. La guida è disponibile sulla pagina del prodotto MMU3 prusa.io/mmu3.



Una volta rimossa la MMU3, torna a questa guida e prosegui con il passaggio successivo.

PASSO 13 Prepara la scrivania

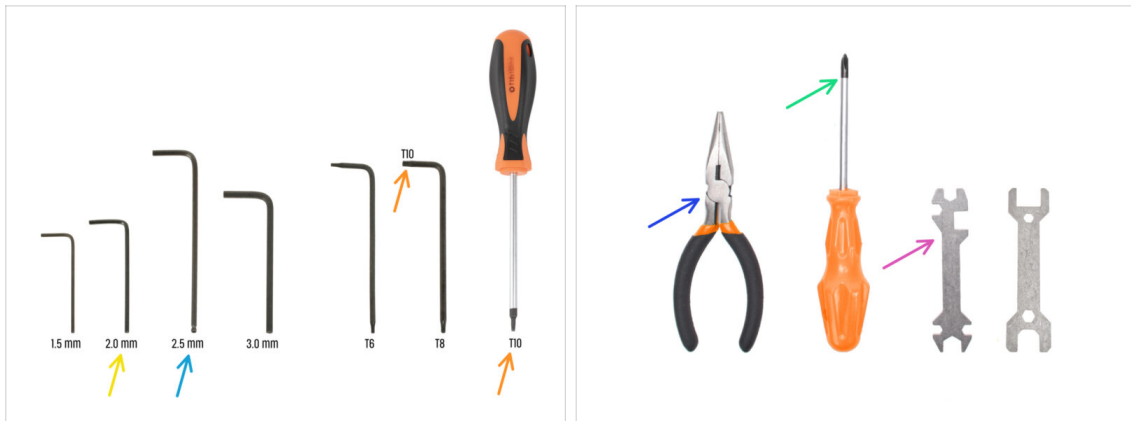


- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- Si consiglia uno spazio di lavoro minimo di 1,5 × 1,5 metri (60 × 60 pollici).
- ⚠ **Ti consigliamo vivamente di mettere un tappetino morbido sul tuo banco da lavoro.** Alcuni componenti in lamiera hanno spigoli vivi che potrebbero graffiare la superficie d'appoggio.
- ① Puoi usare un pezzo di cartone come tappetino protettivo.
- Cominciamo dal capitolo 2. **Preparazione e smontaggio della stampante.**

2: Preparazione e smontaggio della stampante



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi (o tronchesine) per tagliare le fascette
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave universale

PASSO 2 Importante: Aggiorna il firmware



Completa questo passaggio prima di smontare la stampante.



Prima di iniziare, assicurati che la tua stampante abbia installato la **versione del firmware 6.5.3** o successiva.



Sul display della stampante, vai su **Info -> Informazioni sulla versione -> Versione firmware** per verificare la versione attuale.



Se la tua stampante ha già il **firmware 6.5.3 o una versione più recente**, continua con il passaggio successivo.



Se il tuo firmware è obsoleto, aggiornalo prima di iniziare l'aggiornamento.



Segui la nostra guida dedicata all'aggiornamento del firmware per istruzioni dettagliate **Come aggiornare il firmware**.



Una volta completato l'aggiornamento del firmware, torna a questa guida e prosegui.

PASSO 3 Spostare l'asse Z



Prima di iniziare, sposta il piano riscaldato in una posizione facilmente accessibile.



Durante questa fase, tieni lo sportello della stampante chiuso e non mettere le mani all'interno.



Nel menu della stampante, vai su **Controllo -> Auto Home**.



Dopo aver completato l'Auto Home, abbassa il piano riscaldato tramite **Controllo -> Sposta asse -> Sposta Z** finché non riesci a raggiungere le viti evidenziate e la parte inferiore del piano riscaldato (almeno **180 mm**).



In questo modo entrambe le aree saranno facilmente accessibili durante la procedura, dato che dovranno essere gestite in seguito nel manuale.

PASSO 4 Scaricare il filamento



- Assicurati che nella stampante non ci sia del filamento.⁹
- Scarica il filamento. Visita il menu **Filamento** e seleziona **Scarica filamento**.
- Scarica il filamento dalla stampante.
- Togli la bobina di filamento dalla stampante.

PASSO 5 Spegnimento e protezione della stampante



- ⚠ Prima di iniziare, assicurati che la **stampante si sia raffreddata** a temperatura ambiente.
- Spegni la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- Scollegare la stampante dall'alimentazione.
- Rimuovi la piastra d'acciaio.
- Metti una scatola di cartone vuota (ad esempio, una scatola di Prusament) sul piano riscaldato per proteggerlo nel caso in cui cadano dei pezzi.
- Rimuovi la **chiavetta USB** per evitare di danneggiarla mentre maneggi la stampante.

PASSO 6 Scollega la fotocamera Buddy3D



- Se la tua stampante è dotata di una fotocamera Buddy3D, rimuovila prima di iniziare questa procedura.
- ❗ La fotocamera Buddy3D è fissata con un magnete.
 - Scollega il cavo.
 - Rimuovi la fotocamera.
- Durante la procedura, metti la fotocamera in un posto sicuro. Ti consigliamo di coprire l'obiettivo con il copriobiettivo in dotazione con la fotocamera.

PASSO 7 Non gettare via le parti rimosse



- ⚠ **Non buttare via nessun componente della stampante durante questa procedura.**
- **Alcuni dei componenti della stampante che hai smontato verranno riutilizzati in seguito** e sono elencati alla fine di questo capitolo nella sezione "Riepilogo dei componenti".
- Per quanto riguarda la viteria e gli elementi di fissaggio, **ti consigliamo di conservare tutte le viti che hai rimosso.**
 - ❗ Alcune delle viti rimosse verranno riutilizzate durante la conversione. Ti consigliamo di etichettarle mentre le metti da parte.

PASSO 8 Rimozione dei rivetti in nylon superiori



- ✚ Sul pannello superiore ci sono quattro rivetti in nylon che lo fissano. Rimuovi questi rivetti in nylon come segue:
- ✚ Con delle pinze a becchi lunghi, afferra con cautela la testa del rivetto con la punta delle pinze ed estrailo.
- ❗ Puoi anche usare il già citato **Core-one-snap-rivet-remover**
- ⚠ Fai attenzione a non danneggiare il pannello superiore.
- ✚ Se la parte inferiore di un rivetto rimane nel pannello, afferralo con una pinza e rimuovilo anch'esso.

PASSO 9 Rimuovere il pannello superiore



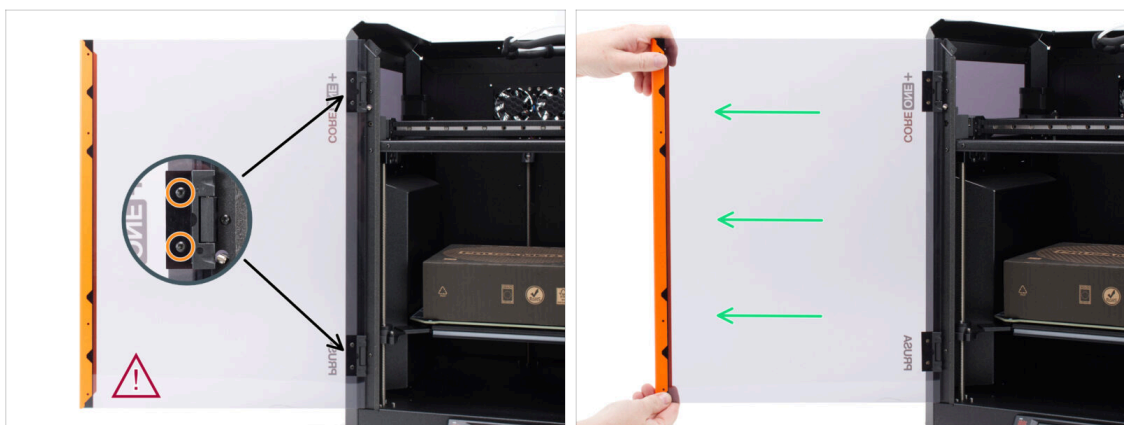
- ✚ Rimuovi il pannello superiore dalla stampante.
- ❗ Per questo aggiornamento non ti servirà il pannello superiore.

PASSO 10 Rimuovere il profilo superiore



- ✦ Con la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti M3x4 dal pannello frontale superiore.
- ✦ Dalla parte anteriore, usa una chiave T10 per svitare le due viti M3x4rT.
- ✦ Rimuovi con attenzione il profilo superiore dalla stampante.

PASSO 11 Rimuovere lo sportello



- ❗ Ti consigliamo vivamente di rimuovere lo sportello. In questo modo sarà molto più facile e sicuro spostare e ruotare la stampante durante la conversione a INDX.
- ✦ Allenta e rimuovi le due viti M3x5rT che fissano il pannello dello sportello in entrambe le cerniere.
- ⚠ È essenziale **tenere saldamente il pannello dello sportello** mentre si allentano le viti per evitare che cada.
- 🔑 Inizia a svitare le viti partendo da quelle più in basso.
- ✦ Fai scivolare con attenzione il pannello dello sportello fuori dalle cerniere.
- 🔑 Metti il pannello dello sportello e le quattro viti in un **posto pulito e al sicuro** per evitare che si danneggi.
- 🔑 Assicurati che il perno all'interno della cerniera non cada fuori. Se il perno dovesse cadere, reinseriscilo oppure mettilo da parte insieme alla cerniera. Li rimonteremo alla fine dell'assemblaggio.

PASSO 12 Accesso all'elettronica



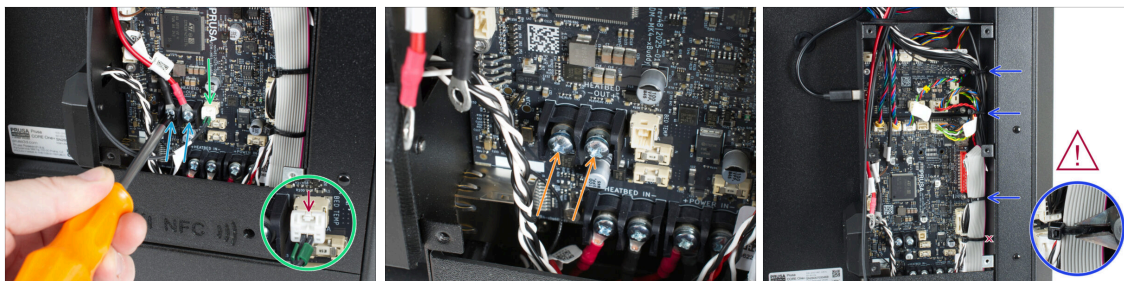
- ✦ All'interno della stampante, rimuovi le due viti M3x4rT che fissano la copertura posteriore.
- ✦ cSul retro della stampante, fai scorrere il coperchio centrale verso il basso.
🔑 Se è difficile da spostare, fai leva con un cacciavite attraverso l'apertura.
- ✦ Assicurati che i quattro ganci sulla parte superiore del coperchio si siano sganciati dal telaio metallico.
- ✦ Rimuovi la copertura dalla stampante.

PASSO 13 Come accedere alla Buddy Board



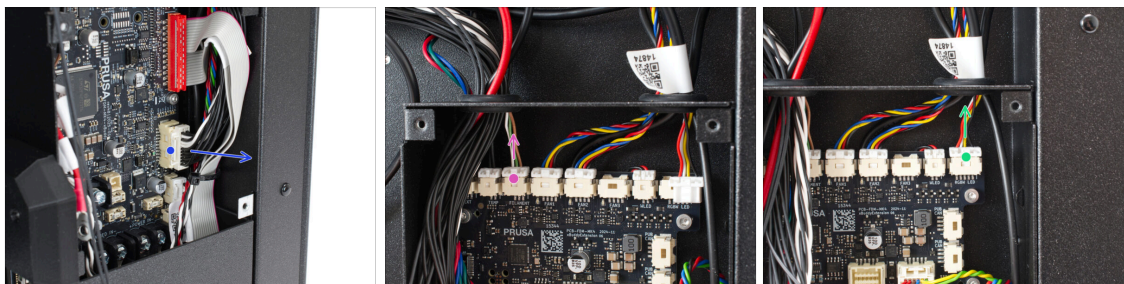
- ✦ Svita tutte e sei le viti M3x4rT che fissano la piastra elettronica (copertura della scatola xBuddy).
- ✦ Estrai la copertura della scatola xBuddy dalla scatola della elettronica e togliila dalla stampante.

PASSO 14 Scollegamento dei cavi I.



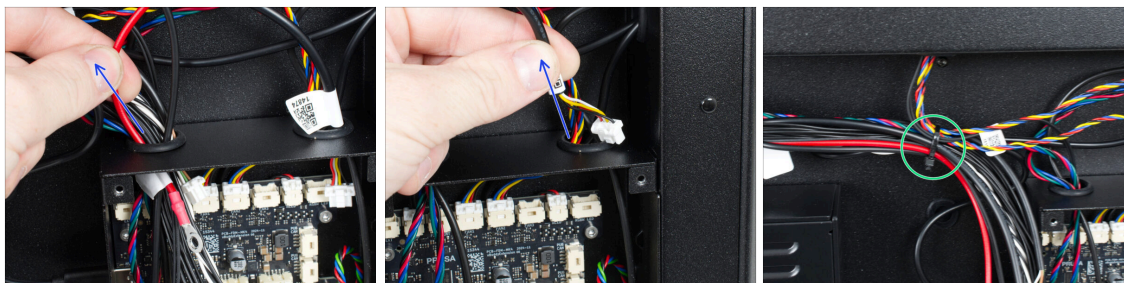
- Con un cacciavite PH2, svita le due viti 6-32 e scollega i cavi di alimentazione del piano riscaldato dall'xBuddy.
- Pro tip: Dopo aver scollegato i cavi, riavvita entrambe le viti senza serrarle troppo, facendo almeno tre giri, in modo che non vadano perse.
- Scollega il cavo del termistore del piano riscaldato dalla scheda xBuddy.
 - ⚠ Il connettore del cavo è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario **premere il fermo prima di scollegare il cavo**.
- Taglia con attenzione le fascette lungo il lato destro della scatola dell'xBuddy. Non tagliare la fascetta in basso.
 - ⚠ **Evita di tagliare qualsiasi cavo.**
 - i Le fascette possono essere tagliate con delle tronchesine, se disponibili.

PASSO 15 Scollegamento dei cavi II.



- ⚠ Il connettore del cavo è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario **premere il fermo prima di scollegare il cavo**.
- Scollega il cavo principale del Nextruder dalla scheda xBuddy.
- Scollega il sensore del filamento laterale dalla scheda di estensione xBuddy.
- Scollega il cavo del LED RGB dalla scheda di estensione xBuddy.

PASSO 16 Rimuovere i cavi



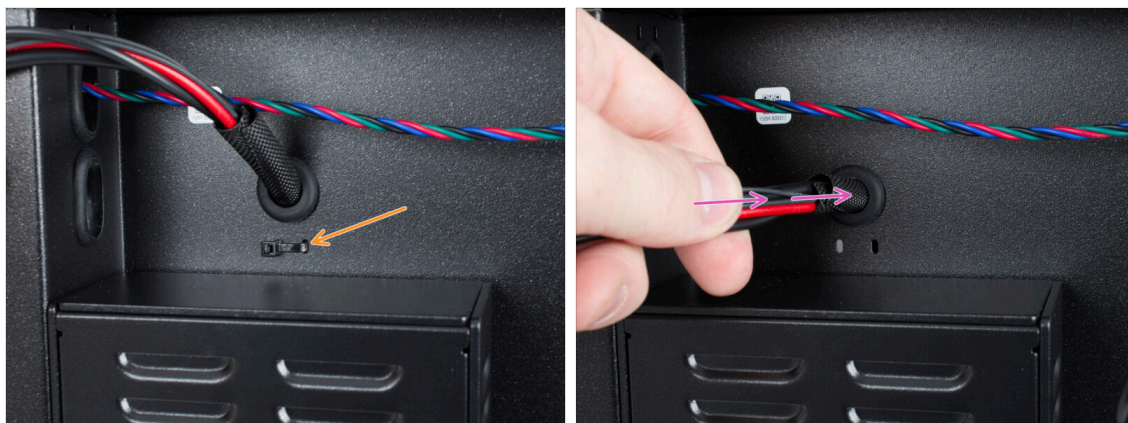
- Fai passare i cavi scollegati fuori dalla scatola xBuddy attraverso le aperture corrispondenti nella parte superiore.
- ⚠ **Non tirare i cavi se senti resistenza.**
- ℹ Il cavo principale del Nextruder può passare sia dall'apertura destra che da quella sinistra, a seconda di come è stata assemblata la stampante.
- Fai attenzione a non togliere i gommini, ma non preoccuparti: si possono reinserire facilmente.
- Taglia le fascette che trattengono il fascio di cavi.
- ⚠ **Attento a non tagliare i cavi.**

PASSO 17 Inserire i cavi



- Fai scorrere leggermente il gommino superiore fuori dall'apertura per evitare che cada nella stampante mentre fai passare i cavi.
- Fai passare il cavo principale del Nextruder attraverso l'apertura ovale superiore, facendolo entrare completamente nella stampante.
- Reinserisci il gommino nell'apertura ovale.
- Fai passare il cavo del sensore del filamento laterale attraverso l'apertura ovale inferiore all'interno della stampante.

PASSO 18 Come far passare i cavi del piano riscaldato



- ✚ Taglia e rimuovi la fascetta che fissa il fascio di cavi del piano riscaldato.
- ✚ Inserisci il fascio di cavi del piano riscaldato nella stampante.
- Lascia tutti i cavi scollegati all'interno della stampante. Te ne occuperai più tardi.

PASSO 19 Sganciare il cavo principale



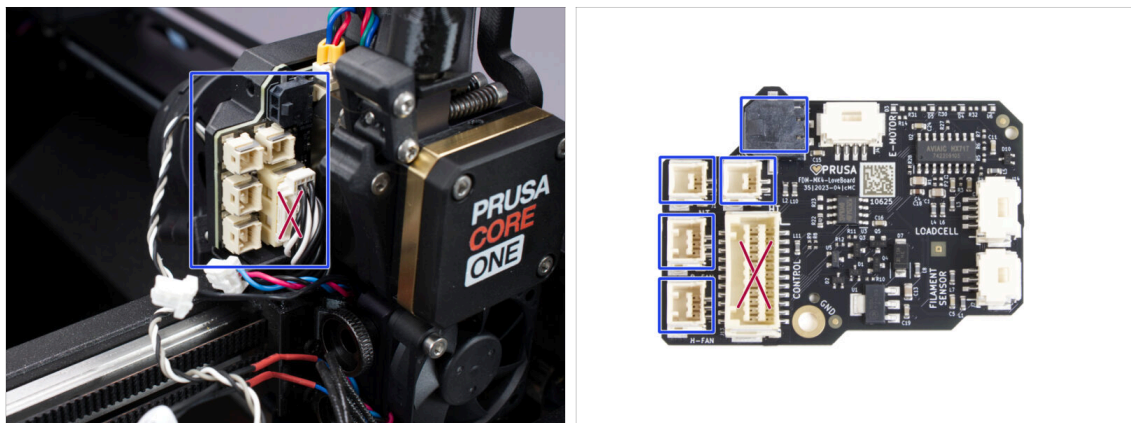
- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te (il lato senza la porta bobina).
- ✚ Allenta i cinque fermacavi.
- ✚ Concentrati sull'area dietro al motore Y.
- ✚ Con una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta la vite M3 che fissa la fascetta del cavo.
- Non c'è bisogno di togliere le viti dal componente. Lascia che il cavo principale del Nextruder penda liberamente insieme alla fascetta.

PASSO 20 Rimuovere la copertura della LoveBoard



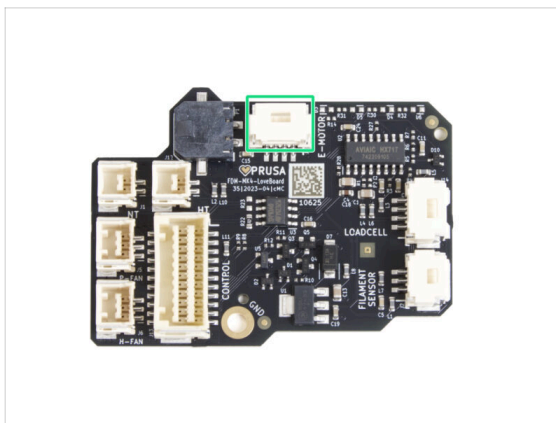
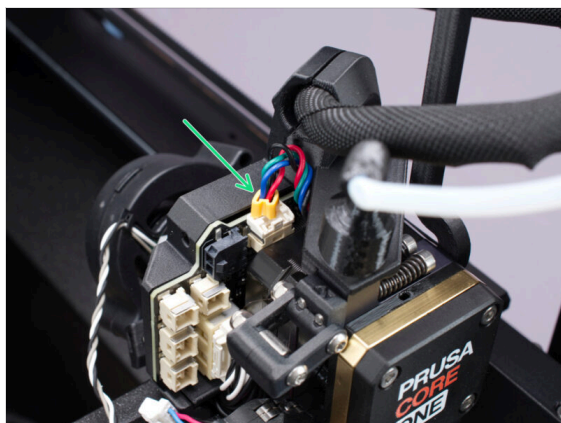
- Passiamo al lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 che tiene il coperchio laterale.
- Togli la copertura.
- Sblocca la leva Idler-swivel.
- Apri completamente il gruppo idler.

PASSO 21 Scollegare i cavi Nextruder - sinistra



- ⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- Scollega tutti i cavi sul lato sinistro della LoveBoard.
- Non scollegare il connettore del cavo principale del Nextruder.

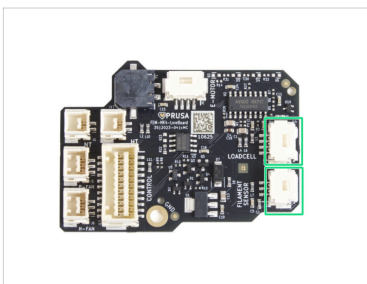
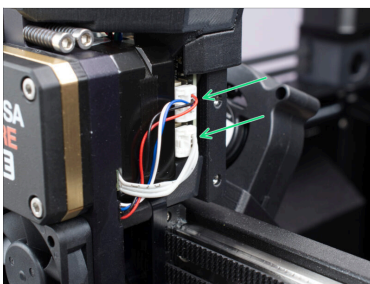
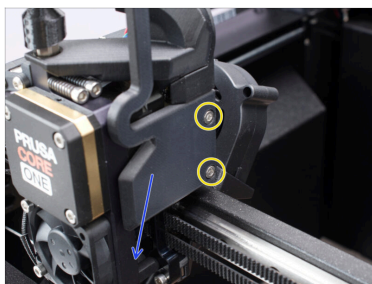
PASSO 22 Scollegare i cavi Nextruder - superiore



⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.

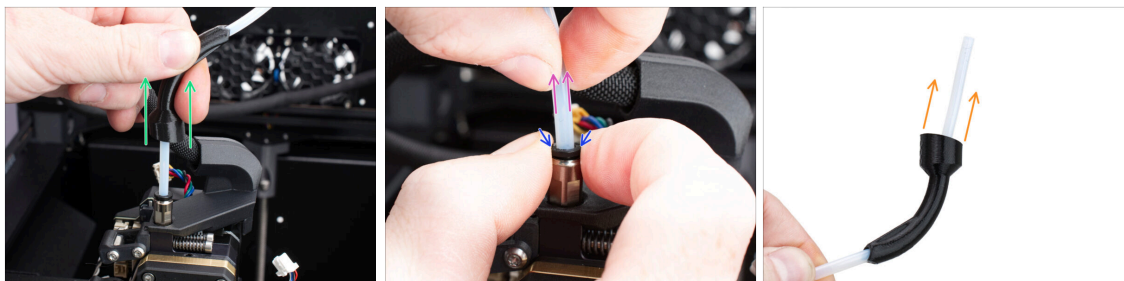
- 🟢 Scollega il cavo del motore dell'Estrusore.

PASSO 23 Scollegare i cavi Nextruder - destra



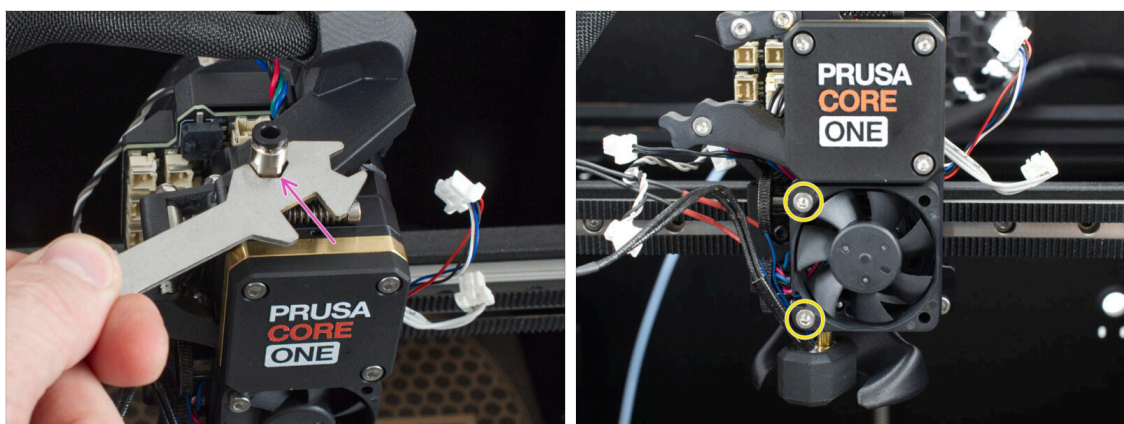
- 🟡 Con la chiave a brugola, rimuovi le due viti M3x6 che fissano la copertura destra del Nextruder.
- 🔵 Rimuovi la copertura.
- ⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- 🟢 Scollega entrambi i cavi dal lato destro della LoveBoard

PASSO 24 Scollegare il tubo in PTFE



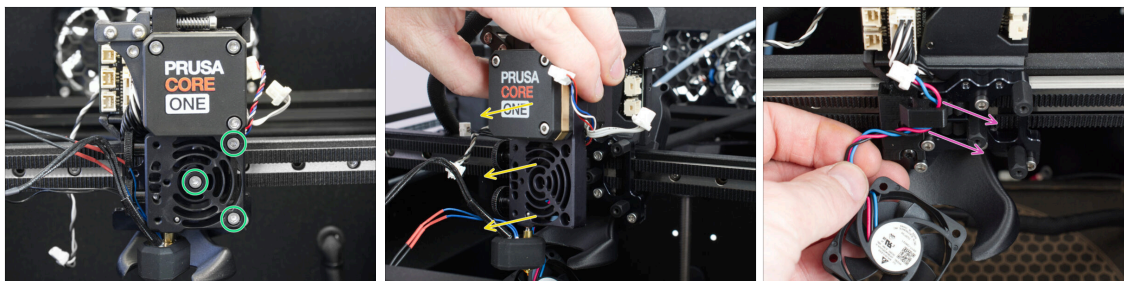
- Fai scorrere il raccordo bowden-bend sopra il raccordo del Nextruder.
- Spingi verso il basso il colletto nero nel raccordo, preferibilmente usando due dita.
- Estrai il tubo in PTFE dal raccordo.
- Rimuovi il raccordo bowden-bend dal tubo in PTFE.

PASSO 25 Rimozione del raccordo Nextruder



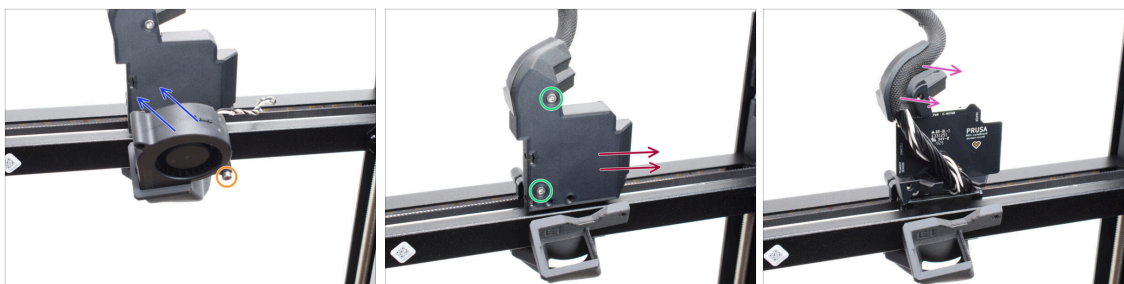
- Usa l'apertura da 8 mm della chiave universale per rimuovere il raccordo M5-4.
 - Con la chiave a brugola, rimuovi le due viti M3x18 che fissano la ventola del dissipatore.
- 📌 Una volta rimossa, la ventola del dissipatore probabilmente rimarrà appesa al cavo. Per ora lasciala così com'è.

PASSO 26 Rimozione del Nextruder



- Togli le tre viti M3x10 che fissano il gruppo Nextruder all'asse X.
 - ⚠ **ATTENZIONE:** Mentre allenti l'ultima vite, **mantieni il Nextruder per evitare che cada e danneggi la stampante.**
- Rimuovi il gruppo Nextruder dalla stampante.
- Sgancia il cavo della ventola del dissipatore dal gancio e rimuovi la ventola dalla stampante.

PASSO 27 Rimuovere la ventola di stampa



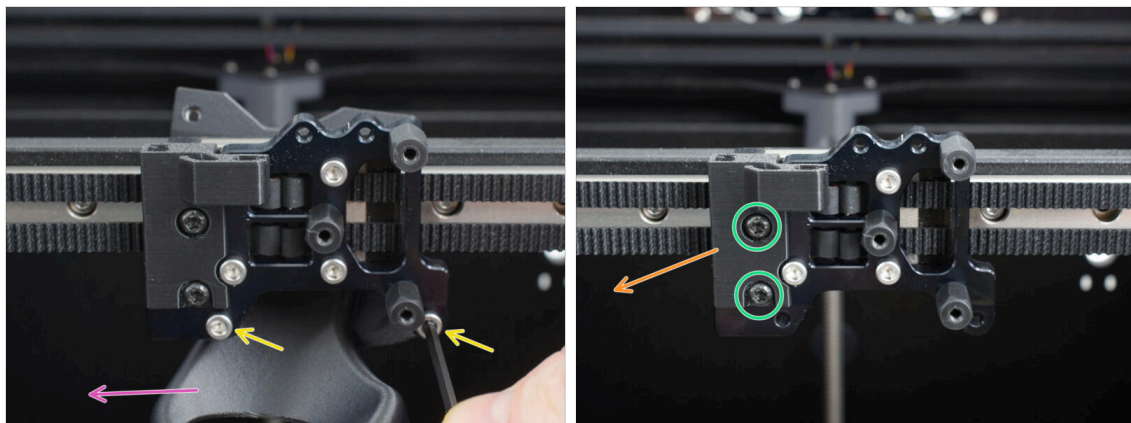
- Concentrati sulla parte posteriore del gruppo dell'asse X.
- Sul retro della testina di stampa, togli la vite M3x25 che tiene la ventola di stampa.
- Rimuovi la ventola di stampa sollevandola.
 - 📌 Metti da parte la ventola di stampa. Ti servirà più tardi per la nuova testina di stampa.
- Togli le due viti M3x10 che fissano la copertura sul retro della testina di stampa.
- Rimuovi la copertura.
- Sfila il cavo principale dell'estrusore dalla scanalatura dedicata.

PASSO 28 Rimuovere la LoveBoard



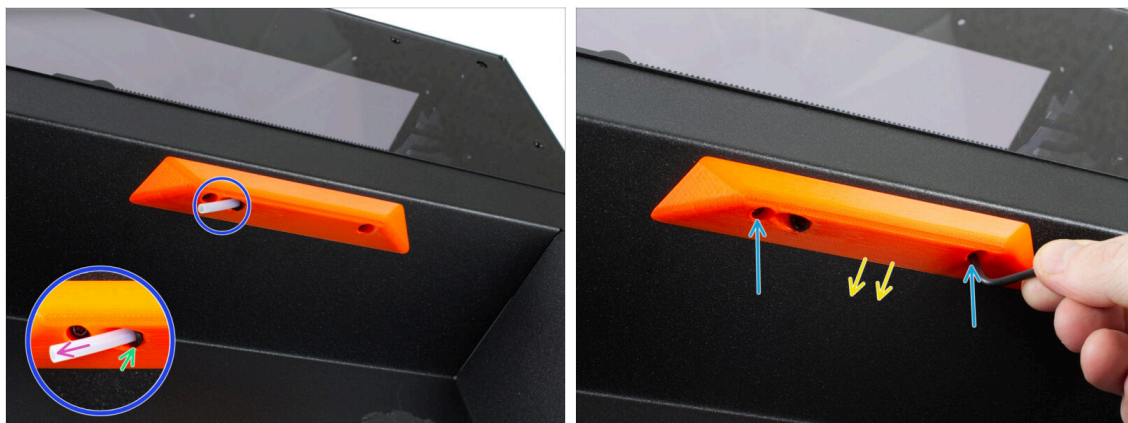
- Allenta e rimuovi la vite M3x8rT che fissa il LoveBoard.
- Scollega completamente dalla stampante la scheda LoveBoard insieme al cavo principale del Nextruder.
- Allenta le due viti M3x10 nel supporto della Loveboard.
- Rimuovi il supporto Loveboard dalla stampante.

PASSO 29 Rimuovere il convogliatore ventola



- Allenta e rimuovi le due viti M3x10 che fissano il convogliatore della ventola al supporto del Nextruder.
- Rimuovi il convogliatore Fan-shroud dalla stampante.
- Con la chiave T10, svita le due viti M3x4rT che fissano la clip del cavo.
- Rimuovi il fermacavo dalla stampante.

PASSO 30 Rimozione della maniglia laterale



- Dai un'occhiata da vicino al tubo PTFE di ingresso che si trova nella maniglia sul pannello laterale destro.
- Inserisci il colletto nella maniglia.
- Tira fuori il tubo in PTFE.
- Con un cacciavite T10, svita le due viti M3x8rT che fissano la manopola e il sensore del filamento.
- Rimuovi la maniglia dalla stampante.

PASSO 31 Rimuovere il sensore di filamento laterale



- Sposta l'attenzione di nuovo all'interno della stampante.
- Taglia con attenzione e rimuovi la fascetta vicino al tubo in PTFE.
 - In questo modo si sgancia il cavo del sensore del filamento laterale dalla parte inferiore del telaio CoreXY.
- Afferra il sensore del filamento laterale sganciato, che si trova sul lato interno del pannello laterale destro, e rimuovilo dalla stampante.

PASSO 32 Rimozione del porta bobina



- Con il cacciavite T10, rimuovi le quattro viti M3x8rT all'interno della stampante che fissano il porta bobina.

! Fai attenzione a non graffiare il piano riscaldato.

- Mentre allenti l'ultima vite, tieni in mano il porta bobina e rimuovilo dalla stampante.

! Rimetti la scatola di cartone protettiva sul piano riscaldato.

PASSO 33 Riepilogo parti I.



! Tieni da parte i seguenti componenti per i passaggi successivi.

i Le parti che non sono elencate possono essere messe da parte.

- Sheet metal back cover (1x)
- Copertura scatola xBuddy (1x)
- Ventola di stampa (1x)
- Piastra di stampa (1x)
- Fascetta (2x)

■ Per quanto riguarda gli elementi di fissaggio, ti consigliamo di conservare tutte le viti che hai rimosso.

PASSO 34 Riepilogo parti II.



- Gruppo pannello sportello (1x)

PASSO 35 È l'ora delle Haribo!



- ⚠ Controlla attentamente il numero nel cerchio. Indica esattamente quanti orsetti gommosi devi mangiare in questa fase. **Non mangiarne di più.**

- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 36 Fase finale

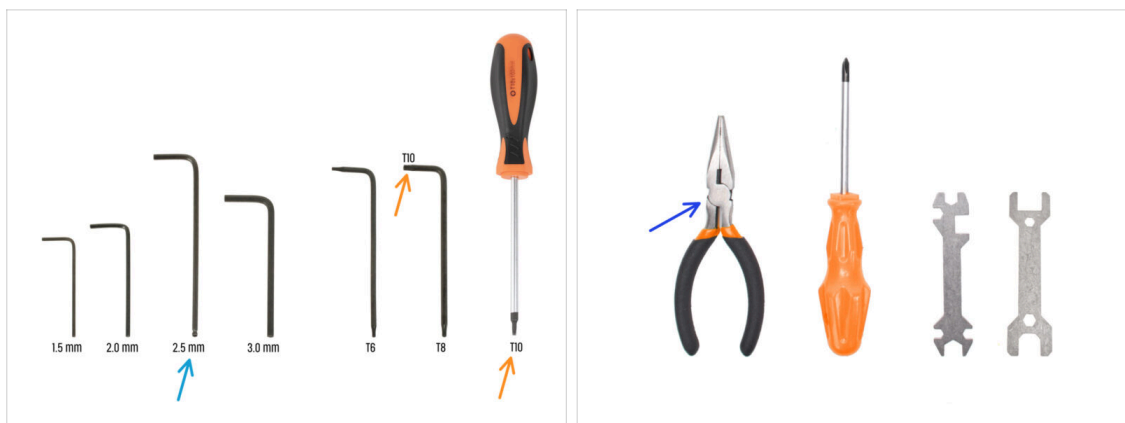


- La stampante è ora pronta per l'aggiornamento a INDX.
- Passa al capitolo successivo: 3. **Aggiornamento dell'asse Z.**

3. Aggiornamento dell'asse Z



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi (*o tronchesine*) per tagliare le fascette

PASSO 2 Opzionale: installazione del cavo USB-C della fotocamera Buddy3D



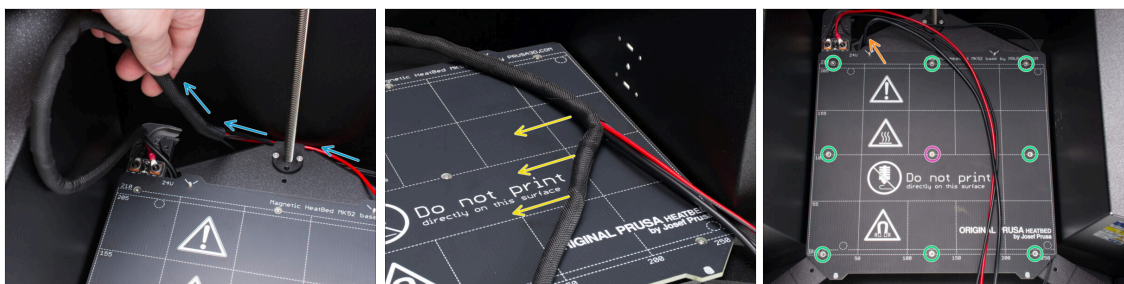
- ❗ Questo passaggio vale solo **se hai acquistato la fotocamera Buddy3D** e hai intenzione di installarla.
- Questo è il momento giusto per collegare il cavo USB-C in dotazione con la Buddy3D fotocamera.
- Per installare il cavo, segui la guida dedicata **Installazione della fotocamera Buddy3D per CORE One**.
- 📌 **Non collegare né montare la fotocamera stessa** in questa fase. Lo farai alla fine del montaggio.

PASSO 3 Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato



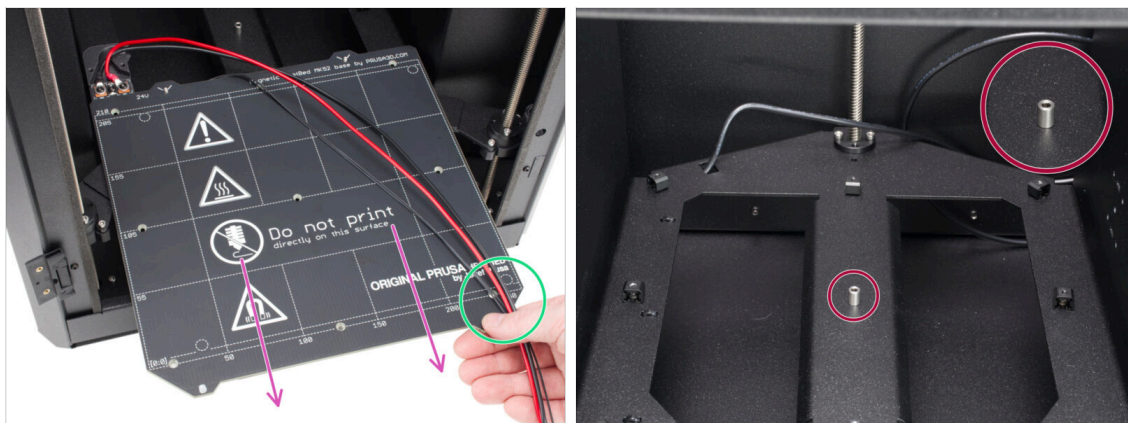
- Togli momentaneamente la scatola di cartone a protezione del piano riscaldato.
- Concentrati sulla zona del cavo del piano riscaldato, in fondo a sinistra.
- Svita le due viti M3x10 che fissano la copertura CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Rimuovi la copertura CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ❗ Non ti servirà più il pezzo CORE-One-bed-cable-cover-top. Ti consigliamo di metterlo via per evitare confusione con il pezzo nuovo.

PASSO 4 Sbloccare il piano riscaldato



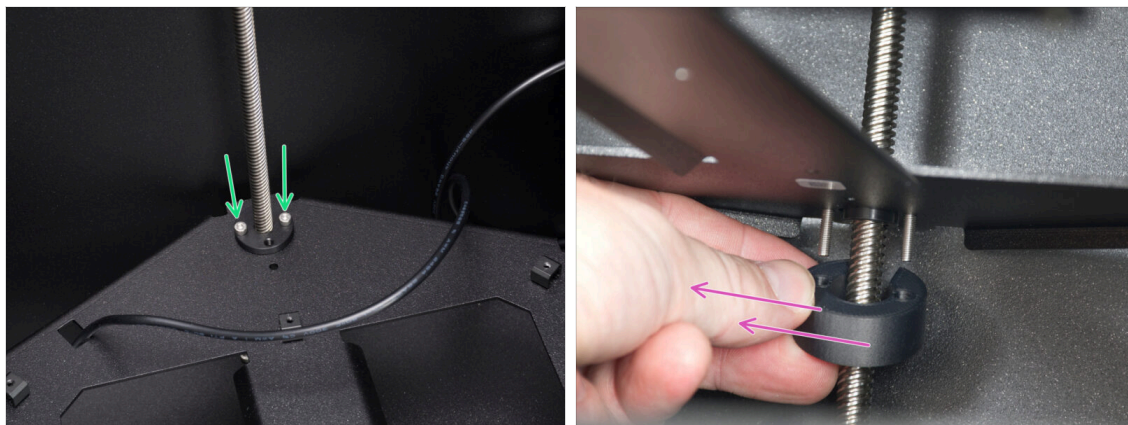
- Estrai il fascio di cavi del piano riscaldato da sotto il piano stesso.
- ⚠ **Fai attenzione a non impigliare i cavi. Se senti una resistenza, smetti subito di tirare.**
- Togli la guaina in tessuto da tutta la lunghezza del fascio di cavi.
- ❗ Metti da parte la guaina, ti servirà di nuovo più tardi.
- Assicurati che il cavo del LED sia stato rimosso dalla copertura CORE-One-bed-cable-cover-bottom prima di continuare.
- Allenta e rimuovi le otto viti M3x4bT che fissano il piano riscaldato.
- Allenta e rimuovi la vite M3x12bT al centro.

PASSO 5 Rimuovere il piano riscaldato



- ✿ Rimuovi con cautela il piano riscaldato dalla stampante.
 - 🟢 Rimuovilo insieme ai cavi **che partono dal piano riscaldato**.
 - ⬛ **Metti da parte il piano riscaldato in un posto sicuro**, ti servirà di nuovo più tardi.
- ⚠️ **Dopo aver rimosso il piano riscaldato, sul carrello Z rimane un distanziatore allentato. Conservalo in un posto sicuro per usarlo in seguito.**

PASSO 6 Rimozione del distanziatore del piano



- 🟢 Allenta le due viti M3x18 che fissano il dado trapezoidale e il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear (sul lato inferiore).
 - ✿ Mentre allenti le viti, tieni fermo in posizione il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear e rimuovilo quando le viti sono allentate.
- 📌 **Lascia le viti nel dado trapezoidale.**
- ❗ Butta via il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear per evitare confusione con il nuovo pezzo. Questo pezzo non ti servirà più.

PASSO 7 Spessori piano riscaldato: preparazione componenti



Per i seguenti passi prepara:

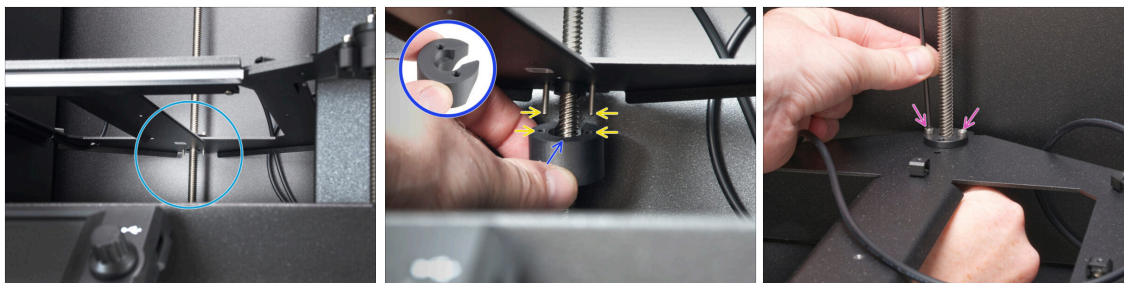
- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) si trova nella confezione Heatbed
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) si trova nella confezione Heatbed
- Dado M3nN (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- Vite M3x18 (4x) si trova nella busta Fasteners 1/2

PASSO 8 Montaggio della parte INDX-bed-spacer-rear



- Inserisci due dadi M3nN nel distanziale posteriore del piano (Bed-spacer-rear) e **spingili il più possibile**.
- Inserisci i dadi con l'inserto in nylon (anello di plastica blu) **rivolto verso l'alto**.
- i** Consiglio: Usa la tecnica di tiro della vite.

PASSO 9 Montaggio del INDX-bed-spacer-rear



- Concentrati sulla parte inferiore posteriore del piano riscaldato.
- Tieni il distanziatore posteriore del piano (Bed-spacer-rear) **nella stessa posizione mostrata nell'immagine** e montalo **intorno** alla barra filettata dell'asse Z posteriore.
- Allinea i fori del distanziale del piano alle viti M3x18 che hai tenuto nel dado trapezoidale.
- Fissa il pezzo stringendo le due viti M3x18.

PASSO 10 Inserimento del distanziatore - sinistra



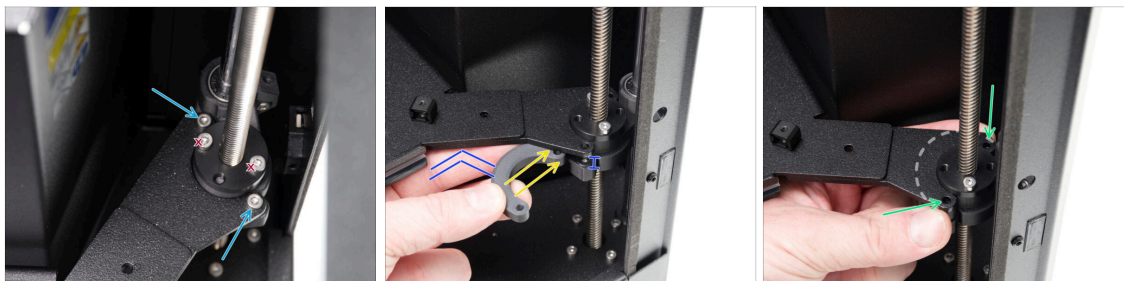
- Concentrati sulla parte anteriore sinistra dell'asse Z.
- Togli le due viti M3x10 che fissano il carrello Z all'asse Z.
⚠ Non togliere le viti dal dado trapezoidale.
- Solleva delicatamente il carrello Z in modo da creare uno spazio di circa 8 mm (0,3 pollici) tra esso e il supporto del piano di stampa.
- Inserisci il distanziatore Bed-spacer-front nello spazio.
- Posiziona il pezzo in modo che si adatti al supporto del piano, poi allinea i fori.

PASSO 11 Fissare il distanziatore del piano - sinistra



- ❗ Assicurati che i due dadi M3nN inseriti dal basso non cadano fuori dal supporto del piano.
- Fissa il distanziatore con due viti M3x18.
 - Stringi prima la vite interna.
 - Poi stringi la vite esterna.

PASSO 12 Inserimento del distanziatore - destra



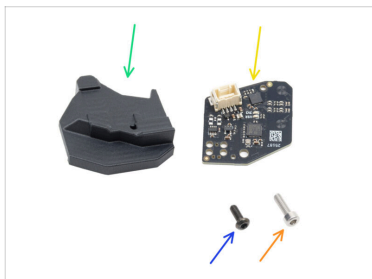
- Concentrati sulla parte anteriore destra dell'asse Z.
- Togli le due viti M3x10 che fissano il carrello Z all'asse Z.
- ⚠ Non togliere le viti dal dado trapezoidale.
- Solleva delicatamente il carrello Z in modo da creare uno spazio di circa 8 mm (0,3 pollici) tra esso e il supporto del piano di stampa.
- Inserisci il distanziatore Bed-spacer-front nello spazio.
- Posiziona il pezzo in modo che si adatti al supporto del piano, poi allinea i fori.

PASSO 13 Fissare il distanziatore del piano - destra



- i Tieni presente che ci sono due dadi M3nN inseriti dal basso nel supporto del piano. Assicurati che non cadano fuori.
- Fissa il distanziatore con due viti M3x18.
 - Stringi prima la vite interna.
 - Poi stringi la vite esterna.

PASSO 14 Sensore offset: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Sensore offset INDX (1x) *si trova nella confezione Filament Sensors*
- Vite M3x8rt (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*
- Cavo sensore offset (1x) *si trova nella busta Cables*
- Fascetta (4x)

PASSO 15 Montaggio del sensore offset INDX



i I componenti stampati mostrati potrebbero differire leggermente da quelli inclusi nella confezione.

● Monta il sensore offset sul supporto Offset-sensor-holder.

● Allinea i fori delle viti tra loro.

! Assicurati che il logo **PRUSA** sia rivolto verso l'alto.

● Assicurati che il sensore di offset sia posizionato correttamente.

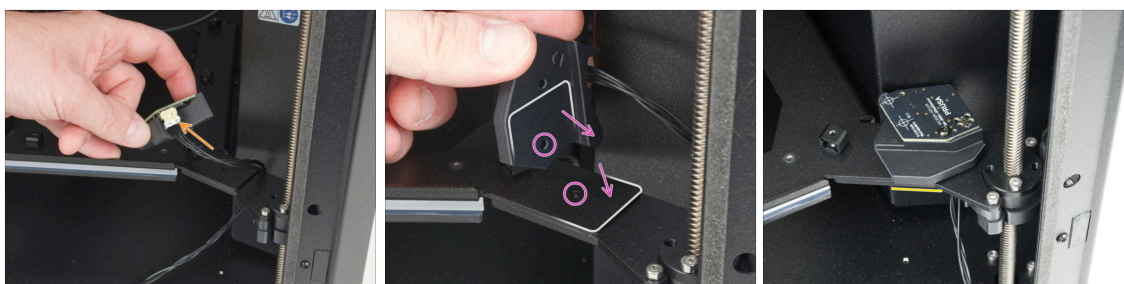
● Fissa il sensore di offset in posizione con la vite M3x8rT.

Non stringere troppo la vite per evitare di danneggiare i componenti elettronici.

● Fai passare il cavo del sensore di offset tra il carrello Z e il pannello laterale destro della stampante.

● Prendi l'estremità del cavo **senza etichetta**.

PASSO 16 Collegamento del cavo del sensore di offset



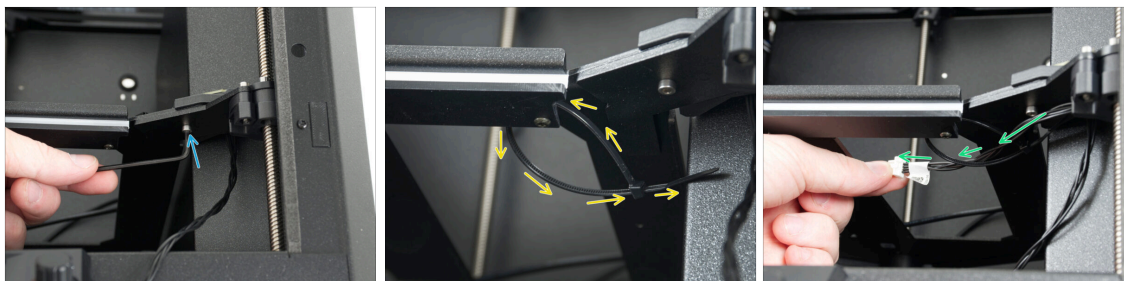
● Collega il cavo del sensore di offset al connettore della scheda del sensore di offset.

● Sul lato inferiore del supporto Offset-sensor-holder, individua l'incavo sagomato per il carrello Z.

● Posiziona il supporto Offset-sensor-holder sul carrello Z in modo che le forme combacino e i fori delle viti siano allineati.

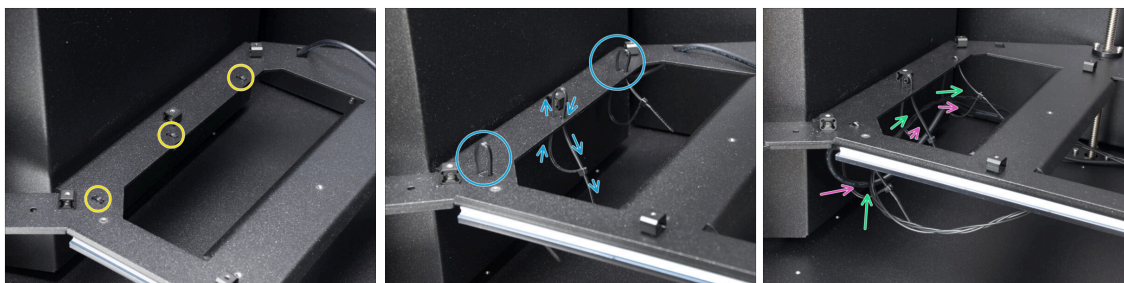
● Controlla che l'allineamento sia corretto. Deve corrispondere alla foto.

PASSO 17 Fissaggio del gruppo sensore di offset



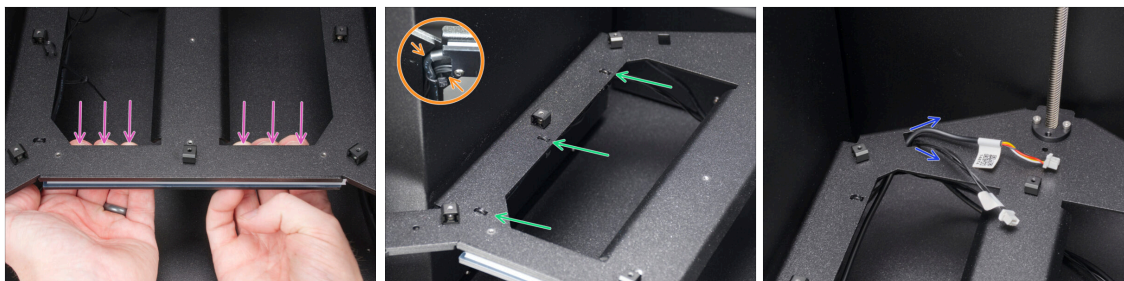
- Fissa il gruppo del sensore di offset al carrello Z dal lato inferiore usando la vite M3x10.
- ⓘ La vite crea la propria filettatura nella plastica. **Non serrare eccessivamente.**
- Fai passare una fascetta di plastica attorno alla vite del gruppo del pannello LED e fissala, **ma non stringerla ancora.**
- Fai passare il cavo del sensore di offset attraverso la fascetta. Stringi la fascetta e taglia via la parte in eccesso.

PASSO 18 Posizionamento del cavo del sensore offset



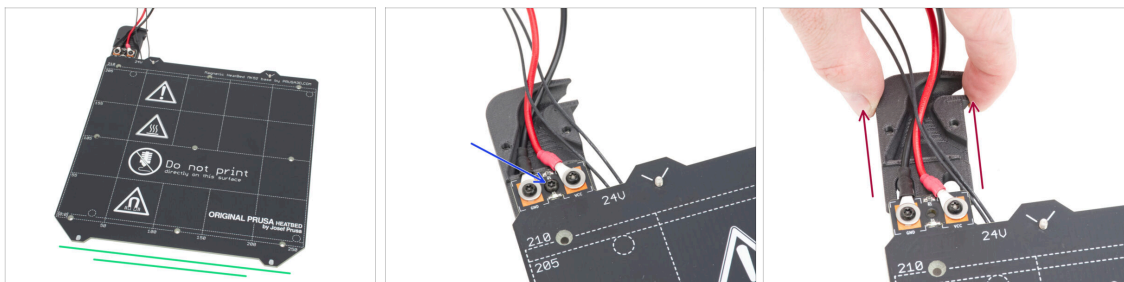
- Sul lato sinistro del carrello Z, usa un tronchesino per tagliare le tre fascette evidenziate.
- ⓘ Per liberare il cavo LED RGB, basta tagliare le fascette che lo tengono fermo.
- Fai passare tre fascette attraverso il carrello a Z e unisci le loro estremità sul lato inferiore. Non stringerle ancora.
- Fai passare il cavo del sensore di offset attraverso le tre fascette.
- Fai passare il cavo del LED RGB attraverso le tre fascette.

PASSO 19 Fissaggio del cavo del sensore di offset



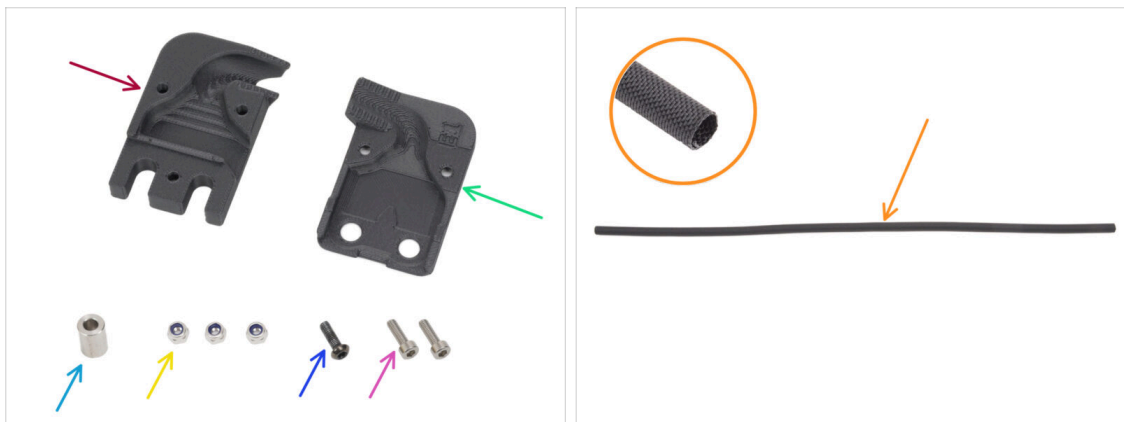
- ✿ Fai passare il cavo del sensore di offset tra il carrello Z e il pannello LED.
- ✿ Stringi tutte e tre le fascette e taglia via le estremità in eccesso.
- ✿ I cavi prima della prima fascetta **non devono essere piegati di netto**; lascia un po' di gioco.
- ✿ Assicurati che i cavi siano ben tesi e **non penzolanti** per tutta la loro lunghezza.
- ✿ Fai passare i cavi del sensore di offset e dei LED RGB verso l'alto attraverso l'apertura rettangolare nel carrello Z.

PASSO 20 Rimuovere la copertura Bed-cable-cover-bottom.



- ✿ Prepara il gruppo del piano riscaldato.
- ✿ Con la chiave Torx, svita la vite M3x10rT che fissa il componente Bed-cable-cover-bottom.
- ✿ Rimuovi la copertura Bed-cable-cover-bottom.

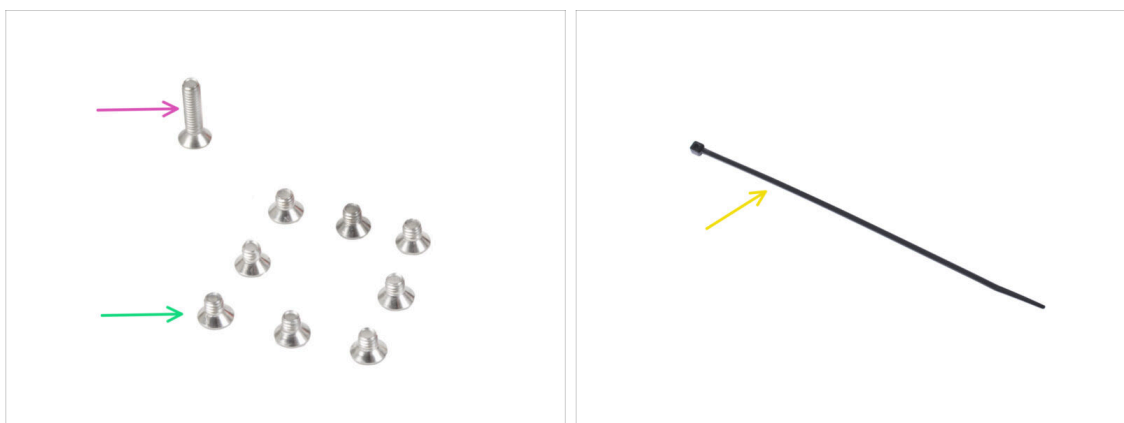
PASSO 21 Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti I.



Per i seguenti passi prepara:

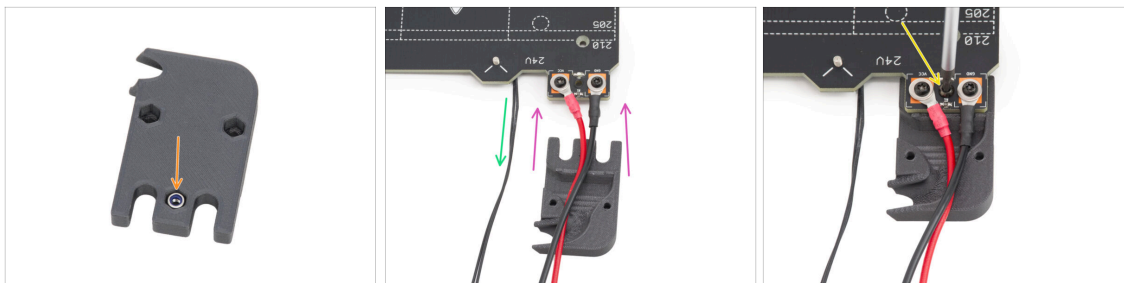
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Spessore Piano riscaldato 6x3.1x8 (1x) *rimosso in precedenza*
- Dado M3nN (3x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x10rT (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- Guaina in tessuto 520 x 8 mm (1x) *rimossa in precedenza*

PASSO 22 Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti II.



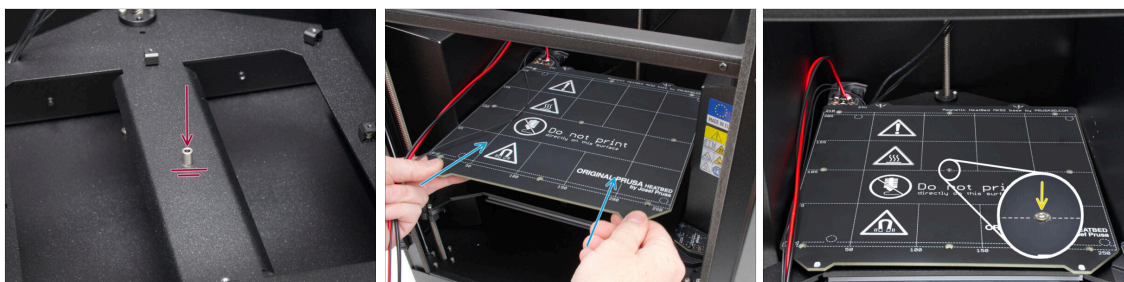
- Vite M3x12bT (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x4bT (8x) *rimossa in precedenza*
- Fascetta (1x)

PASSO 23 Assemblare la copertura Bed-cable-cover-bottom



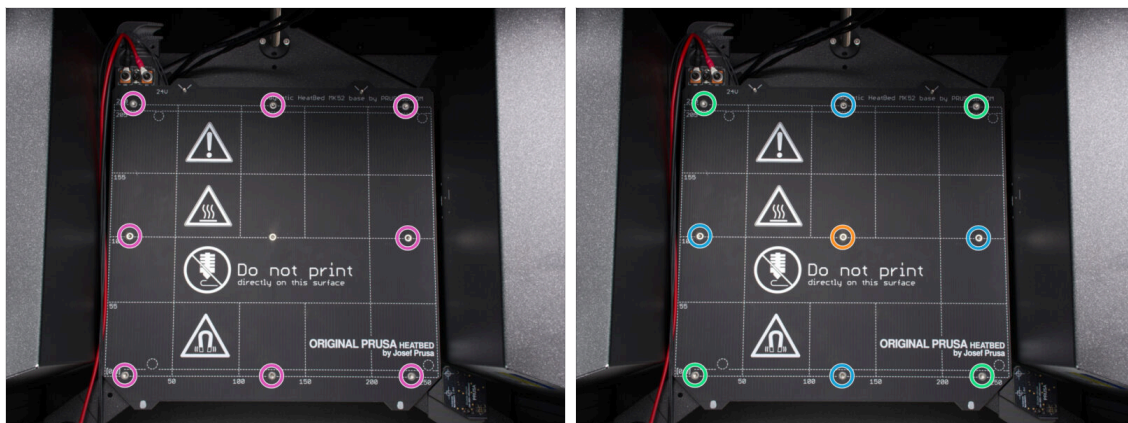
- ✚ Inserisci il dado M3nN nel foro inferiore della copertura Bed-cable-cover-bottom.
- ✚ Fai passare il cavo del termistore del piano riscaldato all'esterno della copertura.
- ✚ Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto i cavi di alimentazione del piano riscaldato e fai scivolare la copertura sotto il piano riscaldato.
- ❗ Il dado M3nN potrebbe cadere durante l'installazione. Puoi tenerlo fermo dal basso con un dito.
- ✚ Fissa in posizione la copertura Bed-cable-cover-bottom con la vite M3x10rT che hai tolto prima.

PASSO 24 Inserimento del piano riscaldato



- ✚ Posiziona il distanziatore del piano riscaldato direttamente sopra il foro filettato al centro del carrello Z.
- ✚ Reinserisci con attenzione il gruppo del piano riscaldato nella stampante.
- ✚ Assicurati che il distanziatore al centro rimanga al suo posto.
- ✚ Fissa il piano riscaldato con la vite M3x12bT che hai messo da parte quando l'hai rimosso la prima volta. **Per il momento non stringere del tutto la vite.**

PASSO 25 Fissare il piano riscaldato



✿ Inserisci le viti M3x4bT nei fori rimanenti del piano riscaldato. Non stringere ancora completamente le viti.

⚠ **IMPORTANTE:** il piano riscaldato va avvitato seguendo un ordine preciso. Ripeti la sequenza più volte, assicurandoti di dare un ultimo giro di avvitamento dopo almeno due giri.

⬛ **Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:**

✿ Vite centrale

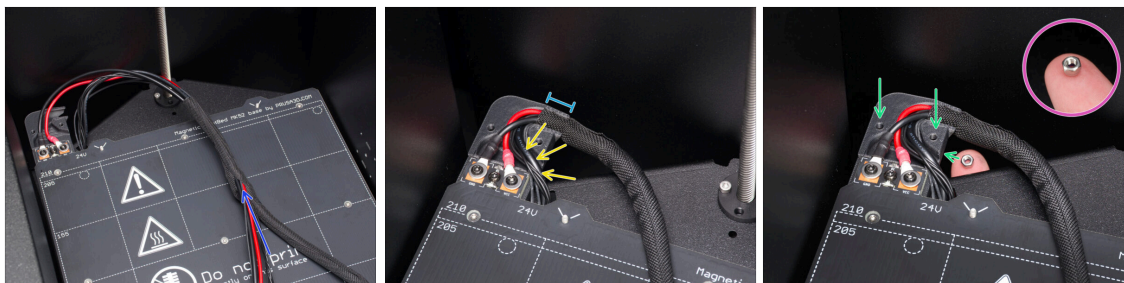
⬢ Prime quattro viti (bordi)

✿ Ultime quattro viti (angoli)



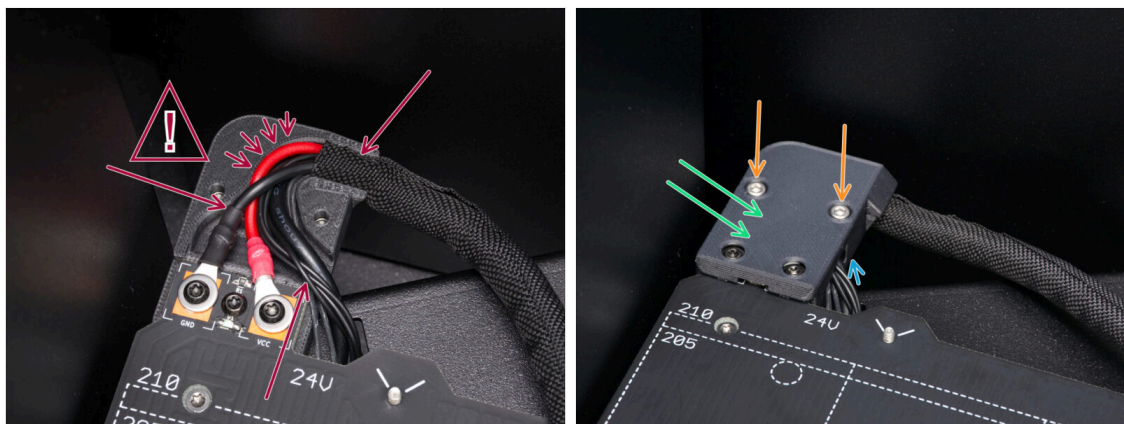
Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.

PASSO 26 Avvolgere i cavi del piano riscaldato



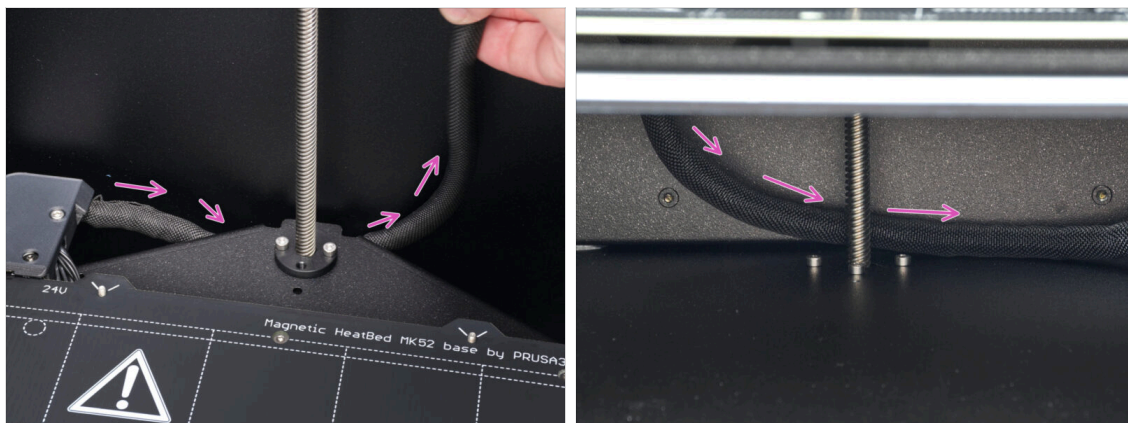
- Avvolgi la guaina in tessuto attorno al cavo del piano riscaldato, del LED RGB e a quello del sensore offset.
- Fai passare i cavi del LED RGB e del sensore di offset all'interno della copertura Heatbed-cable-cover-bottom **attraverso il canale laterale**.
- Fai scorrere la guaina in tessuto di almeno 1 cm (0,39 pollici) all'interno del canale dei cavi.
- Metti il dado M3nN sul dito, con l'inserto in nylon (anello di plastica blu) rivolto verso il basso.
- **Dal basso**, allinealo ai fori delle viti indicati nella foto.
- Quindi **premi il dado nella parte Bed-cable-cover-bottom** dal basso finché non è ben inserito.

PASSO 27 Coprire i cavi del piano riscaldato



- ⚠ Prima di chiudere la copertura, **assicurati che non ci siano cavi che sporgono per evitare che vengano schiacciati** dalla copertura superiore.
- Metti la copertura Bed-cable-cover-top sopra i cavi del piano riscaldato e allineala.
- Fissa in posizione la copertura Bed-cable-cover-top usando una vite M3x10.
- Mentre stringi, **tieni fermi i dadi M3nN** nella parte inferiore per evitare che cadano.

PASSO 28 Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato I.



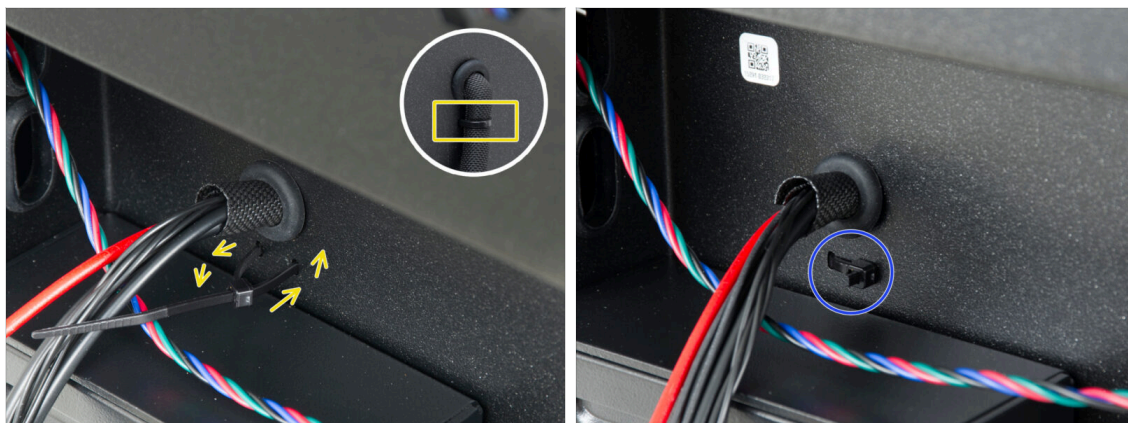
- Fai passare i cavi del piano riscaldato sotto il piano stesso e **dietro la barra filettata dell'asse Z**.

PASSO 29 Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato II.



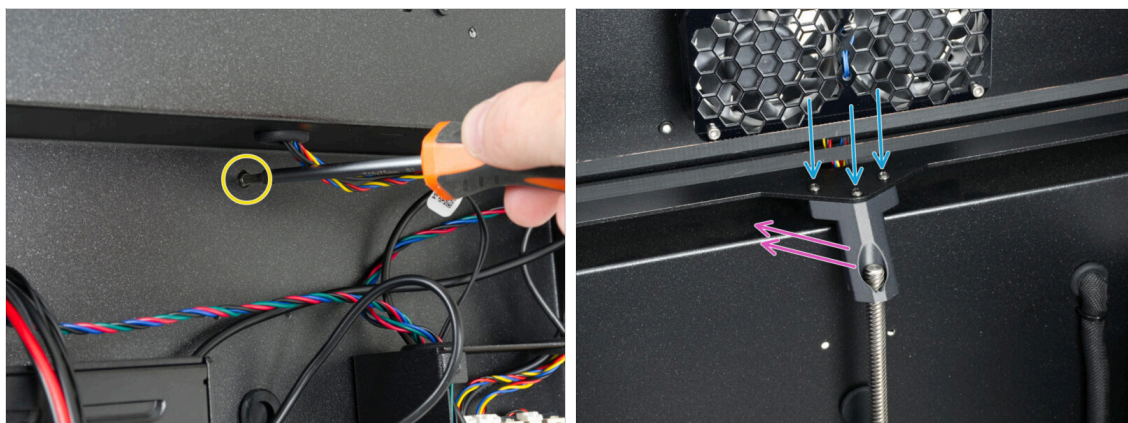
- Fai passare i cavi attraverso il pannello posteriore uno alla volta, nel seguente ordine:
 - 1. Cavo del sensore di offset
 - 2. Cavo LED RGB
 - 3. Cavo del termistore del piano riscaldato
- Infine, fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato (nero e rosso).
- Spingi i cavi del piano riscaldato e la guaina in tessuto attraverso il foro con il gommino.
- La guaina in tessuto non deve sporgere dal retro per più di 1 cm (0,39 pollici).

PASSO 30 Fissare la guaina in tessuto



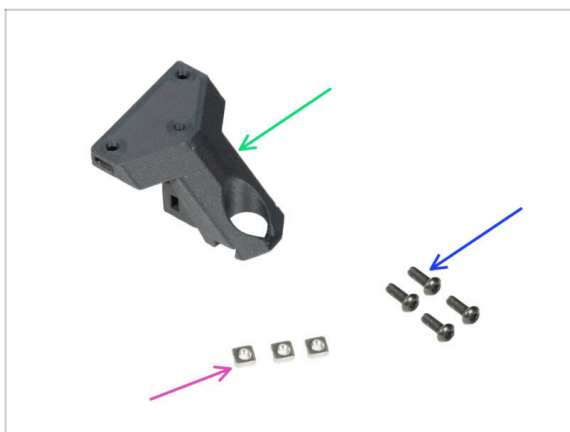
- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 31 Rimuovere il finecorsa Bed-stop-rear



- Usa una chiave Torx per svitare la vite M3x8rT sul retro della stampante.
- Togli le tre viti M3x8rT.
- Rimuovere la parte Bed-stop-rear.

PASSO 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x)
 - Vite M3x8rT (4x) *rimosse in precedenza*
 - Dado M3nS (3x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 33 Montaggio del finecorsa del piano Bed-stop-rear



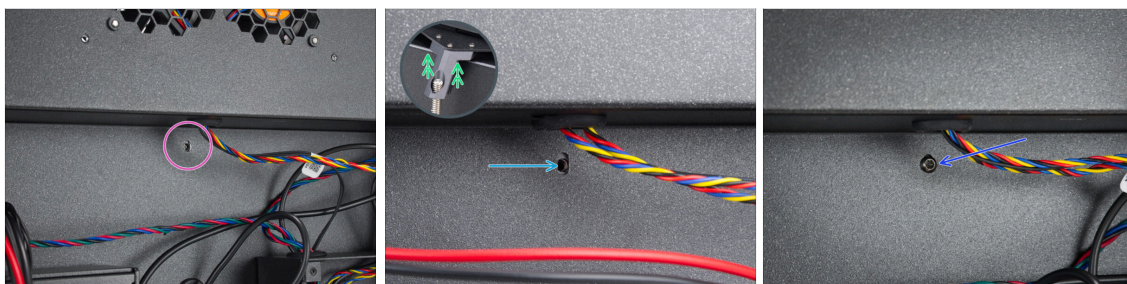
- Il nuovo finecorsa Bed-stop-rear è contrassegnato con una X.
- Inserisci il dado M3nS nel finecorsa del piano e spingilo fino in fondo.
 - Controlla sempre attraverso il foro della vite che il dado sia allineato correttamente.
- Dallo stesso lato, inserisci il secondo dado M3nS fino in fondo nel pezzo.
- Dal lato opposto, inserisci il terzo dado M3nS nel pezzo.

PASSO 34 Installazione del nuovo finecorsa Bed-stop-rear



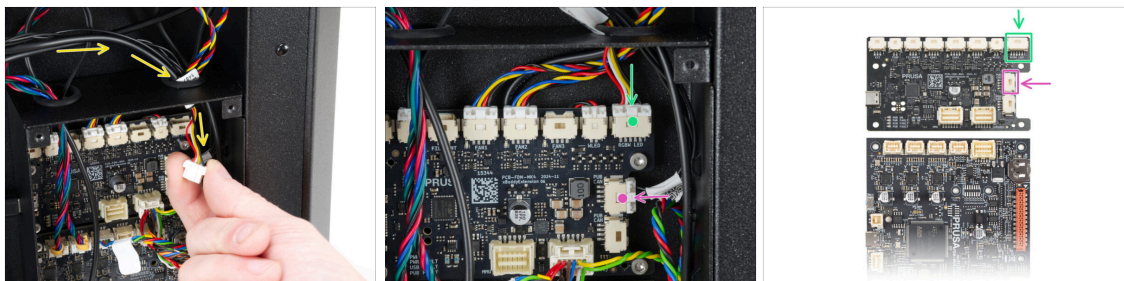
- Posiziona la finecorsa posteriore del piano (Bed-stop-rear) sulla barra filettata del motore Z posteriore e appoggiala contro il bordo del pannello posteriore.
- Monta il finecorsa posteriore del piano sull'asta filettata dell'asse Z e fissalo con tre viti M3x8rT.
- ⓘ La vite centrale si avvita direttamente nella plastica, non su un dado. Potresti sentire una leggera resistenza mentre la stringi.

PASSO 35 Assicurare il Bed-stop-rear



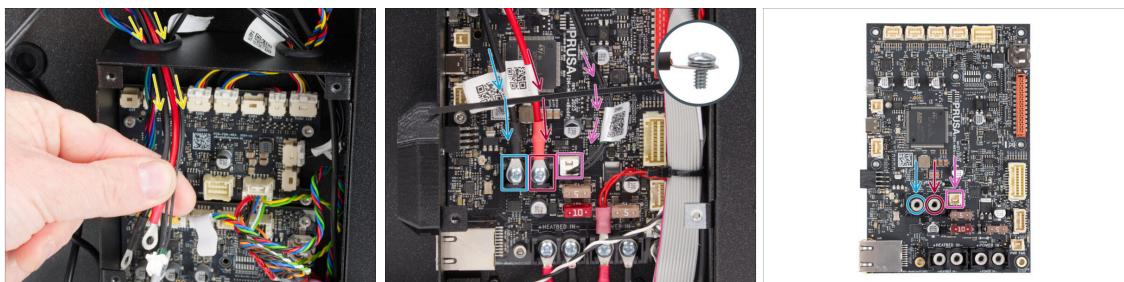
- Vai sul retro della stampante.
- Individua il foro ovale per la vite sotto le ventole di raffreddamento.
- Il foro ovale deve essere a filo con il foro nel finecorsa del piano sul lato opposto.
- Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- Dopo aver allineato i fori, fissali con la vite M3x8rT.

PASSO 36 Collegamento dei cavi del LED RGB e del sensore di offset



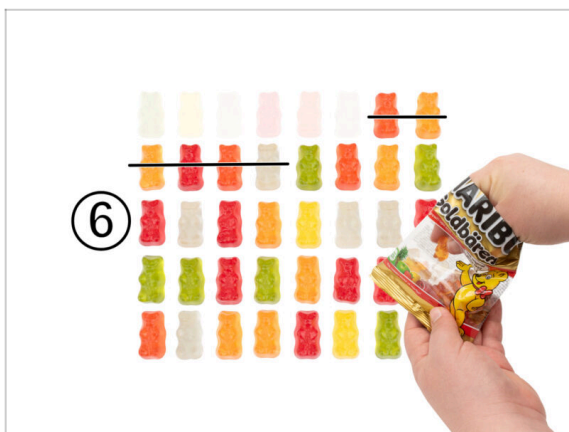
- ✦ Fai passare il cavo del LED RGB e quello del sensore di offset attraverso l'apertura in alto a destra della scatola xBuddy.
- ✦ Collega il **connettore LED RGB** allo **slot LED RGBW più a destra** sulla Scheda di estensione xBuddy.
- ✦ Collega il **cavo del sensore di offset** allo **slot PUB CAN in alto a destra** sulla Scheda di estensione xBuddy.

PASSO 37 Collegamento dei cavi del piano riscaldato



- ✦ Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato e il cavo del termistore del piano riscaldato attraverso l'**apertura a sinistra** nella parte superiore della scatola xBuddy.
- ✦ Usa la vite terminale da 6-32 per collegare il cavo di alimentazione **nero** alla presa terminale **sinistra** sulla scheda xBuddy. Stringi bene.
- ✦ Usa la vite terminale da 6-32 per collegare il cavo di alimentazione **rosso** alla presa terminale **destra**. Stringi bene.
- ✦ Collega il connettore del termistore del piano riscaldato alla presa accanto ai terminali di alimentazione.

PASSO 38 È l'ora delle Haribo



È arrivato il momento di darti una carica di energia che ti sei proprio meritato.



Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 39 Fatto

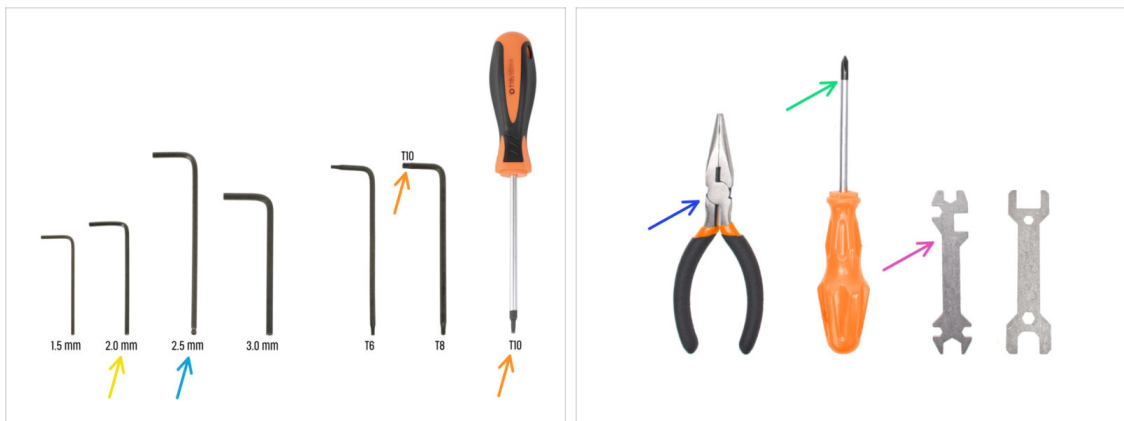


- Congratulazioni! Hai completato l'aggiornamento dell'asse Z.
- Andiamo al prossimo capitolo.

4. Sensore filamento laterale & Testina INDX



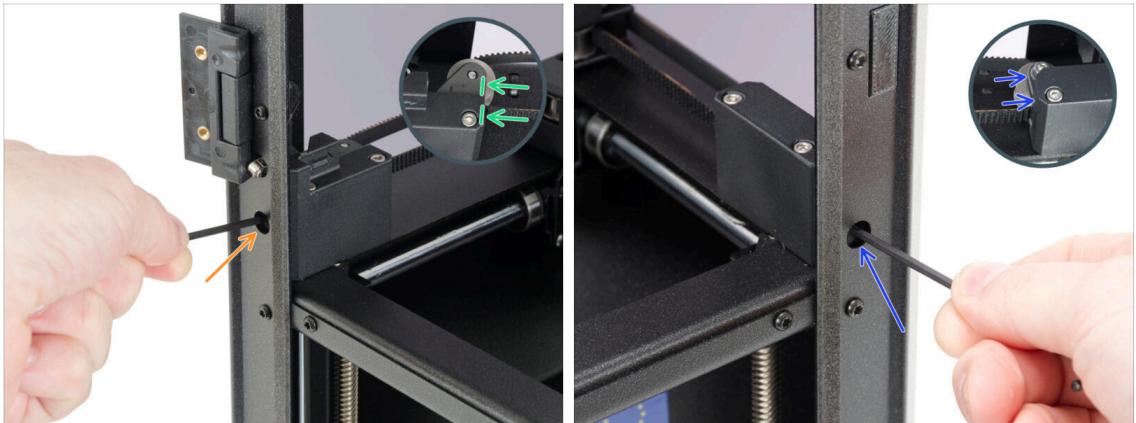
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi (*o tronchesine*) per tagliare le fascette
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave universale

PASSO 2 Allentare le cinghie



La vite di tensionamento della cinghia si trova nel profilo anteriore sinistro, sotto la cerniera superiore.

Con una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta il meccanismo di tensionamento finché la puleggia folle non è a filo con il tenditore.

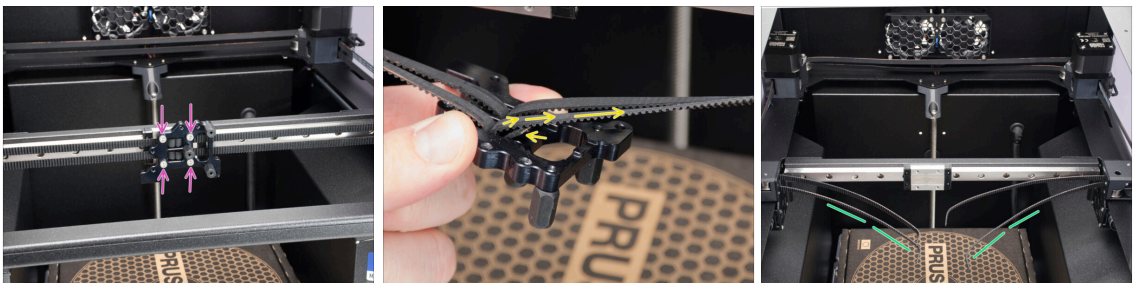


Di solito bastano 8-10 giri. **Fai attenzione a non allentare completamente la vite!**

i Se per sbaglio allenti completamente la vite di tensionamento della cinghia, assicurati che il dado inserito nella parte posteriore del tenditore non cada fuori.

Passa al lato opposto e allenta il meccanismo di tensionamento finché la puleggia folle non è a filo con il tenditore.

PASSO 3 Rilascio delle cinghie



Con la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le quattro viti M3x10 che fissano il supporto del Nextruder.

Sgancia tutte e quattro le estremità della cinghia dalle fessure del supporto Nextruder.

Rimuovi il supporto del Nextruder.

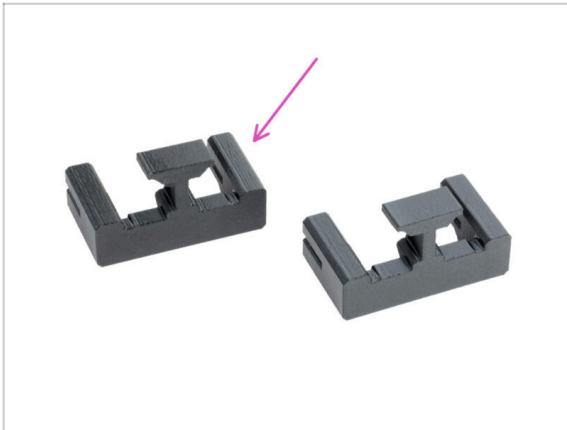
i Questo componente non servirà più.

Lascia che le cinghie allentate penzolino liberamente.



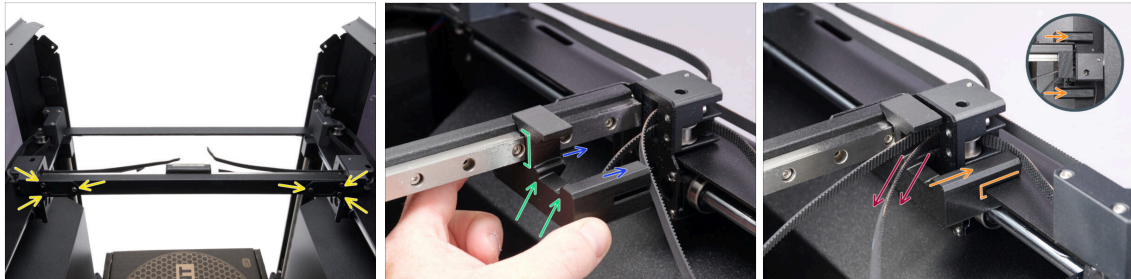
ATTENZIONE: non tirare le cinghie, perché potrebbero sfilarsi dalle pulegge del motore e richiedere lo smontaggio completo per essere rimontate.

PASSO 4 Strumento di allineamento del gantry: preparazione dei componenti



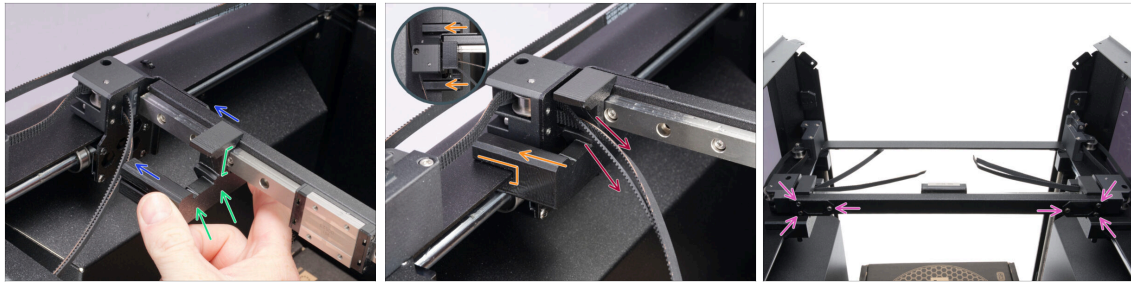
- Per i seguenti passi prepara:
- INDX-Gantry-aligner-tool (2x) si trova nella busta *Position tools*

PASSO 5 Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - destra



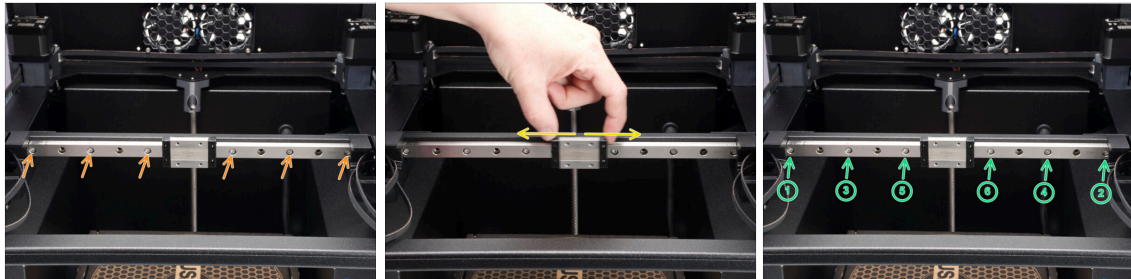
- Inizia allentando leggermente le tre viti sul retro del gantry, su ciascun lato.
- Posizionare uno degli strumenti di allineamento Gantry-aligner-tool **sul lato anteriore destro** dell'asse X, allineando **la guida lineare con l'incavo corrispondente**.
- ① I due strumenti di allineamento del gantry sono identici.
- La forcella deve essere rivolta verso le pulegge.
- Fai scivolare lo strumento Gantry-aligner-tool interamente sul profilo del telaio del gantry, accertati di inserirlo nei ritagli.
- Fai passare entrambe le estremità libere della cinghia attraverso lo spazio aperto sopra lo strumento.

PASSO 6 Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - sinistra



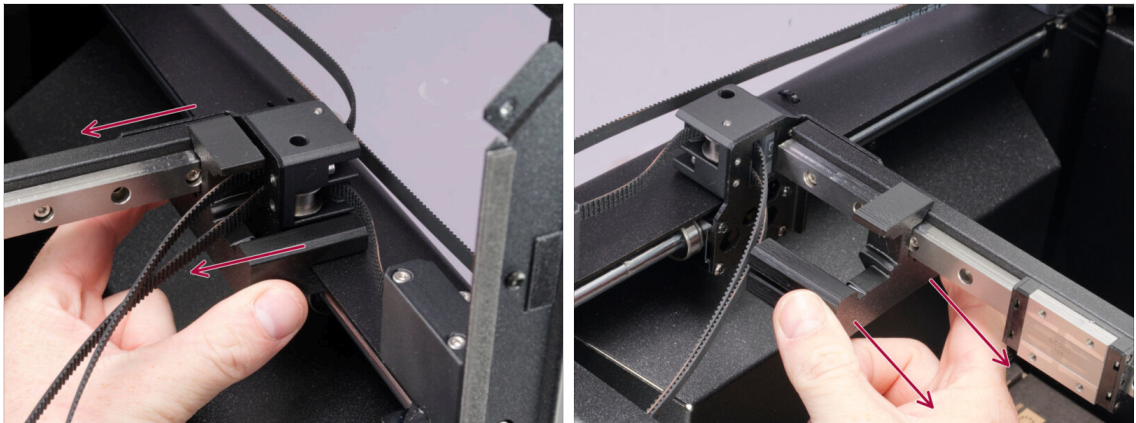
- Posizionare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool **sul lato anteriore sinistro** dell'asse X, allineando **la guida lineare con l'incavo corrispondente**.
- La forcella deve essere rivolta verso le pulegge.
- Fai scivolare lo strumento gantry-aligner-tool interamente sul profilo del telaio del gantry, inserendo i ritagli.
- Fai passare entrambe le estremità libere della cinghia attraverso lo spazio aperto sopra lo strumento.
- Con ciascuno strumento Gantry-aligner-tool in posizione, stringi le tre viti su ciascun lato della parte posteriore del gantry.

PASSO 7 Allineamento della guida lineare



- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta tutte e sei le viti che fissano la guida lineare.
- Non allentare completamente la vite.** Sono sufficienti 2-3 giri.
- Muovi il cuscinetto lineare avanti e indietro per tutta la lunghezza dell'asse.
- Stringi bene** tutte e sei le viti una per una, **seguito l'ordine indicato**.

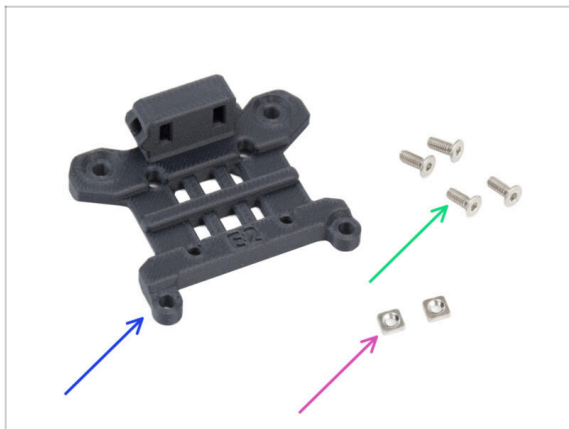
PASSO 8 Rimozione dello strumento di allineamento del Gantry



● **Rimuovi entrambi gli strumenti Gantry-aligner-tools dalla stampante.**

ⓘ Questo componente non servirà più.

PASSO 9 Supporto della testina di stampa: preparazione dei componenti



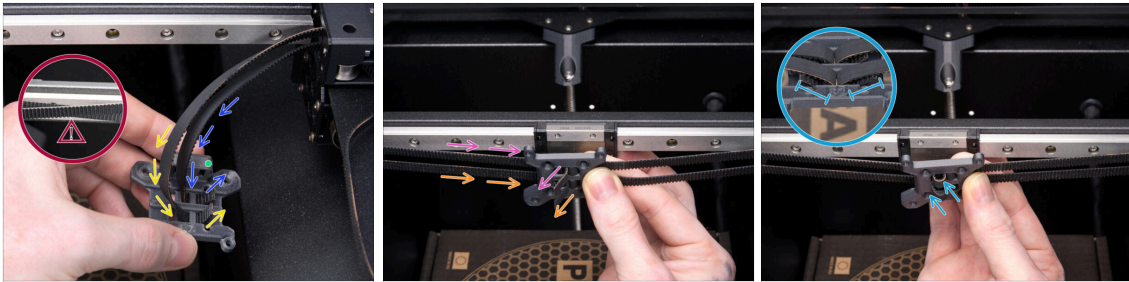
● **Per i seguenti passi prepara:**

● **INDX-Head-mounting-plate (1x) si trova nella busta Toolhead**

● **Vite M3x8b (4x) si trova nella busta Fasteners 1/2**

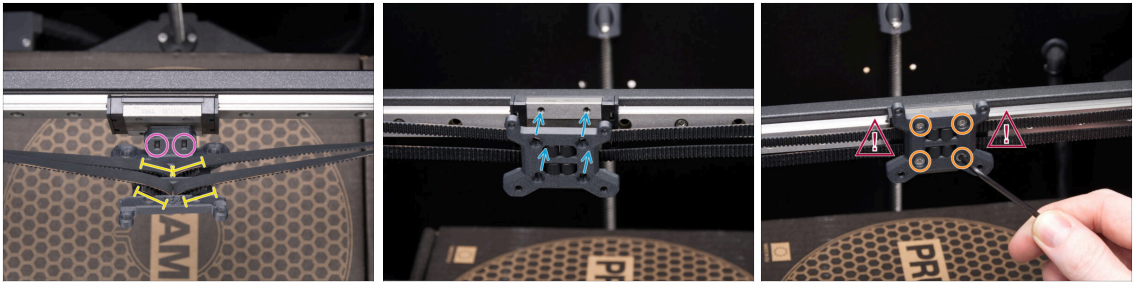
● **Dado M3nS (2x) si trova nella busta Fasteners 2/2**

PASSO 10 Fissare le cinghie



- 🟢 Tieni la piastra Head-mounting-plate nell'orientamento corretto, usando la sporgenza come riferimento.
- 🟡 Dal lato destro, fai passare la **cinghia inferiore attraverso l'apertura centrale posteriore** della piastra di montaggio della testina, attorno al montante e poi di nuovo fuori. Deve **sporgere di 4-5 denti**.
- 🟠 Fai passare la **cinghia superiore** attraverso l'**apertura centrale anteriore** della piastra Head-mounting-plate, attorno al perno e poi di nuovo fuori. Deve sporgere di **4-5 denti**.
- ⚠️ **Assicurati che le cinghie non siano incrociate.**
- ⬛ **Tieni ferme le cinghie di destra con il pollice per evitare che scivolino via.**
- 🟡 Fai passare la **cinghia superiore** attraverso l'**apertura centrale anteriore** verso l'esterno (verso il basso) della piastra di montaggio della testina. **Deve sporgere di 6-7 denti.**
- 🟠 Partendo dal lato sinistro, fai passare la **cinghia inferiore** attraverso l'**apertura centrale posteriore** verso l'esterno (verso il basso) della piastra Head-mounting-plate. Deve sporgere di **6-7 denti**.
- 🟢 Inserisci le **estremità della cinghia dal lato sinistro nell'apertura sinistra** e spingile bene dentro. Lascia sporgere 4-5 denti dal lato posteriore della piastra Head-mounting-plate.

PASSO 11 Montare la piastra Head-mounting-plate



- Controlla bene che **tutte e quattro le estremità della cinghia sporgano di 4-5 denti** verso l'interno.
- Inserisci due dadi M3nS nella sporgenza della piastra Head-mounting-plate.
- Appoggia la piastra Head-mounting-plate sul cuscinetto lineare e allinea i fori.
- Con una chiave a brugola da 2,0 mm, fissa il componente con quattro viti M3x8b. Stringi le viti **con decisione, ma delicatamente**.
- ⚠ Controlla su entrambi i lati che **le cinghie passino correttamente nelle rispettive guide** e che **non siano schiacciate o incastrate** da nessuna parte.

PASSO 12 Regolazione delle cinghie



- Individua le viti di tensionamento nei profili anteriore sinistro e anteriore destro.
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, tendi le cinghie in modo che entrambi i meccanismi di tensionamento si trovino all'incirca nella stessa posizione mostrata nella foto, a circa 8 mm (0,31 pollici) dal bordo del tenditore.

ⓘ Di solito bastano 8-10 giri.



La messa a punto finale verrà effettuata nell'ultimo capitolo.

PASSO 13 Gruppo Testina INDX: Preparazione dei componenti



● Per il prossimo passo, prepara:

- Testina INDX (1x) si trova nella confezione principale
- Head-cable-cover-front (1x) nella busta Cable strain relief
- Vite M3x16T (1x) si trova nella busta Cable strain relief

PASSO 14 Montaggio dell'antistrappo del cavo



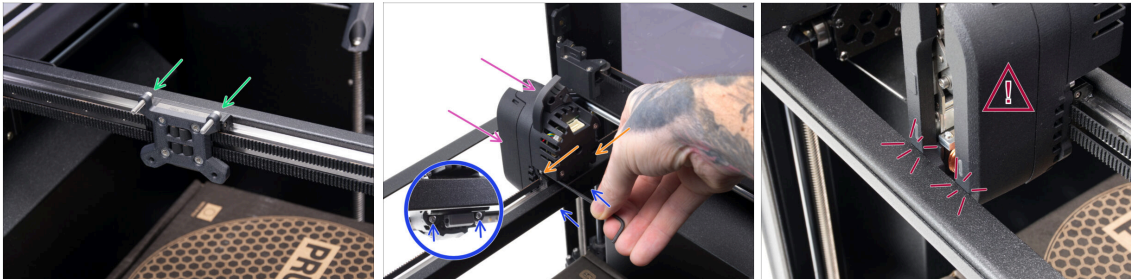
- Usa la chiave/cacciavite T10 per rimuovere le due viti M3x6T.
- Togli la copertura della testina INDX.
- Fissa l'antistrappo anteriore alla testina INDX.
- Fissa l'antistrappo anteriore con la vite M3x16T.
- Fissa con cura la copertura della testina INDX. **Assicurati che nessun cavo rimanga incastrato.**
- Fissa la copertura con le due viti M3x6T che hai tolto prima.
- Ensure that the four highlighted holes are empty. If there are any screws, remove them before mounting the INDX Toolhead later on.

PASSO 15 Testina INDX: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passi prepara:
- Testina INDX (1x) *assemblata in precedenza*
- Vite M3x14 (4x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

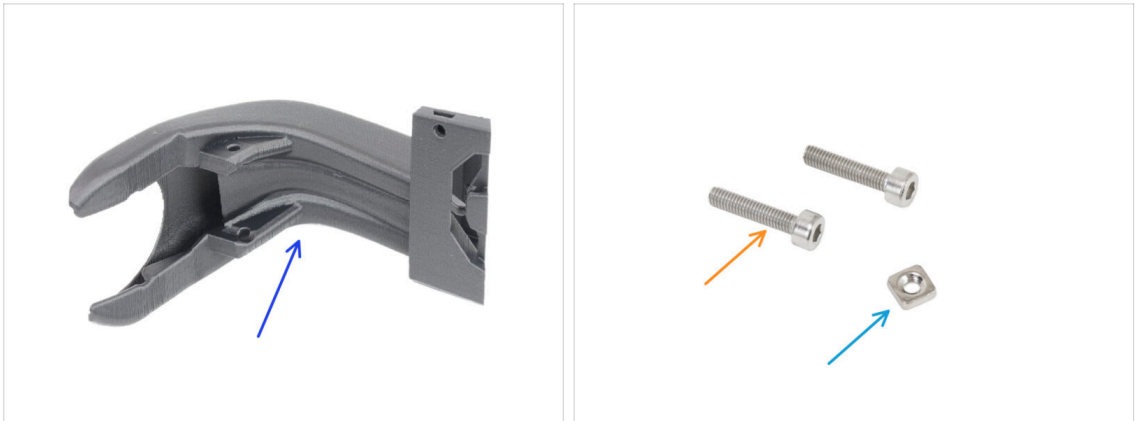
PASSO 16 Montare la Testina INDX



- Dal lato posteriore della piastra Head-mounting-plate, inserisci due viti M3x14 nei fori.
- Dalla parte anteriore, posiziona la testina INDX sulla piastra Head-mounting-plate come mostrato nella foto.
- Fissalo con le viti M3x14 superiori e serrale bene fino a quando non sono ben strette.
- Fissa la testina INDX inserendo due viti M3x14 nei fori inferiori e serrandole bene.

⚠ **ATTENZIONE:** Evita di toccare il supporto metallico anteriore del LED per non danneggiare o graffiare la testina INDX.

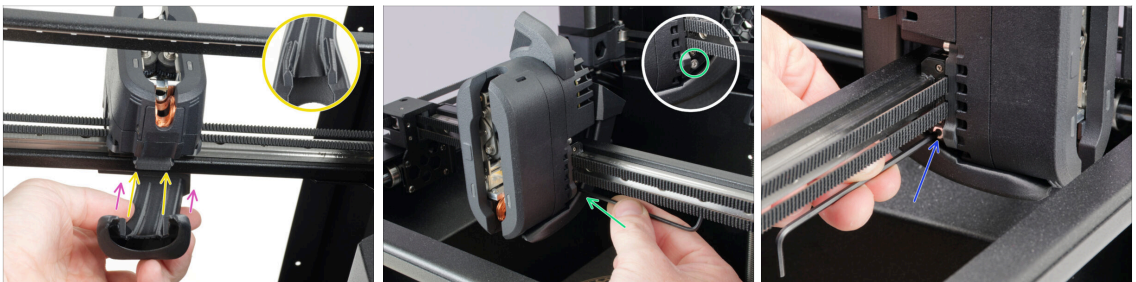
PASSO 17 Fan shroud: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

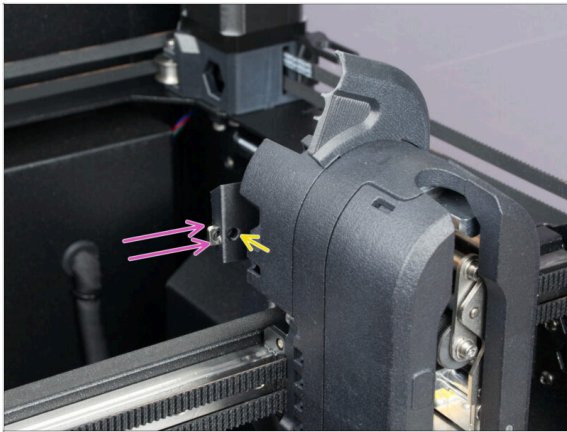
- Convogliatore INDX-C1-Fan-shroud (1x) si trova nella busta Toolhead
- Vite M3x14 (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- Dado M3nS (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2

PASSO 18 Montaggio del convogliatore della ventola



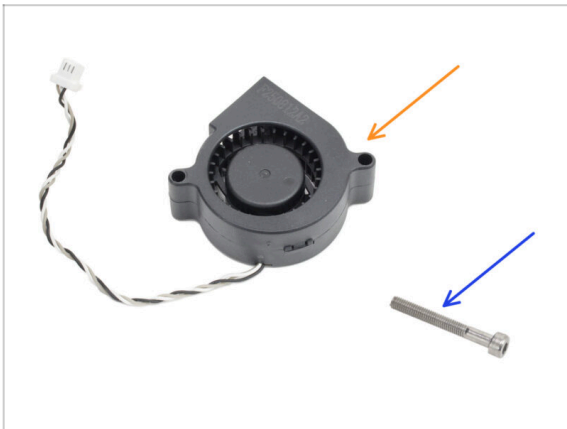
- Monta il convogliatore della ventola sulla testina INDX da sotto.
- Nota la sporgenza sul convogliatore della ventola. Questa sporgenza si inserirà nella parte inferiore della piastra di montaggio Head-mounting-plate.
- Fissa il convogliatore della ventola con la vite M3x14 dal lato destro.
- Fissalo anche dal lato sinistro usando una vite M3x14.

PASSO 19 Inserimento del dado



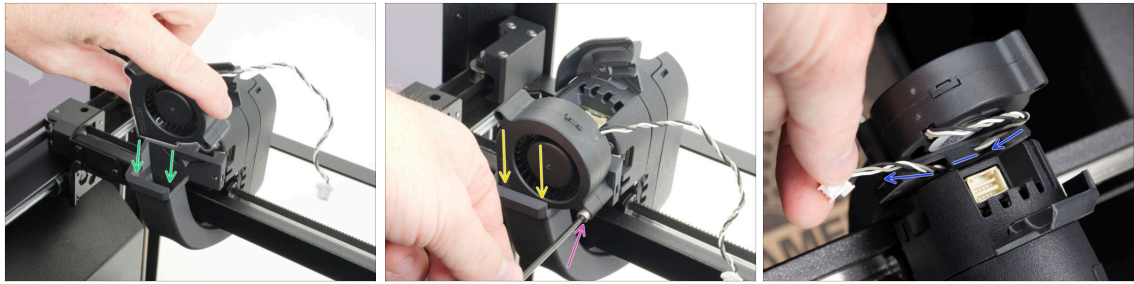
- ✦ Inserisci un dado M3nS nella sporgenza sul lato sinistro della testina INDX.
- ✦ Da davanti, controlla attraverso il foro della vite che il dado sia ben avvitato.

PASSO 20 Ventola di stampa: preparazione dei componenti



- ✦ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✦ Ventola di stampa (1x) *rimossa in precedenza*
- ✦ Vite M3x25 (1x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

PASSO 21 Installazione della ventola di stampa



- Osserva la testina INDX dalla parte posteriore.
- Prendi la ventola di stampa come mostrato e allineala all'apertura del convogliatore della ventola.
- Inserisci la ventola di stampa nell'apertura del convogliatore Fan-shroud.
- Fissalo con una vite M3x25.
- ⚠ Non stringere troppo la vite per evitare di rompere il corpo della ventola.
- Fai passare il cavo della ventola di stampa sotto il gancio presente sul convogliatore della ventola.

PASSO 22 Connettere la ventola di stampa



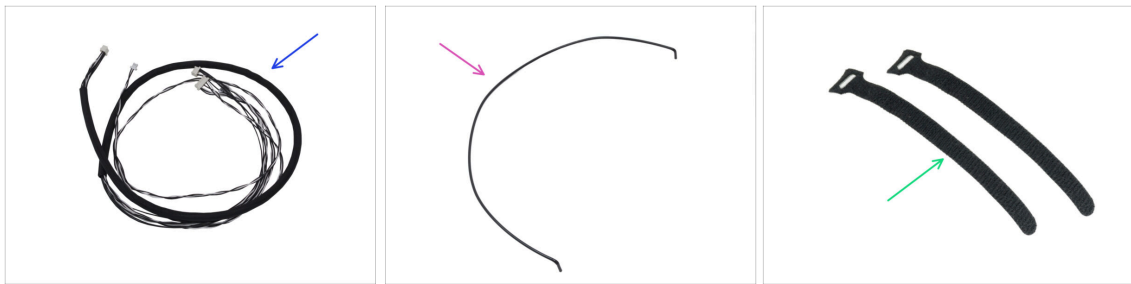
- Collega il cavo della ventola di stampa al connettore presente sulla testina INDX.
- Fai in modo che il cavo **non sporga troppo lateralmente**.

PASSO 23 Cavo testina INDX: preparazione dei componenti I.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Head-cable-clip (1x) si trova nella busta Toolhead
- INDX-C1-Swing-arm-clip si trova nella busta Toolhead
- INDX-C1-Head-cable-cover-back (1x) si trova nella busta Cable strain relief
- Vite M3x10 (1x) rimossa in precedenza
- Vite M3x8rT (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2
- Vite M3x8rT auto filettante (1x) si trova nella busta Cable strain relief

PASSO 24 Cavo testina INDX: preparazione dei componenti II.



- Cavo testina INDX (1x) si trova nella busta Cables
- Filo di nylon 4 x 2,5 x 450 (1x) incluso nella scatola principale
- Fascetta stringicavo (2x) rimosse in precedenza

PASSO 25 Posizionamento del cavo della testina



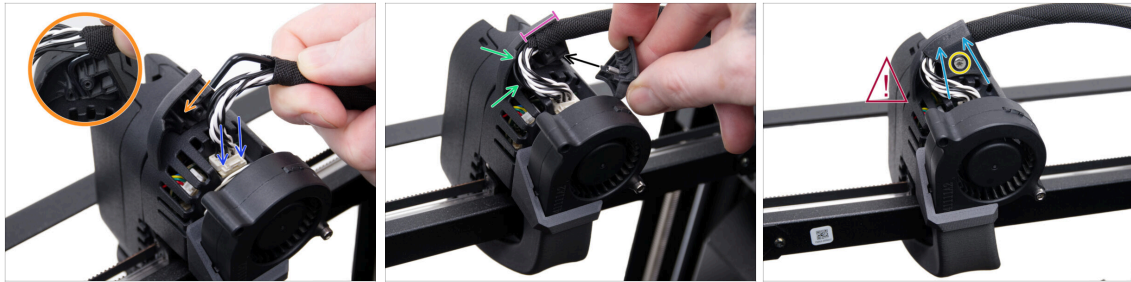
- Ora passa al lato posteriore della stampante.
- Fai passare il connettore del cavo principale attraverso l'apertura ovale inferiore sul lato sinistro del pannello posteriore.
- Inserisci la maggior parte del cavo intrecciato nella stampante. La lunghezza esatta verrà regolata in seguito.
- ⚠ Assicurati che il **gommino non scivoli all'interno della stampante**. Se necessario, puoi tirarlo verso l'esterno per gestirlo più facilmente; verrà reinstallato in seguito.
- All'interno della stampante, fai passare il cavo della testina verso l'alto attraverso l'angolo dietro il gruppo del gantry.

PASSO 26 Inserimento del filo di nylon



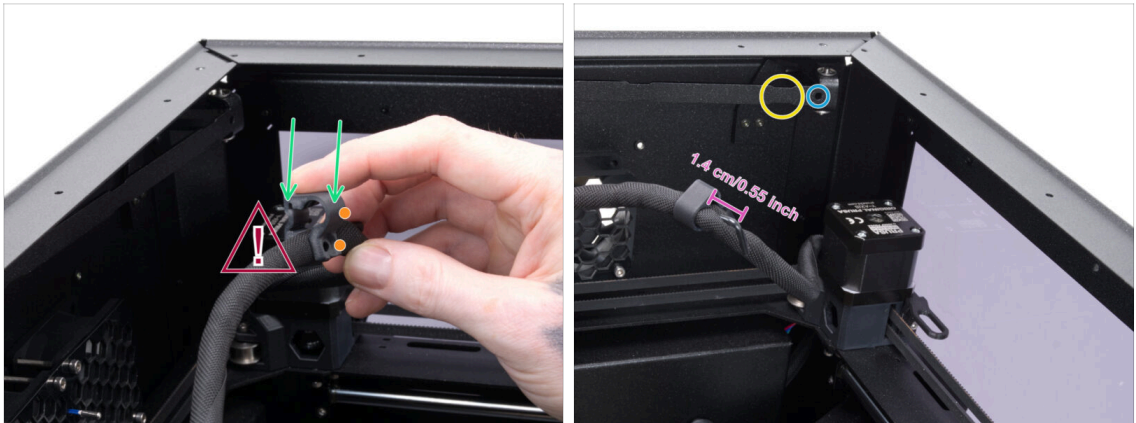
- In questa fase, inseriremo il nylon nella guaina dei cavi.
- Inserisci il filo di nylon nella guaina del cavo vicino al connettore del cavo principale.
- Assicurati che il cavo in nylon sia completamente avvolto all'interno della guaina, insieme al cavo della testina.
- Continua a infilare il filo di nylon nel manicotto del cavo per tutta la sua lunghezza.
- Lascia che l'estremità del filo di nylon sporga dalla guaina del cavo, come mostrato.
- Stringi la guaina attorno al cavo principale e al filo di nylon torcendo delicatamente la guaina.

PASSO 27 Connecting the head cable



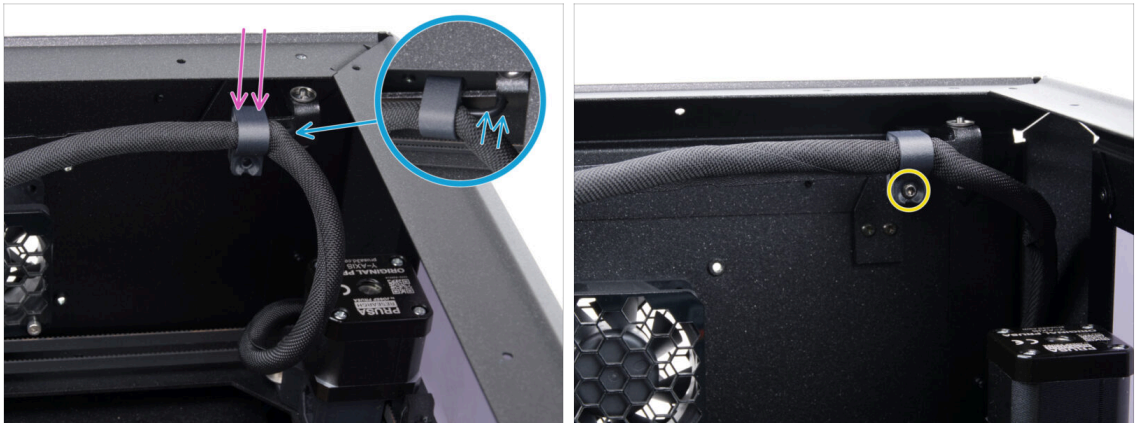
- Collega il cavo alla testina di stampa. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.
- Inserisci il filo di nylon nella fessura della testina di stampa. Assicurati che il filo sia inserito fino in fondo.
- Inserisci i cavi nella canalina. Assicurati che nessun cavo sporga.
- Regola la guaina in tessuto in modo che 1,5 cm (0,59 pollici) rimangano all'interno della scanalatura.
- Nota la sporgenza sulla copertura Head-cable-cover. Questa si inserirà nella fessura della testina INDX.
- Montare la copertura Head-cable-cover.
- ⚠ **Quando monti la copertura Head-cable-cover, assicurati di non schiacciare né danneggiare nessun cavo.**
- Usa la vite autofilettante M3x8rT per fissare in posizione la copertura del cavo Head-cable-cover.

PASSO 28 Collegare il cavo della testina



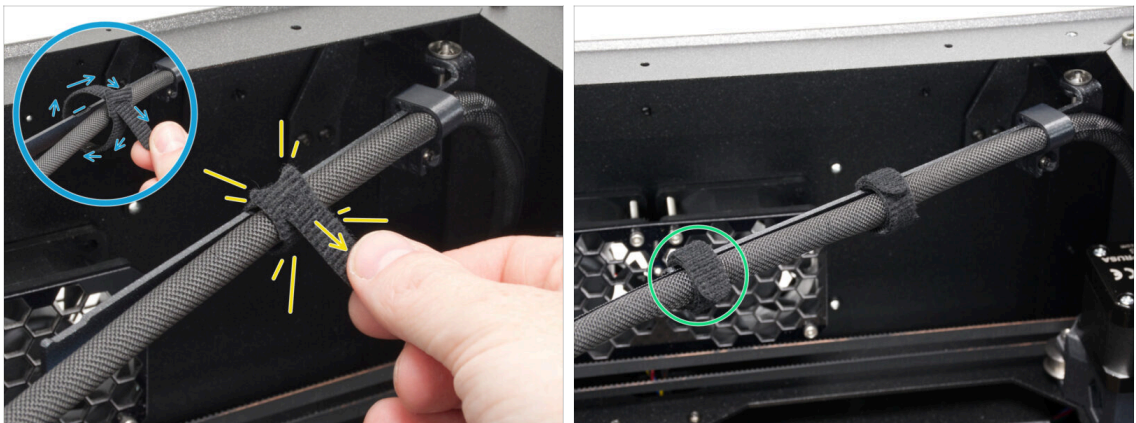
- **Apri delicatamente la clip del braccio oscillante** e fissala al cavo della testina con il nylon all'interno della guaina del cavo.
- ⚠ **Procedi con cautela. Fai attenzione a non rompere la clip Swing-arm-clip quando la colleghi al cavo principale.**
- Fai attenzione al corretto orientamento: il lato sporgente della clip e quello con l'apertura per la vite devono essere rivolti verso la parte anteriore della stampante.
- Non appena la clip Swing-arm-clip è sul cavo della testina, regolalo in modo che la distanza tra la clip e la piega del nylon sia di 1,4 cm / 0,55 pollici
- Individua il restringimento più a destra sul braccio oscillante. È lì che monteremo la clip per il braccio oscillante nel prossimo passaggio.
- Fai caso al foro nel braccio oscillante. È lì che inseriremo l'estremità in nylon nel prossimo passaggio.

PASSO 29 Fissaggio della clip del braccio oscillante



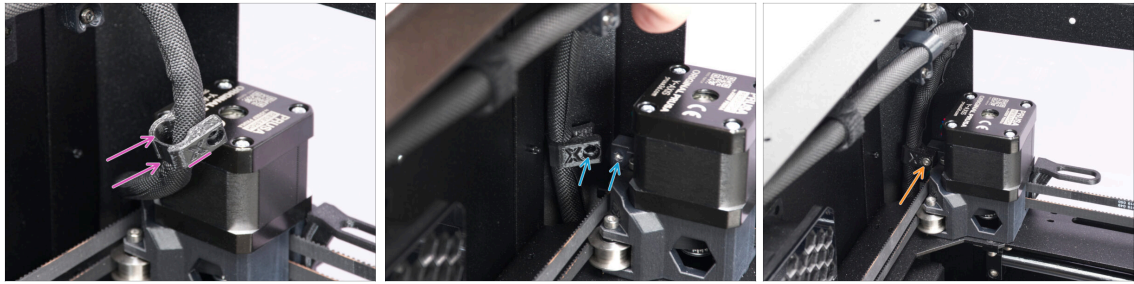
- Monta la clip Swing-arm-clip al braccio oscillante dall'alto. Assicurati che **la clip sia posizionata sul restringimento più a destra** del braccio oscillante.
- Inserisci l'estremità del filo di nylon nel foro presente sul braccio oscillante.
- 📌 Assicurati che la guaina del cavo non sia schiacciata nel punto in cui sporge il nylon.
- Con la clip Swing-arm-clip e il nylon nelle posizioni corrette, fissa la clip in posizione con la vite M3x8rT.

PASSO 30 Fissaggio del cavo principale



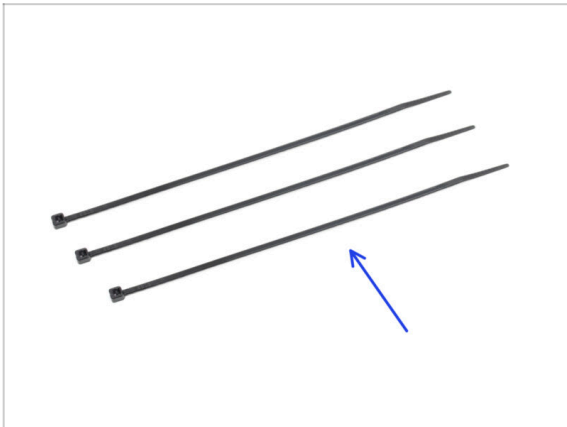
- Avvolgi la fascetta intorno al cavo della testina e sulla parte più stretta del braccio oscillante.
- Stringi la fascetta e avvolgi la parte in eccesso attorno ad essa.
- Fissa il cavo della testina con la fascetta intorno al restringimento più a sinistra del braccio oscillante.

PASSO 31 Installazione della fascetta per il cavo della Testina



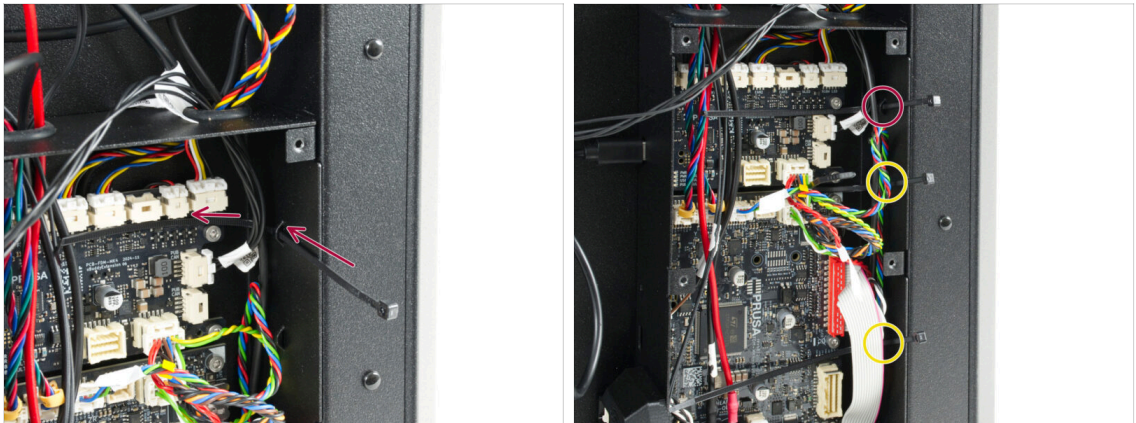
- Assicurati che la guaina sia ben avvolta attorno ai cavi. Torci leggermente la guaina per stringerla.
- Apri con attenzione la clip Head-cable-clip e fissala al cavo stesso.
- 🔗 **Fai attenzione a orientare correttamente il pezzo**, usando il simbolo "X" e l'incavo per la testa della vite come riferimento.
- Allinea la clip Head-cable-clip con il foro sulla sporgenza del supporto del motore Y.
- Fissa il componente con una vite M3x10.
- 📌 *Pro tip:* Inserisci la vite M3x10 nella clip dopo aver agganciato il cavo.

PASSO 32 Collegamento del cavo della testina: preparazione delle parti



- Per i seguenti passi prepara:
- Fascetta (3x)

PASSO 33 Inserimento delle fascette



- Fai passare la fascetta attraverso la perforazione superiore della scatola della xBuddy. La fascetta deve passare sotto tutti i cavi.
- Fai lo stesso con le altre due fessure.

PASSO 34 Collegamento del cavo della testina



- Fai passare il cavo principale della testina attraverso l'apertura a sinistra della scatola xBuddy.
- Collega il connettore del cavo principale a più vie come segue:
 - **Connettore stretto:** inseriscilo nello slot contrassegnato con la scritta **MMU** sulla **scheda di estensione**.
 - **Connettore largo:** collegalo allo slot con l'etichetta **Nextruder** sulla **scheda xBuddy**.

PASSO 35 Fissare i cavi



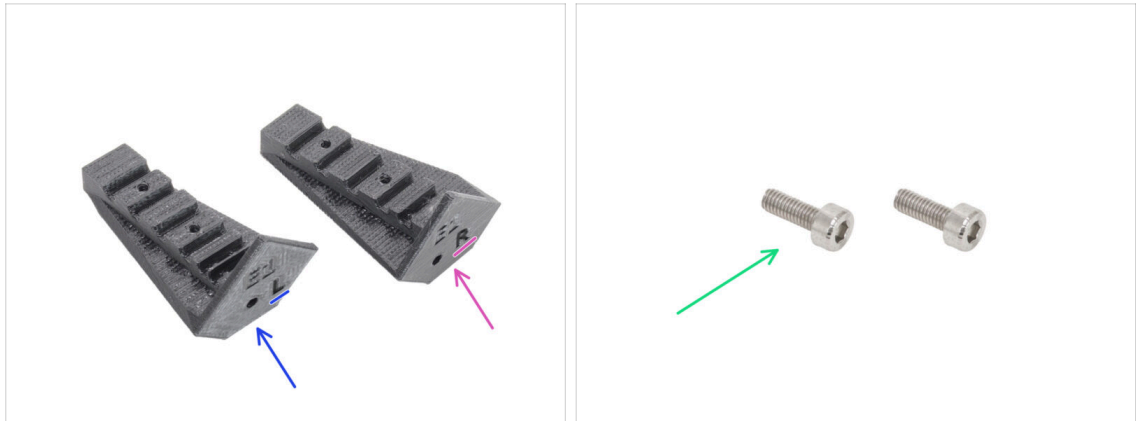
- Sistema i cavi come mostrato nella foto. Fai passare tutti i cavi lungo i bordi.
- Stringi le fascette sul lato destro e taglia via la parte in eccesso. Tighten the zip ties on the right side and trim the excess.
- ⚠ **Non stringere troppo per evitare di danneggiare i cavi.**
- **Lascia scollegato l'ultimo connettore del cavo della testina.** Lo faremo più avanti, quando collegheremo la ventola del dock.
- Ti consigliamo di appendere il cavo insieme agli altri cavi, così non si danneggerà quando giri la stampante.

PASSO 36 È l'ora delle Haribo!



- 📌 È ora di una piccola pausa con delle deliziose caramelle gommose.
- Concediti una piccola pausa: mangia cinque orsetti gommosi.

PASSO 37 Supporti PTFE INDX: preparazione dei componenti



i Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione a 8 testine della stampante. Per la versione a 4 testine, saranno necessari solo il supporto in PTFE di sinistra e una vite.

● **Per i seguenti passi prepara:**

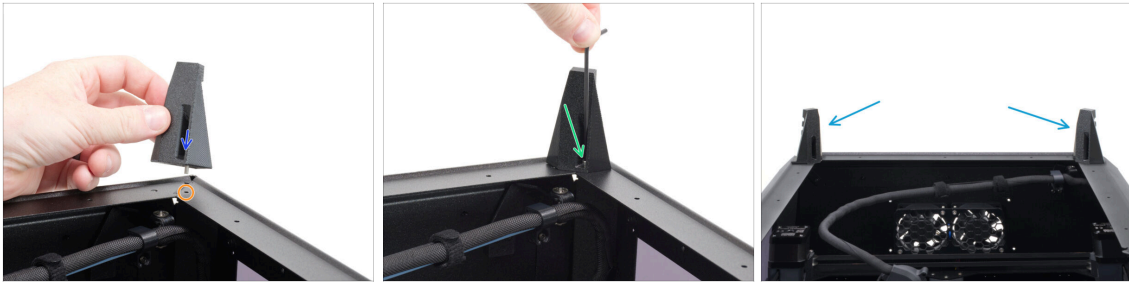
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *contrassegnato "L" si trova nella busta Filament Holder Left*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *contrassegnato "R" si trova nella busta Filament Holder Right*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*

PASSO 38 Installazione del supporto PTFE-holder-left



- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, sblocca e rimuovi le due viti M3x4 che fissano il profilo posteriore superiore.
- Prendi il supporto in PTFE - **sinistro** e inserisci una vite M3x10.
- Allinea il supporto PTFE-holder-left con il foro **sinistro** sul profilo superiore posteriore.
- Unisci le due parti serrando bene la vite M3x10.

PASSO 39 Installazione del supporto PTFE-holder-right



- ❗ Salta questo passaggio se possiedi la versione a 4 testine dell'INDX Prusa CORE One.
- 🔵 Prendi il supporto in PTFE - **destro** e inserisci una vite M3x10.
- 🟠 Allinea il supporto PTFE-holder-right con il foro **destro** sul profilo posteriore.
- 🟢 Unisci le due parti serrando bene la vite M3x10.
- 🔵 Confronta visivamente entrambi i supporti PTFE con l'immagine.

PASSO 40 Sensori di filamento laterali: preparazione dei componenti



- ❗ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.
- 🔵 **Per i seguenti passi prepara:**
- 🔵 INDX-C1-FS-top (1x) si trova nella busta Filament holder L
- 🟡 INDX-C1-FS-top (1x) si trova nella busta Filament holder R
- ❗ Tieni presente che ogni parte ha una numerazione delle posizioni diversa.
- 🟡 Boccia 2x5 (8x) si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX
- 🟢 Colletto (4x) si trova nella busta Fasteners Tools INDX
- 🟠 Viti M3x12cT (4x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- 🔵 Magnete 3.2 x 5 (4x) si trova nella busta Fasteners Tools INDX

PASSO 41 Inserimento delle guaine



- Inserisci le boccole 2x5 nelle posizioni indicate nell'apertura quadrata del FS-top.
- Spingi ciascuna boccola **fino in fondo** usando uno strumento non affilato. Sentirai un clic quando sarà inserita correttamente.
- **Controlla lateralmente che ciascuna boccola sia nella posizione corretta:**
 - La guaina è nella posizione corretta.
 - È necessario spingere la guaina un po' oltre.
- Ripeti questa procedura per tutte le boccole di entrambi i pezzi FS-top.

PASSO 42 Inserimento dei colletti



- Posiziona la parte FS-top con le aperture quadrate rivolte verso il basso.
- Inserisci i colletti nelle aperture superiori.
- Segui questa procedura per entrambe le parti superiori FS-top.

PASSO 43 Installare i magneti



- ✿ Inserisci il magnete 5x2 nella parte FS-top con l'apertura rivolta verso l'alto.
- ✿ Fissa il magnete con la vite M3x12cT.
- ❗ Durante il serraggio, il magnete potrebbe attaccarsi alla chiave T10; tienila ferma con la mano.
- ✿ Ripeti la stessa procedura per montare i magneti rimanenti su entrambe le parti FS-top.

PASSO 44 Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti I



- ❗ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.
- ✿ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✿ Magnete 7x8 (8x) si trova nella busta Fasteners Tools INDX
- ✿ Sfera d'acciaio da 7 mm (8 pezzi) si trova nella busta Fasteners Tools INDX

PASSO 45 Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti II



● Per i seguenti passi prepara:

- INDX-C1-FS-holder (1x) si trova nella busta Filament holder L
- INDX-C1-FS-holder (1x) si trova nella busta Filament holder R
- Scheda del sensore di filamento sinistra (1x) si trova nella scatola dell'elettronica
- Scheda del sensore di filamento destra (1x) si trova nella scatola dell'elettronica
- Viti M3x12cT (8x) si trovano nella busta Fasteners 2/2

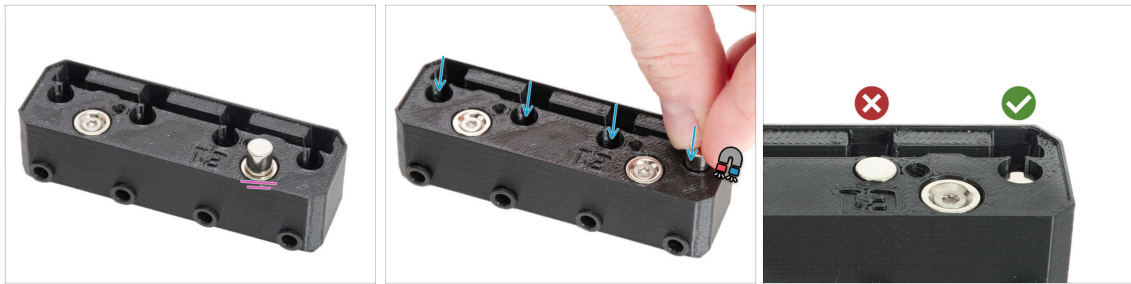
i Entrambi i supporti INDX-C1-FS-holders sono identici. Se possiedi la versione a 4 testine, hai ricevuto solo la scheda del sensore del filamento di sinistra con due connettori.

PASSO 46 Inserimento delle sfere d'acciaio



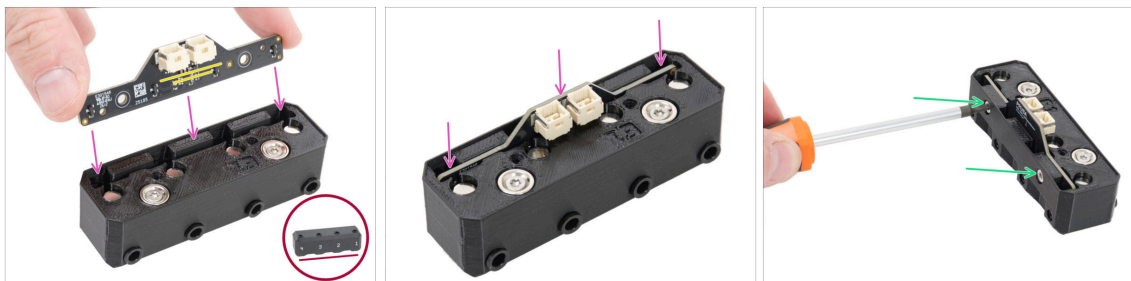
- Inserisci una sfera d'acciaio da 7 mm in ogni foro rotondo.
- Ripeti la procedura con la seconda parte superiore FS-top.

PASSO 47 Fissare i magneti



- i** I magneti sono piuttosto potenti. Assicurati di tenere le due parti ben distanti l'una dall'altra.
- Metti uno dei magneti 7x8 sopra il magnete 5x2. Prendi nota di quale lato **attira il magnete**.
- Inserisci il magnete nello stesso foro in cui hai messo la sfera d'acciaio da 7 mm.
! Assicurati di inserire il magnete con il lato che attira rivolto verso l'interno.
- **Controlla che i magneti siano posizionati correttamente:**
 - **NON VA BENE:** Se il magnete sporge, bisogna capovolgerlo e reinserirlo correttamente.
 - **OK:** Il magnete è inserito nel foro.

PASSO 48 Assemblare la parte FS-top sinistro



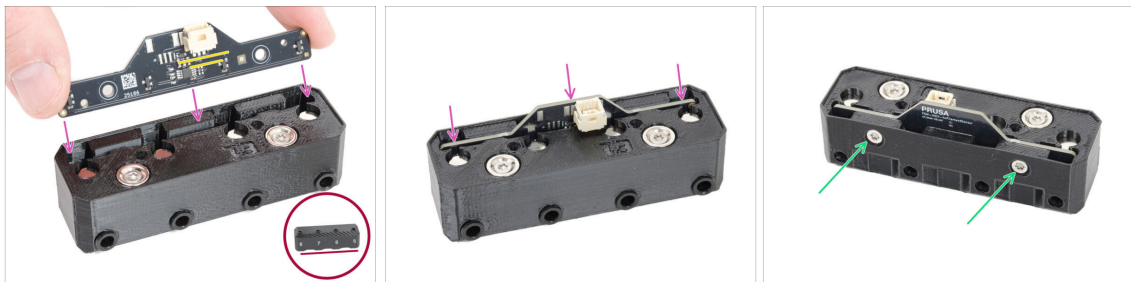
- Prepara il gruppo FS-top (**posizioni 4-1**).
- Inserisci la scheda del sensore del filamento **SINISTRA** (con due connettori) nella scanalatura nella parte superiore del supporto del sensore del filamento.
- Assicurati che i connettori siano orientati correttamente rispetto alla parte stampata.
- Inserisci il pezzo fino in fondo.
- Fissa il pezzo con due viti a testa svasata M3x12cT.

PASSO 49 Copertura del FS - sinistra



- Posiziona il supporto FS sul gruppo sensore del filamento, assicurandoti che i connettori **passino attraverso l'apertura rettangolare**.
- Usa le due viti M3x12cT per fissare la scheda. Stringile bene.
- ❗ Se possiedi la versione a 4 testine dell'INDX Prusa CORE One, passa direttamente a questo passaggio: **Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti**

PASSO 50 Assemblare la parte FS-top destro



- Prepara il gruppo FS-top con le (**posizioni 8-5**).
- Inserisci la scheda del sensore del filamento **DESTRA** (con un connettore) nella scanalatura nella parte superiore del supporto del sensore del filamento.
- Assicurati che i connettori siano orientati correttamente rispetto alla parte stampata.
- Inserisci il pezzo fino in fondo.
- Fissa il pezzo con due viti a testa svasata M3x12cT.

PASSO 51 Coprire il FS - destra



- Prepara il gruppo sensore filamento a destra (posizioni 8-5).
- Posiziona il supporto FS sul gruppo sensore del filamento, assicurandoti che i connettori **passino attraverso l'apertura rettangolare**.
- Usa le due viti M3x12cT per fissare la scheda. Stringile bene.

PASSO 52 Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti



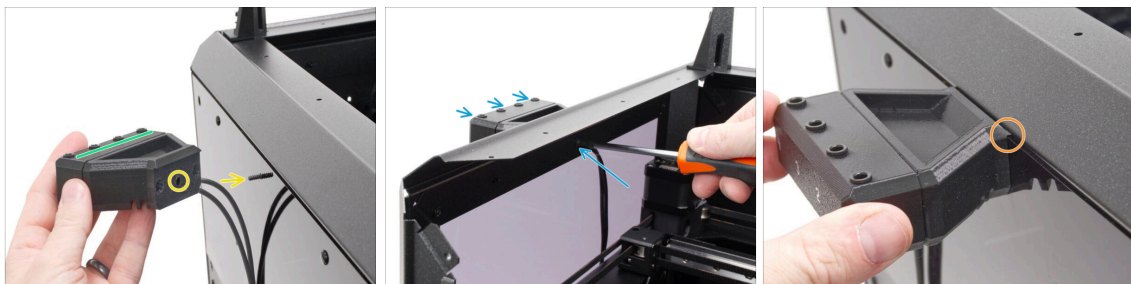
- ① Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione a 8 testine della stampante. Per la versione a 4 testine, occorreranno un cavo e una vite.
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Cavo del sensore di filamento (2x) *si trova nella busta Cables*
- Viti 3x12sT (2x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- Tubo in PTFE 4x2.5x880 (4x) *si trova nella scatola principale*

PASSO 53 Preparazione del FS - sinistra



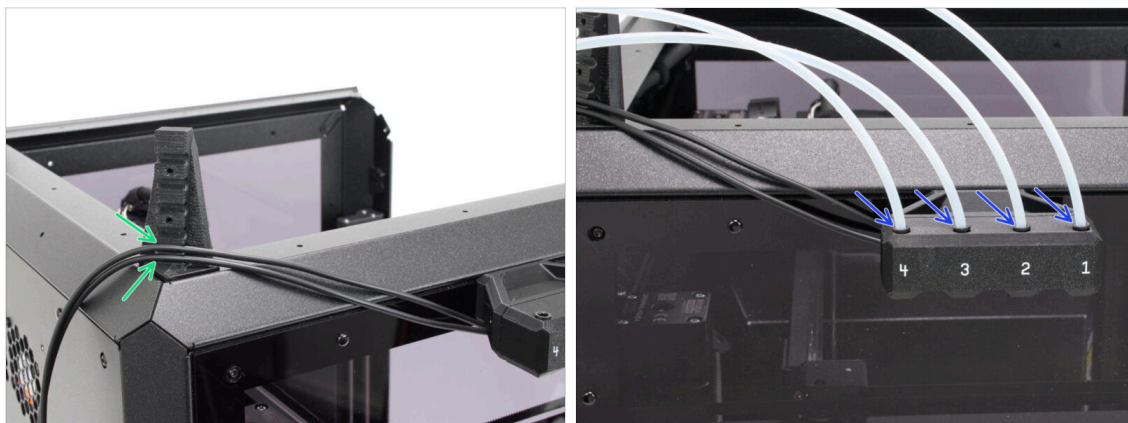
- Togli il rivetto di nylon in alto al centro dal pannello laterale trasparente sinistro.
- Inserisci una vite 3x12sT dall'interno nel foro del rivetto.
- Prendi il gruppo del sensore del filamento con i due connettori (posizioni 4-1) e collega i due cavi del sensore del filamento.
- ❗ **La versione a 4 testine** della Prusa CORE One INDX è dotata di **un cavo per il sensore del filamento**. Collegalo a uno qualsiasi dei connettori.
- ❗ Entrambe le estremità del cavo del sensore di filamento sono identiche e possono essere collegate in modo intercambiabile.
- Fai passare il cavo attraverso il canale sul lato sinistro.

PASSO 54 Montare il FS - sinistra



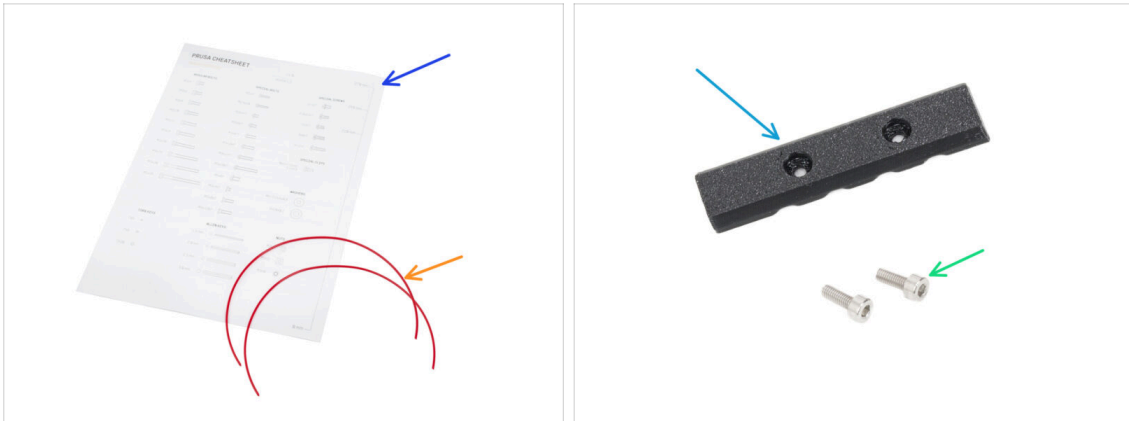
- Allinea il gruppo del sensore del filamento sinistro con la vite sporgente 3x12sT.
- Assicurati che siano nella posizione corretta: i colletti devono essere rivolti verso l'alto.
- Stringi bene la vite per fissare il gruppo. **Assicurati che:**
 - La linguetta lungo il bordo superiore si inserisce nella fessura sopra il pannello laterale trasparente.

PASSO 55 Collegare il tubo in PTFE - sinistra



- Inserisci entrambi i cavi del sensore del filamento nelle canaline inferiori del supporto PTFE.
- ① **La versione a 4 testine** della Prusa CORE One INDX è dotata di un cavo per il sensore del filamento. Farlo passare attraverso il canale inferiore.
- I cavi lungo il percorso non devono né cedere né essere in tensione.
- Inserisci quattro tubi in PTFE nei colletti del sensore del filamento.
- Una volta inserito, prova a tirare delicatamente il tubo fuori dal colletto per verificare che sia ben bloccato.

PASSO 56 Misurazione del PTFE: preparazione dei componenti



● Per le parti seguenti, è necessario preparare:

● Prusa Cheatsheet (1x)

❗ Si trova sul retro della lettera di benvenuto che hai ricevuto all'inizio del pacchetto.

● Filamento 300 mm (2x)

✂ Taglia due pezzi di filamento lunghi almeno 300 mm. Ti consigliamo di usare il PETG, ma non è obbligatorio.

❗ Se hai un calibro da 300 mm, puoi usarlo come alternativa.

● INDX-PTFE-holder-cover (1x) si trova nella busta Filament holder left

● Vite M3x10 (2x) rimossa in precedenza

PASSO 57 Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra



● Inserisci due viti M3x10 attraverso la copertura INDX-PTFE-holder-cover e tieni il componente a portata di mano.

● Fai passare tutti e quattro i tubi in PTFE attraverso i canali del supporto PTFE. Tienili fermi con la mano per evitare che cadano.

⚠ Assicurati che i cavi del sensore del filamento passino nei canali inferiori.

● Metti la copertura PTFE-holder-cover sui tubi in PTFE e sui cavi. Il pezzo non è simmetrico, quindi montalo con il lato più lungo rivolto verso il basso.

● **Non stringerlo del tutto;** i tubi in PTFE devono poter muoversi avanti e indietro.

PASSO 58 Informazioni sulle misure



Nei passaggi seguenti misurerai la lunghezza corretta del tubo in PTFE tra il supporto in PTFE e il sensore del filamento. Puoi usare un metro a nastro o il metodo del filamento descritto di seguito.



Sul bordo del Prusa Cheatsheet che hai ricevuto insieme alla tua INDX Prusa CORE One, guarda la scala in millimetri: indica le lunghezze necessarie dei tubi in PTFE.



La lunghezza iniziale è di 300 mm. **Non accorciarlo per ora.**



Nei passaggi seguenti ti verrà spiegato come tagliare il filamento alla lunghezza richiesta.



Tieni da parte il secondo pezzo di filamento per il lato destro.

PASSO 59 Inserimento tubo in PTFE (posizione 1,2)



- ◆ Posiziona un'estremità del filamento sul sensore del filamento, a contatto con il tubo in PTFE nella **posizione 1**.
- ◆ Posizionare l'altra estremità contro lo stesso tubo in PTFE in corrispondenza del supporto per PTFE.
- ◆ Fai scorrere il filamento nel supporto in PTFE in modo che corrisponda alla lunghezza del tubo in PTFE.



Taglia il filamento a **270 mm**.

- ◆ Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 2** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- ◆ Stringi bene la vite superiore.
- ❗ In questo modo i primi tubi in PTFE rimarranno bloccati in posizione e non potranno muoversi.

PASSO 60 Inserimento tubo in PTFE (posizione 3,4)



Taglia il filamento a **240 mm**.

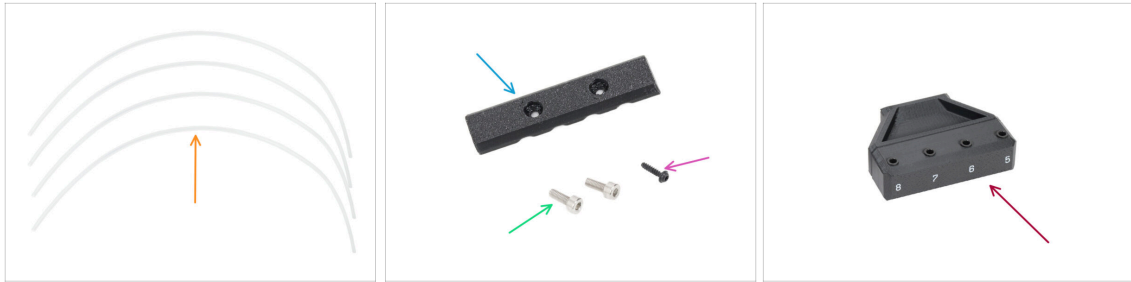
- ◆ Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 3** in base alla lunghezza ridotta del filamento.



Taglia il filamento a **210 mm**.

- ◆ Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 4** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- ◆ Stringi bene la vite inferiore.
- ❗ Se possiedi la versione a 4 testine dell'INDX Prusa CORE One, passa direttamente a questo passaggio: **Collegamento del cavo del sensore del filamento**

PASSO 61 Tubi in PTFE - lato destro: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

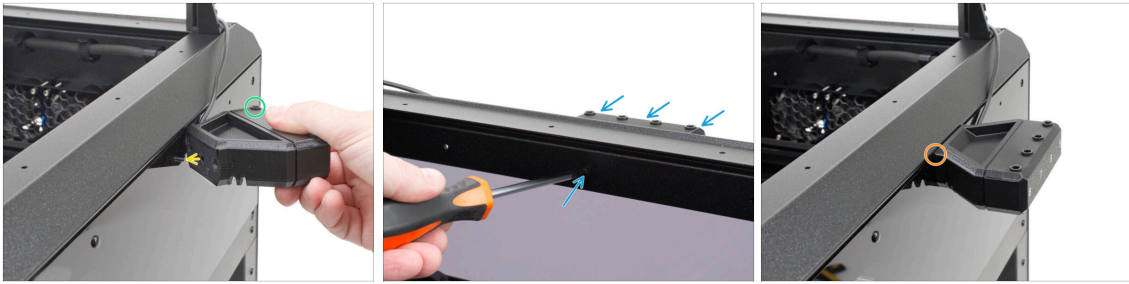
- Tubo in PTFE 4x2.5x880 (4x) *si trova nella scatola principale*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *si trova nella busta Filament holder left*
- Viti 3x12sT (2x) *si trovano nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- Sensore del filamento destro (1x) *da 8-5*

PASSO 62 Preparazione del FS - destra



- Togli il rivetto di nylon in alto al centro dal pannello laterale trasparente destro.
- Inserisci una vite 3x12sT dall'interno nel foro del rivetto.
- Prendi il gruppo del sensore del filamento con un solo connettore (posizioni 8-5) e collega il cavo del sensore del filamento a esso.
- ① Il cavo del sensore del filamento che stiamo collegando, è uno dei due cavi inseriti nel gruppo del sensore del filamento di sinistra.
- 🔗 Non importa quale dei due cavi del sensore del filamento si scelga di collegare al gruppo del sensore del filamento destro.
- Fai passare il cavo del sensore di filamento attraverso uno dei canali sul lato sinistro.

PASSO 63 Montaggio del FS - destra



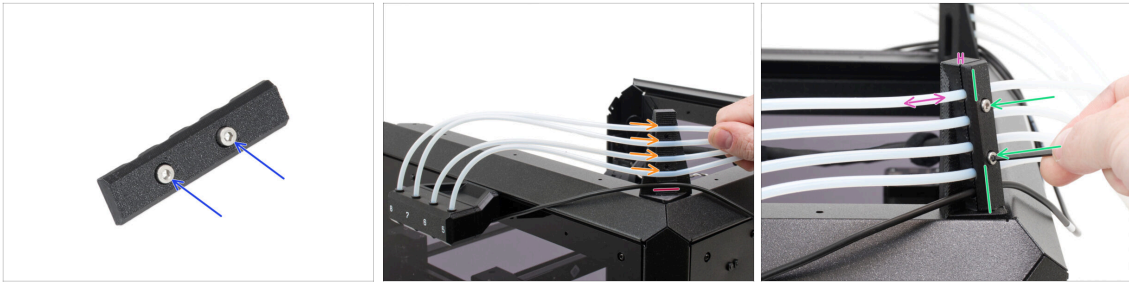
- Allinea il gruppo del sensore del filamento destro con la vite sporgente 3x12sT.
- Assicurati che siano nella posizione corretta: i colletti devono essere rivolti verso l'alto.
- Stringi bene la vite per fissare il gruppo. **Assicurati che:**
 - La linguetta lungo il bordo superiore si inserisce nella fessura sopra il pannello laterale trasparente.

PASSO 64 Collegamento del tubo in PTFE - destra



- Inserisci entrambi i cavi del sensore del filamento nelle canaline inferiori del supporto PTFE.
- Lascia che il cavo in eccesso penda liberamente sul retro della stampante.
- Insert four PTFE tubes into the collets in the filament sensor.
 - Tira delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.

PASSO 65 Montaggio dei tubi in PTFE - destra



- Inserisci due viti M3x10 attraverso la copertura INDX-PTFE-holder-cover e tieni il componente a portata di mano.
- Fai passare tutti e quattro i tubi in PTFE attraverso i canali del supporto PTFE. Tienili fermi con la mano per evitare che cadano.
- ⚠ Assicurati che il cavo del sensore del filamento sia posizionato nel canale inferiore.
- Metti la copertura PTFE-holder-cover sui tubi in PTFE e sui cavi. Il pezzo non è simmetrico, quindi montalo con il lato più lungo rivolto verso il basso.
- **Non stringerlo del tutto;** i tubi in PTFE devono poter muoversi avanti e indietro.

PASSO 66 Inserimento tubo in PTFE (posizione 7,8)



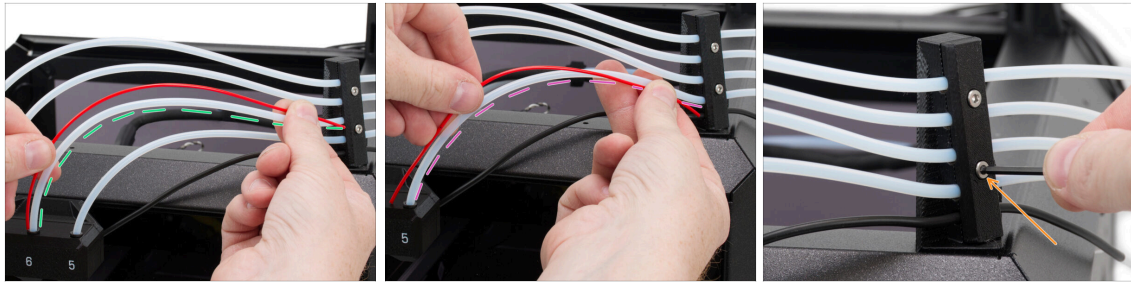
- Prepara il Cheatsheet Prusa e il secondo filo da 300 mm.
- Posiziona un'estremità del filamento sul sensore del filamento, a contatto con il tubo in PTFE nella **posizione 8**.
- Posizionare l'altra estremità contro lo stesso tubo in PTFE in corrispondenza del supporto per PTFE.
- Fai scorrere il filamento nel supporto in PTFE in modo che corrisponda alla lunghezza del tubo in PTFE.



Taglia il filamento a **270 mm**.

- Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 7** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- Stringi bene la vite superiore.
- ⓘ In questo modo i primi tubi in PTFE rimarranno bloccati in posizione e non potranno muoversi.

PASSO 67 Inserimento tubo in PTFE (posizione 5,6)



 Taglia il filamento a **240 mm**.

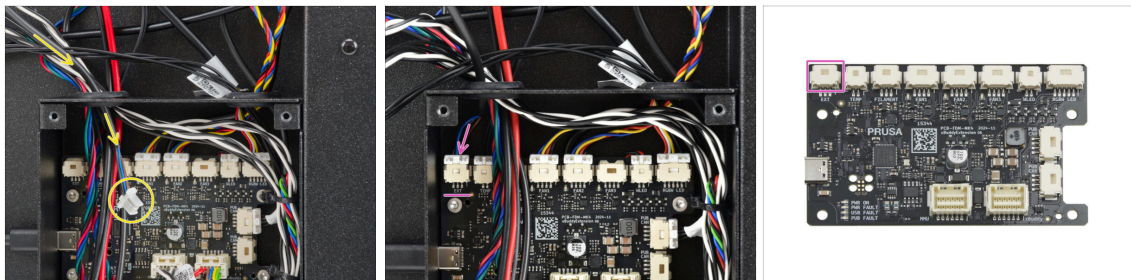
 Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 6** in base alla lunghezza ridotta del filamento.

 Taglia il filamento a **210 mm**.

 Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 5** in base alla lunghezza ridotta del filamento.

 Stringi bene la vite inferiore.

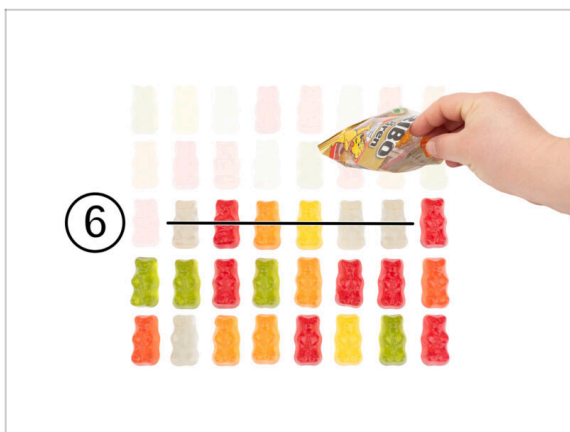
PASSO 68 Collegamento del cavo del sensore del filamento



 Fai passare il cavo del sensore di filamento sinistro attraverso l'apertura a sinistra della scatola xBuddy.

 Collega il cavo del sensore del filamento alla prima presa contrassegnata con **EXT** sulla scheda di estensione xBuddy.

PASSO 69 È l'ora delle Haribo!



- Ottimo lavoro finora! Ci vuole un'altra dose di zuccheri.
- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 70 Fatto

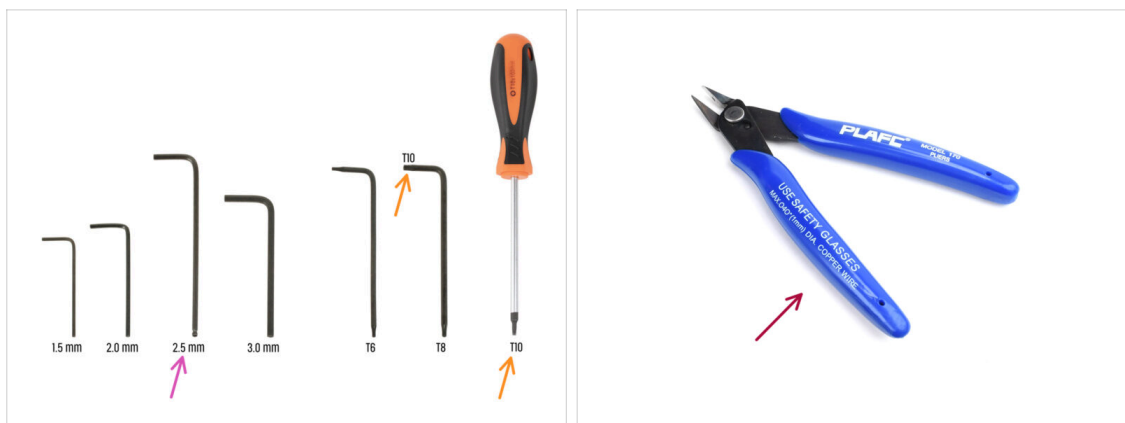


- **Congratulazioni!** Hai appena montato la testina INDX e i sensori laterali del filamento.
- Andiamo al prossimo capitolo.

5. Portabobine e gruppo di dock degli strumenti



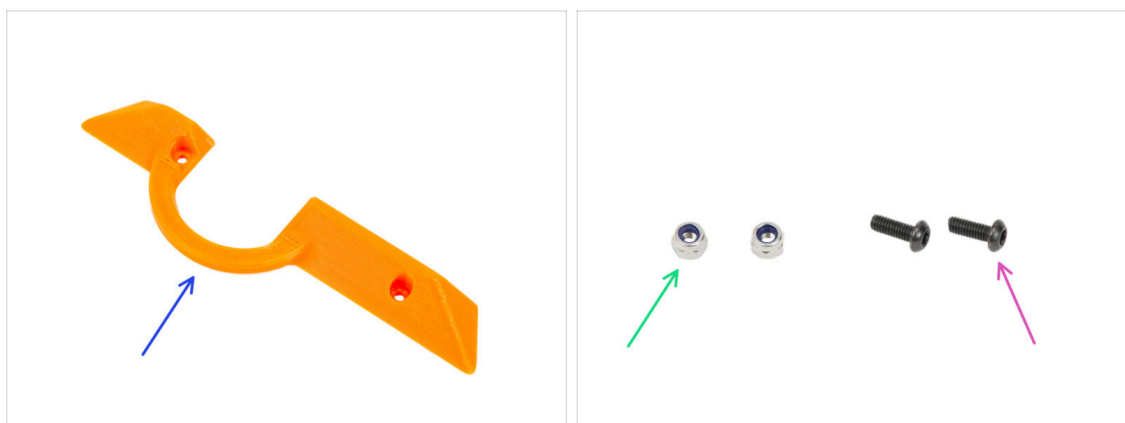
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Tronchesine - strumento opzionale, consigliato per tagliare più facilmente le fascette. Puoi acquistarlo sul nostro e-shop prusa3d.com.

PASSO 2 Impugnatura laterale: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- INDX-C1-Side-handle-right (1x)
- M3nN nut (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Vite M3x8rT (2x) *rimosse in precedenza*

PASSO 3 Installazione della maniglia laterale



- Inserisci due viti M3x8rT nella maniglia destra Side-handle-right.
- Allinea la maniglia laterale destra ai fori presenti sul pannello laterale destro e posizionala correttamente.
- All'interno della stampante, infila i dadi M3nN sulle viti e fissali con la chiave universale.
- Stringi bene le viti dall'esterno.

PASSO 4 Cavo ventola Dock: preparazione dei componenti



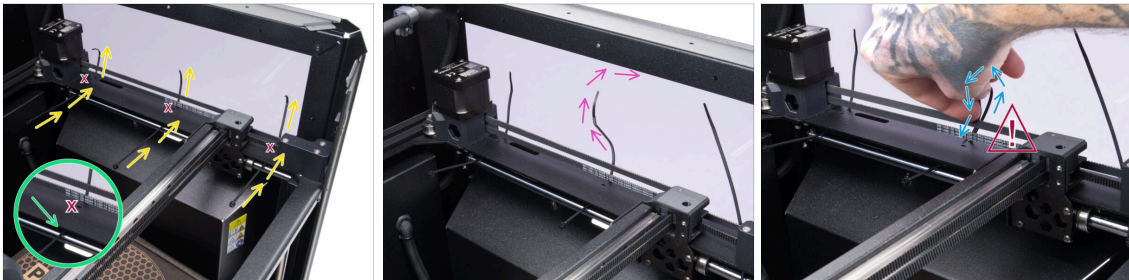
- Per i seguenti passaggi prepara:
- Fascetta (3x)

PASSO 5 Cavo principale della ventola del dock



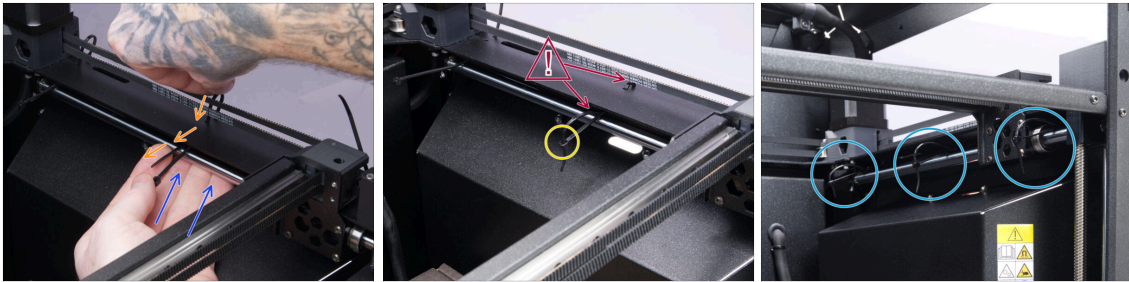
-  Ti consigliamo di rimuovere la guida Bowden per facilitare l'inserimento della fascetta.
-  Rimuovi la vite M3x10 che fissa la guida Bowden.
-  Rimuovi la guida Bowden.
-  Individua le tre coppie di fori sul lato destro della stampante. È attraverso questi che fisseremo le fascette.
-  Piega l'estremità di ogni fascetta come mostrato nella foto.

PASSO 6 Fissaggio delle fascette I.



-  Non mettere la fascetta nel foro interno indicato!
 -  Assicurati che la fascetta passi **sopra** la barra liscia.
 -  Fai passare ogni fascetta attraverso il foro **esterno**.
 -  Piega la fascetta nella direzione opposta.
 -  Inserisci la fascetta nel foro interno come mostrato nella foto. Attento a non avvolgere la fascetta attorno alle cinghie.
-  **Assicurati che la fascetta NON sia avvolta attorno alle cinghie!**

PASSO 7 Fissaggio delle fascette II.



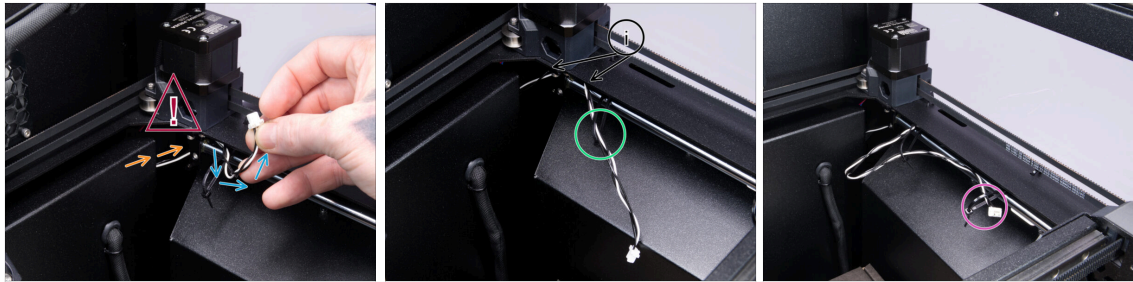
- Usa le dita dal basso per guidare la fascetta di plastica **sopra la barra liscia**.
- Inserisci la fascetta nel foro interno. **Assicurati che la fascetta sia dietro le cinghie, non avvolta attorno a esse!**
- ⚠ **Verifica nuovamente che la fascetta non sia avvolta attorno alle cinghie o alla barra liscia.**
- Fissa la fascetta.
- Fissa tutte e tre le fascette nello stesso modo.

PASSO 8 Collegamento del cavo della ventola del dock



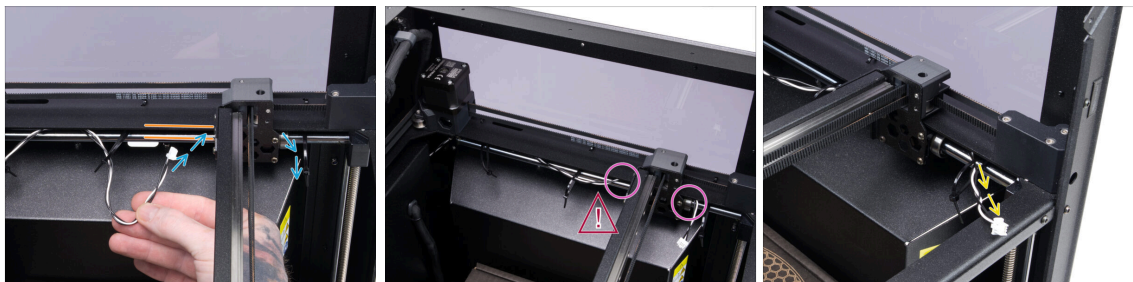
- ⓘ Il connettore del cavo della ventola del dock è la parte rimanente del cavo principale.
- Inserisci il connettore del cavo della ventola del dock attraverso l'apertura ovale in basso sul lato sinistro del pannello posteriore.
- Spingi il cavo all'interno.
- All'interno della stampante, tira delicatamente il cavo della ventola del dock come mostrato nella foto.

PASSO 9 Passaggio del cavo della ventola Dock I.



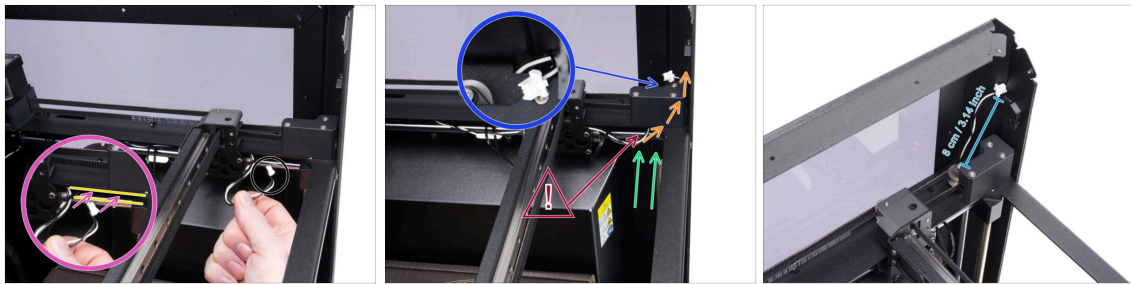
- ✦ Fai passare il cavo della ventola del dock **dietro il supporto della barra.**
- ⚠ **Il cavo della ventola del dock deve passare dietro il supporto della barra! Fai molta attenzione a far passare il cavo attorno al supporto esattamente come mostrato nelle foto.**
- ✦ Fai passare il cavo da dietro il supporto della barra. Il cavo deve uscire **sopra la barra liscia.**
- ✦ Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso la fascetta sul retro.
- ⓘ Controlla ancora una volta che il cavo sia posizionato correttamente dietro il supporto e sopra la barra liscia.
- ✦ Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso la fascetta centrale.

PASSO 10 Passaggio del cavo della ventola Dock II.



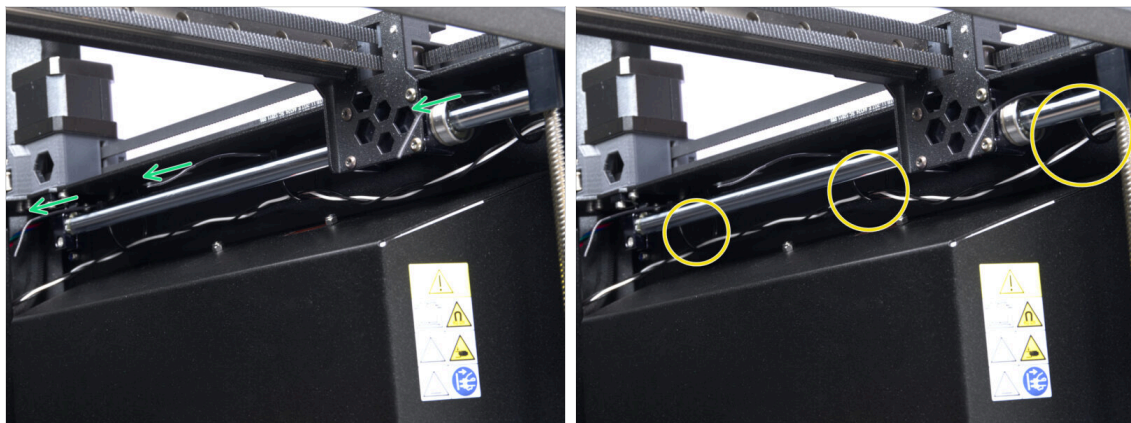
- ✦ Inserisci il cavo della ventola del dock e fallo passare dietro il supporto lineare.
- ✦ Il cavo va inserito tra la barra liscia e il profilo della stampante.
- ⚠ **Assicurati che il cavo non si avvolga attorno alla barra liscia e che sia inserito sopra la barra liscia.**
- ✦ Tira fuori il cavo dall'altro lato, sopra la barra liscia, come si vede nella foto.
- ✦ Fai passare il cavo attraverso la fascetta anteriore.

PASSO 11 Fissare il cavo della ventola del dock



- Piega delicatamente il cavo della ventola del dock vicino al connettore.
- Inserisci il cavo tra il profilo laterale e la barra liscia.
 - Il cavo va inserito sopra la barra liscia. Assicurati che non passi sotto o intorno alla barra liscia.
- Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso l'apertura tra il sistema XY centrale e il telaio della stampante.
- Aiutati con il dito per far passare il cavo dal basso attraverso l'apertura nell'angolo.
- ⚠ Accertati che il cavo sia infilato correttamente sopra la barra liscia e sotto il profilo laterale della stampante.
- Estrai con cautela il cavo e lascialo sporgere di 8 cm/3,15 pollici.

PASSO 12 Stringere le fascette I.



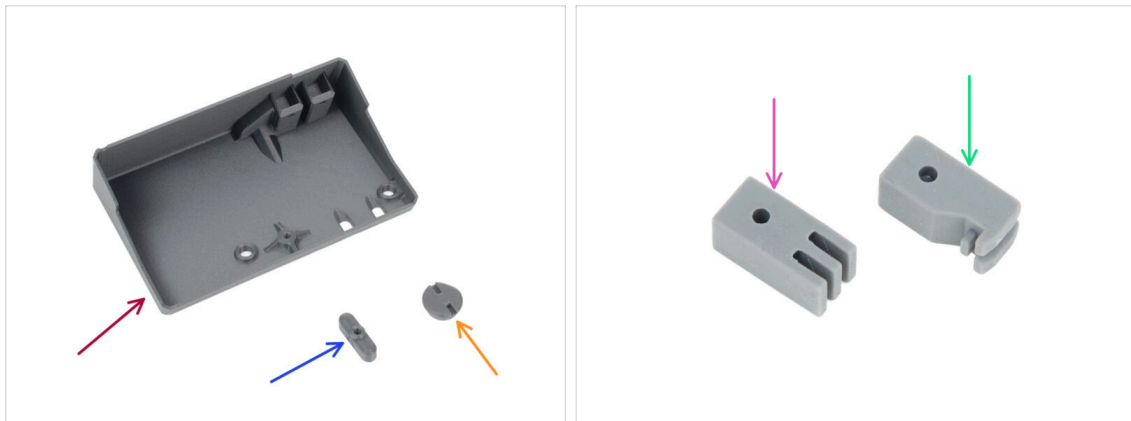
- Tira la fascetta per stringerla, in modo che la testina e il nottolino si spostino verso l'interno, tra il profilo e la barra liscia.
- Assicurati un'ultima volta che il cavo sia fatto passare attraverso tutte e tre le fascette e che sia posizionato esattamente come mostrato nella foto

PASSO 13 Stringere le fascette II.



- ❗ Stringere le fascette è un'operazione delicata e richiede l'uso di pinze a becchi lunghi. Fai molta attenzione a non danneggiare la stampante o il cavo.
- 🔵 Prima di stringere le fascette, assicurati che il cavo della ventola del dock sia in posizione e sporga di 8 cm/3,14 pollici.
- 🟡 Usa delle pinze a becchi lunghi per afferrare con attenzione la fascetta nella parte superiore e tirala verso l'alto, in modo che possa essere serrata correttamente nel passaggio successivo.
- 🟢 Mentre tiri la fascetta, usa le dita per spingerla dal basso verso l'alto.
- 🟢 Continua a spingere sulla fascetta dal basso e inizia a stringerla.
- 🟠 Inserisci con molta attenzione le pinze e stringi la testa della fascetta. Tira con decisione la fascetta per stringerla completamente.
- ⬛ Stringi le fascette rimanenti seguendo la stessa procedura.
Taglia via la parte in eccesso delle fascette. Assicurati che siano ben strette e che non ostacolino il movimento dell'asse Y.

PASSO 14 Pulitore ugello: preparazione dei componenti I.



● Per i seguenti passi prepara:

● INDX-C1-Wiper-base (1x) si trova nella busta Wiper

① Tieni presente che la base del raschietto INDX-C1-wiper-base che vedi nelle foto potrebbe differire leggermente dal pezzo che riceverai. Ciò non influisce né sul montaggio né sul funzionamento.

● INDX-C1-Wiper-lock (1x) si trova nella busta Wiper

● INDX-C1-Wiper-adjuster (1x) si trova nella busta Wiper

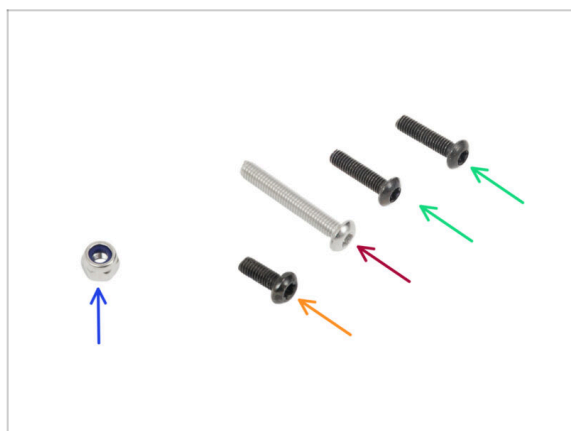
● Raschietto in silicone (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2

● Blocco di priming in silicone (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2



Il **Pulitore ugello (o Nozzle cleaner)** è il nome che si usa per indicare l'intero gruppo.

PASSO 15 Pulitore ugello: preparazione dei componenti II.



● Dado M3nN (1x) si trova nella busta Fasteners 1/2

● Vite M3x8rT (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2

● Viti M3x20rT (1x) si trovano nella busta Fasteners 2/2

● Viti M3x12rT (2x) si trovano nella busta Fasteners 2/2

PASSO 16 Assemblaggio del Wiper-lock



- ✚ Inserisci la vite M3x20rT nella chiusura.
- ✚ Inserisci la parte Wiper-lock con la vite nella base Wiper-base.

PASSO 17 Fissaggio del blocco del raschietto



- ✚ Dal lato opposto, infila il dado M3nN sulla vite e serralo con la chiave universale.
 - ✚ Allentalo di un quarto o mezzo giro, così che il blocco del raschietto possa muoversi.
 - ✚ Allinea il blocco Wiper-lock **secondo i segni** presenti sulla base Wiper-base.
- ⓘ Se il fermo del raschietto si sposta da solo, stringi leggermente la vite.

PASSO 18 Installare il Wiper-adjuster (Supporto Raschietto)



- ✚ Inserisci la vite M3x8rT attraverso la scanalatura nella base del raschietto.
- ✚ Allinea il foro nel dispositivo di regolazione del raschietto con la vite.
- ✚ Fissa il dispositivo di regolazione del raschietto nel suo alloggiamento usando la chiave universale e stringi la vite M3x8rT con un cacciavite T10.
- ✚ Nota la forma irregolare del dispositivo di regolazione del raschietto. Usa la chiave universale per posizionarlo in modo che il suo **lato appiattito sia rivolto verso il basso**.

PASSO 19 Inserimento dei blocchi dei raschietti



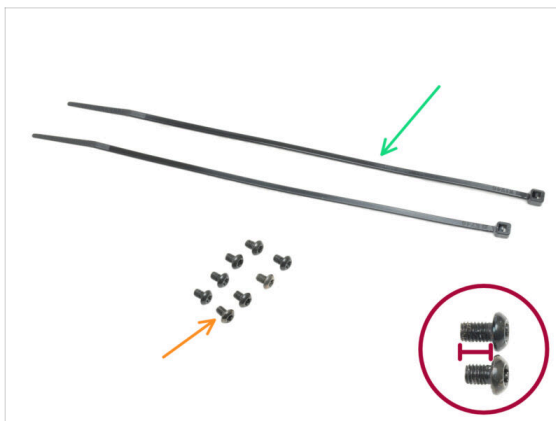
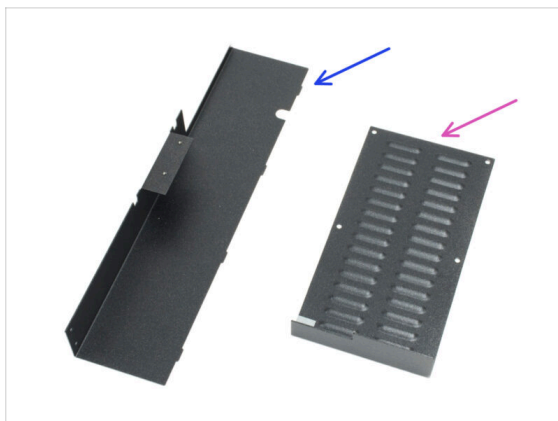
- Inserisci il blocco di priming in silicone nella fessura anteriore (a sinistra nella foto). Assicurati che il pezzo sia orientato correttamente.
- Inserisci il raschietto in silicone nella fessura posteriore (a destra nella foto).
- Controlla che il raschietto in silicone sia posizionato correttamente. Il raschietto è inclinato; assicurati che il lato inclinato sia rivolto verso l'interno della base del raschietto (Wiper-base).
- ❗ *Pro tip:* Passa delicatamente un po' di IPA (alcol isopropilico) sui blocchi dei raschietti prima di inserirli e fissarli alla base. In questo modo l'inserimento risulterà molto più facile.
- Fissa il raschietto in silicone e il blocco di priming con due viti M3x12rT.
 - Inserisci la chiave T10 o il cacciavite nelle apposite aperture presenti nella base del raschietto per facilitare l'accesso.
- ⚠ **Accertati che il raschietto sia inserito correttamente, con il lato inclinato rivolto verso l'interno della base.**

PASSO 20 Installazione del Pulitore ugello



- All'interno della stampante, posiziona il gruppo del Pulitore ugello sul pannello laterale destro.
 - Il fermo Wiper-lock deve **inserirsi nell'apertura ovale**.
- Dall'esterno, controlla che il fermo del raschietto sporga nella zona della maniglia.
- Ruota il fermo di 90° per fissare il gruppo raschietto in posizione.

PASSO 21 Coperture dell'elettronica: preparazione dei componenti

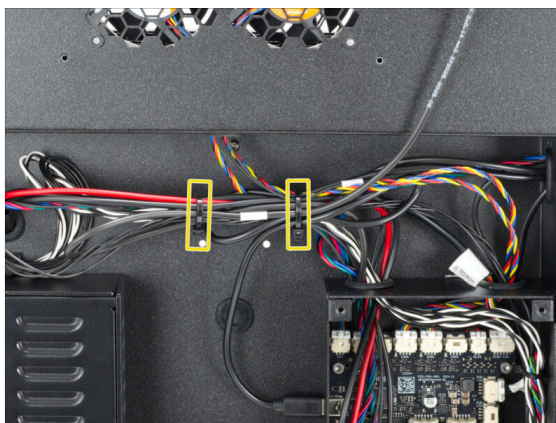
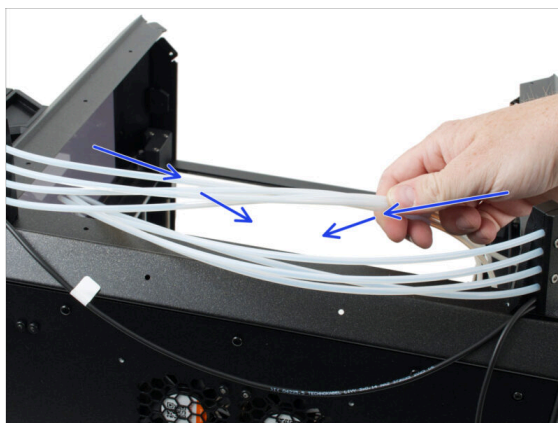


● Per i seguenti passi prepara:

- Lamiera di copertura posteriore (1x)
- Copertura xBuddy (1x)
- Fascetta (2x)
- Vite M3x4rT (8x) *rimossa in precedenza*

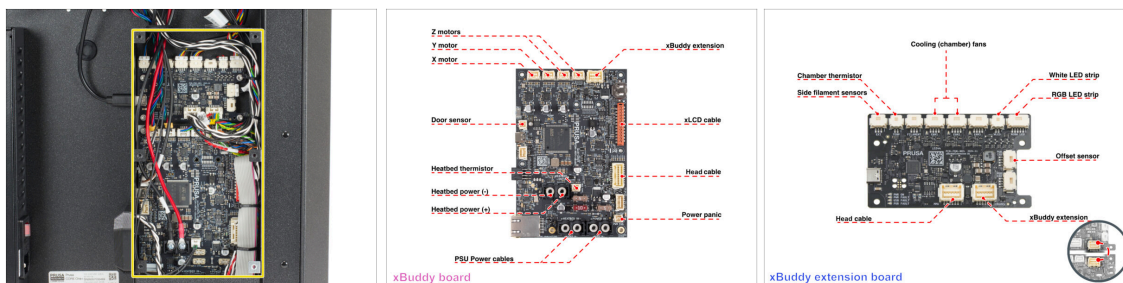
⚠ Fai attenzione a **non confondere le viti M3x4rT e M3x5rT**, che ti serviranno in seguito per il montaggio dello sportello.

PASSO 22 Fissare i cavi



- Inserisci tutte le estremità libere dei tubi in PTFE all'interno della stampante.
- Forma delle spirali con i cavi in eccesso, come mostrato nella foto.
- Raggruppa i cavi e fissali con due fascette.

PASSO 23 Controllo del cablaggio



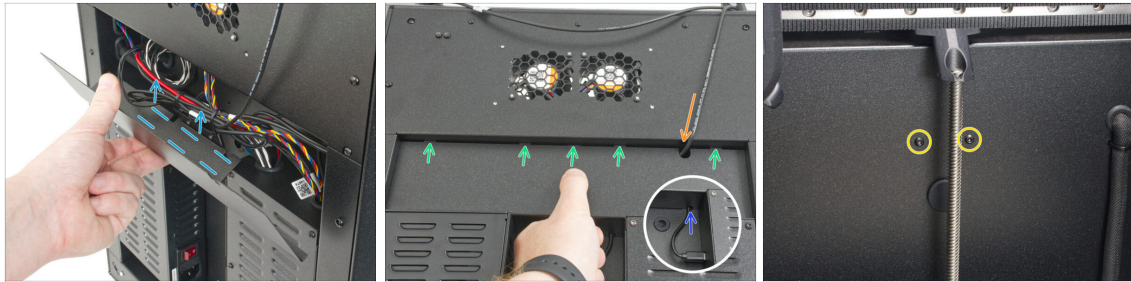
- ✦ Prima di chiudere la copertura dell'elettronica, controlla che tutto sia collegato correttamente.
- ⬛ Usa le immagini come riferimento per controllare i collegamenti dei tuoi dispositivi elettronici.
- ⬛ Il vano dell'elettronica è suddiviso in due schede:
 - ✦ Scheda xBuddy
 - ✦ Scheda di estensione xBuddy

PASSO 24 Coprire la scatola di xBuddy



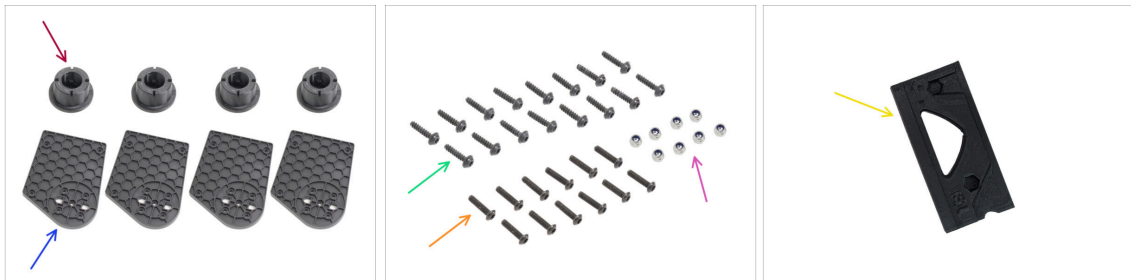
- ✦ Coprire con cura la scatola xBuddy facendo scorrere la parte piegata del coperchio all'interno della scatola.
- ⚠ **Evita di schiacciare i cavi e assicurati di inserire la copertura parallela alla scheda xBuddy.**
- ✦ Fissa la copertura della scatola xBuddy con le sei viti M3x4rT.

PASSO 25 Installare la copertura posteriore



- Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- Inserisci la piastra di copertura posteriore nell'incavo. Spingilo verso la stampante e poi spostalo verso l'alto per agganciarlo.
- Ci sono quattro linguette che dovrebbero agganciarsi al telaio della stampante.
- Inserisci il cavo del sensore del filamento nell'apertura.
- Se hai installato un cavo USB-C per la fotocamera Buddy3D, fallo passare attraverso l'apertura inferiore.
- Fissa la copertura posteriore in posizione utilizzando due viti M3x4rT dall'interno della stampante.

PASSO 26 Supporti dischi inferiori: preparazione dei componenti



- ❗ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

■ **Per i seguenti passi prepara:**

- Puck-universal (4x) *si trova nella confezione Pucks*
- Supporto disco inferiore (4x) *si trova nella confezione Pucks Holders*
- Vite 3x12sT (16x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Viti M3x12rT (12x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- Dado M3nN (8x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *si trova nella busta Position Tools INDX*

PASSO 27 Montaggio dei porta disco inferiori



- Allinea il supporto del disco inferiore con i fori presenti sul pezzo Puck-universal.
- Unisci le parti usando quattro viti 3x12sT.
- Installa un altro supporto per il disco inferiore sulla parte Puck-universal successiva, ma con un **orientamento speculare**.
- Assembla la **seconda coppia** di parti inferiori del supporto per il disco seguendo la stessa procedura.

PASSO 28 Rimozione delle viti - sinistra



- Sul lato sinistro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo inferiore.
- Rimuovi la vite **superiore** M3x4rT dall'angolo in basso a sinistra del pannello laterale.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the lower right corner of the side panel.

PASSO 29 Montaggio dei porta disco inferiori - left



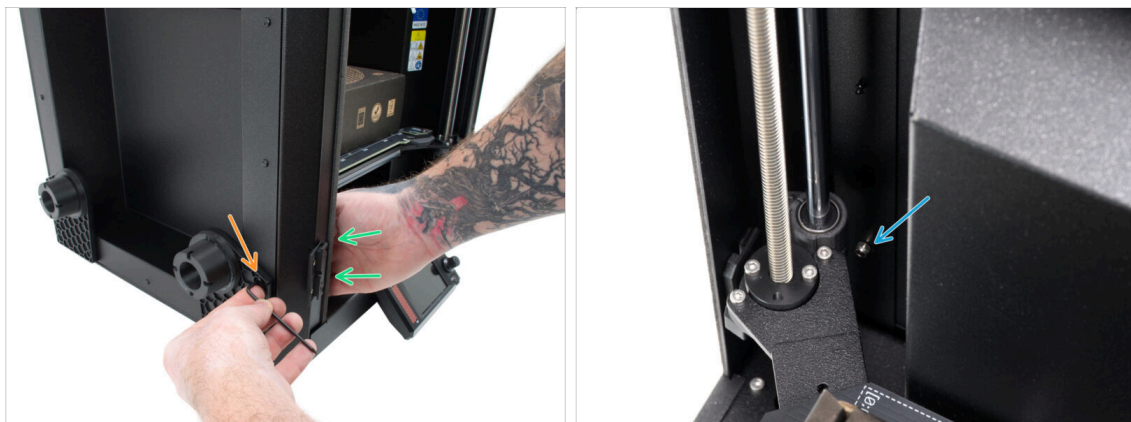
-  Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo anteriore sinistro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
-  Secure it with the M3x12rT screw.
-  Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo posteriore sinistro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
-  Secure it with the M3x12rT screw.

PASSO 30 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.



- ❗ In questa guida usiamo uno strumento (Spoolholder-assembly-tool) per il montaggio del porta bobina arancione, per maggiore chiarezza. Il tuo strumento Spoolholder-assembly-tool è nero.
- 🟢 Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
 - ⬛ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
 - ⬛ Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.**
- 🟡 Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠️ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- 🟡 "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- ❗ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 31 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.



- 🟢 Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- 🟡 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 32 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.



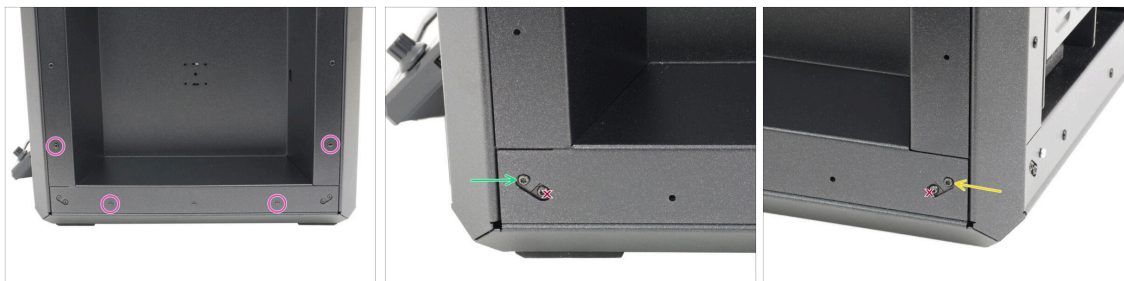
- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 33 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.
- **Se hai la versione a 4 testine dell'INDX Prusa CORE One, passa direttamente a questo passaggio: Inclinare la stampante**

PASSO 34 Rimuovere le viti - destra



- Sul lato destro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo inferiore.
- Rimuovi la vite **superiore** M3x4rT dall'angolo in basso a sinistra del pannello laterale.
- Rimuovi la vite **superiore** M3x4rT dall'angolo in basso a destra del pannello laterale.

PASSO 35 Montaggio dei porta disco inferiori - destra



- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo posteriore destro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
- Fissalo con la vite M3x12rT.
- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo anteriore destro. Accertati che sia orientato correttamente.
- Secure it with the M3x12rT screw.

PASSO 36 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ❗ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ❗ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 37 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 38 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ① Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool nella parte posteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- ① Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 39 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco posteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 40 Come inclinare la stampante



- i** Nella foto è raffigurata la versione a 8 teste dell'INDX CORE One con i supporti per dischi in basso a destra montati.
- Per accedere alla parte inferiore della stampante, devi appoggiarla sulla parte posteriore. Usa la scatola Prusament che protegge il piano riscaldato come appoggio.
- Togli la scatola di Prusament dal piano riscaldato e mettila dietro la stampante.
- Sposta la testina verso la parte posteriore della stampante.
- Inserisci tutti i tubi in PTFE all'interno della stampante.
- Metti la scatola dietro la stampante e inclina la stampante lentamente e con cautela per poggiarla sulla scatola.
- ⚠ Assicurati che la stampante sia ben stabile e che non possa scivolare o cadere se inclinata. Ti consigliamo di chiedere a qualcuno di tenere ferma la stampante mentre è appoggiata sulla scatola, per maggiore sicurezza.**
- Assicurati che i cavi del sensore del filamento non siano schiacciati.

PASSO 41 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Ricontrolla che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la **freccia che punta a DESTRA** proprio accanto ad esso.
- Usa la sporgenza evidenziata nell'attrezzo Spoolholder-assembly-tool per posizionarlo correttamente rispetto al profilo della stampante.
- Inserisci lo strumento per il montaggio con il dado M3nN nella parte inferiore della stampante, in modo che **il dado sia rivolto verso la copertura laterale**.
- Controlla che lo strumento per il montaggio del porta bobina Spoolholder-assembly-tool sia posizionato correttamente. Il profilo inferiore della stampante deve allinearsi con la sporgenza presente sullo strumento.
- ① Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 42 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 43 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ① Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

PASSO 44 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.



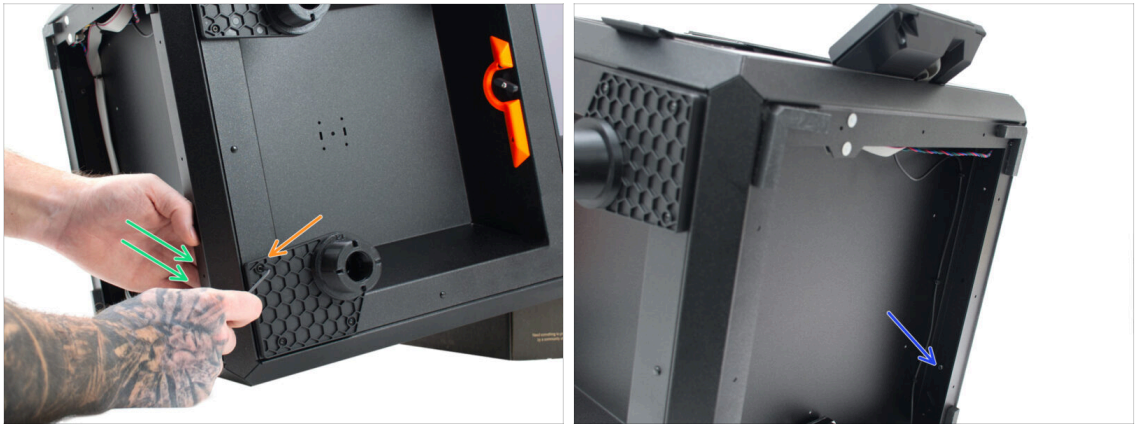
- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora completamente fissato alla stampante.
- ❗ Se hai la versione a 4 testine dell'INDX Prusa CORE One, passa direttamente a questo passaggio: **Supporti per dischi superiori: preparazione dei componenti**

PASSO 45 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ❗ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 46 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco posteriore destro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 47 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.



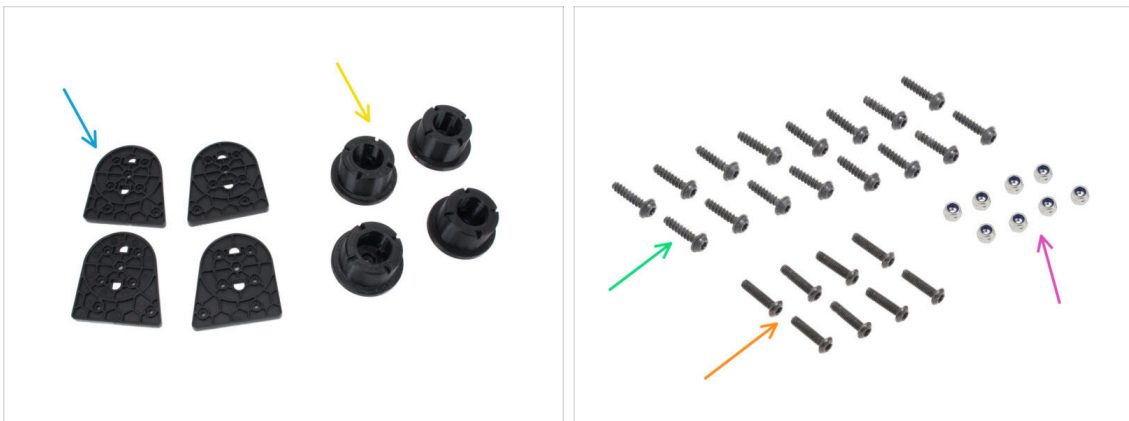
- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ① Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ① I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 48 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.



- 🟢 Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- 🟠 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 Il supporto per il disco anteriore destro è ora completamente fissato alla stampante.
- 🟣 Ribalta con cautela la stampante, riportandola sui suoi piedini.

PASSO 49 Supporti dischi superiori: preparazione dei componenti



❗ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti elencati.

🟡 Per le fasi successive, prepara:

- 🟢 Supporto disco superiore (4x) si trova nella confezione *Pucks Holders*
- 🟡 Puck-universal (4x) si trova nella confezione *Pucks*
- 🟢 Vite 3x12sT (16x) si trova nella busta *Fasteners 2/2*
- 🟠 Viti M3x12rT (8x) si trovano nella busta *Fasteners 2/2*
- 🟣 Dado M3nN (8x) si trova nella busta *Fasteners 1/2*

PASSO 50 Montaggio del porta disco superiore



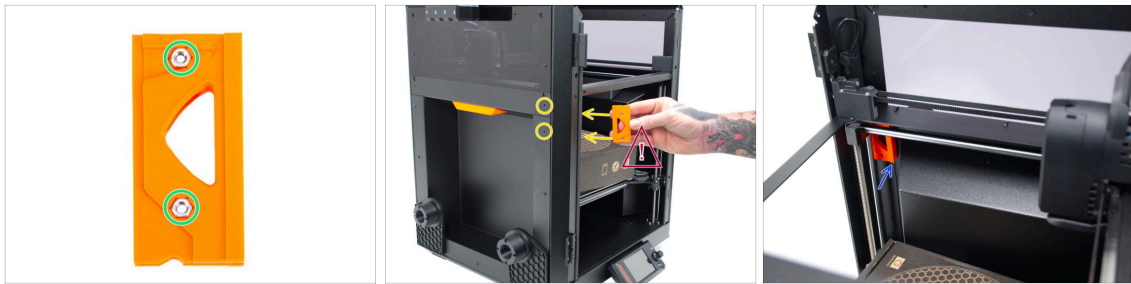
- Allinea il supporto del disco superiore con i fori presenti sul pezzo Puck-universal.
- Unisci le parti usando quattro viti 3x12sT.
- Monta un altro supporto per il disco superiore sulla parte Puck-universal successiva, **ma in posizione speculare**.
- Assembla la **seconda coppia** di parti superiori del supporto per il disco seguendo la stessa procedura.

PASSO 51 Rimozione dei rivetti in nylon - sinistra



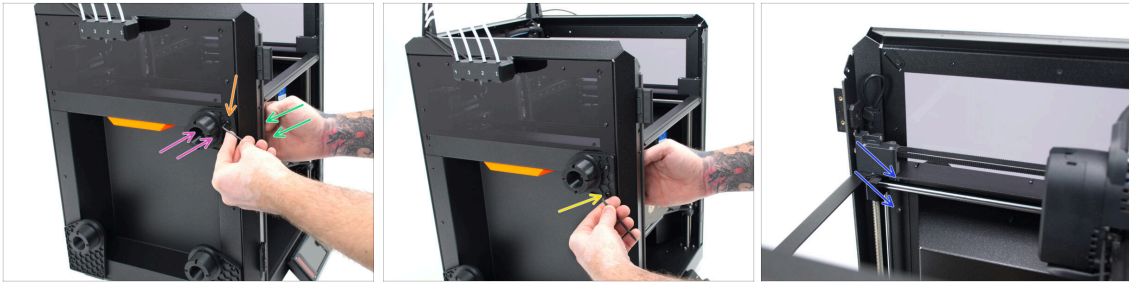
- Sul lato sinistro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo superiore.

PASSO 52 Montaggio del porta disco anteriore in alto a sinistra



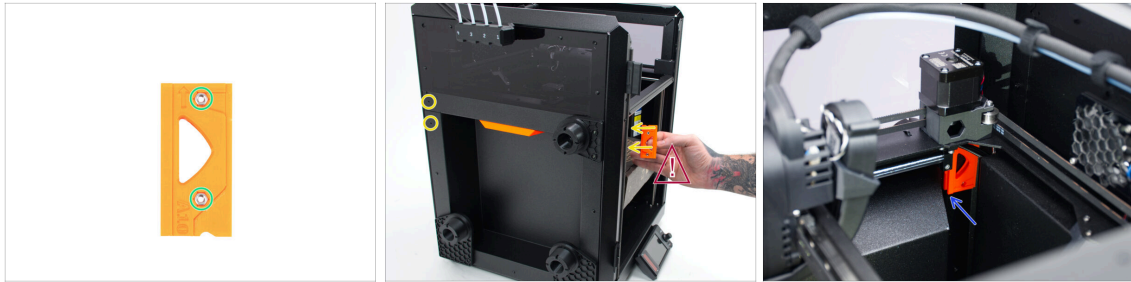
- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ① Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- ⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ① I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 53 Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - sinistra



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- ① Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 54 Montaggio del porta disco posteriore in alto a sinistra



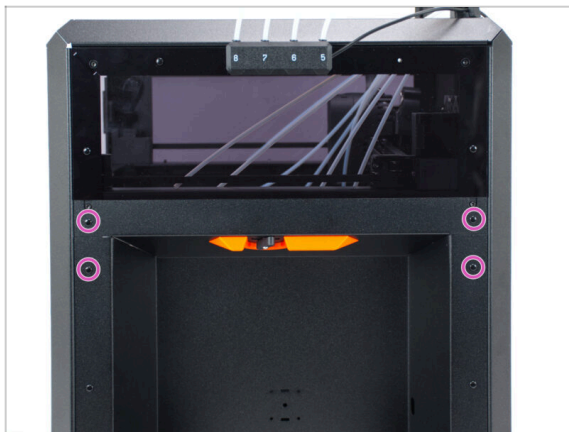
- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ① Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- ⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ① I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 55 Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - sinistra



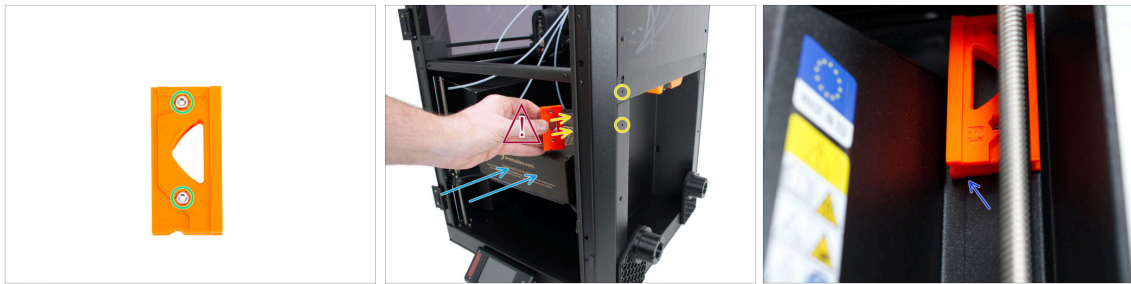
- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- ❗ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.
- ❗ Se possiedi la versione a 4 testine dell'INDX Prusa CORE One, passa direttamente a questo passaggio: **Ventola del dock: preparazione dei componenti**

PASSO 56 Rimozione dei rivetti in nylon - destra



- Sul lato destro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo superiore.

PASSO 57 Montaggio del porta disco anteriore in alto a destra



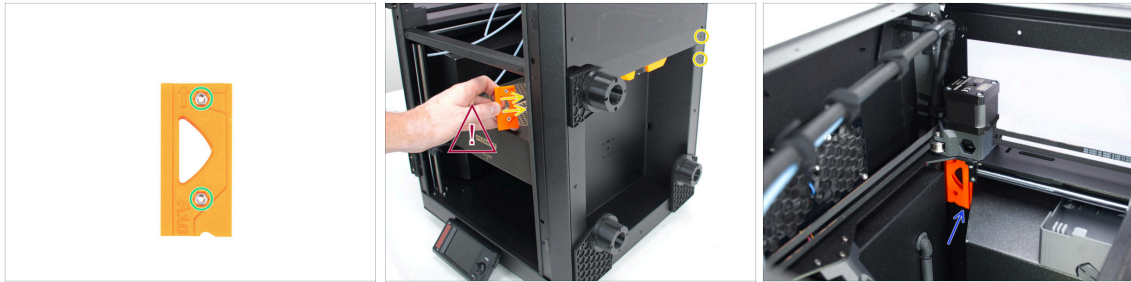
- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- Rimetti la scatola del filamento sul piano riscaldato.
 - ⓘ Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
 - ⓘ Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
 - ⚠ Assicurati che i dadi siano inseriti sul lato giusto dello strumento. Guarda il foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta verso DESTRA proprio accanto.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool nella stampante, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 58 Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - destra



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- ① Inserisci la vite M3x12rT nel supporto del disco superiore frontale prima di fissarlo, così è più facile avvitare la vite nel dado. Usare solo una mano è un po' complicato, ma fattibile.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 59 Montaggio del porta disco posteriore in alto a destra



- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ① **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che i dadi siano inseriti sul lato giusto dello strumento. Guarda il foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta verso l'ALTO proprio accanto.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ① I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 60 Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - destra



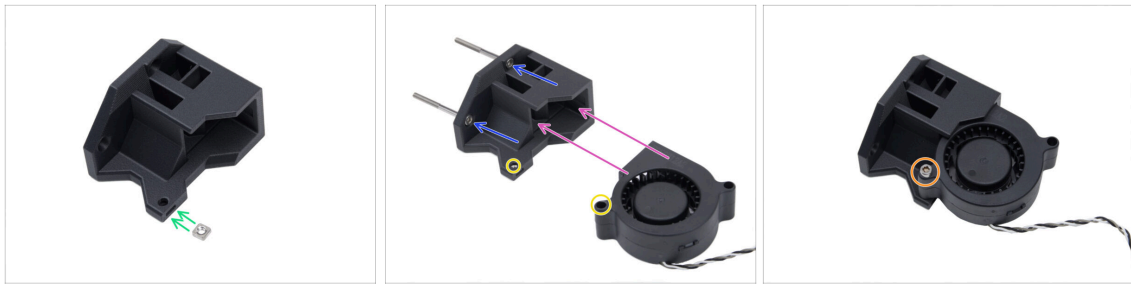
- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona il supporto posteriore del disco superiore sulla stampante. Guarda le foto per capire qual è la posizione corretta.
- 📌 Inserisci la vite M3x12rT nella parte superiore del supporto anteriore del disco prima di fissarlo. In questo modo sarà più facile avvitare la vite nel dado. Farlo con una mano sola è un po' complicato, ma fattibile.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite superiore M3x12rT.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 61 Ventola Dock: preparazione dei componenti



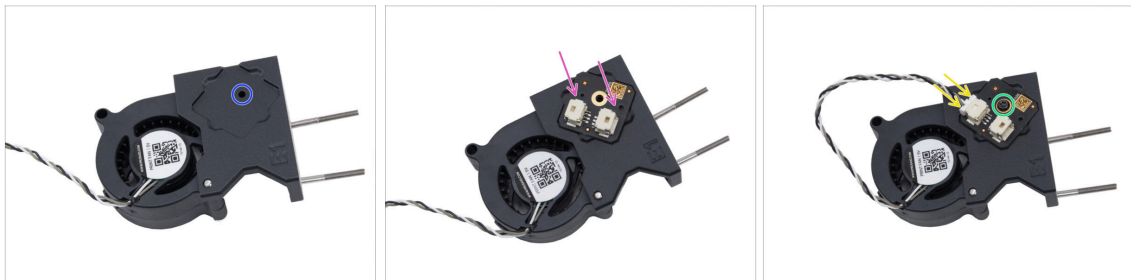
- **Per i seguenti passaggi prepara:**
- Dock-fan-holder (1x) si trova nella busta Tool Dock Fan
- Ventilatore Dock (1x) si trova nella busta Tool Dock Fan
- Scheda INDX FunFan (1x) si trova nella busta Tool Dock Fan
- Vite M3x25 (1x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- Dado M3nS (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2
- Vite M3x8rT (1x) si trova nella busta Fasteners 2/2
- Vite M3x35 (2x) si trova nella busta Tool Dock Fan

PASSO 62 Assembling the dock fan



- Inserisci il dado M3nS nel supporto Dock-fan-holder.
- Inserisci le due viti M3x35 nel supporto Dock-fan-holder. Fallo **prima di montare la ventola del dock**.
- Inserisci la ventola del dock. Assicurati che l'orientamento della ventola sia quello mostrato nella foto.
- Una volta inserito il ventilatore del dock, i fori evidenziati devono risultare allineati.
- Fissa la ventola del dock sul supporto Dock-fan-holder usando la vite M3x25.

PASSO 63 Montare la scheda FunFan



- Capovolgi il gruppo ventola del dock in modo che l'adesivo sulla ventola sia visibile.
- Nota l'area evidenziata.
- Inserisci la scheda FunFan nella scanalatura del supporto per ventilatore dock. Assicurati che il foro sulla scheda sia allineato con quello del supporto.
- ① Prima di toccare i componenti elettronici, tocca una superficie conduttiva (di metallo) per scaricare la carica statica dalle mani.
- Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati. Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- Fissa la scheda INDX FunFan con la vite M3x8rT.
- Collega il cavo della ventola del dock allo slot più vicino alla ventola. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.

PASSO 64 Montaggio della ventola del dock



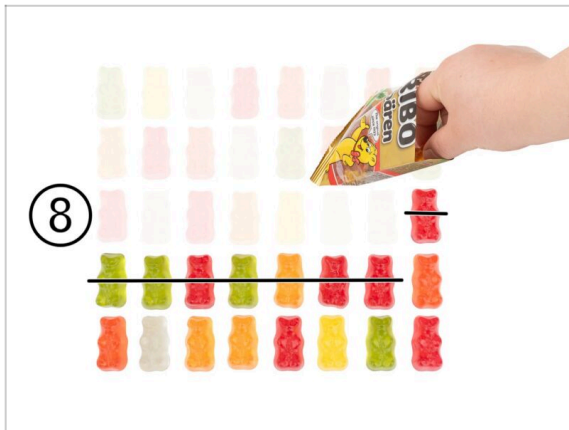
- Rimuovi le due viti M3x30 evidenziate dai tenditore della cinghia.
- Non rimuovere la terza vite.
- Collega il connettore del cavo della ventola del dock allo slot libero sulla scheda FunFan. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.
- ❗ Fai attenzione a non graffiare o danneggiare la stampante con le due viti che sporgono dal gruppo ventola del dock.

PASSO 65 Fissare la ventola del dock



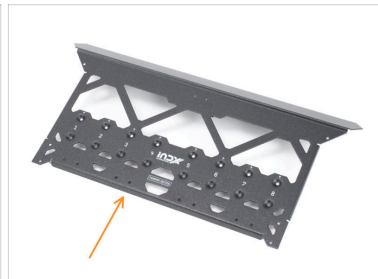
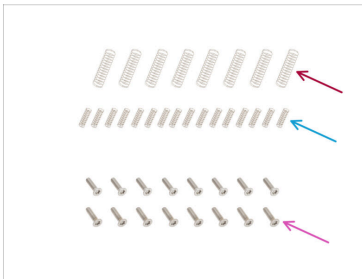
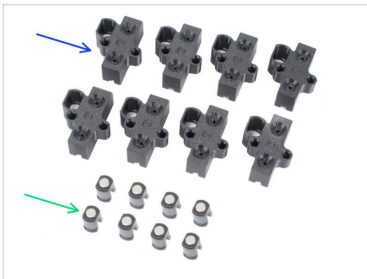
- Con il cavo della ventola del dock collegato, ruota con cautela il gruppo della ventola del dock.
- Abbassa delicatamente il gruppo ventola del dock per inserire entrambe le viti M3x35 nel tendicinghia, come mostrato in foto.
- Una volta posizionata la ventola del dock, usa la chiave a brugola da 2,5 mm per stringere le due viti M3x35.

PASSO 66 È l'ora delle Haribo!



- È andata alla grande. Concediti una bella ricompensa e ricarica le energie.
- Mangia 8 orsetti gommosi.

PASSO 67 Tool-holder: preparazione dei componenti



i Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

● **Per i seguenti passi prepara:**

- INDX-Tool-holder (8x) *si trova nella busta Tools*
- Puntale (8x) *si trova nella busta Tools*
- Molla 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
- Molla 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
- Vite a testa svasata M3x12cT (16x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- INDX C1 Front profile (1x) *si trova nella confezione principale*

PASSO 68 Montaggio del tool-holder



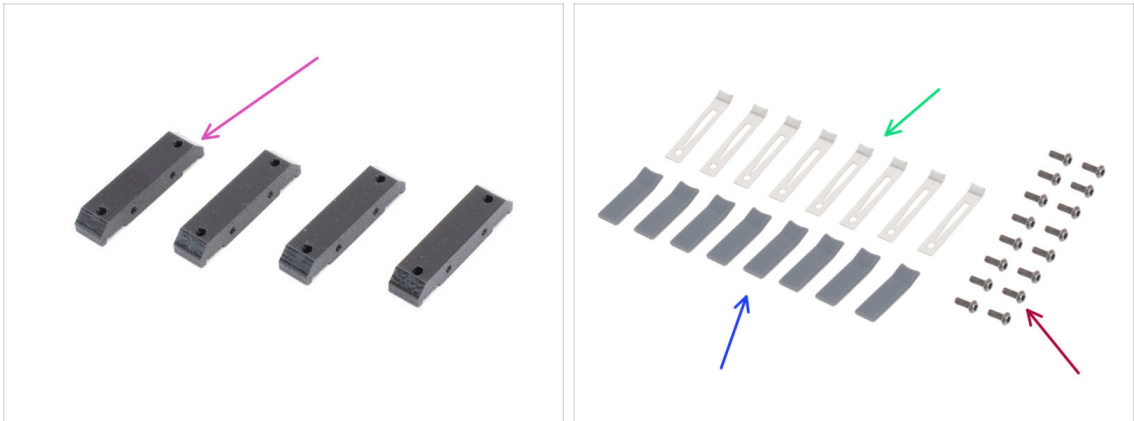
- Avvita completamente la vite M3x12cT in entrambi i fori del Tool-holder, poi rimuovi la vite.
- ❗ In questo modo si crea una filettatura nel pezzo, rendendo più facile il montaggio del Tool-holder sul profilo anteriore in un secondo momento.
- Posiziona il Tool-holder con i fori svasati rivolti verso l'alto.
- Inserisci ogni Puntale nel foro ovale del Tool-holder.
- Inserisci una **molla grande** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) in ogni Puntale.
- Inserisci **due molle piccole** (0,63 x 5 x 15 x 11) nei fori laterali del pezzo Tool-holder.
- Ripeti la stessa procedura per tutti i restanti componenti del Tool-holder.

PASSO 69 Installazione dei supporti tool-holder



- **Con l'orientamento corretto**, posiziona il Tool-holder contro la **posizione 1** sul lato inferiore del profilo anteriore.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- ⚠ **ATTENZIONE:** Quando posizioni il Tool-holder, assicurati che **nessuna molla rimanga schiacciata** contro il profilo anteriore.
- Fissa il Tool-holder con due viti M3x12cT.
- ❗ La vite forma la propria filettatura nella plastica. È normale avvertire una leggera resistenza.
- Afferra il Tool-holder e scuotilo delicatamente. **Non deve essere rigido:** è necessario che ci sia un po' di gioco, appena percettibile.
- 📌 **Ripeti la procedura per i restanti gruppi Tool-holder** sul profilo anteriore, preferibilmente nell'ordine 1-4, poi 8-5 per facilitare la procedura.

PASSO 70 Supporto guarnizione ugello: preparazione componenti



i Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

■ **Per i seguenti passi prepara:**

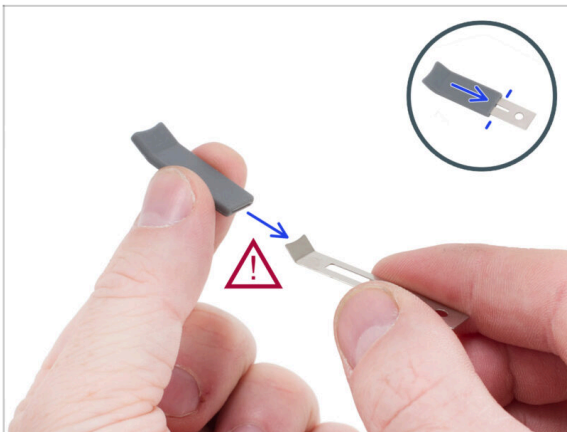
● Nozzle-seal-holder (4x) *si trova nella busta Tools*

● Piastre di appoggio degli ugelli (8x) *si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX*

● Guarnizione dell'ugello (8x) *si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX*

● Vite M3x8rT (16x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 71 Assemblare la guarnizione dell'ugello



● Fai scivolare una guarnizione per ugello (manicotto in silicone) su ciascuna piastra di appoggio dell'ugello.

⚠ ATTENZIONE: Maneggiare con cautela! I bordi della piastra di appoggio dell'ugello sono **affilati** e potrebbero causare lesioni.

PASSO 72 Assemblaggio del supporto Nozzle-seal-holder



⚠ Assicurati che la guarnizione dell'ugello sia **posizionata correttamente** prima di fissarla al supporto della guarnizione (Nozzle-seal-holder).

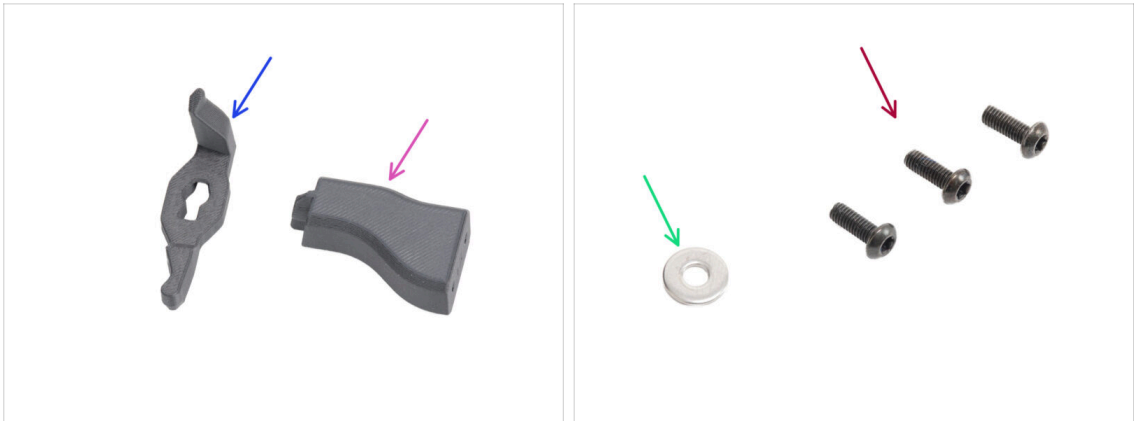
- Se posizionata correttamente, la guarnizione dell'ugello sul lato opposto **non deve sporgere** oltre il supporto Nozzle-seal-holder.
- Posiziona il gruppo guarnizione dell'ugello sul supporto Nozzle-seal-holder in modo che la parte piegata della guarnizione **sia rivolta verso l'alto**.
- Fissa il gruppo guarnizione dell'ugello al supporto Nozzle-seal-holder usando una vite M3x8rT.
- Installa due guarnizioni per ugello su ciascun supporto Nozzle-seal-holder con lo stesso metodo.
- Ripeti la stessa procedura per i restanti gruppi.

PASSO 73 Installazione delle piastre di appoggio degli ugelli



- Allinea il gruppo porta ugello con i fori nelle posizioni 1-2 sul profilo anteriore.
- Assicurati che le guarnizioni degli ugelli siano **orientate correttamente**, facendo combaciare le estremità piegate con quelle mostrate nell'illustrazione.
- Dalla parte anteriore, fissa il gruppo del supporto della guarnizione dell'ugello con due viti M3x8rT e stringilo bene.
- ⓘ La vite forma la propria filettatura nella plastica. È normale avvertire una leggera resistenza.
- ⚠ Assicurati che **nessuna piastra di appoggio degli ugelli sia piegata o danneggiata durante il montaggio**.
- Continua a montare i restanti gruppi dei supporti degli ugelli seguendo lo stesso procedimento.

PASSO 74 Leva di ventilazione: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- INDX-C1-Vent-lever (1x)
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- Rondella M3w (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x8rT (3x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 75 Montaggio della leva per la ventilazione



- Posiziona la Vent-idler sul supporto Vent-lever-holder **mantenendo lo stesso orientamento.**
- Fissalo con una vite M3x8rT.
 - **Metti una rondella M3 sotto la vite.**
- Dal lato interno del profilo anteriore, allinea il componente con i due fori.
 - Fai attenzione alla scritta **“TOP”** sul supporto della leva di presa di aria. **Deve essere rivolta verso l’alto**, in direzione della parte piegata del profilo anteriore.
- Dal lato opposto (frontale), fissalo con due viti M3x8rT.

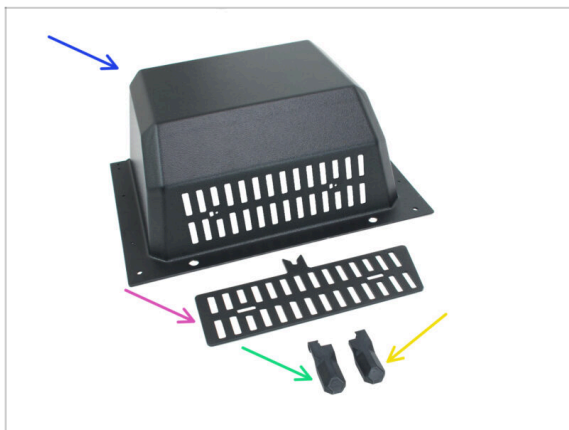
PASSO 76 Copertura superiore: preparazione dei componenti I.



● Per i seguenti passaggi prepara:

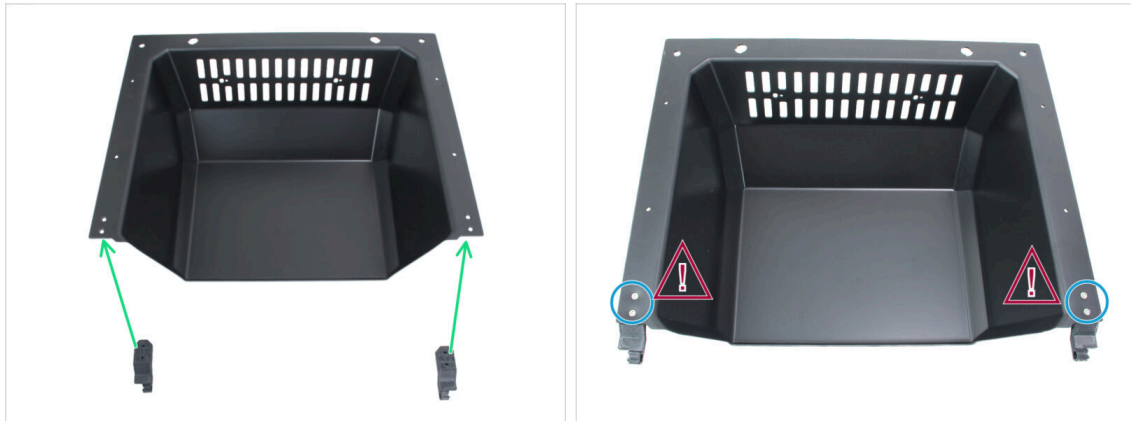
- INDX-C1-grill-flexi (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- INDX-C1-cover-latch (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- INDX-C1-cover-knob (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- Viti M3x12cT (4x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- M3x8rT screw (2x) found in the Fasteners 2/2 bag
- Vite M3x8 (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2

PASSO 77 Copertura superiore: preparazione dei componenti II.



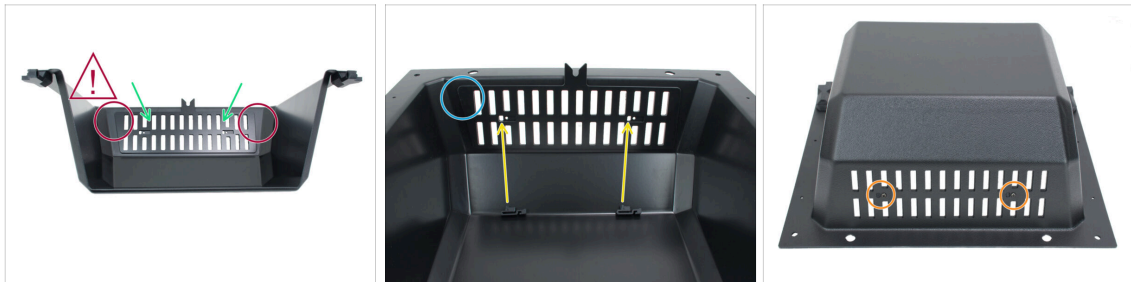
- Copertura superiore (1x) si trova nella confezione principale
- Griglia (1x) presente nella confezione principale
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) si trova nella busta Top Cover Parts
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) si trova nella busta Top Cover Parts

PASSO 78 Montaggio delle coperture delle cerniere



- Capovolgi la copertura superiore e fissa la copertura della cerniera dal basso.
- Fissa ogni cerniera superiore con due viti M3x12cT.
- ⚠ Assicurati di non stringere troppo le viti.

PASSO 79 Montaggio della griglia



- Metti la griglia sulla copertura superiore.
- ⚠ **Fai attenzione alla posizione corretta della griglia. Il lato sinistro è più lungo!**
Assicurati che sia esattamente come mostrato nella foto.
- Prima di inserire i componenti Grill-flexi, assicurati che la griglia sia montata correttamente, con il lato più lungo a sinistra.
- Inserisci i ganci della griglia (Grill-flexi) e tienili in posizione.
- Fissa in posizione la Grill-flexi con due viti M3x8rT.

PASSO 80 Attaccare il fermo della copertura sinistra



- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
 - Monta la parte INDX-C1-cover-knob. Assicurati che le manopole sulla chiusura della copertura siano allineate con i fori presenti nella manopola della copertura. Premi le due parti l'una contro l'altra.
 - Fissa il fermo della copertura con la vite M3x8.
-  Non stringere troppo la vite. Il fermo deve poter ruotare.

PASSO 81 Attaccare il fermo destro della copertura



- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
 - Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
 - Fissa il fermo della copertura con la vite M3x8.
-  Non stringere troppo la vite. Il fermo deve poter ruotare.

PASSO 82 Copertura posteriore superiore: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passaggi prepara:

- Copertura posteriore superiore (1x) si trova nella confezione principale
- Hinge-base (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- Viti 3x12sT (2x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- Vite M3x25 (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- Rivetto in Nylon (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- Molla 0,63x5x15x11 (2x) si trovano nella busta Fasteners Tools

PASSO 83 Rimontare la copertura superiore



- Rimetti la copertura superiore sulla stampante.
- Fissa la copertura posteriore con due rivetti in nylon.

PASSO 84 Montaggio della base della cerniera - sinistra



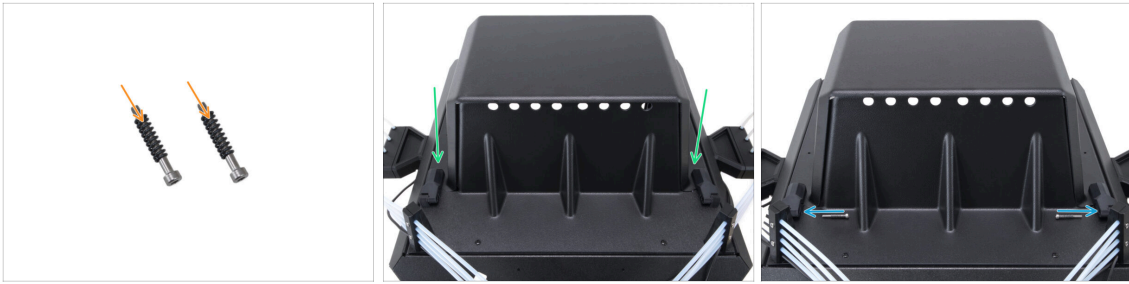
- Posiziona la base della cerniera vicino al foro anteriore sinistro sul posteriore della copertura superiore.
- Tieni presente che ogni pezzo della base della cerniera indica su quale lato va montato. Assicurati che il pezzo sia contrassegnato con una L (sinistra).
- Inserisci la vite 3x12sT dall'interno della stampante e tienila ferma.
- Allinea il foro della cerniera (Hinge-base) con la vite 3x12sT e fissa quest'ultima alla stampante.
- Stringi la vite 3x12sT tenendo ferma la base della cerniera.

PASSO 85 Montaggio della base della cerniera - destra



- ❗ Nella foto è raffigurata la versione a 8 testine. Se hai la versione a 4 testine, il supporto PTFE destro non viene montato.
- Posiziona la base della cerniera vicino al foro anteriore sinistro sul posteriore della copertura superiore.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Inserisci la vite 3x12sT dall'interno della stampante e tienila ferma.
- Allinea il foro della cerniera (Hinge-base) con la vite 3x12sT e fissa quest'ultima alla stampante.
- Stringi la vite 3x12sT tenendo ferma la base della cerniera.

PASSO 86 Attaccare la copertura superiore I.



- ✚ Inserisci una molla 0,63x5x15x11 su ciascuna delle viti M3x25.
- ✚ Sistema la copertura superiore sulla stampante. Assicurati che entrambe le cerniere siano posizionate correttamente.
- ✚ Inserisci una vite M3x25 con la molla in ciascuna cerniera dal lato interno.

PASSO 87 Attaccare la copertura superiore II.



- ✚ Usa una chiave a brugola per stringere la vite M3x25 sulla cerniera sinistra. Non avvitarela completamente.
- ✚ Usa una chiave a brugola per stringere la vite M3x25 sulla cerniera destra. Non avvitarela completamente.
- ✚ Apri lentamente la copertura superiore fino alla fine.
- ✚ Assicurati che la molla possa contrarsi ed espandersi quando apri il coperchio. In questo modo la copertura superiore rimarrà aperta.
- ❗ Se la copertura superiore non rimane aperta, controlla che le due viti M3x25 delle cerniere siano ben serrate e assicurati che la molla sia al suo posto.

PASSO 88 INDX Nozzle tool: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passaggi prepara:
 - Vite M3x4 (2x) *rimosse in precedenza*
 - Rivetti in Nylon (2x) *si trovano nella busta Fasteners 1/2*
 - Vite M3x4rT (2x) *rimosse in precedenza*
 - Strumento INDX CHT Nozzle (8x)

⚠ **Attenzione: evita di toccare o danneggiare l'area di rilevamento rettangolare dello strumento INDX CHT Nozzle.** Impronte digitali, grasso o eventuali altri danni possono compromettere le letture della temperatura e causare problemi di stampa.

PASSO 89 Come fissare il dock per gli strumenti



- Togli le due viti M3x4rT che fissano il pannello LED. Metti da parte le due viti, ci serviranno nel prossimo passo.
- ⚠ **Tieni fermo il pannello LED con la mano mentre sviti le viti, in modo che non cada. Non toccare i LED e i resistori sulla striscia LED!**
- Appoggia delicatamente il pannello LED sul lato sinistro della stampante.
- Assicurati che il cavo del LED non sia danneggiato e che non venga tirato troppo durante queste operazioni.
- Monta il dock degli strumenti già assemblato.
- Il lato sinistro del tool-dock deve passare sotto il profilo superiore.
- Il lato destro del tool-dock deve andare sopra il profilo superiore.

PASSO 90 Fissare il tooldock



- Fissa il tooldock ai profili superiori con una vite M3x4 per lato.
- Fissa il tooldock alla parte anteriore della stampante con due viti M3x4rT nei fori superiori.
- Usa le due viti M3x4rT che hai tolto prima per fissare la parte inferiore del tooldock.

PASSO 91 Montaggio del pannello LED



- Monta il pannello LED sul lato interno del tooldock. Non toccare i LED e i resistori presenti sulla striscia LED!
- ❗ Il cavo LED dovrebbe arrivare fino alla nuova posizione del pannello LED. Se il cavo è troppo corto, **tiralo con delicatezza e lentamente** per portarlo alla lunghezza adeguata.
- Usa due rivetti in nylon per fissare il pannello LED.
- Chiudi la copertura superiore.

PASSO 92 Opzionale: installazione della fotocamera Buddy3D



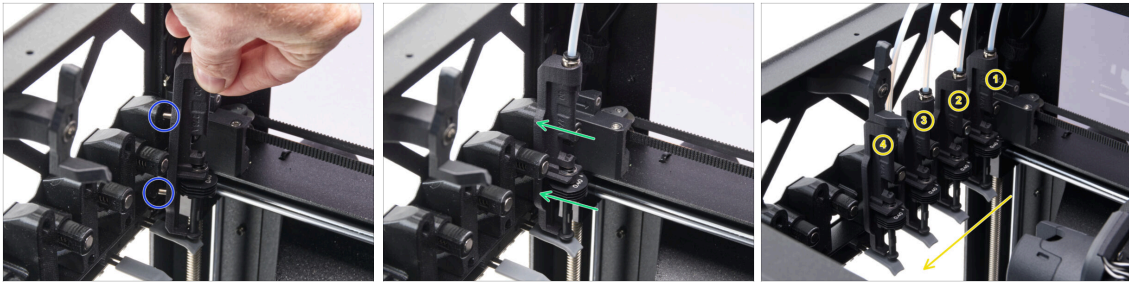
- ❗ Questo passaggio è necessario solo se hai una fotocamera Buddy3D.
- 🛠 Questo è il momento giusto per montare la fotocamera nell'angolo anteriore sinistro della stampante.
- 🛠 Usa la guida all'installazione dedicata: Installazione della fotocamera Buddy3D per CORE One
- ❗ La guida mostra l'installazione su CORE One, ma la procedura per la versione + è la stessa. La fotocamera si fissa magneticamente ai profili superiori della stampante.

PASSO 93 Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 1-4)



- 🛠 Inserisci i tubi in PTFE attraverso le aperture sul retro del coperchio, **rispettando l'ordine corretto**.
 - 🛠 Inserisci il tubo in PTFE dalla posizione 1 nella prima apertura a partire da destra.
 - 🛠 Ripeti la stessa procedura per le posizioni rimanenti. **Assicurati sempre che ogni tubo in PTFE passi attraverso l'apertura corrispondente** nel coperchio.
- 🟢 Apri il coperchio superiore.
- 🟡 Apri il coperchio e, dall'interno, **inserisci completamente il tubo in PTFE dalla prima apertura** nello strumento INDX CHT Nozzle in **posizione 1**.
 - 🛠 Prova a tirare fuori delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.
- 🟡 Ripeti la stessa procedura per tutti gli strumenti nelle posizioni da 1-4.

PASSO 94 Agganciare gli strumenti (posizioni 1-4)



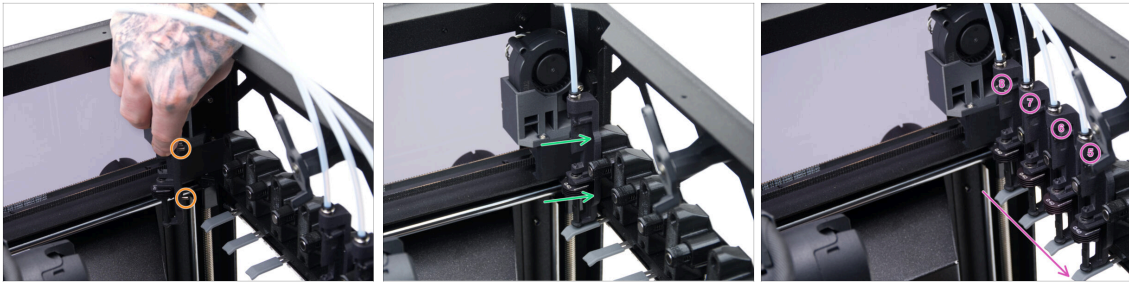
- Posiziona lo strumento INDX CHT Nozzle **sul primo tubo in PTFE** nel **tooldock 1** e allinea i perni magnetici dello strumento con le aperture del dock.
- Fai scattare lo strumento INDX CHT Nozzle nel dock in **posizione 1**.
- ⚠ Assicurati che entrambi i perni si innestino completamente e che lo strumento sia perfettamente a filo.
- Ripeti la stessa procedura per gli altri strumenti fino alla posizione 4.
- 🔧 Controlla bene che le **piastre di posizionamento dell'ugello** siano nella **posizione corretta** per sigillare lo strumento INDX CHT Nozzle.
- 📖 Se hai la versione **a 4 testine**, passa direttamente a questo punto: **Controllo dei tubi**

PASSO 95 Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 5-8)



- Chiudi il coperchio superiore. Inserisci i tubi in PTFE attraverso le aperture sul retro del coperchio, **rispettando l'ordine corretto**.
- Inserisci il tubo in PTFE dalla **posizione 8** nella **prima apertura a sinistra**.
- Ripeti la stessa procedura per le posizioni rimanenti. **Assicurati sempre che ogni tubo in PTFE passi attraverso l'apertura corrispondente** nel coperchio.
- Apri il coperchio superiore.
- Inserisci il **tubo in PTFE dall'apertura più a destra** nello strumento INDX CHT Nozzle in **posizione 8**.
- Prova a tirare fuori delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.
- Ripeti la stessa procedura per tutti gli strumenti nelle posizioni da 8 a 5.

PASSO 96 Agganciare gli strumenti (posizioni 5-8)



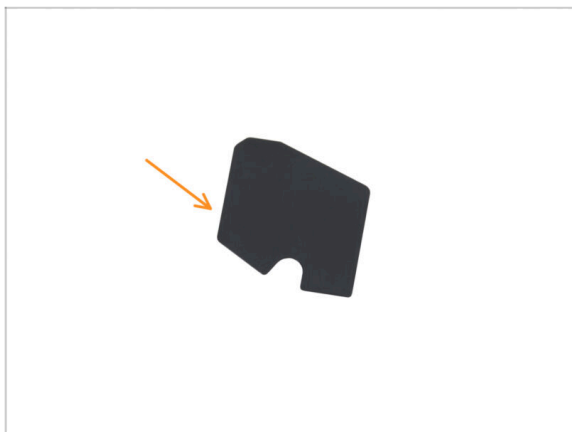
- ✦ Posiziona lo strumento INDX CHT Nozzle **sull'ultimo tubo in PTFE** nel **tooldock 8** e allinea i perni magnetici dello strumento con le aperture del dock.
- ✦ Fai scattare lo strumento INDX CHT Nozzle nel dock in **posizione 8**.
 - ⚠ Assicurati che entrambi i perni si innestino completamente e che lo strumento sia perfettamente a filo.
- ✦ Ripeti la stessa procedura per gli altri strumenti fino alla posizione 5.
- ❗ Controlla bene che le **piastre di posizionamento dell'ugello** siano nella **posizione corretta** per sigillare lo strumento INDX CHT Nozzle.

PASSO 97 Controllo dei tubi



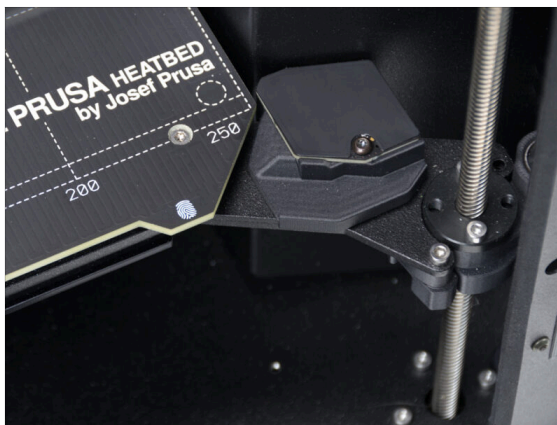
- ❗ Nella foto è raffigurata la versione a 8 testine.
- ⚠ Controlla che i tubi in PTFE non siano invertiti e che ogni tubo sia collegato correttamente alla posizione dello strumento corrispondente.
- ✦ Ora puoi chiudere il coperchio e bloccarlo ruotando i fermi di 90°.
 - ❗ In questa fase è facoltativo, dato che il coperchio dovrà essere riaperto più tardi durante la calibrazione.
- ✦ Togli la scatola di cartone vuota dalla stampante, perché non ti servirà più.

PASSO 98 Copertura del sensore offset: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passaggi prepara:
- Adesivo sensore offset (1x) si trova nella busta Tool Dock Fan
- ⓘ Il colore dell'adesivo del sensore di offset potrebbe variare, ma questo non influisce sul funzionamento.

PASSO 99 Coprire il sensore di offset



- Rimuovi lo strato protettivo dall'adesivo del sensore di offset e applica delicatamente l'adesivo sul sensore stesso.
- Assicurati che l'adesivo copra tutto il sensore.

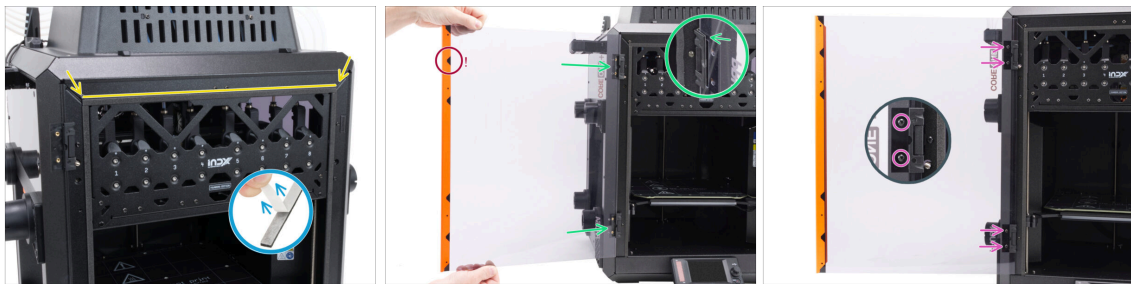
PASSO 100 Pannello dello sportello: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo pannello Sportello (1x) *rimosso in precedenza*
- Vite M3x5rT (4x) *rimosse in precedenza*
- Guarnizione superiore dello sportello (1x)

PASSO 101 Montare il pannello dello sportello



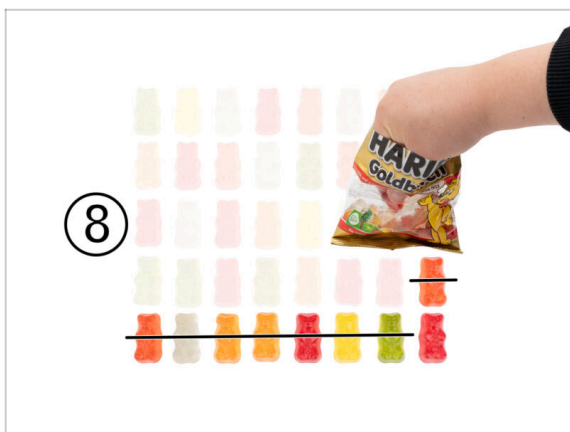
- Stacca il layer protettivo inferiore della guarnizione per scoprire la superficie adesiva.
- Allinea la guarnizione sul profilo anteriore con il lato adesivo rivolto verso la superficie, poi premila per farla aderire.



Se hai riscontrato problemi con il perno che esce dalla cerniera, monta la cerniera adesso, prima di fissare il pannello dello sportello.

- Inserisci il pannello dello sportello completamente nelle cerniere.
- ⚠ Assicurati che il pannello dello sportello sia orientato correttamente, con la maniglia rivolta verso l'esterno. Usa i ritagli a V sul lato interno della maniglia dello sportello come guida.
- Inserisci due viti M3x5rT in ogni cerniera dello sportello per fissare il pannello dello sportello.
- Fissa le viti con delicatezza per evitare di stringere troppo o danneggiare il pannello dello sportello.

PASSO 102 È l'ora delle Haribo!



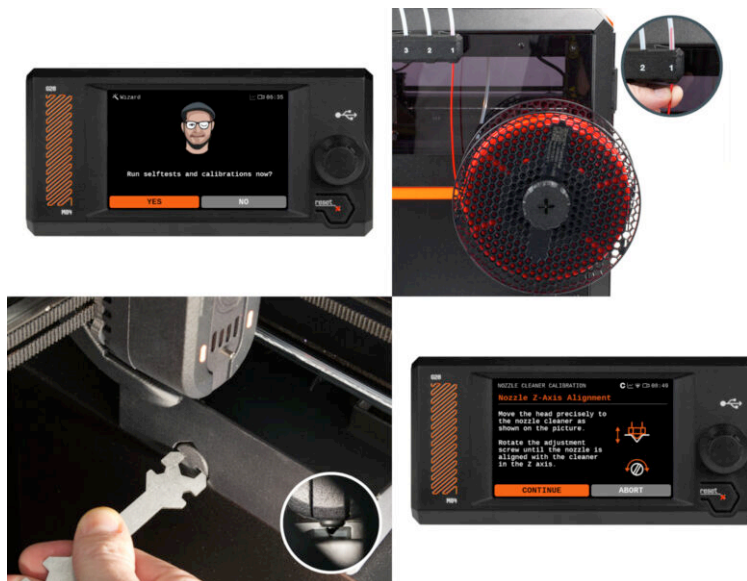
- Ci sei quasi. Fai una pausa e preparati per il capitolo finale.
- Mangia otto orsetti gommosi.
- ⓘ Ora ti è rimasto solo un orsetto gommoso. Forse qualcuno in più, a seconda di quanti ne hanno messi in confezione. Ma c'è ancora un'altra ricompensa in arrivo, quindi metti da parte il resto!

PASSO 103 Questo è tutto

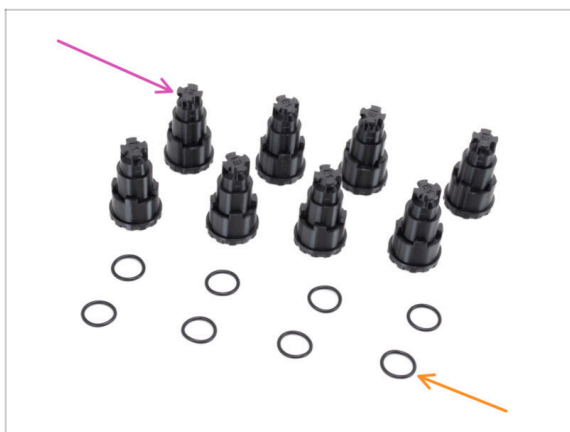


- **Congratulazioni!** Hai completato l'aggiornamento a INDX Founders Edition.
- ⓘ A questo punto, devi solo eseguire l'autotest e la calibrazione di base.
- **Passa al capitolo successivo.**

6. Controllo finale



PASSO 1 Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



- Per il prossimo passo, prepara:
- Spoolholder-static (8x)
- O-ring (8x)
- ❗ Il porta bobina e l'O-ring sono nella stessa busta.

PASSO 2 Bloccaggio dei porta bobina



- Metti l'O-ring sulla parte del porta bobina Spoolholder-static.
- Spingi la parte Spoolholder-static nella base Puck-universal.
- Blocca la parte Spoolholder-static ruotandolo **in senso orario**.



Ripeti la stessa procedura per i restanti porta bobina.

PASSO 3 Fissare la piastra di stampa

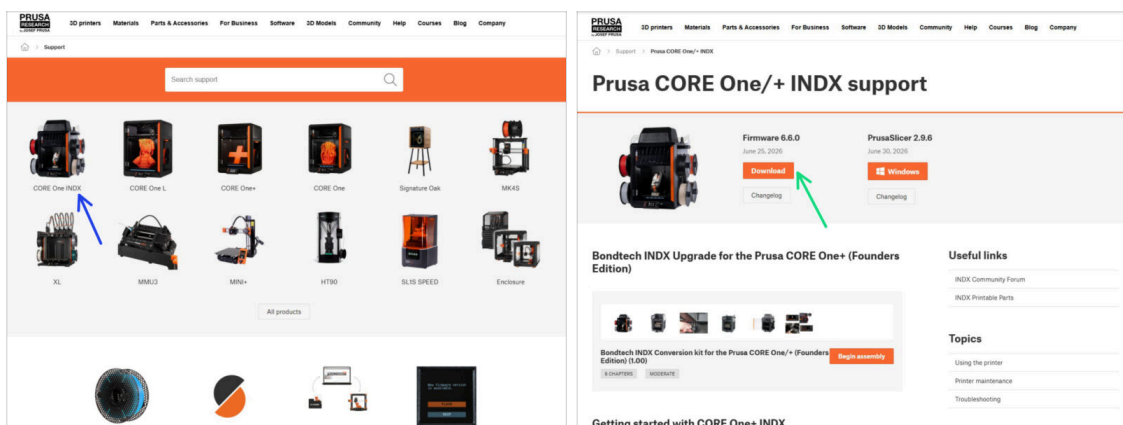


⚠ **Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato.** Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

🔸 **Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato.** Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**

- 🔸 Mantieni pulita la piastra di stampa per ottenere le prestazioni ottimali.
- 🔸 La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcool isopropilico) per sgrassarla.

PASSO 4 Aggiornamento Firmware



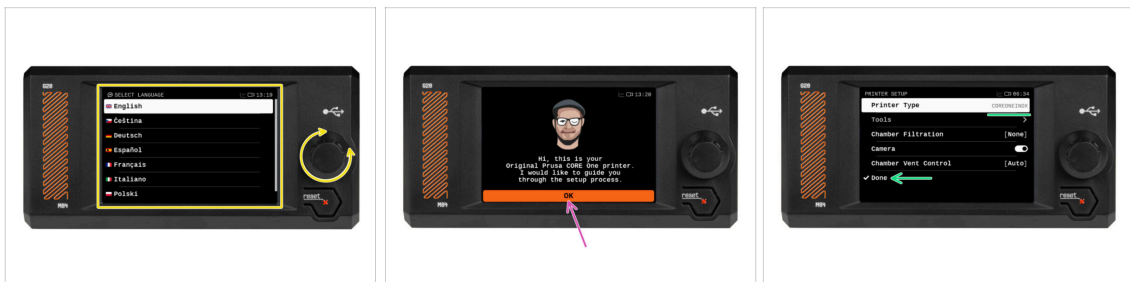
- 🔸 Visita la pagina help.prusa3d.com.
- 🔸 Vai alla pagina della CORE One INDX.
- 🔸 Scarica l'ultima versione del firmware.
- 🔸 Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.

PASSO 5 Accendere la stampante



- ✿ Inserisci nella stampante la chiavetta USB inclusa nel kit.
- ❗ La chiavetta USB inclusa contiene il file del firmware più recente.
- ✿ Inserisci il cavo di alimentazione e collega la stampante a una presa di corrente.
- ✿ Accendi la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- ❗ A questo punto la stampante rileverà se sulla chiavetta USB è disponibile un nuovo file del firmware.
- ✿ Se appare la schermata "Nuovo firmware disponibile", seleziona **FLASH** premendo la manopola per aggiornare al firmware più recente.

PASSO 6 Impostazione della stampante: Introduzione



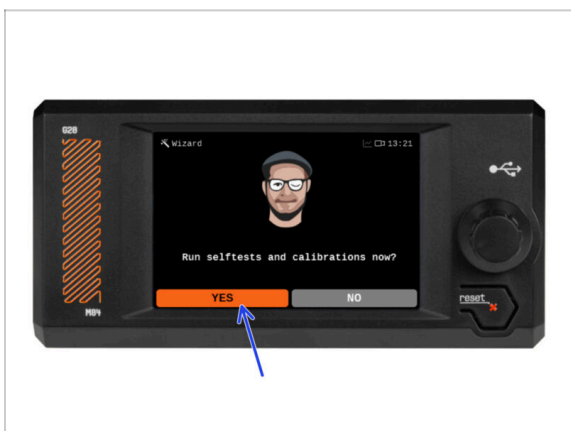
- ✿ La stampante visualizza sullo schermo una richiesta di selezione della lingua. Usa la manopola di controllo o il touchscreen per impostare la tua scelta.
- ✿ Dopo aver selezionato la lingua, la stampante visualizzerà la schermata di benvenuto. Premi **OK** per continuare il processo di configurazione.
- ✿ Nella schermata successiva ti verrà chiesto di selezionare il modello della tua stampante COREONEINDX. Premi **Fatto** per continuare.

PASSO 7 Configurazione della stampante: Configurazione della rete



- ◆ La schermata di configurazione della rete ti chiederà di connetterti a una rete Wi-Fi utilizzando l'app mobile ufficiale di Prusa.
 - i Per saperne di più prusa.io/app.
- ◆ Se selezioni **No**, la stampante mostrerà modi alternativi per connettersi al Wi-Fi. Questo passaggio è facoltativo e può essere eseguito in un secondo momento.
 - i Puoi saltare questa schermata e impostare la connessione di rete in un secondo momento.

PASSO 8 Wizard: Introduzione



- i La stampante ti chiederà di eseguire autotest e calibrazioni per tutti i componenti più importanti. L'intero processo richiede pochi minuti, mentre alcune parti richiedono l'interazione diretta dell'utente.
 - ◆ Premi **Si** per iniziare l'autotest e segui le istruzioni sullo schermo.
 - ⚠ Durante l'autotest, **tieni lo sportello chiuso** finché non ti viene richiesto. L'apertura dello sportello interromperà il processo.
 - ◆ Durante l'autotest, all'interno sono presenti parti **CALDE** e in movimento.
- i Alcuni dei test automatici che non richiedono un intervento diretto da parte dell'utente non sono menzionati in questa guida.

PASSO 9 Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello

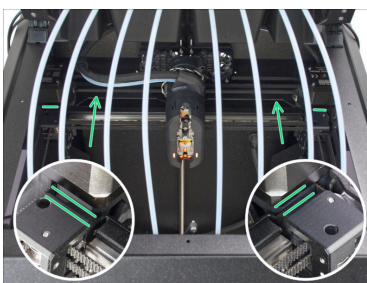


i Questo passaggio può essere **saltato**. Il sensore dello sportello viene calibrato solo durante il montaggio e ha una sezione dedicata alla calibrazione alla fine della sua guida.

🟡 Clicca sul pulsante **Salta** per passare alla calibrazione successiva.

⬛ Segui le istruzioni visualizzate sullo schermo. La stampante eseguirà ora il test automatico degli assi X e Y e la calibrazione dell'allineamento dell'asse Z.

PASSO 10 Wizard: Tensionamento della cinghia



⬛ La stampante ti chiederà ora di regolare con precisione le cinghie. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.

🟢 Apri il coperchio superiore e sposta manualmente la testina dello strumento INDX il **più indietro possibile**, verificando che **non ci siano spazi tra i fermi** a sinistra e a destra.

⚠ ATTENZIONE: una procedura errata può causare danni alle parti in plastica o il grippaggio delle viti. Prima di regolare la tensione della cinghia, leggi l'articolo dedicato:

⬛ Regolazione **della tensione della cinghia (CORE One)**

⬛ Le cinghie si regolano utilizzando il meccanismo di tensionamento presente su ciascun lato per ogni singola cinghia:

🟡 La **vite di sinistra** serve a regolare la **cinghia superiore**.

🟡 La **vite di destra** serve a regolare la **cinghia inferiore**.

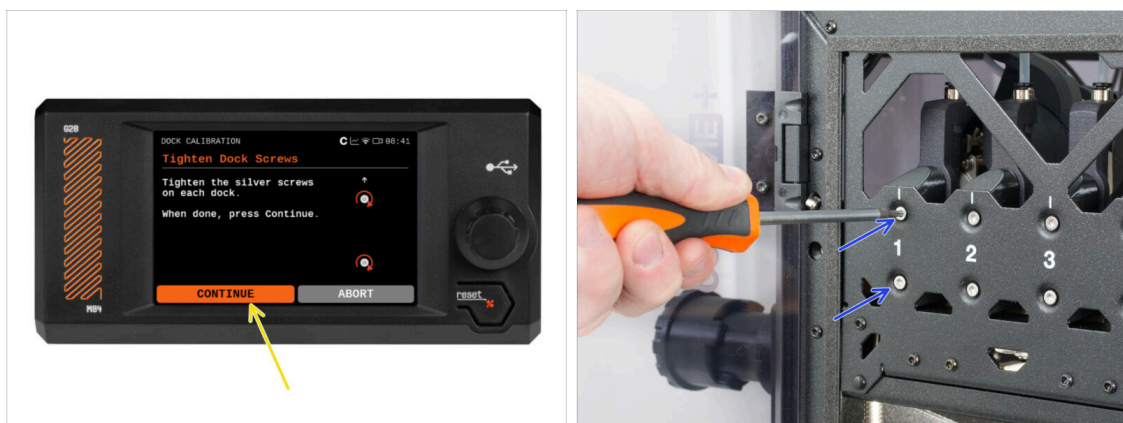
⬛ Una volta regolate alla perfezione le cinghie, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 11 Wizard: Calibrazione del dock I.



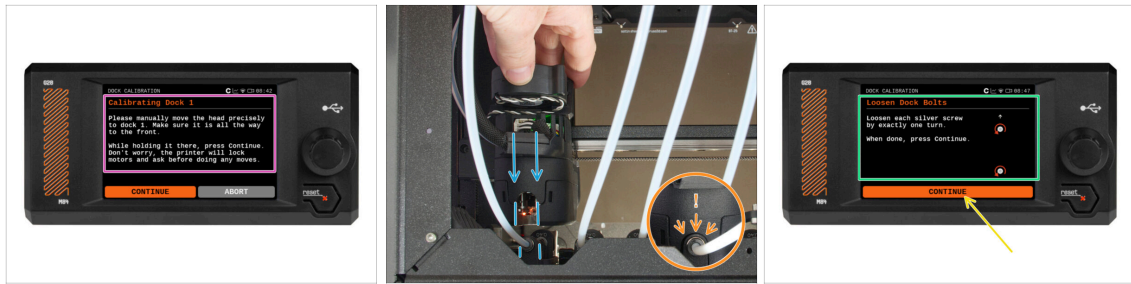
- Una volta completata la calibrazione automatica dell'homing, verranno calibrati i dock. Clicca su **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.
- La stampante ti chiederà di inserire il numero di dock presenti sulla tua stampante.
 - Significa quante posizioni per gli strumenti sono installate sul profilo anteriore (porta-ugelli). Di solito sono 4 o 8.
- Nella schermata successiva, assicurati che tutte le posizioni dei dock siano **impostate su** e non su .
- Una volta che tutti i dock sono pronti per la calibrazione, scorri verso il basso e clicca su **Continua**.

PASSO 12 Wizard: Calibrazione del dock II.



- Lo schermo ti chiederà ora di stringere le viti argentate che fissano ciascun dock al profilo anteriore.
 - Usa una chiave/cacciavite T10 per stringere le viti argentate **in tutte le posizioni**.
 - **Non serrarli troppo**, perché in seguito andranno allentati di nuovo.
 - Fai clic su **Continua**.
- ❗ Assicurati di **seguire la guida sullo schermo nel passaggio successivo**. La stampante ti avviserà quando potrai toccarla in tutta sicurezza e calibrare i dock.

PASSO 13 Wizard: Calibrazione del dock III.



Tieni aperto il coperchio superiore.

- ✿ Ora ti verrà chiesto di spostare manualmente la testina sul dock.
- 🔵 Dall'alto, facendo attenzione, fai scorrere a mano la testina dell'INDX Tool sul dock **posizione 1**.
 - 🟠 Controlla l'allineamento dall'alto per assicurarti **che la testina si inserisca perfettamente nell'hotend**.
 - ⬛ Una volta inserito correttamente, sentirai un clic che indica che è nella posizione corretta.
- 🟡 Clicca su **Continua** e ripeti la stessa procedura per gli altri dock, **seguendo le istruzioni sullo schermo**.
- 🟢 Dopo aver allineato tutti i dock, allenta di un giro completo le viti argentate che fissano tutte le posizioni dei dock.

PASSO 14 Wizard: Test della cella di carico



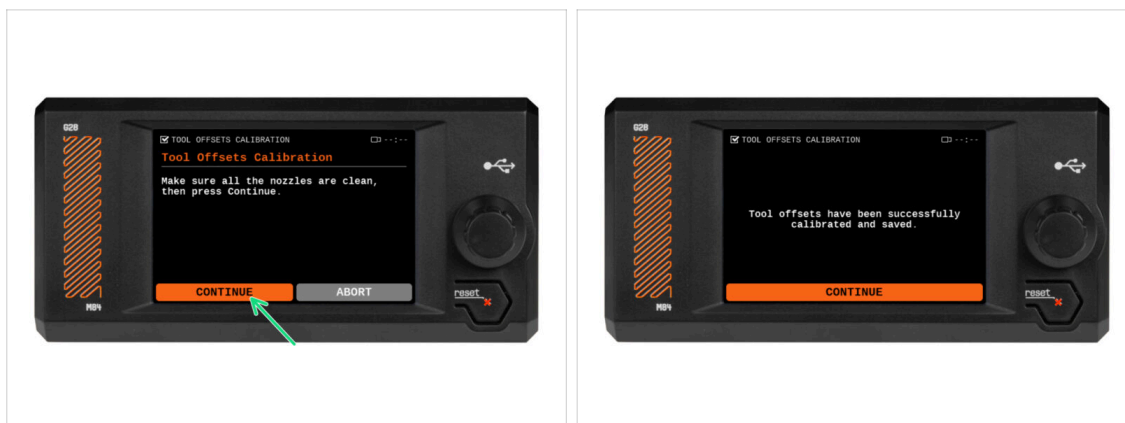
- ◆ La fase successiva della procedura guidata ti chiederà di toccare l'ugello per testare e calibrare la cella di carico. Durante questa procedura, **le parti della stampante non vengono riscaldate** in modo da poterle toccare. Premi su **Continua**.
- ❗ La calibrazione della cella di carico richiede che lo sportello sia aperto, in quanto è necessario interagire direttamente all'interno della stampante.
- ⬛ Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga visualizzato il messaggio **Tocca l'ugello ORA**.
- ◆ Tocca l'ugello dal basso. Se la cella di carico non rileva il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.
- ◆ Per consentire alla stampante di continuare la configurazione guidata, **chiudi lo sportello**.
- 🔧 Al termine di questo test, la stampante eseguirà il test automatico dell'asse Z.

PASSO 15 Wizard: Test della ventola



- ⬛ Durante questa procedura, la stampante effettuerà un test su tutte le ventole. Attenzione: potrebbe essere piuttosto rumorosa per qualche minuto!

PASSO 16 Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti



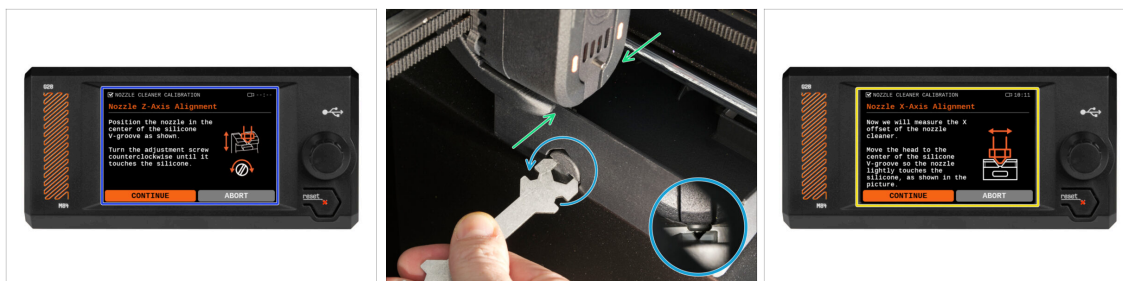
- Seleziona **Continua**, e la stampante procederà a testare gli offset per ciascuna testina.

PASSO 17 Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli



- Nei passaggi seguenti, è possibile calibrare l'ugello con il contenitore del raschietto.
- Una volta premuto **Continua**, la testina si avvicinerà automaticamente al blocco di priming sul Pulitore ugello.
- Nel tooldock, **alla posizione 8, è presente un'apertura** attraverso la quale è possibile osservare direttamente l'allineamento degli ugelli sul blocco di priming in silicone.
 - Se guardi attentamente attraverso l'apertura, vedrai i ritagli a forma di V nella base del raschietto e nel blocco di priming in silicone.
- Sposta manualmente la testina sopra il contenitore sul lato destro della stampante. Posizionala al centro del blocco di priming, come mostrato sullo schermo.
- Attraverso l'apertura, osserva e allinea la testina con l'incavo a forma di V presente nel blocco di priming anteriore, come mostrato sullo schermo.

PASSO 18 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X



- La stampante ti chiederà ora di allineare il pulitore dell'ugello.
- Regola manualmente la posizione della testina in modo che l'ugello si trovi nell'**incavo a forma di V del blocco di priming**. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura frontale del tooldock.
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Usa la chiave universale per **regolare con precisione** il dispositivo di regolazione del raschietto **finché l'ugello non riempie completamente l'incavo a forma di V**, toccando sia i lati inclinati che il fondo. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura.
- ① Il dispositivo di regolazione del raschietto (Wiper-adjuster) permette di regolare la posizione del contenitore verso l'alto o verso il basso.
- Una volta impostata correttamente la posizione (vedi i dettagli di riferimento), seleziona **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 19 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y



- Ora, lo schermo della stampante ti chiede di allineare l'ugello sull'asse Y.
- Sposta manualmente la testina dello Strumento INDX nell'incavo a forma di V sul lato sinistro del contenitore del Pulitore ugello e **allinea con precisione**. L'ugello non deve toccare le pareti.
- Il foro corretto è contrassegnato con una "Y"
- Guarda attraverso lo sportello aperto.
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Una volta che l'allineamento è perfetto, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 20 Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento



- Ogni volta che calibri il sensore del filamento dello strumento, ti servirà un pezzetto di filamento. Prepara il filamento e seleziona **Continua**.
- ❗ Prima che inizi il processo di calibrazione, all'interno dell'estrusore non dovrebbe esserci **nessun filamento**.
- Posiziona la bobina di filamento sul porta bobina e, **quando richiesto**, fai passare il filamento nel sensore di filamento alla **posizione 1**.
- Inserisci il filamento **solo attraverso il sensore del filamento**; non è necessario farlo passare per tutta la lunghezza del tubo in PTFE.
- Una volta terminata la calibrazione, premi **Continua** per calibrare la posizione successiva.
- 📌 Una volta calibrate tutte le posizioni, passa alle calibrazioni automatiche del Phase Stepping e dell'Input Shaper.

PASSO 21 Wizard completato



- Congratulazioni! La configurazione guidata è pronta. Ora proviamo a fare qualche stampa.

PASSO 22 Fissare la copertura superiore



🟡 The nylon rivets (2x) can be found in the *Fasteners 1/2 bag*

🔵 Insert one nylon rivet on each side as shown in the photo.

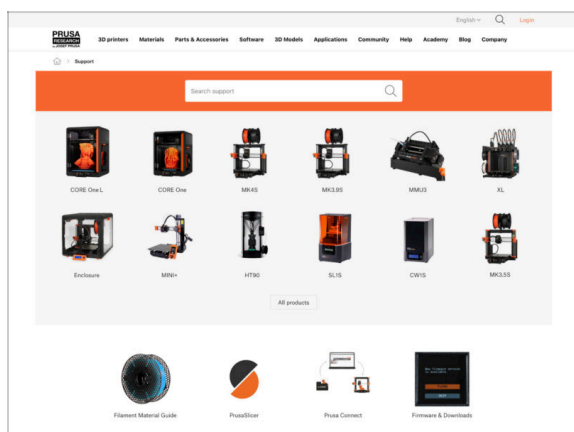
⚠️ By removing or failing to install the nylon rivets to secure the lid in place, you accept responsibility for any potential injury.

PASSO 23 È l'ora delle Haribo!



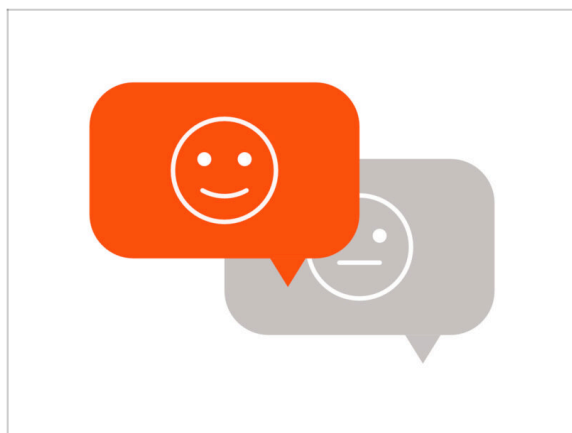
🛑 Tutto il tuo duro lavoro ha dato i suoi frutti, ed è ora di goderti la ricompensa finale. Mangia tutti gli orsetti gommosi adesso.

PASSO 24 Nozioni base Prusa



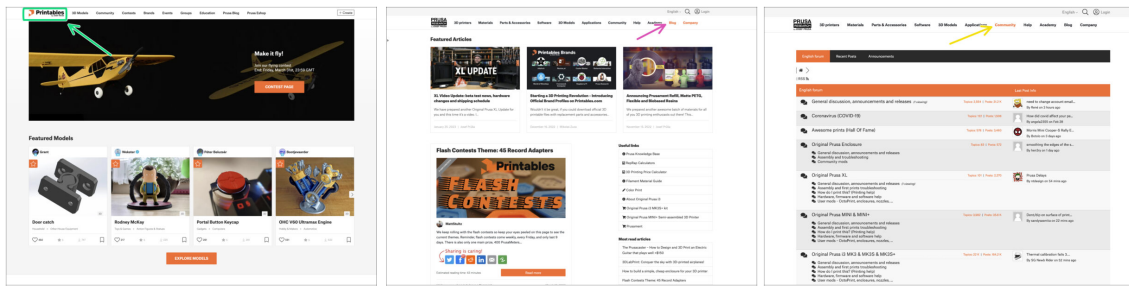
- Vai alla pagina del prodotto **CORE One/+ INDX** all'indirizzo prusa.io/coreone-indx e vai alla sezione **Guida introduttiva** per ulteriori informazioni e risorse.
- **Puoi trovare ulteriori informazioni anche su help.prusa3d.com:**
 - 📌 Trova download di software, manuali dei prodotti e guide dettagliate per il montaggio.
 - 📌 Dai un'occhiata ai suggerimenti e alle soluzioni per risolvere i problemi più comuni.
 - 📌 Tutorial e articoli per aiutarti a sfruttare al meglio la tua stampante.
- ① Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 25 Dacci il tuo feedback



- Sappiamo che non vedi l'ora di iniziare a stampare, ma ti saremmo davvero grati se potessi dedicare 3-4 minuti per **condividere con noi le tue opinioni** su questo manuale: quanto è stato chiaro, quanto è stato facile da seguire e qualsiasi idea per migliorarlo.
- ① Questo feedback è un po' diverso dai soliti commenti che puoi lasciare sui singoli passi.
- **Condividi il tuo feedback qui.**
- Grazie per averci aiutato a rendere i nostri manuali ancora migliori!

PASSO 26 Unisciti a Printables!



- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)
- ❗ Tutti i servizi Prusa condividono lo stesso account utente.

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.

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 on the sheet.

[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 writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

