

Spis treści

1. Wprowadzenie	7
Krok 1 - Jak poruszać się po podręczniku	8
Krok 2 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	8
Krok 3 - Zanim zaczniesz	9
Krok 4 - Wszystkie wymagane narzędzia są dołączone	10
Krok 5 - Przewodnik po etykietach	11
Krok 6 - Spare bag - woreczek z elementami zapasowymi	11
Krok 7 - Oznaczenie wersji części drukowanych	12
Krok 8 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	13
Krok 9 - Pro tip: wciąganie nakrętek	14
Krok 10 - Ochrona elektroniki (ESD)	15
Krok 11 - Poczęstuj się	16
Krok 12 - Removing the MMU3	17
Krok 13 - Przygotuj obszar roboczy	18
2: Przygotowanie i demontaż drukarki	19
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	20
Krok 2 - Important: Update the firmware	20
Krok 3 - Moving the Z-axis	21
Krok 4 - Unloading filament	21
Krok 5 - Powering off & protecting the printer	22
Krok 6 - Disconnect the Buddy3D camera	22
Krok 7 - Do not discard removed parts	23
Krok 8 - Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych	23
Krok 9 - Demontaż górnego panelu	24
Krok 10 - Demontaż górnego profilu	24
Krok 11 - Demontaż drzwi	25
Krok 12 - Dostęp do elektroniki	26
Krok 13 - Dostęp do płyty Buddy	26
Krok 14 - Odłączenie przewodów I	27
Krok 15 - Odłączenie przewodów II	27
Krok 16 - Removing the cables	28
Krok 17 - Pushing the cables in	28
Krok 18 - Guiding the heatbed cables in	29
Krok 19 - Releasing the main cable	29
Krok 20 - Removing the LoveBoard cover	30
Krok 21 - Disconnecting the Nextruder cables - left	30
Krok 22 - Disconnecting the Nextruder cables - top	31
Krok 23 - Disconnecting the Nextruder cables - right	31
Krok 24 - Odłączenie rurek PTFE	32
Krok 25 - Removing the Nextruder fitting	32
Krok 26 - Removing the Nextruder	33
Krok 27 - Demontaż wentylatora wydruku	33
Krok 28 - Removing the LoveBoard	34
Krok 29 - Removing the fan shroud	34
Krok 30 - Removing the side handle	35
Krok 31 - Removing the side filament sensor	35
Krok 32 - Removing the spoolholder	36
Krok 33 - Parts recap I.	36
Krok 34 - Parts recap II.	37
Krok 35 - Czas na Haribo!	37

Krok 36 - Final step	38
3. Upgrade osi Z	39
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	40
Krok 2 - Optional: Installing the Buddy3D Camera USB-C cable	40
Krok 3 - Demontaż pokrywy przewodów stołu grzewczego	41
Krok 4 - Odkręcenie stołu grzewczego	41
Krok 5 - Demontaż stołu grzewczego	42
Krok 6 - Demontaż elementu dystansowego stołu	42
Krok 7 - Tulejki dystansowe: przygotowanie części	43
Krok 8 - Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX	43
Krok 9 - Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX	44
Krok 10 - Montaż dystansu - lewa strona	44
Krok 11 - Przymocowanie dystansu - lewa strona	45
Krok 12 - Montaż dystansu - prawa strona	45
Krok 13 - Przymocowanie dystansu - prawa strona	46
Krok 14 - Czujnik przesunięcia: przygotowanie części	46
Krok 15 - Montaż czujnika przesunięcia INDX	47
Krok 16 - Podłączenie przewodu czujnika przesunięcia	47
Krok 17 - Mocowanie zespołu czujnika przesunięcia	48
Krok 18 - Poprowadzenie przewodu czujnika przesunięcia	48
Krok 19 - Mocowanie przewodu czujnika przesunięcia	49
Krok 20 - Removing the Bed-cable-cover-bottom	49
Krok 21 - Heatbed cable covers: parts preparation I.	50
Krok 22 - Heatbed cable covers: parts preparation II	50
Krok 23 - Assembling the Bed-cable-cover-bottom	51
Krok 24 - Inserting the heatbed	51
Krok 25 - Securing the heatbed	52
Krok 26 - Owinięcie przewodów podgrzewanego stołu	53
Krok 27 - Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego	53
Krok 28 - Guiding the heatbed cable bundle I.	54
Krok 29 - Guiding the heatbed cable bundle II.	54
Krok 30 - Owinięcie przewodów owijką tekstylną	55
Krok 31 - Removing the Bed-stop-rear	55
Krok 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation	56
Krok 33 - Assembling the Bed-stop-rear	56
Krok 34 - Installing the new Bed-stop-rear	57
Krok 35 - Securing the Bed-stop-rear	57
Krok 36 - Connecting the RGB LED + offset sensor cables	58
Krok 37 - Podłączenie przewodów stołu grzewczego	58
Krok 38 - Czas na Haribo	59
Krok 39 - Gotowe	59
4. Głowica INDX i boczne czujniki filamentu	60
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	61
Krok 2 - Loosening the belts	62
Krok 3 - Releasing the belts	62
Krok 4 - Gantry aligner tool: parts preparation	63
Krok 5 - Installing the Gantry-aligner-tool - right	63
Krok 6 - Installing the Gantry-aligner-tool - left	64
Krok 7 - Wyrównanie prowadnicy liniowej	64
Krok 8 - Removing the Gantry-aligner-tool	65
Krok 9 - Print head mount: parts preparation	65
Krok 10 - Securing the belts	66
Krok 11 - Installing the Head-mounting-plate	66
Krok 12 - Adjusting the belts	67

Krok 13 - INDX Toolhead assembly: Parts preparation	67
Krok 14 - Attaching the cable strain relief	68
Krok 15 - INDX Toolhead: parts preparation	68
Krok 16 - Mounting the INDX Toolhead	69
Krok 17 - Kanał wentylatora: przygotowanie części	69
Krok 18 - Attaching the Fan-shroud	70
Krok 19 - Inserting the nut	70
Krok 20 - Wentylator wydruku: przygotowanie części	71
Krok 21 - Installing the print fan	71
Krok 22 - Podłączenie wentylatora wydruku	72
Krok 23 - INDX head cable: parts preparation I.	72
Krok 24 - INDX head cable: parts preparation II.	73
Krok 25 - Guiding the head cable	73
Krok 26 - Inserting the nylon string	74
Krok 27 - Connecting the head cable	74
Krok 28 - Attaching the head cable	75
Krok 29 - Securing the swing arm clip	76
Krok 30 - Securing the main cable	76
Krok 31 - Installing the Head cable clip	77
Krok 32 - Connecting the head cable: parts preparation	77
Krok 33 - Opaski zaciskowe	78
Krok 34 - Connecting the head cable	78
Krok 35 - Securing the cables	79
Krok 36 - Czas na Haribo!	79
Krok 37 - INDX PTFE holders: parts preparation	80
Krok 38 - Installing the PTFE-holder-left	80
Krok 39 - Installing the PTFE-holder-right	81
Krok 40 - Side filament sensors: parts preparation	81
Krok 41 - Inserting the sleeves	82
Krok 42 - Inserting the collets	82
Krok 43 - Installing the magnets	83
Krok 44 - Assembling the FS: parts preparation I	83
Krok 45 - Assembling the FS: parts preparation II	84
Krok 46 - Inserting the steel balls	84
Krok 47 - Attaching the magnets	85
Krok 48 - Assembling the FS-top left	85
Krok 49 - Covering the FS - left	86
Krok 50 - Assembling the FS-top right	86
Krok 51 - Covering the FS - right	87
Krok 52 - PTFE tubes - left side: parts preparation	87
Krok 53 - Preparing the FS - left	88
Krok 54 - Mounting the FS - left	88
Krok 55 - Connecting the PTFE tube - left	89
Krok 56 - PTFE measurement: parts preparation	90
Krok 57 - Attaching the PTFE tubes - left	91
Krok 58 - Measurement info	92
Krok 59 - Inserting the PTFE tubes (position 1,2)	92
Krok 60 - Inserting the PTFE tubes (position 3,4)	93
Krok 61 - PTFE tubes - right side: parts preparation	93
Krok 62 - Preparing the FS - right	94
Krok 63 - Mounting the FS - right	94
Krok 64 - Connecting the PTFE tube - right	95
Krok 65 - Attaching the PTFE tubes - right	95
Krok 66 - Inserting the PTFE tubes (position 8,7)	96
Krok 67 - Inserting the PTFE tubes (position 5,6)	96

Krok 68 - Connecting the filament sensor cable	97
Krok 69 - Czas na Haribo!	97
Krok 70 - Gotowe	98
5. Uchwyty szpuli i doki narzędzi	99
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	100
Krok 2 - Side handle: parts preparation	100
Krok 3 - Installing the side handle	101
Krok 4 - Dock fan cable: parts preparation	101
Krok 5 - Dock fan head cable	102
Krok 6 - Securing the zip ties I.	102
Krok 7 - Securing the zip ties II.	103
Krok 8 - Attaching the dock fan cable	103
Krok 9 - Leading the dock fan cable I.	104
Krok 10 - Leading the dock fan cable II.	104
Krok 11 - Securing the dock fan cable	105
Krok 12 - Tightening the zip ties I.	105
Krok 13 - Tightening the zip ties II.	106
Krok 14 - Nozzle cleaner: parts preparation I.	107
Krok 15 - Nozzle cleaner: parts preparation II.	108
Krok 16 - Assembling the Wiper-lock	108
Krok 17 - Securing the Wiper-lock	109
Krok 18 - Installing the Wiper-adjuster	109
Krok 19 - Inserting the wiper blocks	110
Krok 20 - Installing the nozzle cleaner	110
Krok 21 - Electronics covers: parts preparation	111
Krok 22 - Securing the cables	111
Krok 23 - Kontrola okablowania	112
Krok 24 - Montaż pokrywy obudowy xBuddy	112
Krok 25 - Montaż tylnej pokrywy	113
Krok 26 - Bottom puck holders: parts preparation	113
Krok 27 - Assembling the bottom puck holders	114
Krok 28 - Removing the screws - left	114
Krok 29 - Mounting the bottom puck holders - left	115
Krok 30 - Securing the front Puck-holder bottom - left I.	116
Krok 31 - Securing the front Puck-holder bottom - left II.	116
Krok 32 - Securing the rear Puck-holder bottom - left I.	117
Krok 33 - Securing the rear Puck-holder bottom - left II.	117
Krok 34 - Removing the screws - right	118
Krok 35 - Mounting the bottom puck holders - right	118
Krok 36 - Securing the front Puck-holder bottom - right I.	119
Krok 37 - Securing the front Puck-holder bottom - right II.	119
Krok 38 - Securing the rear Puck-holder bottom - right I.	120
Krok 39 - Securing the rear Puck-holder bottom - right II.	120
Krok 40 - Tilting the printer	121
Krok 41 - Finishing the rear puck holder bottom - left I.	122
Krok 42 - Finishing the rear puck holder bottom - left II.	122
Krok 43 - Finishing the front puck holder bottom - left I.	123
Krok 44 - Finishing the front puck holder bottom - left II.	123
Krok 45 - Finishing the rear puck holder bottom - right I.	124
Krok 46 - Finishing the rear puck holder bottom - right II.	124
Krok 47 - Finishing the front puck holder bottom - right I.	125
Krok 48 - Finishing the front puck holder bottom - right II.	125
Krok 49 - Top puck holders: parts preparation	126
Krok 50 - Assembling the puck holder top	126

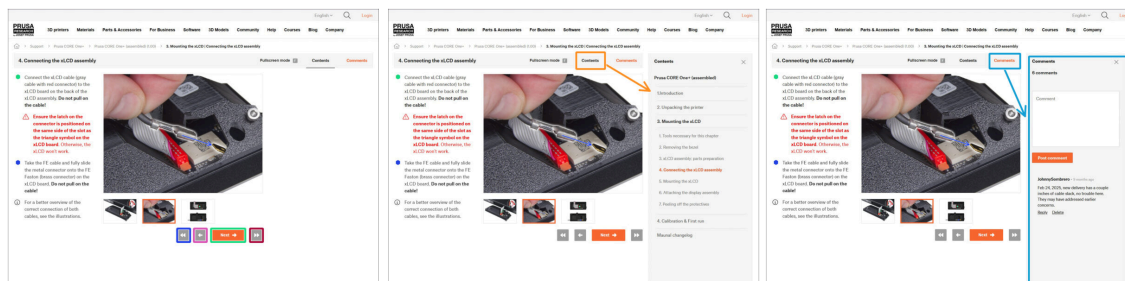
Krok 51 - Removing the nylon rivets - left	127
Krok 52 - Mounting the front puck holder top - left	127
Krok 53 - Securing the front puck holder top - left	128
Krok 54 - Mounting the rear puck holder top - left	129
Krok 55 - Securing the rear puck holder top - left	130
Krok 56 - Removing the nylon rivets - right	130
Krok 57 - Mounting the front puck holder top - right	131
Krok 58 - Securing the front puck holder top - right	132
Krok 59 - Mounting the rear puck holder top - right	133
Krok 60 - Securing the rear puck holder top - right	134
Krok 61 - Dock fan: parts preparation	134
Krok 62 - Assembling the dock fan	135
Krok 63 - Attaching the FunFan board	135
Krok 64 - Attaching the dock fan	136
Krok 65 - Securing the dock fan	136
Krok 66 - Czas na Haribo!	137
Krok 67 - Tool holder: parts preparation	137
Krok 68 - Assembling the tool holder	138
Krok 69 - Installing the tool holders	138
Krok 70 - Nozzle seal holder: parts preparation	139
Krok 71 - Assembling the nozzle seal	139
Krok 72 - Assembling the Nozzle-seal-holder	140
Krok 73 - Installing the nozzle parking plates	140
Krok 74 - Ventilation lever: parts preparation	141
Krok 75 - Assembling the ventilation lever	141
Krok 76 - Top cover: parts preparation I.	142
Krok 77 - Top cover: parts preparation II.	142
Krok 78 - Attaching the hinge covers	143
Krok 79 - Attaching the grill	143
Krok 80 - Attaching the left cover lock	144
Krok 81 - Attaching the right cover lock	144
Krok 82 - Top cover back: parts preparation	145
Krok 83 - Attaching the top cover back	145
Krok 84 - Attaching the hinge base - left	146
Krok 85 - Attaching the hinge base - right	146
Krok 86 - Attaching the top cover I.	147
Krok 87 - Attaching the top cover II.	147
Krok 88 - INDX Nozzle tool: parts preparation	148
Krok 89 - Attaching the tooldock	148
Krok 90 - Securing the tooldock	149
Krok 91 - Montaż panelu LED	149
Krok 92 - Optional: Installing the Buddy3D Camera	150
Krok 93 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)	150
Krok 94 - Docking the tools (positions 1-4)	151
Krok 95 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)	151
Krok 96 - Docking the tools (positions 5-8)	152
Krok 97 - Checking the tubes	152
Krok 98 - Offset sensor cover: parts preparation	153
Krok 99 - Covering the offset sensor	153
Krok 100 - Panel drzwi: przygotowanie części	154
Krok 101 - Montaż panelu drzwi	154
Krok 102 - Czas na Haribo!	155
Krok 103 - To wszystko	155
6. Kontrola przed uruchomieniem	156

Krok 1 - Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	157
Krok 2 - Locking the spoolholders	157
Krok 3 - Położenie arkusza na stole	158
Krok 4 - Aktualizacja firmware	158
Krok 5 - Włączenie drukarki	159
Krok 6 - Konfiguracja drukarki: Intro	159
Krok 7 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe	160
Krok 8 - Wizard: Intro	160
Krok 9 - Wizard: Door sensor calibration	161
Krok 10 - Wizard: Belt tensioning	161
Krok 11 - Wizard: Dock calibration I.	162
Krok 12 - Wizard: Dock calibration II.	162
Krok 13 - Wizard: Dock calibration III.	163
Krok 14 - Wizard: Loadcell Test	164
Krok 15 - Wizard: Fan test	164
Krok 16 - Wizard: Tool offsets calibration	165
Krok 17 - Wizard: Nozzle cleaner calibration	165
Krok 18 - Wizard: Nozzle cleaner calibration Z/X-axis	166
Krok 19 - Wizard: Nozzle cleaner calibration Y-axis	167
Krok 20 - Wizard: Filament sensors calibration	168
Krok 21 - Kreator zakończony	168
Krok 22 - Czas na Haribo!	169
Krok 23 - Prusa knowledge base	169
Krok 24 - Give us feedback	170
Krok 25 - Join Printables!	170

1. Wprowadzenie

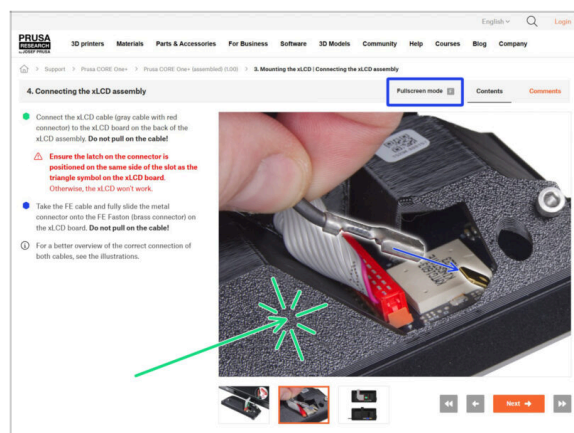


KROK 1 Jak poruszać się po podręczniku



- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:
 - **Przycisk z podwójną strzałką w lewo / Strzałka w górę** - przejście do poprzedniego etapu.
 - **Przycisk ze strzałką w lewo/Strzałka w lewo** - przejście do poprzedniego obrazu lub do poprzedniego kroku, jeśli jest to pierwszy obraz na tym etapie.
 - **Przycisk Dalej / Strzałka w prawo** - przejście do następnej ilustracji lub do następnego etapu, jeśli jest to ostatnia ilustracja na danym etapie.
 - **Przycisk z podwójną strzałką w prawo / Strzałka w dół** - przejście do kolejnego etapu.
- Kliknij **Spis treści**, aby rozwinąć pełną listę etapów zawartych w tym przewodniku. Umożliwia to przejście do dowolnego z nich niezależnie od kolejności.
- Kliknij **Komentarze**, aby otworzyć dyskusję dot. danego etapu lub zostawić swoją opinię.

KROK 2 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- Po prostu kliknij ilustrację, aby otworzyć ją w wysokiej rozdzielczości, co pozwoli Ci zobaczyć dodatkowe szczegóły.
- Kliknij **Pełny ekran** lub naciśnij klawisz F, aby zmaksymalizować stronę i skupić się całkowicie na instrukcjach.

KROK 3 Zanim zaczniesz



Zestaw do konwersji **INDX** jest kompatybilny z drukarkami **Prusa CORE One** i **CORE One+**. Ta instrukcja przedstawia CORE One+, a niektóre etapy demontażu mogą się różnić w zależności od modelu.



Konieczne czynności zależą od aktualnego stanu drukarki:



Jeśli Twoja CORE One+ jest zupełnie nowa i nadal nie została wyjęta z opakowania, przed montażem zestawu do konwersji Bondtech INDX zapoznaj się najpierw z instrukcją rozpakowywania i pierwszego uruchomienia CORE One+.

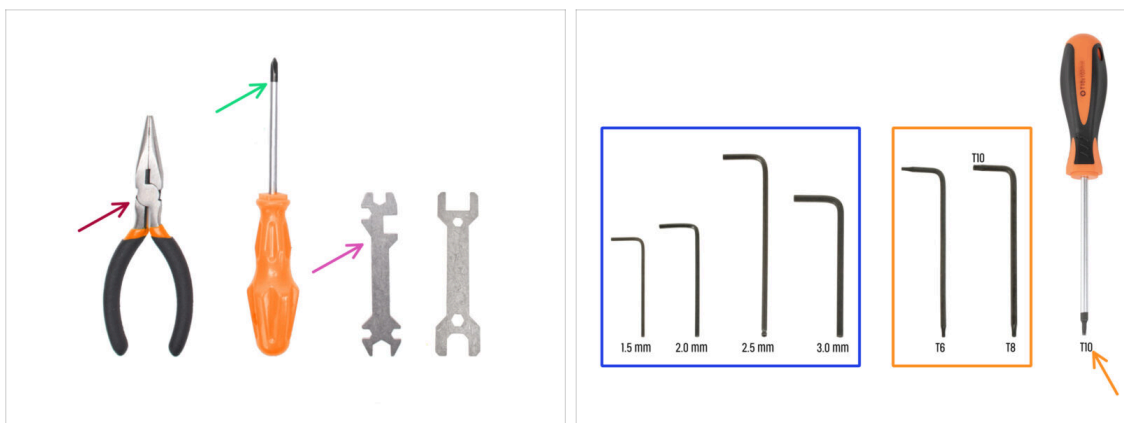


Jeśli Twoja CORE One+ już została uruchomiona i masz wyłącznie zestaw do konwersji INDX (wersja Founders Edition), możesz kontynuować zgodnie z niniejszym przewodnikiem.



Nie wyrzucaj żadnych zdemontowanych części, dopóki nie otrzymasz odpowiedniej instrukcji. Niektóre elementy zostaną ponownie wykorzystane w dalszej części modernizacji.

KROK 4 Wszystkie wymagane narzędzia są dołączone



🛠️ Narzędzia potrzebne do tej modernizacji:



Wykorzystaj narzędzia dostarczone pierwotnie z drukarką CORE One+ / CORE One.



Szczypce spiczaste (1x)



Wkrętak krzyżakowy PH2 (1x)



Klucz uniwersalny (1x)



Zestaw kluczy imbusowych



Zestaw kluczy Torx



Wkrętak **T10** znajduje się **wyłącznie w zestawach** i może nie być dołączony do w pełni zmontowanych drukarek.
Nie jest on niezbędny, ale w niektórych czynnościach może okazać się wygodniejszy.



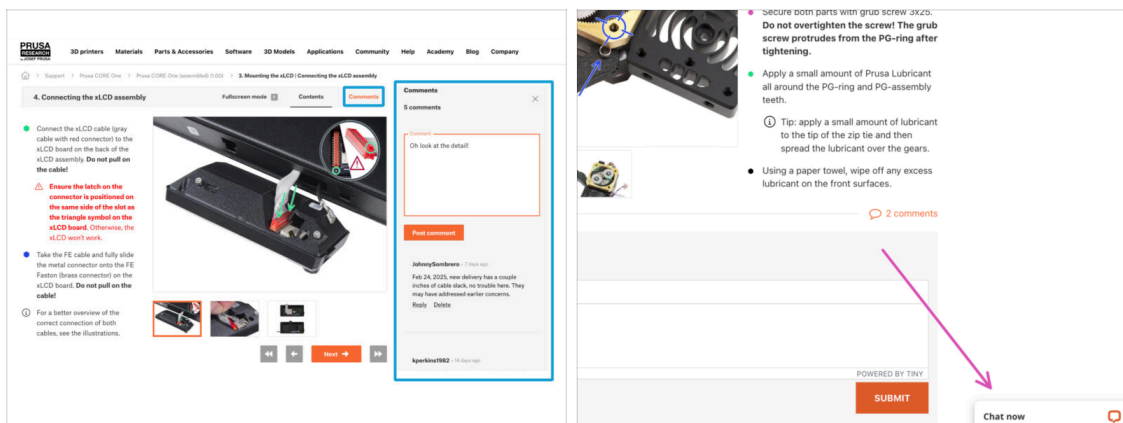
Zalecamy również wydrukowanie stworzonego przez społeczność przyrządu do wyciągania nitów - **Snap-rivet-remover**

KROK 7 Oznaczenie wersji części drukowanych



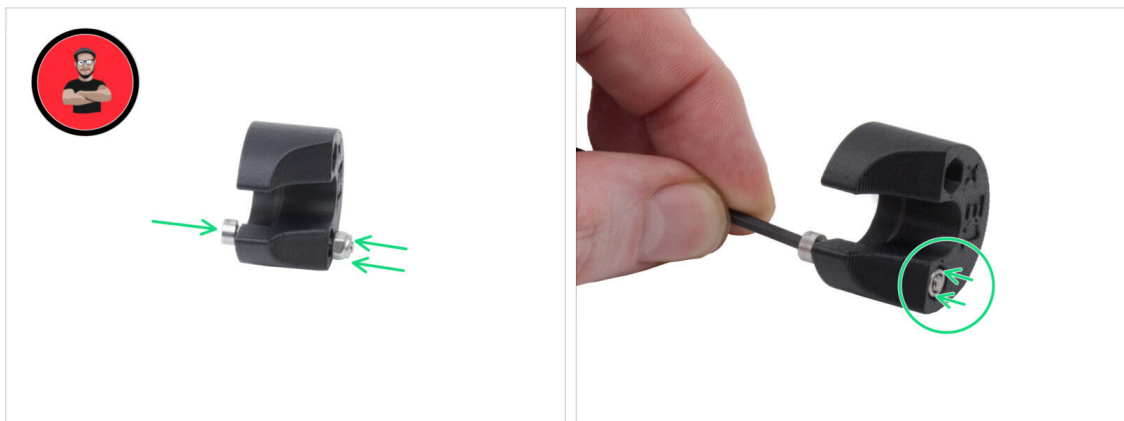
- Większość części drukowanych jest oznaczona wersją.
- **Seria E, F i Gx** (np. E1) - są to części drukowane na farmie Prusa Research i wysyłane w zestawie.
- **Seria R, S i Tx** (np. R1) - to części dostępne do pobrania z naszej strony <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts>. Są identyczne do tych drukowanych przez nas.
- Numery oznaczają drobne zmiany, które zazwyczaj dotyczą niewielkich poprawek konstrukcyjnych. Jeśli w instrukcji znajdziesz inne oznaczenie, niż na Twoich częściach (np. inna wersja na ilustracji), to nie przejmuj się - nie ma to wpływu na montaż, a wszystkie wersje są w pełni kompatybilne.
- ① Jeśli podczas montażu napotkasz problemy związane z konkretną wydrukowaną częścią, znajdź etykietę i prześlij ją naszemu zespołowi pomocy technicznej.

KROK 8 Jesteśmy tu dla Ciebie!



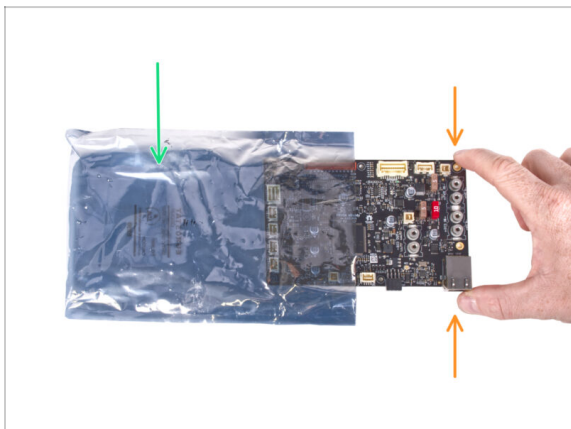
- 🛠️ Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- 🛠️ Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - 🔵 Komentując poszczególne etapy instrukcji.
 - 🟪 Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na prusa3d.com
 - 🛠️ Przez e-mail info@prusa3d.com

KROK 9 Pro tip: wciąganie nakrętek



- Części drukowane w 3D są bardzo dokładne, jednak mogą wystąpić pewne odchyłki. To samo dotyczy nakrętek.
- Może się zdarzyć, że nakrętka nie będzie chciała wejść w gniazdo lub będzie z niego wypadać. Zobaczmy, co zrobić w takich przypadkach:
 - **Nakrętka nie chce wejść w gniazdo:** użyj śruby z gwintem na całej długości (np. M3x10, M3x18) i wkręć ją z drugiej strony otworu. Nakrętka będzie wciągana w gniazdo podczas dokręcania. Wykręć śrubę po dociągnięciu nakrętki.
 - **Nakrętka wypada:** przyklej kawałek taśmy, aby tymczasowo przytrzymać nakrętkę na miejscu i odklej ją, gdy wkręcisz śrubę. *Nie zalecamy używania kleju, ponieważ może on zanieczyścić gwint, co uniemożliwi prawidłowe dokręcenie śruby.*
- Podobizna Josefa oznacza, że w tym momencie zalecamy "technikę wciągania nakrętki" ;)
- ⓘ Części na ilustracjach są pokazane jako przykład.

KROK 10 Ochrona elektroniki (ESD)



⚠ UWAGA: Chronić elektronikę przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD). Nie wyciągaj elementów elektronicznych z torebek antystatycznych do czasu ich użycia!

● Poniżej znajdziesz kilka **porad dotyczących ochrony elektroniki**:

- **Przechowuj elektronikę w torebkach antystatycznych** do czasu, aż instrukcja wskaże konieczność ich montażu.
- **Trzymaj płytki tylko za krawędzie**, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.
- **Zanim dotkniesz jakiegokolwiek elementu elektronicznego**, dotknij jakiegokolwiek przewodzącej (np. stalowej) konstrukcji, aby rozładować swój ładunek elektrostatyczny.
- Zachowaj szczególną ostrożność w **pomieszczeniach z dywanami i wykładzinami**, ponieważ są one źródłem ładunków elektrostatycznych.
- Ubrania wełniane i z pewnych syntetycznych włókien mogą łatwo gromadzić ładunki elektrostatyczne. Podczas montażu bezpieczniej jest nosić odzież bawełnianą.

KROK 11 Poczęstuj się



- Konwersja CORE One+ na INDX CORE One+ to satysfakcjonujące doświadczenie, dlatego ważne jest, aby nagradzać się po przejściu każdego ważnego etapu.
Właśnie po to dołączyliśmy paczkę misiów Haribo!
- Nie zjedz wszystkich żelków na raz zanim zaczniesz pracę! Nieprzestrzeganie instrukcji będzie mieć poważne konsekwencje, ponieważ zbieramy właśnie zespół taktyczny Prusa Haribo na takie akcje.
- Po latach badań naukowych udało nam się znaleźć rozwiązanie. **W instrukcji, oprócz montażu, znajdziesz również wskazówki dotyczące dokładnego spożycia żelków.**
- Przed użyciem skonsultuj się ze sprzedawcą w najbliższym sklepie ze słodyczami, gdyż każdy słodycz niewłaściwie stosowany zagraża Twojemu życiu lub zdrowiu ;)
- ⚠ **Ostrożnie rozetnij torebkę z żelkami Prusa Haribo, aby nie wysypały się na stół. Ten krok jest bardzo ważny!**
- ⚠ **Schowaj na ten czas paczkę misiów Haribo! Z naszego doświadczenia wynika, że niepilnowane żelki potrafią zniknąć w niewyjaśnionych okolicznościach. Potwierdzają to liczne przypadki na całym świecie.**

KROK 12 Removing the MMU3



Jeśli drukarka jest wyposażona w moduł MMU3, **należy go zdemontować przed kontynuowaniem.**



Ten krok dotyczy zarówno MMU3 w wersji **Lite** (po lewej), jak i MMU3 **Enclosed** (po prawej).



Wyłącz drukarkę i odłącz ją od zasilania.

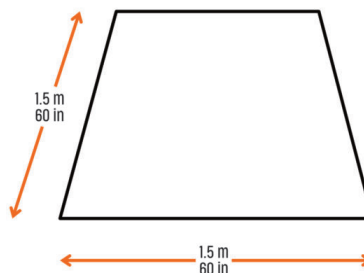


Aby zdemontować MMU3, postępuj zgodnie z instrukcją montażu MMU3, wykonując ją w odwrotnej kolejności. Instrukcja jest dostępna na stronie produktu MMU3 prusa.io/mmu3.



Po zdemontowaniu modułu MMU3 wróć do niniejszego przewodnika i przejdź do kolejnego kroku.

KROK 13 Przygotuj obszar roboczy

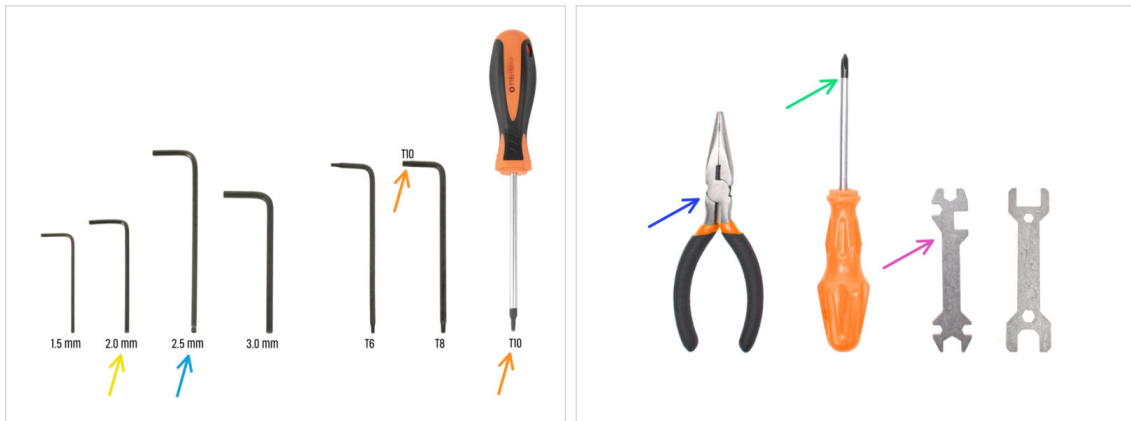


- **Zrób miejsce w obszarze pracy.** Upewnij się, że masz wystarczająco dużo przestrzeni. Czysty, płaski stół warsztatowy pozwoli Ci osiągnąć zamierzone rezultaty.
- **Niech stanie się światło!** Pracuj w dobrze oświetlonym miejscu. Prawdopodobnie przyda się kolejna lampa lub nawet dodatkowa latarka.
- Przygotuj coś do przechowywania foliowych worków i materiałów opakowaniowych, aby móc je później poddać recyklingowi. Upewnij się, że nie wyrzucasz żadnych ważnych części.
- Zalecana jest powierzchnia robocza o wymiarach min. 1,5 x 1,5 metra (60 x 60 cali).
- ⚠ **Zdecydowanie zalecamy zabezpieczenie stołu grzewczego miękką nakładką.** Niektóre elementy z blachy mają ostre krawędzie, które mogą porysować powierzchnię.
- ① Możesz do tego użyć kartonu.
- Zaczniemy od rozdziału **2. Przygotowanie i demontaż drukarki.**

2: Przygotowanie i demontaż drukarki



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / śrubokręt T10
- Szczypce spiczaste (cząłki boczne) *lub* nożyce do odcięcia opasek zaciskowych
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Important: Update the firmware



⚠ Wykonaj tę czynność przed rozpoczęciem demontażu drukarki.



Before you begin, make sure your printer is running **firmware version 6.5.3** or newer.

- On the printer display, go to **Info** -> **Version Info** -> **Firmware Version** to check your current version.

- Jeśli Twoja drukarka ma już zainstalowany firmware w wersji 6.5.3 lub nowszej, przejdź do następnego kroku.



If your **firmware is older**, update it before starting the upgrade.

- Follow our dedicated firmware update guide for detailed instructions How to update firmware.

- Once the firmware update is complete, return to this guide and continue.

KROK 3 Moving the Z-axis



i Zanim zaczniesz, ustaw stół grzewczy w pozycji, która umożliwia dostęp do niego.

! Na tym etapie **należy pozostawić drzwiczki drukarki zamknięte i nie sięgać do środka.**

■ W menu drukarki przejdź do **Sterowanie** **Auto bazowanie** → **Auto bazowanie**.

■ Po powrocie osi do pozycji bazowej, opuść stół grzewczy za pomocą opcji **Sterowanie** **Ruch osi** **Ruch osi Z** → **Ruch osi** **Ruch osi Z** → **Ruch osi Z**, aż uzyskasz dostęp do wskazanych śrub i spodniej części stołu grzewczego (minimum 180 mm).

i Dzięki temu oba obszary, którymi zajmiemy się na kolejnych etapach, będą łatwo dostępne.

KROK 4 Unloading filament



■ Upewnij się, że w drukarce nie ma załadowanego filamentu.

■ Rozładuj filament. Przejdź do menu **Filament** i wybierz **Rozładuj filament**.

■ Rozładuj filament z drukarki.

■ Zdejmij szpulę filamentu z drukarki.

KROK 5 Powering off & protecting the printer



- ⚠️ **Przed rozpoczęciem upewnij się, że drukarka jest schłodzona do temperatury otoczenia.**
- 🟢 Wyłącz drukarkę za pomocą przełącznika z tyłu.
- 🟡 Odłącz drukarkę od zasilania.
- 🟠 Zdejmij płytę stalową stołu.
- 🟣 Umieść puste kartonowe pudełko (np. po Prusamencie) na stole grzewczym, aby go zabezpieczyć na wypadek upadku jakichkolwiek elementów.
- ⬛ **Odłącz pamięć USB**, aby zapobiec uszkodzeniu podczas obsługi drukarki.

KROK 6 Disconnect the Buddy3D camera



- ⬛ Jeśli drukarka jest wyposażona w kamerę Buddy3D, należy ją wyciągnąć przed rozpoczęciem modernizacji.
- 📘 Kamera Buddy3D jest mocowana magnetycznie.
 - 🔵 Odłącz przewód.
 - 🔴 Wyjmij kamerę.
- ⬛ Odłóż kamerę w bezpieczne miejsce na czas montażu modernizacji. Zalecamy zakrycie obiektywu dołączoną nasadką ochronną.

KROK 7 Do not discard removed parts



⚠ **Nie wyrzucaj żadnych części drukarki podczas tej procedury.**

⬢ Niektóre ze zdemontowanych części drukarki zostaną ponownie wykorzystane. Ich lista znajduje się na końcu tego rozdziału.

⬢ Jeśli chodzi o elementy złączne, zalecamy **zachowanie wszystkich wykręconych śrub**.

ⓘ Niektóre z wykręconych śrub zostaną ponownie wykorzystane podczas konwersji. Zalecamy oznaczenie ich podczas odkładania na bok.

KROK 8 Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych



⬢ Górny panel jest przymocowany czterema nylonowymi nitami. Wyciągnij je w następujący sposób:

⬢ Używając szczypiec spiczastych, ostrożnie chwyć główkę nitu końcówką i wyciągnij ją.

ⓘ You can also use the previously mentioned **Core-one-snap-rivet-remover**

⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić górnego panelu.**

⬢ Jeśli dolna część nitu pozostała w panelu, chwyć ją szczypcami i również ją wyjmij.

KROK 9 Demontaż górnego panelu



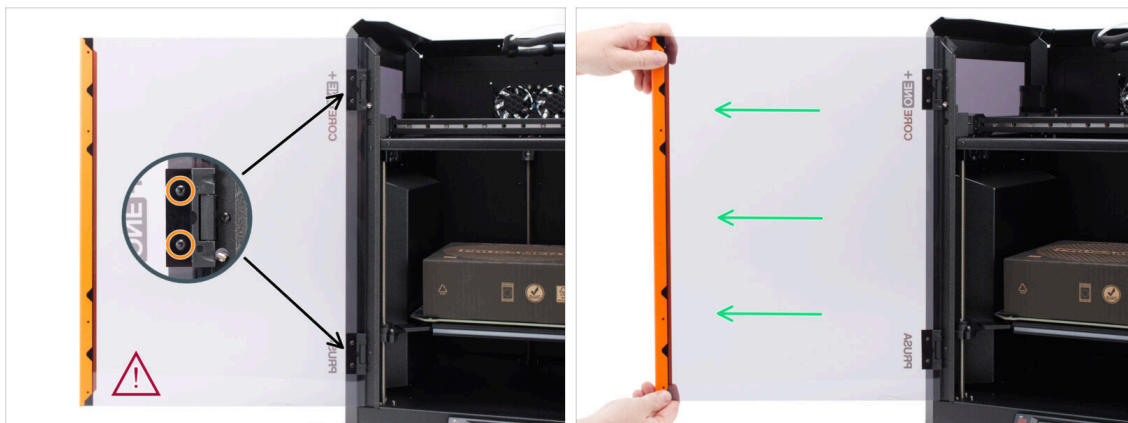
- Zdejmij górny panel z drukarki.
- ❗ Górny panel nie będzie używany w tej modernizacji.

KROK 10 Demontaż górnego profilu



- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, wykręć dwie śruby M3x4 z górnej części przedniego panelu.
- Patrząc od przodu, odkręć dwie śruby M3x4rT kluczem T10.
- Ostrożnie zdejmij górny profil z drukarki.

KROK 11 Demontaż drzwi



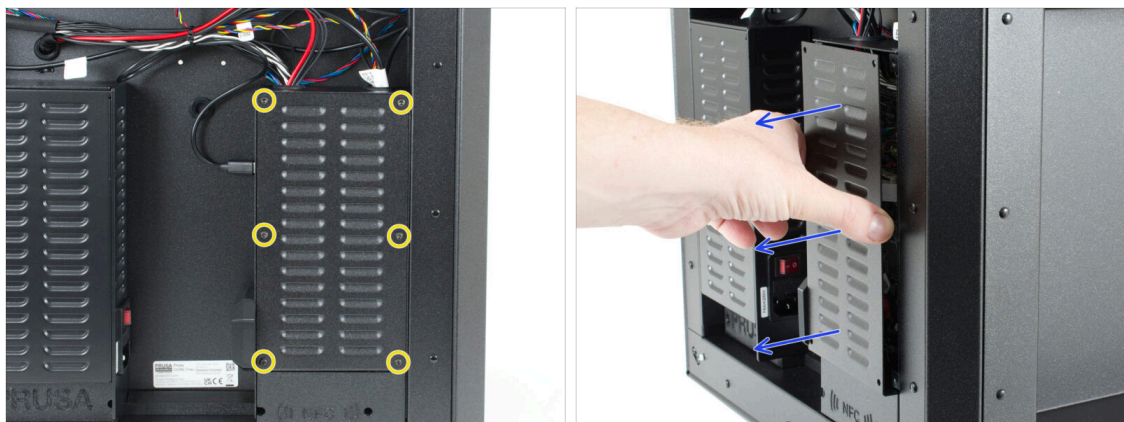
- ❶ Zdecydowanie zalecamy zdemontowanie drzwi. Dzięki temu przemieszczanie i obracanie drukarki podczas konwersji INDX będzie znacznie łatwiejsze i bezpieczniejsze.
- 🔧 Wykręć i wyciągnij dwie śruby M3x5rT mocujące panel drzwiowy w obu zawiasach.
- ⚠️ **Niezbędne jest podtrzymanie panelu drzwi podczas odkręcania śrub, aby zapobiec jego opadnięciu.**
- 🔧 Zaczniij odkręcać śruby, zaczynając od tych niżej.
- 🟢 Ostrożnie wysuń panel drzwi z zawiasów.
- ⬛ Umieść panel drzwiowy i cztery śruby w **czystym i bezpiecznym miejscu**, aby uniknąć ich uszkodzenia.
- 📌 Upewnij się, że trzpień znajdujący się wewnątrz zawiasu nie wypadnie. Jeśli tak się jednak stanie, wsuń go z powrotem na miejsce lub odłóż na bok wraz z zawiasem. Zmontujemy je ponownie pod koniec.

KROK 12 Dostęp do elektroniki



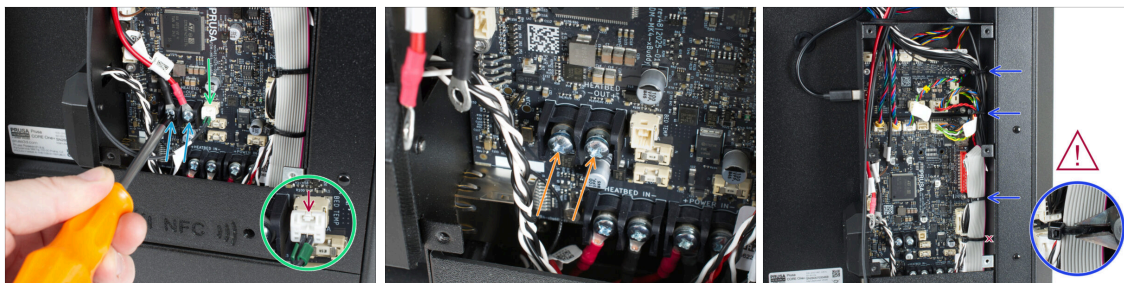
- ✦ Po wewnętrznej stronie drukarki wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące tylną pokrywę.
- ✦ Z tyłu drukarki przesunij środkową pokrywę w dół.
🔧 Jeśli trudno jest ją przesunąć, użyj wkrętaka wsuniętego w otwór jako dźwigni.
- ✦ Upewnij się, że cztery zaczepy na górze pokrywki są odłączone od metalowej obudowy.
- ✦ Zdejmij pokrywę z drukarki.

KROK 13 Dostęp do płyty Buddy



- ✦ Wykręć wszystkie sześć śrub M3x4rT mocujących pokrywę obudowy xBuddy.
- ✦ Wsuń pokrywę xBuddy z obudowy i wyjmij ją z drukarki.

KROK 14 Odłączenie przewodów I



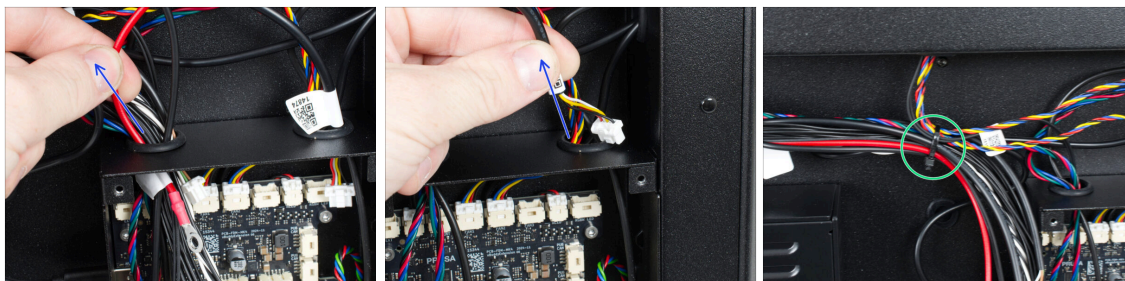
- Używając wkrętaka PH2, wykręć dwie śruby zacisku 6 32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.-32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.
- Pro tip: po odłączeniu przewodów wkręć luźno obie śruby z powrotem, wykonując co najmniej trzy obroty, aby ich nie zgubić.
- Odłącz złącze termistora stołu grzewczego od płytki xBuddy
- ⚠ Złącze przewodu ma zatrzask zabezpieczający. Przed odłączeniem **należy nacisnąć zatrzask**.
- Ostrożnie odetnij opaski zaciskowe po prawej stronie obudowy xBuddy. Nie odcinaj dolnej opaski zaciskowej.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie przeciąć żadnych przewodów.**
- ⓘ Opaski zaciskowe możesz odcinać cążkami bocznymi, jeśli takowe posiadasz.

KROK 15 Odłączenie przewodów II



- ⚠ Złącze przewodu ma zatrzask zabezpieczający. Przed odłączeniem **należy nacisnąć zatrzask**.
- Odłącz główną wiązkę przewodów Nextrudera od płytki xBuddy.
- Odłącz boczny czujnik filamentu od płytki rozszerzeń xBuddy.
- Odłącz przewód RGB LED od płytki rozszerzeń xBuddy.

KROK 16 Removing the cables



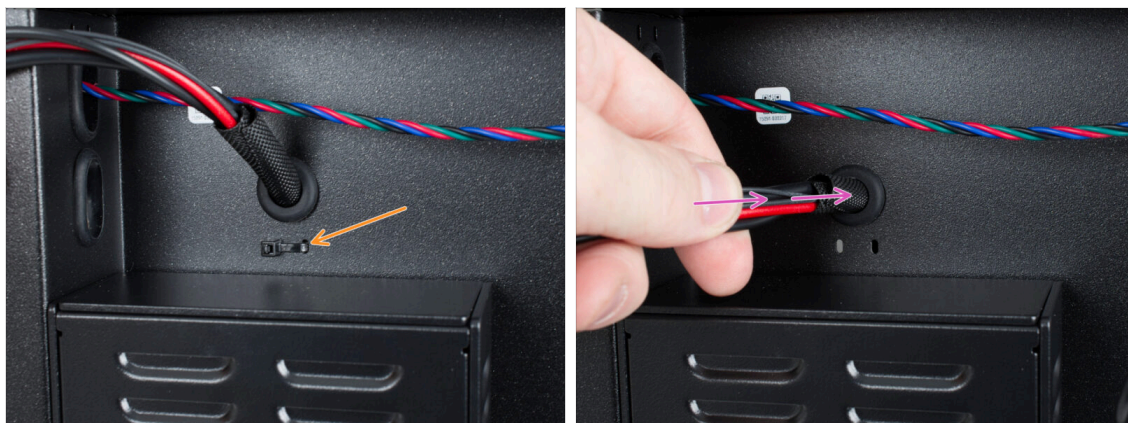
- Wyprowadź odłączone przewody z obudowy xBuddy przez odpowiednie otwory w górnej części.
- ⚠ **Nie ciągnij za przewody, jeśli wyczuwalny jest jakikolwiek opór.**
- ⓘ Główna wiązka przewodów Nextrudera może przechodzić przez prawy lub lewy otwór, w zależności od tego, kiedy drukarka została zmontowana.
- Uważaj, aby nie wyciągnąć przelotek. Jeśli tak się jednak stanie - nie martw się, można je łatwo włożyć z powrotem.
- Odetnij opaski zaciskowe mocujące wiązkę przewodów.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie przeciąć przewodów.**

KROK 17 Pushing the cables in



- Podczas prowadzenia przewodów lekko wysuń górną przelotkę z otworu, aby zapobiec jej wpadnięciu do drukarki.
- Przeprowadź główną wiązkę przewodów Nextrudera przez górny owalny otwór tak, aby całkowicie weszła do wnętrza drukarki.
- Włóż przelotkę z powrotem do owalnego otworu.
- Przeprowadź przewód bocznego czujnika filamentu przez dolny owalny otwór do wnętrza drukarki.

KROK 18 Guiding the heatbed cables in



- 🟡 Odetnij i wyciągnij opaskę zaciskową mocującą wiązkę przewodów stołu grzewczego.
- 🟣 Wprowadź wiązkę przewodów stołu grzewczego do drukarki.
- ⬛ Pozostaw wszystkie luźne przewody w drukarce. Wrócisz do nich później.

KROK 19 Releasing the main cable



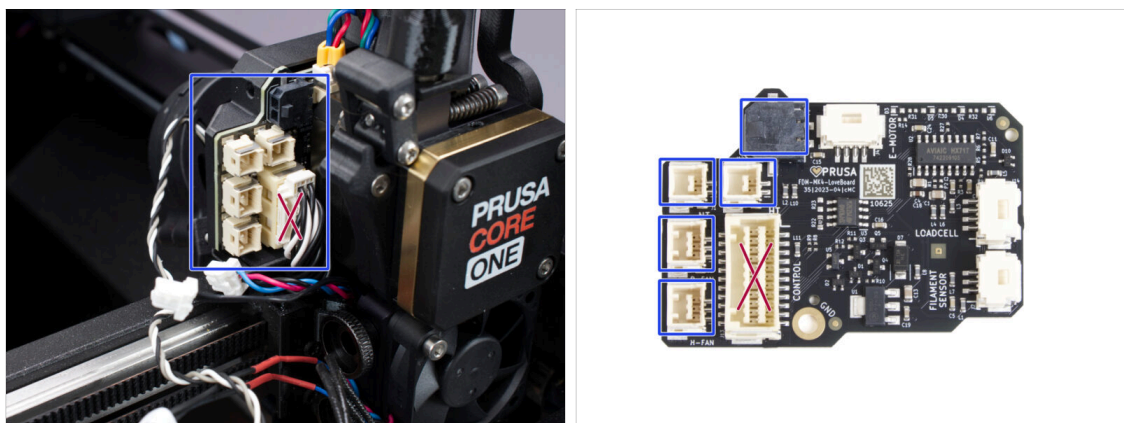
- ⬛ Obróć drukarkę jej lewą stroną do siebie (strona bez uchwytu szpuli).
- 🟡 Odepnij pięć opasek przewodowych.
- 🟢 Skup się na obszarze za silnikiem osi Y.
- 🟢 Używając klucza imbusowego 2,5 mm, poluzuj śrubę M3 mocującą klips przewodu.
- ⬛ Nie ma potrzeby wykręcania śrub z tej części. Należy pozostawić wiązkę Nextrudera swobodnie zwisającą wraz z klipsem.

KROK 20 Removing the LoveBoard cover



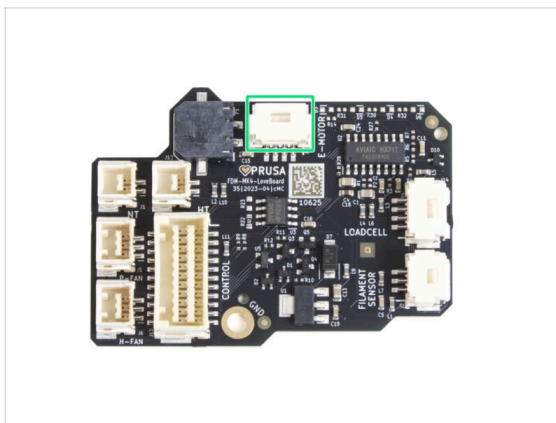
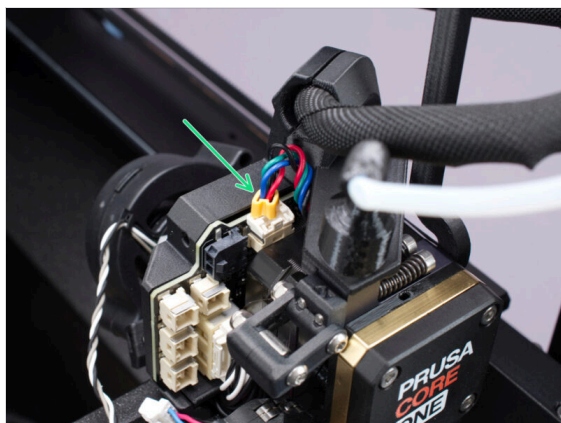
- Przejdźmy teraz do lewej strony Nexttrudera.
- Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 mocujące boczną pokrywę.
- Zdejmij pokrywę.
- Otwórz obrotową blokadę docisku.
- Całkowicie otwórz docisk.

KROK 21 Disconnecting the Nexttruder cables - left



- ⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.
- Odłącz wszystkie przewody po lewej stronie płytki LoveBoard.
- Nie odłączaj głównej wiązki przewodów Nexttrudera.

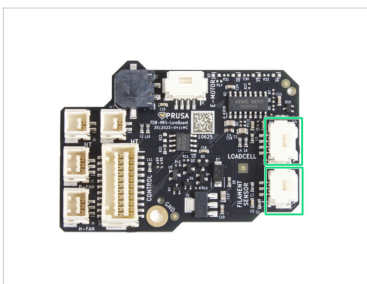
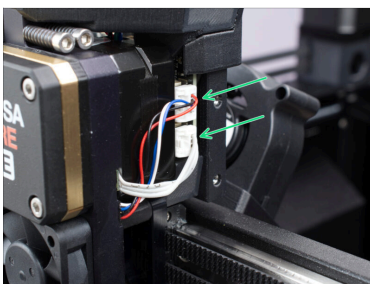
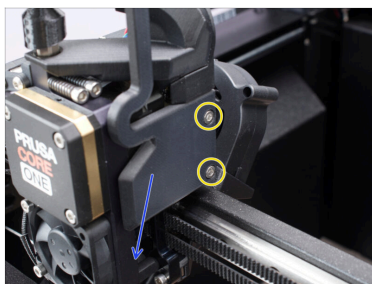
KROK 22 Disconnecting the Nextruder cables - top



⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

🟢 Odłącz przewód silnika ekstrudera.

KROK 23 Disconnecting the Nextruder cables - right



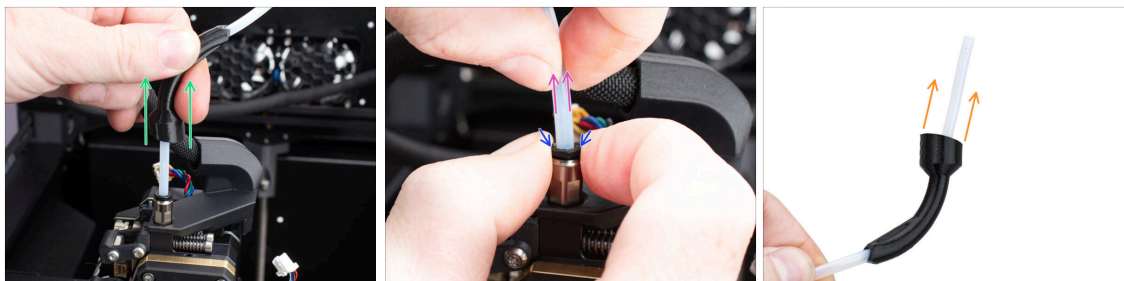
🟡 Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x6 mocujące prawą pokrywę Nextrudera.

🟡 Zdejmij pokrywę.

⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

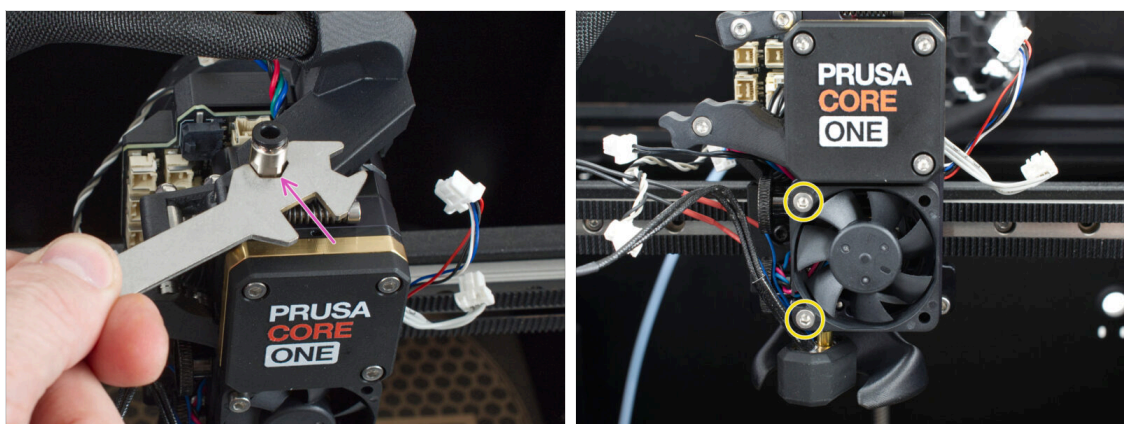
🟢 Odłącz oba przewody z prawej strony płytki LoveBoard.

KROK 24 Odłączenie rurek PTFE



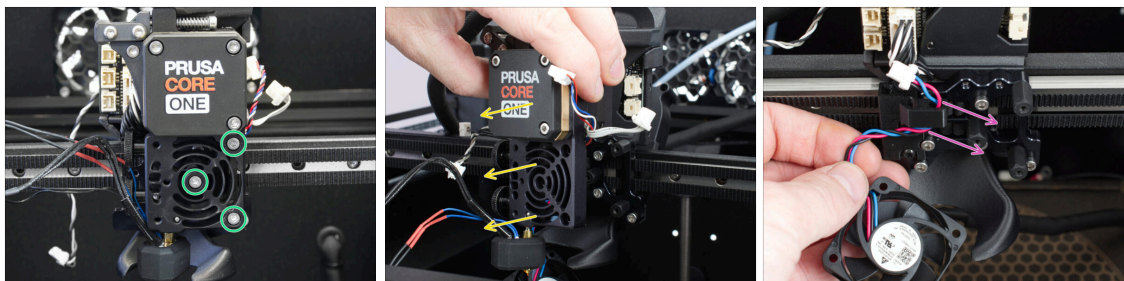
- Nasuń kolanko Bowdena [bowden-bend] na złącze w Nextruderze.
- Wciśnij czarną tuleję zaciskową w złącze, najlepiej dwoma palcami.
- Wyciągnij rurkę z PTFE ze złączki.
- Ściągnij kolanko Bowdena [Bowden-bend] z rurki PTFE.

KROK 25 Removing the Nextruder fitting



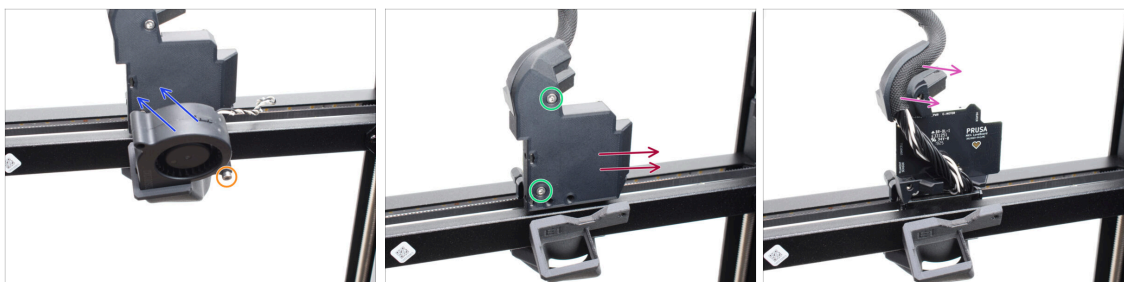
- Wykorzystując 8-milimetrowe wycięcie w kluczu uniwersalnym, odkręć złączkę M5-4.
 - Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x18 mocujące wentylator radiatora.
- 📌 Po odłączeniu wentylator radiatora prawdopodobnie będzie zwisał na przewodzie. Na razie zostaw go tak, jak jest.

KROK 26 Removing the Nextruder



- Wykręć trzy śruby M3x10 mocujące zespół Nextrudera do osi X.
- ⚠ **UWAGA:** Podczas odkręcania ostatniej śruby **trzymaj Nextruder, aby nie spadł swobodnie i nie uszkodził drukarki.**
- Wyciągnij zespół Nextrudera z drukarki.
- Odczep przewód wentylatora radiatora od uchwyty i wyjmij wentylator z drukarki.

KROK 27 Demontaż wentylatora wydruku



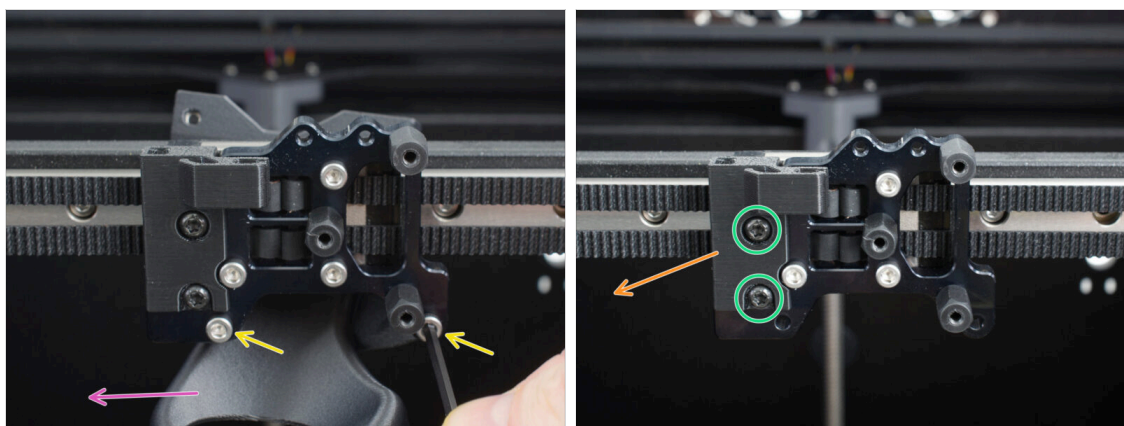
- Skup się na tylnej części osi X.
- Z tyłu głowicy odkręć śrubę M3x25 mocującą wentylator wydruku.
- Wyciągnij wentylator wydruku, pociągając go do góry.
- 📌 Odłóż na bok wentylator wydruku. Będzie potrzebny później, podczas montażu nowej głowicy roboczej.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące pokrywę z tyłu głowicy.
- Zdejmij pokrywę.
- Wyciągnij wiązkę przewodów z Nextrudera z odpowiedniego rowka.

KROK 28 Removing the LoveBoard



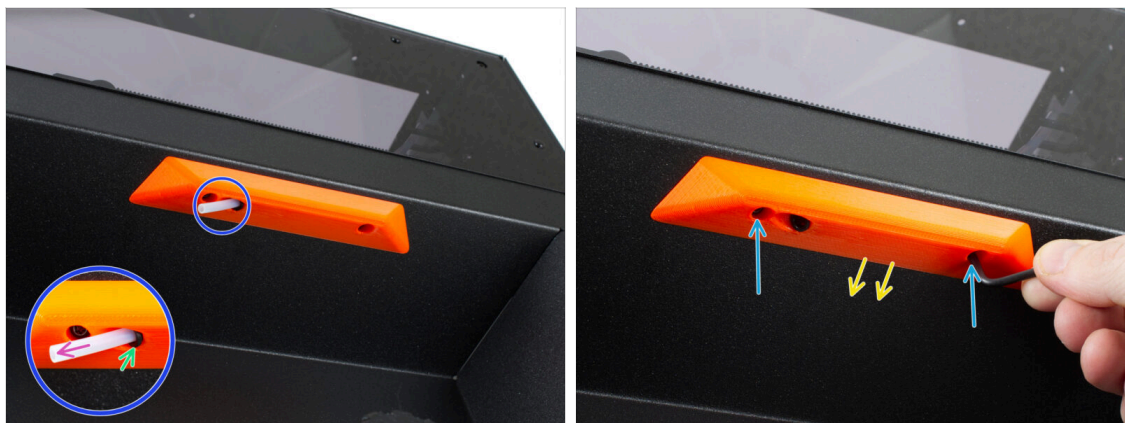
- Wykręć i wyciągnij śrubę M3x8rT mocującą płytkę LoveBoard.
- Całkowicie odłącz od drukarki płytkę LoveBoard wraz z wiązką przewodów Nextrudera.
- Wykręć dwie śruby M3x10 w uchwycie płytki LoveBoard [Loveboard-holder].
- Wyciągnij uchwyt płytki LoveBoard z drukarki.

KROK 29 Removing the fan shroud



- Poluzuj i wykręć dwie śruby M3x10 mocujące kanał wentylatora [fan-shroud] do uchwytu Nextrudera.
- Zdejmij kanał wentylatora z drukarki.
- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące klips przewodu [Cable-clip].
- Zdejmij klips przewodu z drukarki.

KROK 30 Removing the side handle



- Przyjrzyj się dokładnie rurce PTFE w uchwycie panelu bocznym po prawej stronie.
- Wciśnij tuleję zaciskową w uchwycie.
- Wyciągnij rurkę PTFE.
- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x8rT mocujące uchwyt i czujnik filamentu.
- Zdejmij uchwyt z drukarki.

KROK 31 Removing the side filament sensor



- Przejdź ponownie do wnętrza drukarki.
- Ostrożnie odetnij i wyciągnij opaskę zaciskową w pobliżu rurki PTFE.
 - Spowoduje to odłączenie przewodu bocznego czujnika filamentu od ramy CoreXY.
- Od wewnątrz drukarki chwyć czujnik filamentu po prawej stronie i wyciągnij go z drukarki.

KROK 32 Removing the spoolholder



Używając wkrętaka T10, wykręć cztery śruby M3x8rT znajdujące się wewnątrz drukarki, które mocują uchwyt szpuli.

⚠ Zachowaj ostrożność, aby nie zarysować stołu grzewczego.

Podczas odkręcania ostatniej śruby trzymaj uchwyt szpuli w dłoni i odłącz od drukarki.

⚠ Umieść zabezpieczenie stołu z powrotem.

KROK 33 Parts recap I.



⚠ Zachowaj poniższe elementy do kolejnych kroków.

i Wszelkie części, których nie ma na liście, można odłożyć na bok.

Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x)

xBuddyBox-cover [pokrywa obudowy xBuddy] (1x)

Wentylator wydruku (1x)

Płyta stołu (1x)

Opaska zaciskowa (2x)

● Jeśli chodzi o elementy złączne, zalecamy **zachowanie wszystkich wykręconych śrub.**

KROK 34 Parts recap II.



- Zmontowany panel drzwi (1x)

KROK 35 Czas na Haribo!



- ⚠ Zapoznaj się uważnie z liczbą w kółku. Wskazuje ona dokładnie, ile żelków należy zjeść na tym etapie. **Nie jedz więcej.**

- Zjedz sześć żelków.

KROK 36 Final step

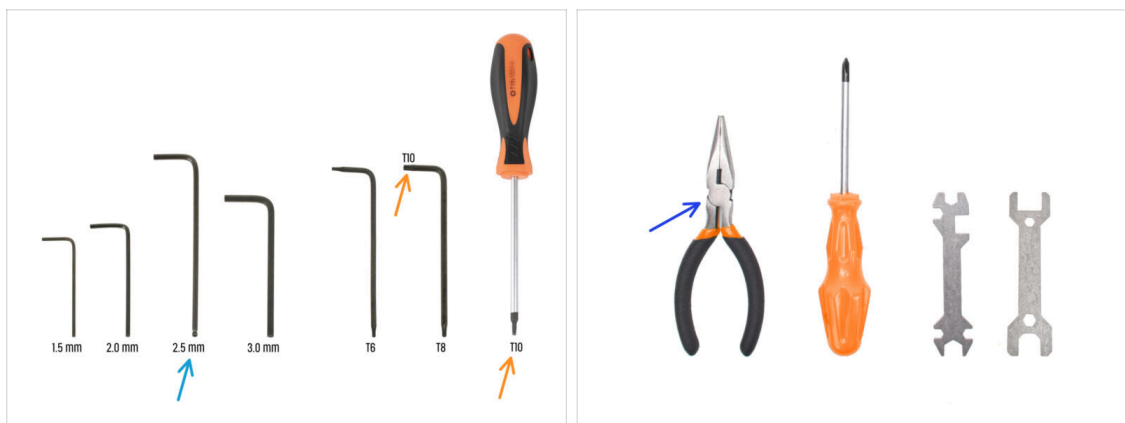


- Drukarka jest teraz gotowa do montażu INDX upgrade.
- Przejdź do następnego rozdziału: **3. Modernizacja osi Z.**

3. Upgrade osi Z



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz imbusowy 2,5 mm
- T10 key / screwdriver
- Needle-nose pliers or flush cutters for cutting zip ties

KROK 2 Optional: Installing the Buddy3D Camera USB-C cable



ⓘ Ten krok ma zastosowanie tylko, gdy **posiadasz kamerę Buddy3D** i zamierzasz ją zainstalować.

● Teraz jest odpowiedni moment, aby podłączyć przewód USB-C dołączony do kamery Buddy3D.

● Aby poprowadzić przewód, postępuj zgodnie z instrukcją **Instalacja kamery Buddy3D dla CORE One**.



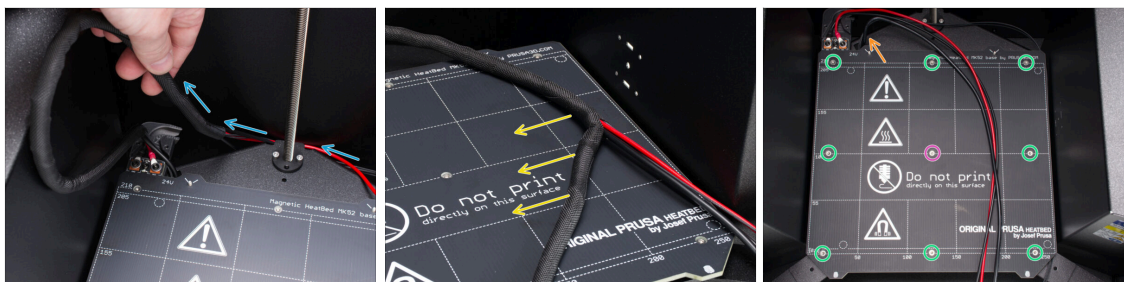
Na tym etapie nie należy podłączać ani montować kamery. Zrobimy to pod koniec montażu.

KROK 3 Demontaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



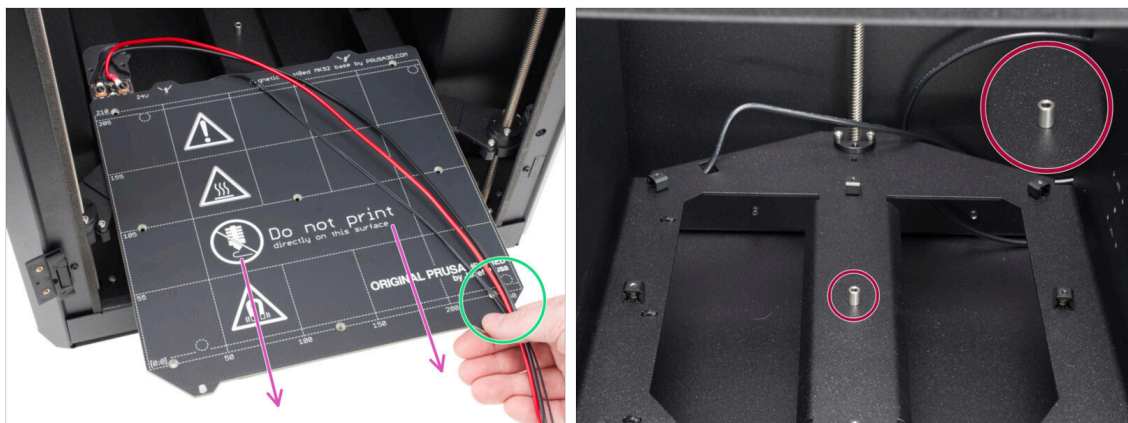
- Na chwilę zdejmij zabezpieczenie stołu grzewczego.
- Zwróć uwagę na okolice przewodu stołu grzewczego w lewej tylnej części.
- Odkręć dwie śruby M3x10 mocujące górną pokrywę przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top].
- Zdejmij górną pokrywę przewodów stołu.
- ⓘ Górna pokrywa przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top] nie będzie już potrzebna. Zalecamy jej wyrzucenie, aby nie pomylić jej z nową częścią.

KROK 4 Odkręcenie stołu grzewczego



- Wyciągnij wiązkę przewodów stołu grzewczego spod niego.
- ⚠ Zachowaj ostrożność, aby **nie zacześcić przewodów**. Jeśli poczujesz opór, **natychmiast przestań ciągnąć**.
- Zdejmij owijkę tekstylną z wiązki przewodów na całej jej długości.
- ⓘ Odlóż owijkę na bok - później będziemy jej potrzebować.
- Zanim przejdziesz dalej, upewnij się, że przewód LED został wyjęty z dolnej osłony przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-bottom].
- Wykręć i wyciągnij osiem śrub M3x4bT mocujących stół grzewczy.
- Wykręć i wyciągnij śrubę M3x12bT znajdującą się pośrodku.

KROK 5 Demontaż stołu grzewczego



- ✿ Ostrożnie wyciągnij stół grzewczy z drukarki.
 - ✿ Wyciągnij go wraz z przewodami wiodącymi od stołu grzewczego.
 - ✿ Odlóż stół grzewczy w bezpieczne miejsce - będzie jeszcze potrzebny.
- ⚠ Po wyciągnięciu stołu grzewczego na karcie osi Z pozostaje luźna **podkładka**. Zachowaj ją w bezpiecznym miejscu do późniejszego wykorzystania.

KROK 6 Demontaż elementu dystansowego stołu



- ✿ Poluzuj dwie śruby M3x18 mocujące nakrętkę trapezową oraz element dystansowy [CORE-One-bed-spacer-rear] (od spodu).
 - ✿ Podczas odkręcania śrub przytrzymaj element dystansowy, a następnie go wyciągnij.
- 🔧 Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- ⓘ Wyrzucić wyrzucić element dystansowy [CORE-One-bed-spacer-rear], aby nie pomylić go z nową częścią. Stara wersja nie będzie już potrzebna.

KROK 7 Tulejki dystansowe: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

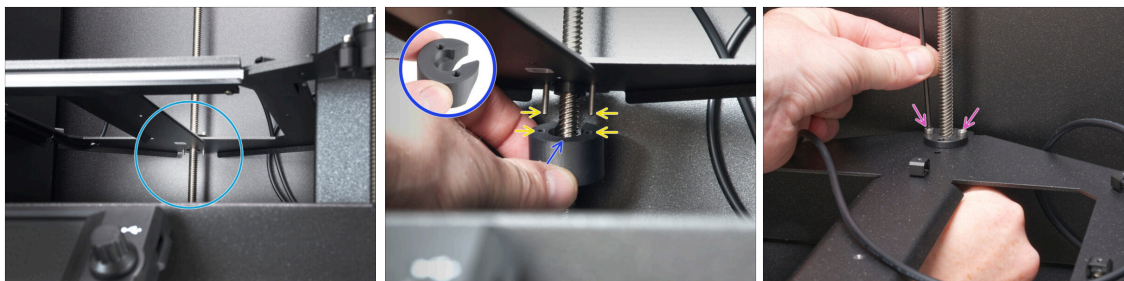
- INDX-C1-bed-spacer-rear [tylny element dystansowy INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- INDX-C1-bed-spacer-front [przedni element dystansowy INDX-C1] (2x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- Nakrętka M3nN (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Śruby M3x18 (4x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 8 Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX



- Umieść dwie nakrętki M3nN w gniazdach w tylnym elemencie dystansowym [Bed-spacer-rear] **wciśnij je tak głęboko, jak to możliwe.**
- Wsuń nakrętki tak, aby wkładka nylonowa (niebieski plastikowy pierścień) **była skierowana do góry.**
- i** Protip: Użyj techniki wciągania nakrętki.

KROK 9 Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX



- Zwróć uwagę na tylną część spodu stołu grzewczego.
- Trzymaj tylny element dystansowy [Bed-spacer-rear] **w takiej samej pozycji, jak na ilustracji**, a następnie zamontuj go **wokół** tylnego pręta gwintowanego osi Z.
- Wyrównaj otwory w elemencie dystansowym ze śrubami M3x18, które zostały w nakrętce trapezowej.
- Przymocuj element, dokręcając dwie śruby M3x18.

KROK 10 Montaż dystansu - lewa strona



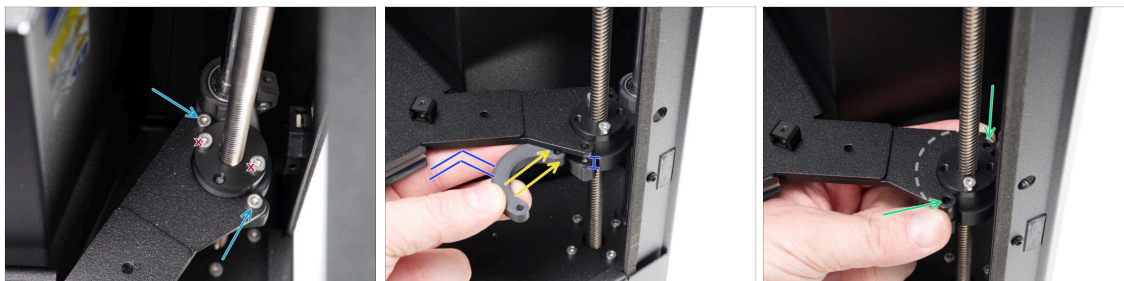
- ⬢ Skup się na przedniej lewej części osi Z.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące wózek osi Z do osi Z.
⚠ Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- Delikatnie unieś karetkę Z tak, aby między nią a mocowaniem stołu powstała szczelina o szerokości około 8 mm (0,3 cala).
- Włóż przedni element dystansowy [Bed-spacer-front] w szczelinę.
- Umieść element tak, aby pasował do uchwytu stołu, a następnie wyrównaj otwory.

KROK 11 Przymocowanie dystansu - lewa strona



- ❗ Upewnij się, że dwie nakrętki M3nN włożone od spodu nie wypadną z mocowania stołu.
- ⬛ Przymocuj element dystansowy dwoma śrubami M3x18.
 - 🟠 Najpierw dokręć śrubę wewnętrzną.
 - 🟡 Następnie dokręć zewnętrzną śrubę.

KROK 12 Montaż dystansu - prawa strona



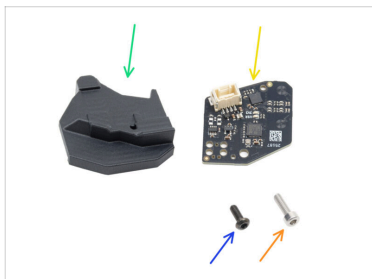
- ⬛ Skup się na przedniej prawej części osi Z.
- 🔵 Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące wózek osi Z do osi Z.
 - ⚠ Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- 🟡 Delikatnie unieś karetkę Z tak, aby między nią a mocowaniem stołu powstała szczelina o szerokości około 8 mm (0,3 cala).
- 🟠 Włóż przedni element dystansowy [Bed-spacer-front] w szczelinę.
- 🟢 Umieść element tak, aby pasował do uchwytu stołu, a następnie wyrównaj otwory.

KROK 13 Przymocowanie dystansu - prawa strona



- i Zwróć uwagę, że w mocowaniu stołu od spodu umieszczone są dwie nakrętki M3nN. Upewnij się, że nie wypadną.
- Przymocuj element dystansowy dwoma śrubami M3x18.
 - Najpierw dokręć śrubę wewnętrzną.
 - Następnie dokręć zewnętrzną śrubę.

KROK 14 Czujnik przesunięcia: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - INDX-C1-offset-sensor-holder [uchwyt czujnika przesunięcia INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Heatbed*
 - Czujnik przesunięcia INDX (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament Sensors*
 - Śruba M3x8rT (1x)
 - Śruba M3x10 (1x) *wykręcona wcześniej*
 - Przewód czujnika przesunięcia (1x) *znajdziesz w pakiecie Cables*
 - Opaska zaciskowa (4x)

KROK 15 Montaż czujnika przesunięcia INDX



i Przedstawione na ilustracji wydrukowane elementy mogą nieznacznie różnić się od zawartych w Twoim pakiecie.

■ Zamontuj czujnik przesunięcia na uchwycie.

■ Wyrównaj otwory na śruby.

! Upewnij się, że logo **PRUSA** jest skierowane do góry.

■ Upewnij się, że czujnik przesunięcia jest prawidłowo ustawiony.

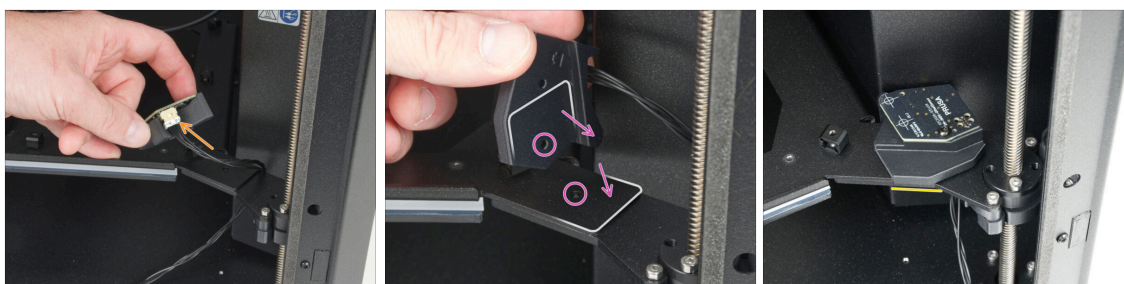
■ Przymocuj czujnik przesunięcia śrubą M3x8rT.

Nie dokręcaj śruby zbyt mocno, aby nie uszkodzić układów elektronicznych.

■ Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia między wózkiem osi Z a bocznym panelem drukarki po prawej stronie.

■ Weź koniec przewodu **bez etykiety**.

KROK 16 Podłączenie przewodu czujnika przesunięcia



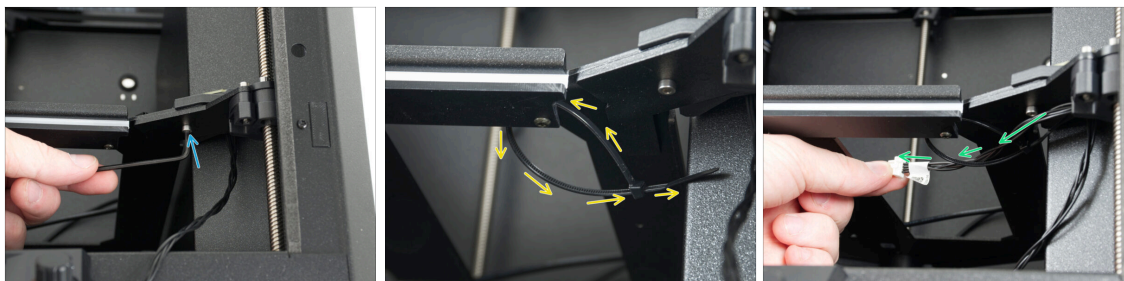
■ Podłącz przewód czujnika przesunięcia do złącza na płytce czujnika.

■ Na spodzie uchwytu czujnika przesunięcia znajduje się wgłębienie dostosowane do kształtu wózka osi Z.

■ Umieść uchwyt czujnika przesunięcia na wózku osi Z tak, aby elementy pasowały do siebie, a otwory na śruby były wyrównane.

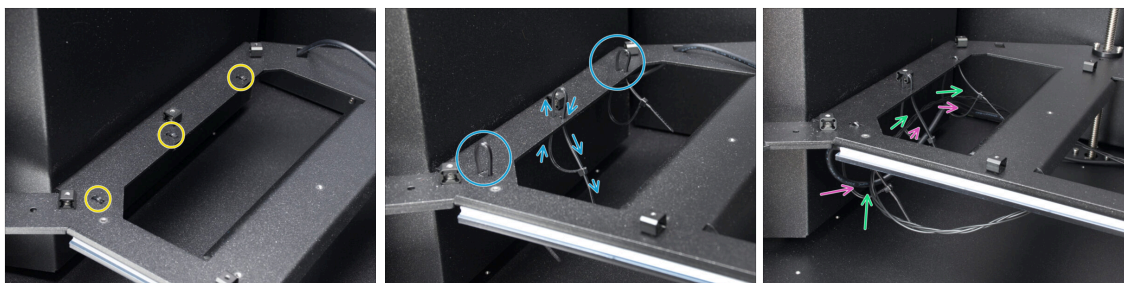
■ Sprawdź, czy ustawienie jest prawidłowe. Musi odpowiadać ilustracji.

KROK 17 Mocowanie zespołu czujnika przesunięcia



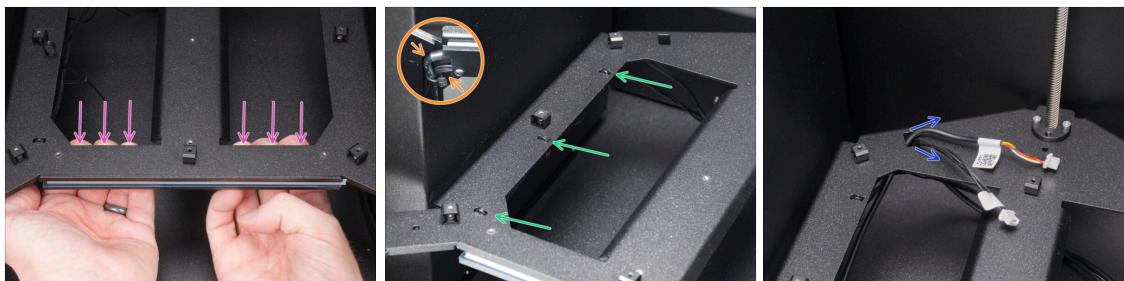
- Przymocuj zespół czujnika przesunięcia do wózka osi Z od spodu, używając śruby M3x10.
- ⓘ Śruba sama wycina gwint w plastiku. **Nie dokręcaj zbyt mocno.**
- Owiń opaskę zaciskową wokół śruby w zespole panelu LED i zamocuj ją, **ale na razie jej nie zaciskaj.**
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia przez opaskę zaciskową. Zaciśnij opaskę i odetnij jej nadmiar.

KROK 18 Poprowadzenie przewodu czujnika przesunięcia



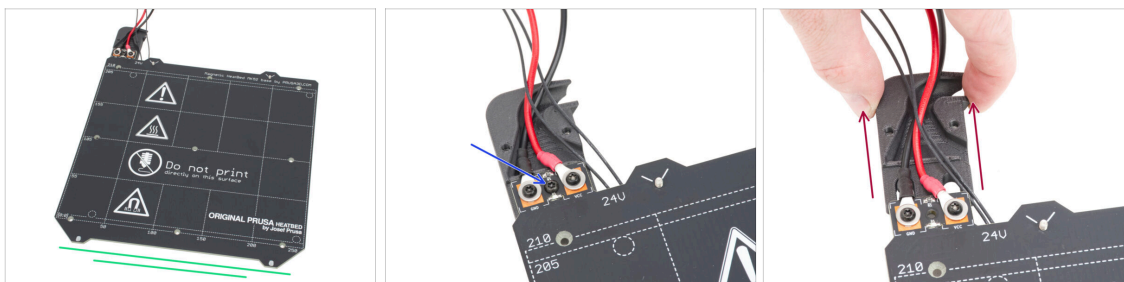
- Po lewej stronie wózka Z odetnij trzy opaski zaciskowe używając cążków.
- ⓘ Odcięcie opasek spowoduje uwolnienie zamocowanego przez nie przewodu LED RGB.
- Przełóż trzy opaski zaciskowe przez karetkę Z i połącz je od spodu. Nie zaciskaj ich jeszcze.
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia przez trzy opaski zaciskowe.
- Przeprowadź przewód LED RGB przez te same opaski zaciskowe.

KROK 19 Mocowanie przewodu czujnika przesunięcia



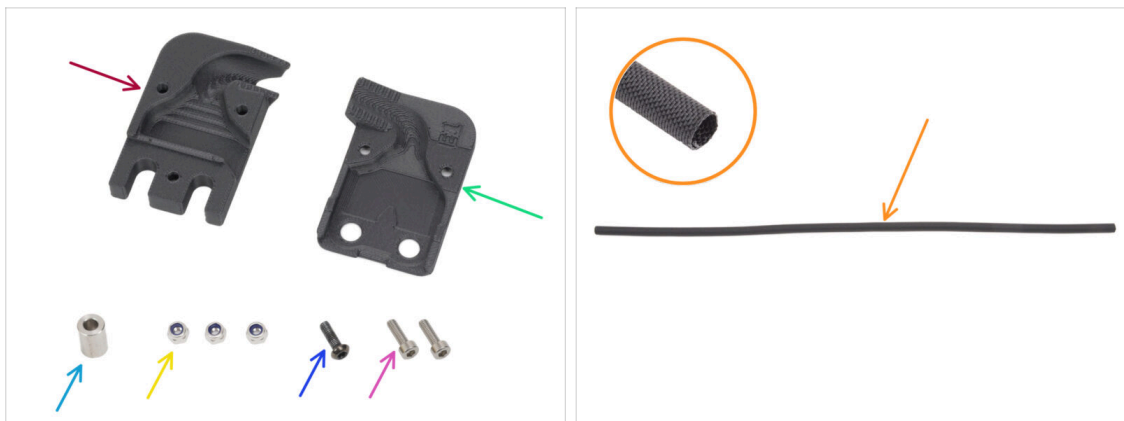
- ✿ Wsuń przewód czujnika przesunięcia między karetkę Z a panel LED.
- ✿ Zaciągnij wszystkie trzy opaski na przewodach i odetnij luźne końcówki.
 - ✿ Przewód przed pierwszą opaską **nie może być ostro zgięty**. Pozostaw niewielki luz.
 - ✿ Upewnij się, że przewody są odpowiednio napięte i **nie zwisają** na całej swojej długości.
- ✿ Przeprowadź przewody czujnika przesunięcia i LED RGB w górę przez prostokątne wycięcie w karetkce osi Z.

KROK 20 Removing the Bed-cable-cover-bottom



- ✿ Przygotuj zespół stołu grzewczego.
- ✿ Używając wkrętaka Torx odkręć śrubę M3x10rT, która mocuje dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom].
- ✿ Zdemontuj dolną pokrywę przewodu stołu [Bed-cable-cover-bottom].

KROK 21 Heatbed cable covers: parts preparation I.



Do kolejnych etapów przygotuj:

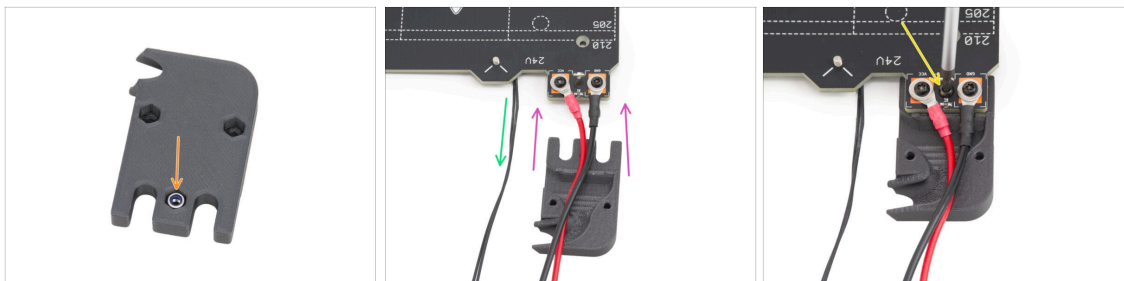
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom [dolna pokrywa przewodów stołu INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- INDX-C1-bed-cable-cover-top [górną pokrywa przewodów stołu INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- Tulejka dystansowa 6x3,1x8 (1x) wyciągnięta wcześniej
- Nakrętka M3nN (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- M3x10rT (1x) wykręcona wcześniej
- Śruby M3x10 (2x) wykręcone wcześniej
- Owijka tekstylna 8 x 520 mm (1x) zdemonstrowana wcześniej

KROK 22 Heatbed cable covers: parts preparation II



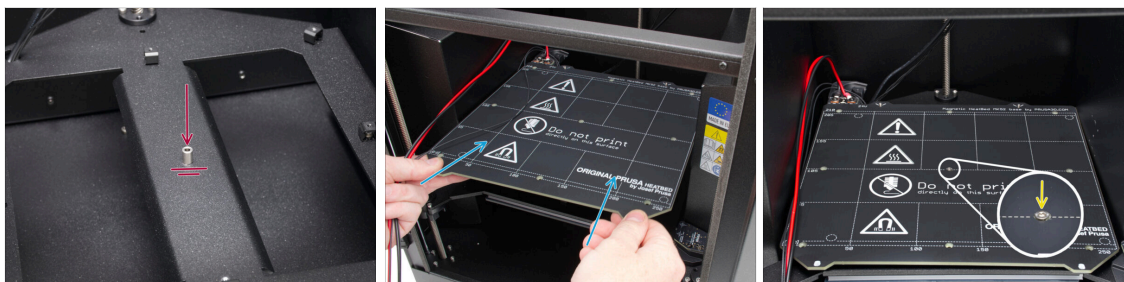
- Śruby M3x12bT (4x) wykręcone wcześniej
- Śruby M3x4bT (8x) wykręcone wcześniej
- Zip tie (1x)

KROK 23 Assembling the Bed-cable-cover-bottom



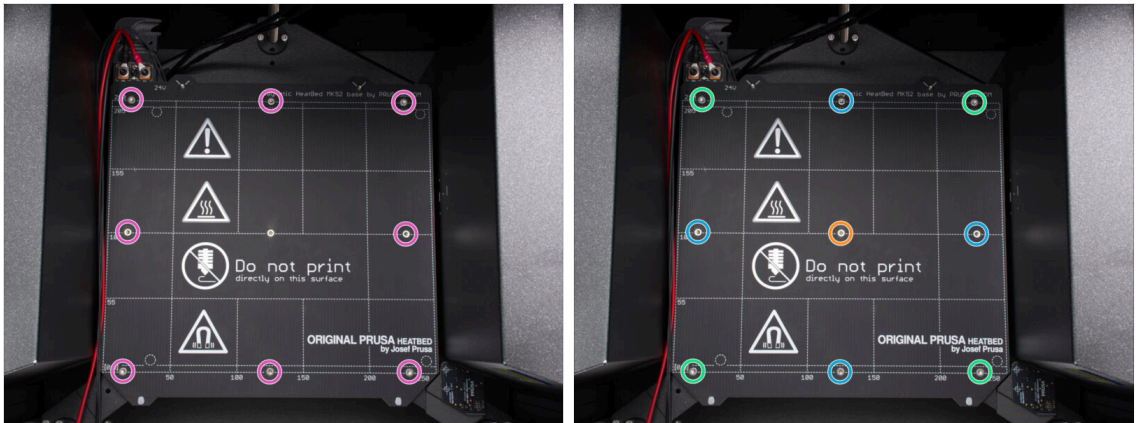
- ✚ Wsuń nakrętkę M3nN w dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom].
- ✚ Wyciągnij przewód termistora stołu grzewczego z pokrywy.
- ✚ Wsuń dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] pod przewody, a następnie pod stół grzewczy.
- ⓘ Podczas montażu nakrętka M3nN może wypaść. Możesz ją przytrzymać palcem od spodu.
- ✚ Przymocuj dolną pokrywę przewodów [Bed-cable-cover-bottom] wykręconą wcześniej śrubą M3x10rT.

KROK 24 Inserting the heatbed



- ✚ Umieść element dystansowy stołu grzewczego bezpośrednio nad otworem gwintowanym pośrodku wózka osi Z.
- ✚ Ostrożnie włóż zespół stołu grzewczego z powrotem do drukarki.
- Upewnij się, że środkowa tulejka dystansowa pozostaje na swoim miejscu.
- ✚ Przymocuj stół grzewczy śrubą M3x12bT, która została wykręcona podczas demontażu. **Nie dokręcaj jeszcze śruby do końca.**

KROK 25 Securing the heatbed



- Umieść śruby M3x4bT w pozostałych otworach w stole grzewczym. Nie dokręcaj jeszcze śrub do końca.

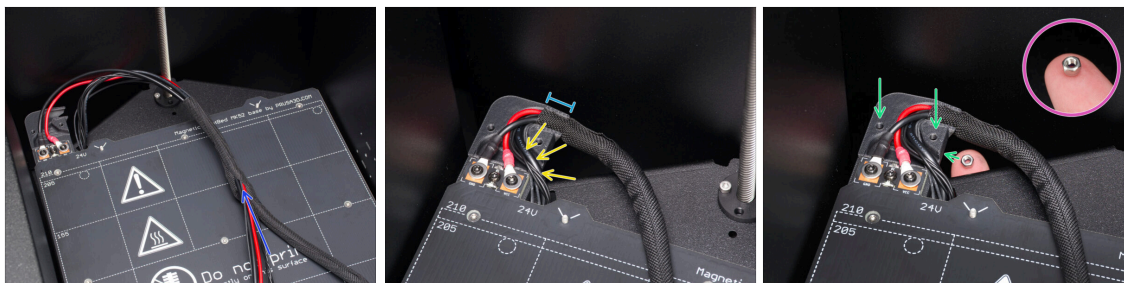
WAŻNE: Stół grzewczy musi być dokręcony w określonej kolejności. Dokręcaj śruby etapami, aby ostateczne zamocowanie zajęło minimum 2 etapy.

- Po umieszczeniu wszystkich śrub na miejscu, dokręć je w następującej kolejności:

- Śruba centralna
- Pierwsze cztery śruby (krawędzie)
- Ostatnie cztery śruby (narożniki)

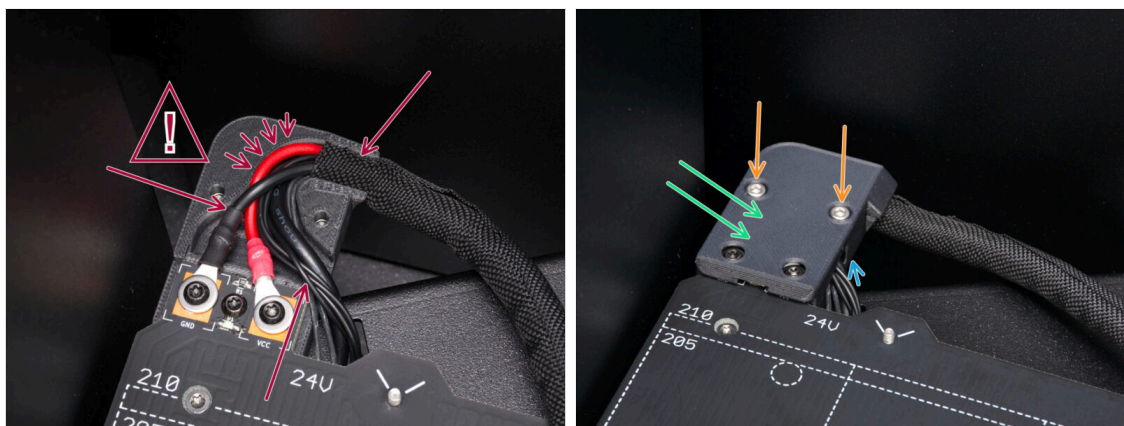
 Dokręć śruby mocno, ale z wyczuciem.

KROK 26 Owiniecie przewodów podgrzewanego stołu



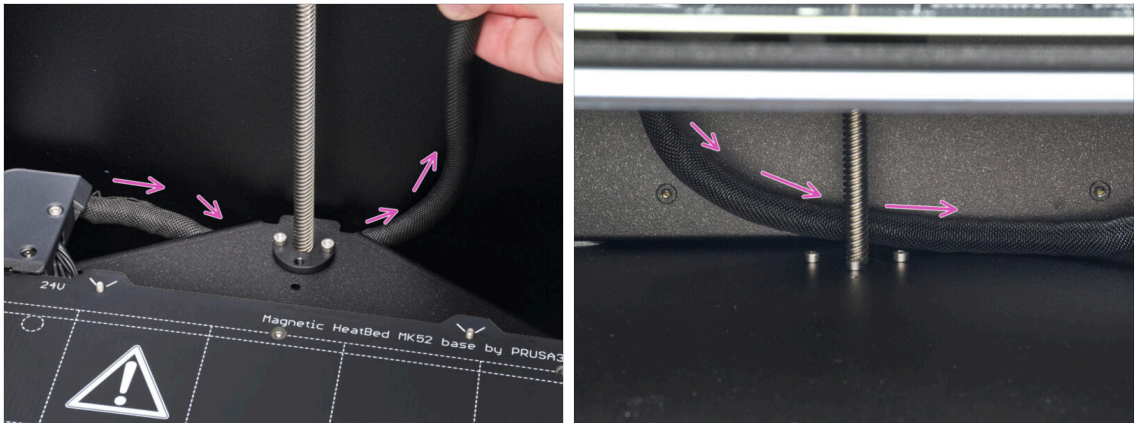
- Załóż owijkę tekstylną na przewody stołu grzewczego, LED RGB oraz czujnika przesunięcia.
- Przeprowadź przewody LED RGB i czujnika przesunięcia do dolnej części pokrywy przewodów stołu **przez boczny kanał**.
- Wsuń owijkę co najmniej 1 cm (0,39 cala) w głąb kanału kablowego.
- Połóż nakrętkę M3nN na palcu tak, aby nylonowa wkładka (niebieski plastikowy pierścień) była skierowana w dół.
- **Od spodu**, wyrównaj ją z otworami na śruby wskazanymi na ilustracji.
- Następnie **wciśnij nakrętkę od spodu w dolną pokrywę przewodów stołu**, aż zostanie całkowicie osadzona.

KROK 27 Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



- ⚠ **Przed zamknięciem pokrywy upewnij się, że żadne przewody nie wystają, aby zapobiec ich przygnieceniu przez górną pokrywę.**
- Umieść górną pokrywę na przewodach stołu grzewczego i wyrównaj ją.
- Przymocuj górną pokrywę przewodów [Bed-cable-cover-top] śrubą M3x10.
- Podczas dokręcania **trzymaj nakrętki M3nN** w dolnej części, aby zapobiec ich wypadnięciu.

KROK 28 Guiding the heatbed cable bundle I.



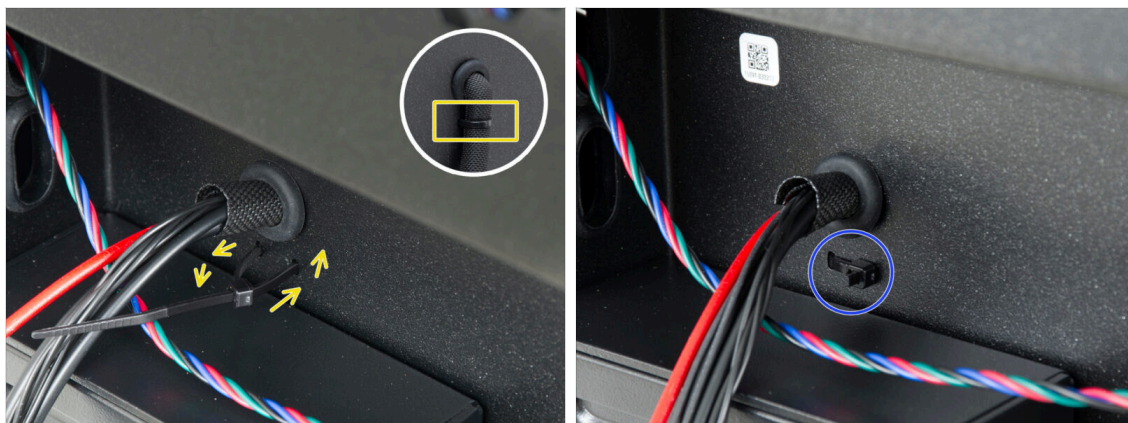
- Przeprowadź przewody stołu grzewczego pod samym stołem i **za prętem gwintowanym osi Z**.

KROK 29 Guiding the heatbed cable bundle II.



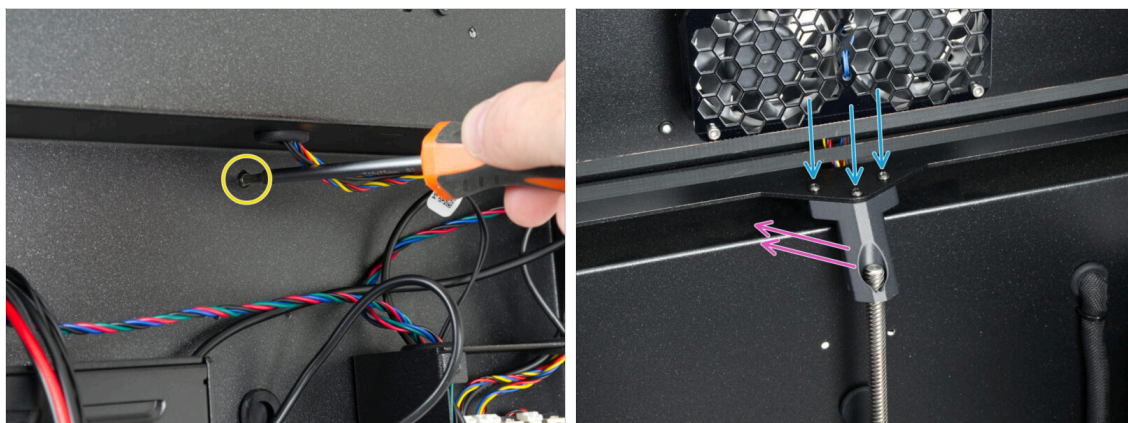
- Przeprowadź przewody przez tylny panel pojedynczo, w następującej kolejności:
 - 1. Przewód czujnika przesunięcia
 - 2. Przewód LED RGB
 - 3. Przewód termistora stołu grzewczego
- Na koniec poprowadź przewody zasilające stół grzewczy (czarny i czerwony).
- Przepchnij przewody stołu grzewczego oraz owijkę tekstylną przez otwór przelotki.
- Z tyłu nie powinno wystawać więcej niż 1 cm (0,39 cala) owijki tekstylnej.

KROK 30 Owinięcie przewodów owijką tekstylną



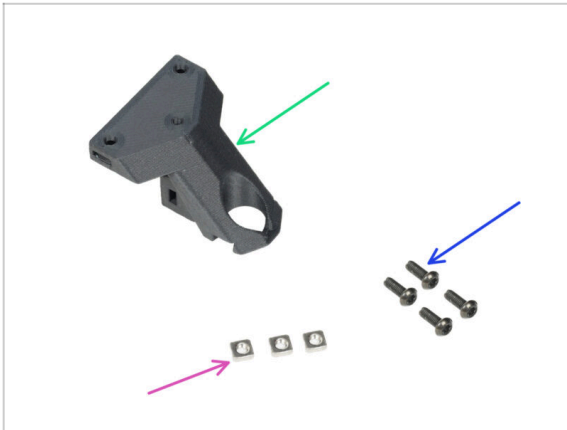
- Przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory pod przewodami stołu grzewczego i zrób pętlę wokół wiązki (z owijką tekstylną) od wewnątrz.
- Mocno zaciśnij opaskę zaciskową i odetnij jej nadmiar.

KROK 31 Removing the Bed-stop-rear



- Użyj klucza Torx, aby odkręcić śrubę M3x8rT z tyłu drukarki.
- Wykręć trzy śruby M3x8rT.
- Zdemontuj tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear].

KROK 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- INDX-C1-bed-stop-rear [tylny ogranicznik stołu INDX-C1] (1x)
- Śruby M3x8rT (4x) wykręcone wcześniej
- Nakrętka M3nS (3x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2

KROK 33 Assembling the Bed-stop-rear



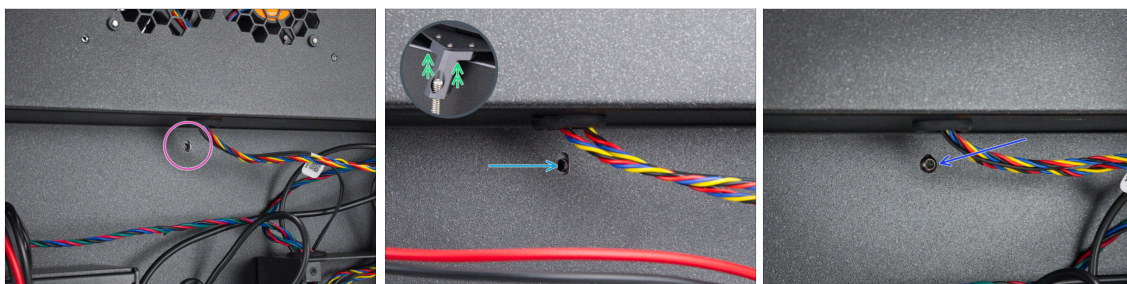
- Nowy tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] jest oznaczony literą X.
- Umieść nakrętkę M3nS w tylnym ograniczniku stołu i wciśnij ją do oporu.
 - Zawsze sprawdzaj przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest prawidłowo ustawiona.
- Z tej samej strony wsuń drugą nakrętkę M3nS do oporu w element.
- Z przeciwnej strony wsuń trzecią nakrętkę M3nS w element.

KROK 34 Installing the new Bed-stop-rear



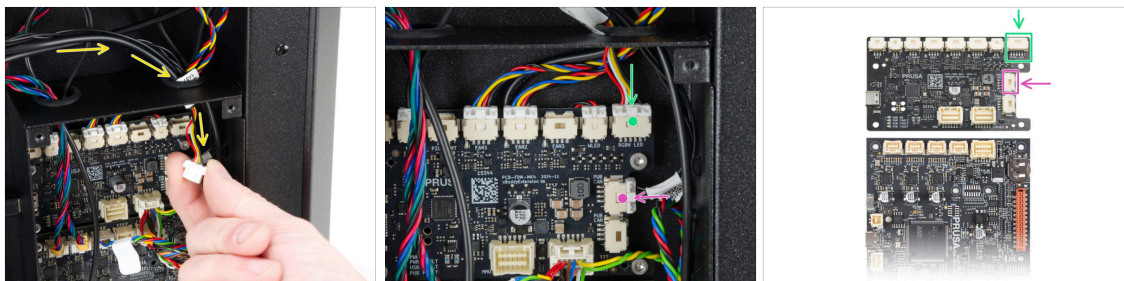
- Wsuń tylny ogranicznik stołu na tylny pręt gwintowany silnika Z i oprzyj go o krawędź tylnego panelu.
- Zamontuj tylny ogranicznik stołu na pręcie gwintowanym osi Z i przykręć go trzema śrubami M3x8rT.
- ⓘ Środkowa śruba wkręca się w plastik, a nie w nakrętkę. Podczas dokręcania można odczuć niewielki opór.

KROK 35 Securing the Bed-stop-rear



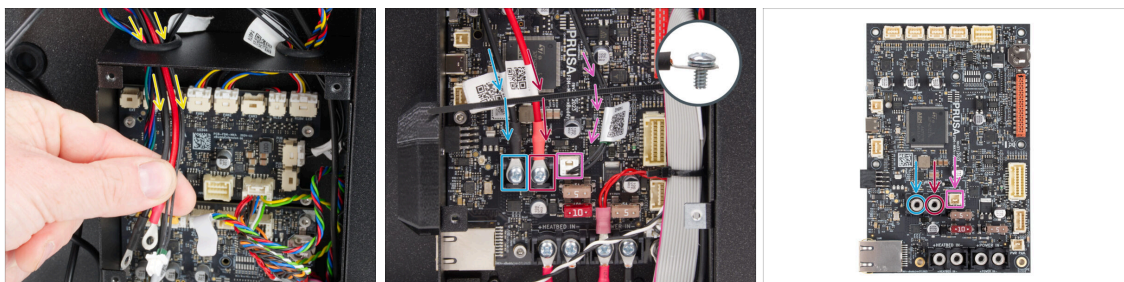
- Przejdź na tył drukarki.
- Znajdź owalny otwór na śrubę pod wentylatorami.
- Owalny otwór musi być ustawiony równo z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
- Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY - zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu otworów przykręć części do siebie śrubą M3x8rT.

KROK 36 Connecting the RGB LED + offset sensor cables



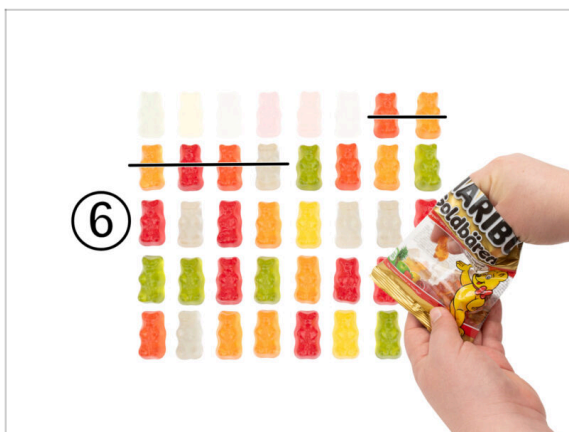
- ✦ Przeprowadź przewód LED RGB oraz przewód czujnika przesunięcia przez prawy górny otwór w obudowie xBuddy.
- ✦ Podłącz złącze **LED RGB** do **gniazda po prawej stronie, oznaczonego RGBW LED** na płycie rozszerzeń xBuddy.
- ✦ Podłącz złącze czujnika przesunięcia do **prawego górnego gniazda oznaczonego PUB CAN** na płycie rozszerzeń xBuddy.

KROK 37 Podłączenie przewodów stołu grzewczego



- ✦ Przeprowadź przewody zasilające stół grzewczy oraz przewód termistora stołu przez **otwór po lewej stronie** w górnej części obudowy xBuddy.
- ✦ Przykręć **czarny** przewód zasilający do **terminala po lewej stronie** na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- ✦ Przykręć **czerwony** przewód zasilający do **terminala po prawej stronie** na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- ✦ Podłącz złącze termistora stołu grzewczego do gniazda obok zacisków zasilania.

KROK 38 Czas na Haribo



Nadszedł czas na zasłużony zastrzyk energii.



Zjedz sześć żelków.

KROK 39 Gotowe

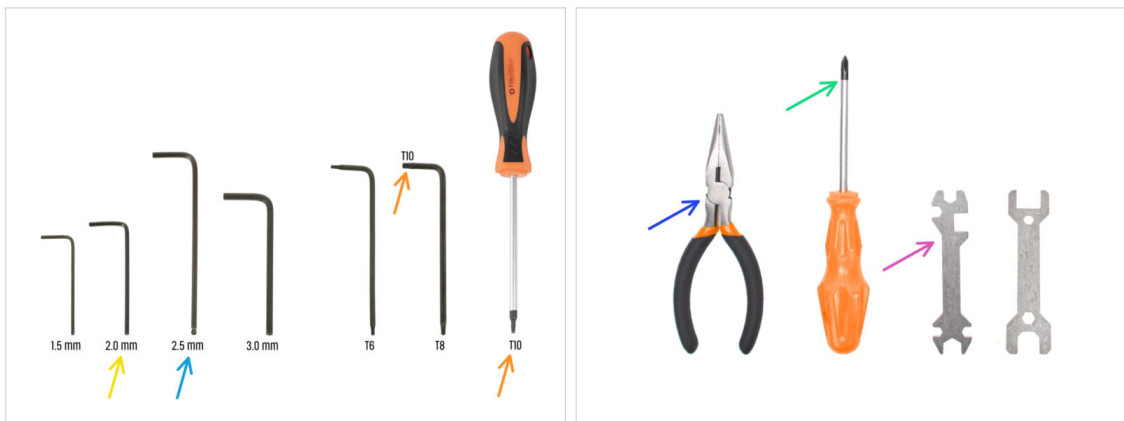


- Gratulacje! Modernizacja osi Z zakończona.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

4. Głowica INDX i boczne czujniki filamentu



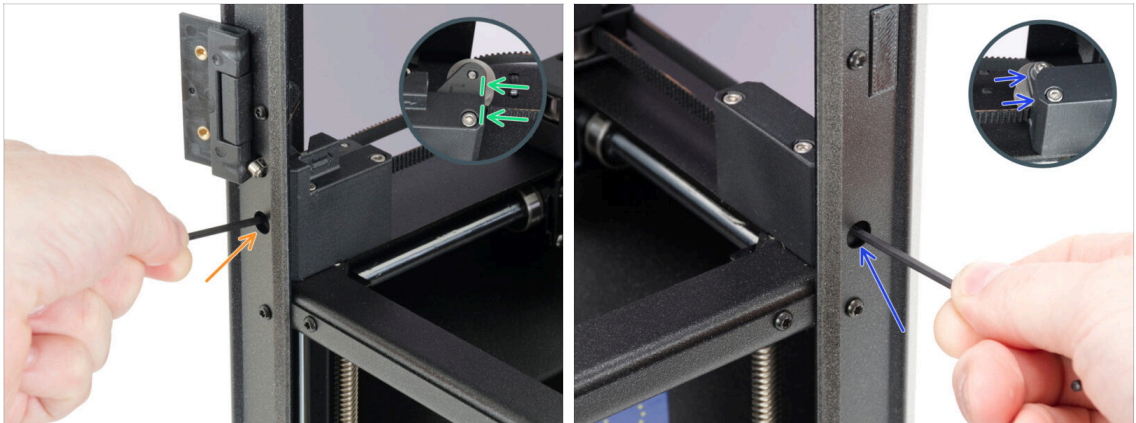
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

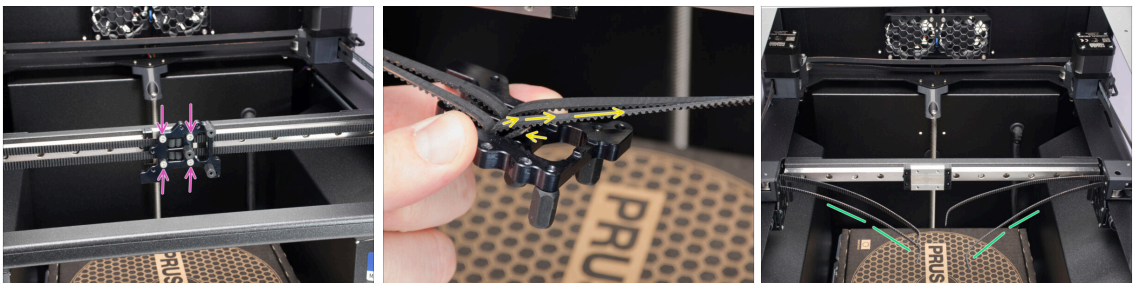
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- T10 key / screwdriver
- Needle-nose pliers or flush cutters for cutting zip ties
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Loosening the belts



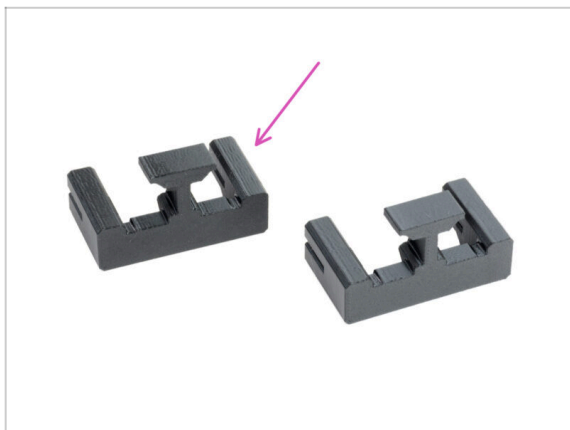
- ✿ Śruba napinająca pasek znajduje się w przednim lewym profilu, pod górnym zawiasem.
- ✿ Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby poluzować mechanizm napinający, aż docisk zrówna się z napinaczem.
- 🔧 Zazwyczaj wystarczy 8-10 obrotów. **Uważaj, aby nie wykręcić śruby całkowicie!**
 - ❗ Jeśli przypadkowo całkowicie wykręcisz śrubę napinającą pasek, upewnij się, że nakrętka umieszczona z tyłu napinacza nie wypadła.
- ✿ Przejdź na drugą stronę i poluzuj mechanizm napinający, aż docisk zrówna się z napinaczem.

KROK 3 Releasing the belts



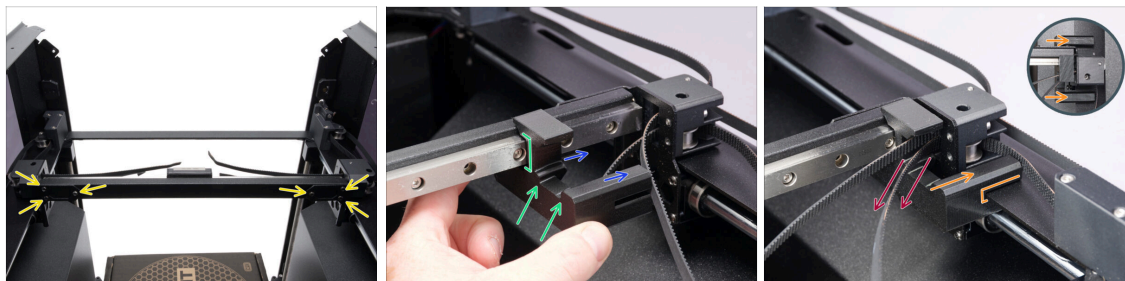
- ✿ Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby odkręcić cztery śruby M3x10 mocujące uchwyt Nextrudera.
- ✿ Wyjmij wszystkie cztery końcówki pasków z otworów w uchwycie Nextrudera.
- ✿ Zdejmij uchwyt Nextrudera.
 - ❗ Ta część nie będzie już potrzebna.
- ✿ Zostaw luźne paski swobodnie zwisające.
- ⚠ **UWAGA: Nie ciągnij za paski, ponieważ mogą one zsunąć się z kół pasowych silnika i ich ponowny montaż będzie wymagał całkowitego demontażu.**

KROK 4 Gantry aligner tool: parts preparation



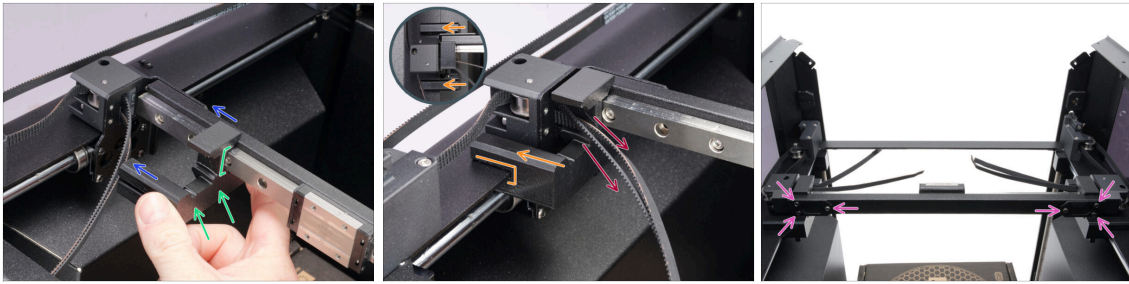
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- INDX-Gantry-aligner-tool [przyrząd do wyrównania wózka INDX] (2x) znajdziesz w pakiecie *Position tools*

KROK 5 Installing the Gantry-aligner-tool - right



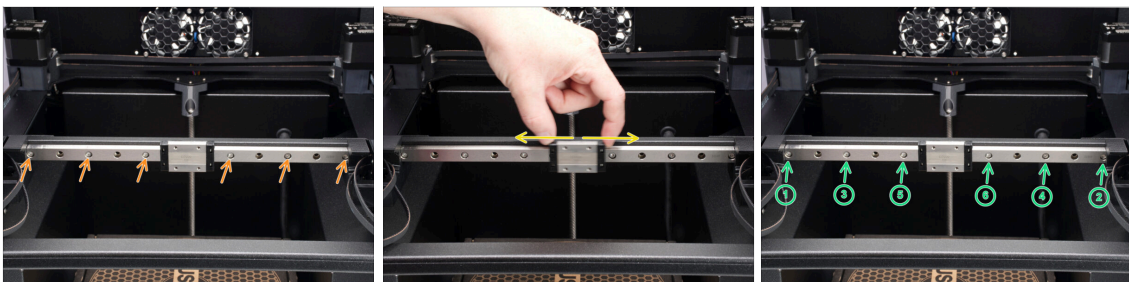
- Zacznij od lekkiego poluzowania trzech śrub z tyłu wózka CoreXY po każdej stronie.
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po prawej stronie** osi X, wyrównując **przewodnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- i** Oba przyrządy do wyrównania wózka są identyczne.
- Widelki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się w wycięciach.
- Przepuść oba wolne końce paska przez otwór nad narzędziem.

KROK 6 Installing the Gantry-aligner-tool - left



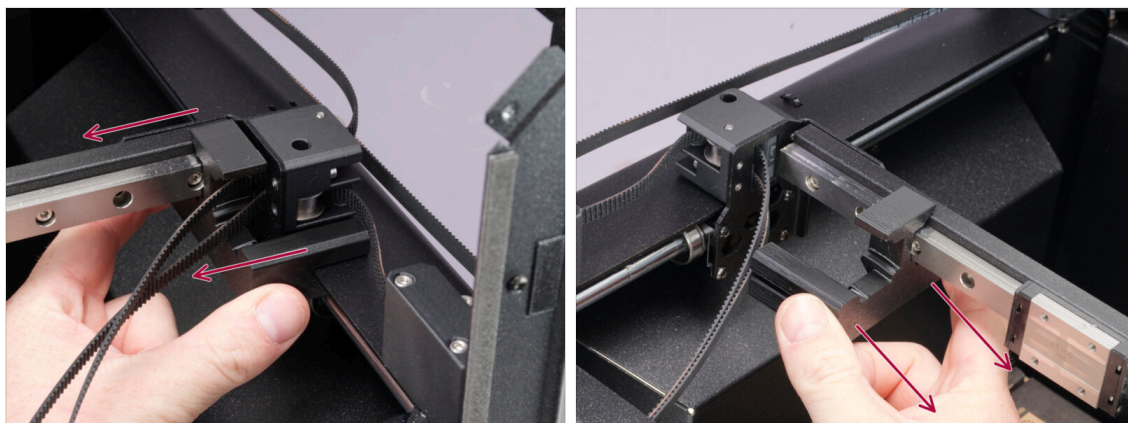
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po lewej stronie** osi X, wyrównując **przewodnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- Widełki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się w wycięciach.
- Przepuść oba wolne końce paska przez otwór nad narzędziem.
- Po zamontowaniu każdego przyrządu do wyrównywania wózka dokręć po trzy śruby z każdej strony z tyłu wózka.

KROK 7 Wyrównanie przewodnicy liniowej



- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm do odkręcenia wszystkich sześciu śrub mocujących przewodnicę liniową.
- **Nie wykręcaj całkowicie śruby.** Wystarczą 2-3 obroty.
- Przesuń wózek przewodnicy tam i z powrotem na całej długości osi.
- **Mocno dokręć** wszystkie sześć śrub, jedna po drugiej, w **określonej kolejności**.

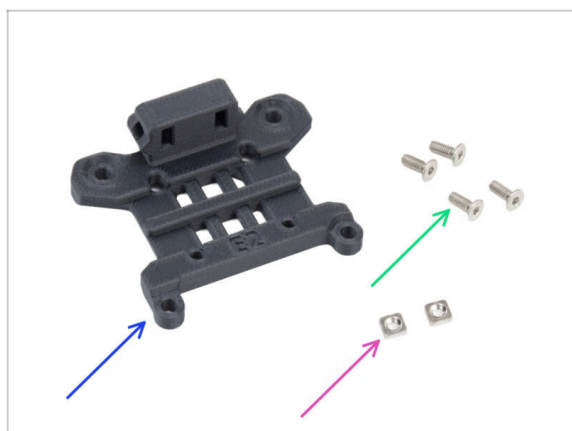
KROK 8 Removing the Gantry-aligner-tool



❖ Wyjmij oba przyrządy do wyrównania wózka z drukarki.

ⓘ Ta część nie będzie już potrzebna.

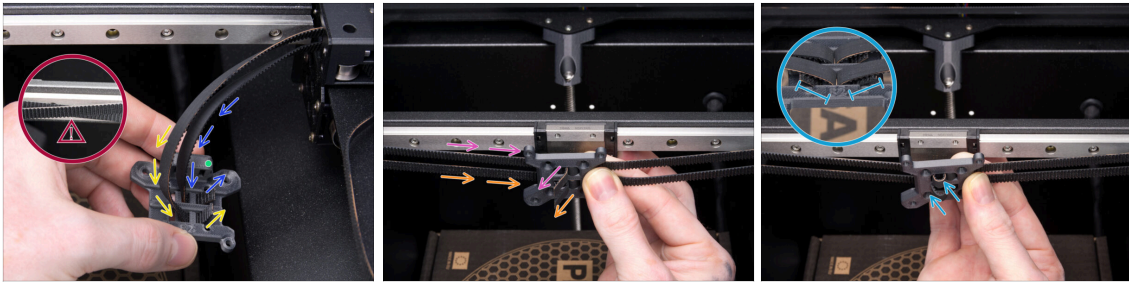
KROK 9 Print head mount: parts preparation



⬛ Do kolejnych etapów przygotuj:

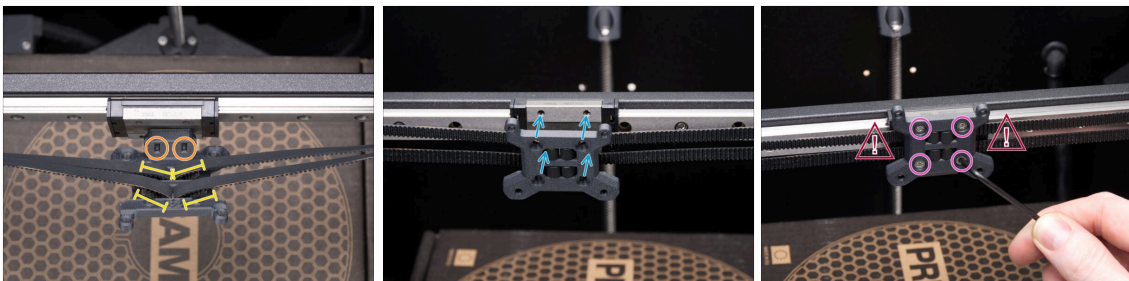
- ⬛ INDX-Head-mounting-plate [płytkę mocującą głowicę INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie Toolhead
- ⬛ Śruby M3x8b (4x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2 bag
- ⬛ Nakrętka M3nS (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2

KROK 10 Securing the belts



- 🟢 Ustaw płytkę mocującą głowicę w prawidłowej pozycji - zwróć uwagę na występ.
- 🟡 Od prawej strony przeprowadź **dolny pasek** przez **tylny środkowy otwór** płytki mocującej głowicę, wokół słupka i z powrotem na zewnątrz. Musi on wystawać na **4-5 zębów**.
- 🟠 Przeprowadź **górny pasek** przez **przedni środkowy otwór** w płytce mocującej głowicę, wokół słupka i z powrotem na zewnątrz. Musi on wystawać na **4-5 zębów**.
- ⚠️ **Upewnij się, że paski nie krzyżują się.**
- ⬛ **Przytrzymaj paski z prawej strony kciukiem, aby nie wysunęły się.**
- 🟡 Przeprowadź **górny pasek** przez **przedni środkowy otwór** na zewnątrz (w dół) płytki mocującej głowicę. Musi on wystawać na **6-7 zębów**.
- 🟠 Od lewej strony poprowadź **dolny pasek** przez **tylny środkowy otwór** na zewnątrz (w dół) płytki mocującej głowicę. Musi on wystawać na **6-7 zębów**.
- 🟡 Wsuń końce paska **od lewej strony** do **lewego otworu** i wciśnij je do środka. Pozostaw 4-5 zębów wystających z tylnej strony płytki mocującej głowicę.

KROK 11 Installing the Head-mounting-plate



- 🟡 Upewnij się, że **wszystkie cztery końce paska wystają o 4-5 zębów** do wewnątrz.
- 🟠 Umieść dwie nakrętki M3nS w występie płytki mocującej głowicę.
- 🟡 Przyłóż płytkę mocującą głowicę do wózka liniowego i wyrównaj ją z otworami.
- 🟡 Użyj klucza imbusowego 2,0 mm i przymocuj element czterema śrubami M3x8b. Dokręć śruby **mocno, ale z wyczuciem**.
- ⚠️ **Sprawdź po obu stronach, czy paski są prawidłowo poprowadzone przez odpowiednie kanały i czy nie są nigdzie zaciśnięte.**

KROK 12 Adjusting the belts



- ✦ Znajdź śruby napinające w przednim lewym i przednim prawym profilu.
- ✦ Użyj klucza imbusowego 2,5 mm i napnij paski tak, aby oba napinacze znajdowały się mniej więcej w tej samej pozycji, jak na ilustracji - około 8 mm (0,31 cala) od krawędzi napinacza.

ⓘ Zazwyczaj wystarczy 8-10 obrotów



Ostatecznie ustawimy je w ostatnim rozdziale.

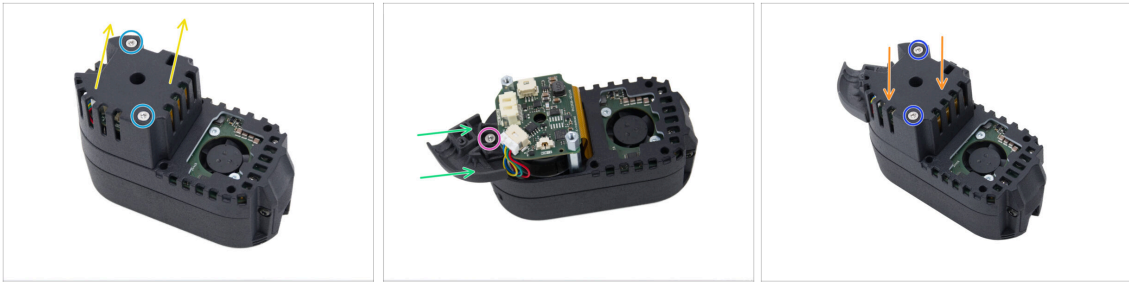
KROK 13 INDX Toolhead assembly: Parts preparation



✦ Do kolejnych etapów przygotuj:

- ✦ Głowica narzędziowa INDX Toolhead (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
- ✦ Cable-strain-relief [odgiętka przewodu] (1x) *znajdziesz w pakiecie Cable strain relief*
- ✦ Śruba M3x16T (1x) *znajdziesz w pakiecie Cable strain relief*

KROK 14 Attaching the cable strain relief



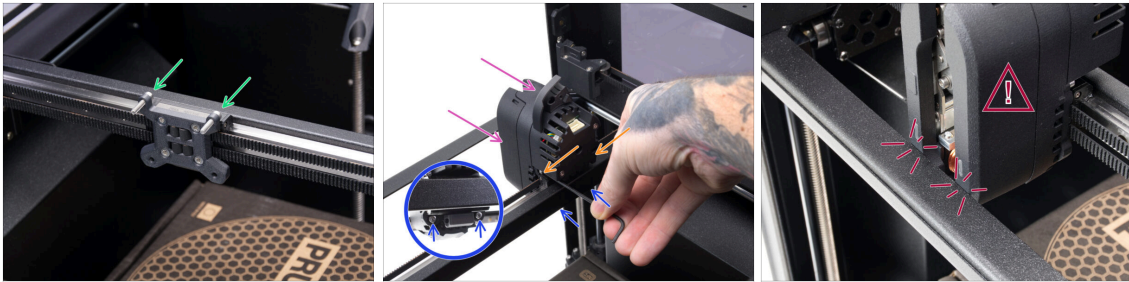
- 🔵 Wykręć dwie śruby M3x6T kluczem/wkrętaskiem T10.
- 🟡 Zdejmij osłonę głowicy narzędziowej INDX.
- 🟢 Przymocuj przednią odgiętkę przewodu do głowicy narzędziowej INDX.
- 🟡 Przymocuj odgiętkę śrubą M3x16T.
- 🟠 Ostrożnie załóż osłonę głowicy narzędziowej INDX. **Upewnij się, że żaden przewód nie zostanie zmiażdżony.**
- 🔵 Przymocuj pokrywę dwoma wcześniej wykręconymi śrubami M3x6T.

KROK 15 INDX Toolhead: parts preparation



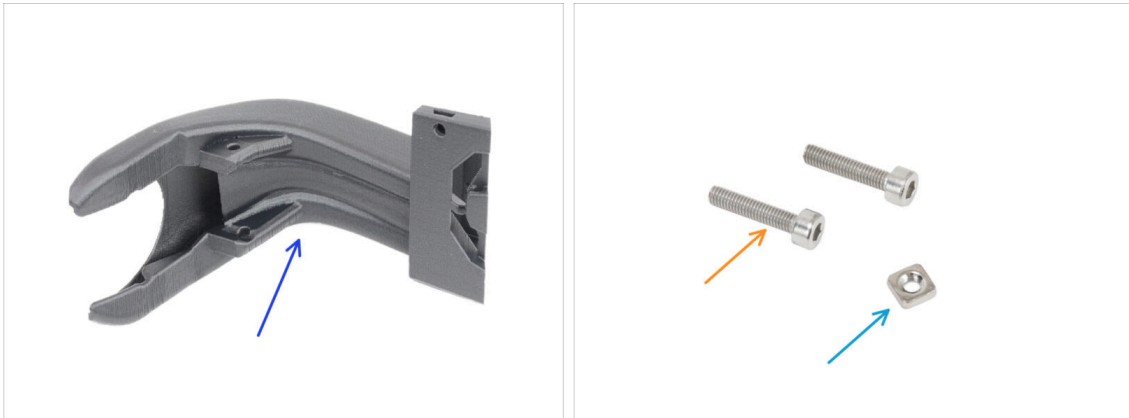
- ⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- 🔵 Głowica narzędziowa INDX (1x) *zmontowana wcześniej*
- 🟠 Śruby M3x14 (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

KROK 16 Mounting the INDX Toolhead



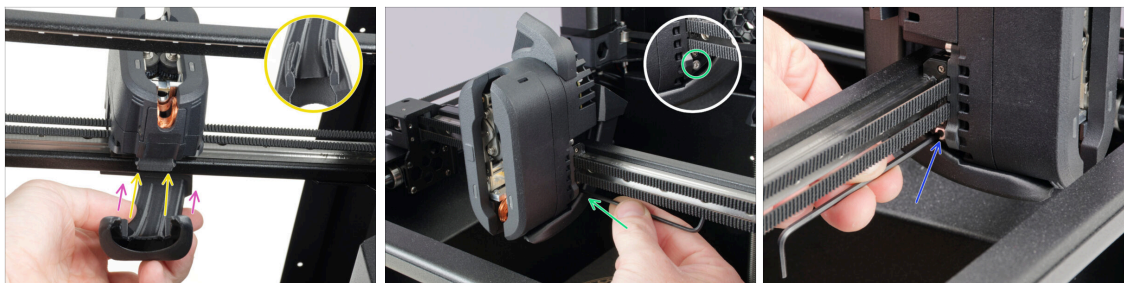
- Od tylnej strony płytki mocującej głowicę wkręć dwie śruby M3x14 w otwory.
 - Od przodu umieść głowicę narzędziową INDX na płytce mocującej, tak jak na ilustracji.
 - Przykręć ją śrubami M3x14 w górnej części. Dokręć je dobrze.
 - Przymocuj głowicę narzędziową INDX, dwiema śrubami M3x14 w dolnych otworach i mocno je dokręć.
- ⚠ **UWAGA:** zachowaj ostrożność i nie dopuszczaj do kontaktu z przednim metalowym uchwytem LED, aby zapobiec uszkodzeniu lub zarysowaniu głowicy narzędziowej INDX.

KROK 17 Kanał wentylatora: przygotowanie części



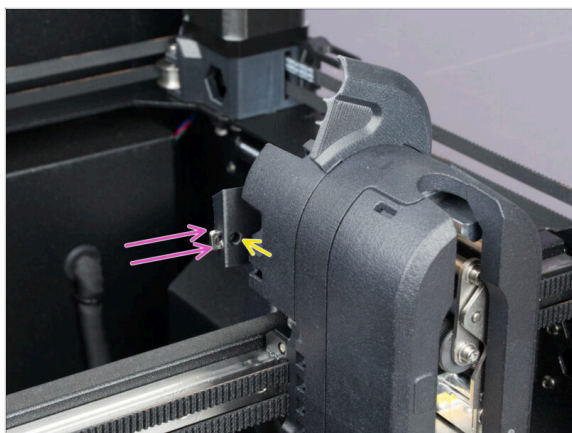
- ⬢ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-Fan-shroud [kanał wentylatora INDX] (1x) *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- Śruby M3x14 (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Nakrętka M3nS (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*

KROK 18 Attaching the Fan-shroud



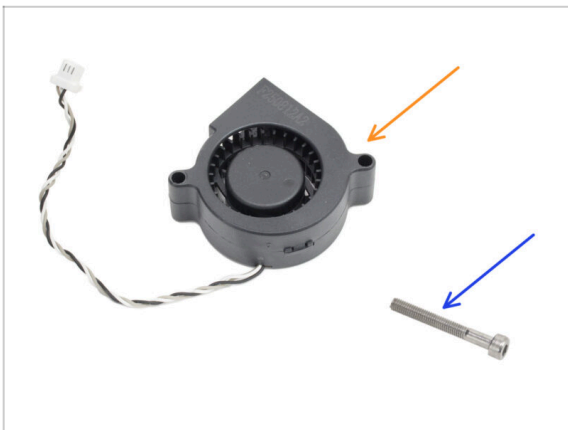
- Przymocuj kanał wentylatora do głowicy narzędziowej INDX od spodu.
- Zwróć uwagę na wypukłość w kanale wentylatora. Ta wypukłość wsunie się na dolną część płyty mocującej głowicę.
- Przymocuj kanał wentylatora śrubą M3x14 z prawej strony.
- Przymocuj go również z lewej strony śrubą M3x14.

KROK 19 Inserting the nut



- Wsuń nakrętkę M3nS w występ po lewej stronie głowicy narzędziowej INDX.
- Patrząc od przodu, sprawdź przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest we właściwym miejscu.

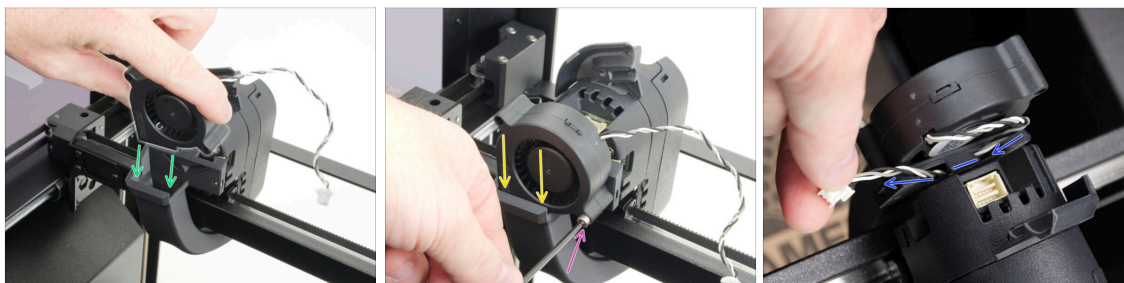
KROK 20 Wentylator wydruku: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Wentylator wydruku (1x) zdemontowany wcześniej
- Śruba M3x25 (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 21 Installing the print fan



- Spójrz na głowicę narzędziową INDX z tyłu.
- Weź wentylator wydruku, ustaw tak jak na ilustracji i wyrównaj go z otworem w kanale wentylatora.
- Wsuń wentylator wydruku w otwór kanale wentylatora.
- Przymocuj jedną śrubą M3x25.
-  Nie dokręcaj śruby zbyt mocno, aby nie uszkodzić obudowy wentylatora.
- Przeprowadź przewód wentylatora wydruku pod zacpekem w kanale wentylatora.

KROK 22 Podłączenie wentylatora wydruku



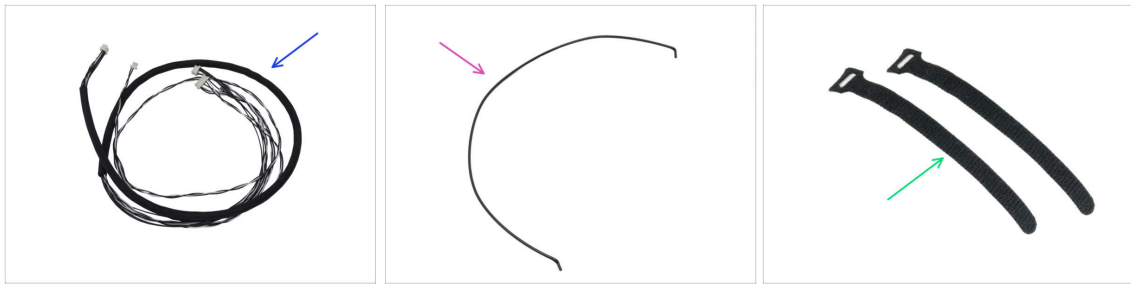
- Podłącz przewód wentylatora wydruku do złącza w głowicy INDX.
- Zadbaj o to, by przewód **nie** wystawał zbyt daleko w bok.

KROK 23 INDX head cable: parts preparation I.



- Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Head-cable-clip [klips przewodu głowicy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- INDX-C1-Swing-arm-clip [klips wahacza swing-arm INDX-C1] *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- INDX-C1-Head-cable-cover [osłona przewodu głównego INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Cable strain relief*
- Śruba M3x10 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Śruba M3x8rT (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Wkręt samogwintujący M3x8rT (1x) *znajduje się w pakiecie Cable strain relief*

KROK 24 INDX head cable: parts preparation II.



- INDX head cable [Przewód głowicy INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie Cables
- Sznurek nylonowy 4 x 2,5 x 450 (1x) znajdziesz w głównym pudełku
- Opaska kablowa (2x) wyciągnięte wcześniej

KROK 25 Guiding the head cable



- Teraz przejdź na tył drukarki.
- Przepuść złącze przewodu głowicy przez dolny owalny otwór po lewej stronie tylnego panelu.
- Wsuń większość plecionego przewodu do drukarki. Dokładną długość dostosujesz później.
- 📌 Upewnij się, że **przelotka nie wpadnie do drukarki**. W razie potrzeby możesz ją wyciągnąć na zewnątrz, aby ułatwić sobie obsługę i ponownie zamontować później.
- Wewnątrz drukarki poprowadź przewód głowicy w górę przez narożnik za wózkiem CoreXY.

KROK 26 Inserting the nylon string



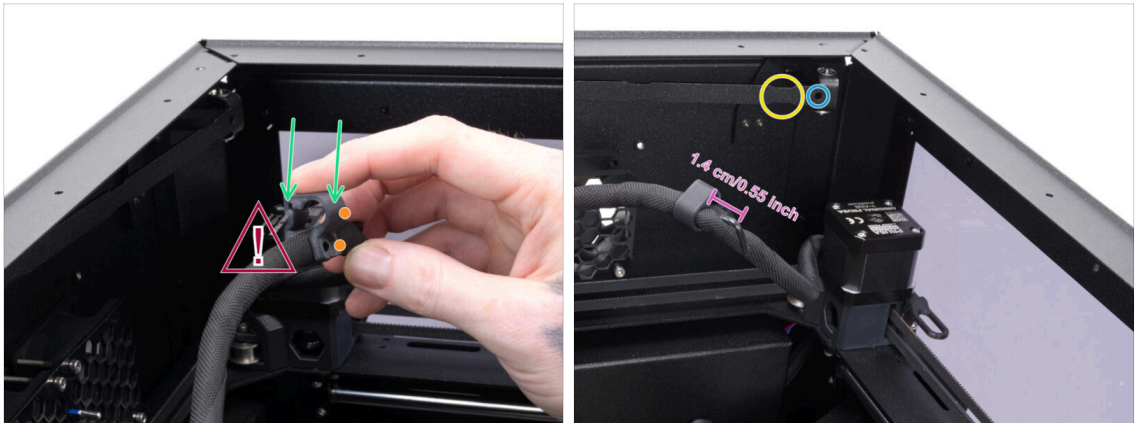
- W tym etapie usztywnimy wiązkę przewodów nylonowym drutem.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę w pobliżu złącza przy głowicy.
 - Upewnij się, że nylonowe usztywnienie jest całkowicie zawinięte w owijkę wraz z wiązką przewodów przewodem głowicy.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę na całej długości.
- Pozostaw koniec nylonowego usztywnienia wystający z owijki, jak na ilustracji.
- Zaciśnij owijkę wokół wiązki i usztywnienia, delikatnie ją skręcając.

KROK 27 Connecting the head cable



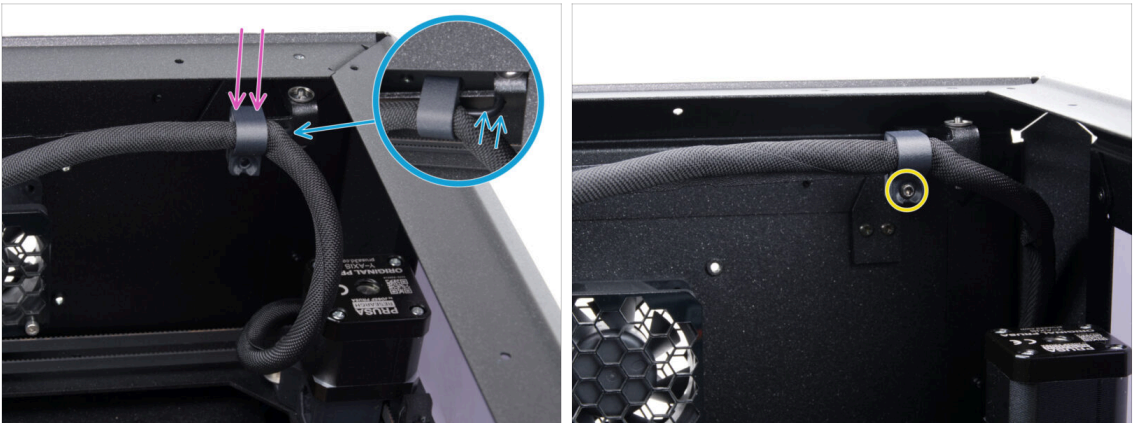
- Podłącz przewód do głowicy. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w szczelinę w głowicy. Upewnij się, że zostało wsunięte do końca.
- Wsuń przewody do kanału. Upewnij się, że nie wystają.
- Wyreguluj owijkę tekstylną tak, aby 1,5 cm (0,59 cala) znajdowało się wewnątrz kanału.
- Zwróć uwagę na wystający element na osłonie przewodów głowicy. Pasuje on do wycięcia w głowicy narzędziowej INDX.
- Zamontuj osłonę przewodu głowicy.
- ⚠ **Podczas mocowania osłony przewodów upewnij się, że nie przygniecie ani nie uszkodzi w inny sposób żadnych przewodów.**
- Przymocuj osłonę przewodu głowicy wkrętem samogwintującym M3x8rT.

KROK 28 Attaching the head cable



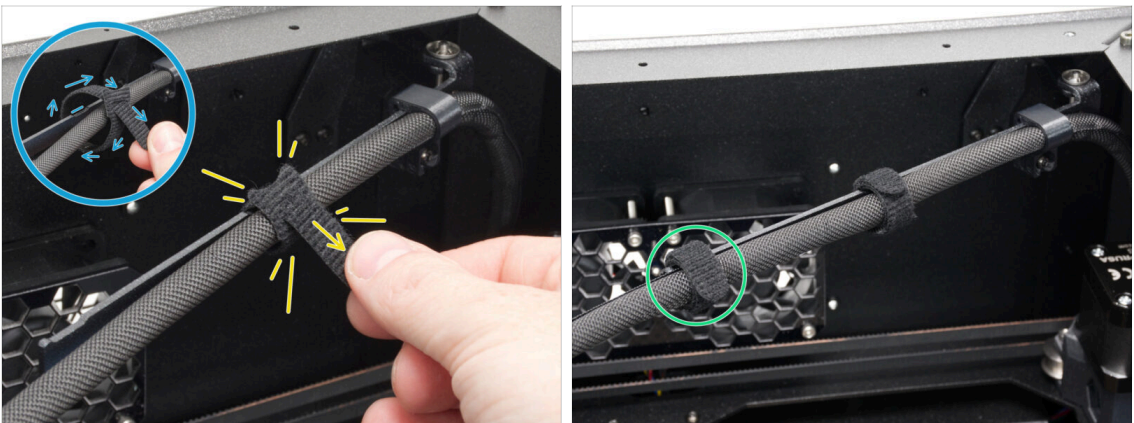
- **Delikatnie rozsuń klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip] i zamocuj go na przewodzie głównym tak, aby obejmował nylonowe usztywnienie wewnątrz owijki.**
 - ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić klipsa podczas mocowania go na przewodzie.**
 - Zwróć uwagę na prawidłowe ułożenie. Wystająca strona klipsa oraz strona z wycięciem na śrubę muszą być skierowane w stronę przodu drukarki.
- Po założeniu klipsa na przewód główny ustaw go w odległości 1,4 cm / 0,55 cala od zagięcia nylonowego usztywnienia.
- Znajdź zwężenie znajdujące się po prawej stronie wahacza. W następnym kroku zamontujemy tam klips.
- Zwróć uwagę na otwór w ramieniu wahacza. To właśnie tam w następnym kroku włożymy koniec nylonowego usztywnienia.

KROK 29 Securing the swing arm clip



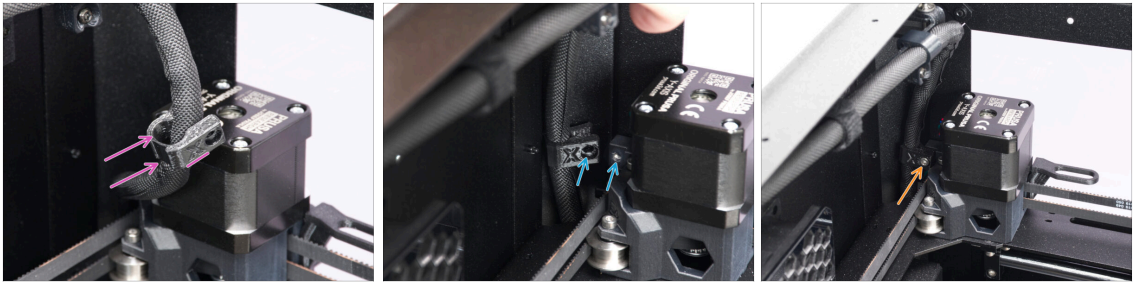
- ◆ Przymocuj klips do wahacza od góry. Upewnij się, że **jest umieszczony na jego skrajnym prawym zwężeniu**.
- ◆ Wsuń koniec nylonowego usztywnienia w otwór wahacza.
- ⚙ Upewnij się, że owijka tekstylna nie jest ściśnięta w miejscu, gdzie wystaje usztywnienie.
- Po ustawieniu zacisku wahacza i usztywnienia w odpowiednich pozycjach, przymocuj klips śrubą M3x8rT.

KROK 30 Securing the main cable



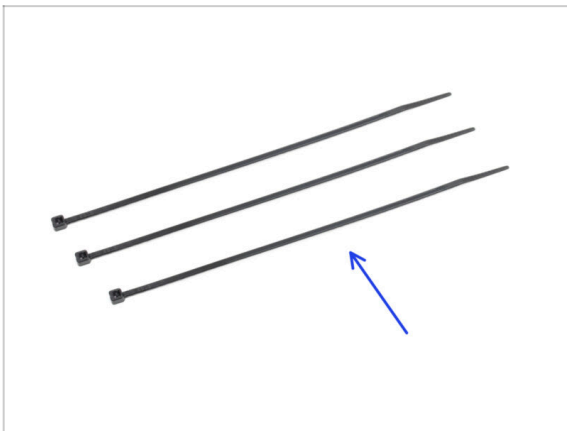
- ◆ Owiń opaskę kablową wokół przewodu głównego i w miejscu, gdzie ramię wahacza zwęża się w środkowej części.
- Zaciśnij opaskę kablową i owiń wokół niej nadmiar.
- ◆ Przymocuj przewód głowicy opaską kablową wokół najbardziej wysuniętego w lewo zwężenia na ramieniu wahacza.

KROK 31 Installing the Head cable clip



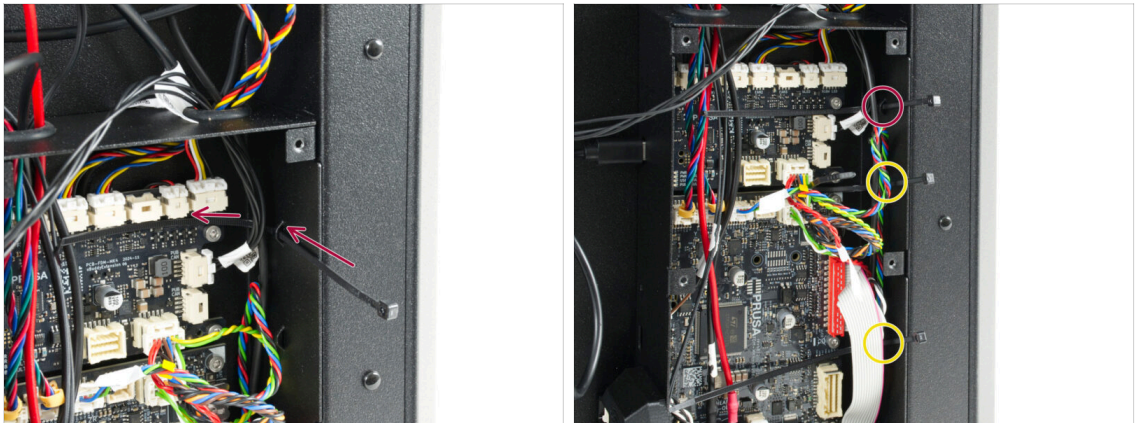
- Upewnij się, że owijka jest ciasno owinięta wokół przewodów. Jeśli potrzebujesz ją zaciśnąć, skręć ją lekko.
- Ostrożnie otwórz klips przewodu głowicy i załóż go na przewód.
 **Zwróć zwrócić uwagę na prawidłowe ustawienie**, kierując się symbolem "X" oraz zagłębieniem na łeb śruby.
- Wyrównaj klips przewodu głowicy z otworem w występie mocowania silnika Y.
- Przymocuj element śrubą M3x10.
- ① *Pro-tip:* po założeniu klipsa na przewód wkręć śrubę M3x10, aby wstępnie naciąć gwint.

KROK 32 Connecting the head cable: parts preparation



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

KROK 33 Opaski zaciskowe



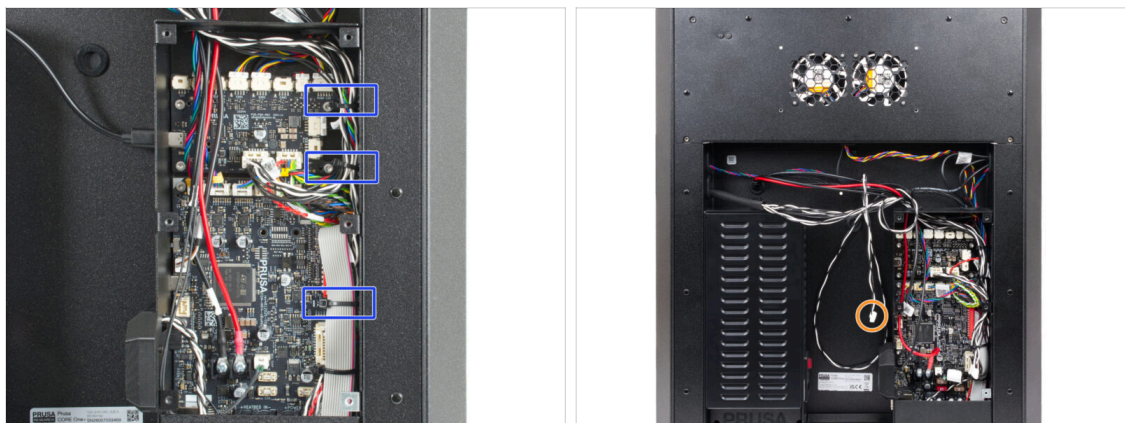
- Przełóż opaskę zaciskową przez górny otwór w obudowie xBuddy. Opaska musi przebiegać pod wszystkimi przewodami.
- Zrób to samo w przypadku pozostałych dwóch otworów.

KROK 34 Connecting the head cable



- Przeprowadź przewód głowicy przez otwór po lewej stronie w obudowie xBuddy.
- Podłącz rozgałęzione złącze przewodu głowicy w następujący sposób:
 - **Wąskie złącze:** podłącz je do gniazda oznaczonego **MMU** na płycie rozszerzeń xBuddy Extension.
 - **Szerokie złącze:** podłącz je do gniazda oznaczonego **"Nextruder"** na płycie xBuddy.

KROK 35 Securing the cables



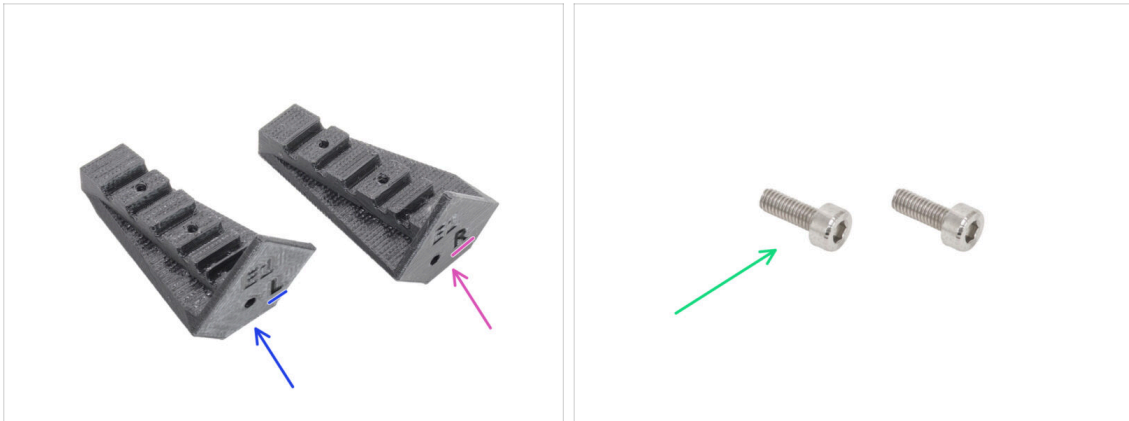
- Ułóż przewody zgodnie z ilustracją. Poprowadź wszystkie wzdłuż krawędzi.
- Zaciśnij opaski zaciskowe po prawej stronie i odetnij nadmiar.
- ⚠ **Nie zaciskaj opaski zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**
- **Nie podłączaj ostatniego złącza wiązki głowicy.** Zrobimy to później, podczas podłączania wentylatora gniazd narzędzi.
- Zalecamy zawieszenie przewodu na innych przewodach, aby nie uległ uszkodzeniu podczas obracania drukarki.

KROK 36 Czas na Haribo!



- 📌 Czas na małą przerwę na pyszne żelki.
- Zrób sobie krótką przerwę na przekąskę: zjedz pięć żelków.

KROK 37 INDX PTFE holders: parts preparation



i Listed are the parts needed for the 8-toolhead version of the printer. For the 4-toolhead version, you will only need the left PTFE holder and one screw.

Do kolejnych etapów przygotuj:

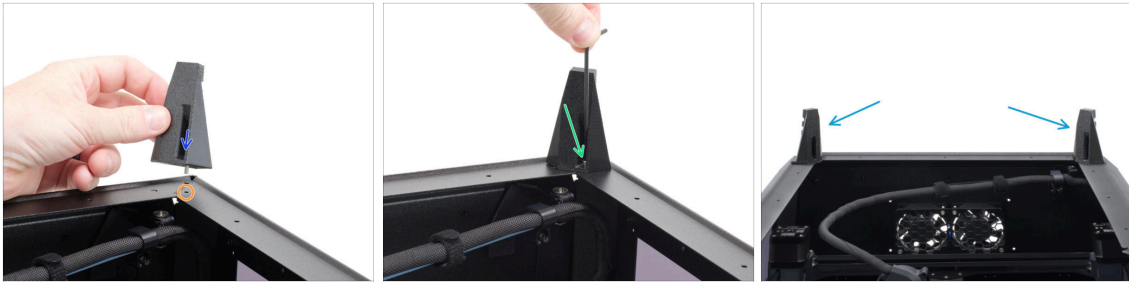
- L** INDX-PTFE-holder-left [uchwyt PTFE lewy INDX] (1x) oznaczony literą "L"; znajdziesz w pakiecie *Filament holder L*
- R** INDX-PTFE-holder-right [uchwyt PTFE prawy INDX] (1x) oznaczony literą "R"; znajdziesz w pakiecie *Filament holder Right*
- Śruby M3x10 (2x) wykręcone wcześniej

KROK 38 Installing the PTFE-holder-left



- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby wykręcić dwie śruby M3x4 mocujące górny tylny profil.
- L** Weź **lewy**uchwyt PTFE i wkręć w niego jedną śrubę M3x10.
- Wyrównaj lewy uchwyt PTFE z otworem **po lewej stronie** w górnym tylnym profilu.
- Przymocuj części do siebie, dokręcając do końca śrubę M3x10.

KROK 39 Installing the PTFE-holder-right



- i Pomiń ten krok, jeśli masz INDX Prusa CORE One z czterema głowicami narzędziowymi.
- Weź **prawy** uchwyt PTFE i wkręć w niego śrubę M3x10.
- Wyrównaj prawy uchwyt PTFE z otworem **po prawej stronie** w górnym tylnym profilu.
- Przymocuj części do siebie, dokręcając do końca śrubę M3x10.
- Porównaj wizualnie oba uchwyty PTFE z ilustracją.

KROK 40 Side filament sensors: parts preparation



- i Listed are the parts needed for the 8-toolhead version of the printer. For the 4-toolhead version, you will need half of the parts.
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-FS-top [górny korpus czujników filamentu INDX C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder L*
- INDX-C1-FS-top [górny korpus czujników filamentu INDX C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder R*
- i Zwróć uwagę, że każda część ma inną numerację pozycji.
- Rękaw 2x5 (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Tuleja zaciskowa (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Śruby M3x12cT (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Magnes 3,2 x 5 (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*

KROK 41 Inserting the sleeves



- Włóż rękawy 2x5 we wskazane miejsca w kwadratowym otworze górnego korpusu FS.
- Wciśnij każdy rękaw **do końca** używając nieostrego narzędzia. Po prawidłowym osadzeniu usłyszysz kliknięcie.
- **Sprawdź z boku, czy każdy rękaw jest we właściwym położeniu:**
 - Rękaw we właściwym położeniu.
 - Rękaw należy wsunąć głębiej.
- Powtórz tę procedurę dla wszystkich rękawów na obu górnych korpusach FS.

KROK 42 Inserting the collets



- Ustaw górny korpus FS tak, aby kwadratowe otwory były skierowane w dół.
- Wsuń tuleje zaciskowe w górne otwory.
- Zrób to samo w obu górnych korpusach FS.

KROK 43 Installing the magnets



- ✿ Umieść magnes 5x2 w górnym korpusie FS tak, aby wycięcie było skierowane do góry.
- ✿ Przykręć magnes śrubą M3x12cT.
- ① Podczas dokręcania magnes może przyczepić się do klucza T10. Przytrzymaj go ręką.
- ✿ Powtórz tę samą procedurę, aby zamontować pozostałe magnesy na obu górnych korpusach FS.

KROK 44 Assembling the FS: parts preparation I



- ① Listed are the parts needed for the 8-toolhead version of the printer. For the 4-toolhead version, you will need half of the parts.

Do kolejnych etapów przygotuj:

- ✿ Magnes 7x8 (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners Tools INDX*
- ✿ Kulka stalowa 7 mm (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners Tools INDX*

KROK 45 Assembling the FS: parts preparation II



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament holder L*
- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament holder R*
- Płytki czujnika filamentu - lewa (1x) znajdziesz w pakiecie *Electronics*
- Płytki czujnika filamentu - prawa (1x) znajdziesz w pakiecie *Electronics*
- Śruby M3x12cT (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

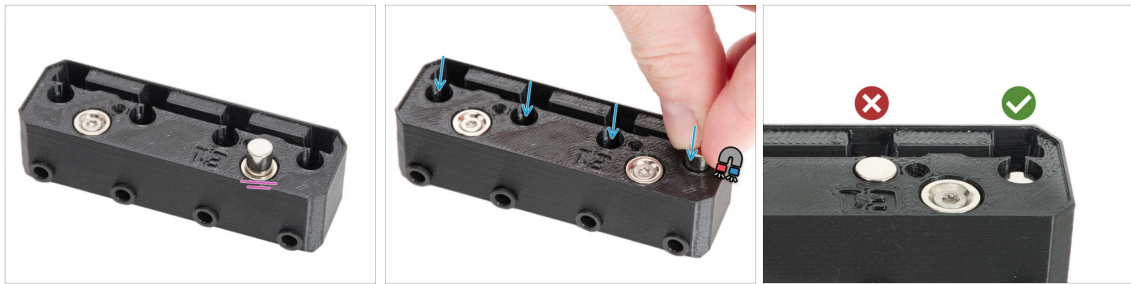
i Both INDX-C1-FS-holders are identical. If you have the 4-toolhead version, you only received the Filament sensor board Left with two connectors.

KROK 46 Inserting the steel balls



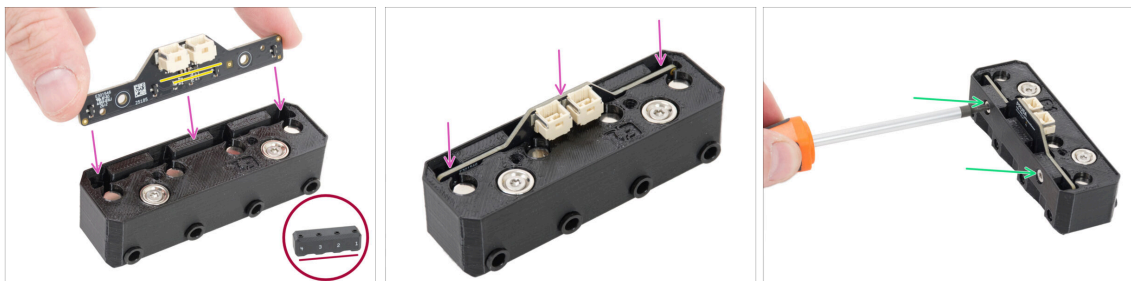
- W każdym okrągłym otworze umieść po jednej stalowej kulce 7 mm.
- Powtórz tę czynność z drugim górnym korpusem FS.

KROK 47 Attaching the magnets



- ❗ **Magnesy są dość silne.** Upewnij się, że zawsze znajdują się z dala od siebie.
- 🟡 Umieść jeden z magnesów o 7x8 mm na magniesie 5x2 mm. Zwróć uwagę, która strona **przyciąga magnesy**.
- 🟢 Włóż magnes do tego samego otworu, w którym znajduje się stalowa kulka 7 mm.
 - ⚠️ **Upewnij się, że wkładasz magnes tak, aby strona przyciągająca była skierowana do przodu.**
- ⬛ **Sprawdź, czy magnesy są umieszczone we właściwym położeniu:**
 - 🔴 **NIE OK:** gdy magnes wystaje, należy go odwrócić i ponownie włożyć prawidłowo.
 - 🟢 **OK:** magnes jest osadzony w otworze.

KROK 48 Assembling the FS-top left



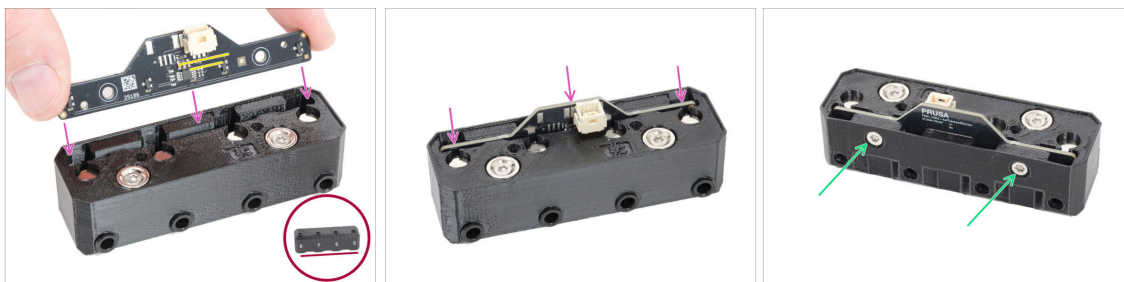
- 🔴 Przygotuj górny korpus czujnika FS (**pozycje 4-1**).
- 🟡 Włóż płytkę **LEWEGO** czujnika filamentu (z dwoma złączami) w zagłębienie w górnej części uchwytu czujnika.
 - 🟡 Upewnij się, że złącza są prawidłowo ustawione względem wydrukowanego elementu.
- ⬛ Wsuń element do końca.
- 🟢 Przymocuj element dwoma śrubami z łbem stożkowym M3x12cT.

KROK 49 Covering the FS - left



- Umieść uchwyt czujnika filamentu [FS-holder] na zespole czujnika filamentu, upewniając się, że **złącza przechodzą przez prostokątny otwór**.
- Przymocuj płytkę dwoma śrubami M3x12cT. Dokręć je mocno.
- ❗ If you have the 4-toolhead version of the INDX Prusa CORE One, skip to this step: **PTFE tubes - left side: parts preparation**

KROK 50 Assembling the FS-top right



- Przygotuj górny korpus czujnika FS (**pozycje 5-8**).
- Włóż płytkę **PRAWEGO** czujnika filamentu (z jednym złączem) w zagłębienie w górnej części uchwytu czujnika.
- Upewnij się, że złącze jest prawidłowo ustawione względem wydrukowanego elementu.
- Wsuń element do końca.
- Przymocuj element dwoma śrubami z łbem stożkowym M3x12cT.

KROK 51 Covering the FS - right



- Przygotuj zespół czujnika filamentu po prawej stronie (pozycje 8-5).
- Umieść uchwyt czujnika filamentu [FS-holder] na zespole czujnika filamentu, upewniając się, że **złącza przechodzi przez prostokątny otwór**.
- Przymocuj płytkę dwoma śrubami M3x12cT. Dokręć je mocno.

KROK 52 PTFE tubes - left side: parts preparation



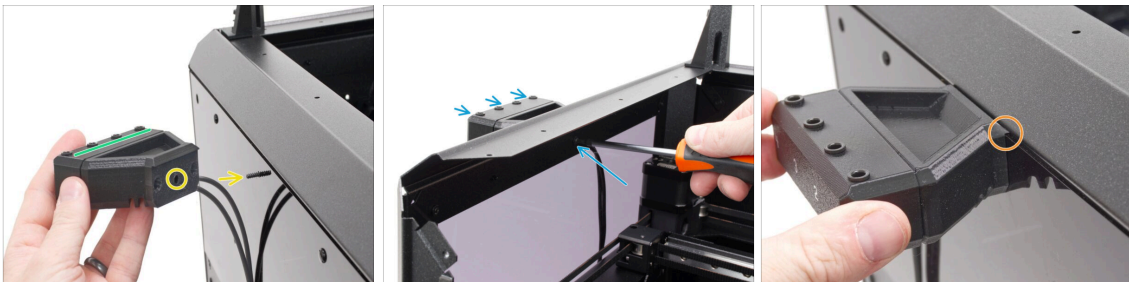
- ① Listed are the parts needed for the 8-toolhead version of the printer. For the 4-toolhead version, you will need one cable and one screw.
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Przewód czujnika filamentu (2x) *znajdziesz w pakiecie Cables*
- Wkręt 3x12sT (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Rurka PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *znajdziesz w głównym pudełku*

KROK 53 Preparing the FS - left



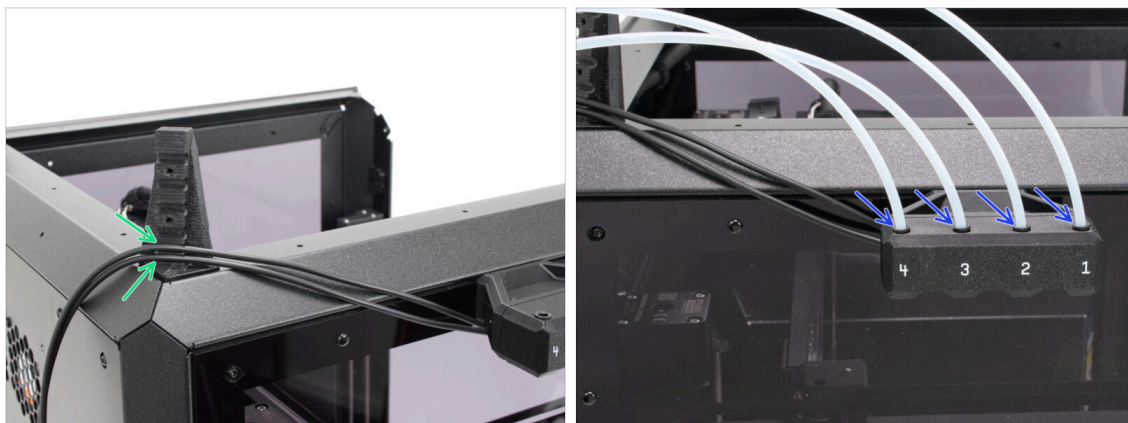
- 🟢 Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z lewego panelu bocznego.
- 🟡 Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- 🟠 Weź zespół czujnika filamentu z dwoma złączami (pozycje 4-1) i podłącz do niego dwa przewody czujnika.
 - 📌 **The 4-toolhead version of the INDX Prusa CORE One has one filament sensor cable.** Plug it into any of the connectors.
 - 📌 Oba końce przewodu czujnika filamentu są identyczne i można je podłączać dowolnie.
- 🟢 Wyprowadź przewody przez kanały kablowe po lewej stronie.

KROK 54 Mounting the FS - left



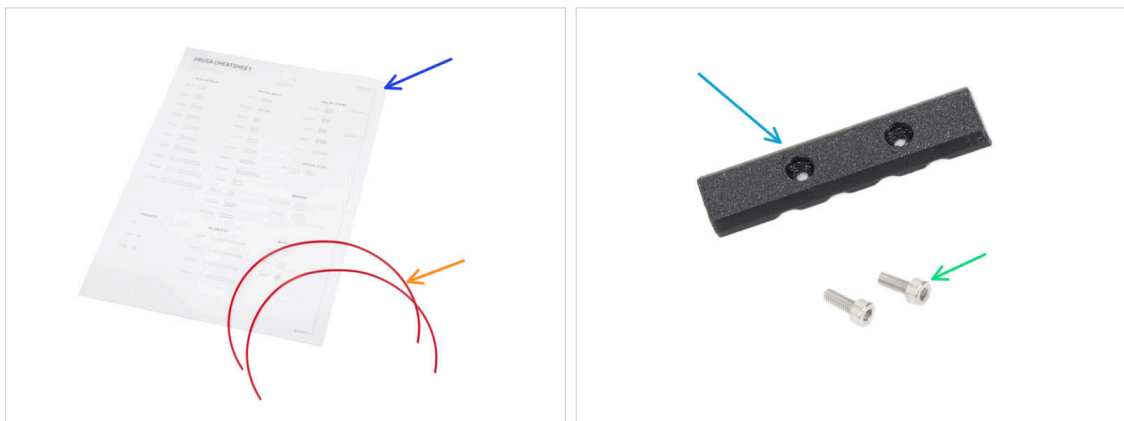
- 🟠 Wyrównaj zespół czujnika filamentu z lewej strony z wystającym wkrętem 3x12sT.
- 🟢 Upewnij się, że elementy są prawidłowo ustawione - tuleje zaciskowe muszą być skierowane do góry.
- 🟡 Dokręć śrubę całkowicie, aby zamocować zespół. **Upewnij się, że:**
 - 🟠 Wypustka wzdłuż górnej krawędzi jest osadzona w szczelinie nad panelem bocznym.

KROK 55 Connecting the PTFE tube - left



- Umieść przewody obu czujników filamentu w dolnych kanałach kablowych w uchwycie PTFE [PTFE-holder].
- ❗ **The 4-toolhead version** of the INDX Prusa CORE One has one filament sensor cable. Lead it through the bottom channel.
- Przewody nie powinny ani zwisać, ani być napięte na całej długości.
- Wsuń cztery rurki PTFE w tuleje zaciskowe czujnika filamentu.
- Po wsunięciu spróbuj delikatnie wyciągnąć rurkę z tulei zaciskowej, aby sprawdzić, czy jest prawidłowo zamocowana.

KROK 56 PTFE measurement: parts preparation



- Delikatnie pociągnij za rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei.
- Arkusz Prusa Cheatsheet (1x)
 - ⓘ Znajduje się on na odwrocie listu powitalnego, który znajdował się na górze paczki.
- Filament 300 mm (2x)
 - ✂ Odetnij dwa kawałki filamentu o długości co najmniej 300 mm. Zalecamy użycie PETG, ale nie jest to konieczne.
 - ⓘ Jeśli masz linijkę o długości 300 mm, możesz jej użyć jako alternatywy.
- INDX-PTFE-holder-cover [pokrywa uchwytu PTFE INDX] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder left*
- Śruby M3x10 (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 57 Attaching the PTFE tubes - left



- Przełóż dwie śruby M3x10 przez pokrywę uchwytu PTFE [INDX-PTFE-holder-cover] i odłóż tę część na bok.
- Przepuść wszystkie cztery rurki PTFE przez kanały w uchwycie [PTFE-holder]. Przytrzymaj je ręką, aby nie wypadły.
- ⚠ Upewnij się, że przewody czujnika filamentu są poprowadzone w dolnych kanałach.
- Załóż pokrywę mocowania PTFE [PTFE-holder-cover] na rurki PTFE i przewody. Element ten nie jest symetryczny, dlatego należy go zamontować dłuższym bokiem skierowanym w dół.
- **Nie dokręcaj jej do końca.** Rurki PTFE muszą mieć możliwość swobodnego poruszania się w przód i w tył.

KROK 58 Measurement info



W poniższych krokach zmierzysz odpowiednią długość rurki PTFE między uchwytem a czujnikiem filamentu. Możesz użyć taśmy mierniczej lub metody z wykorzystaniem filamentu opisanej poniżej.



Zwróć uwagę na podaną w milimetrach skalę na marginesie arkusza "Prusa Cheatsheet", dostarczonego z INDX do Prusa CORE One - wskazuje ona wymagane długości rurek PTFE.



Początkowa długość wynosi 300 mm. **Nie skracaj jej jeszcze.**



W kolejnych krokach otrzymasz instrukcje dotyczące przycięcia filamentu do wymaganej długości.



Drugi kawałek filamentu zachowaj na prawą stronę.

KROK 59 Inserting the PTFE tubes (position 1,2)



Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki z PTFE w **pozycji 1**.



Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.

Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała długości rurki.



Przytnij filament do długości **270 mm**.

Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 2** zgodnie ze skróconym filamentem.

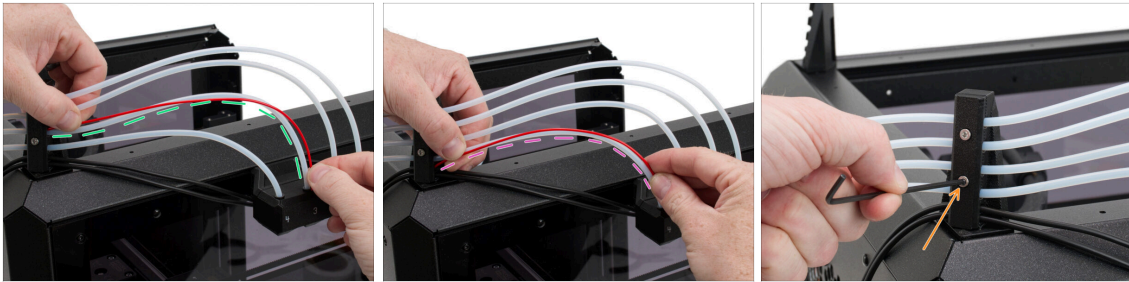


Dokręć całkowicie górną śrubę.



Zablokuje to pierwsze rurki z PTFE i zapobiegnie ich wysuwaniu się.

KROK 60 Inserting the PTFE tubes (position 3,4)



Przytnij filament do długości **240 mm**.

Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 3** zgodnie z długością skróconego filamentu.



Przytnij filament do długości **210 mm**.

Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 4** zgodnie ze skróconym filamentem.

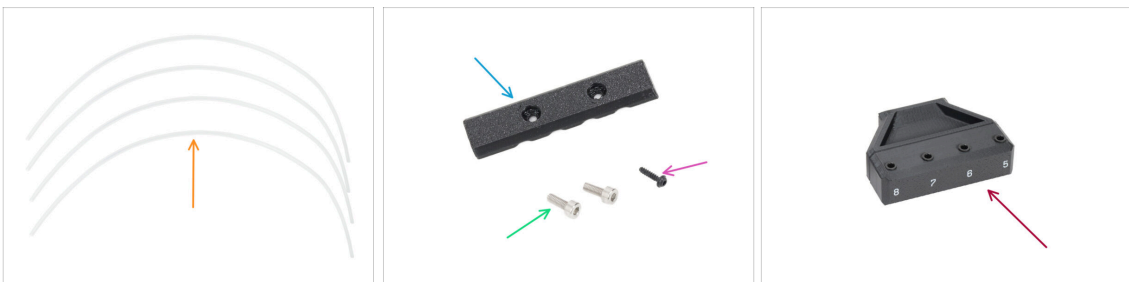


Dokręć całkowicie dolną śrubę.



If you have the 4-toolhead version of the INDX Prusa CORE One, skip to this step:
Connecting the filament sensor cable

KROK 61 PTFE tubes - right side: parts preparation



Do kolejnych etapów przygotuj:



Rurka PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *znajdziesz w głównym pudełku*



INDX-PTFE-holder-cover [pokrywa uchwytu PTFE INDX] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder left*



Wkręt 3x12sT (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*



Śruby M3x10 (2x) *wykręcone wcześniej*



Czujnik filamentu po prawej stronie (1x) *skala 8-5*

KROK 62 Preparing the FS - right



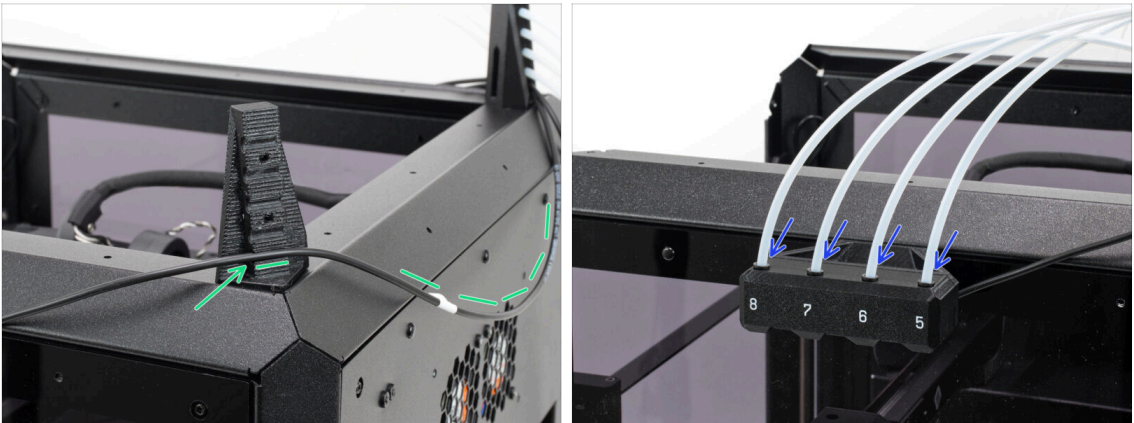
- Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z prawego panelu bocznego.
- Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- Weź zespół czujnika filamentu z jednym złączem (pozycje 8-5) i podłącz do niego przewód czujnika.
- ❗ The filament sensor cable we are connecting is one of the two cables plugged into the left filament sensor assembly.
- ⚡ It does not matter which of the two filament sensor cables you choose to plug into the right filament sensor assembly.
- Wyprowadź przewód czujnika filamentu przez dowolny kanał kablowy po lewej stronie.

KROK 63 Mounting the FS - right



- Wyrównaj zespół czujnika filamentu z prawej strony z wystającym wkrętem 3x12sT.
- Upewnij się, że elementy są prawidłowo ustawione - tuleje zaciskowe muszą być skierowane do góry.
- Dokręć śrubę całkowicie, aby zamocować zespół. **Upewnij się, że:**
 - Wypustka wzdłuż górnej krawędzi jest osadzona w szczelinie nad panelem bocznym.

KROK 64 Connecting the PTFE tube - right



- Umieść przewód czujnika filamentu w dolnym kanale kablowym w uchwycie PTFE [PTFE-holder].
- Nadmiar przewodu pozostaw swobodnie zwisający z tyłu drukarki.
- Włóż cztery rurki z PTFE do tulei zaciskowych czujnika filamentu.
- Delikatnie pociągnij za rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei.

KROK 65 Attaching the PTFE tubes - right



- Przełóż dwie śruby M3x10 przez pokrywę uchwytu PTFE [INDX-PTFE-holder-cover] i odłóż tę część na bok.
- Przepuść wszystkie cztery rurki PTFE przez kanały w uchwycie [PTFE-holder]. Przytrzymaj je ręką, aby nie wypadły.
- ⚠ Upewnij się, że przewód czujnika filamentu jest poprowadzony w dolnym kanale.
- Załóż pokrywę mocowania PTFE [PTFE-holder-cover] na rurki PTFE i przewody. Element ten nie jest symetryczny, dlatego należy go zamontować dłuższym bokiem skierowanym w dół.
- **Nie dokręcaj jej do końca.** Rurki PTFE muszą mieć możliwość swobodnego poruszania się w przód i w tył.

KROK 66 Inserting the PTFE tubes (position 8,7)



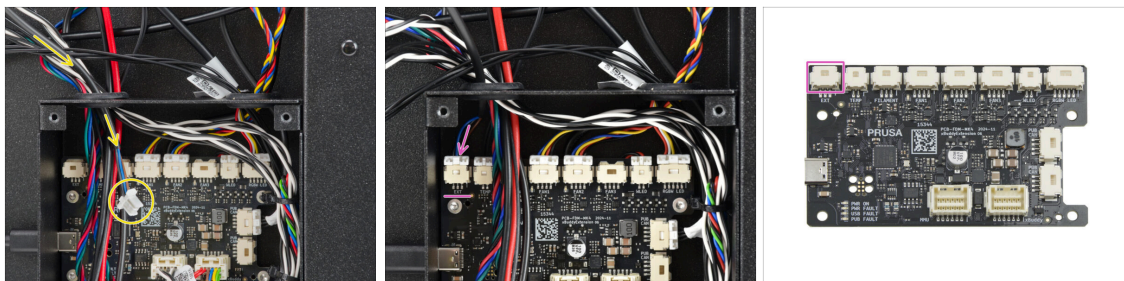
- Przygotuj Prusa Cheatsheet oraz drugi odcinek filamentu o długości 300 mm.
- Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki PTFE w **pozycji 8**.
- Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
- Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała długości rurki.
- 📌 Przytnij filament do długości **270 mm**.
- Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 7** zgodnie ze skróconym filamentem.
- Dokręć całkowicie górną śrubę.
- 📌 Zablokuje to pierwsze rurki z PTFE i zapobiegnie ich wysuwaniu się.

KROK 67 Inserting the PTFE tubes (position 5,6)



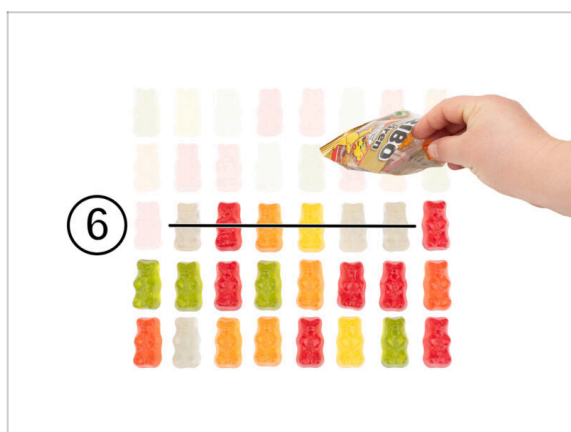
- 📌 Przytnij filament do długości **240 mm**.
- Ustaw rurkę z PTFE w **pozycji 6** zgodnie z długością skróconego filamentu.
- 📌 Przytnij filament do długości **210 mm**.
- Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 5** zgodnie ze skróconym filamentem.
- Dokręć całkowicie dolną śrubę.

KROK 68 Connecting the filament sensor cable



- Przeprowadź przewód czujnika filamentu po lewej stronie przez otwór w obudowie xBuddy po lewej stronie.
- Podłącz przewód czujnika filamentu do pierwszego gniazda, oznaczonego **EXT**, na płycie rozszerzeń xBuddy.

KROK 69 Czas na Haribo!



- Jak dotąd świetna robota!
Potrzebna jest kolejna dawka cukru.
- Zjedz sześć żelków.

KROK 70 Gotowe



- **Gratulacje!** Głowica INDX oraz boczne czujniki filamentu są gotowe.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

5. Uchwyty szpuli i doki narzędzi



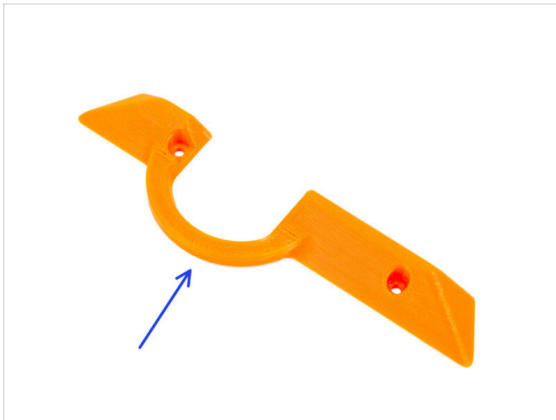
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz imbusowy 2,5 mm
- T10 key / screwdriver
- Obcinaczkę - opcjonalne narzędzie, zalecane do przecinania opasek zaciskowych. Można je nabyć w naszym sklepie internetowym prusa3d.com.

KROK 2 Side handle: parts preparation



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-Side-handle-right [uchwyt boczny-prawy INDX-C1] (1x)
- Nakrętka M3nN (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Śruby M3x8rT (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 3 Installing the side handle



- Umieść dwie śruby M3x8rT w uchwycie bocznym.
- Wyrównaj prawy uchwyt boczny z otworami w prawym panelu i przesun do właściwej pozycji.
- Od wewnątrz drukarki nałóż nakrętki M3nN na śruby i przytrzymaj je kluczem uniwersalnym.
- Dokręć śruby mocno od zewnątrz.

KROK 4 Dock fan cable: parts preparation



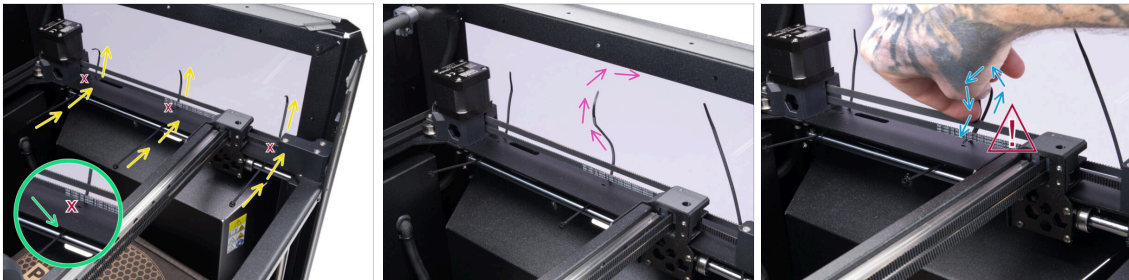
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

KROK 5 Dock fan head cable



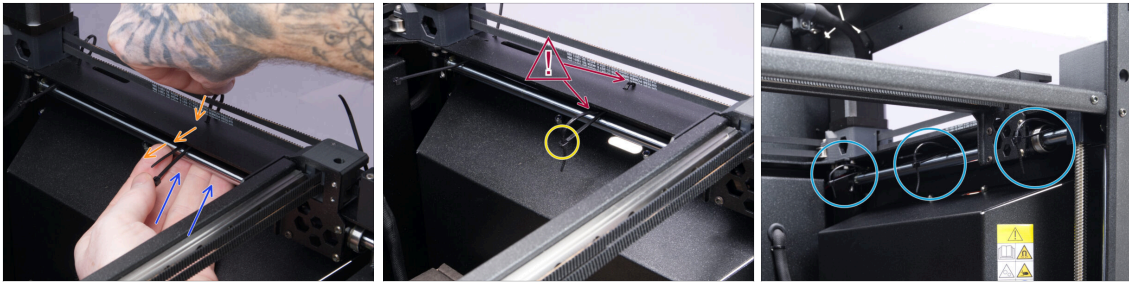
- ❗ Zalecamy demontaż prowadnicy Bowdena [Bowden-guide], aby ułatwić wprowadzenie opasek zaciskowych.
- 🟡 Odkręć śrubę M3x10, która mocuje prowadnicę Bowdena [Bowden-guide].
- 🔵 Zdejmij prowadnicę Bowdena.
- 🟠 Znajdź trzy pary otworów po prawej stronie drukarki. Przełożymy przez nie opaski zaciskowe.
- 🟢 Zagnij końcówkę każdej opaski zaciskowej, jak na ilustracji.

KROK 6 Securing the zip ties I.



- 🔴 Nie wsuwaj opaski zaciskowej przez wewnętrzny otwór!
 - 🟢 Upewnij się, że opaska zaciskowa przechodzi **nad** prętem.
 - 🟡 Przełóż każdą opaskę zaciskową przez **zewnątrzny** otwór.
 - 🟣 Zegnij opaskę zaciskową w przeciwnym kierunku.
 - 🔵 Wsuń opaskę w wewnętrzny otwór, jak na ilustracji. Nie owijaj opaski wokół pasków.
- ⚠️ **Upewnij się, że żadna opaska zaciskowa NIE jest owinięta wokół pasków!**

KROK 7 Securing the zip ties II.



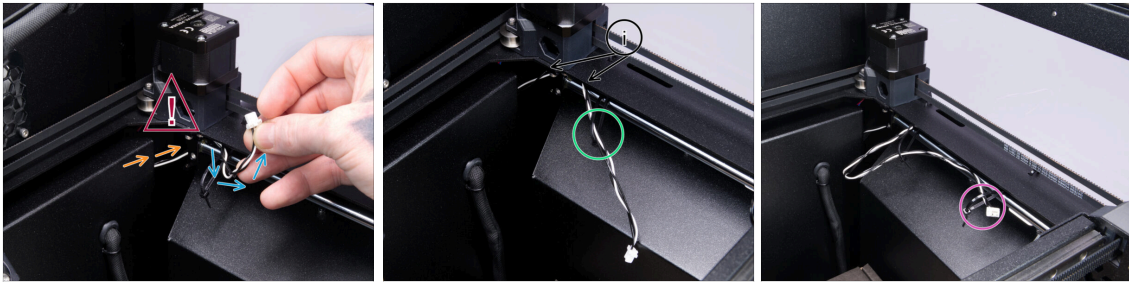
- Złap opaskę palcami od dołu i przesun nad gładkim prętem.
- Wsuń opaskę w wewnętrzny otwór. **Upewnij się, że opaska biegnie za paskami, a nie jest owinięta wokół nich!**
- ⚠ Sprawdź jeszcze raz, czy opaska zaciskowa **nie jest owinięta wokół pasków lub pręta liniowego.**
- Złącz opaskę.
- Złącz wszystkie trzy opaski w ten sam sposób.

KROK 8 Attaching the dock fan cable



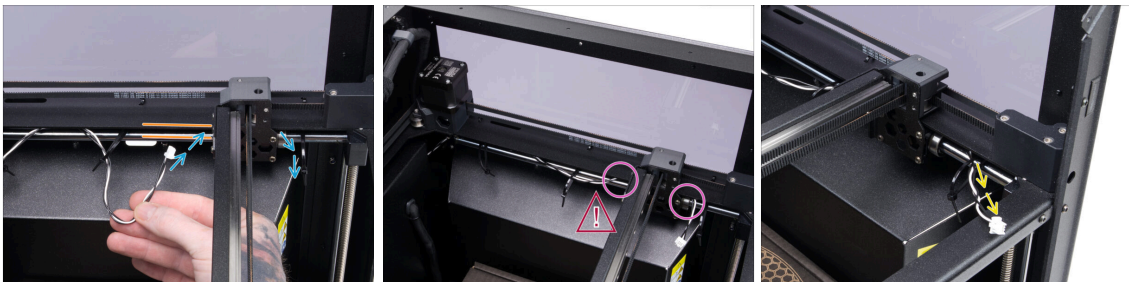
- ⓘ Złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi stanowi pozostałą część wiązki głowicy.
- Przepuść złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi przez owalny otwór po lewej stronie u dołu tylnego panelu.
- Wsuń przewód do środka.
- Ostrożnie wciągnij przewód wentylatora od wewnątrz drukarki, jak na ilustracji.

KROK 9 Leading the dock fan cable I.



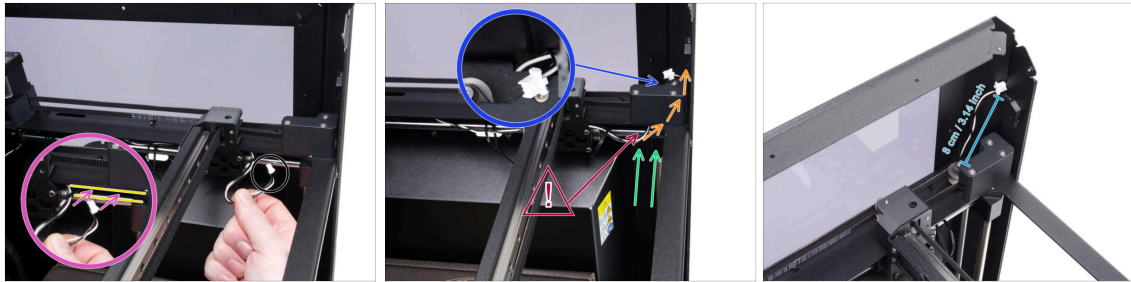
- 🟠 Przeprowadź przewód wentylatora gniazd **za uchwytem pręta**.
- ⚠️ **Przewód wentylatora gniazd narzędzi należy poprowadzić za uchwytem pręta liniowego!** Zwróć szczególną uwagę, aby przewód został owinięty wokół uchwyty dokładnie tak jak na ilustracji.
- 🔵 Wyprowadź przewód z tyłu uchwyty. Musi wychodzić **nad prętem liniowym**.
- 🟢 Przeprowadź przewód wentylatora gniazd przez pętlę tylnej opaski.
- 📁 Sprawdź jeszcze raz, czy przewód jest poprawnie poprowadzony za uchwytem i nad prętem.
- 🟣 Przeprowadź przewód wentylatora gniazd przez pętlę środkowej opaski.

KROK 10 Leading the dock fan cable II.



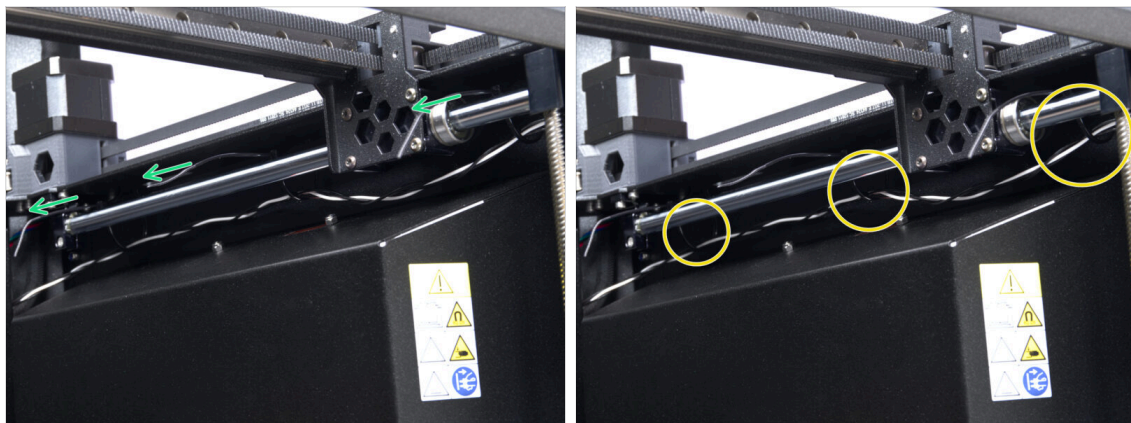
- 🔵 Wsuń przewód wentylatora gniazd i poprowadź go za uchwytem pręta liniowego.
- 🟠 Przewód musi być poprowadzony między gładkim prętem a profilem drukarki.
- ⚠️ **Upewnij się, że przewód nie owija się wokół pręta liniowego i biegnie nad nim.**
- 🟣 Wyciągnij przewód z drugiej strony, powyżej pręta, jak na ilustracji.
- 🟡 Przepuść przewód przez przednią opaskę zaciskową.

KROK 11 Securing the dock fan cable



- Delikatnie zegnij przewód gniazd narzędzi w pobliżu złącza.
- Wsuń przewód między profil boczny a gładki pręt.
 - Przewód musi być poprowadzony nad prętem. Upewnij się dokładnie, że nie jest on poprowadzony pod prętem ani wokół niego.
- Przeprowadź przewód wentylatora gniazd narzędzi przez otwór między ramą CoreXY a ramą drukarki.
- Pomóż sobie palcem w przeprowadzeniu przewodu od spodu przez szczelinę w narożniku.
- ⚠ Upewnij się, że przewód jest prawidłowo poprowadzony nad gładkim prętem i pod bocznym profilem drukarki.
- Ostrożnie wyciągnij przewód i pozostaw końcówkę wystającą na długość 8 cm/3,15 cala.

KROK 12 Tightening the zip ties I.



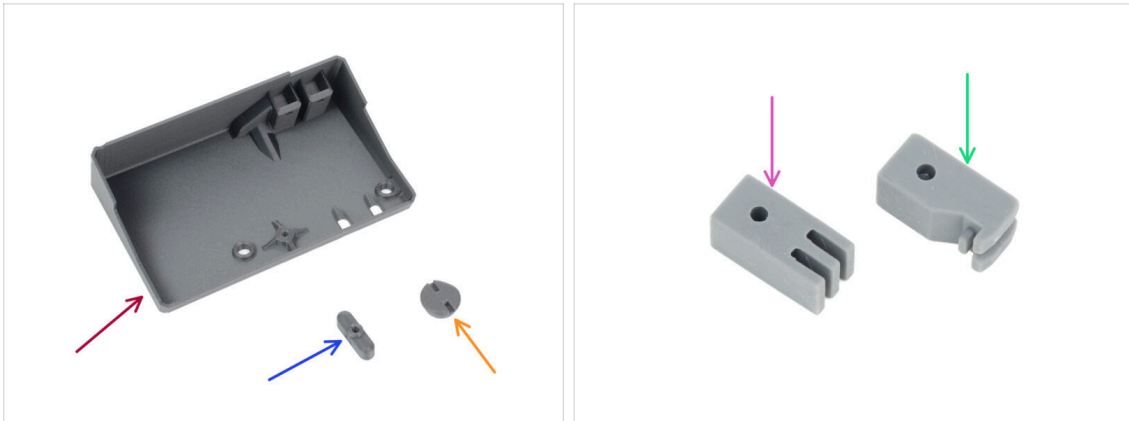
- Pociągnij za opaskę zaciskową, aby ją zaciśnąć, tak aby głowica z zapadką znalazły się wewnątrz, pomiędzy profilem a prętem liniowym.
- Upewnij się raz jeszcze, że przewód jest przeciągnięty przez wszystkie trzy opaski zaciskowe i że jest ułożony dokładnie tak jak na ilustracji

KROK 13 Tightening the zip ties II.



- ❗ Zaciąganie opasek zaciskowych jest dość trudne i wymaga użycia szczypców spiczastych. Należy zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić drukarki ani przewodu.
- 🔵 Przed zaciśnięciem opasek zaciskowych upewnij się, że przewód wentylatora znajduje się na swoim miejscu i wystaje na 8 cm/3,14 cala.
- 🟡 Ostrożnie chwyć opaskę zaciskową u góry za pomocą szczypców spiczastych i pociągnij ją w górę, aby można ją było odpowiednio zacisnąć w kolejnym kroku.
- 🟢 Podczas zaciągania opaski zaciskowej należy palcami popchnąć ją do góry od spodu.
- 🔵 Naciskaj opaskę zaciskową od spodu i zacznij ją zaciągać.
- 🟠 Bardzo ostrożnie wsuń szczypce i złap główkę opaski zaciskowej. Mocno pociągnij za końcówkę opaski, aby ją zacisnąć.
- ⬛ Zaciągnij pozostałe opaski, postępując w ten sam sposób. Odetnij pozostałe końcówki opasek. Upewnij się, że są one całkowicie zaciśnięte i że nie ograniczają ruchu osi Y.

KROK 14 Nozzle cleaner: parts preparation I.



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-Wiper-base [podstawa czyścika dyszy INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*

i Zwróć uwagę, że podstawa czyścika INDX-C1 widoczna na ilustracjach może nieznacznie różnić się od dostarczonej części. Nie ma to wpływu na montaż ani działanie.

- INDX-C1-Wiper-lock [blokada czyścika dyszy INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*

- INDX-C1-Wiper-adjuster [regulator czyścika dyszy INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*

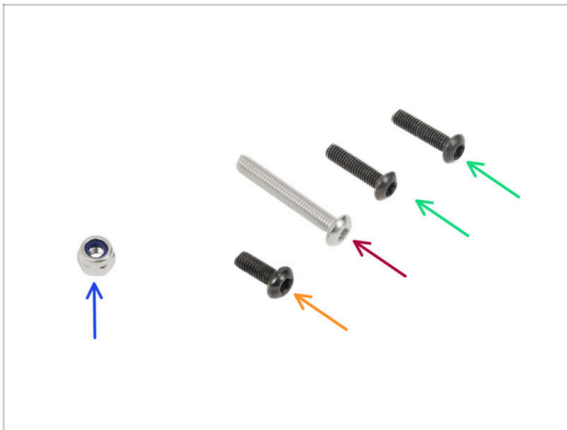
- Silicone wiper [silikonowy czyścik dyszy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*

- Silicone priming block [silikonowy blok przygotowujący] (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*



Czyścik dyszy to nazwa całego zespołu.

KROK 15 Nozzle cleaner: parts preparation II.



- Nakrętka M3nN (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Śruby M3x8rT (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x20rT (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x12rT (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2

KROK 16 Assembling the Wiper-lock



- Przełóż śrubę M3x20rT przez blokadę czyścika.
- Wsuń blokadę czyścika [Wiper-lock] wraz ze śrubą w podstawę [Wiper-base].

KROK 17 Securing the Wiper-lock



- ✚ Z przeciwnej strony nałóż nakrętkę M3nN na śrubę i dokręć ją kluczem uniwersalnym.
- ⬢ Poluzuj ją o ćwierć do pół obrotu, aby blokada czyścika [Wiper-lock] mogła się poruszać.
- ✚ Ustaw blokadę czyścika **zgodnie z oznaczeniami** na podstawie.
- ⓘ Jeśli blokada czyścika porusza się sama z siebie, należy lekko dokręcić śrubę.

KROK 18 Installing the Wiper-adjuster



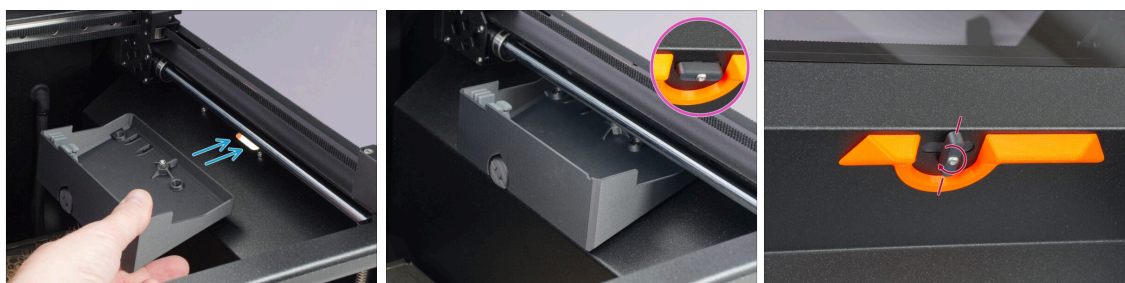
- ✚ Przełóż śrubę M3x8rT przez otwór w podstawie czyścika [Wiper-base].
- ⬢ Wyrównaj otwór w regulatorze czyścika ze śrubą.
- ✚ Umieść regulator czyścika w zagłębieniu przytrzymując go kluczem uniwersalnym i dokręć śrubę M3x8rT wkrętakiem T10.
- ✚ Zwróć uwagę na nieregularny kształt regulatora. Za pomocą klucza uniwersalnego ustaw go tak, aby jego **spłaszczona strona była skierowana w dół**.

KROK 19 Inserting the wiper blocks



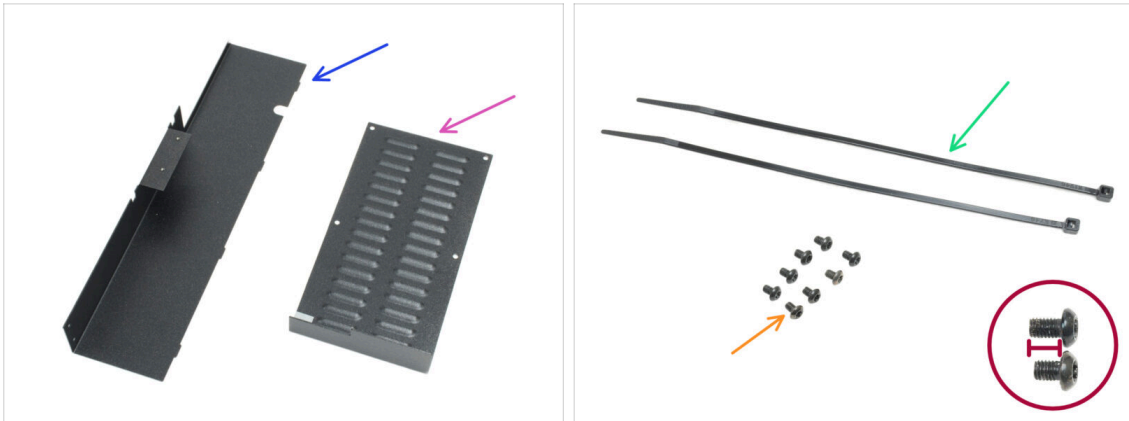
- Umieść silikonowy blok przygotowawczy w przednim gnieździe (na ilustracji po lewej stronie). Upewnij się, że element jest prawidłowo ustawiony.
- Umieść silikonowy czyścik w tylnym gnieździe (na ilustracji po prawej stronie).
- Sprawdź, czy silikonowy czyścik jest prawidłowo ułożony. Jest mocowany pod kątem - upewnij się, że strona nachylona jest skierowana do wewnątrz podstawy.
- ❗ *Pro tip:* przed włożeniem i zamocowaniem bloków czyszczących w podstawie należy je delikatnie przetrzeć alkoholem izopropylowym (IPA). Dzięki temu wsunięcie na miejsce będzie znacznie łatwiejsze.
- Przymocuj silikonowy czyścik i blok dwoma śrubami M3x12rT.
 - Wsuń klucz T10 lub wkrętak w przeznaczone do tego otwory w podstawie, aby uzyskać lepszy dostęp.
- ⚠ **Upewnij się, że czyścik jest prawidłowo zamontowany**- tak aby jego skośna strona była skierowana do wnętrza podstawy.

KROK 20 Installing the nozzle cleaner



- Od wewnątrz drukarki umieść zespół czyścika dyszy na prawym panelu bocznym.
 - Blokada czyścika musi pasować **do owalnego otworu**.
- Z zewnątrz sprawdź, czy blokada czyścika sięga do uchwytu.
- Obróć blokadę czyścika o 90°, aby zamocować zespół na miejscu.

KROK 21 Electronics covers: parts preparation

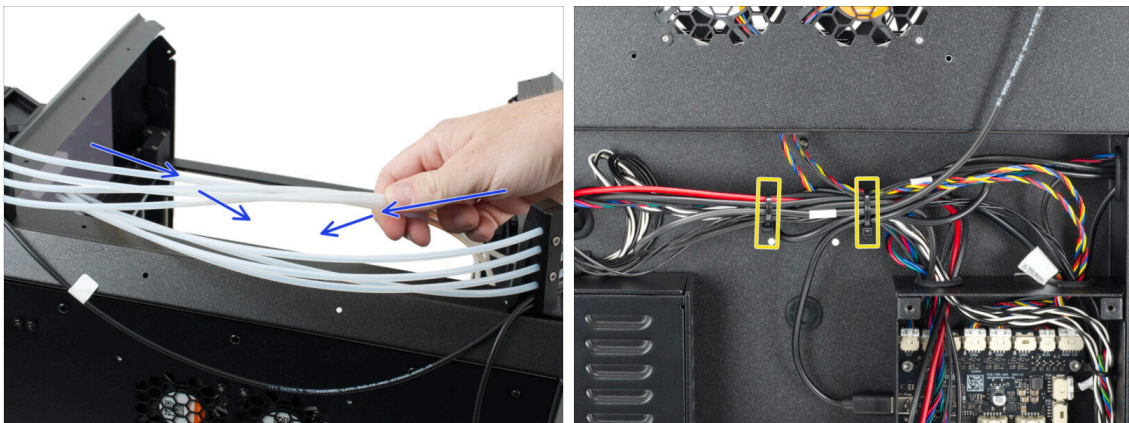


● Do kolejnych etapów przygotuj:

- Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x)
- xBuddy-cover [pokrywa xBuddy] (1x)
- Opaska zaciskowa (2x)
- Śruby M3x4rT (8x) *wykręcone wcześniej*

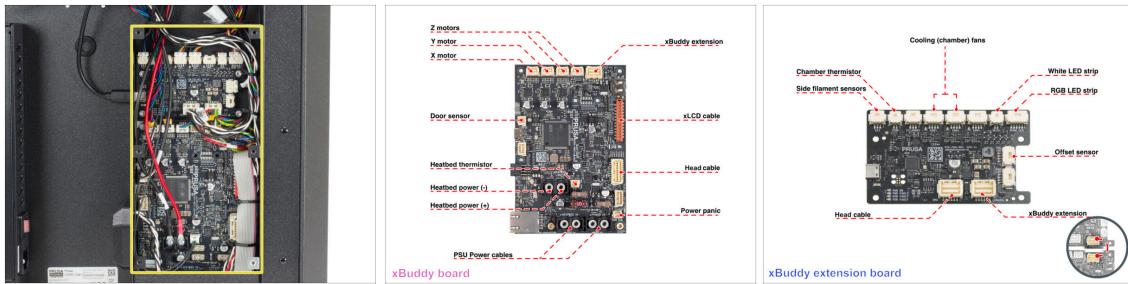
⚠ Uważaj, **aby nie pomylić śrub M3x4rT i M3x5rT**, które będą Ci potrzebne później do montażu drzwi.

KROK 22 Securing the cables



- Wpuść wszystkie wolne końce rurek PTFE do wnętrza drukarki.
- Z nadmiaru przewodów uformuj pętle, jak na ilustracji.
- Zbierz przewody razem i przypnij je dwoma opaskami zaciskowymi.

KROK 23 Kontrola okablowania



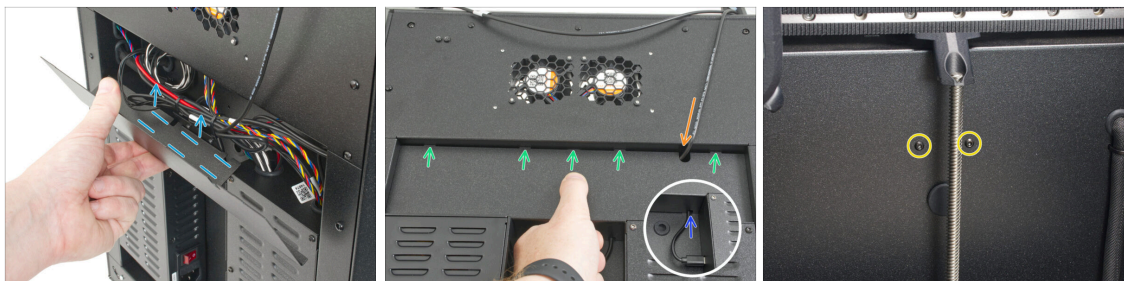
- ✦ Przed zamknięciem pokrywy elektroniki sprawdź, czy wszystko jest prawidłowo podłączone.
- ⬛ Porównaj swoje podłączenie elektroniki z ilustracją.
- ⬛ **Obudowa elektroniki jest podzielona na dwie płytki:**
 - ✦ Płyta xBuddy
 - ✦ Płyta rozszerzeń xBuddy Extension

KROK 24 Montaż pokrywy obudowy xBuddy



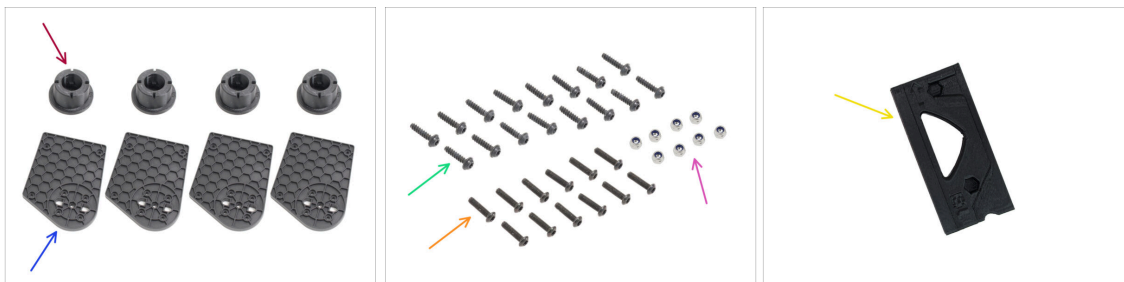
- ✦ Ostrożnie zakryj obudowę xBuddy, wsuwając najpierw wygiętą część pokrywy.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów** i upewnij się, że osłona jest wsuwana równoległe do płytki xBuddy.
- ✦ Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy sześcioma śrubami M3x4rT.

KROK 25 Montaż tylnej pokrywy



- Wyrównaj tylną maskownicę tak, aby przewody zostały ułożone na „tacce”.
- Umieść tylną maskownicę przewodów we wgłębieniu. Dociśnij do drukarki, a następnie przesunij w górę, aby ją zatrzasknąć.
- Maskownica ma cztery zaczepy, które muszą wejść w szczeliny na korpusie drukarki.
- Umieść przewód czujnika filamentu w wycięciu.
- Jeśli masz podłączony przewód USB-C do kamery Buddy3D, przeprowadź go przez dolne wycięcie.
- Przymocuj tylną pokrywę dwoma śrubami M3x4rT od wewnątrz drukarki.

KROK 26 Bottom puck holders: parts preparation



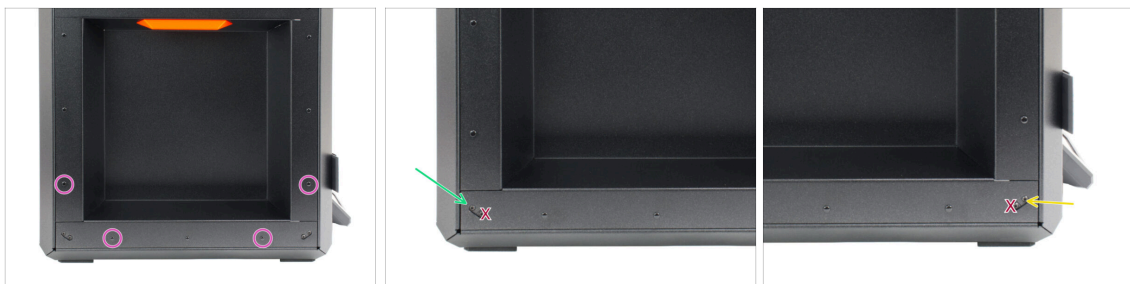
- i Listed are the parts needed for the 8-toolhead version of the printer. For the 4-toolhead version, you will need half of the parts.
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Puck-universal [uniwersalny krążek] (4x) *znajdziesz w pakiecie Pucks*
 - Puck holder bottom [dolne mocowanie krążka] (4x) *znajdziesz w pakiecie Puck Holders*
 - Wkręt 3x12sT (16x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
 - Śruby M3x12rT (12x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
 - Nakrętka M3nN (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
 - Spoolholder-assembly-tool [przyrząd do montażu uchwyty szpuli] (1x) *znajdziesz w pakiecie Position Tools INDX*

KROK 27 Assembling the bottom puck holders



- Wyrównaj dolne mocowanie krążka z otworami w krążku [Puck-universal].
- Przykręć części do siebie czterema wkrętami 3x12sT.
- Zamontuj kolejny dolny uchwyt na krążku, ale w **odwróconej orientacji**.
- Zmontuj **drugą parę** dolnych mocowań krążka, postępując w ten sam sposób.

KROK 28 Removing the screws - left



- Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z lewego dolnego rogu panelu bocznego.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z prawego dolnego rogu panelu bocznego.

KROK 29 Mounting the bottom puck holders - left



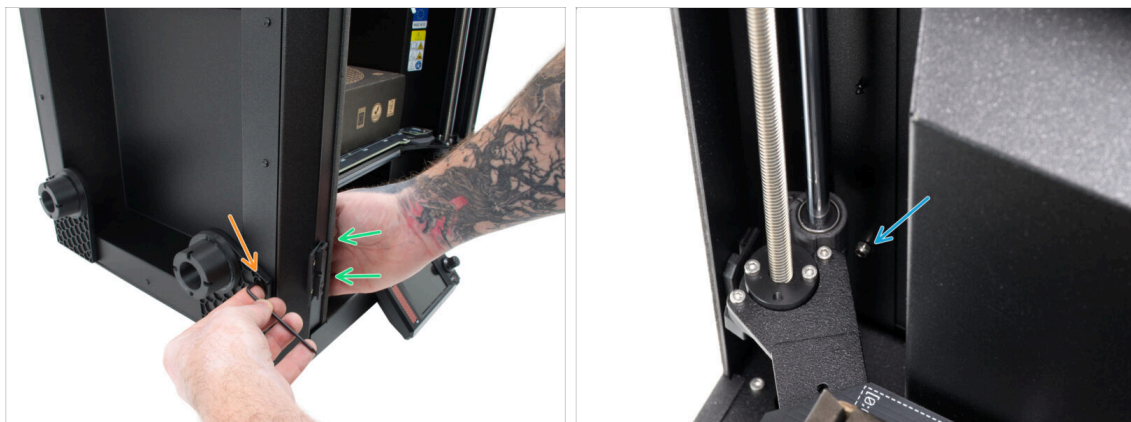
- ✚ Umieść jedno dolne mocowanie krążka w tylnym lewym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- 🔵 Przykręć je śrubą M3x12rT.
- 🟡 Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- 🟢 Przykręć je śrubą M3x12rT.

KROK 30 Securing the front Puck-holder bottom - left I.



- i We use an orange Spoolholder-assembly-tool in this guide for clarity. Your Spoolholder-assembly-tool is black.
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- i Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka śrubą M3x12rT.

KROK 31 Securing the front Puck-holder bottom - left II.



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Przednie lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 32 Securing the rear Puck-holder bottom - left I.



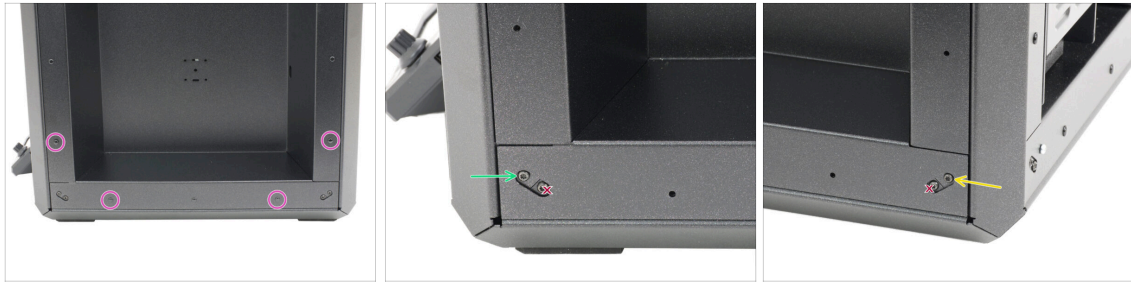
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- ⓘ Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka śrubą M3x12rT.

KROK 33 Securing the rear Puck-holder bottom - left II.



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- **If you have the 4-toolhead version of the INDX Prusa CORE One, skip to this step: Tilting the printer**

KROK 34 Removing the screws - right



- Po prawej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z lewego dolnego rogu panelu bocznego.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z prawego dolnego rogu panelu bocznego.

KROK 35 Mounting the bottom puck holders - right



- Umieść jedno dolne mocowanie krążka w tylnym prawym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- Przykręć je śrubą M3x12rT.
- Umieść jedno dolne mocowanie krążka w przednim prawym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- Przykręć je śrubą M3x12rT.

KROK 36 Securing the front Puck-holder bottom - right I.



- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
 - i **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
 - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
 - Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
 - ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
 - "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
 - Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 37 Securing the front Puck-holder bottom - right II.



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
 - Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
 - Przednie prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 38 Securing the rear Puck-holder bottom - right I.



- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
 - i **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
 - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę.**
 - Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do tylnej części drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
 - ! ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
 - "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
 - i Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka śrubą M3x12rT.

KROK 39 Securing the rear Puck-holder bottom - right II.



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
 - Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
 - Tylne prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 40 Tilting the printer



- ❗ Pictured is the 8-toolhead version of the INDX Prusa CORE One with bottom-right puck holders included.
- ⬛ Aby uzyskać dostęp do dolnej części drukarki, należy ją położyć na plecach. Wykorzystaj do tego pudełko po Prusamencie, które chroni stół grzewczy.
- 🟢 Zdejmij karton Prusamentu ze stołu grzewczego i połóż za drukarką.
- 🟠 Przesuń głowicę narzędziową do tyłu drukarki.
- 🟡 Umieść wszystkie rurki PTFE wewnątrz drukarki.
- 🟣 Połóż pudełko za drukarką, a następnie powoli i ostrożnie połóż drukarkę tak, aby oparła się na pudełku.
- ⚠️ **Upewnij się, że drukarka leży stabilnie i nie może się przesunąć ani spaść w przypadku przechylenia. Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy poprosić kogoś o przytrzymanie drukarki, gdy spoczywa ona na pudełku.**
- 🟡 Upewnij się, że przewody czujnika filamentu nie są przygniecione.

KROK 41 Finishing the rear puck holder bottom - left I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- Aby prawidłowo ustawić przyrząd względem profilu, wykorzystaj zaznaczony występ w przyrządzie.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli z nakrętką M3nN do dolnej części drukarki tak, aby **nakrętka była skierowana w stronę bocznej pokrywki**.
- Sprawdź, czy przyrząd do montażu uchwyty szpuli jest prawidłowo ustawiony. Dolny profil musi być wyrównany z krawędzią przyrządu.
- ❶ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 42 Finishing the rear puck holder bottom - left II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 43 Finishing the front puck holder bottom - left I.



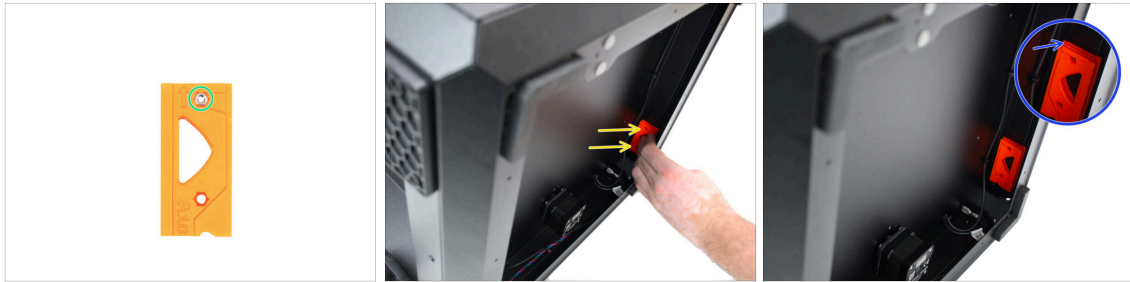
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- i** Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- i** Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 44 Finishing the front puck holder bottom - left II.



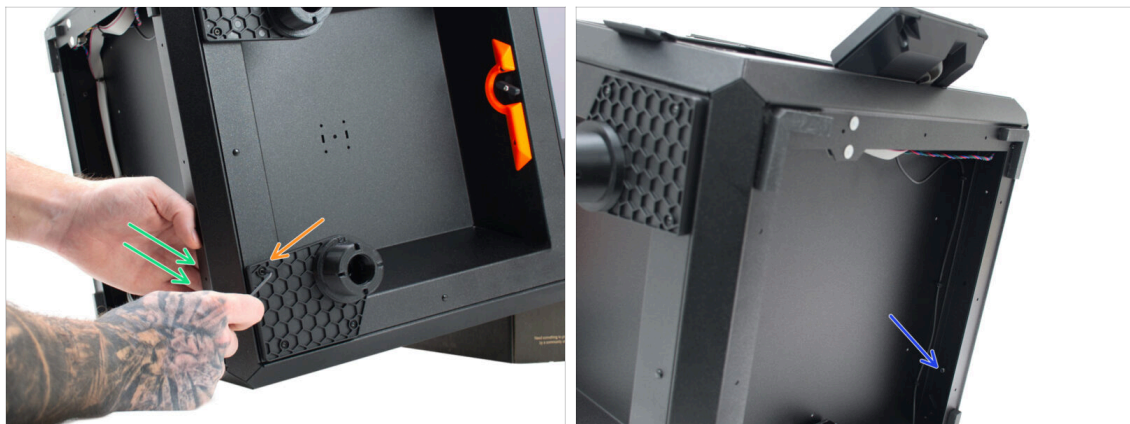
- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony spodu drukarki.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Przednie lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- i** If you have the 4-toolhead version of the INDX Prusa CORE One, skip to this step: **Top puck holders: parts preparation**

KROK 45 Finishing the rear puck holder bottom - right I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka obok niej wskazywała w górę.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- i** Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 46 Finishing the rear puck holder bottom - right II.



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony spodu drukarki.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Tylne prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 47 Finishing the front puck holder bottom - right I.



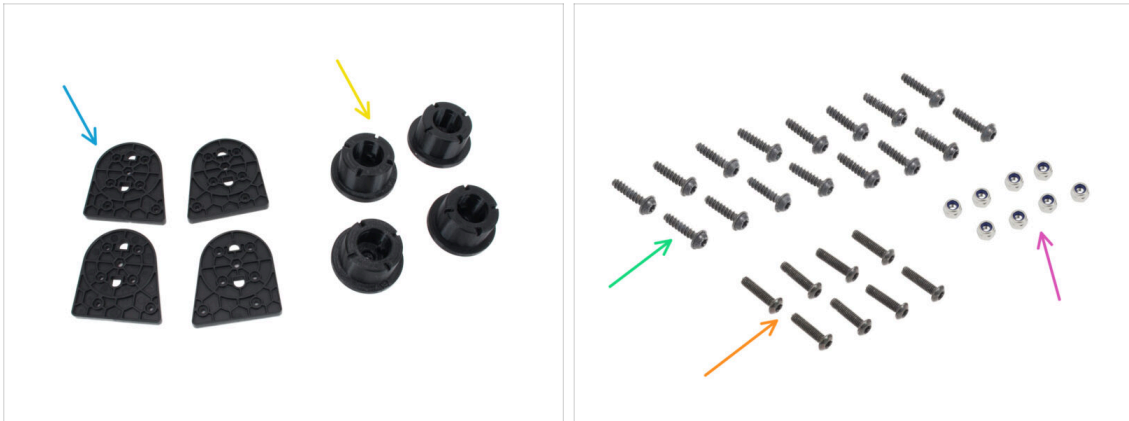
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - i **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
 - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
 - Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
 - ! i **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
 - "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
 - i Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 48 Finishing the front puck holder bottom - right II.



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony spodu drukarki.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Przednie prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- Ostrożnie przechyl drukarkę, tak aby stanęła z powrotem na nóżkach.

KROK 49 Top puck holders: parts preparation



i Listed are the parts needed for the 8-toolhead version of the printer. For the 4-toolhead version, you will need half of the listed parts.

Do kolejnych etapów przygotuj:

- Puck holder top [górne mocowanie krążka] (4x) *znajdziesz w pakiecie Puck Holders*
- Puck-universal [uniwersalny krążek] (4x) *znajdziesz w pakiecie Pucks*
- Wkręt 3x12sT (16x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruby M3x12rT (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Nakrętka M3nN (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

KROK 50 Assembling the puck holder top



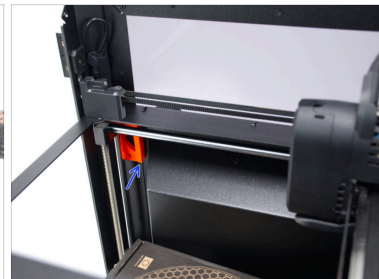
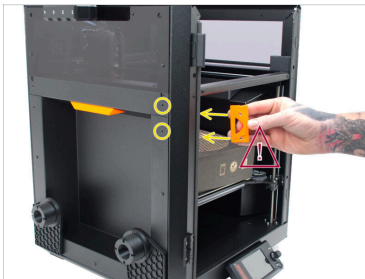
- Wyrównaj górne mocowanie krążka z otworami w krążku [Puck-universal].
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Zamontuj kolejny górny uchwyt na krążku, ale w **odwróconej orientacji**.
- Zmontuj **drugą parę** górnych mocowań krążka, postępując w ten sam sposób.

KROK 51 Removing the nylon rivets - left



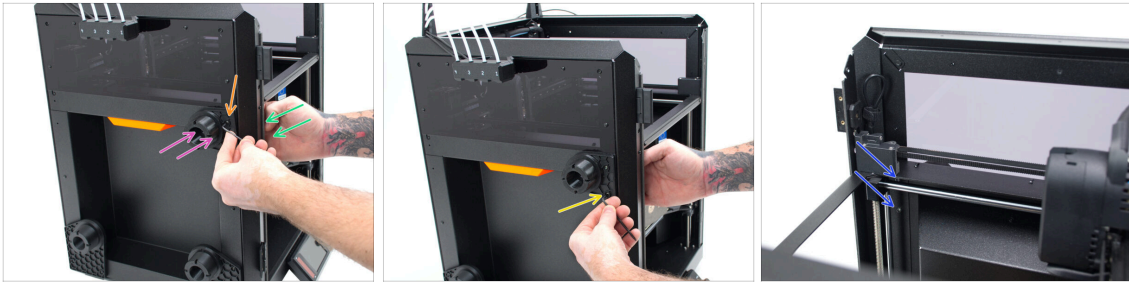
- ◆ Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa oznaczone nylonowe nity z każdego górnego rogu.

KROK 52 Mounting the front puck holder top - left



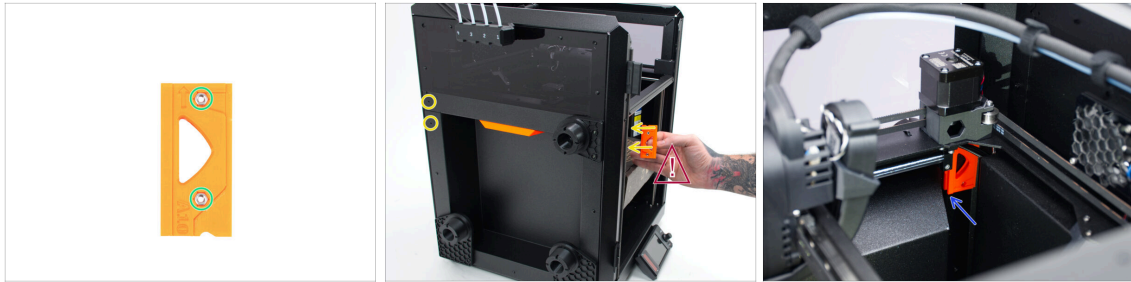
- ◆ Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- ❗ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- ◆ Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- ◆ Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- ◆ "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ❗ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 53 Securing the front puck holder top - left



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ⓘ Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

KROK 54 Mounting the rear puck holder top - left



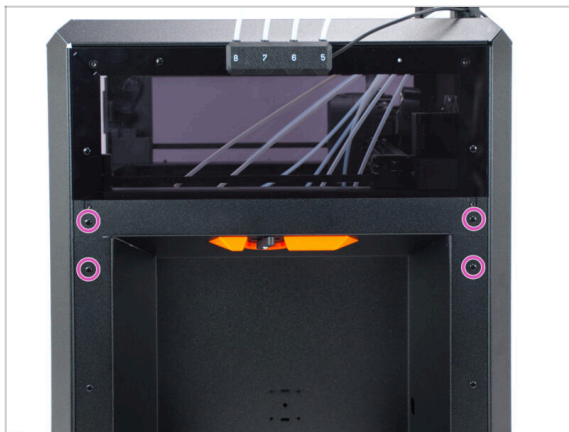
- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę.**
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 55 Securing the rear puck holder top - left



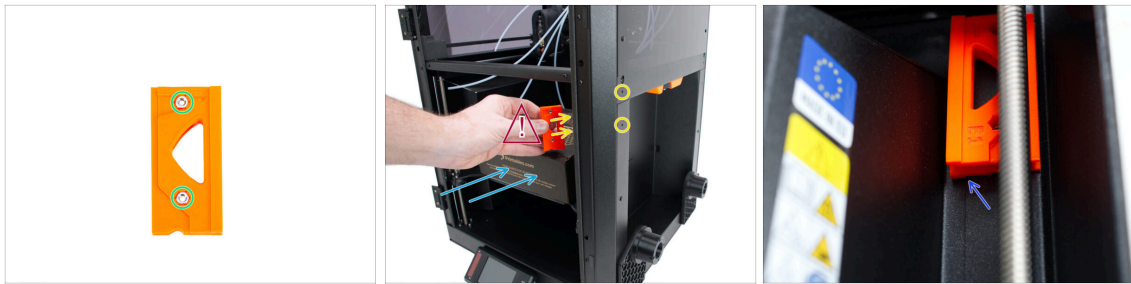
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ⓘ Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- ⓘ If you have the 4-toolhead version of the INDX Prusa CORE One, skip to this step:
Dock fan: parts preparation

KROK 56 Removing the nylon rivets - right



- Po prawej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego górnego rogu.

KROK 57 Mounting the front puck holder top - right



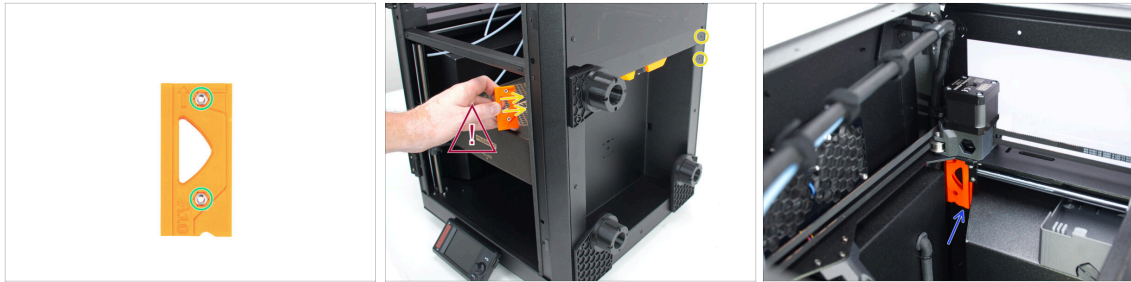
- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- Połóż pudełko z filamentem z powrotem na stole grzewczym.
- ⓘ **Strona nakrętek bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz od narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- ⚠ **Upewnij się, że nakrętki są umieszczone po właściwej stronie przyrządu, Zwróć uwagę na otwór bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka obok niej wskazywała w PRAWO.**
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 58 Securing the front puck holder top - right



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ① Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

KROK 59 Mounting the rear puck holder top - right



- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętki są umieszczone po właściwej stronie przyrządu, Zwróć uwagę na otwór bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w GÓRĘ.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 60 Securing the rear puck holder top - right



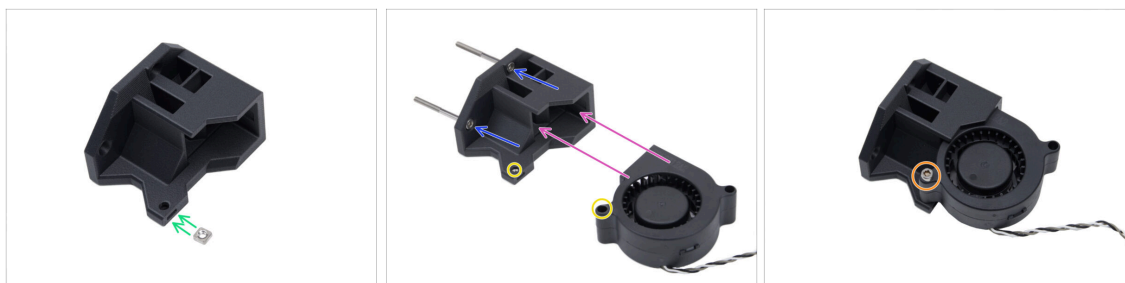
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część tylnego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
-  Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 61 Dock fan: parts preparation



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Dock-fan-holder [uchwyt wentylatora gniazda narzędzi] (1x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*
- Wentylator gniazda narzędzi (x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*
- Płytki INDX FunFan (1x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*
- Śruba M3x25 (1x)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x)
- Śruba M3x8rT (1x)
- Śruba M3x35 (2x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*

KROK 62 Assembling the dock fan



- Umieść nakrętkę M3nS w uchwycie wentylatora gniazda narzędzi [Dock-fan-holder].
- Wkręć dwie śruby M3x35 w uchwyt wentylatora gniazd narzędzi. Zrób to **przed zamontowaniem wentylatora**.
- Wsuń wentylator wentylator w uchwyt. Upewnij się, że jest ustawiony tak jak na ilustracji.
- Wskazane otwory muszą się pokrywać, gdy wentylator jest na miejscu.
- Przymocuj wentylator do uchwytu śrubą M3x25.

KROK 63 Attaching the FunFan board



- Odwróć zespół wentylatora gniazda tak, aby widoczna była naklejka na jego obudowie.
- Zwróć uwagę na wskazany obszar.
- Umieść płytkę FunFan w zagłębieniu uchwytu wentylatora. Upewnij się, że otwór w płytce pokrywa się z otworem w uchwycie.
- ① Zanim dotkniesz elementów elektronicznych, dotknij dowolnej powierzchni przewodzącej (metalowej), aby zneutralizować ładunek elektrostatyczny.
- Trzymaj płytki tylko za krawędzie, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj żadnych komponentów na płytce.
- Przykręć płytkę INDX FunFan śrubą M3x8rT.
- Podłącz przewód wentylatora do gniazda znajdującego się bliżej wentylatora. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.

KROK 64 Attaching the dock fan



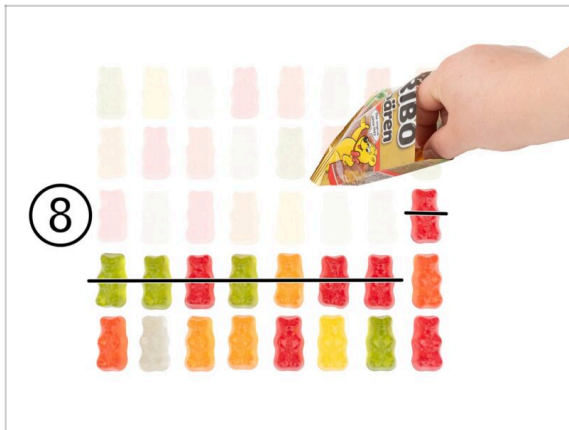
- Wykręć dwie wskazane śruby M3x30 z napinacza paska.
- Nie wykręcaj trzeciej śruby.
- Podłącz złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi do wolnego gniazda na płytce FunFan. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.
- ⓘ Zachowaj ostrożność, aby nie zarysować ani nie uszkodzić drukarki dwoma śrubami wystającymi z zespołu wentylatora gniazd narzędzi.

KROK 65 Securing the dock fan



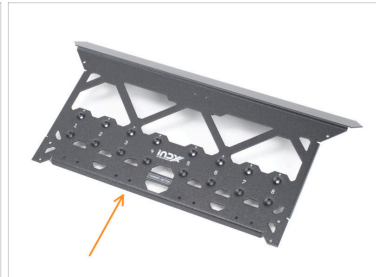
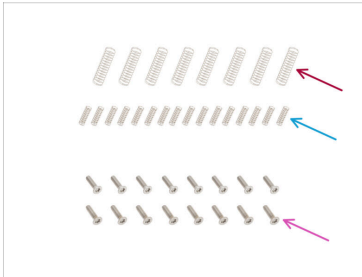
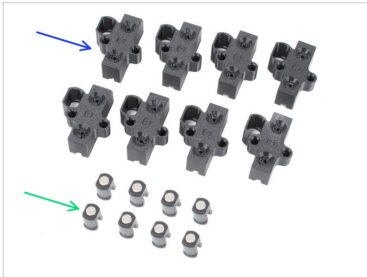
- Po podłączeniu przewodu wentylatora ostrożnie obróć zespół na drugą stronę.
- Delikatnie obniż zespół wentylatora gniazd narzędzi, aby wkręcić obie śruby M3x35 w napinacz paska, jak na ilustracji.
- Po ustawieniu wentylatora gniazd narzędzi dokręć dwie śruby M3x35 kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 66 Czas na Haribo!



- To było nie lada wyzwanie. Nagradzaj się jak należy i naładuj baterie.
- Zjedz 8 żelków.

KROK 67 Tool holder: parts preparation



i Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 głowicami. W przypadku wersji z 4 głowicami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

- INDX-Tool-holder [uchwyt narzędzia INDX] (8x) *znajdziesz w pakiecie Tools*
- Thimble [naparstek] (8x) *znajdziesz w pakiecie Tools*
- Sprężynka 0,5 x 8,5 x 30 x 15 (8x) *znajdziesz w pakiecie Tools INDX*
- Sprężynka 0,63 x 5 x 15 x 11 (16x) *znajdziesz w pakiecie Tools INDX*
- Śruby z łbem stożkowym M3x12cT (16x)
- Przedni profil INDX C1 (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*

KROK 68 Assembling the tool holder



- Wkręć śrubę M3x12cT do końca w oba otwory uchwyty narzędzia, a następnie wykręć ją.
 - i W ten sposób w elemencie powstaje gwint, co ułatwia późniejszy montaż uchwyty na przednim profilu.
- Ustaw uchwyt narzędzia [Tool-holder] tak, aby otwory z pogłębieniem były skierowane do góry.
- Umieść każdy naparstek w owalnym otworze w uchwycie narzędzia.
- Włóż **dużą sprężynkę** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) do każdego naparstka.
- Włóż **dwie małe sprężynki** (0,63 x 5 x 15 x 11) do bocznych otworów uchwyty narzędzia [Tool-holder].
- Powtórz tę samą procedurę dla wszystkich pozostałych uchwyty narzędzi.

KROK 69 Installing the tool holders



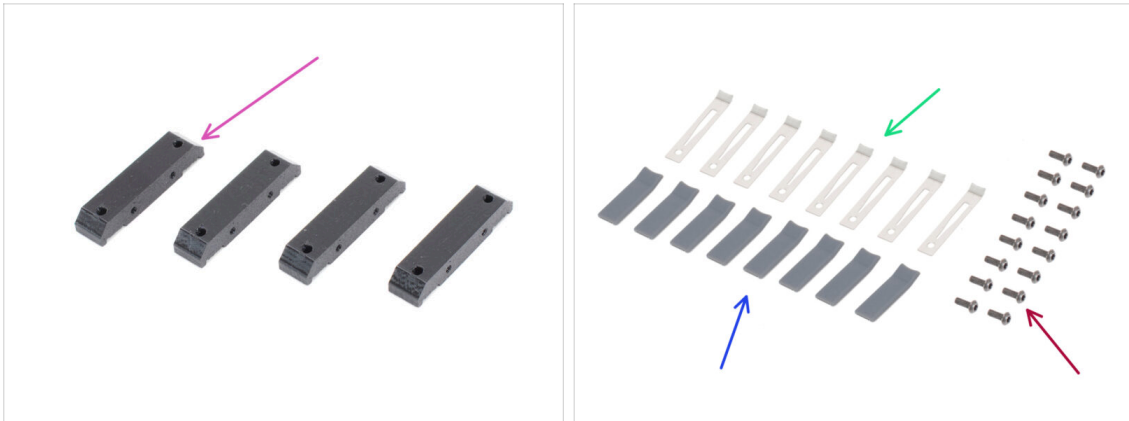
- Ustaw uchwyt narzędzia [Tool-holder] w **prawidłowej orientacji**- w **pozycji 1** na spodniej stronie przedniego profilu.
- Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
 - ! UWAGA: podczas montażu uchwyty narzędzia należy upewnić się, że **żadna sprężyna nie jest zmiażdżona** między nim a przednim profilem.
- Przymocuj uchwyt narzędzia dwoma śrubami M3x12cT.
 - i Śruba sama wycina gwint w tworzywie sztucznym. Należy spodziewać się niewielkiego oporu.
- Chwyć uchwyt narzędzia i delikatnie nim poruszaj. Nie **może być zamocowany sztywno** - wymagany jest niewielki, ledwo wyczuwalny luz.



138

Powtórz tę procedurę dla pozostałych uchwyty narzędzia przednim profilem, najlepiej w kolejności 1-4, a następnie 8-5, aby ułatwić sobie pracę.

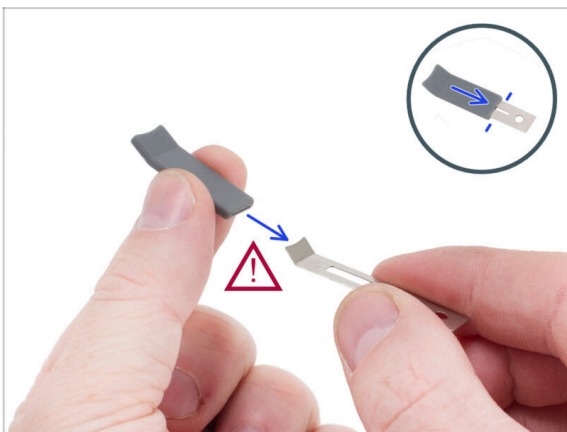
KROK 70 Nozzle seal holder: parts preparation



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Nozzle-seal-holder [uchwyt uszczelki dyszy] (4x) znajdziesz w pakiecie *Tools*
- Nozzle parking plate [płytkę mocującą dyszę] (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners Tools INDX*
- Nozzle seal [uszczelka dyszy] (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners Tools INDX*
- Śruby M3x8rT (16x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

KROK 71 Assembling the nozzle seal



- Na każdą płytkę parkingową dyszy nasuń uszczelkę dyszy (silikonową tuleję).

⚠ UWAGA: Zachowaj ostrożność! Krawędzie płyty mocującej dyszę są **ostry** i mogą spowodować obrażenia.

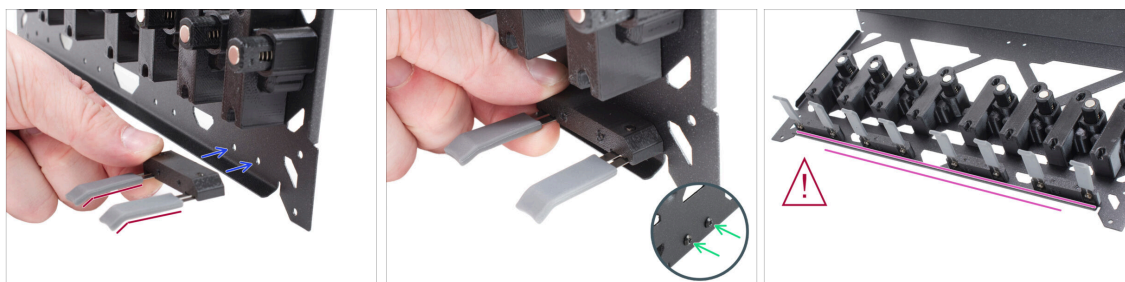
KROK 72 Assembling the Nozzle-seal-holder



⚠ Zwróć uwagę na **prawidłowe ułożenie** uszczelki dyszy przed zamocowaniem jej w uchwycie.

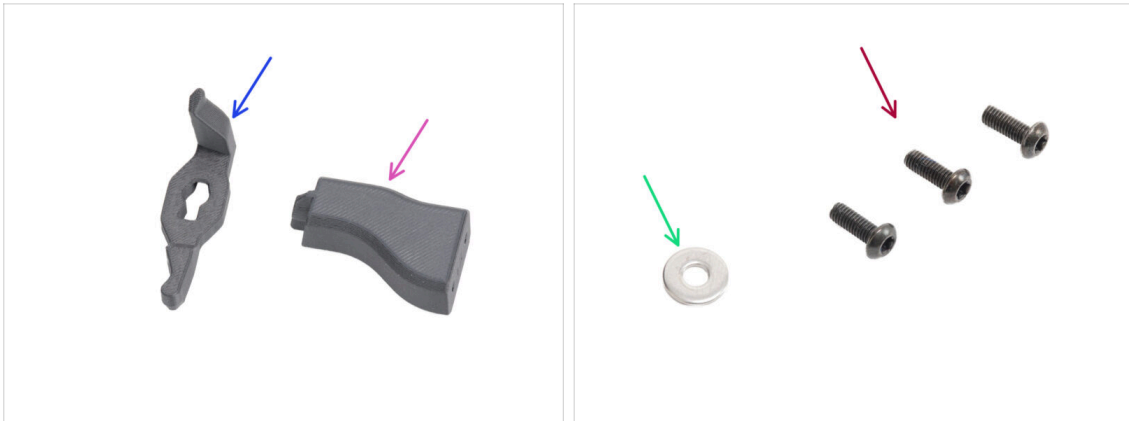
- 🟢 W prawidłowym położeniu uszczelka dyszy po przeciwnej stronie **nie może wystawać** poza uchwyt.
- 🔵 Umieść zespół uszczelki dyszy na uchwycie [Nozzle-seal-holder] tak, aby wygięta część uszczelki dyszy **była skierowana do góry**.
- 🟣 Przymocuj zespół uszczelki dyszy do uchwytu śrubą M3x8rT.
- 🟡 Zamontuj dwie uszczelki dyszy na każdym uchwycie, stosując tę samą metodę.
- ⬛ Powtórz tę samą procedurę dla pozostałych zespołów.

KROK 73 Installing the nozzle parking plates



- 🔵 Wyrównaj zespół uchwytu dyszy z otworami w pozycjach 1-2 na przednim profilu.
- 🟠 Upewnij się, że uszczelki dysz są **prawidłowo ustawione** - dopasuj wygięte końce zgodnie z ilustracją.
- 🟢 Od przodu zamocuj zespół uchwytu uszczelki dyszy dwoma śrubami M3x8rT i mocno je dokręć.
- 📄 ⓘ Śruba sama wycina gwint w tworzywie sztucznym. Należy spodziewać się niewielkiego oporu.
- ⚠ **Upewnij się, że podczas montażu żadna z płytek parkingowych dyszy nie jest wygięta.**
- 🟣 Kontynuuj montaż pozostałych uchwytów dysz, stosując tę samą metodę.

KROK 74 Ventilation lever: parts preparation



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-Vent-lever [dźwignia wentylacji INDX-C1] (1x)
- INDX-C1-Vent-lever-holder [uchwyt dźwigni wentylacji INDX-C1] (1x)
- Podkładka M3 (1x)
- Śruby M3x8rT (3x)

KROK 75 Assembling the ventilation lever



- Umieść dźwignię wentylacji w uchwycie **w tej samej orientacji**.
- Przymocuj ją śrubą M3x8rT.
- Umieść pod śrubą podkładkę M3.**
- Od wewnętrznej strony przedniego profilu wyrównaj element z dwoma otworami.
 - Zwróć uwagę na oznaczenie "**TOP**" na uchwycie dźwigni wentylacji. Musi ono **być skierowane do góry, w stronę** wygiętej części przedniego profilu.
- Z przeciwnej strony (z przodu) przykręć ją dwoma śrubami M3x8rT.

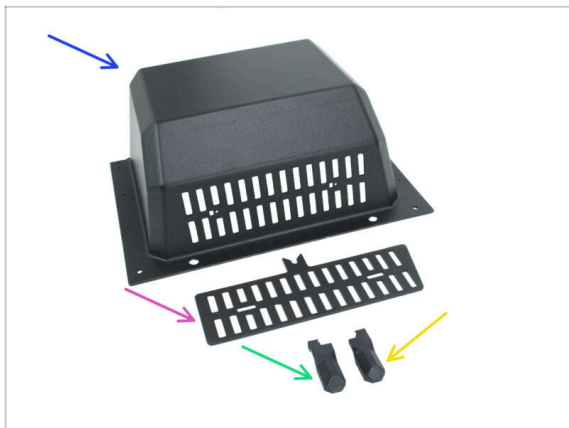
KROK 76 Top cover: parts preparation I.



Do kolejnych etapów przygotuj:

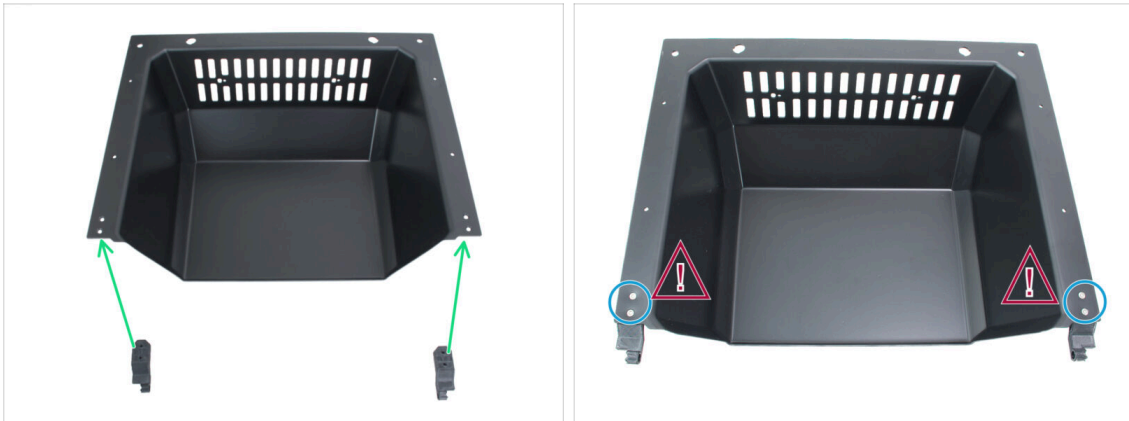
- INDX-C1-grill-clamp [zatrask kratki INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
- INDX-C1-cover-latch [zasuwa pokrywę INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
- INDX-C1-cover-knob [pokrętko pokrywę INDX-C1] (2x) *znajduje się w pakiecie Top Cover Parts*
- Śruby M3x12cT (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruby M3x8rT (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruby M3x8 (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

KROK 77 Top cover: parts preparation II.



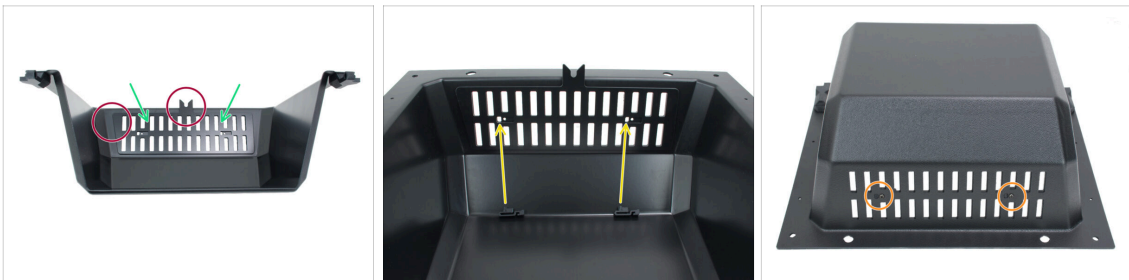
- Górna pokrywa (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
- Kratka (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
- INDX-C1-hinge-cover-left [pokrywa zawiasu INDX-C1 lewa] (1x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
- INDX-C1-hinge-cover-right [pokrywa zawiasu INDX-C1 prawa] (1x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*

KROK 78 Attaching the hinge covers



- Odwróć górną pokrywę do góry nogami i zamocuj pokrywę zawiasu [Hinge-cover] od spodu.
- Przykręć każdy zawias górny dwoma śrubami M3x12cT.
- ⚠ Uważaj, aby nie dokręcić śrub zbyt mocno.

KROK 79 Attaching the grill



- Umieść kratkę na górnej pokrywie.
- Zwróć uwagę na prawidłowe ustawienie kratki. Upewnij się, że wygląda dokładnie tak, jak na ilustracji.
- Włóż zatrzaski kratki [INDX-C1-grill-clamp] i przytrzymaj je w odpowiednim położeniu.
- Przymocuj kratkę dwoma śrubami M3x8rT.

KROK 80 Attaching the left cover lock



- Wsuń zatrzask pokrywy INDX-C1 [INDX-C1-cover-latch] w otwór w górnej pokrywie od spodu. Zwróć uwagę na orientację zatrzasku.
 - Zamontuj pokrętło pokrywy INDX-C1. Upewnij się, że wypustki na zasuwie pokrywy są wyrównane z otworami w pokrętle pokrywy. Dociśnij obie części do siebie.
 - Przykręć blokadę pokrywy śrubą M3x8.
- 🔧 Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. Blokada musi się swobodnie obracać.

KROK 81 Attaching the right cover lock



- Wsuń zatrzask pokrywy INDX-C1 [INDX-C1-cover-latch] w otwór w górnej pokrywie od spodu. Zwróć uwagę na orientację zatrzasku.
 - Wsuń zatrzask pokrywy INDX-C1 [INDX-C1-cover-latch] w otwór w górnej pokrywie od spodu. Zwróć uwagę na orientację zatrzasku.
 - Przykręć blokadę pokrywy śrubą M3x8.
- 🔧 Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. Blokada musi się swobodnie obracać.

KROK 82 Top cover back: parts preparation



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Top cover back [tylna część górnej pokrywy] (1x) znajdziesz w głównym pudełku
- Hinge-base [podstawa zawiasu] (2x) znajduje się w pakiecie Top Cover Parts
- Wkręt 3x12sT (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x25 (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Nit nylonowy (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Sprężynka 0,63 x 5 x 15 x 11 (2x) znajdziesz w pakiecie Tools

KROK 83 Attaching the top cover back



- Założ tylną część górnej pokrywy na drukarkę.
- Przymocuj tylną część górnej pokrywy za pomocą dwóch nylonowych nitów.

KROK 84 Attaching the hinge base - left



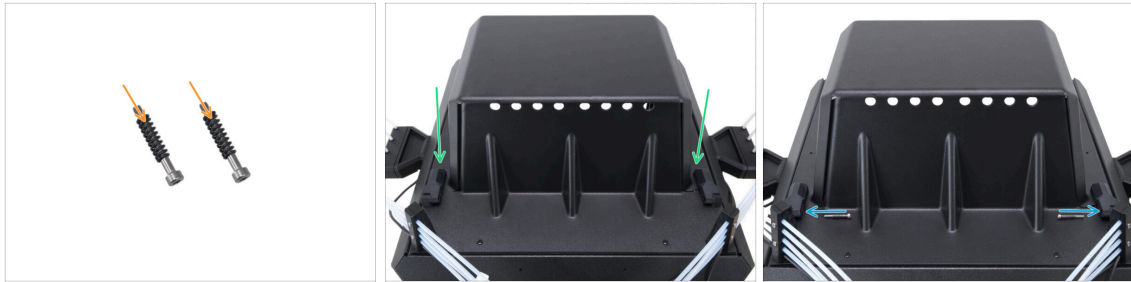
- Umieść podstawę zawiasu w pobliżu przedniego lewego otworu w tylnej części górnej pokrywy.
- Pamiętaj, że na każdej podstawie zawiasu jest wskazana strona, po której ma być zamontowana. Upewnij się, że masz element oznaczony literą L (lewa strona).
- Włóż wkręt 3x12sT od wewnątrz drukarki i przytrzymaj w odpowiednim położeniu.
- Wyrównaj otwór w podstawie zawiasu z wkrętem 3x12sT i przykręć.
- Dokręć wkręt 3x12sT, przytrzymując jednocześnie podstawę zawiasu.

KROK 85 Attaching the hinge base - right



- ❗ Pictured is the 8-toolhead version. If you have the 4-toolhead version, the right PTFE-holder is not installed.
- Umieść podstawę zawiasu w pobliżu przedniego lewego otworu w tylnej części górnej pokrywy.
 - Pamiętaj, że na każdej podstawie zawiasu jest wskazana strona, po której ma być zamontowana. Upewnij się, że masz element oznaczony literą L (lewa strona).
 - Włóż wkręt 3x12sT od wewnątrz drukarki i przytrzymaj w odpowiednim położeniu.
 - Wyrównaj otwór w podstawie zawiasu z wkrętem 3x12sT i przykręć.
 - Dokręć wkręt 3x12sT, przytrzymując jednocześnie podstawę zawiasu.

KROK 86 Attaching the top cover I.



- 🟠 Załóż sprężynę 0,63x5x15x11 na każdą śrubę M3x25.
- 🟢 Załóż górną pokrywę na drukarkę. Upewnij się, że oba zawiasy są prawidłowo osadzone.
- 🔵 Wkręć jedną śrubę M3x25 wraz ze sprężyną w każdy zawias od strony wewnętrznej.

KROK 87 Attaching the top cover II.



- 🟡 Dokręć śrubę M3x25 w lewym zawiasie za pomocą klucza imbusowego. Nie dokręcaj jej do końca.
- 🟣 Dokręć śrubę M3x25 w prawym zawiasie za pomocą klucza imbusowego. Nie dokręcaj jej do końca.
- 🔵 Powoli otwórz całkowicie górną pokrywę.
- 🟠 Upewnij się, że sprężyna może się swobodnie ścisnąć i rozciągać podczas otwierania pokrywy. Dzięki temu pozostanie otwarta.
- 📄 Jeśli górną pokrywę nie utrzymuje się w pozycji otwartej, sprawdź, czy dwie śruby M3x25 w zawiasach są dobrze dokręcone, i upewnij się, że sprężyna znajduje się na swoim miejscu.

KROK 88 INDX Nozzle tool: parts preparation



Do kolejnych etapów przygotuj:

- 🟠 Śruby M3x4 (2x) wykręcone wcześniej
- 🟡 Nity nylonowe (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- 🟢 Śruby M3x4rT (2x) wykręcone wcześniej
- 🟣 Narzędzie z dyszą INDX CHT (8x)

⚠️ **Ostrzeżenie:** zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić ani nie dotykać prostokątnego obszaru czujnika w narzędziu INDX CHT Nozzle. Odciski palców, tłuszcz lub jakiegokolwiek uszkodzenia mogą wpływać na odczyty temperatury i powodować problemy z drukowaniem.

KROK 89 Attaching the tooldock



- 🟢 Wykręć dwie śruby M3x4rT, które mocują panel LED. Odłóż te dwie śruby na bok; będą nam potrzebne w następnym kroku.

⚠️ **Podczas odkręcania śrub podtrzymaj panel LED dłońią, aby nie spadł. Nie dotykaj diod LED ani rezystorów na taśmie LED!**

- 🟤 Delikatnie oprzyj panel LED o lewą stronę drukarki.
- 🟡 Upewnij się, że przewód diody LED nie jest uszkodzony ani nie jest zbyt mocno naciągnięty.
- 🟣 Przyłóż zmontowane mocowanie gniazd narzędzi.
- 🟢 Lewa strona mocowania gniazd narzędzi musi znajdować się pod górnym profilem.
- 🟠 Prawa strona mocowania gniazd narzędzi musi znajdować się nad górnym profilem.

KROK 90 Securing the tooldock



- Przykręć mocowanie gniazd narzędzi do górnych profili, używając po jednej śrubie M3x4 z każdej strony.
- Przykręć mocowanie gniazd narzędzi do przedniej części drukarki dwoma śrubami M3x4rT w górnych otworach.
- Użyj dwóch wcześniej wykręconych śrub M3x4rT, aby zamocować dolną część mocowania gniazd narzędzi.

KROK 91 Montaż panelu LED



- Zamontuj panel LED na wewnętrznej stronie stacji narzędziowej. Nie dotykaj diod LED ani rezystorów na taśmie LED!
- ⓘ Przewód LED powinien sięgać do nowego miejsca montażu panelu. Jeśli przewód jest za krótki, **delikatnie i powoli** wyciągnij go na odpowiednią długość.
- Przymocuj panel LED dwoma nitami nylonowymi.
- Zamknij górną pokrywę.

KROK 92 Optional: Installing the Buddy3D Camera



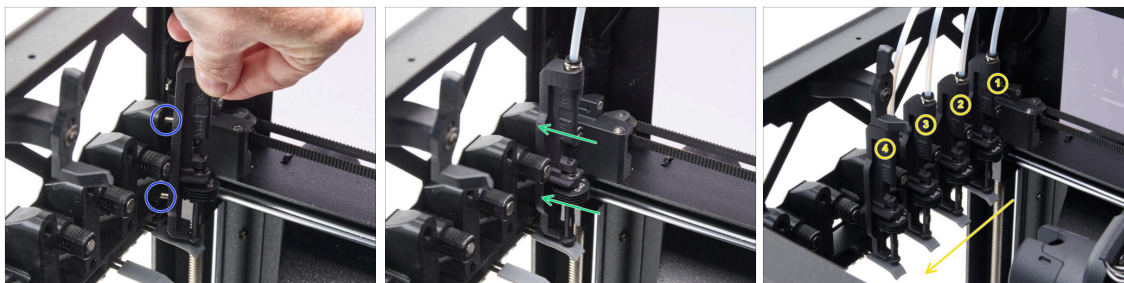
- ❗ Ten krok jest konieczny tylko, gdy posiadasz kamerę Buddy3D.
- ⬢ Teraz jest dobry moment na przymocowanie kamery w lewym przednim rogu drukarki.
- ⬢ Skorzystaj z dedykowanej instrukcji: Montaż kamery Buddy3D w CORE One
- ❗ W instrukcji pokazano montaż w CORE One, ale procedura jest taka sama. Kamera mocuje się magnetycznie do górnych profili drukarki.

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



- ⬢ Przełóż rurki PTFE przez otwory z tyłu pokrywy, **zachowując właściwą kolejność**.
- ⬢ Otwórz górną pokrywę.
 - ⬢ Wsuń rurkę PTFE z pozycji 1 do pierwszego otworu po prawej stronie.
 - ⬢ Powtórz to samo dla pozostałych pozycji. **Zawsze upewnij się, że rurka PTFE jest poprowadzona przez odpowiedni otwór w pokrywie.**
- ⬢ Otwórz pokrywę i od wewnątrz wsuń rurkę PTFE z **pierwszego otworu** do narzędzia INDX CHT Nozzle Tool w pozycji **nr 1**.
 - ⬢ Spróbuj delikatnie pociągnąć rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei zaciskowej.
- ⬢ Powtórz to samo dla wszystkich narzędzi na pozycjach 1-4.

KROK 94 Docking the tools (positions 1-4)



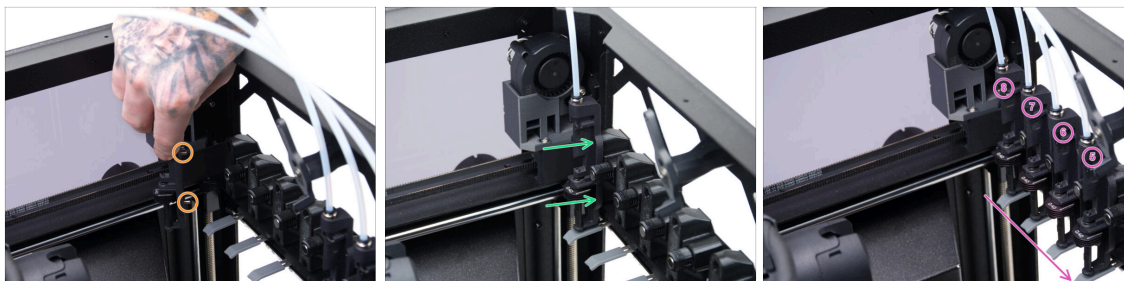
- Umieść narzędzie INDX CHT Nozzle Tool z **pierwszą rurką PTFE** w gnieździe narzędzia w **pozycji 1** i wyrównaj kołki magnetyczne narzędzia z otworami gnieździe.
- Zamocuj narzędzie INDX CHT Nozzle w gnieździe narzędzia w **pozycji 1**.
 - ⚠ Upewnij się, że oba kołki weszły do końca, a narzędzie przylega idealnie równo z powierzchnią.
- Powtórz to samo dla pozostałych narzędzi aż do pozycji 4.
- ⚙ Upewnij się, że **płytki parkingowe dyszy** znajdują się we właściwym położeniu, aby zapewnić szczelność narzędzia INDX CHT Nozzle.
- ❗ Jeśli posiadasz wersję z **4 głowicami narzędziowymi**, przejdź do tego kroku:
Kontrola rurek

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



- Zamknij górną pokrywę. Przełóż rurki z PTFE przez otwory z tyłu pokrywy, **zachowując właściwą kolejność**.
 - Wsuń rurkę PTFE z pozycji 8 do **pierwszego otworu od lewej**.
 - Powtórz to samo dla pozostałych pozycji. **Zawsze upewnij się, że rurka PTFE jest poprowadzona przez odpowiedni otwór w pokrywce.**
- Otwórz górną pokrywę.
- Włóż rurkę z PTFE **przez otwór znajdujący się najbardziej po prawej stronie** do narzędzia INDX CHT Nozzle Tool w pozycji nr 8.
 - Spróbuj delikatnie wyciągnąć rurkę, aby sprawdzić, czy jest zamocowana w tulei zaciskowej.
- Powtórz to samo dla wszystkich narzędzi na pozycjach 8-5.

KROK 96 Docking the tools (positions 5-8)



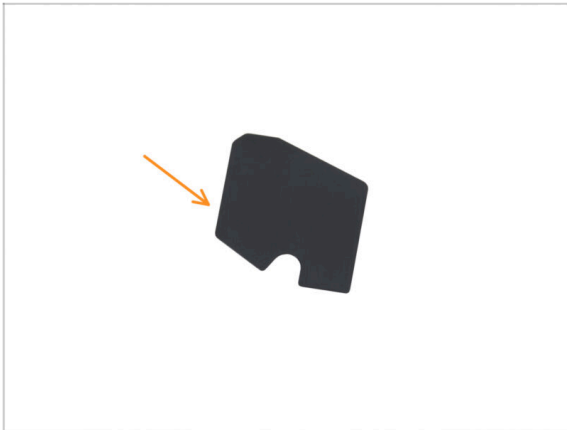
- ✦ Umieść narzędzie INDX CHT Nozzle Tool z **ostatnią rurką PTFE** w gnieździe narzędzia w **pozycji 8** i wyrównaj kołki magnetyczne narzędzia z otworami gnieździe.
- ✦ Zamocuj narzędzie INDX CHT Nozzle w gnieździe narzędzia w **pozycji 8**.
 - ⚠ Upewnij się, że oba kołki weszły do końca, a narzędzie przylega idealnie równo z powierzchnią.
- ✦ Powtórz to samo dla pozostałych narzędzi aż do pozycji 4.
- ⓘ Upewnij się, że **płytki parkingowe dyszy** znajdują się we właściwym położeniu, aby zapewnić szczelność narzędzia INDX CHT Nozzle.

KROK 97 Checking the tubes



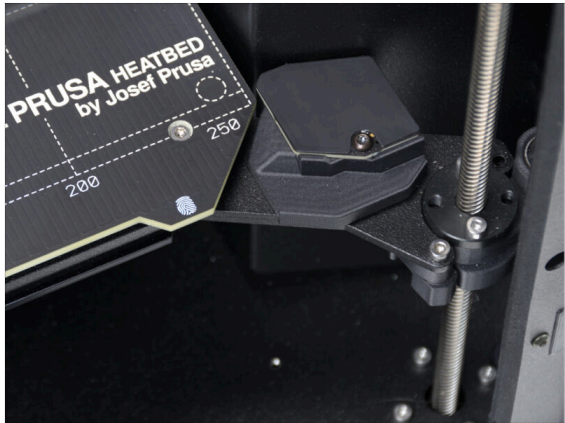
- ⓘ Na ilustracji widoczna jest wersja z 8 głowicami narzędziowymi.
- ⚠ Upewnij się, że rurki PTFE nie są zamienione miejscami oraz że każda z nich jest prawidłowo poprowadzona do odpowiedniego narzędzia.
- ✦ Teraz możesz zamknąć pokrywę i zabezpieczyć ją, obracając blokady o 90°.
- ⓘ **Na tym etapie jest to opcjonalne**, ponieważ pokrywę trzeba będzie później ponownie otworzyć podczas kalibracji.
- ✦ Wyjmij z drukarki zabezpieczenie stołu, ponieważ nie będzie już potrzebne.

KROK 98 Offset sensor cover: parts preparation



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Naklejka czujnika przesunięcia (1x) znajdziesz w pakiecie *Tool Dock Fan*
- ⓘ Kolor naklejki czujnika przesunięcia może się różnić, ale nie ma to wpływu na jego działanie.

KROK 99 Covering the offset sensor



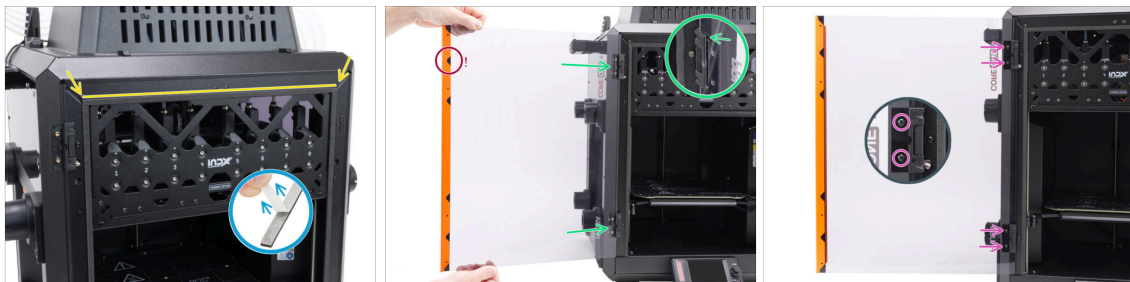
- Zdejmij folię ochronną z naklejki czujnika przesunięcia i ostrożnie przyklej ją do czujnika.
- Upewnij się, że naklejka zakrywa cały czujnik.

KROK 100 Panel drzwi: przygotowanie części



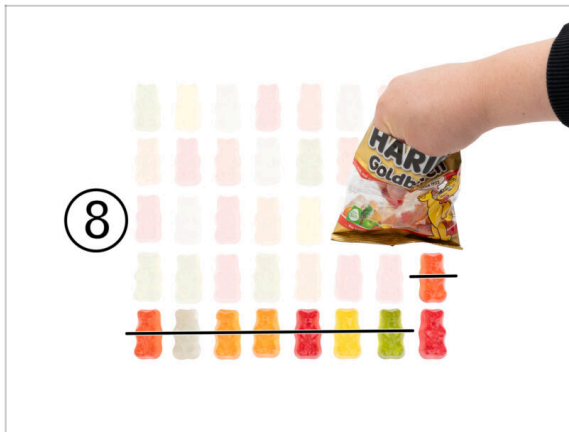
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Panel drzwi (1x) zdemonstrowany wcześniej
- Śruby M3x5rT (4x) wykręcone wcześniej
- Top door seal [górna uszczelka drzwi] (1x)

KROK 101 Montaż panelu drzwi



- Odklej folię zabezpieczającą z uszczelki, aby odsłonić powierzchnię samoprzylepną.
- Wyrównaj uszczelkę na przednim profilu tak, aby strona samoprzylepna była skierowana w jego stronę, a następnie przyklej, dociskając.
- 📌 Jeśli masz jakiegokolwiek problemy z wypadaniem trzpienia z zawiasu, zmontuj zawias teraz, przed zamontowaniem panelu drzwi.
- Wsuń panel drzwi do końca na zawiasy.
- ⚠ Upewnij się, że panel drzwi jest prawidłowo ustawiony, a uchwyt skierowany na zewnątrz. Jako punkt odniesienia wykorzystaj wycięcia w kształcie litery V po wewnętrznej stronie uchwytu.
- Umieść dwie śruby M3x5rT w każdym zawiasie, które posłużą do zamocowania panelu.
- Delikatnie dokręć śruby - nie dokręcaj ich zbyt mocno, aby nie uszkodzić panelu.

KROK 102 Czas na Haribo!



- To już prawie koniec. Zrób sobie przerwę i przygotuj się na ostatni rozdział.
- Zjedz osiem żelków.
- ⓘ Został Ci już tylko jeden żelkowy miś. A może więcej, w zależności od tego, ile trafiło do paczki w fabryce. Ale czeka nas jeszcze jedna nagroda, więc resztę odłóż na bok!

KROK 103 To wszystko

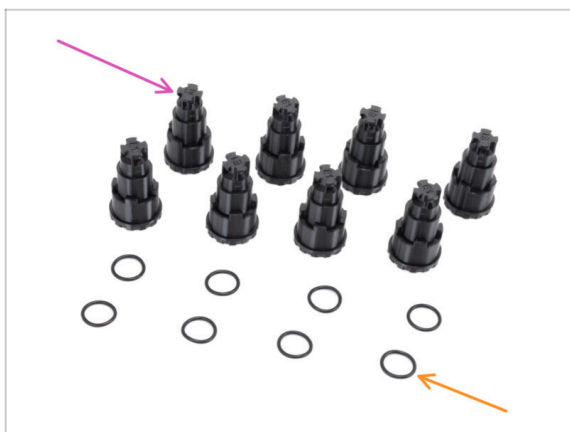


- **Gratulacje!** Modernizacja INDX Founders Edition zakończona pomyślnie.
- ⓘ Następnie wystarczy przeprowadzić Selftest i podstawową kalibrację.
- **Przejdź do następnego rozdziału.**

6. Kontrola przed uruchomieniem



KROK 1 Montaż uchwyty szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnego etapu przygotuj:
- Spoolholder-static [uchwyt szpuli - element stały] (8x)
- O-ring (8x)
- i** Element stały uchwyty szpuli [Spoolholder-static] i o-ring znajdują się w tym samym woreczku.

KROK 2 Locking the spoolholders



- Załóż o-ring na element stały uchwyty.
- Wciśnij stały element uchwyty na krążek [Puck-universal].
- Zablokuj stały uchwyt szpuli, obracając go **w prawo**.
-  **Powtórz to samo dla pozostałych uchwytów szpuli.**

KROK 3 Położenie arkusza na stole

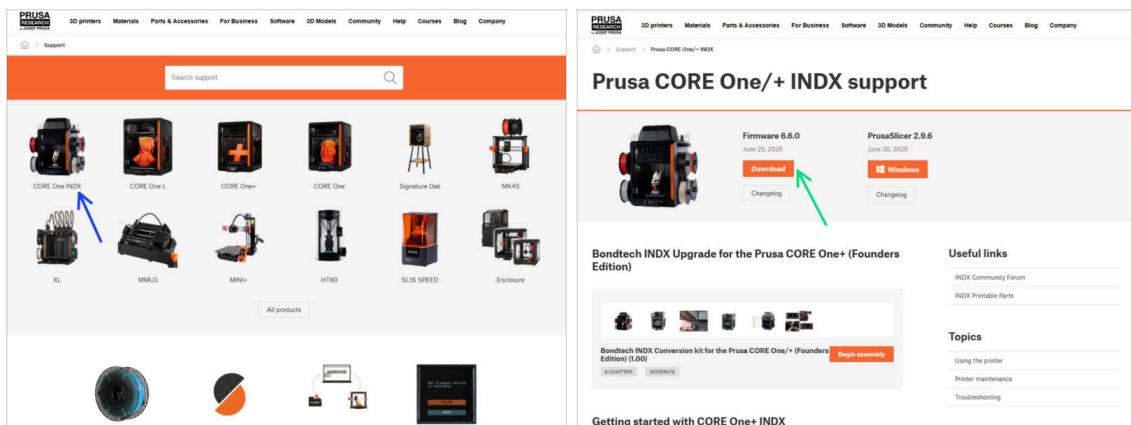


⚠ Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym. Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.

🔸 Aby położyć płytę na stole grzewczym, najpierw wyrównaj tylne wycięcie z kołkami ustalającymi w jego tylnej części. Trzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli połóż na stole grzewczym - uważaj na palce!

- 🔸 Utrzymuj arkusz druku w czystości, aby uzyskać optymalną wydajność.
- 🔸 Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.

KROK 4 Aktualizacja firmware



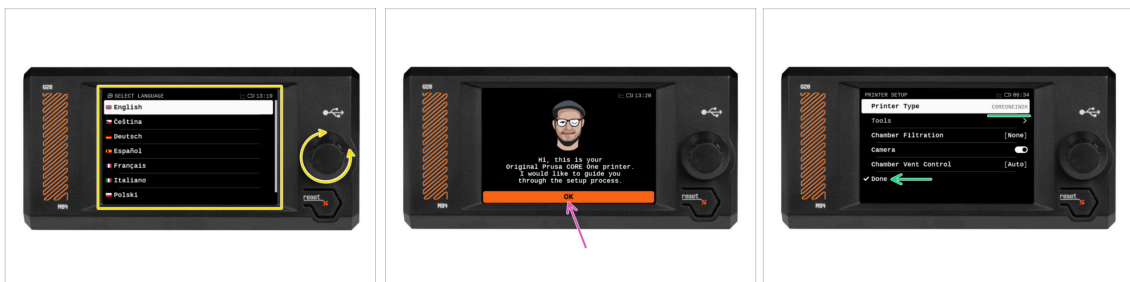
- 🔸 Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 🔸 Przejdź do strony CORE One INDX.
- 🔸 Pobierz najnowszą wersję firmware.
- 🔸 Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.

KROK 5 Włączenie drukarki



- ✿ Podłącz do drukarki pamięć USB z zestawu.
- ❗ Dołączona pamięć USB zawiera plik z najnowszym firmware.
- ✿ Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- ✿ Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.
- ❗ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.
- ✿ Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], naciśnij **FLASH** przy pomocy pokrętki, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.

KROK 6 Konfiguracja drukarki: Intro



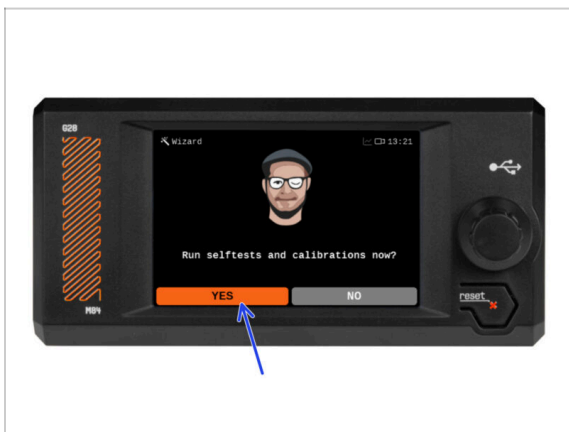
- ✿ Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętki lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- ✿ Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- ✿ Na następnym ekranie zobaczysz opcje wyboru modelu drukarki - COREONEINDX. Naciśnij **Gotowe**, aby kontynuować.

KROK 7 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe



- Na ekranie konfiguracji sieci pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
 - ❗ Więcej o aplikacji przeczytasz tutaj: prusa.io/app.
- Jeśli wybierzesz **Nie**, drukarka wyświetli alternatywne sposoby połączenia z siecią Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i możesz to zrobić później.
 - ❗ Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 8 Wizard: Intro



- ❗ Drukarka wyświetli monit o przeprowadzenie Selftestu i kalibracji wszystkich ważnych komponentów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego etapy wymagają Twojej interakcji.
- Naciśnij **Tak**, aby rozpocząć Selftest i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- ⚠ **Podczas Selftestu drzwi powinny być zamknięte do momentu wyświetlenia monitu. Otwarcie ich spowoduje przerwanie procesu.**
- **Podczas Selftestu wewnątrz drukarki poruszają się GORĄCE części.**
- ❗ Niektóre testy automatyczne, które nie wymagają bezpośredniego udziału użytkownika, nie zostały uwzględnione w niniejszym przewodniku.

KROK 9 Wizard: Door sensor calibration

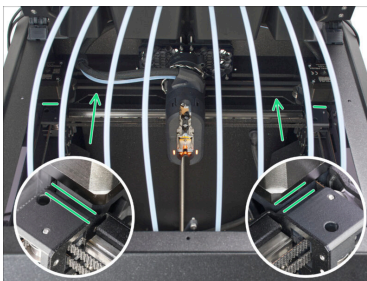


i Ten krok można pominąć. Czujnik drzwi jest kalibrowany wyłącznie podczas montażu, a na końcu instrukcji jego montażu znajduje się osobna sekcja poświęcona kalibracji.

✦ Naciśnij przycisk **Pomiń**, aby przejść do kolejnej kalibracji.

⬛ Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie. Drukarka przeprowadzi teraz automatyczny test osi X i Y oraz kalibrację osi Z.

KROK 10 Wizard: Belt tensioning



⬛ Drukarka wyświetli teraz monit o precyzyjne wyregulowanie pasków. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

✦ Otwórz górną pokrywę i ręcznie przesunąć głowicę **jak najdalej do tyłu**, a następnie sprawdź, czy **nie ma żadnych szczelin między ogranicznikami** po lewej i prawej stronie.

⚠ UWAGA: nieprawidłowe wykonanie tej procedury może spowodować uszkodzenie elementów plastikowych lub zablokowanie śrub. Przed regulacją naprężenia paska przeczytaj odpowiedni artykuł:

⬛ Regulacja **naprężenia pasków (CORE One)**

⬛ Paski reguluje się napinaczami umieszczonymi po obu stronach każdego z nich:

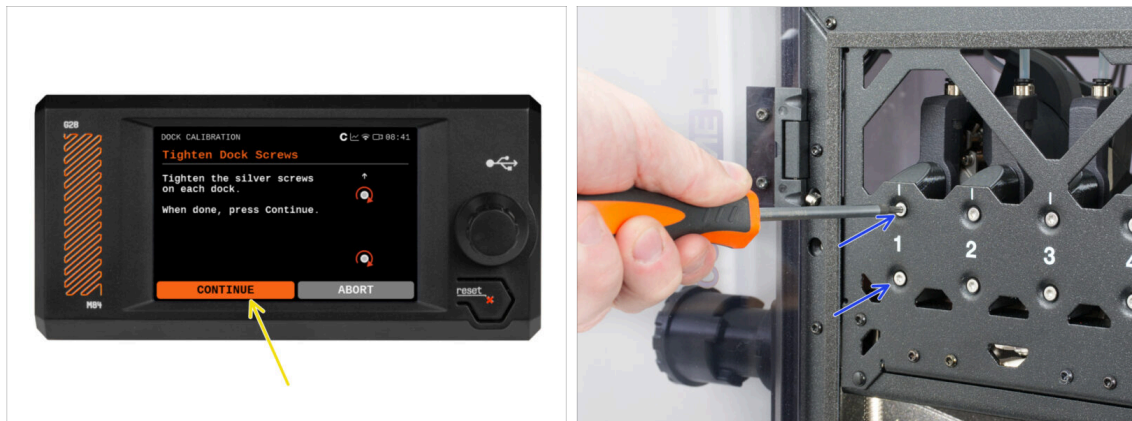
✦ Śruba **po lewej stronie** służy do regulacji **górnego paska**.

✦ Śruba **po prawej stronie** służy do regulacji **dolnego paska**.

⬛ Gdy paski zostaną idealnie wyregulowane, naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

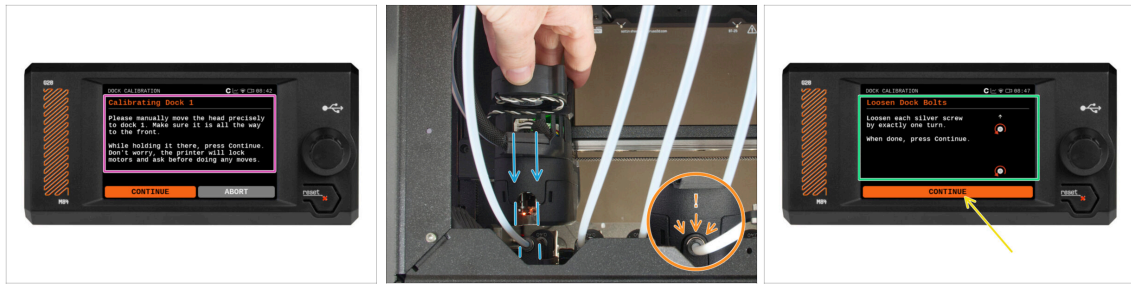
KROK 11 Wizard: Dock calibration I.

- Po zakończeniu automatycznej kalibracji bazy należy skalibrować gniazda narzędzi. Naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Drukarka poprosi o podanie liczby gniazd narzędzi.
 - Oznacza to, ile gniazd na narzędzia jest zamontowanych na przednim profilu (uchwyty dysz). Zazwyczaj jest to 4 lub 8.
- Na następnym ekranie upewnij się, że wszystkie pozycje gniazd narzędzi (doków) są **ustawione na** , a nie na .
- Gdy wszystkie gniazda będą gotowe do kalibracji, przewiń w dół i naciśnij **Kontynuuj**.

KROK 12 Wizard: Dock calibration II.

- Na ekranie pojawi się teraz komunikat z prośbą o dokręcenie srebrnych śrub mocujących każde gniazdo narzędzia do przedniego profilu.
 - Weź klucz/śrubokręt T10 i dokręć srebrne śruby **we wszystkich pozycjach**.
 - **Nie dokręcaj ich zbyt mocno**, ponieważ później trzeba będzie je ponownie poluzować.
 - Naciśnij **Kontynuuj**.
- ❗ W kolejnym kroku **postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie**. Drukarka poinformuje Cię, kiedy będzie można ją bezpiecznie obsługiwać i skalibrować gniazda narzędzi.

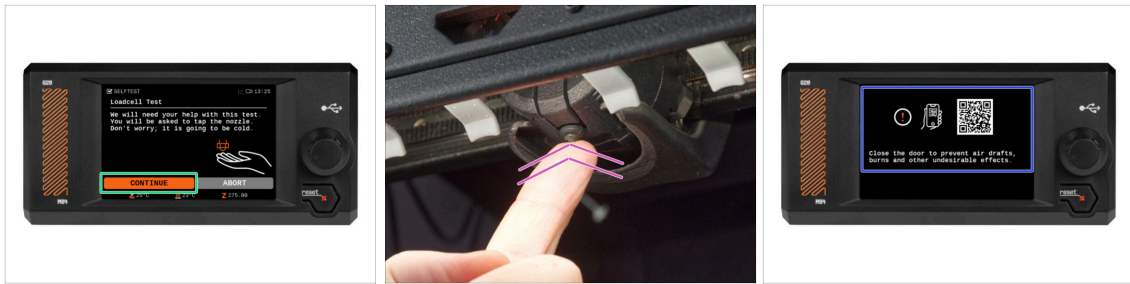
KROK 13 Wizard: Dock calibration III.



 Zostaw górną pokrywę otwartą.

-  Pojawi się teraz monit o ręczne umieszczenie głowicy w gnieździe.
-  Od góry ostrożnie wsuń ręcznie głowicę narzędziową INDX w gniazdo w **pozycji 1**.
 -  Zobacz wyrównanie z góry, aby upewnić się, że **głowica idealnie przylega do hotendu**.
 -  Po prawidłowym osadzeniu usłyszysz kliknięcie.
-  Naciśnij **Kontynuuj** i powtórz tę samą procedurę dla pozostałych gniazd, **postępując zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie**.
-  Po wyrównaniu wszystkich gniazd poluzuj śruby mocujące wszystkie pozycje o jeden pełny obrót.

KROK 14 Wizard: Loadcell Test



- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury **części drukarki nie są podgrzewane**, więc możesz ich bez obaw dotykać. Naciśnij przycisk **Kontynuuj**.
- ❗ Kalibracja czujnika tensometrycznego wymaga otwarcia drzwiczek, ponieważ konieczna jest czynność wewnątrz drukarki.
- Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- ◆ Dotknij dyszy z dołu. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
- ◆ **Zamknij drzwiczki**, aby pozwolić drukarce na kontynuowanie pracy.
- 🔧 Po zakończeniu tego testu drukarka przeprowadzi automatyczny test osi Z.

KROK 15 Wizard: Fan test



- Drukarka przeprowadzi test wszystkich wentylatorów. Uwaga - przez chwilę może być dość głośno!

KROK 16 Wizard: Tool offsets calibration

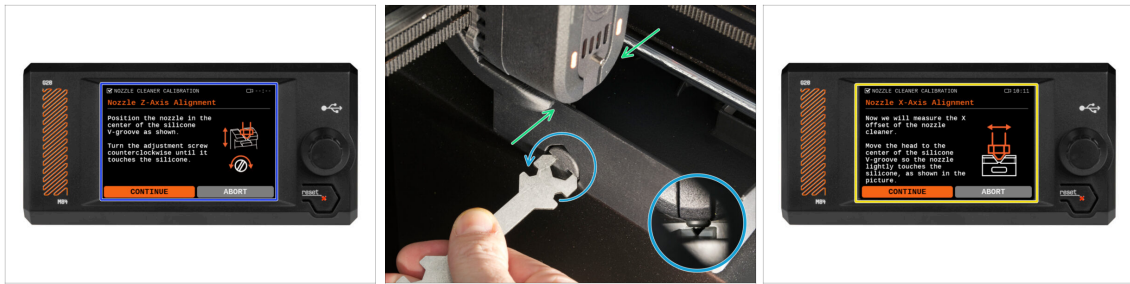


- Wybierz **Kontynuuj**, a drukarka przystąpi do sprawdzania przesunięcia każdej głowicy narzędziowej.

KROK 17 Wizard: Nozzle cleaner calibration



- W kolejnych krokach przeprowadzisz kalibrację dyszy względem pojemnika na odpadki.
- Po naciśnięciu **Kontynuuj** głowica narzędziowa sama zbliży się do bloku przygotowującego.
- W mocowaniu gniazd narzędzi, w **pozycji nr 8**, znajduje się **otwór**, przez który można obserwować ustawienie dyszy na silikonowym bloku przygotowującym.
 - Jeśli spojrzysz uważnie przez otwór, dostrzeżesz wycięcia w kształcie litery V w podstawie czyścika oraz silikonowy blok.
- Ręcznie przesunąć głowicę nad pojemnik po prawej stronie drukarki. Ustaw ją na środku bloku przygotowującego, jak na ilustracji.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, tak jak na ilustracji.

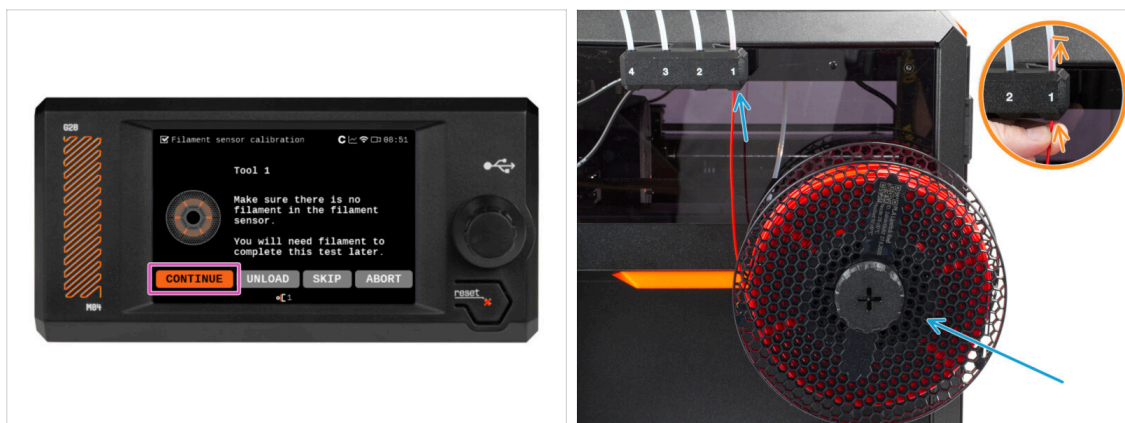
KROK 18 Wizard: Nozzle cleaner calibration Z/X-axis

- Drukarka wyświetli teraz monit o wyrównanie czyścika dyszy.
- Ręcznie wyreguluj położenie głowicy tak, aby dysza znalazła się w wycięciu **w kształcie litery V w silikonowym bloku**. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez przedni otwór w mocowaniu gniazd narzędzi.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, jak na ilustracji.
- Użyj klucza uniwersalnego, aby **precyzyjnie ustawić** regulator, aż dysza **całkowicie wypełni wycięcie w kształcie litery V**, dotykając zarówno obu skośnych boków, jak i dna. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez otwór.
- ❗ Regulator czyścika umożliwia regulację położenia pojemnika w pionie.
- Po prawidłowym ustawieniu pozycji (spójrz na zbliżenie) wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 19 Wizard: Nozzle cleaner calibration Y-axis

- Teraz na ekranie drukarki pojawi się komunikat z prośbą o wyrównanie dyszy na osi Y.
- Ręcznie przesunąć głowicę narzędziową INDX do wycięcia w kształcie V po lewej stronie pojemnika na odpadki i **dokładnie ją wyrównaj**. Dysza nie może dotykać ścianek.
- Właściwe wycięcie jest oznaczone literą "Y"
 - Spójrz przez otwarte drzwi.
 - Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, jak na ilustracji.
 - Gdy ustawienie będzie idealne, naciśnij **Kontynuuj** i podążaj za instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 20 Wizard: Filament sensors calibration



- ✿ Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ❗ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera **nie może być filamentu**.
- 🔵 Umieść szpulę filamentu na uchwycie szpuli i, **gdy pojawi się monit**, wprowadź filament do czujnika filamentu w **pozycji 1**.
- 🟠 Wsuń filament **wyłącznie do czujnika filamentu**- nie ma potrzeby przeciągania go na całą długości rurki PTFE.
- ⬛ Po zakończeniu kalibracji naciśnij **Kontynuuj**, aby skalibrować kolejną pozycję.
- 📌 Po skalibrowaniu wszystkich pozycji, przejdź do automatycznej kalibracji Phase Stepping i Input Shaper.

KROK 21 Kreator zakończony



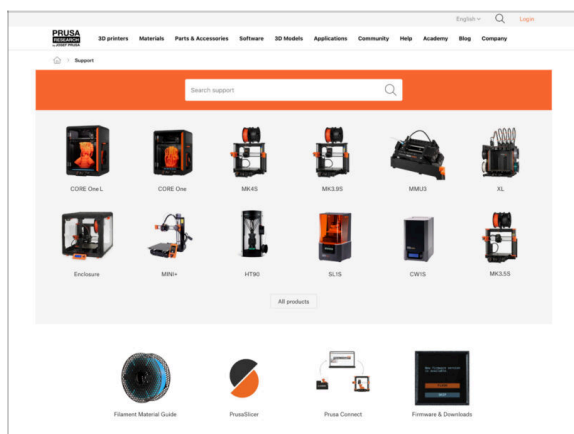
- ⬛ Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na drukowanie.

KROK 22 Czas na Haribo!



- Twoja ciężka praca opłaciła się i nadszedł czas na ostateczną nagrodę. Zjedz teraz wszystkie żelki.

KROK 23 Prusa knowledge base



- Przejdź na stronę produktu **CORE One/+ INDX** pod adresem prusa.io/coreone-indx i przejdź do sekcji **Pierwsze kroki**, gdzie znajdziesz dodatkowe informacje i materiały.
- Więcej informacji znajdziesz również na stronie help.prusa3d.com:
 - Znajdziesz tam oprogramowanie do pobrania, instrukcje obsługi i szczegółowe instrukcje montażu.
 - Dostaniesz dostęp do porad dotyczących rozwiązywania problemów i odpowiedzi na często zadawane pytania.
 - Przeglądaj samouczki i artykuły, które pomogą Ci w pełni wykorzystać możliwości drukarki.
- i** Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 24 Give us feedback

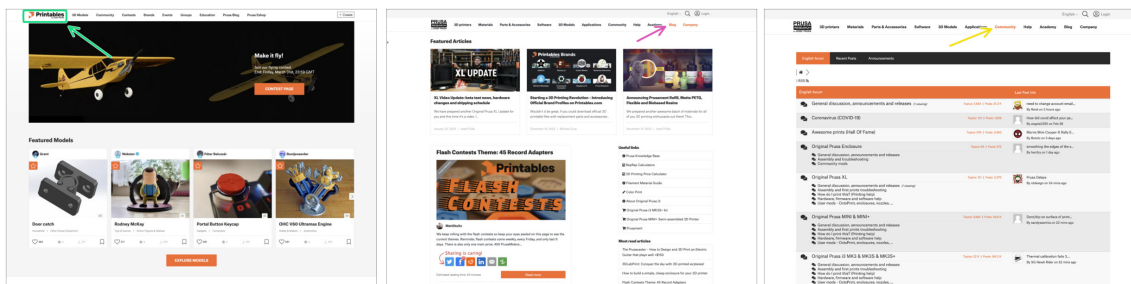


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zroszumiata była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.

i Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.

- Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 25 Join Printables!



- Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.prusa3d.com/printables)
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)
- i** Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

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

[illegible]

[illegible]

