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 - Demontaż MMU3 17
- Krok 13 - Przygotuj obszar roboczy 18

2: Przygotowanie i demontaż drukarki 19
- Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 20
- Krok 2 - Ważne: aktualizacja firmware 20
- Krok 3 - Przesunięcie osi Z 21
- Krok 4 - Rozładowanie filamentu 21
- Krok 5 - Wyłączanie i zabezpieczanie drukarki 22
- Krok 6 - Odłączanie kamery Buddy3D 22
- Krok 7 - Nie wyrzucaj zdemontowanych części 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 - Odłączenie przewodów 28
- Krok 17 - Wsunięcie przewodów 28
- Krok 18 - Wprowadzenie przewodów stołu 29
- Krok 19 - Odłączenie głównego przewodu 29
- Krok 20 - Demontaż pokrywy LoveBoard 30
- Krok 21 - Odłączanie przewodów Nextrudera - strona lewa 30
- Krok 22 - Odłączenie przewodów Nextrudera - góra 31
- Krok 23 - Odłączanie przewodów Nextrudera - strona prawa 31
- Krok 24 - Odłączenie rurek PTFE 32
- Krok 25 - Demontaż złączki Nextrudera 32
- Krok 26 - Demontaż Nextrudera 33
- Krok 27 - Demontaż wentylatora wydruku 33
- Krok 28 - Demontaż płytki LoveBoard 34
- Krok 29 - Demontaż kanału wentylatora 34
- Krok 30 - Demontaż bocznego uchwytu 35
- Krok 31 - Demontaż bocznego czujnika filamentu 35
- Krok 32 - Demontaż uchwytu szpuli 36
- Krok 33 - Podsumowanie części I 36
- Krok 34 - Podsumowanie części II 37
- Krok 35 - Czas na Haribo! 37

Krok 36 - Ostatni krok 38
3. Upgrade osi Z 39
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 40
Krok 2 - Opcjonalnie: Instalacja przewodu USB-C kamery Buddy3D 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 - strona lewa 44
Krok 11 - Mocowanie dystansu - strona lewa 45
Krok 12 - Ustawienie dystansu - strona prawa 45
Krok 13 - Montaż dystansu - strona prawa 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 - Demontaż dolnej pokrywy przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] 49
Krok 21 - Osłony przewodów stołu: przygotowanie części I 50
Krok 22 - Osłony przewodów stołu: przygotowanie części II 50
Krok 23 - Montaż dolnej pokrywy przewodów stołu 51
Krok 24 - Umieszczenie stołu grzewczego na miejscu 51
Krok 25 - Przymocowanie stołu grzewczego 52
Krok 26 - Owinięcie przewodów podgrzewanego stołu 53
Krok 27 - Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego 53
Krok 28 - Prowadzenie wiązki przewodów stołu I 54
Krok 29 - Prowadzenie wiązki przewodów stołu II 54
Krok 30 - Owinięcie przewodów owijką tekstylną 55
Krok 31 - Demontaż tylnego ogranicznika stołu 55
Krok 32 - Tylny ogranicznik stołu INDX-C1: przygotowanie części 56
Krok 33 - Montaż tylnego ogranicznika stołu 56
Krok 34 - Montaż nowego tylnego ogranicznika stołu 57
Krok 35 - Montaż tylnego ogranicznia stołu 57
Krok 36 - Podłączenie przewodów RGB LED oraz czujnika przesunięcia 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 - Poluzowanie pasków 62
Krok 3 - Demontaż pasków 62
Krok 4 - Przyrząd do wyrównania wózka: przygotowanie części 63
Krok 5 - Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona prawa 63
Krok 6 - Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona lewa 64
Krok 7 - Wyrównanie prowadnicy liniowej 64
Krok 8 - Demontaż przyrządu do wyrównania wózka 65
Krok 9 - Mocowanie głowicy drukującej: przygotowanie części 65
Krok 10 - Przymocowanie pasków 66
Krok 11 - Montaż płytki mocującej głowicę 66

Krok 12 - Regulacja pasków 67
Krok 13 - Montaż głowicy narzędziowej INDX: przygotowanie części 67
Krok 14 - Mocowanie odgiętki przewodu 68
Krok 15 - Głowica narzędziowa INDX: przygotowanie części 68
Krok 16 - Montaż głowicy narzędziowej INDX 69
Krok 17 - Kanał wentylatora: przygotowanie części 69
Krok 18 - Montaż kanału wentylatora 70
Krok 19 - Wsunięcie nakrętki 70
Krok 20 - Wentylator wydruku: przygotowanie części 71
Krok 21 - Montaż wentylatora wydruku 71
Krok 22 - Podłączenie wentylatora wydruku 72
Krok 23 - Przewód głowicy INDX: przygotowanie części I 72
Krok 24 - Przewód głowicy INDX: przygotowanie części II 73
Krok 25 - Prowadzenie przewodu głowicy 73
Krok 26 - Wkładanie nylonowego usztywnienia 74
Krok 27 - Podłączenie przewodu głowicy 74
Krok 28 - Przymocowanie przewodu głowicy 75
Krok 29 - Mocowanie klipsa wahacza 76
Krok 30 - Mocowanie głównego przewodu 76
Krok 31 - Montaż klipsa przewodów głowicy 77
Krok 32 - Podłączanie przewodu głowicy: przygotowanie części 77
Krok 33 - Opaski zaciskowe 78
Krok 34 - Podłączanie przewodu głowicy 78
Krok 35 - Mocowanie przewodów 79
Krok 36 - Czas na Haribo! 79
Krok 37 - Uchwyty PTFE INDX: przygotowanie części 80
Krok 38 - Montaż uchwytu rurek PTFE - strona lewa 80
Krok 39 - Montaż uchwytu rurek PTFE - strona prawa 81
Krok 40 - Boczne czujniki filamentu: przygotowanie części 81
Krok 41 - Wsunięcie tulejek 82
Krok 42 - Montaż tulejek zaciskowych 82
Krok 43 - Montaż magnesów 83
Krok 44 - Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części I 83
Krok 45 - Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części II 84
Krok 46 - Wkładanie stalowych kulek 84
Krok 47 - Montaż magnesów 85
Krok 48 - Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona lewa 85
Krok 49 - Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona lewa 86
Krok 50 - Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona prawa 86
Krok 51 - Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona prawa 87
Krok 52 - Rurki PTFE - strona lewa: przygotowanie części 87
Krok 53 - Przygotowanie czujnika filamentu - strona lewa 88
Krok 54 - Montaż czujnika filamentu - strona lewa 88
Krok 55 - Podłączanie rurek PTFE - strona lewa 89
Krok 56 - Pomiar rurek PTFE: przygotowanie części 90
Krok 57 - Mocowanie rurek PTFE - strona lewa 91
Krok 58 - Informacje o pomiarach 92
Krok 59 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 1, 2) 92
Krok 60 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 3, 4) 93
Krok 61 - Rurki PTFE - strona prawa: przygotowanie części 93
Krok 62 - Przygotowanie czujnika filamentu - strona prawa 94
Krok 63 - Montaż czujnika filamentu - strona prawa 94
Krok 64 - Podłączanie rurek PTFE - strona prawa 95
Krok 65 - Mocowanie rurek PTFE - strona prawa 95
Krok 66 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 8, 7) 96

Krok 67 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 5, 6) 96
Krok 68 - Podłączanie przewodu czujnika filamentu 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 - Uchwyt boczny: przygotowanie części 100
Krok 3 - Montaż bocznego uchwytu 101
Krok 4 - Przewód wentylatora gniazd: przygotowanie części 101
Krok 5 - Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd 102
Krok 6 - Prowadzenie opasek zaciskowych I 102
Krok 7 - Prowadzenie opasek zaciskowych II 103
Krok 8 - Mocowanie przewodu wentylatora gniazd 103
Krok 9 - Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd I 104
Krok 10 - Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd II 104
Krok 11 - Mocowanie przewodu wentylatora gniazd 105
Krok 12 - Zaciskanie opasek I 105
Krok 13 - Zaciskanie opasek II 106
Krok 14 - Czyścik dyszy: przygotowanie części I 107
Krok 15 - Czyścik dyszy: przygotowanie części II 108
Krok 16 - Montaż blokady czyścika dyszy 108
Krok 17 - Mocowanie blokady czyścika 109
Krok 18 - Instalacja regulatora czyścika 109
Krok 19 - Mocowanie bloków czyścika 110
Krok 20 - Montaż czyścika dyszy 110
Krok 21 - Obudowy elektroniki: przygotowanie części 111
Krok 22 - Mocowanie przewodów 111
Krok 23 - Kontrola okablowania 112
Krok 24 - Montaż pokrywy obudowy xBuddy 112
Krok 25 - Montaż tylnej pokrywy 113
Krok 26 - Dolne uchwyty krążków: przygotowanie części 113
Krok 27 - Montaż dolnych uchwytów krążków 114
Krok 28 - Odkręcanie śrub - strona lewa 114
Krok 29 - Montaż dolnych uchwytów krążków - strona lewa 115
Krok 30 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa I 116
Krok 31 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa II 116
Krok 32 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa I 117
Krok 33 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa II 117
Krok 34 - Odkręcanie śrub - strona prawa 118
Krok 35 - Montaż dolnych uchwytów krążków - strona prawa 118
Krok 36 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa I 119
Krok 37 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa II 119
Krok 38 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa I 120
Krok 39 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa II 120
Krok 40 - Przechylanie drukarki 121
Krok 41 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa I 122
Krok 42 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa II 122
Krok 43 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa I 123
Krok 44 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona

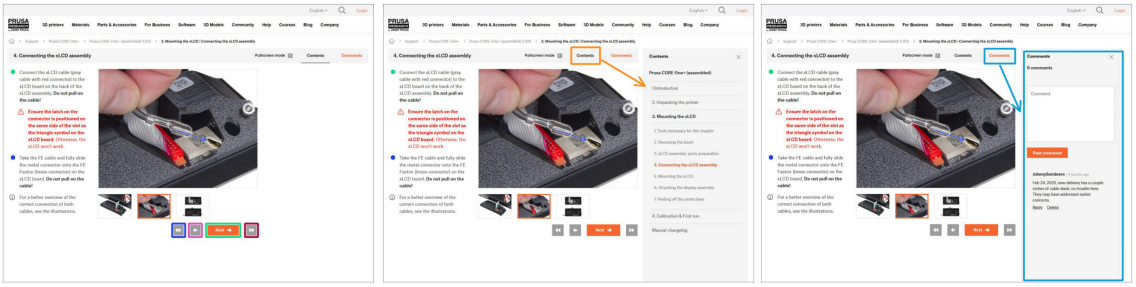
lewa II 123
Krok 45 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa I 124
Krok 46 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa II 124
Krok 47 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa I 125
Krok 48 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa II 125
Krok 49 - Górne uchwyty krążków: przygotowanie części 126
Krok 50 - Montaż górnych uchwytów krążków 126
Krok 51 - Wyciągnięcie nitów nylonowych - strona lewa 127
Krok 52 - Montaż górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa 127
Krok 53 - Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa 128
Krok 54 - Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa 129
Krok 55 - Mocowanie górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa 130
Krok 56 - Wyciągnięcie nitów nylonowych - strona prawa 130
Krok 57 - Montaż górnego uchwytu krążka - strona prawa 131
Krok 58 - Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa 132
Krok 59 - Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa 133
Krok 60 - Mocowanie górnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa 134
Krok 61 - Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części 134
Krok 62 - Montaż wentylatora gniazd narzędzi 135
Krok 63 - Montaż płytki FunFan 135
Krok 64 - Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi 136
Krok 65 - Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi 136
Krok 66 - Czas na Haribo! 137
Krok 67 - Uchwyt narzędzi: przygotowanie części 137
Krok 68 - Montaż uchwytu narzędzia 138
Krok 69 - Montaż uchwytów narzędzi 138
Krok 70 - Uchwyt uszczelki dyszy: przygotowanie części 139
Krok 71 - Montaż uszczelki dyszy 139
Krok 72 - Montaż uchwytu uszczelki dyszy 140
Krok 73 - Montaż płytek parkowania dyszy 140
Krok 74 - Dźwignia wentylacji: przygotowanie części 141
Krok 75 - Montaż dźwigni wentylacji 141
Krok 76 - Górna pokrywa: przygotowanie części I 142
Krok 77 - Górna pokrywa: przygotowanie części II 142
Krok 78 - Montaż osłon zawiasów 143
Krok 79 - Montaż kratki 143
Krok 80 - Montaż lewej blokady górnej pokrywy 144
Krok 81 - Montaż blokady pokrywy - strona prawa 144
Krok 82 - Tylna górna pokrywa: przygotowanie części 145
Krok 83 - Mocowanie górnej tylnej pokrywy 145
Krok 84 - Montaż podstawy zawiasu - strona lewa 146
Krok 85 - Montaż podstawy zawiasu - strona prawa 146
Krok 86 - Mocowanie górnej pokrywy I 147
Krok 87 - Montaż górnej pokrywy II 147
Krok 88 - INDX Nozzle tool: przygotowanie części 148
Krok 89 - Montaż mocowania gniazd narzędzi 148
Krok 90 - Mocowanie uchwytu gniazd narzędzi 149
Krok 91 - Montaż panelu LED 149
Krok 92 - Opcjonalnie: Instalacja kamery Buddy3D 150
Krok 93 - Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 1-4) 150

Krok 94 - Dokowanie narzędzi (pozycje 1-4) 151
Krok 95 - Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 5-8) 151
Krok 96 - Dokowanie narzędzi (pozycje 5-8) 152
Krok 97 - Kontrola rurek 152
Krok 98 - Osłona czujnika przesunięcia: przygotowanie części 153
Krok 99 - Zakrywanie czujnika przesunięcia 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 - Blokowanie uchwytów szpuli 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 - Kreator: Wprowadzenie 160
Krok 9 - Kreator: Kalibracja czujnika drzwi 161
Krok 10 - Kreator: Napinanie pasków 161
Krok 11 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi I 162
Krok 12 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II 162
Krok 13 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III 163
Krok 14 - Kreator: Test tensometru 164
Krok 15 - Kreator: Test wentylatora 164
Krok 16 - Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi 165
Krok 17 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy 165
Krok 18 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X 166
Krok 19 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y 167
Krok 20 - Kreator: Kalibracja czujnika filamentu 168
Krok 21 - Kreator zakończony 168
Krok 22 - Przykręcenie górnej obudowy 169
Krok 23 - Czas na Haribo! 169
Krok 24 - Baza Wiedzy Prusa 170
Krok 25 - Prześlij nam swoją opinię 171
Krok 26 - Dołącz do Printables! 171

1. Wprowadzenie

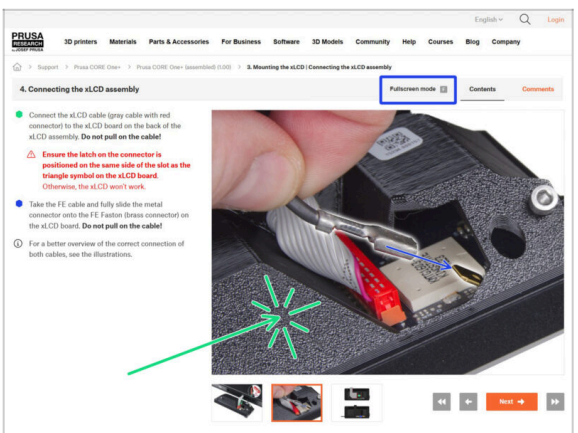


KROK 1 Jak poruszać się po podręczniku



- 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



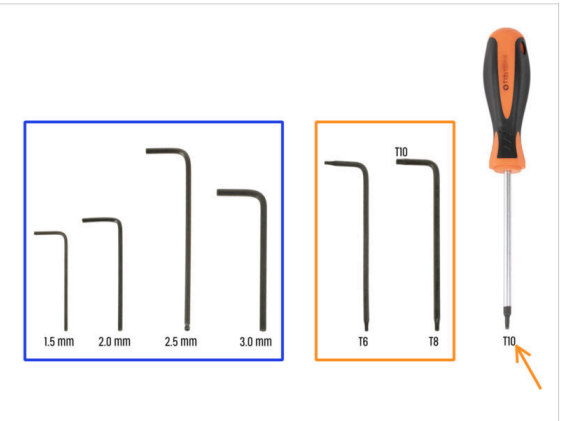
Zestaw do konwersji **INDX jest kompatybilny z drukarkami Prusa CORE One i CORE One+.** Ta instrukcja przedstawia CORE One+, a niektóre etapy demontażu mogą się różnić w zależności od modelu.

- Konieczne czynności zależą od aktualnego stanu drukarki:
  - **Jeśli Twoja CORE One+ jest zupełnie nowa** i nadal nie została wyjęte 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.

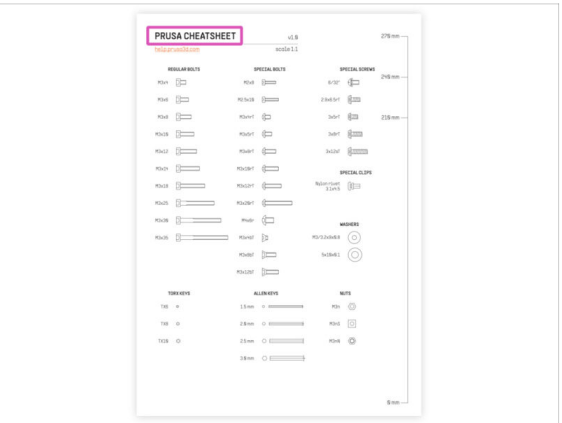
- Szczypce spiczaste (1x)
- Wkrętak krzyżakowy PH2 (1x)
- Klucz uniwersalny (1x)
- Zestaw kluczy imbusowych
- Zestaw kluczy Torx

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 5 Przewodnik po etykietach





- Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Etykiety zawierają listę zawartości i liczbę części.
- Arkusz prusa.io/C1-INDX-cheatsheet jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100% na kartce A4 - nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.

Dla weteranów montażu sprzętu PRUSA: elementy złączne są podzielone na poszczególne woreczki zgodnie z ich typem. Nie są podzielone na paczki dla poszczególnych rozdziałów, jak przy poprzednich drukarkach.

Instrukcje będą wskazywać opakowanie dla każdej części, z wyjątkiem elementów złącznych, które zawsze znajdują się w jednym, dedykowanym pakiecie.

KROK 6 Spare bag - woreczek z elementami zapasowymi



- Zapasowe elementy złączne są dołączone do każdego woreczka z tymi elementami. Liczba sztuk zapasowych jest zawsze wliczona w całkowitą liczbę podaną na opakowaniu.
- Podobnie z innymi elementami - w ich torebkach możesz znaleźć jedną dodatkową sztukę.

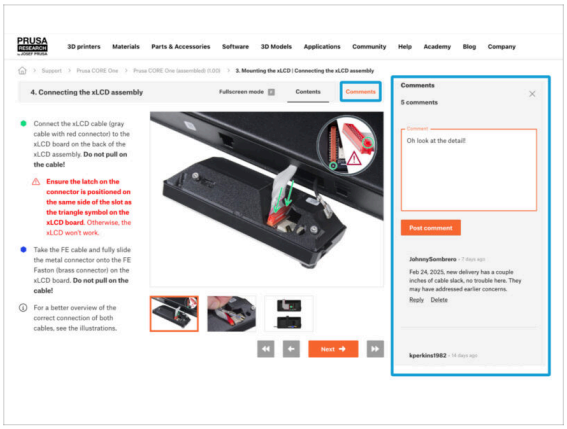
KROK 7 Oznaczenie wersji części drukowanych

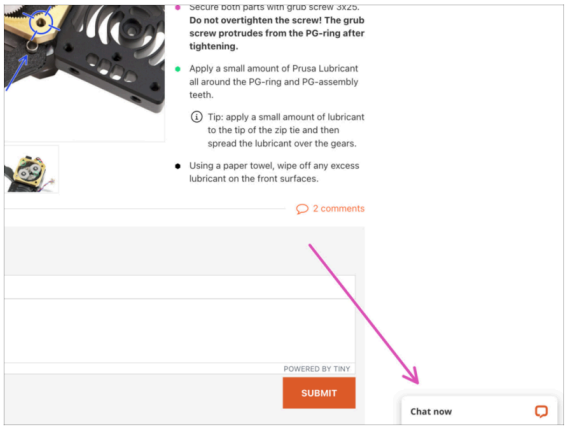


- Większość części drukowanych jest oznaczona wersją.
  - **Seria E, F i Gx** (np. E1) - są to części drukowane na farmie Prusa Research i wysyłane w zestawie.
  - **Seria R, S i Tx** (np. R1) - to części dostępne do pobrania z naszej strony https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts. 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.

ⓘ 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

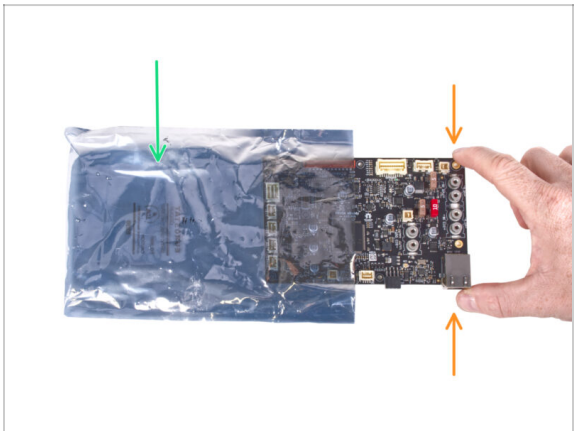




- Części drukowane w 3D są bardzo dokładne, jednak mogą wystąpić pewne odchyłki. To samo dotyczy nakrętek.
- Może się zdarzyć, że nakrętka nie będzie chciała wejść w gniazdo lub będzie z niego wypadać. Zobaczmy, co zrobić w takich przypadkach:
  - **Nakrętka nie chce wejść w gniazdo:** użyj śruby z gwintem 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: Chroń 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 jakiejkolwiek 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 znikać w niewyjaśnionych okolicznościach. Potwierdzają to liczne przypadki na całym świecie.

KROK 12 Demontaż MMU3



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

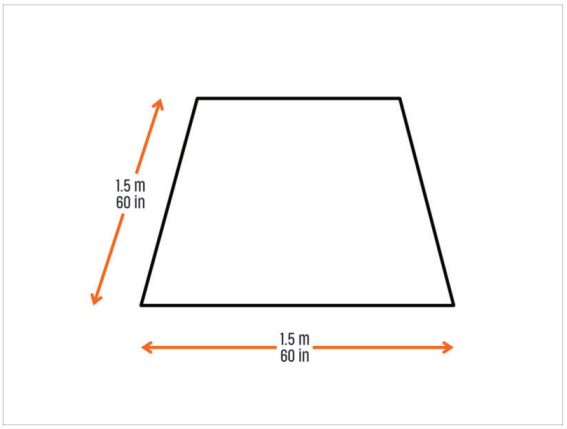
Ten krok dotyczy zarówno MMU3 w wersji **Lite** (po lewej), jak i MMU3 **Enclosed** (po prawej).

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.

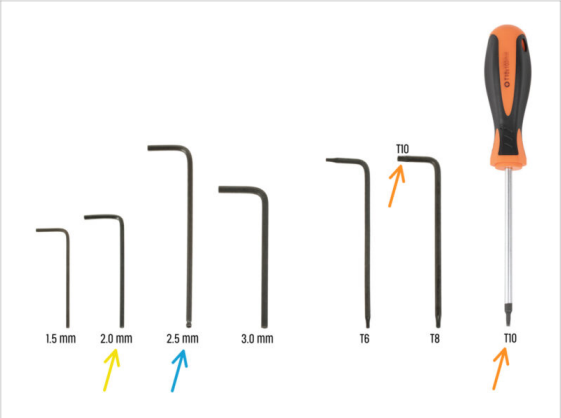
ⓘ Możesz do tego użyć kartonu.

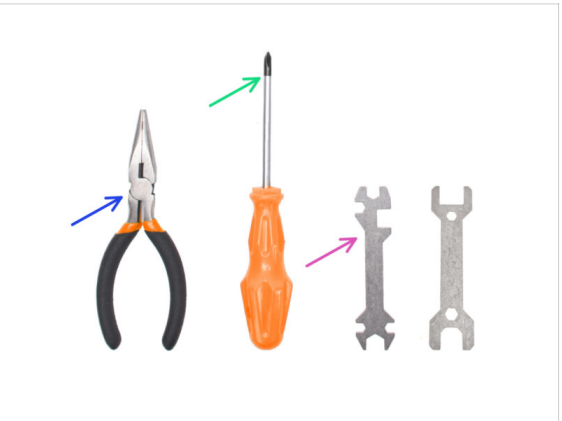
- Zacznijmy od rozdziału **2. Przygotowanie i demontaż drukarki**.

2: Przygotowanie i demontaż drukarki



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



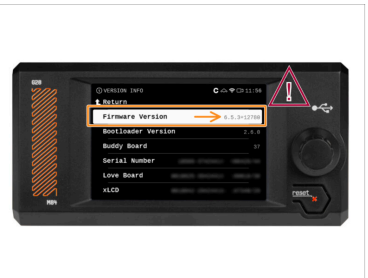


- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / śrubokręt T10
- Szczypce spiczaste (cążki boczne) *lub nożyce do odcięcia opasek zaciskowych*
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Ważne: aktualizacja 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.

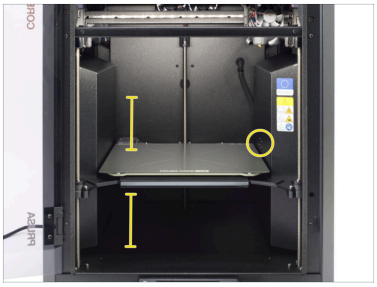
⚠ If your **firmware is older**, update it before starting the upgrade.

  - 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 Przesunięcie osi Z







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

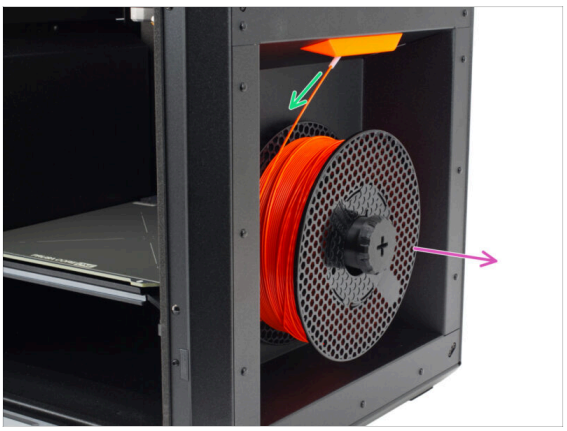
⚠ Na tym etapie **należy pozostawić drzwiczki drukarki zamknięte** i nie sięgać do środka.

- W menu drukarki przejdź do *Sterowanie* → *Auto bazowanie* → *Auto bazowanie*.
- Po powrotu 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**).

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

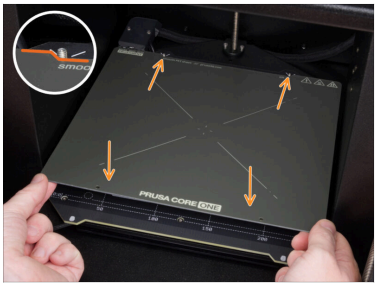
KROK 4 Rozładowanie filamentu





- **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.

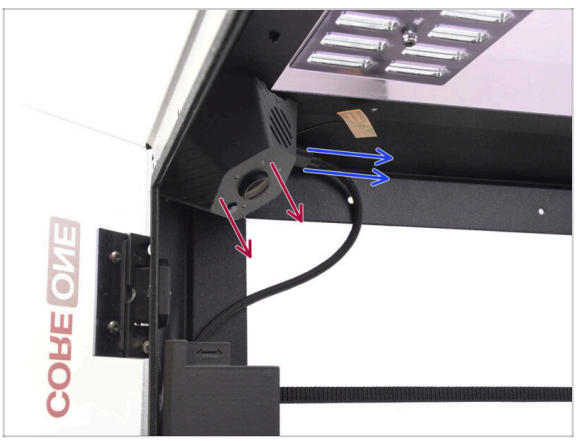
KROK 5 Wyłączanie i zabezpieczanie drukarki


⚠ 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 Odłączanie kamery Buddy3D



- 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 Nie wyrzucaj zdemontowanych części



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

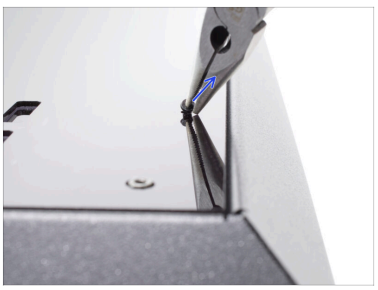
- **Niektóre ze zdemontowanych części drukarki zostaną ponownie wykorzystane**. Ich lista znajduje się na końcu tego rozdziału.
- Jeśli chodzi o elementy złączne, zalecamy **zachowanie wszystkich wykręconych śrub**.

ⓘ 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.

ⓘ Możesz również użyć wspomnianego wcześniej przyrządu **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.

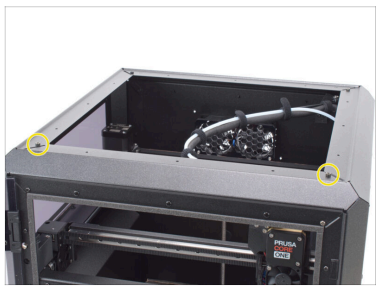
KROK 9 Demontaż górnego panelu



- Zdejmij górny panel z drukarki.

ⓘ Górny panel nie będzie używany w tej modernizacji.

KROK 10 Demontaż górnego profilu

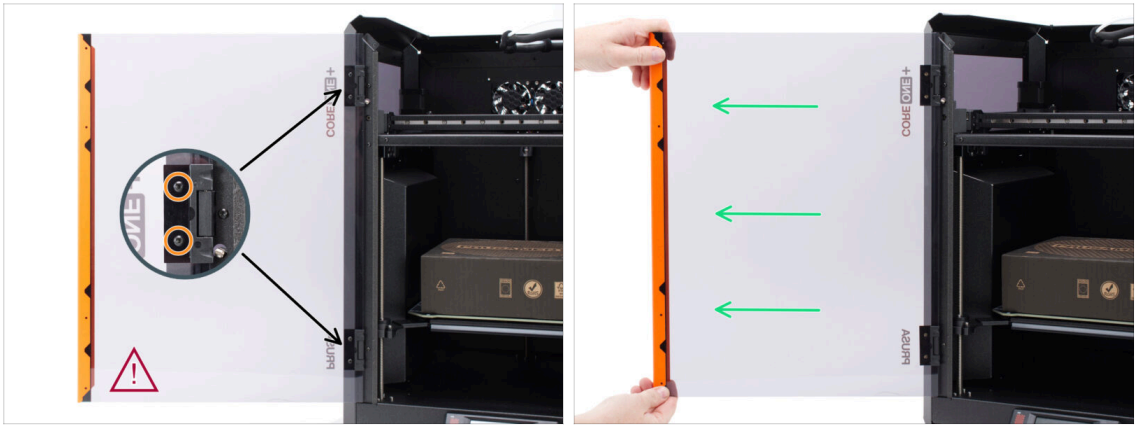






- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, wykręć dwie śruby M3x4 z górnej części przedniego panelu.
- Patrząc od przodu, odkręć dwie śruby M3x4rT kluczem T10.
- Ostrożnie zdejmij górny profil z drukarki.

KROK 11 Demontaż drzwi



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.

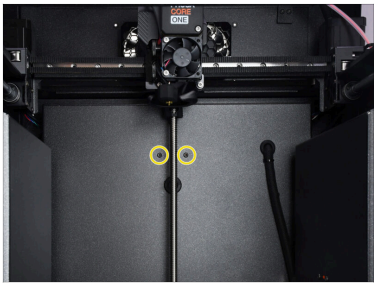
Niezbędne jest **podtrzymanie panelu drzwi** podczas odkręcania śrub, aby zapobiec jego opadnięciu.

Zacznij 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

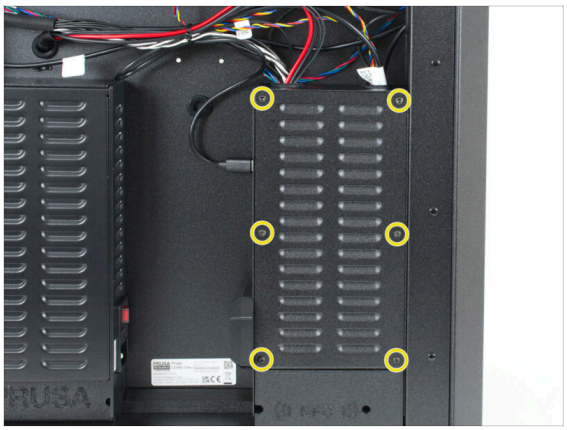




- Po wewnętrznej stronie drukarki wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące tylną pokrywę.
- Z tyłu drukarki przesuń środkową pokrywę w dół.

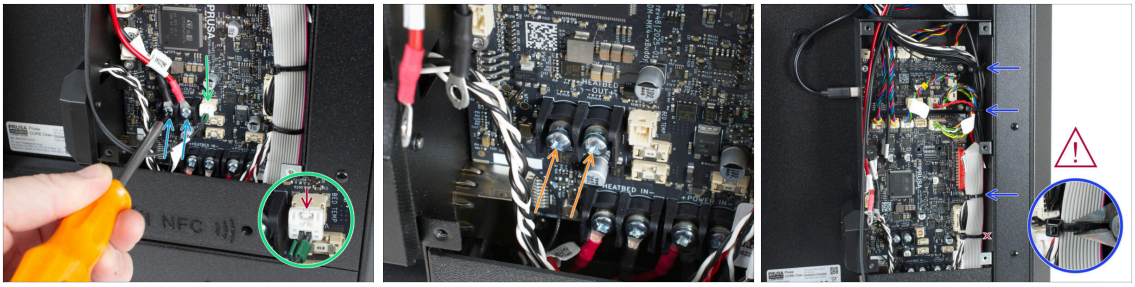
  Jeśli trudno jest ją przesunąć, użyj wkrętaka wsuniętego w otwór jako dźwigni.
- Upewnij się, że cztery zaczepy na górze pokrywy są odłączone od metalowej obudowy.
- Zdejmij pokrywę z drukarki.

KROK 13 Dostęp do płyty Buddy




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

KROK 14 Odłączenie przewodów I



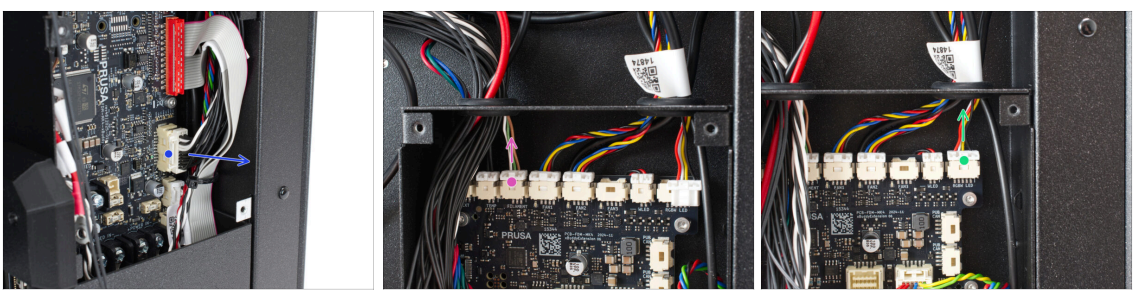
- Używając wkrętaka PH2, wykręć dwie śruby zacisku 6 32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.-32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.
  - Pro tip: po odłączeniu przewodów wkręć luźno obie śruby z powrotem, wykonując co najmniej trzy obroty, aby ich nie zgubić.
- 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.

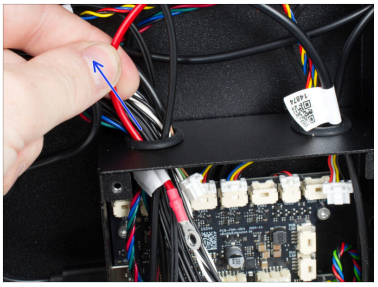
KROK 15 Odłączenie przewodów II

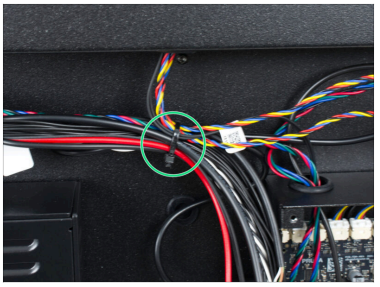


⚠ Złącze przewodu ma zatrzask zabezpieczający. Przed odłączeniem **należy nacisnąć zatrzask**.

- 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 Odłączenie przewodów





- 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 Wsunięcie przewodów





- 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.

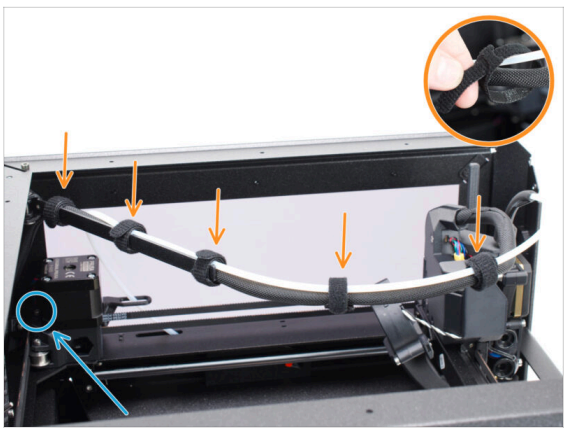
KROK 18 Wprowadzenie przewodów stołu

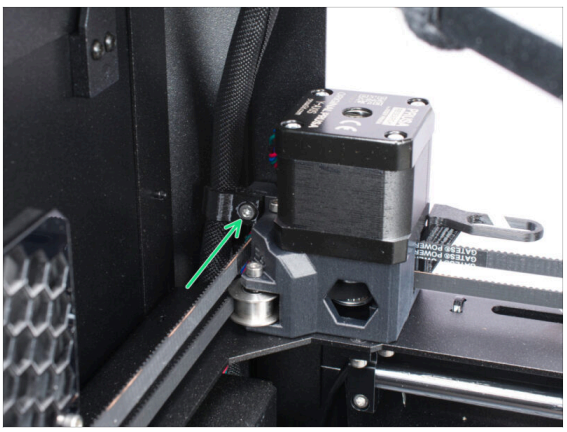




- Odetnij i wyciągnij opaskę zaciskową mocującą wiązkę przewodów stołu grzewczego.
- Wprowadź wiązkę przewodów stołu grzewczego do drukarki.
- Pozostaw wszystkie luźne przewody w drukarce. Wrócisz do nich później.

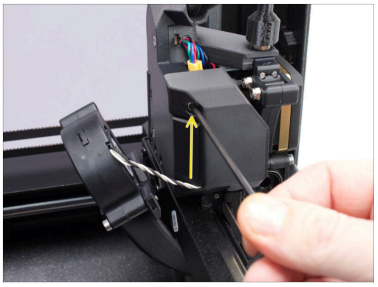
KROK 19 Odłączenie głównego przewodu

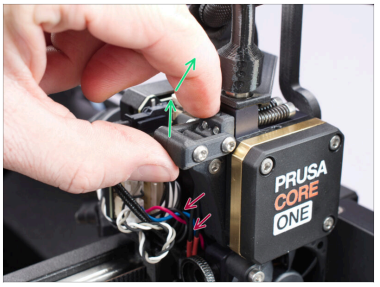




- Obróć drukarkę jej lewą stroną do siebie (strona bez uchwytu szpuli).
- Odepnij pięć opasek przewodowych.
- Skup się na obszarze za silnikiem osi Y.
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, poluzuj śrubę M3 mocującą klips przewodu.
  - Nie ma potrzeby wykręcania śrub z tej części. Należy pozostawić wiązkę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

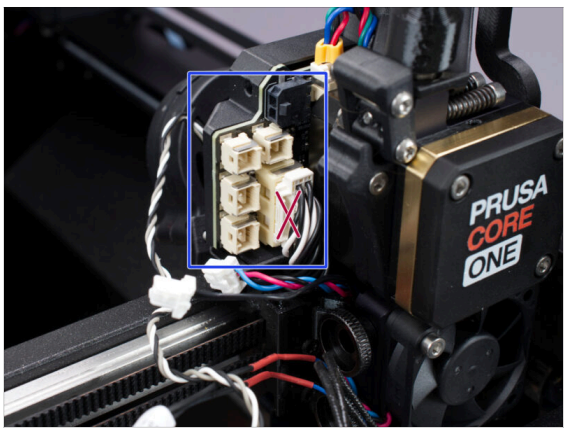
KROK 20 Demontaż pokrywy LoveBoard

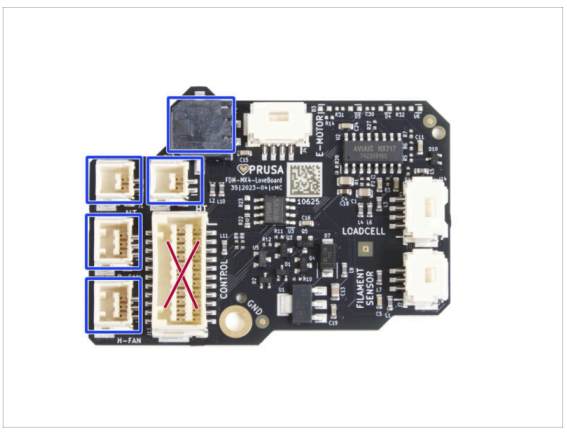




- Przejdźmy teraz do lewej strony Nextrudera.
- Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 mocujące boczną pokrywę.
- Zdejmij pokrywę.
- Otwórz obrotową blokadę docisku.
- Całkowicie otwórz docisk.

KROK 21 Odłączanie przewodów Nextrudera - strona lewa

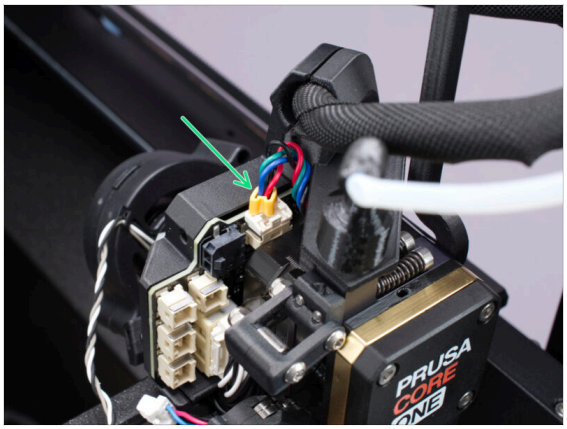


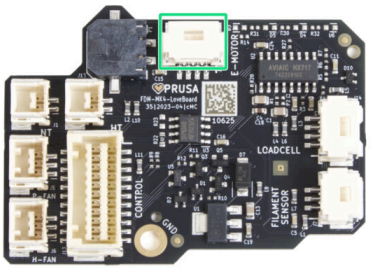


⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

- Odłącz wszystkie przewody po lewej stronie płytki LoveBoard.
- Nie odłączaj głównej wiązki przewodów Nextrudera.

KROK 22 Odłączenie przewodów Nextrudera - góra

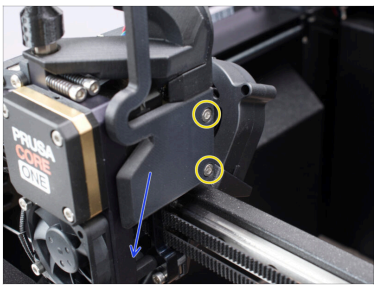


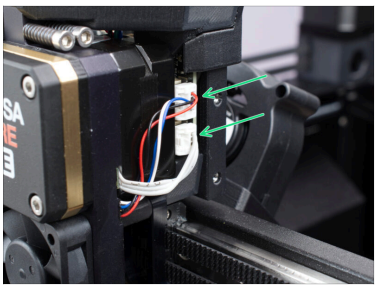


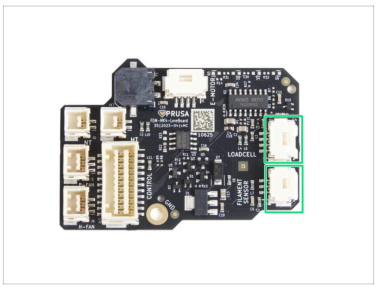
⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

- Odłącz przewodnik silnika ekstrudera.

KROK 23 Odłączanie przewodów Nextrudera - strona prawa





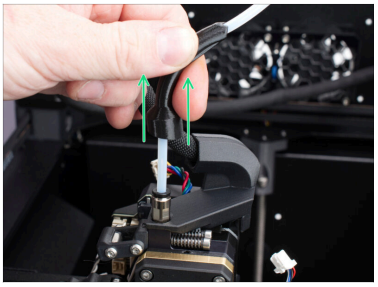


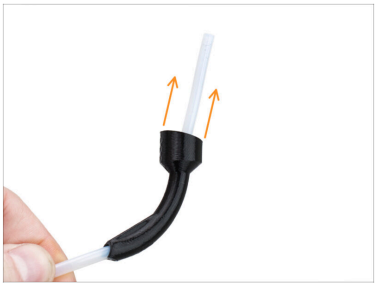
- Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x6 mocujące prawą pokrywę Nextrudera.
- Zdejmij pokrywę.

⚠ 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.

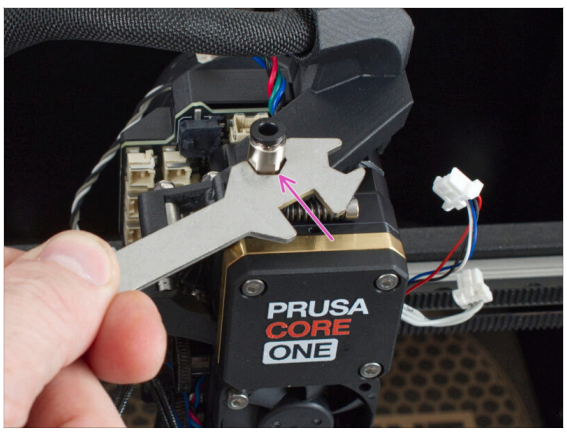
KROK 24 Odłączenie rurek PTFE

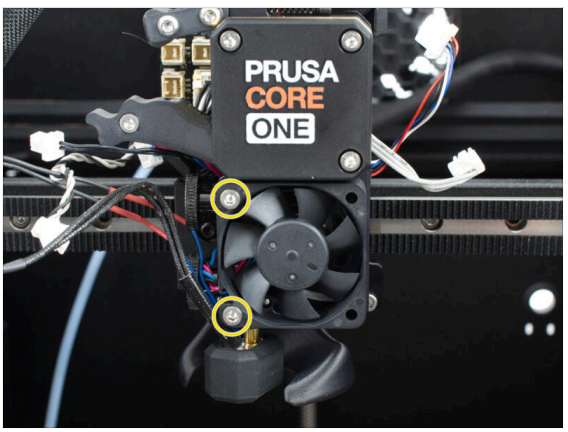




- Nasuń kolanko Bowdena [bowden-bend] na złącze w Nextruderze.
- Wciśnij czarną tuleję zaciskową w złączce, najlepiej dwoma palcami.
- Wyciągnij rurkę z PTFE ze złączki.
- Ściągnij kolanko Bowdena [Bowden-bend] z rurki PTFE.

KROK 25 Demontaż złączki Nextrudera

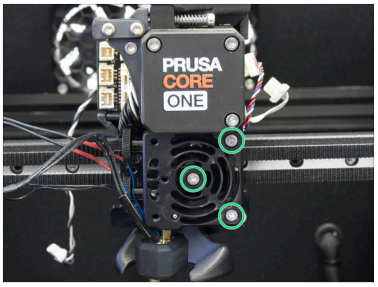


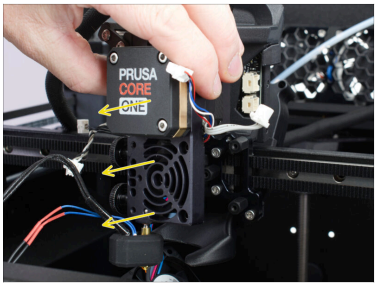


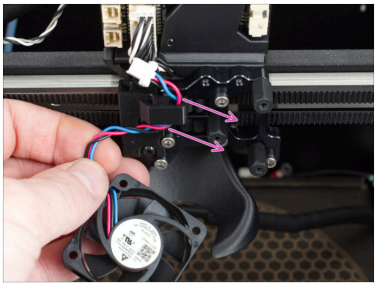
- Wykorzystując 8-milimetrowe wycięcie w kluczu uniwersalnym, odkręć złączkę M5-4.
- Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x18 mocujące wentylator radiatora.

Po odłączeniu wentylator radiatora prawdopodobnie będzie zwisał na przewodzie. Na razie zostaw go tak, jak jest.

KROK 26 Demontaż Nextrudera



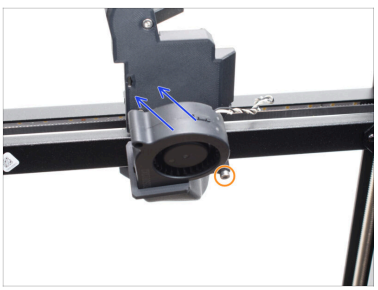
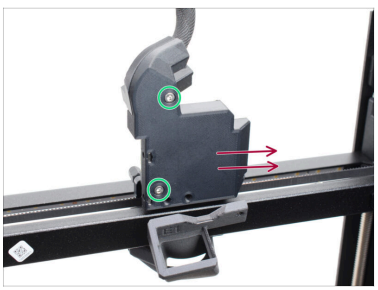
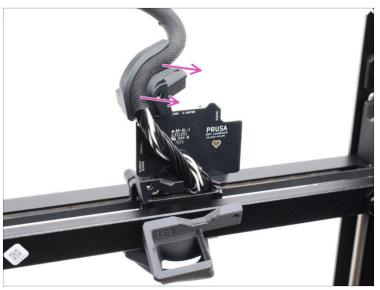




- Wykręć trzy śruby M3x10 mocujące zespół Nextrudera do osi X.

  ⚠ **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 uchwytu 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.

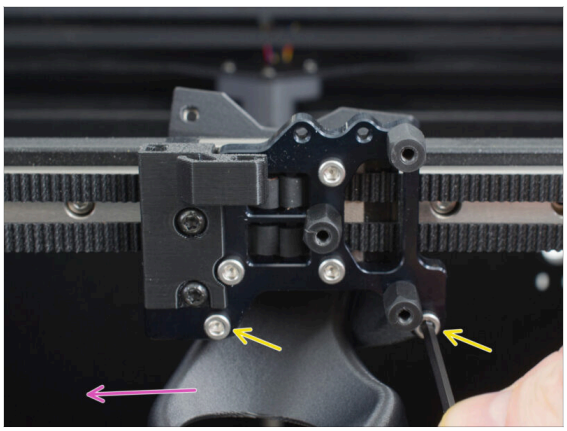
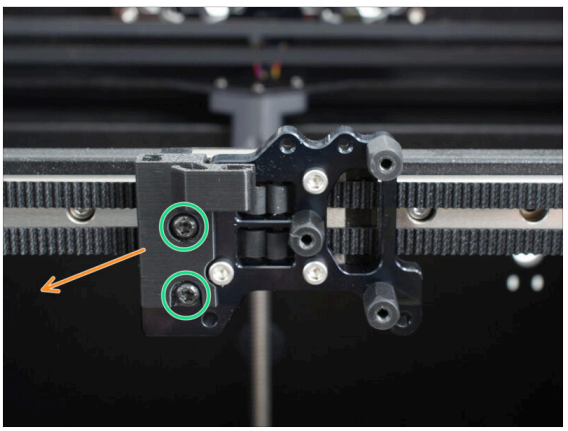
KROK 28 Demontaż płytki LoveBoard





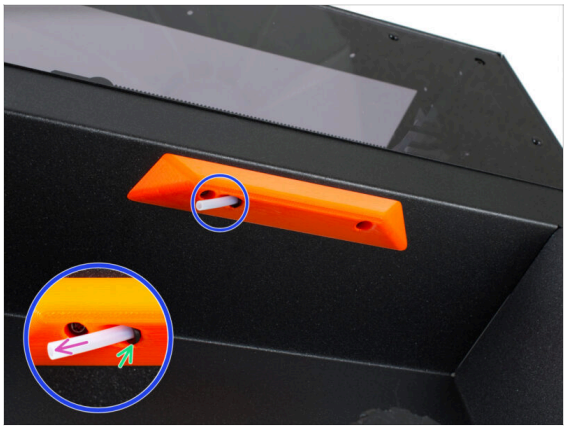
- Wykręć i wyciągnij śrubę M3x8rT mocującą płytkę LoveBoard.
- Całkowicie odłącz od drukarki płytkę LoveBoard wraz z wiązką przewodów Nextrudera.
- Wykręć dwie śruby M3x10 w uchwycie płytki LoveBoard [Loveboard-holder].
- Wyciągnij uchwyt płytki LoveBoard z drukarki.

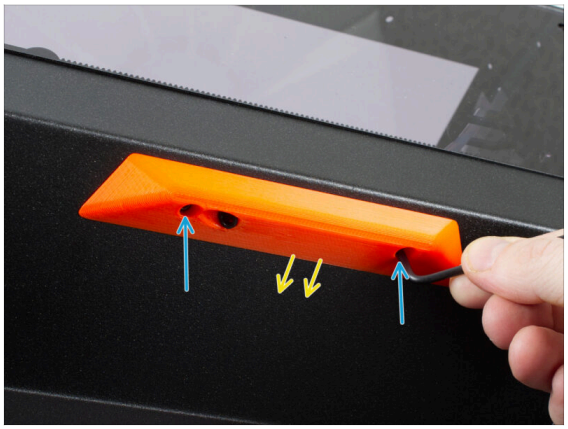
KROK 29 Demontaż kanału wentylatora

- 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 Demontaż bocznego uchwytu





- 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 Demontaż bocznego czujnika filamentu





- 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 Demontaż uchwytu szpuli



- 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 Podsumowanie części I







⚠ **Zachowaj poniższe elementy** do kolejnych kroków.

ⓘ 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)

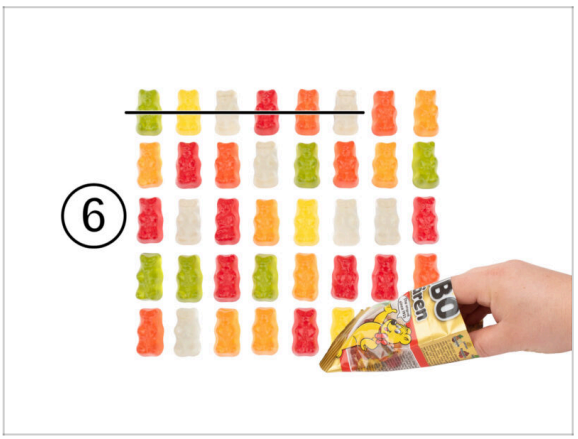
Jeśli chodzi o elementy złączne, zalecamy **zachowanie wszystkich wykręconych śrub.**

KROK 34 Podsumowanie części 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 Ostatni krok

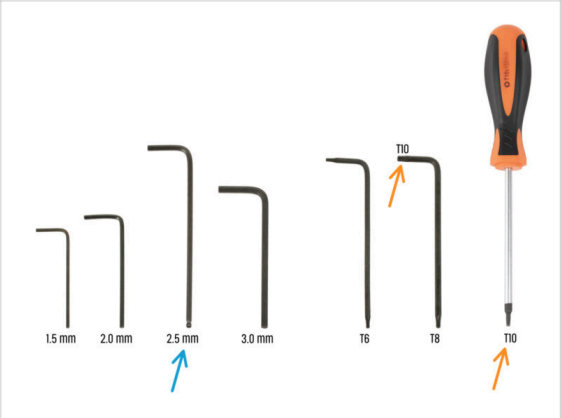


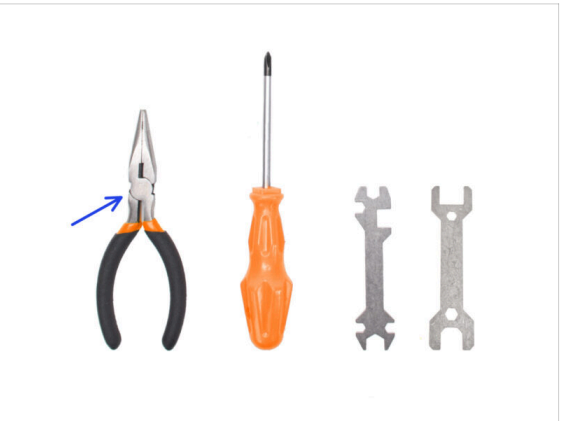
- Drukarka jest teraz gotowa do montażu INDX upgrade.
- Przejdź do następnego rozdziału: **3. Modernizacja osi Z**.

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 Opcjonalnie: Instalacja przewodu USB-C kamery Buddy3D



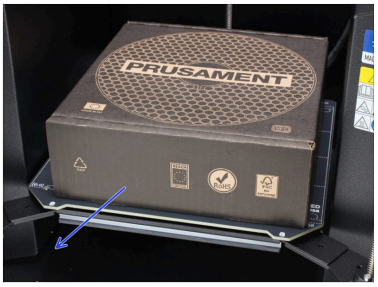


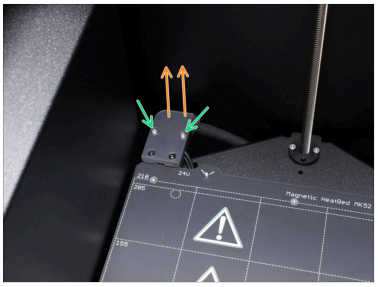
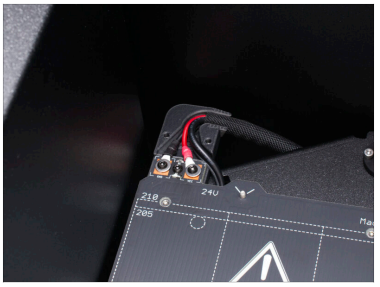
Ten krok ma zastosowanie tylko, gdy **posiadasz kamerę Buddy3D** i zamierzasz ją zainstalować.

- 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

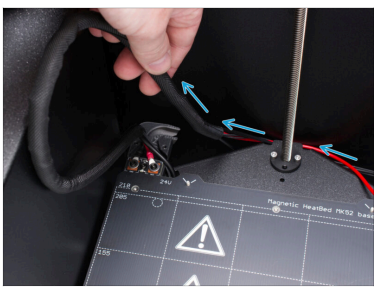
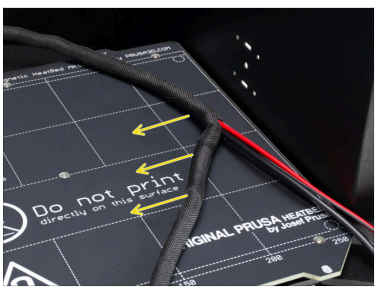


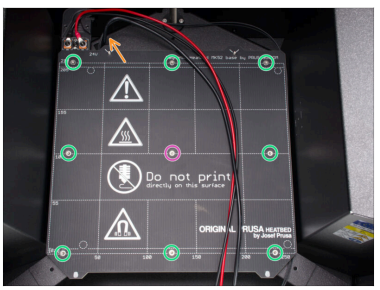



- Na chwilę zdejmij zabezpieczenie stołu grzewczego.
- Zwróć uwagę na okolice przewodu stołu grzewczego w lewej tylnej części.
- Odkręć dwie śruby M3x10 mocujące górną pokrywę przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top].
- Zdejmij górną pokrywę przewodów stołu.

  ⓘ Górna pokrywa przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top] nie będzie już potrzebna. Zalecamy jej wyrucenie, aby nie pomylić jej z nową częścią.

KROK 4 Odkręcenie stołu grzewczego

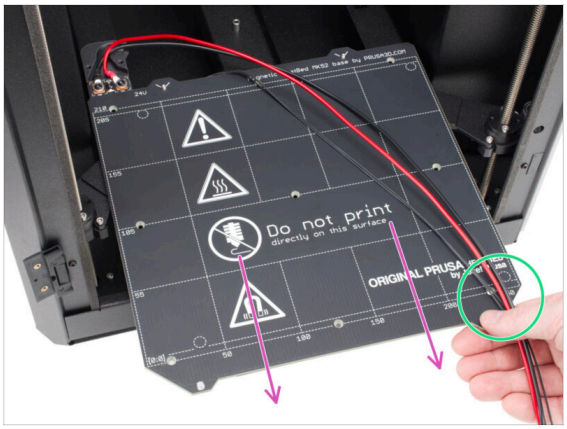


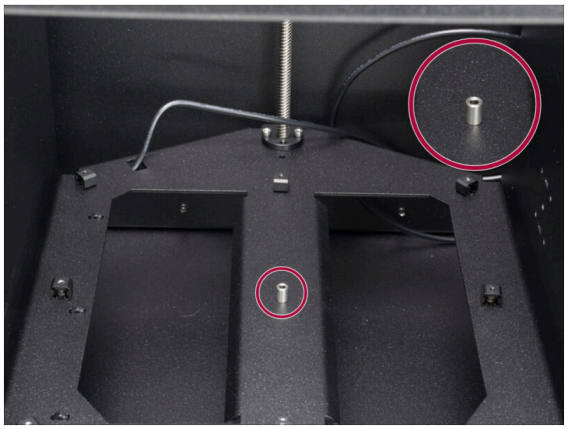
- Wyciągnij wiązkę przewodów stołu grzewczego spod niego.

  ⚠ Zachowaj ostrożność,aby **aby nie zaczepić przewodów**. Jeśli poczujesz opór, **natychmiast przestań ciągnąć**.
- Zdejmij owijkę tekstylną z wiązki przewodów na całej jej długości.

  ⓘ Odłóż 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

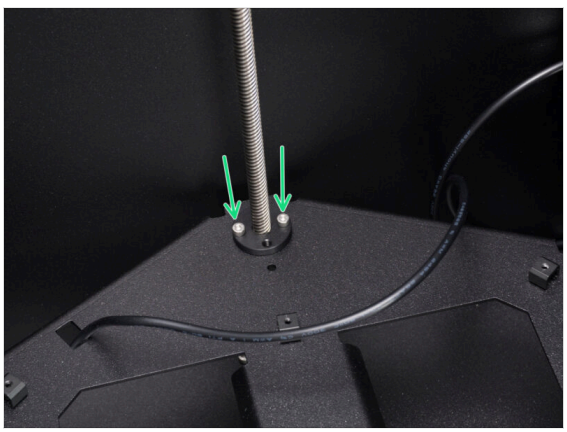


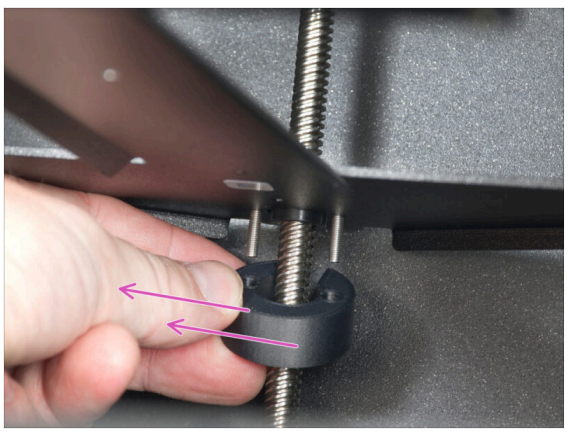


- Ostrożnie wyciągnij stół grzewczy z drukarki.
  - Wyciągnij go wraz z przewodami **wiodącymi od stolu grzewczego**.
  - **Odłóż stół grzewczy w bezpieczne miejsce** - będzie jeszcze potrzebny.

⚠ Po wyciągnięciu stołu grzewczego na karetce 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.

ⓘ Wyrzuć 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



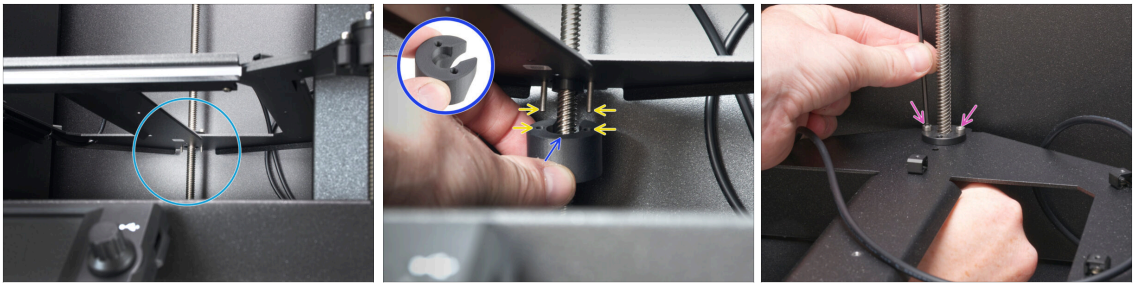
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-bed-spacer-rear [tylny element dystansowy INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Heatbed*
- INDX-C1-bed-spacer-front [przedni element dystansowy INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Heatbed*
- Nakrętka M3nN (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Śruby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

KROK 8 Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX



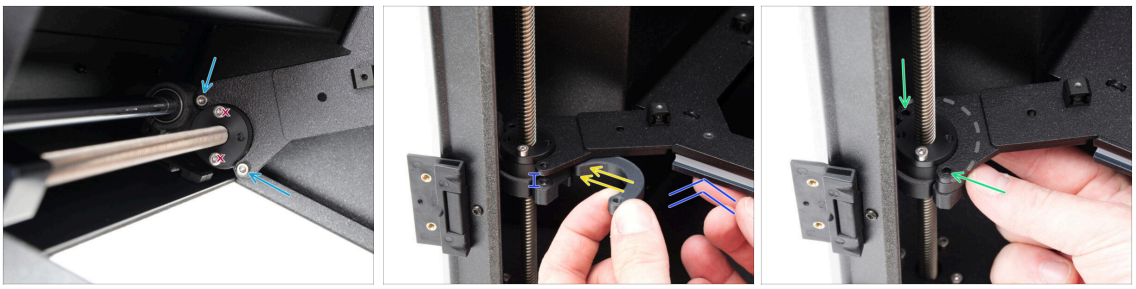
- Umieść dwie nakrętki M3nN w gniazdach w tylnym elemencie dystansowym [Bed-spacer-rear] **wciśnij je tak głęboko, jak to możliwe**.
  - Wsuń nakrętki tak, aby wkładka nylonowa (niebieski plastikowy pierścień) **była skierowana do góry**.
  - ⓘ Protip: Użyj techniki wciągania nakrętki.

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.

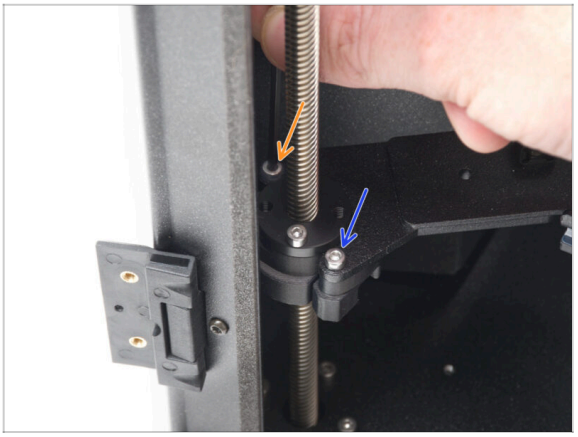
KROK 10 Montaż dystansu - strona lewa



- 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). 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.

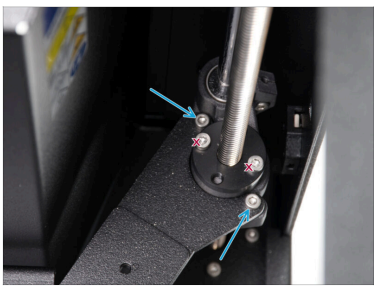
KROK 11 Mocowanie dystansu - strona lewa

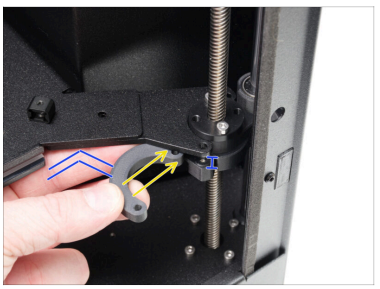


ⓘ Upewnij się, że dwie nakrętki M3nN włożone od spodu nie wypadną z mocowania stołu.

- Przymocuj element dystansowy dwoma śrubami M3x18.
  - Najpierw dokręć śrubę wewnętrzną.
  - Następnie dokręć zewnętrzną śrubę.

KROK 12 Ustawienie dystansu - strona prawa







- 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). 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 Montaż dystansu - strona prawa



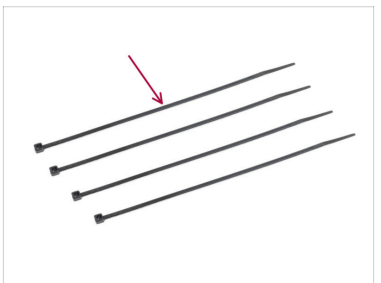
ⓘ Zwróć uwagę, że w mocowaniu stołu od spodu umieszczone są dwie nakrętki M3nN. Upewnij się, że nie wypadną.

- Przymocuj element dystansowy dwoma śrubami M3x18.
  - Najpierw dokręć śrubę wewnętrzną.
  - Następnie dokręć zewnętrzną śrubę.

KROK 14 Czujnik przesunięcia: przygotowanie części

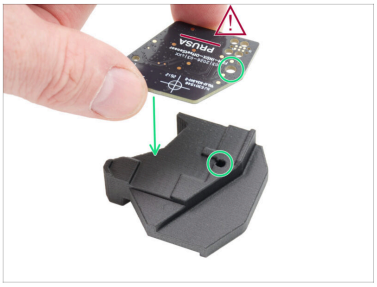
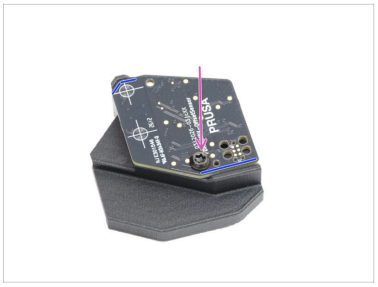






- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder [uchwyt czujnika przesunięcia INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Heatbed*
- Czujnik przesunięcia INDX (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament Sensors*
- Śruba M3x8rT (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruba M3x10 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Przewód czujnika przesunięcia (1x)*znajdziesz w pakiecie Cables*
- Opaska zaciskowa (4x)

KROK 15 Montaż czujnika przesunięcia INDX

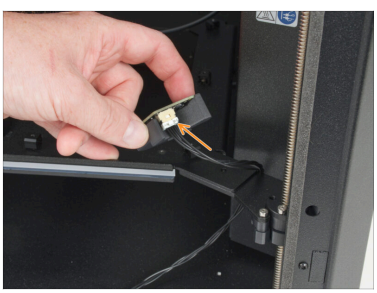
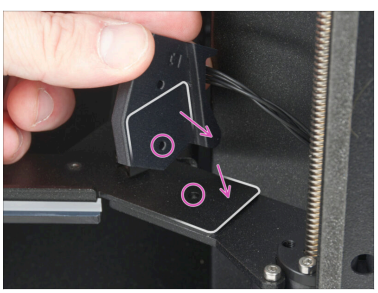
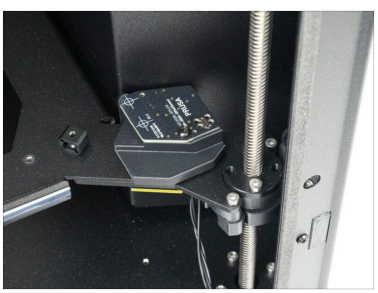




ⓘ Przedstawione na ilustracji wydrukowane elementy mogą nieznacznie różnić się od zawartych w Twoim pakiecie.

- 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.

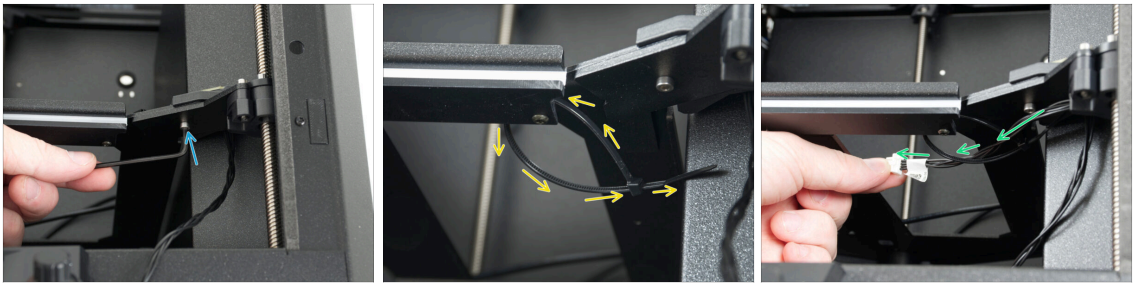
  Nie dokręcaj śruby zbyt mocno, aby nie uszkodzić układów elektronicznych.
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia między wózkiem osi Z a bocznym panelem drukarki po prawej stronie.
  - Weź koniec przewodu **bez etykiety**.

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

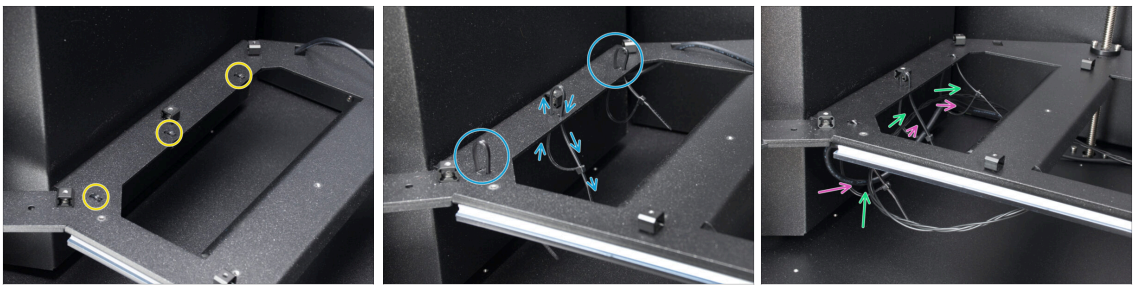


- Przymocuj zespół czujnika przesunięcia do wózka osi Z od spodu, używając śruby M3x10.

  ⓘ 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

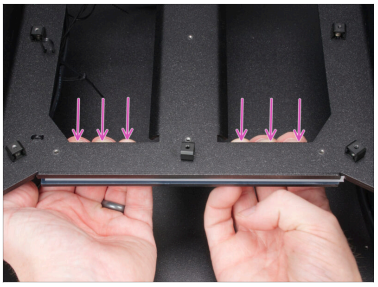
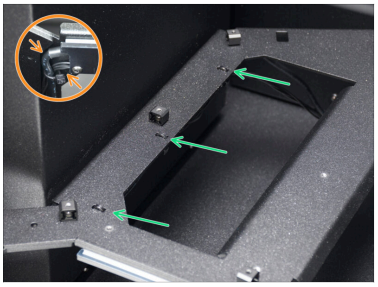
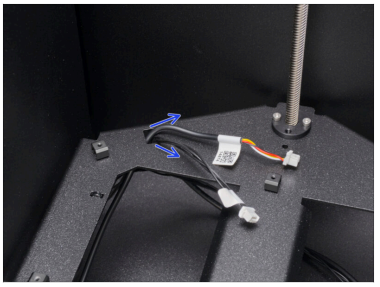


- Po lewej stronie wózka Z odetnij trzy opaski zaciskowe używając cążków.

  ⓘ Odcięcie opasek spowoduje uwolnienie zamocowanego przez nie przewodu LED RGB.

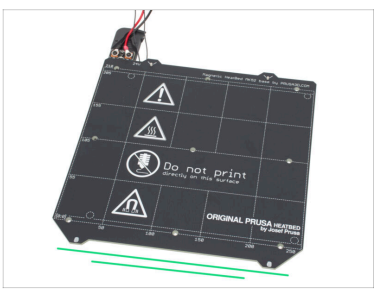
- Przełóż trzy opaski zaciskowe przez karetkę Z i połącz je od spodu. Nie zaciskaj ich jeszcze.
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia przez trzy opaski zaciskowe.
- Przeprowadź przewód LED RGB przez te same opaski zaciskowe.

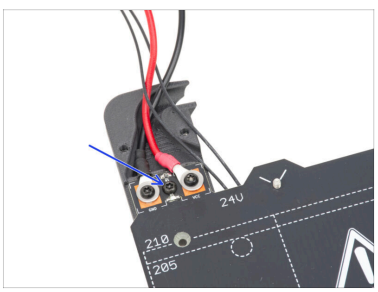
KROK 19 Mocowanie przewodu czujnika przesunięcia

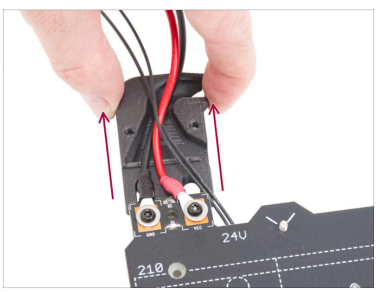




- Wsuń przewód czujnika przesunięcia między karetkę Z a panel LED.
- Zaciągnij wszystkie trzy opaski na przewodach i odetnij luźne końcówki.
  - Przewód przed pierwszą opaską **nie może być ostro zgięty**. Pozostaw niewielki luz.
  - Upewnij się, że przewody są odpowiednio napięte i [[0]]nie zwisają[[1]] na całej swojej długości.
- Przeprowadź przewody czujnika przesunięcia i LED RGB w górę przez prostokątne wycięcie w karetce osi Z.

KROK 20 Demontaż dolnej pokrywy przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom]

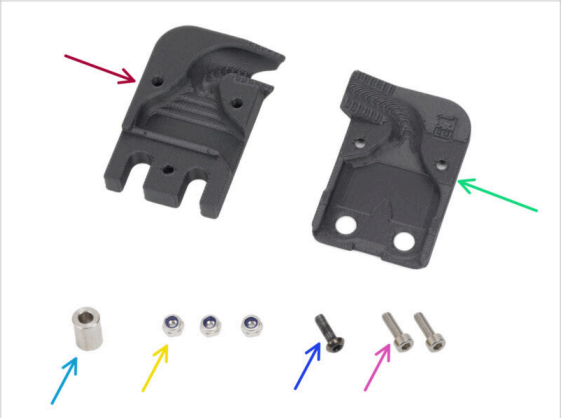


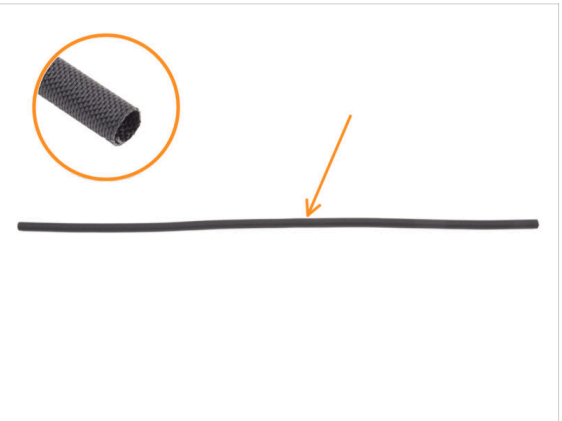




- Przygotuj zespół stołu grzewczego.
- Używajac wkrętaka Torx odkręć śrubę M3x10rT, która mocuje dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom].
- Zdemontuj dolną pokrywę przewodu stołu [Bed-cable-cover-bottom].

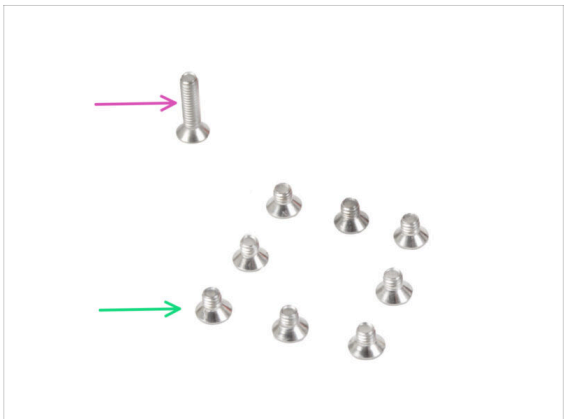
KROK 21 Osłony przewodów stołu: przygotowanie części I





- **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 [górna 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) *zdemontowana wcześniej*

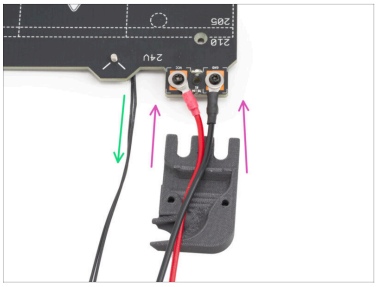
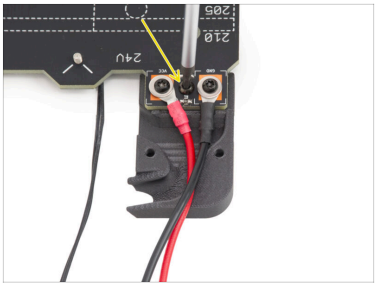
KROK 22 Osłony przewodów stołu: przygotowanie części II





- Śruby M3x12bT (4x) *wykręcone wcześniej*
- Śruby M3x4bT (8x) *wykręcone wcześniej*
- Opaska zaciskowa (1x)

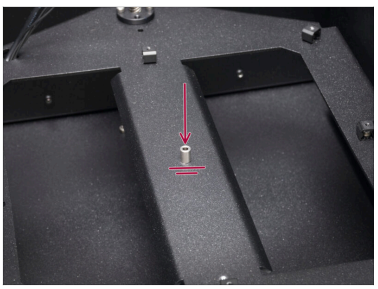
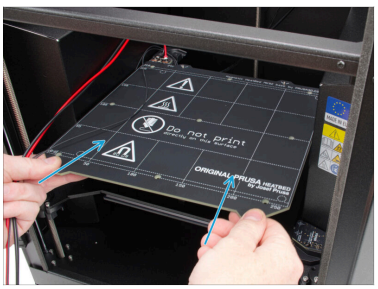
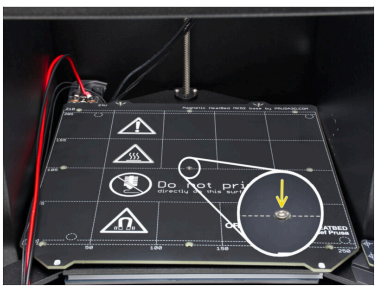
KROK 23 Montaż dolnej pokrywy przewodów stołu

- 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.

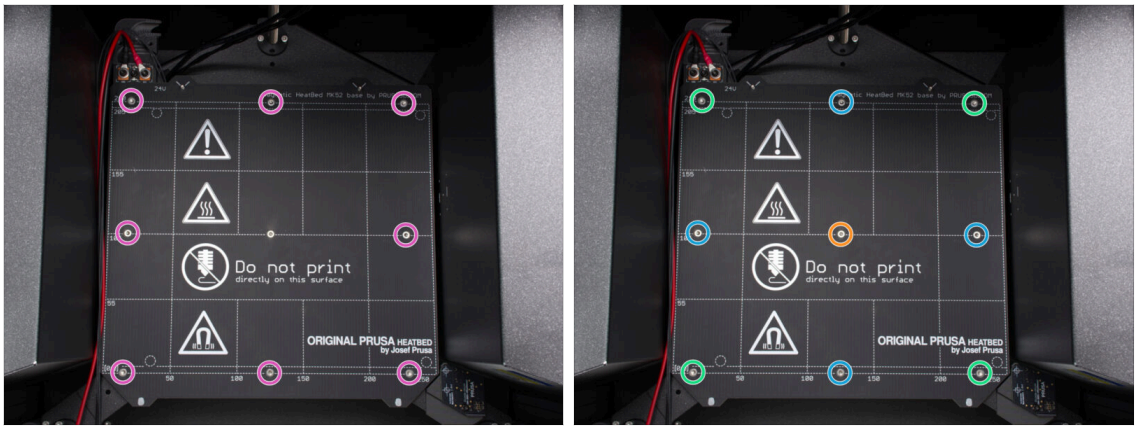
  ⓘ Podczas montażu nakrętka M3nN może wypaść. Możesz ją przytrzymać palcem od spodu.
- Przymocuj dolną pokrywę przewodów [Bed-cable-cover-bottom] wykręconą wcześniej śrubą M3x10rT.

KROK 24 Umieszczenie stołu grzewczego na miejscu

- 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 Przymocowanie stołu grzewczego



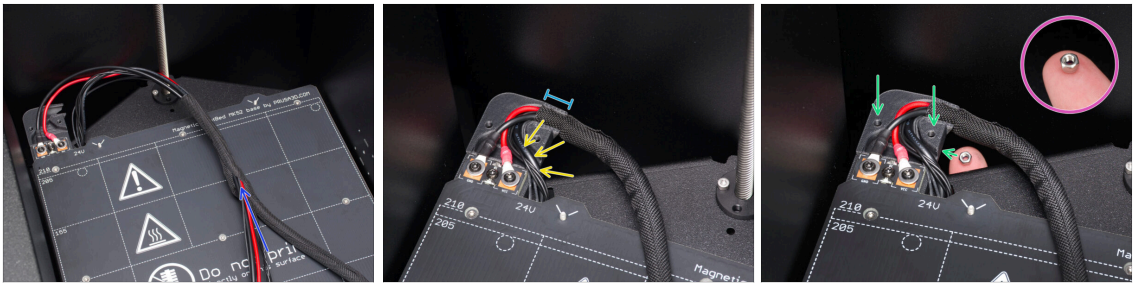
- Umieść śruby M3x4bT w pozostałych otworach w stole grzewczym. Nie dokręcaj jeszcze śrub do końca.

⚠ **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)

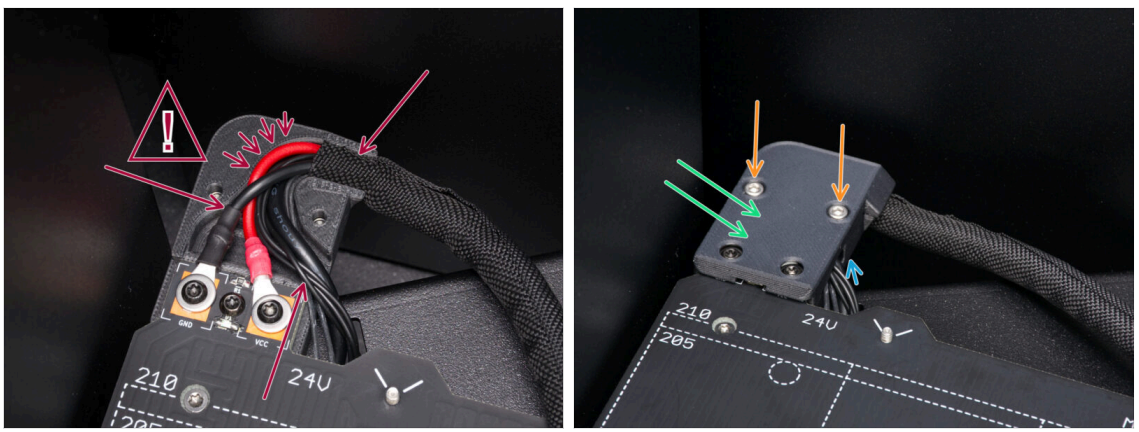
Dokręć śruby mocno, ale z wyczuciem.

KROK 26 Owinięcie 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.

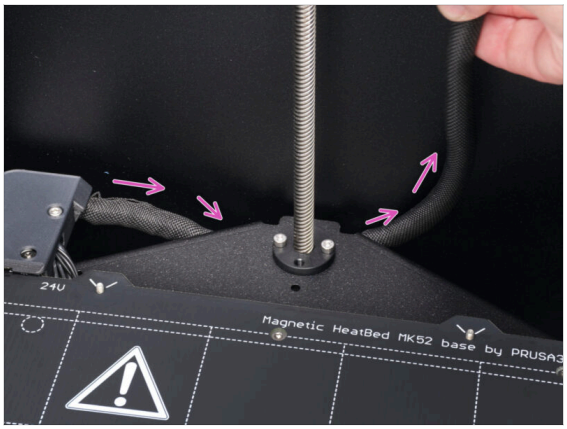
KROK 27 Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego

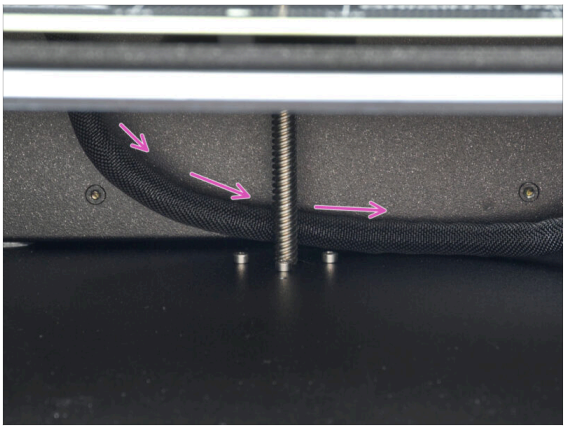


⚠ Przed zamknięciem pokrywy upewnij się, że **żadne przewody nie wystają**, aby **zapobiec ich przygnieceniu** przez górną pokrywę.

- 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.

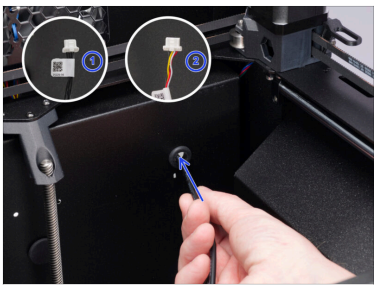
KROK 28 Prowadzenie wiązki przewodów stołu I



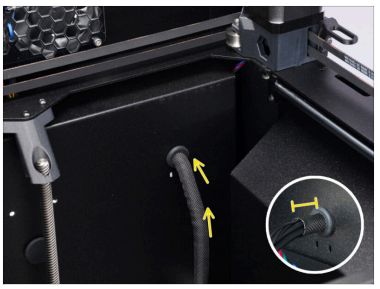


- Przeprowadź przewody stołu grzewczego pod samym stołem i **za prętem gwintowanym osi Z**.

KROK 29 Prowadzenie wiązki przewodów stołu II

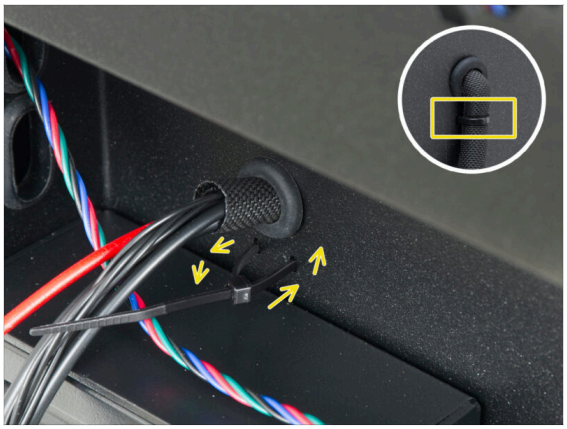


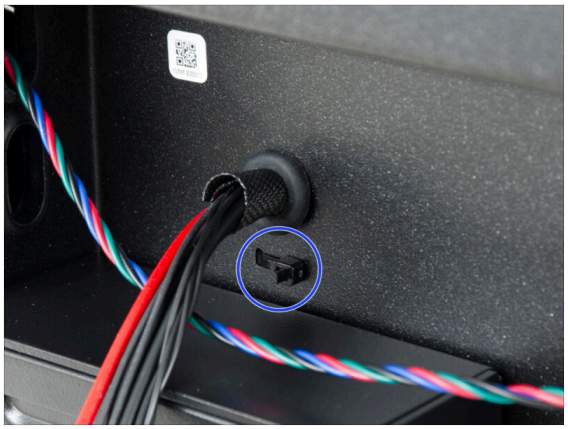




- Przeprowadź przewody przez tylny panel pojedynczo, w następującej kolejności:
  - 1. Przewód czujnika przesunięcia
  - 2. Przewód LED RGB
  - 3. Przewód termistora stołu grzewczego
  - Na koniec poprowadź przewody zasilające stół grzewczy (czarny i czerwony).
- Przepchnij przewody stołu grzewczego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

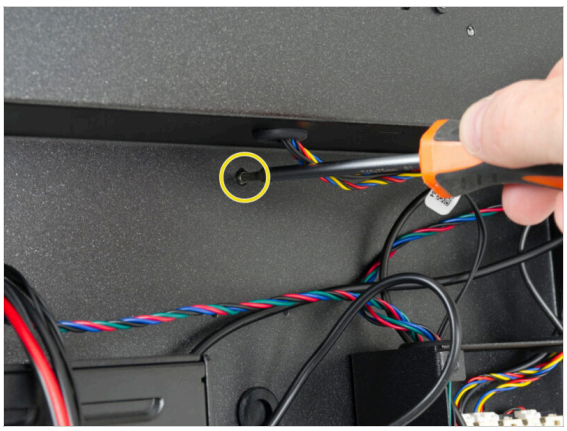
KROK 30 Owinięcie przewodów owijką tekstylną

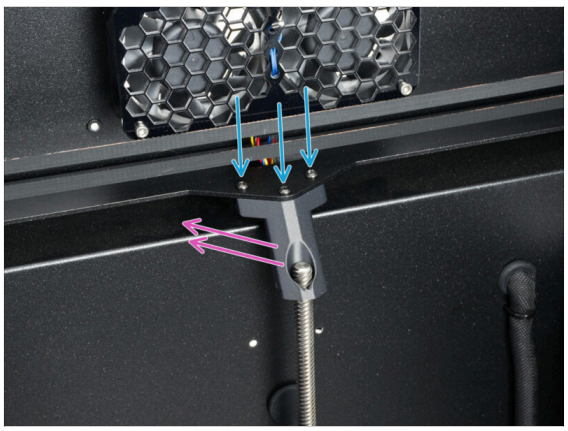




- Przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory pod przewodami stołu grzewczego i zrób pętlę wokół wiązki (z owijką tekstylną) od wewnątrz.
- Mocno zaciśnij opaskę zaciskową i odetnij jej nadmiar.

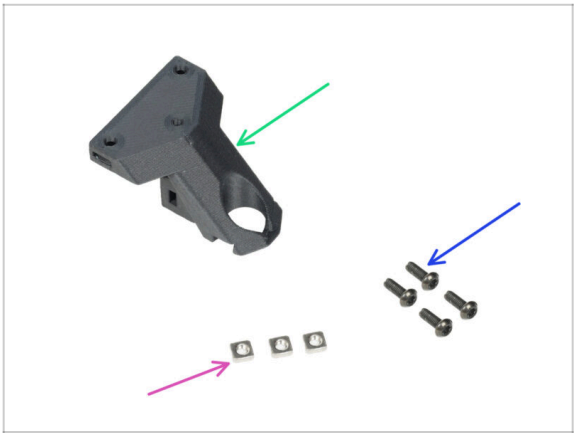
KROK 31 Demontaż tylnego ogranicznika stołu





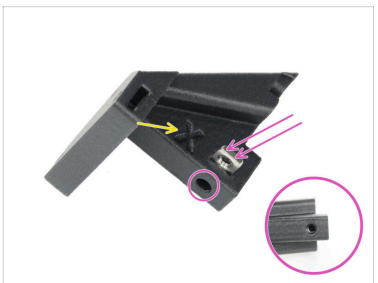
- Użyj klucza Torx, aby odkręcić śrubę M3x8rT z tyłu drukarki.
- Wykręć trzy śruby M3x8rT.
- Zdemontuj tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear].

KROK 32 Tylny ogranicznik stołu INDX-C1: przygotowanie części



- **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 Montaż tylnego ogranicznika stołu

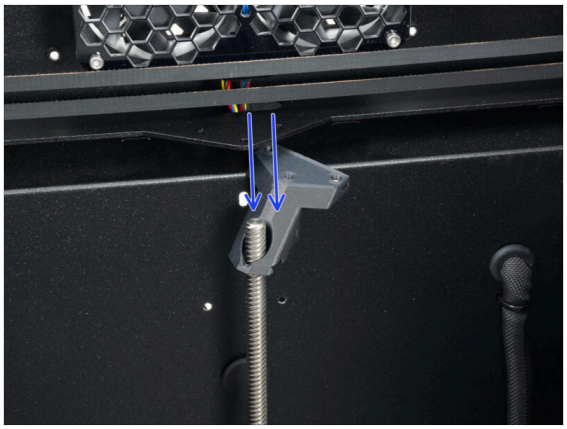
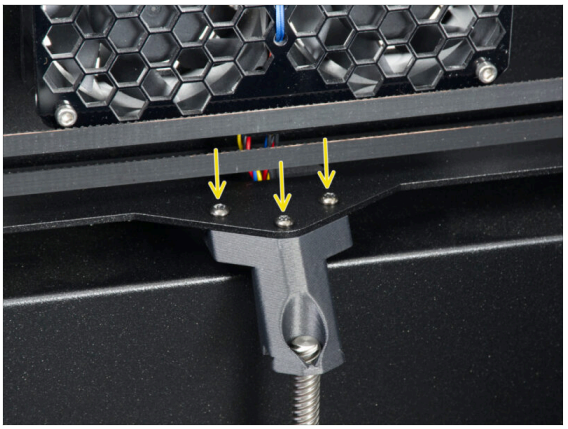






- Nowy tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] jest oznaczony literą X.
- Umieść nakrętkę M3nS w tylnym ograniczniku stołu i wciśnij ją do oporu.
  - Zawsze sprawdzaj przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest prawidłowo ustawiona.
- Z tej samej strony wsuń drugą nakrętkę M3nS do oporu w element.
- Z przeciwnej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

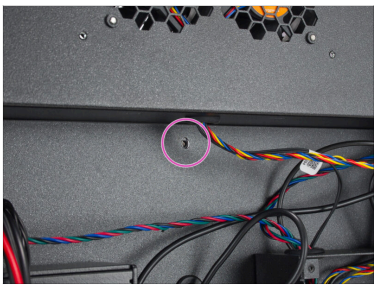
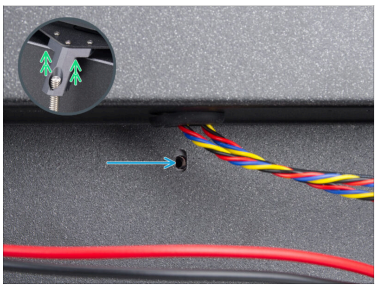
KROK 34 Montaż nowego tylnego ogranicznika stołu

- 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.

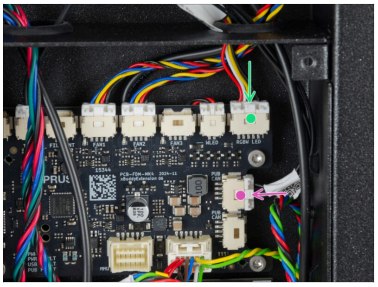
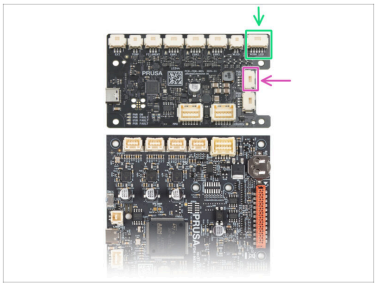
  ⓘ Środkowa śruba wkręca się w plastik, a nie w nakrętkę. Podczas dokręcania można odczuć niewielki opór.

KROK 35 Montaż tylnego ogranicznia stołu

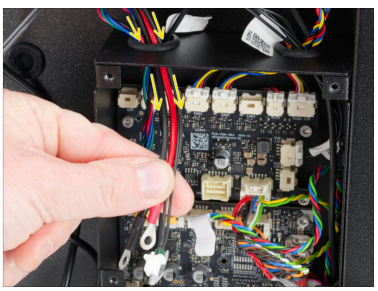
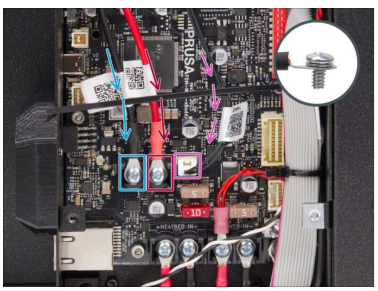
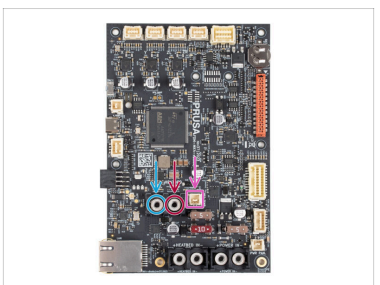

- Przejdź na tył drukarki.
- Znajdź owalny otwór na śrubę pod wentylatorami.
- Owalny otwór musi być ustawiony równo z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
  - Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY - zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu otworów przykręć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

KROK 36 Podłączenie przewodów RGB LED oraz czujnika przesunięcia

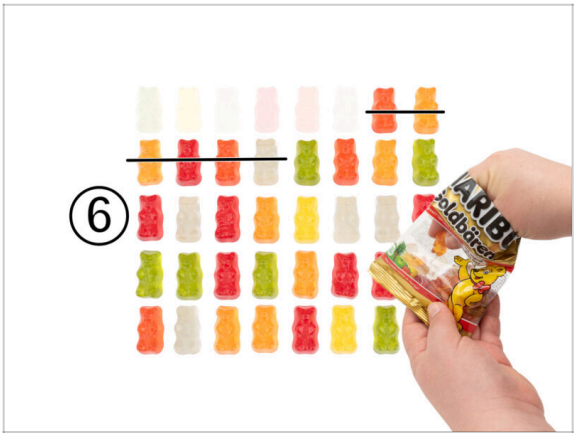
- Przeprowadź przewód LED RGB oraz przewód czujnika przesunięcia przez prawy górny otwór w obudowie xBuddy.
  - Podłącz złącze **LED RGB** do **gniazda po prawej stronie, oznaczonego RGBW LED** na płytce rozszerzeń xBuddy.
  - Podłącz złącze czujnika przesunięcia do **prawego górnego gniazda oznaczonego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



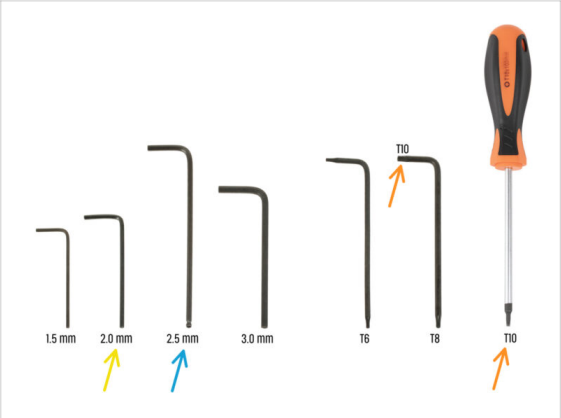


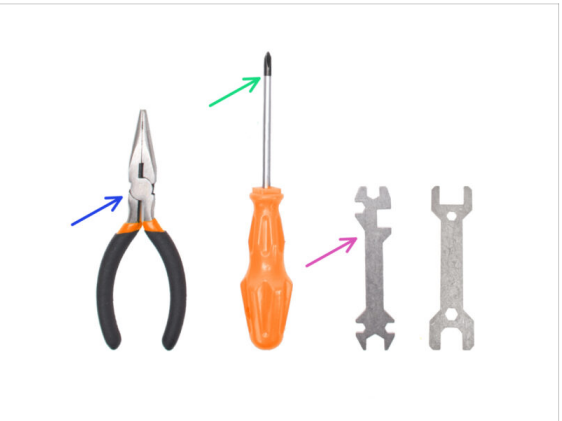
- Gratulacje! Modernizacja osi Z zakończona.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

4. Głowica INDX i boczne czujniki filamentu



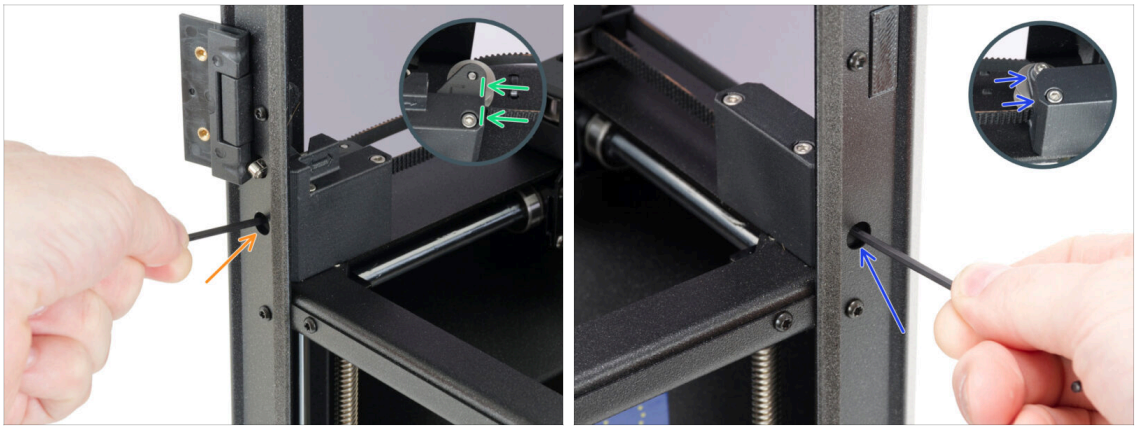
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





- **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 Poluzowanie pasków



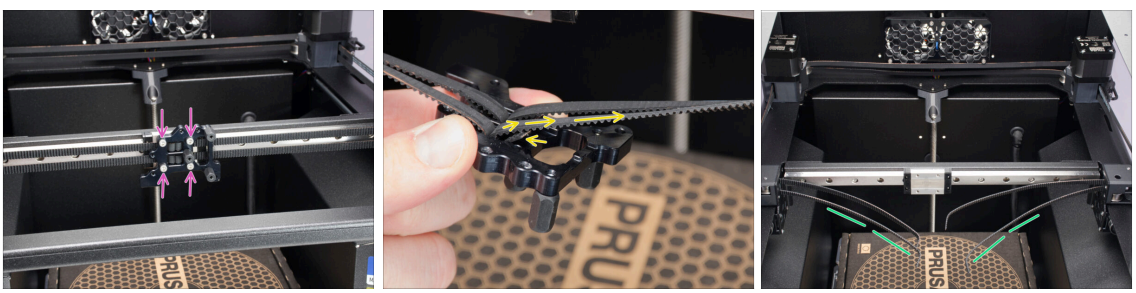
- Śruba napinająca pasek znajduje się w przednim lewym profilu, pod górnym zawiasem.
- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby poluzować mechanizm napinający, aż docisk zrówna się z napinaczem.

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 Demontaż pasków



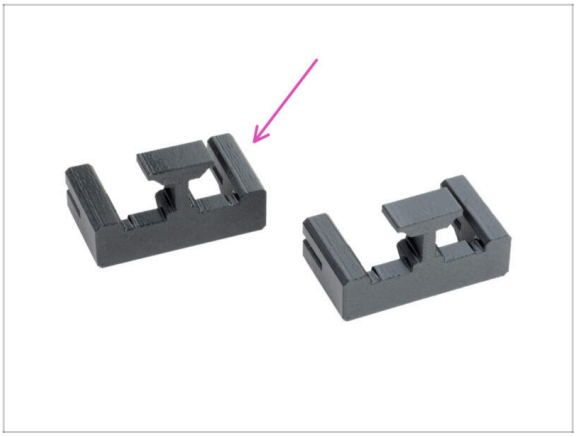
- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby odkręcić cztery śruby M3x10 mocujące uchwyt Nextrudera.
- Wyjmij wszystkie cztery końcówki pasków z otworów w uchwycie Nextrudera.
- Zdejmij uchwyt Nextrudera.

ⓘ 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.

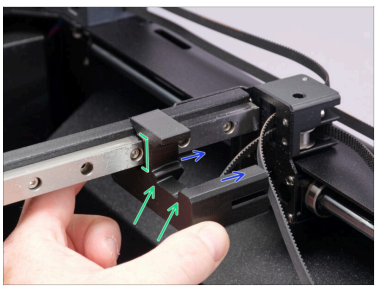
KROK 4 Przyrząd do wyrównania wózka: przygotowanie części

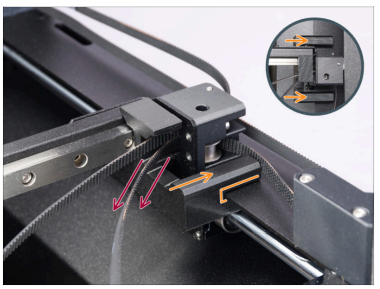


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-Gantry-aligner-tool [przyrząd do wyrównania wózka INDX] (2x) *znajdziesz w pakiecie Position tools*

KROK 5 Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona prawa



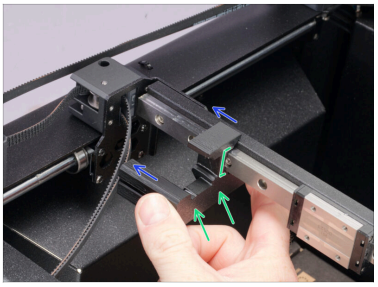
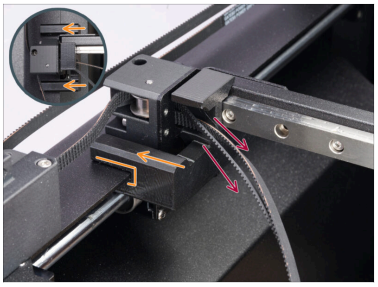
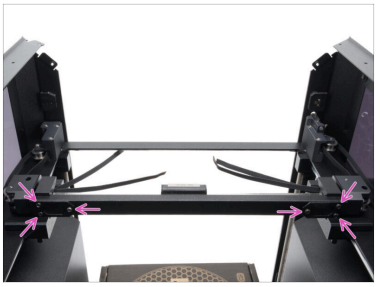




- Zacznij od lekkiego poluzowania trzech śrub z tyłu wózka CoreXY po każdej stronie.
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po prawej stronie** osi X, wyrównując**prowadnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.

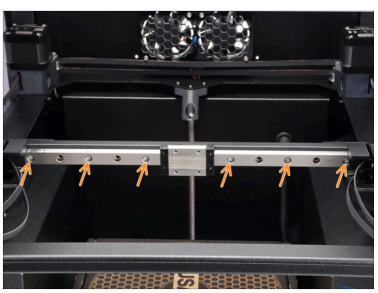
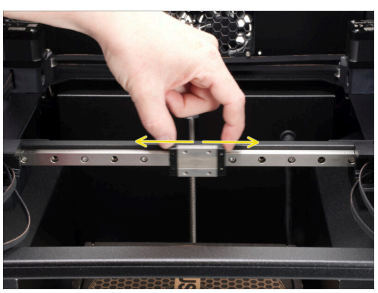
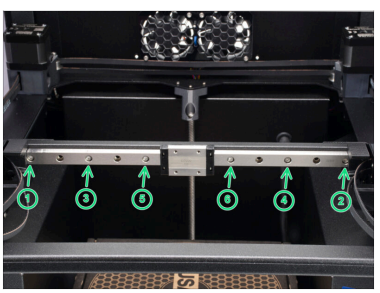
  ⓘ Oba przyrządy do wyrównania wózka są identyczne.
- Widełki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się w wycięciach.
- Przepuść oba wolne końce paska przez otwór nad narzędziem.

KROK 6 Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona lewa

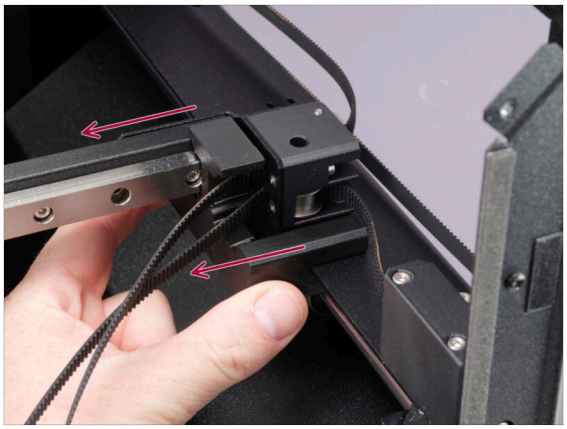
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po lewej stronie** osi X, wyrównując **prowadnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- Widełki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się 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.

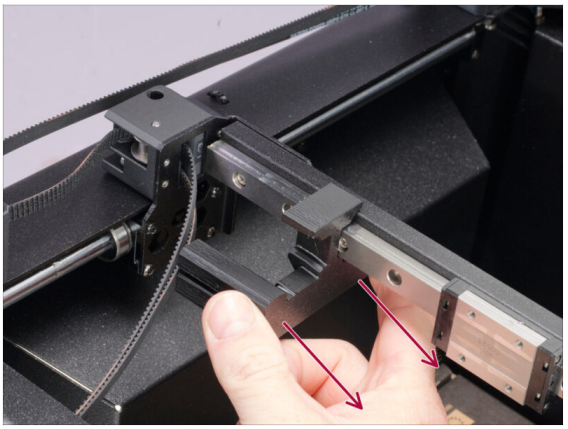
KROK 7 Wyrównanie prowadnicy liniowej

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

KROK 8 Demontaż przyrządu do wyrównania wózka

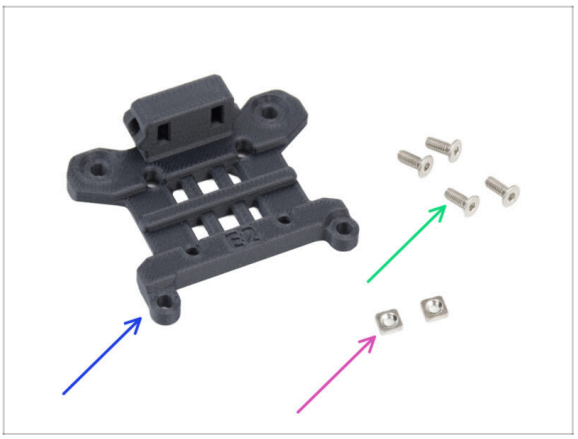




- **Wyjmij oba przyrządy do wyrównania wózka** z drukarki.

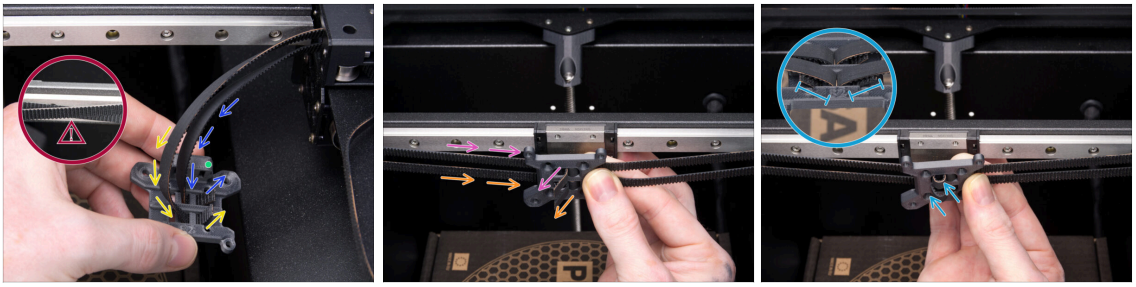
ⓘ Ta część nie będzie już potrzebna.

KROK 9 Mocowanie głowicy drukującej: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-Head-mounting-plate [płytka mocująca 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*

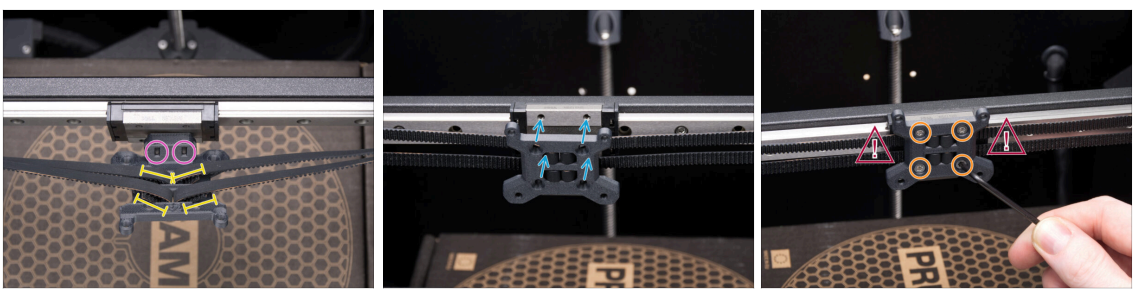
KROK 10 Przymocowanie pasków



- Ustaw płytkę mocującą głowicę w prawidłowej pozycji - zwróć uwagę na występ.
- Od prawej strony przeprowadź **dolny pasek**przez **tylny środkowy otwór**w płytce 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 Montaż płytki mocującej głowicę

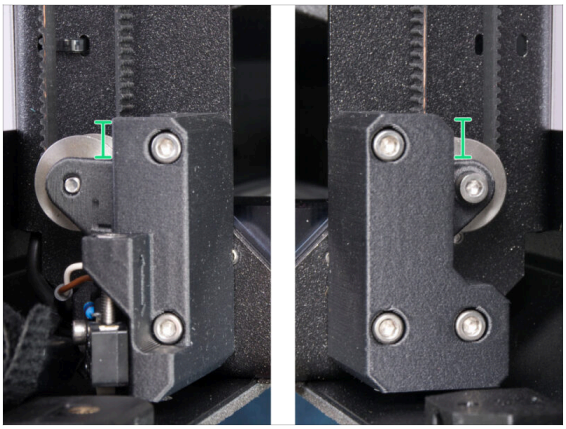


- Upewnij się, że **wszystkie cztery końce paska wystają o 4-5 zębów** do wewnątrz.
- Umieść dwie nakrętki M3nS w występie płytki mocującej głowicę.
- Przyłóż płytkę mocującą głowicę do wózka liniowego i wyrównaj ją z otworami.
- Uzyj klucza imbusowego 2,0 mm i przymocuj element czterema śrubami M3x8b. 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 Regulacja pasków





- 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 Montaż głowicy narzędziowej INDX: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Głowica narzędziowa INDX Toolhead (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
- Head-cable-cover-front [przednia osłona przewodu głównego] (1x) *znajdziesz w pakiecie Cable strain relief*
- Śruba M3x16T (1x) *znajdziesz w pakiecie Cable strain relief*

KROK 14 Mocowanie odgiętki przewodu





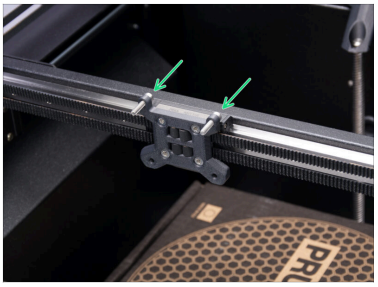
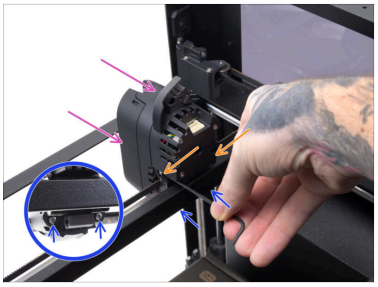
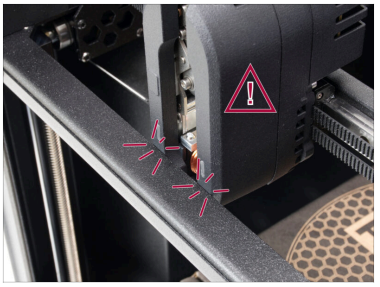
- Wykręć dwie śruby M3x6T kluczem/wkrętakiem T10.
- Zdejmij osłonę głowicy narzędziowej INDX.
- Przymocuj przednią odgiętkę przewodu do głowicy narzędziowej INDX.
- Przymocuj odgiętkę śrubą M3x16T.
- Ostrożnie załóż osłonę głowicy narzędziowej INDX. **Upewnij się, że żaden przewód nie zostanie zmiażdżony.**
- Przymocuj pokrywę dwoma wcześniej wykręconymi śrubami M3x6T.
- Ensure that the four highlighted holes are empty. If there are any screws, remove them before mounting the INDX Toolhead later on.

KROK 15 Głowica narzędziowa INDX: przygotowanie części



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

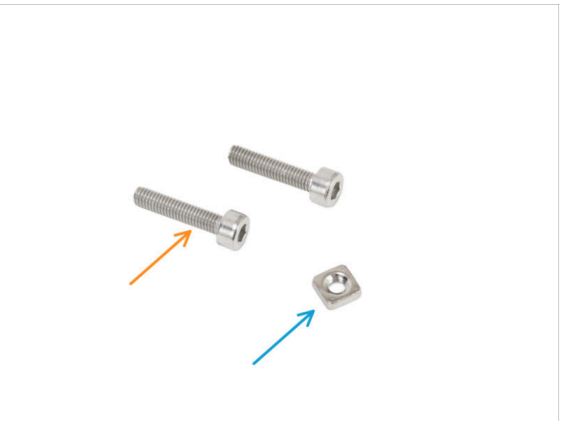
KROK 16 Montaż głowicy narzędziowej INDX

- 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.

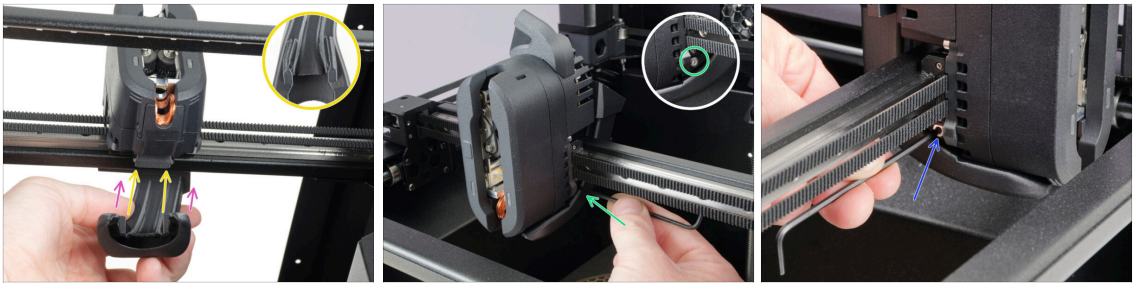
⚠ **UWAGA:** zachowaj ostrożność i nie dopuszczaj do kontaktu z przednim metalowym uchwytem LED, aby zapobiec uszkodzeniu lub zarysowaniu głowicy narzędziowej INDX.

KROK 17 Kanał wentylatora: przygotowanie części

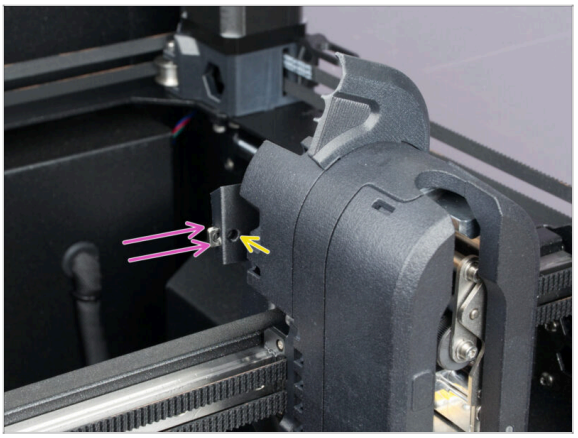
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-Fan-shroud [kanał wentylatora INDX] (1x) *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- Śruby M3x14 (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Nakrętka M3nS (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*

KROK 18 Montaż kanału wentylatora



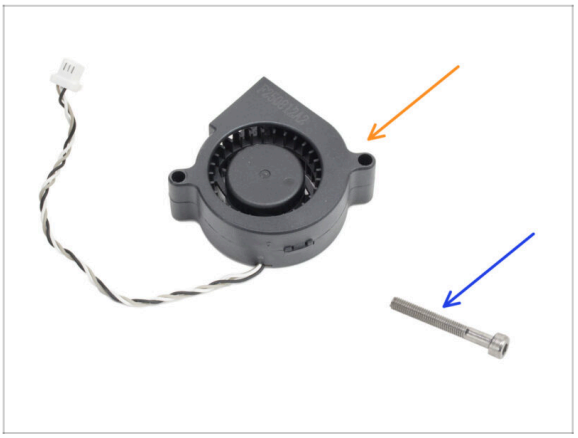
- Przymocuj kanał wentylatora do głowicy narzędziowej INDX od spodu.
- Zwróć uwagę na wypukłość w kanale wentylatora. Ta wypukłość wsunie się na dolną część płyty mocującej głowicę.
- Przymocuj kanał wentylatora śrubą M3x14 z prawej strony.
- Przymocuj go również z lewej strony śrubą M3x14.

KROK 19 Wsunięcie nakrętki



- 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.

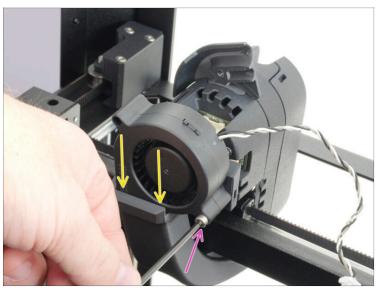
KROK 20 Wentylator wydruku: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Wentylator wydruku (1x) *zdemontowany wcześniej*
- Śruba M3x25 (1x)*znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

KROK 21 Montaż wentylatora wydruku



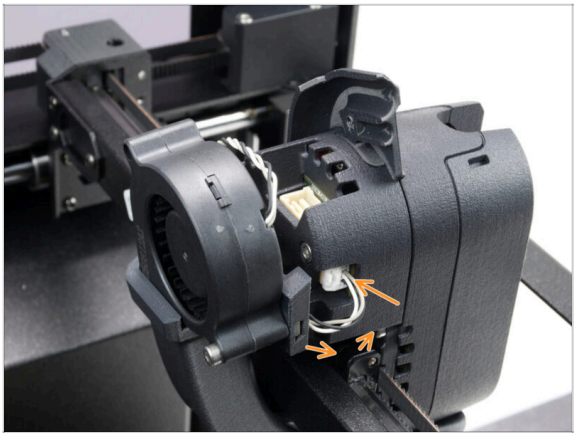




- Spójrz na głowicę narzędziową INDX z tyłu.
- Weź wentylator wydruku, ustaw tak jak na ilustracji i wyrównaj go z otworem w kanale wentylatora.
- Wsuń wentylator wydruku w otwór kanale wentylatora.
- Przymocuj jedną śrubą M3x25.

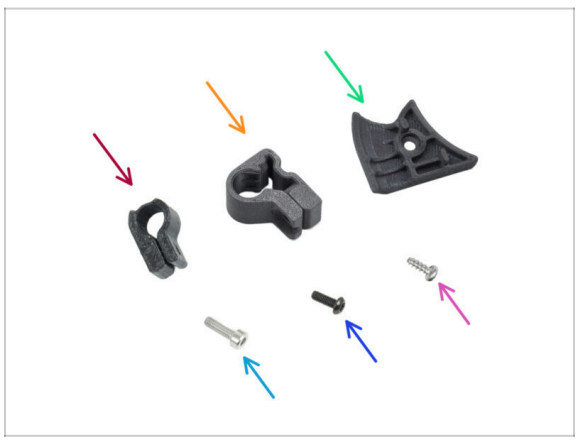
  ⚠ Nie dokręcaj śruby zbyt mocno, aby nie uszkodzić obudowy wentylatora.
- Przeprowadź przewód wentylatora wydruku pod zaczepem w kanale wentylatora.

KROK 22 Podłączenie wentylatora wydruku



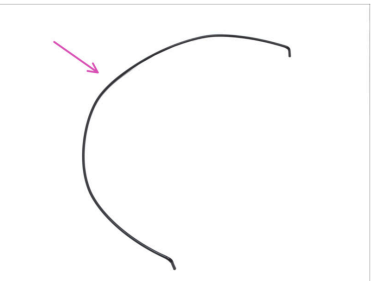
- Podłącz przewód wentylatora wydruku do złącza w głowicy INDX.
  - Zadbaj o to, by przewód **nie wystawał zbyt daleko w bok**.

KROK 23 Przewód głowicy INDX: przygotowanie części I



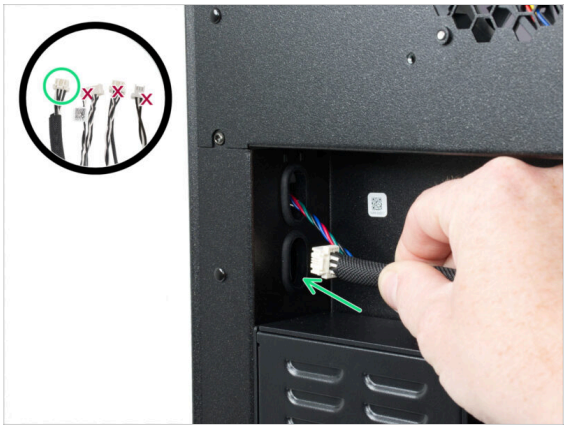
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Head-cable-clip [klips przewodu głowicy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- INDX-C1-Swing-arm-clip [klips wahacza swing-arm INDX-C1] *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- INDX-C1-Head-cable-cover-back [tylna osłona przewodu głównego INDX-C1] (1x) *znajdziesz w 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 Przewód głowicy INDX: przygotowanie części 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 Prowadzenie przewodu głowicy

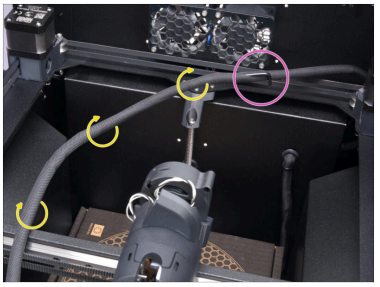



- Teraz przejdź na tył drukarki.
- Przepuść złącze przewodu głowicy przez dolny owalny otwór po lewej stronie tylnego panelu.
  - Wsuń większość plecionego przewodu do drukarki. Dokładną długość dostosujesz później.

    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.

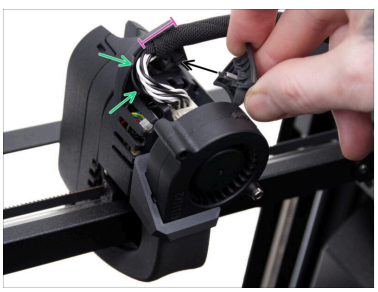
KROK 26 Wkładanie nylonowego usztywnienia





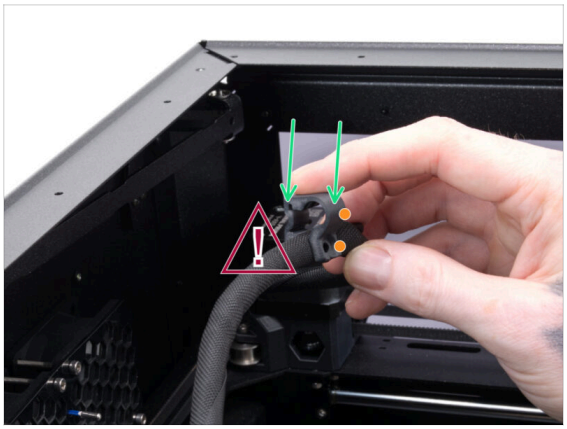
- W tym etapie usztywnimy wiązkę przewodów nylonowym drutem.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę w pobliżu złącza przy głowicy.
  - Upewnij się, że nylonowe usztywnienie jest całkowicie zawinięte w owijkę wraz z wiązką przewodów przewodem głowicy.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę na całej długości.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

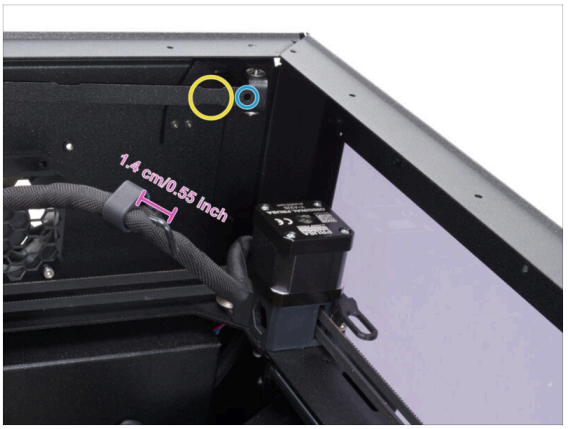
KROK 27 Podłączenie przewodu głowicy


- 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 Przymocowanie przewodu głowicy



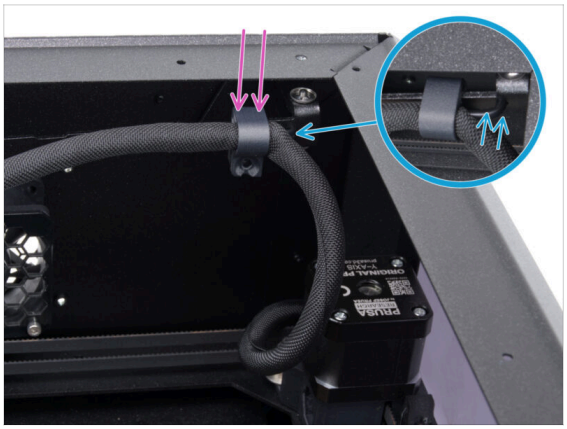


- **Delikatnie rozsuń klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip]** i zamocuj go na przewodzie głównym tak, aby obejmował nylonowe usztywnienie wewnątrz owijki.

  ⚠ 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 Mocowanie klipsa wahacza





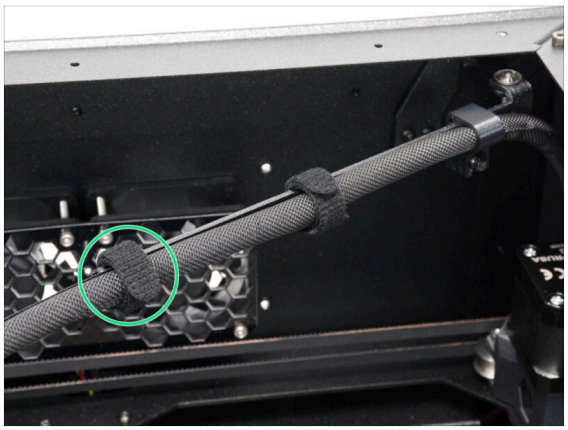
- Przymocuj klips do wahacza od góry. Upewnij się, że **jest umieszczony na jego skrajnym prawym zwężeniu**.
- Wsuń koniec nylonowego usztywnienia w otwór wahacza.

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.

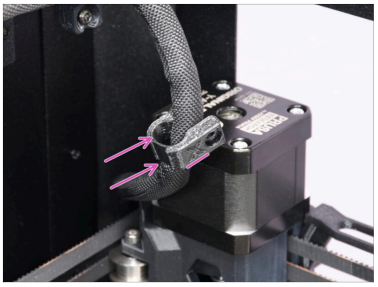
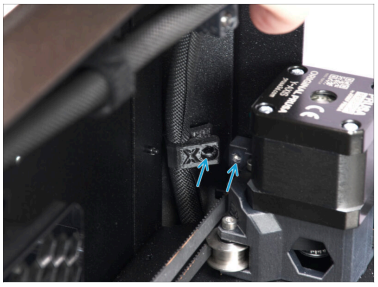
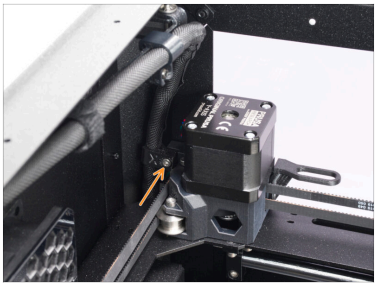
KROK 30 Mocowanie głównego przewodu





- 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 Montaż klipsa przewodów głowicy

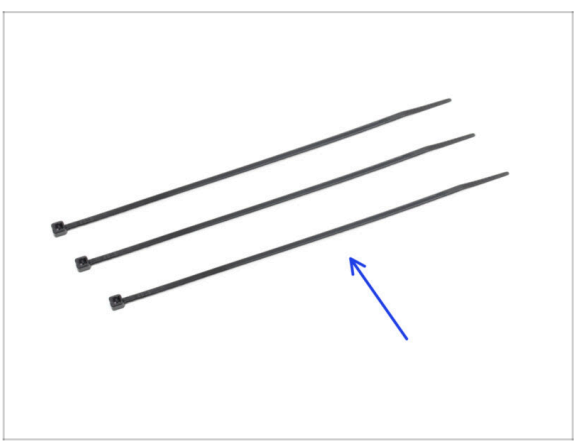




- Upewnij się, że owijka jest ciasno owinięta wokół przewodów. Jeśli potrzebujesz ją zacisnąć, skręć ją lekko.
- Ostrożnie otwórz klips przewodu głowicy i załóż go na przewód.

  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.

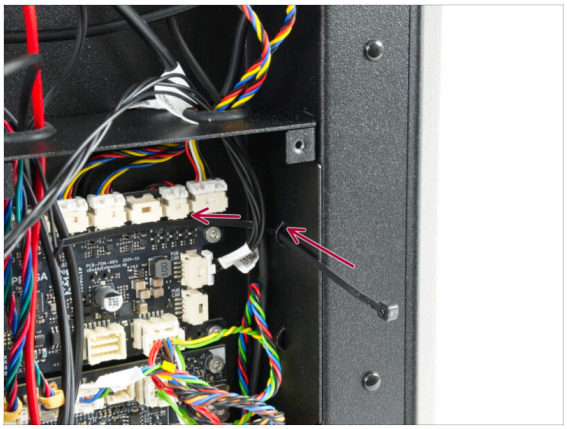
  Pro-tip: po założeniu klipsa na przewód wkręć śrubę M3x10, aby wstępnie naciąć gwint.

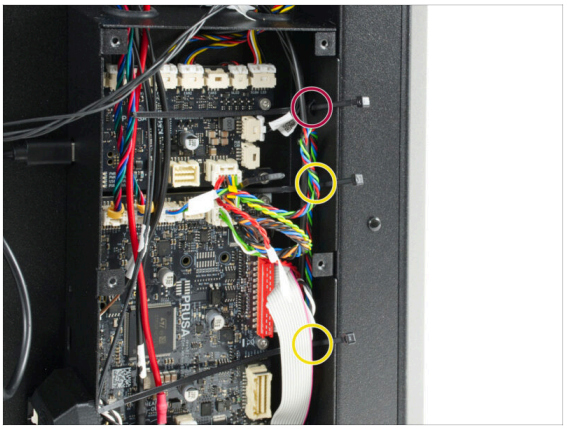
KROK 32 Podłączanie przewodu głowicy: przygotowanie części



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

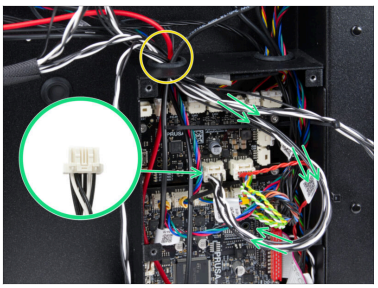
KROK 33 Opaski zaciskowe

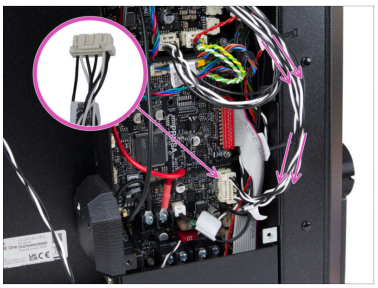


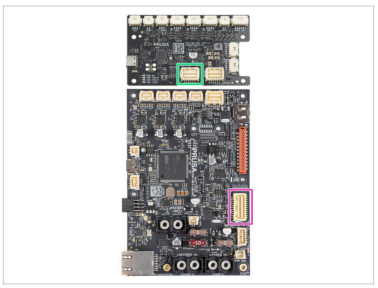


- Przełóż opaskę zaciskową przez górny otwór w obudowie xBuddy. Opaska musi przebiegać pod wszystkimi przewodami.
- Zrób to samo w przypadku pozostałych dwóch otworów.

KROK 34 Podłączanie przewodu głowicy

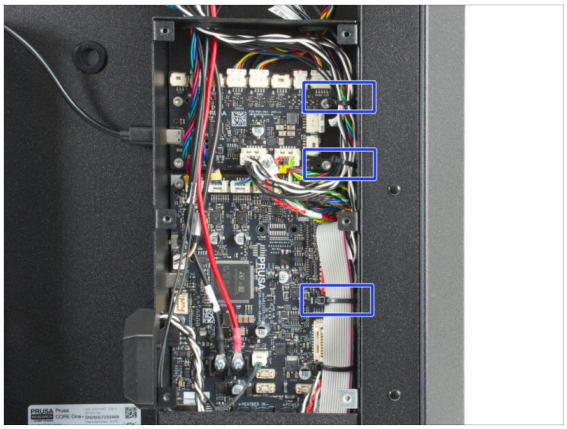






- Przeprowadź przewód głowicy przez otwór po lewej stronie w obudowie xBuddy.
- Podłącz rozgałęzione złącze przewodu głowicy w następujący sposób:
  - **Wąskie złącze:** podłącz je do gniazda oznaczonego **MMU** na płytce rozszerzeń **xBuddy Extension**.
  - **Szerokie złącze:** podłącz je do gniazda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

KROK 35 Mocowanie przewodów





- 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.

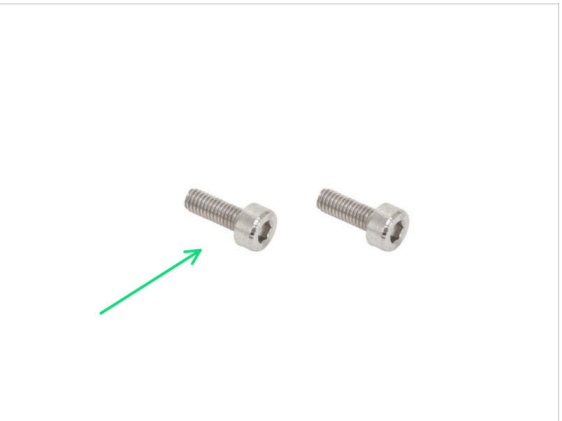
KROK 36 Czas na Haribo!



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

KROK 37 Uchwyty PTFE INDX: przygotowanie części





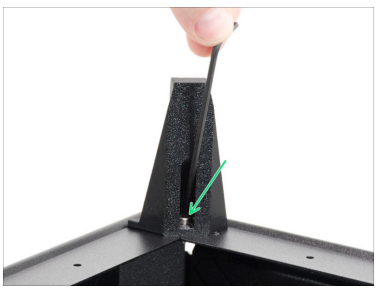
ⓘ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 głowicami. W przypadku wersji z 4 głowicami potrzebny będzie tylko lewy uchwyt PTFE i jedna śruba.

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-PTFE-holder-left [uchwyt PTFE lewy INDX] (1x) *oznaczony literą "L"; znajdziesz w pakiecie Filament holder L*
- 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 Montaż uchwytu rurek PTFE - strona lewa

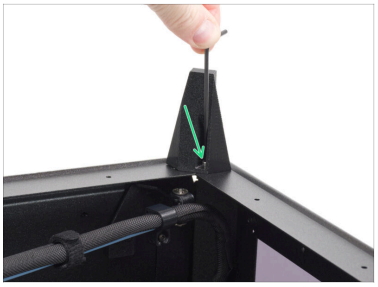
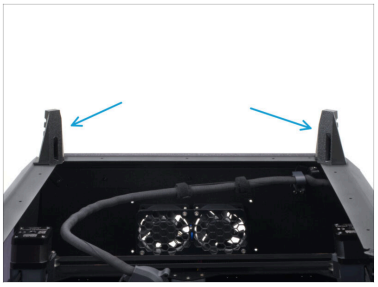






- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby wykręcić dwie śruby M3x4 mocujące górny tylny profil.
- Weź **lewy**uchwyt PTFE i wkręć w niego jedną śrubę M3x10.
- Wyrównaj lewy uchwyt PTFE z otworem **po lewej stronie** w górnym tylnym profilu.
- Przymocuj części do siebie, dokręcając do końca śrubę M3x10.

KROK 39 Montaż uchwytu rurek PTFE - strona prawa

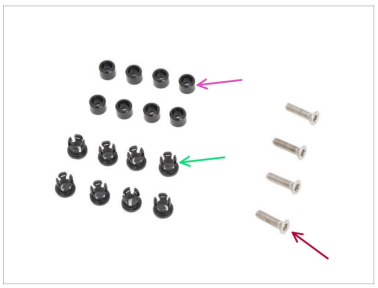




ⓘ Pomiń ten krok, jeśli masz INDX Prusa CORE One z czterema głowicami narzędziowymi.

- 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 Boczne czujniki filamentu: przygotowanie części



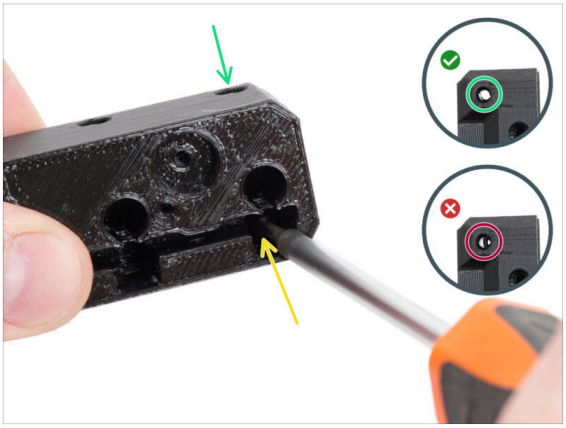



ⓘ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 głowicami. W przypadku wersji z 4 głowicami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-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*
  - ⓘ 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*

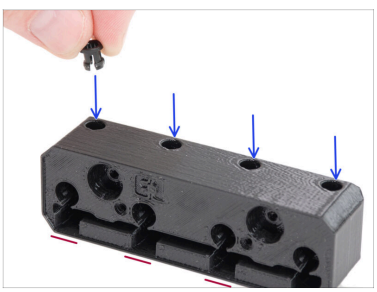
KROK 41 Wsunięcie tulejek





- 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 Montaż tulejek zaciskowych







- 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 Montaż magnesów

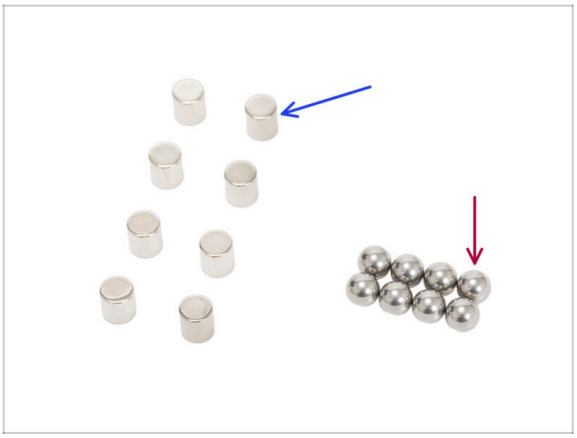




- Umieść magnes 5x2 w górnym korpusie FS tak, aby wycięcie było skierowane do góry.
- Przykręć magnes śrubą M3x12cT.

  ⓘ 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 Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części I

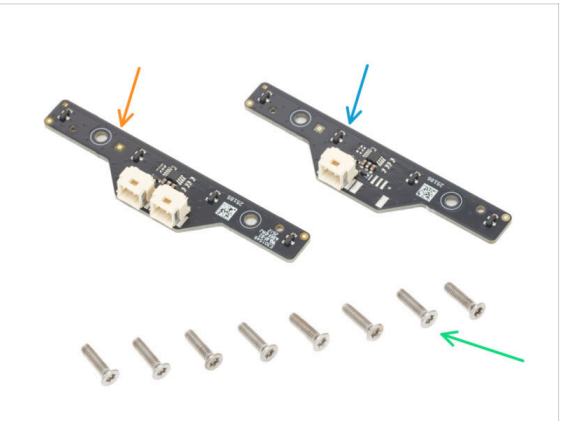


ⓘ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 głowicami. W przypadku wersji z 4 głowicami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Magnes 7x8 (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Kulka stalowa 7 mm (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*

KROK 45 Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części II

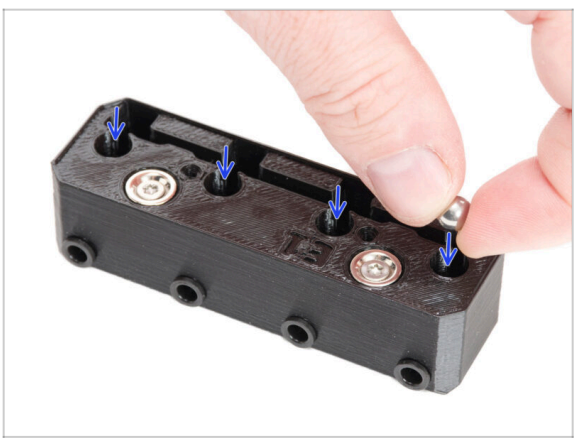




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder L*
- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder R*
- Płytka czujnika filamentu - lewa (1x) *znajdziesz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

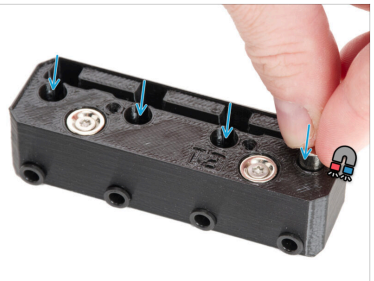
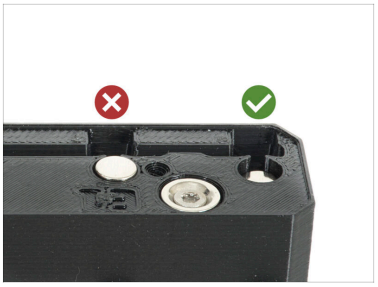
ⓘ Oba mocowania czujnika filamentu INDX-C1-FS [INDX-C1-FS-holder] są identyczne. Jeśli posiadasz wersję z 4 głowicami, masz jedynie lewą płytkę czujnika filamentu z dwoma złączami.

KROK 46 Wkładanie stalowych kulek



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

KROK 47 Montaż magnesów

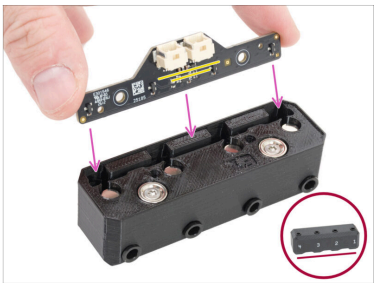
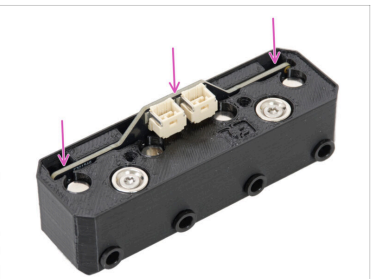
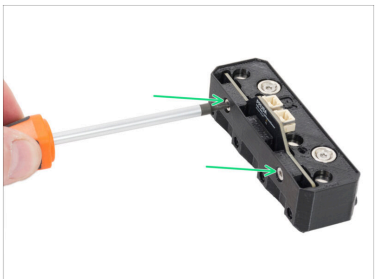
Magnesy są dość silne. Upewnij się, że zawsze znajdują się z dala od siebie.

- Umieść jeden z magnesów o 7x8 mm na magnesie 5x2 mm. Zwróć uwagę, która strona **przyciąga magnes**.
- 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 Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona lewa

- 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 Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona lewa

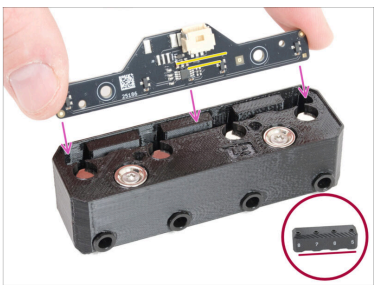
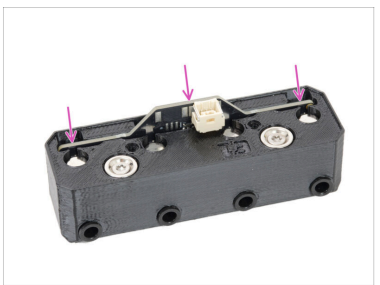




- Umieść uchwyt czujnika filamentu [FS-holder] na zespole czujnika filamentu, upewniając się, że **złącza przechodzą przez prostokątny otwór**.
- Przymocuj płytkę dwoma śrubami M3x12cT. Dokręć je mocno.

ⓘ Jeśli posiadasz **Prusa CORE One INDX w wersji z 4 głowicami**, przejdź do kroku: **Rurki PTFE - strona lewa: przygotowanie części**

KROK 50 Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona prawa


- 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 Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona prawa

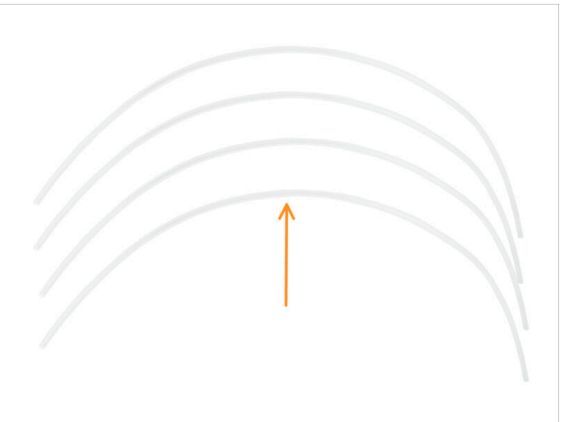




- Przygotuj zespół czujnika filamentu po prawej stronie (pozycje 8-5).
- Umieść uchwyt czujnika filamentu [FS-holder] na zespole czujnika filamentu, upewniając się, że **złącza przechodzi przez prostokątny otwór**.
- Przymocuj płytkę dwoma śrubami M3x12cT. Dokręć je mocno.

KROK 52 Rurki PTFE - strona lewa: przygotowanie części





ⓘ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 głowicami. W przypadku wersji z 4 głowicami będziesz potrzebować jednego przewodu i jednej śruby.

- **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 Przygotowanie czujnika filamentu - strona lewa



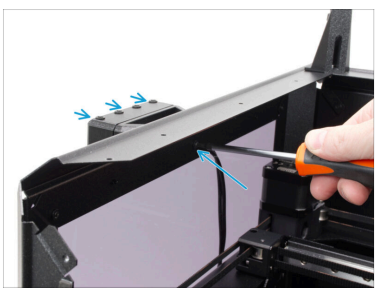


- Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z lewego panelu bocznego.
- Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- Weź zespół czujnika filamentu z dwoma złączami (pozycje 4-1) i podłącz do niego dwa przewody czujnika.

  ⓘ Prusa CORE One INDX w **wersji z 4 głowicami** ma **jeden przewód czujnika filamentu**. Podłącz go do dowolnego ze złączy.

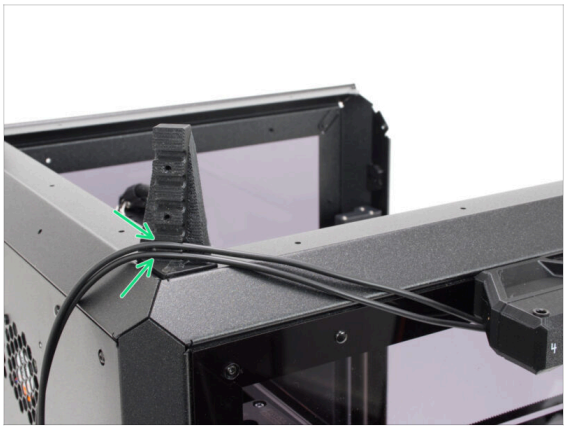
  ⓘ Oba końce przewodu czujnika filamentu są identyczne i można je podłączać dowolnie.
- Wyprowadź przewody przez kanały kablowe po lewej stronie.

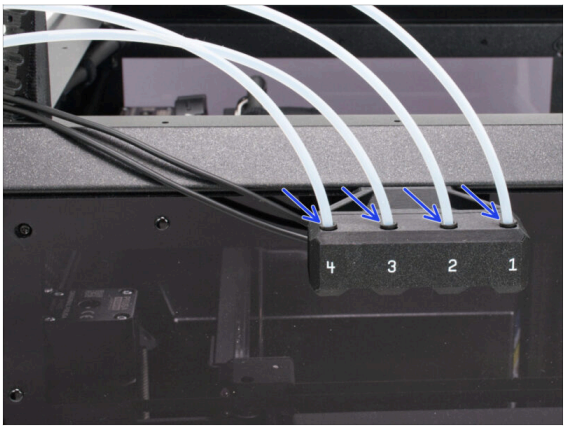
KROK 54 Montaż czujnika filamentu - strona lewa


- 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.

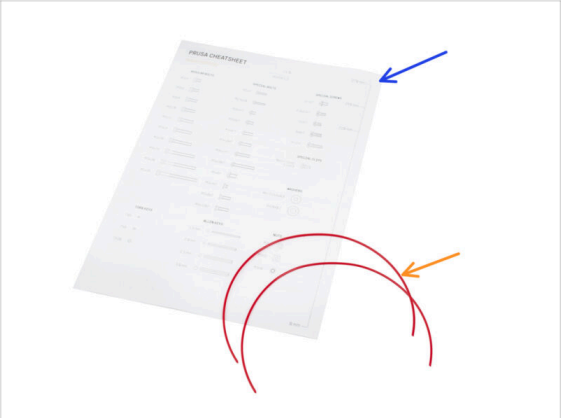
KROK 55 Podłączanie rurek PTFE - strona lewa





- Umieść przewody obu czujników filamentu w dolnych kanałach kablowych w uchwycie PTFE [PTFE-holder].
  - ⓘ Prusa CORE One INDX w **wersji z 4 głowicami** ma jeden przewód czujnika filamentu. Przeprowadź go przez dolny kanał.
  - 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 Pomiar rurek PTFE: przygotowanie części





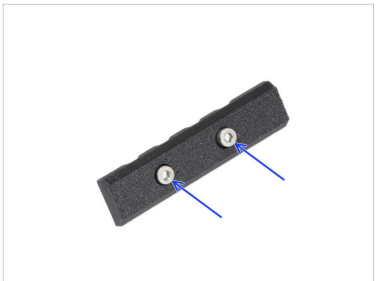
- Delikatnie pociągnij za rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei.
- Arkusz Prusa Cheatsheet (1x)

  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 Mocowanie rurek PTFE - strona lewa





- 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 Informacje o pomiarach



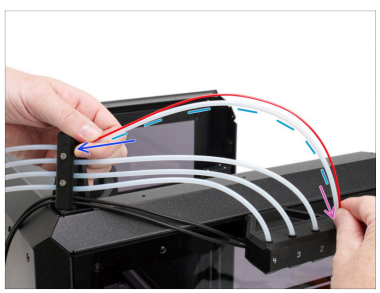
W poniższych krokach zmierzysz odpowiednią długość rurki PTFE między uchwytem a czujnikiem filamentu. Możesz użyć taśmy mierniczej lub metody z wykorzystaniem filamentu opisanej poniżej.

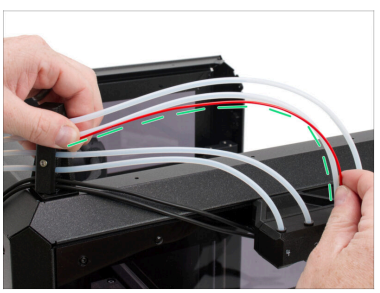
- Zwróć uwagę na podaną w milimetrach skalę na marginesie arkusza "Prusa Cheatsheet", dostarczonego z INDX do Prusa CORE One - wskazuje ona wymagane długości rurek PTFE.
- Początkowa długość wynosi 300 mm. **Nie skracaj jej jeszcze**.

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

- Drugi kawałek filamentu zachowaj na prawą stronę.

KROK 59 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 1, 2)







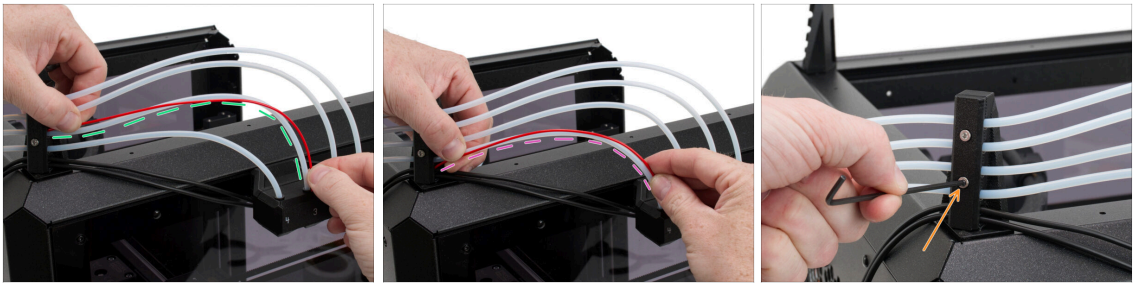
- Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki z PTFE w **pozycji 1**.
- Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
  - Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała długości rurki.

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 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 3, 4)



Przytnij filament do długości **240 mm**.

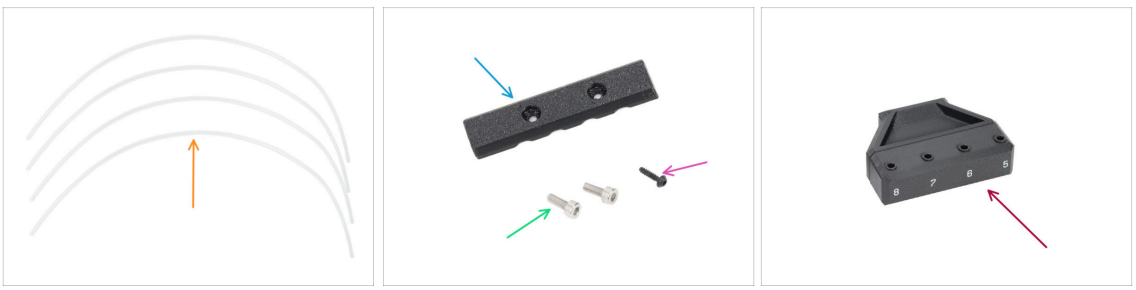
- Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 3** zgodnie z długością skróconego filamentu.

Przytnij filament do długości **210 mm**.

- Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 4** zgodnie ze skróconym filamentem.
- Dokręć całkowicie dolną śrubę.

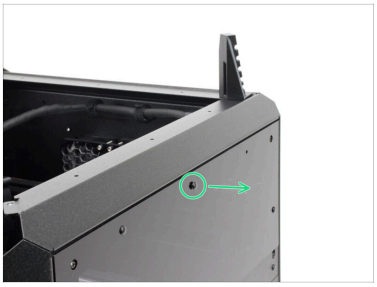
Jeśli posiadasz **Prusa CORE One INDX w wersji z 4 głowicami** , przejdź do tego kroku: **Podłączenie przewodu czujnika filamentu**

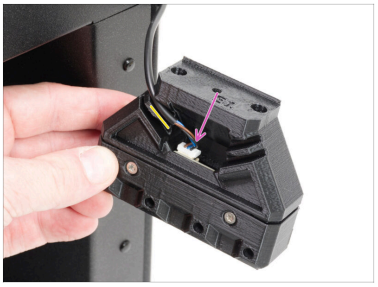
KROK 61 Rurki PTFE - strona prawa: przygotowanie części



- **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 Przygotowanie czujnika filamentu - strona prawa



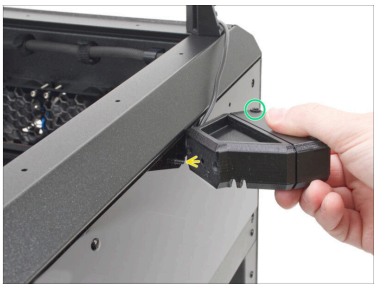
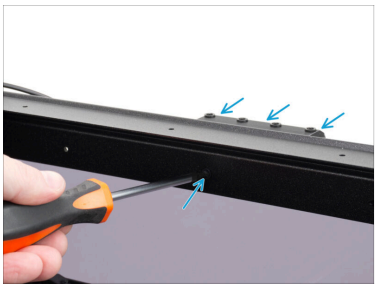


- Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z prawego panelu bocznego.
- Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- Weź zespół czujnika filamentu z jednym złączem (pozycje 8-5) i podłącz do niego przewód czujnika.

  Przewód czujnika filamentu, który podłączamy, jest jednym z dwóch przewodów wpiętych do lewego modułu czujnika filamentu.

  Nie ma znaczenia, który z dwóch przewodów czujnika filamentu wybierzesz do podłączenia do prawego zespołu czujnika filamentu.
- Wyprowadź przewod czujnika filamentu przez dowolny kanał kablowy po lewej stronie.

KROK 63 Montaż czujnika filamentu - strona prawa


- 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.

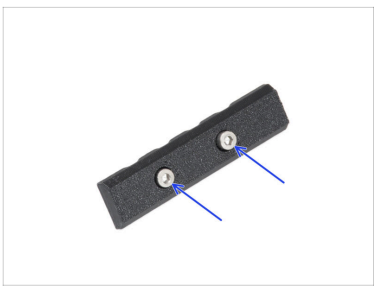
KROK 64 Podłączanie rurek PTFE - strona prawa

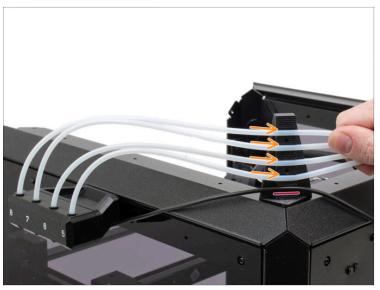




- Umieść przewód czujnika filamentu w dolnym kanale kablowym w uchwycie PTFE [PTFE-holder].
  - Nadmiar przewodu pozostaw swobodnie zwisający z tyłu drukarki.
- Włóż cztery rurki z PTFE do tulei zaciskowych czujnika filamentu.
  - Delikatnie pociągnij za rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei.

KROK 65 Mocowanie rurek PTFE - strona prawa







- 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 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 8, 7)

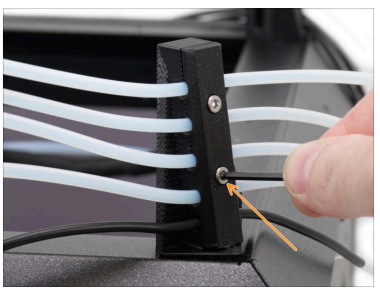




- Przygotuj Prusa Cheatsheet oraz drugi odcinek filamentu o długości 300 mm.
- Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki PTFE w **pozycji 8**.
- Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
  - Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała 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.

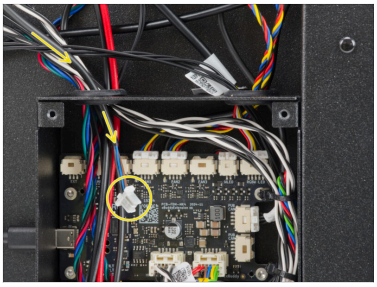
KROK 67 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 5, 6)

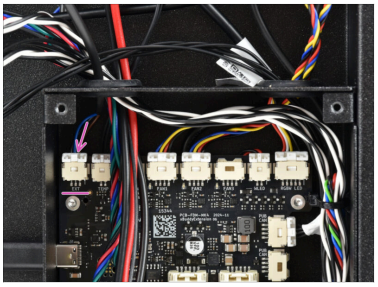


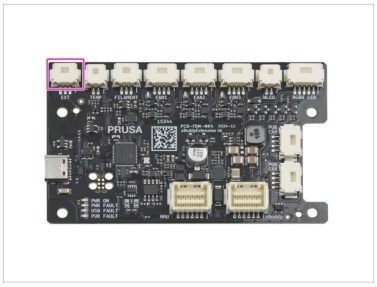


- Przytnij filament do długości **240 mm**.
  - Ustaw rurkę z PTFE w **pozycji 6** zgodnie z długością skróconego filamentu.
- Przytnij filament do długości **210 mm**.
  - Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 5** zgodnie ze skróconym filamentem.
- Dokręć całkowicie dolną śrubę.

KROK 68 Podłączanie przewodu czujnika filamentu

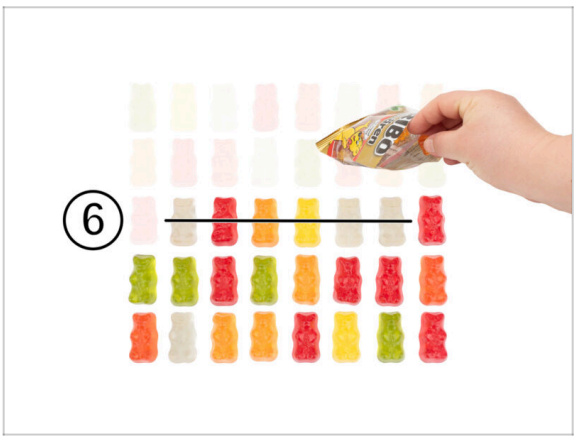






- Przeprowadź przewód czujnika filamentu po lewej stronie przez otwór w obudowie xBuddy po lewej stronie.
- Podłącz przewód czujnika filamentu do pierwszego gniazda, oznaczonego **EXT**, na płytce rozszerzeń xBuddy.

KROK 69 Czas na Haribo!



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

KROK 70 Gotowe



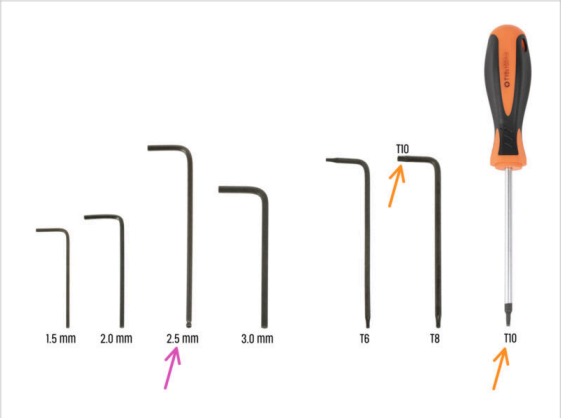


- **Gratulacje!** Głowica INDX oraz boczne czujniki filamentu są gotowe.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

5. Uchwyty szpuli i doki narzędzi



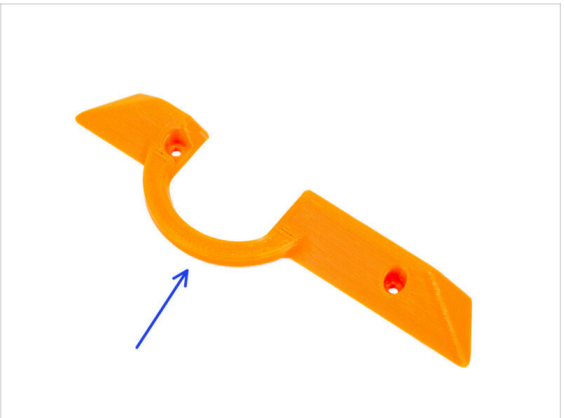
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

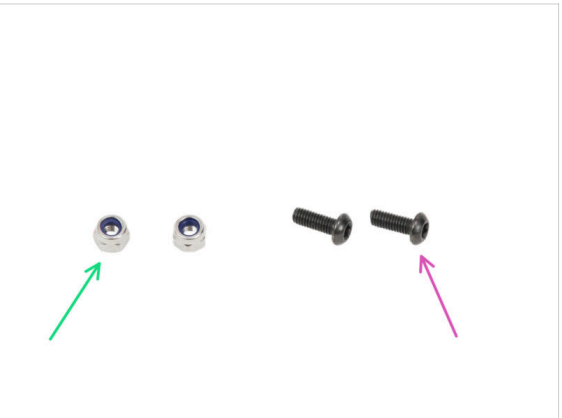




- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- T10 key / screwdriver
- Obcinaczki - opcjonalne narzędzie, zalecane do przecinania opasek zaciskowych. Można je nabyć w naszym sklepie internetowym prusa3d.com.

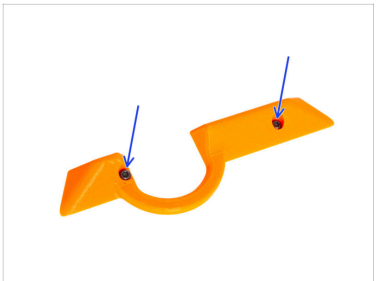
KROK 2 Uchwyt boczny: przygotowanie części

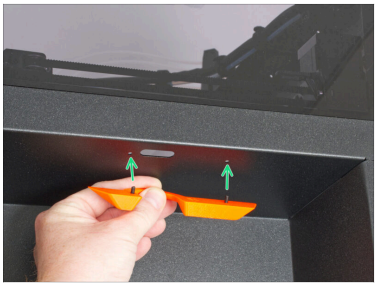




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-Side-handle-right [uchwyt boczny-prawy INDX-C1] (1x)
- Nakrętka M3nN (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Śruby M3x8rT (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 3 Montaż bocznego uchwytu

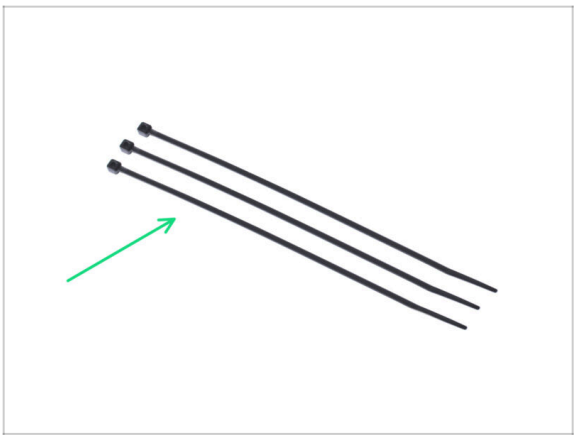






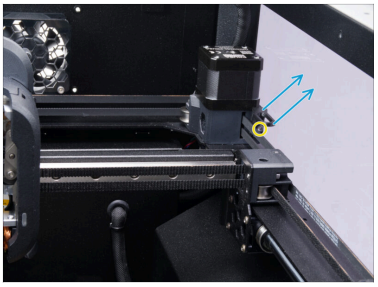
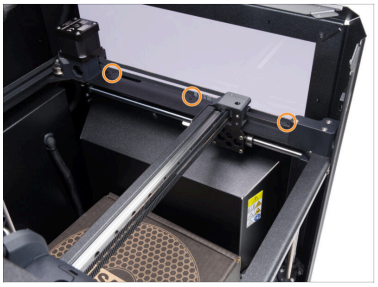
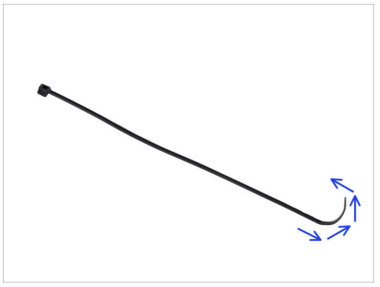
- Umieść dwie śruby M3x8rT w uchwycie bocznym.
- Wyrównaj prawy uchwyt boczny z otworami w prawym panelu i przesuń do właściwej pozycji.
- Od wewnątrz drukarki nałóż nakrętki M3nN na śruby i przytrzymaj je kluczem uniwersalnym.
  - Dokręć śruby mocno od zewnątrz.

KROK 4 Przewód wentylatora gniazd: przygotowanie części



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

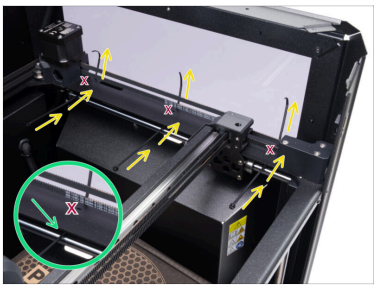
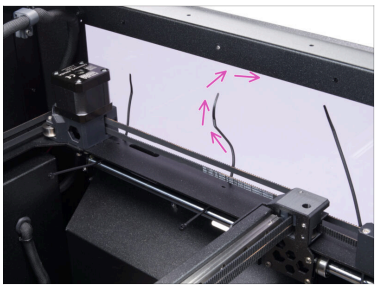
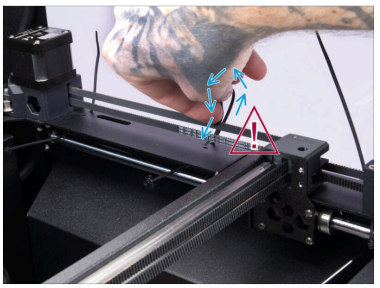
KROK 5 Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd

ⓘ 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.

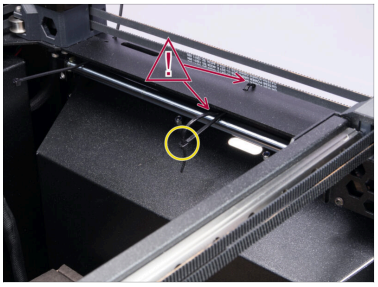
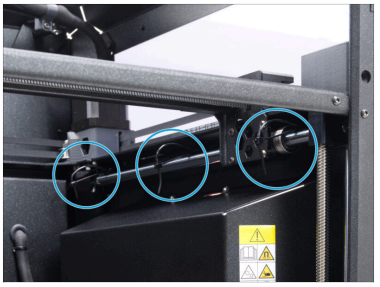
KROK 6 Prowadzenie opasek zaciskowych I

- Nie wsuwaj opaski zaciskowej przez wewnętrzny otwór!
- Upewnij się, że opaska zaciskowa przechodzi **nad** prętem.
- Przełóż każdą opaskę zaciskową przez **zewnętrzny** 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 Prowadzenie opasek zaciskowych II

- Złap opaskę palcami od dołu **i** przesuń **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 Mocowanie przewodu wentylatora gniazd

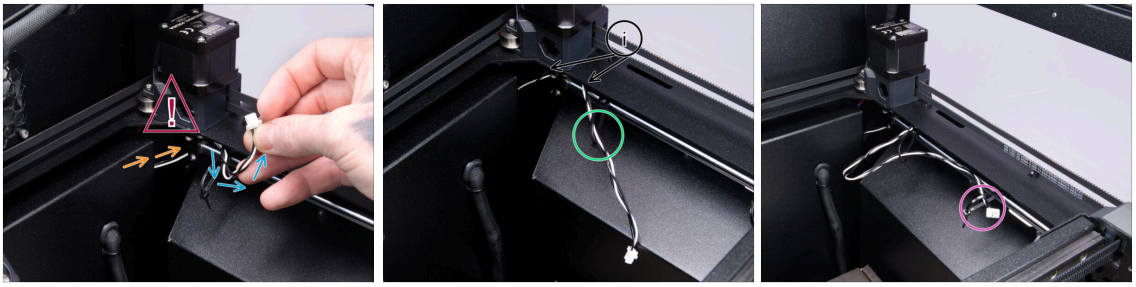




ⓘ Złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi stanowi pozostałą część wiązki głowicy.

- 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 Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd I



- Przeprowadź przewód wentylatora gniazd **za uchwytem pręta**.

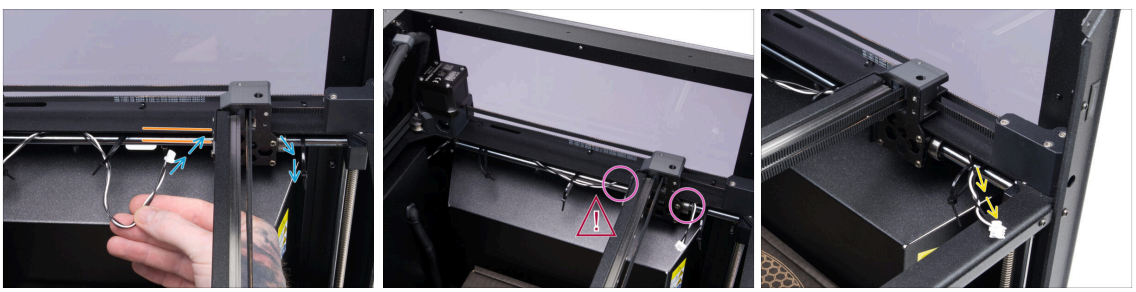
⚠ **Przewód wentylatora gniazd narzędzi należy poprowadzić za uchwytem pręta liniowego!** Zwróć szczególną uwagę, aby przewód został owinięty wokół uchwytu dokładnie tak jak na ilustracji.

- Wyprowadź przewód z tyłu uchwytu. 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 Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd II

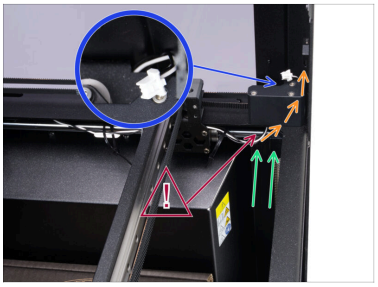
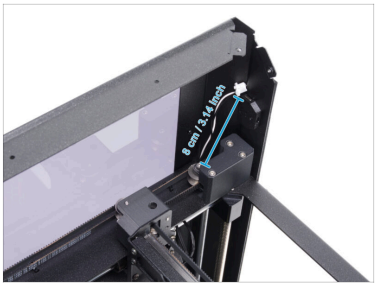


- Wsuń przewód wentylatora gniazd i poprowadź go za uchwytem pręta liniowego.
- Przewód musi być poprowadzony między gładkim prętem a profilem drukarki.

⚠ Upewnij się, że przewód nie owija się wokół pręta liniowego i biegnie **nad nim.**

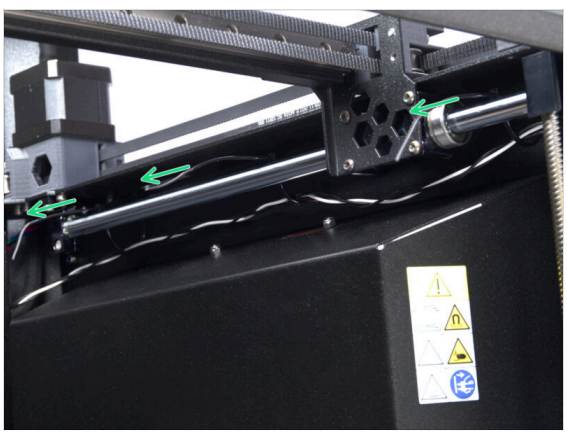
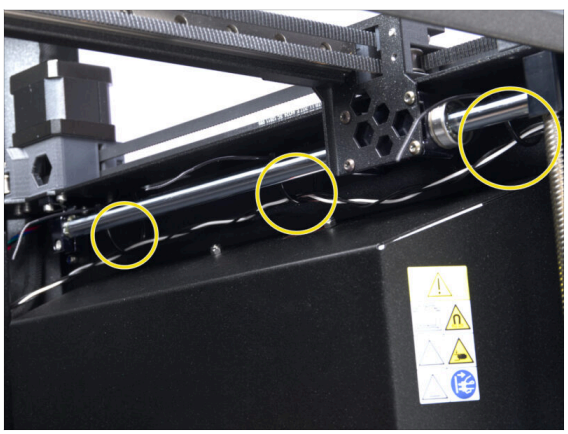
- Wyciągnij przewód z drugiej strony, powyżej pręta, jak na ilustracji.
- Przepuść przewód przez przednią opaskę zaciskową.

KROK 11 Mocowanie przewodu wentylatora gniazd

- 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 Zaciskanie opasek I

- Pociągnij za opaskę zaciskową, aby ją zacisnąć, 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

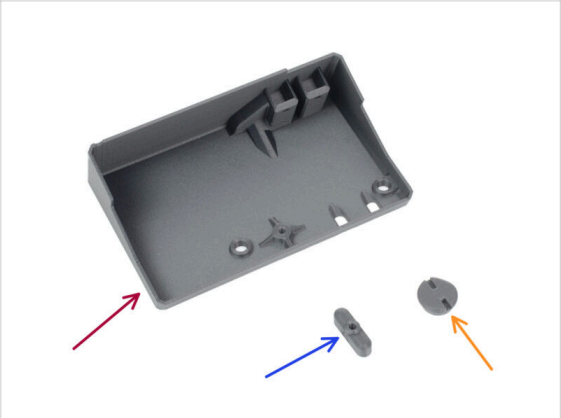
KROK 13 Zaciskanie opasek II

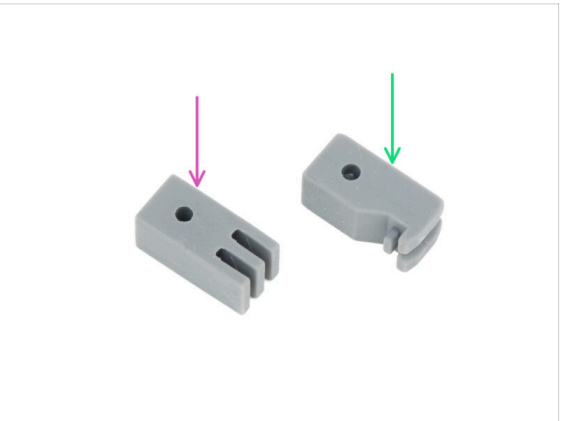


ⓘ Zaciąganie opasek zaciskowych jest dość trudne i wymaga użycia szczypców spiczastych. Należy zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić drukarki ani przewodu.

- 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 Czyścik dyszy: przygotowanie części I



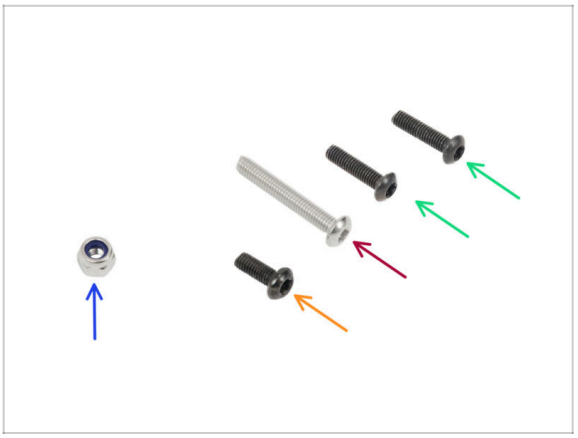


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-Wiper-base [podstawa czyścika dyszy INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*

  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 dyszyto nazwa całego zespołu.

KROK 15 Czyścik dyszy: przygotowanie części 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 Montaż blokady czyścika dyszy







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

KROK 17 Mocowanie blokady czyścika

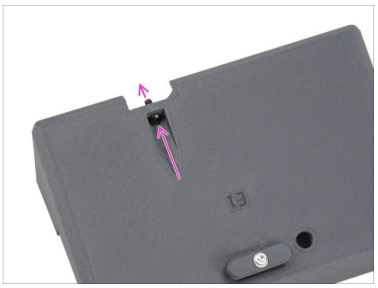




- Z przeciwnej strony nałóż nakrętkę M3nN na śrubę i dokręć ją kluczem uniwersalnym.
- Poluzuj ją o ćwierć do pół obrotu, aby blokada czyścika [Wiper-lock] mogła się poruszać.
- Ustaw blokadę czyścika **zgodnie z oznaczeniami** na podstawie.

ⓘ Jeśli blokada czyścika porusza się sama z siebie, należy lekko dokręcić śrubę.

KROK 18 Instalacja regulatora czyścika

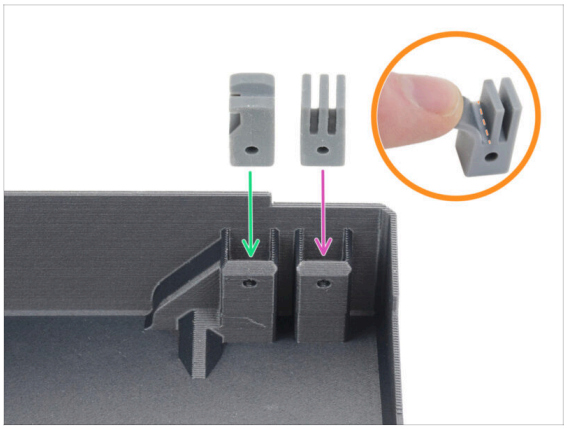


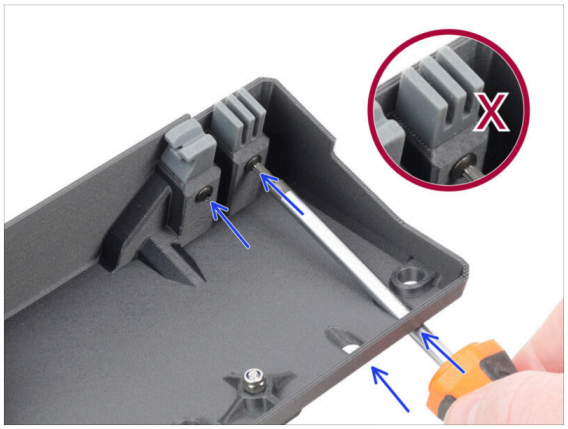




- Przełóż śrubę M3x8rT przez otwór w podstawie czyścika [Wiper-base].
- Wyrównaj otwór w regulatorze czyścika ze śrubą.
- Umieść regulator czyścika w zagłębieniu przytrzymując go kluczem uniwersalnym i dokręć śrubę M3x8rT wkrętakiem T10.
- Zwróć uwagę na nieregularny kształt regulatora. Za pomocą klucza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

KROK 19 Mocowanie bloków czyścika





- Umieść silikonowy blok przygotowawczy w przednim gnieździe (na ilustracji po lewej stronie). Upewnij się, że element jest prawidłowo ustawiony.
- Umiesc 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.

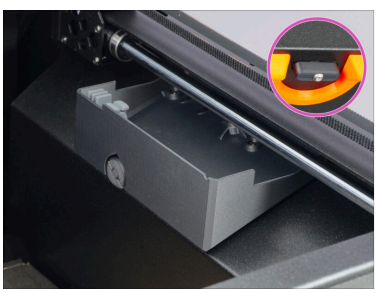
ⓘ *Pro tip*: przed włożeniem i zamocowaniem bloków czyszczących w podstawie należy je delikatnie przetrzeć alkoholem izopropylowym (IPA). Dzięki temu wsunięcie na miejce będzie znacznie łatwiejsze.

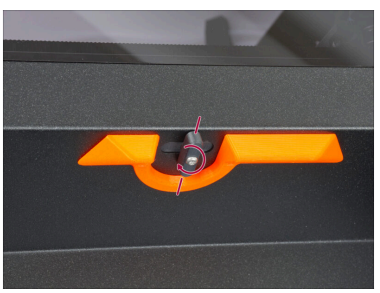
- Przymocuj silikonowy czyścik i blok dwoma śrubami M3x12rT.
  - Wsuń klucz T10 lub wkrętak w przeznaczone do tego otwory w podstawie, aby uzyskać lepszy dostęp.

⚠ **Upewnij się, że czyścik jest prawidłowo zamontowany**- tak aby jego skośna strona była skierowana do wnętrza podstawy.

KROK 20 Montaż czyścika dyszy

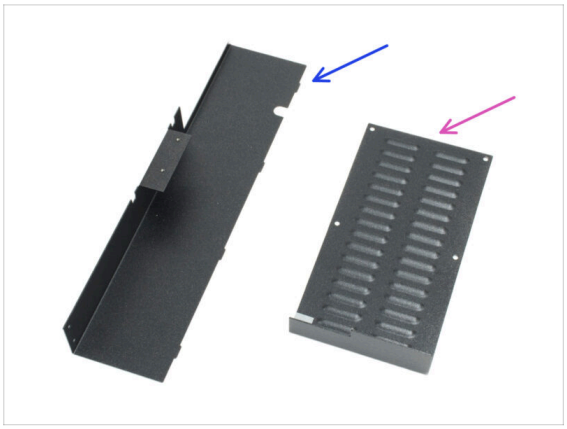


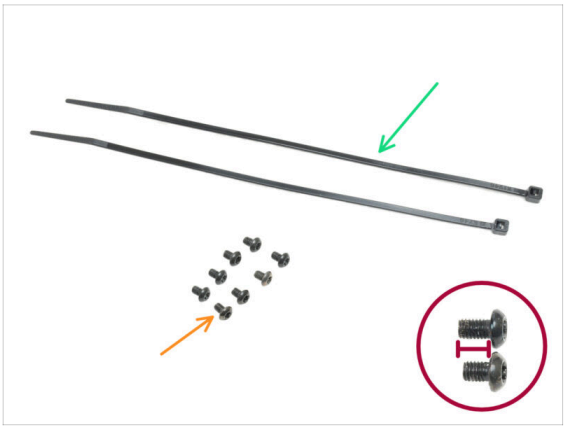




- Od wewnątrz drukarki umieść zespół czyścika dyszy na prawym panelu bocznym.
  - Blokada czyścika musi pasować **do owalnego otworu**.
- Z zewnątrz sprawdź, czy blokada czyścika sięga do uchwytu.
- Obróć blokadę czyścika o 90°, aby zamocować zespół na miejscu.

KROK 21 Obudowy elektroniki: przygotowanie części

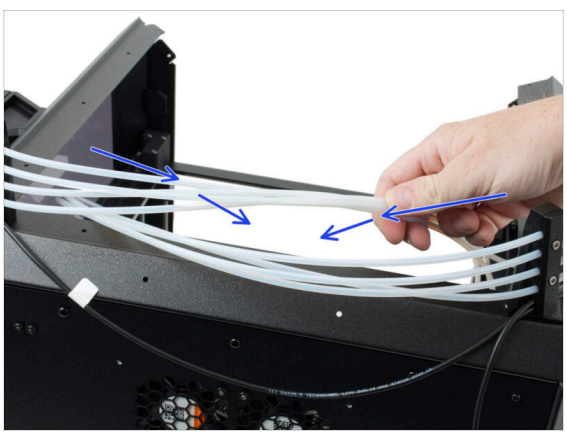


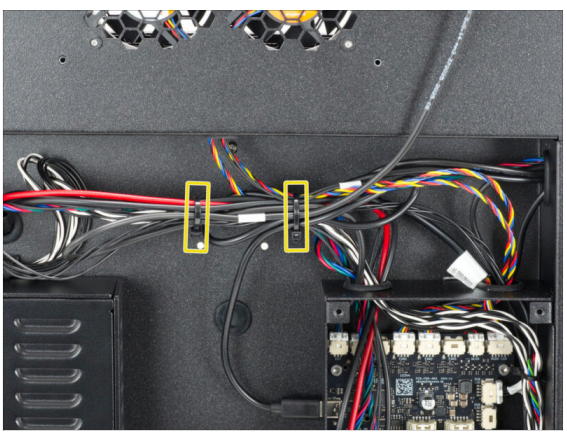


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x)
- xBuddy-cover [pokrywa xBuddy] (1x)
- Opaska zaciskowa (2x)
- Śruby M3x4rT (8x) *wykręcone wcześniej*

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

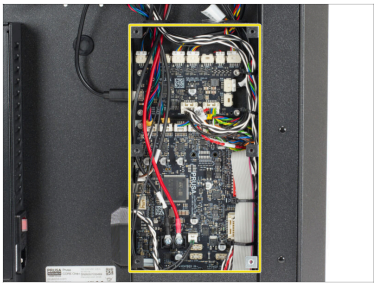
KROK 22 Mocowanie przewodów

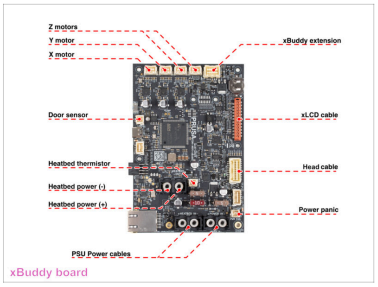


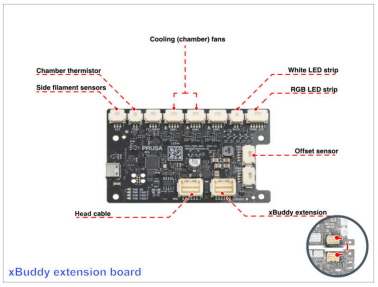


- Wpuść wszystkie wolne końce rurek PTFE do wnętrza drukarki.
- Z nadmiaru przewodów uformuj pętle, jak na ilustracji.
- Zbierz przewody razem i przypnij je dwoma opaskami zaciskowymi.

KROK 23 Kontrola okablowania

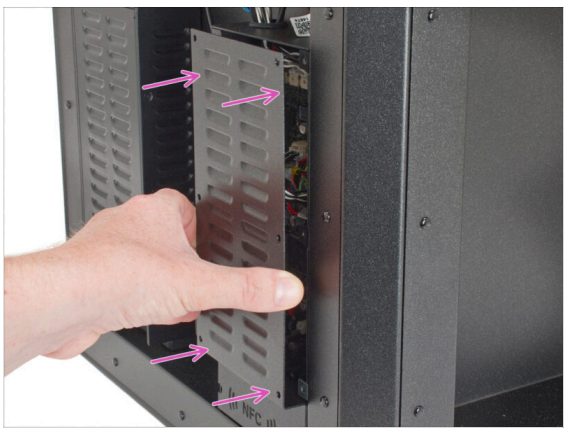






- Przed zamknięciem pokrywy elektroniki sprawdź, czy wszystko jest prawidłowo podłączone.
- Porównaj swoje podłączenie elektroniki z ilustracją.
- **Obudowa elektroniki jest podzielona na dwie płytki:**
  - Płyta xBuddy
  - Płytka rozszerzeń xBuddy Extension

KROK 24 Montaż pokrywy obudowy xBuddy



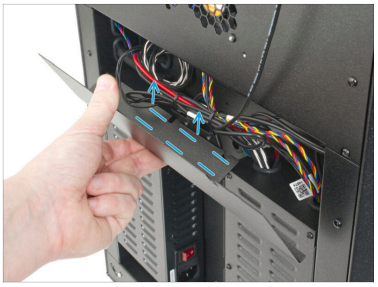
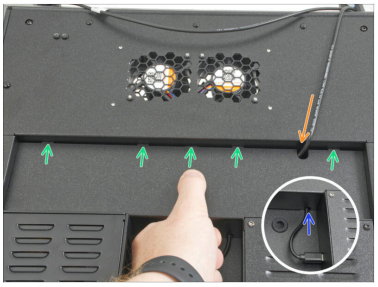
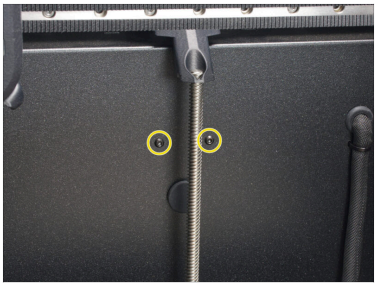


- Ostrożnie zakryj obudowę xBuddy, wsuwając najpierw wygiętą część pokrywy.

⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów** i upewnij się, że osłona jest wsuwana równolegle do płytki xBuddy.

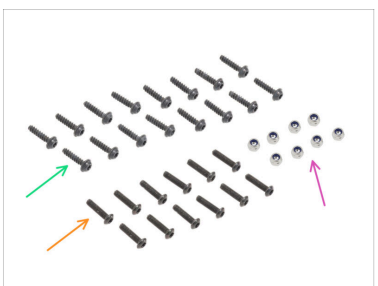
- Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy sześcioma śrubami M3x4rT.

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 przesuń w górę, aby ją zatrzasnąć.
  - 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 Dolne uchwyty krążków: przygotowanie części


ⓘ 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:**
- 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 uchwytu szpuli] (1x) *znajdziesz w pakiecie Position Tools INDX*

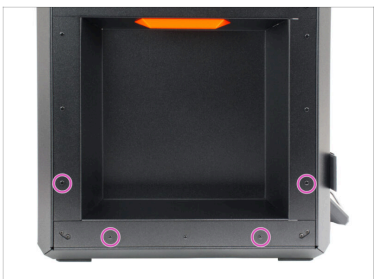
KROK 27 Montaż dolnych uchwytów krążków

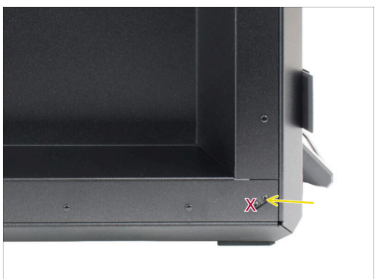




- Wyrównaj dolne mocowanie krążka z otworami w krążku [Puck-universal].
- Przykręć części do siebie czterema wkrętami 3x12sT.
- Zamontuj kolejny dolny uchwyt na krążku, ale w **odwróconej orientacji**.
- Zmontuj **drugą parę** dolnych mocowań krążka, postępując w ten sam sposób.

KROK 28 Odkręcanie śrub - strona lewa



- 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 Montaż dolnych uchwytów krążków - strona lewa

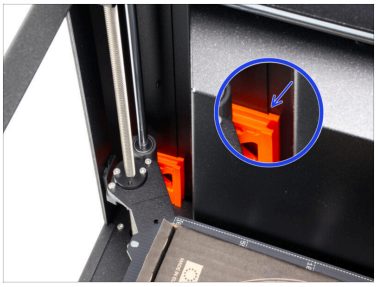




- Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- Przykręć je śrubą M3x12rT.
- Umieść jedno dolne mocowanie krążka w tylnym lewym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- Przykręć je śrubą M3x12rT.

KROK 30 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa I





ⓘ W tym przewodniku używamy pomarańczowego przyrządu do montażu uchwytu szpuli [Spoolholder-assembly-tool] dla przejrzystości. Twój przyrząd jest czarny.

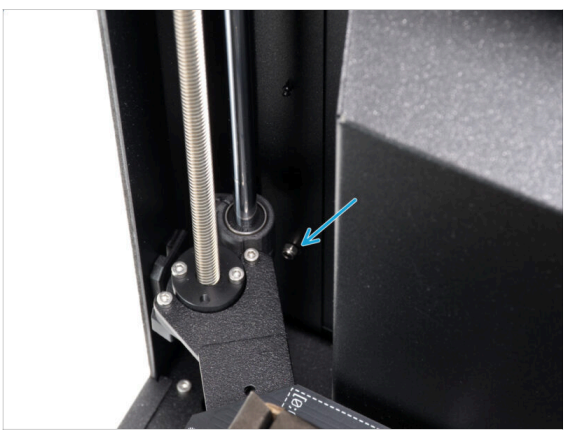
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
  - **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
  - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę.**
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.

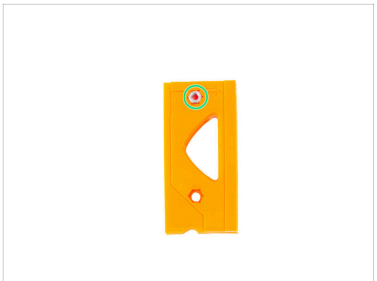
ⓘ Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka śrubą M3x12rT.

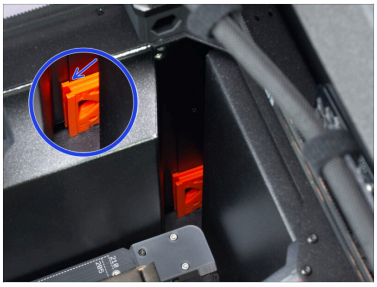
KROK 31 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa II

- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu 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 Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa I





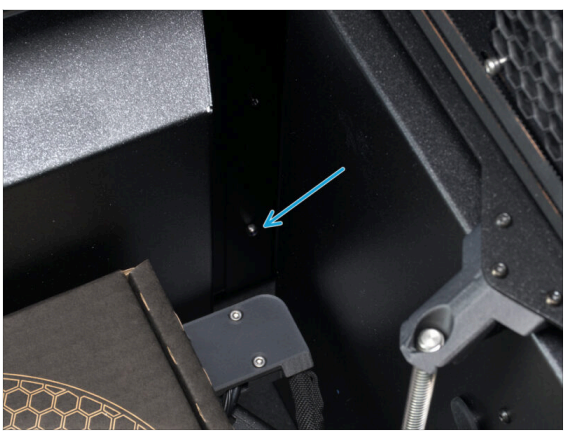
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
  - **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
  - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO.**
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.

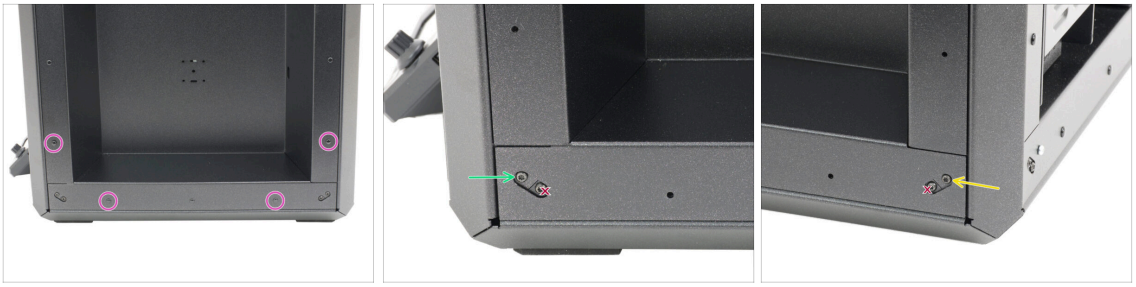
ⓘ Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 33 Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa II

- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- Jeśli posiadasz **Prusa CORE One INDX w wersji z 4 głowicami**, przejdź do tego kroku: **Przechylanie drukarki**

KROK 34 Odkręcanie śrub - strona prawa



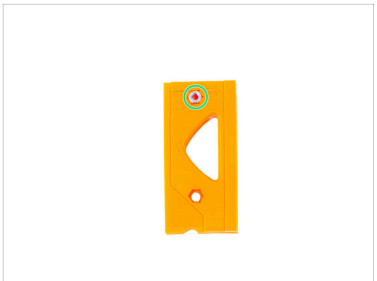
- Po prawej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z lewego dolnego rogu panelu bocznego.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z prawego dolnego rogu panelu bocznego.

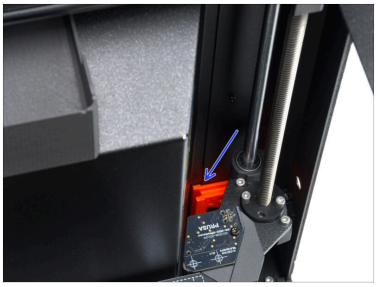
KROK 35 Montaż dolnych uchwytów krążków - strona prawa



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

KROK 36 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa I





- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.

  ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu 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 uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

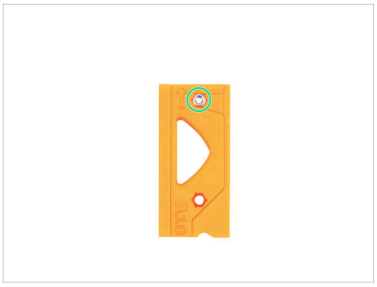
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka śrubą M3x12rT.

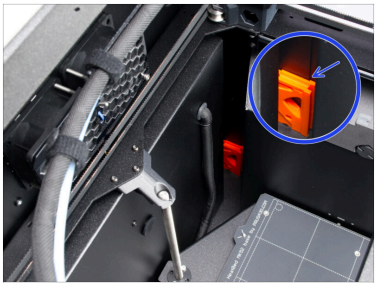
KROK 37 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa II




- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu 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 Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa I





- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
  - ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu 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 uchwytu szpuli **do tylnej części drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu 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 mocowawnia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 39 Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa II




- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu 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 Przechylanie drukarki







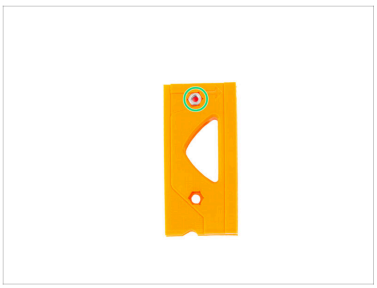
ⓘ Na zdjęciu przedstawiono 8-głowicową wersję INDX Prusa CORE One wraz z dołączonymi uchwytami na krążki w prawym dolnym rogu.

- 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 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa I

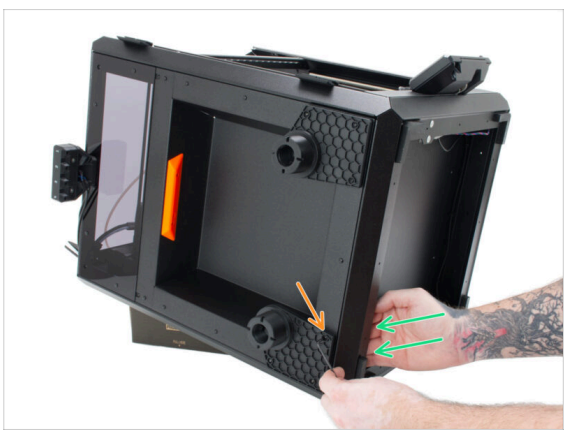




- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
  - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO.**
- Aby prawidłowo ustawić przyrząd względem profilu, wykorzystaj zaznaczony występ w przyrządzie.
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli z nakrętką M3nN do dolnej części drukarki tak, aby **nakrętka była skierowana w stronę bocznej pokrywy**.
- Sprawdź, czy przyrząd do montażu uchwytu szpuli jest prawidłowo ustawiony. Dolny profil musi być wyrównany z krawędzią przyrządu.

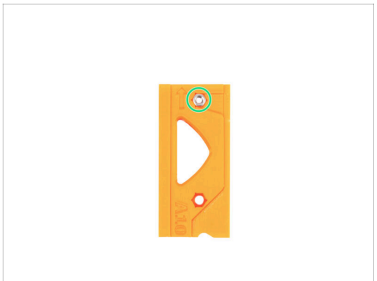
ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 42 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa 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.

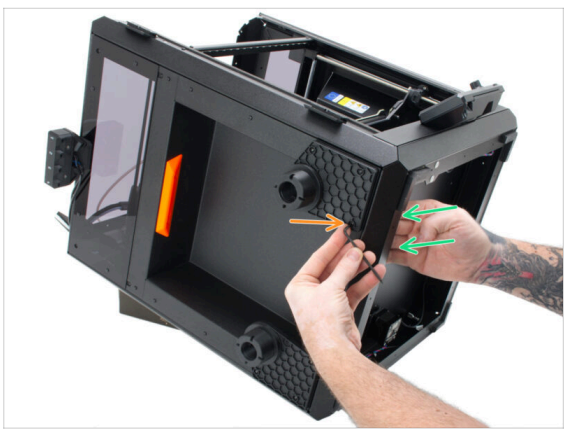
KROK 43 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa I





- 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 uchwytu 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 uchwytu szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

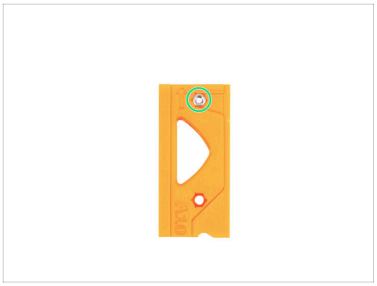
KROK 44 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa II




- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu 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.

Jeśli posiadasz **Prusa CORE One INDX w wersji z 4 głowicami** , przejdź do tego kroku: **Górne uchwyty krążków: przygotowanie części**

KROK 45 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa I

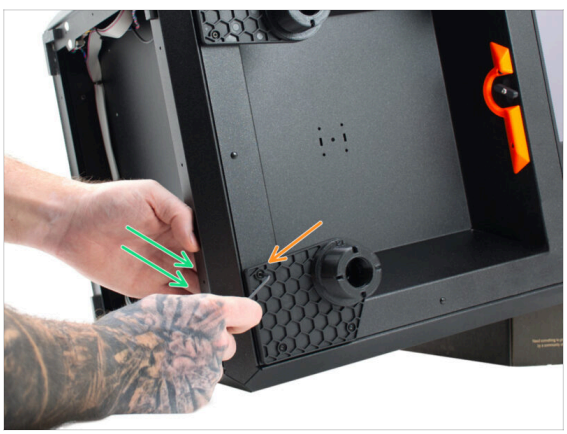




- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
  - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę.**
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

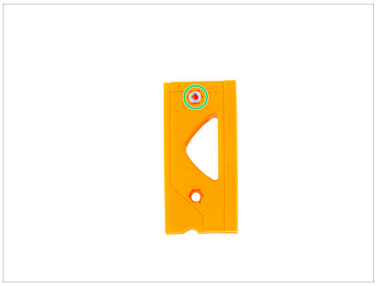
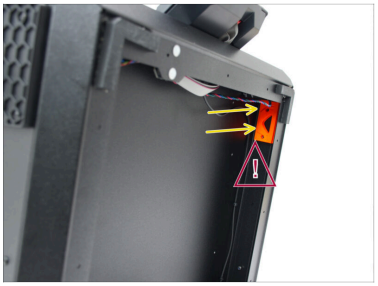
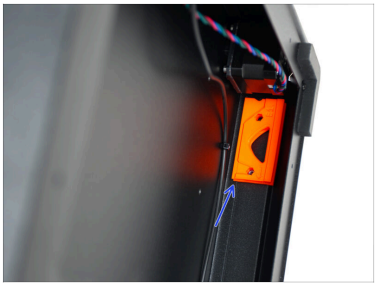
ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 46 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa II




- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu 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 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa I

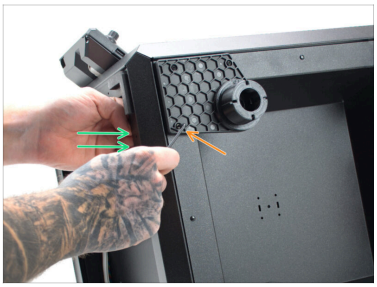
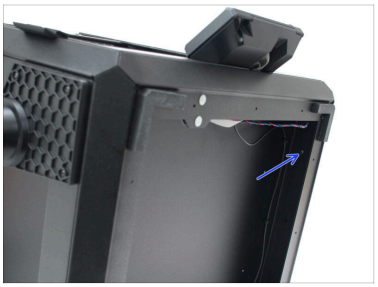
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
  - **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
  - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO.**
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

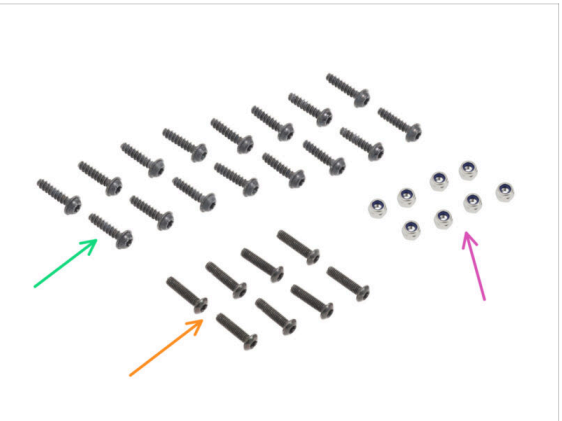
KROK 48 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa II


- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu 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 Górne uchwyty krążków: przygotowanie części





ⓘ 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:**
- 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 Montaż górnych uchwytów krążków







- 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.

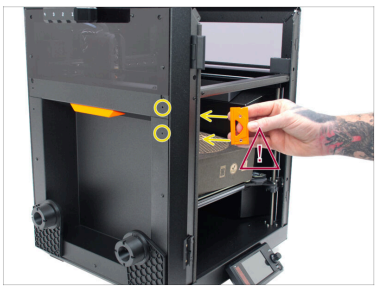
KROK 51 Wyciągnięcie nitów nylonowych - strona lewa

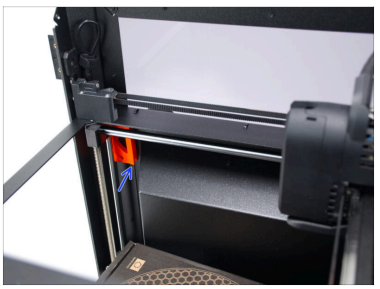


- Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa oznaczone nylonowe nity z każdego górnego rogu.

KROK 52 Montaż górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa







- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.

  ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**

  - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO.**

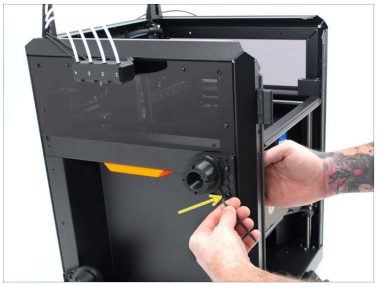
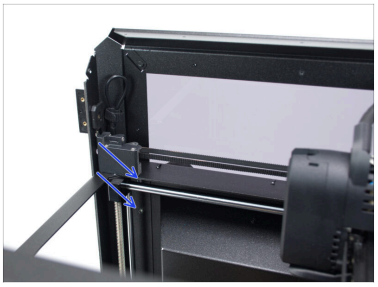
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

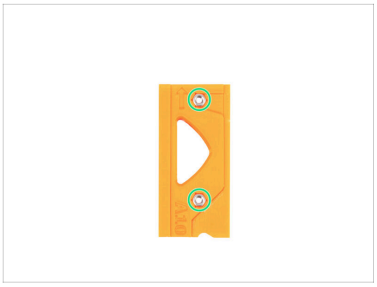
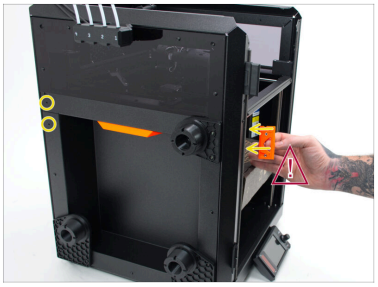
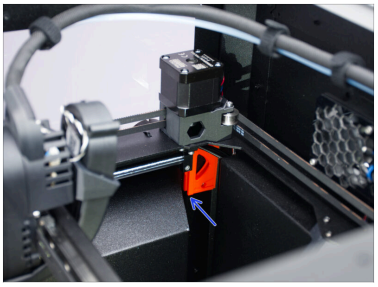
ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 53 Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa

- 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 Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa

- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
  - **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu 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 uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.

⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

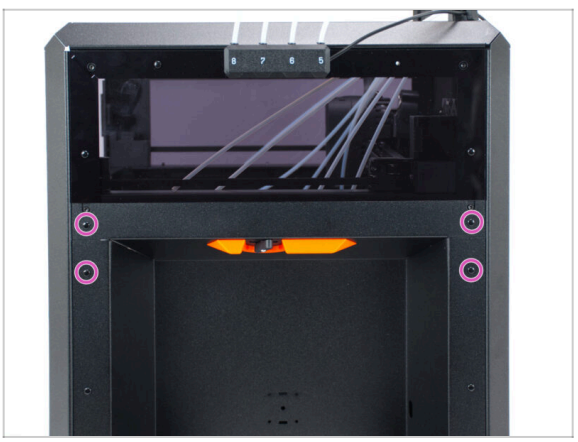
Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 55 Mocowanie górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa



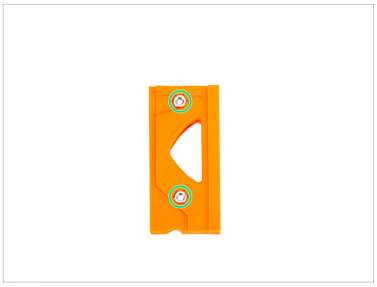
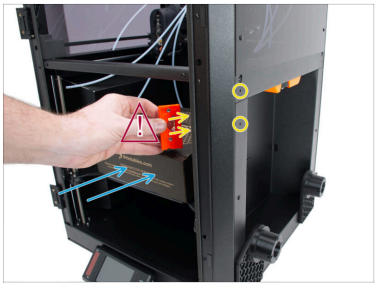
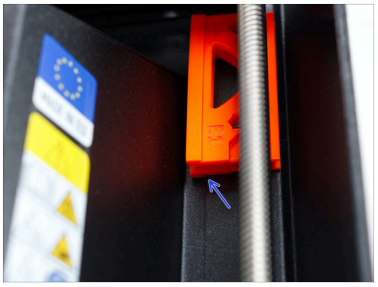
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ⓘ Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić 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.
- ⓘ Jeśli posiadasz **Prusa CORE One INDX w wersji z 4 głowicami**, przejdź do tego kroku: **Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części**

KROK 56 Wyciągnięcie nitów nylonowych - strona prawa



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

KROK 57 Montaż górnego uchwytu krążka - strona prawa

- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu 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 uchwytu szpuli.**

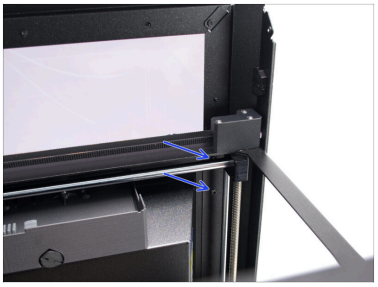
  ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**

  ⚠ 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 uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

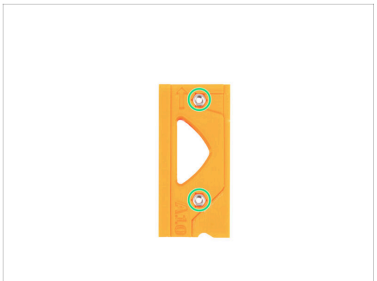
KROK 58 Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa

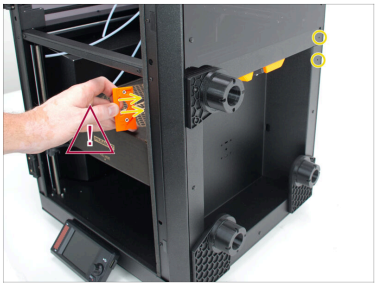


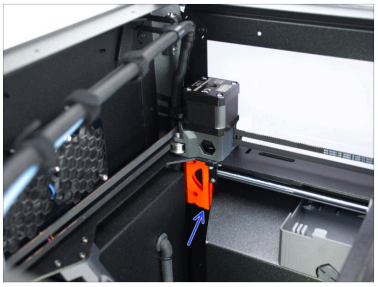


- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ⓘ Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić 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 right puck holder is now attached to the printer.

KROK 59 Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa







- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.

  ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**

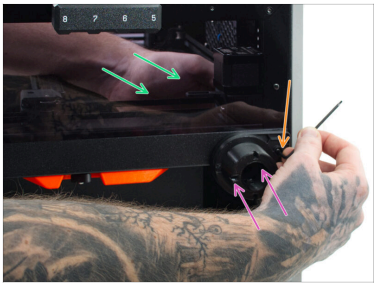
  - Upewnij się, że nakrętki są umieszczone po właściwej stronie przyrządu, Zwróć uwagę na otwór bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w GÓRĘ.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.

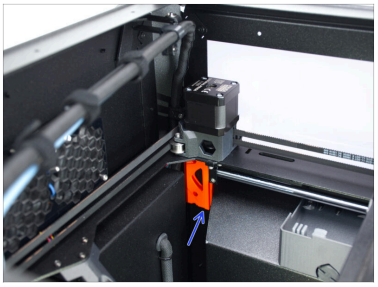
⚠ Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.

- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesuń go w górę.

ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowawnia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

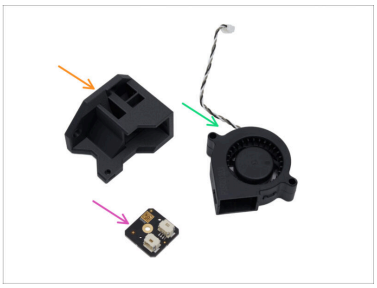
KROK 60 Mocowanie górnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa

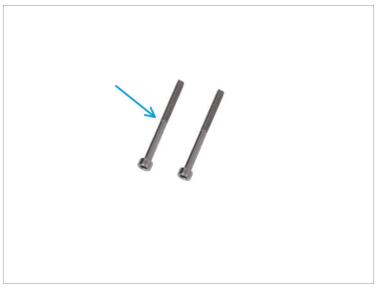




- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część tylnego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić 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 Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części





- **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*
- Płytka INDX FunFan (1x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*
- Śruba M3x25 (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruba M3x8rT (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruba M3x35 (2x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*

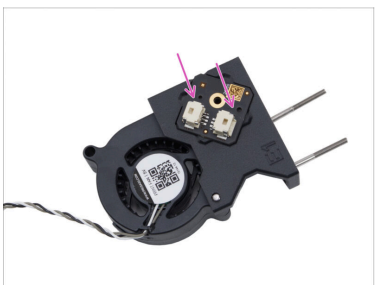
KROK 62 Montaż wentylatora gniazd narzędzi





- 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 Montaż płytki FunFan


- 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.

  ⓘ 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 Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi





- 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.

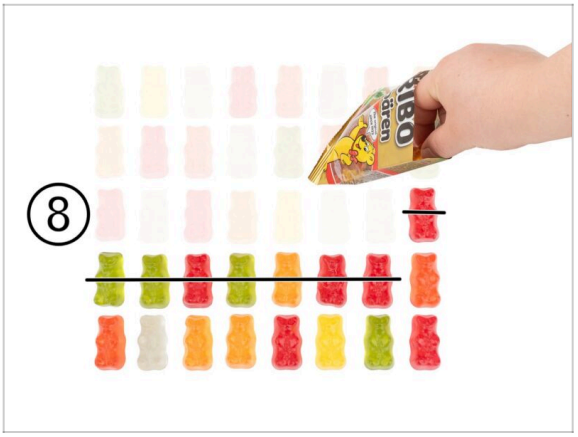
KROK 65 Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi





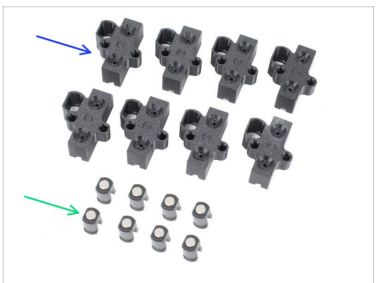
- Po podłączeniu przewodu wentylatora ostrożnie obróć zespół na drugą stronę.
- Delikatnie obniż zespół wentylatora gniazd narzędzi, aby wkręcić obie śruby M3x35 w napinacz paska, jak na ilustracji.
- Po ustawieniu wentylatora gniazd narzędzi dokręć dwie śruby M3x35 kluczem imbusowym 2,5 mm.

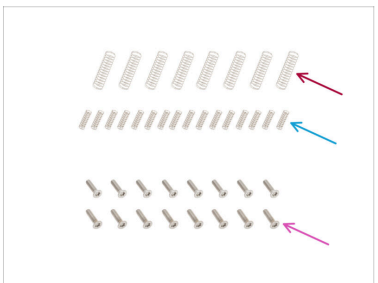
KROK 66 Czas na Haribo!



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

KROK 67 Uchwyt narzędzi: przygotowanie części







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 M3x12cT (16x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Przedni profil INDX C1 (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*

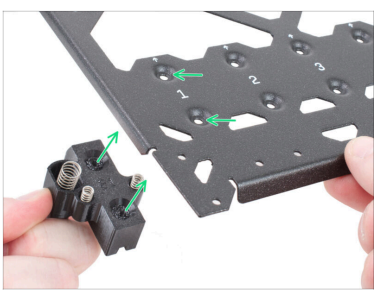
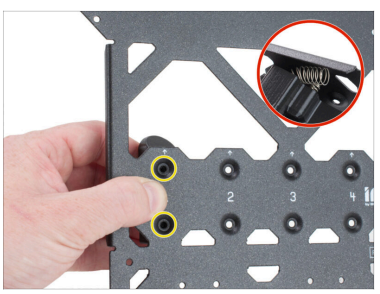
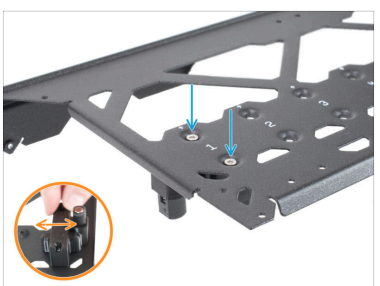
KROK 68 Montaż uchwytu narzędzia





- Wkręć śrubę M3x12cT do końca w oba otwory uchwytu narzędzia, a następnie wykręć ją.
  - ⓘ W ten sposób w elemencie powstaje gwint, co ułatwia późniejszy montaż uchwytu 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 uchwytu narzędzia [Tool-holder].
- Powtórz tę samą procedurę dla wszystkich pozostałych uchwytów narzędzi.

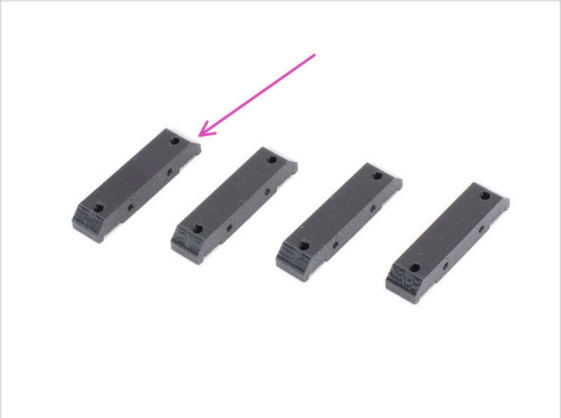
KROK 69 Montaż uchwytów narzędzi

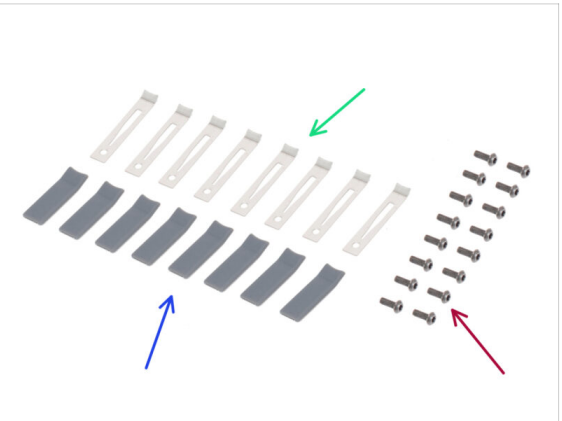




- Ustaw uchwyt narzędzia [Tool-holder]**w prawidłowej orientacji**- w **pozycji 1** na spodniej stronie przedniego profilu.
- Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
  - ⚠ **UWAGA:**podczas montażu uchwytu narzędzia należy upewnić się, że **żadna sprężyna nie jest zmiażdżona** między nim a przednim profilem.
- Przymocuj uchwyt narzędzia dwoma śrubami M3x12cT.
  - ⓘ 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.

📌 **Powtórz tę procedurę dla pozostałych uchwytów narzędzi**na przednim profilu, najlepiej w kolejności 1-4, a następnie 8-5, aby ułatwić sobie pracę.

KROK 70 Uchwyt uszczelki dyszy: przygotowanie części

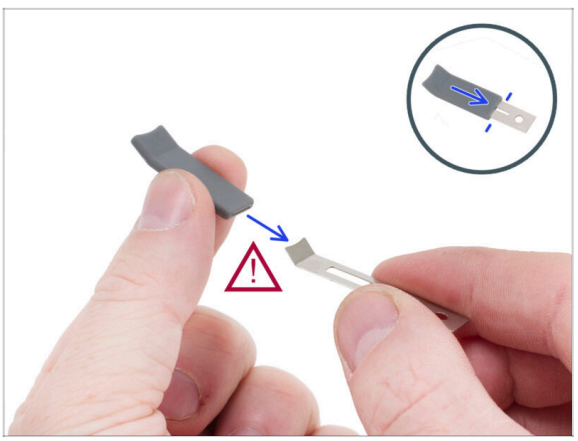




ⓘ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 głowicami. W przypadku wersji z 4 głowicami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nozzle-seal-holder [uchwyt uszczelki dyszy] (4x) *znajdziesz w pakiecie Tools*
- Nozzle parking plate [płytka mocująca 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*

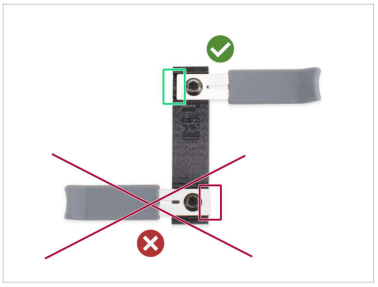
KROK 71 Montaż uszczelki dyszy

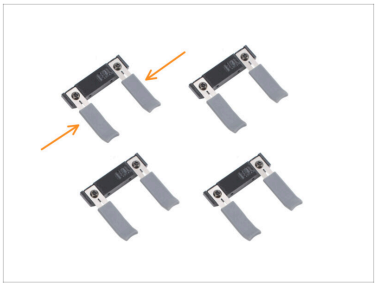


- Na każdą płytkę parkingową dyszy nasuń uszczelkę dyszy (silikonową tuleję).

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

KROK 72 Montaż uchwytu uszczelki dyszy



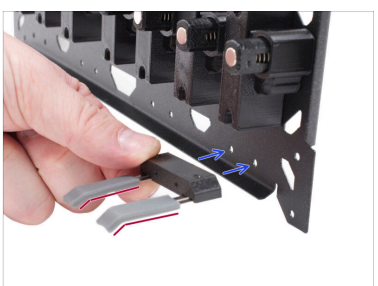


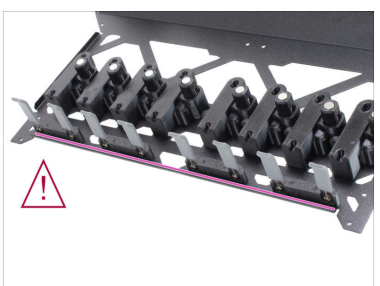
⚠ Zwróć uwagę na **prawidłowe ułożenie** uszczelki dyszy przed zamocowaniem jej w uchwycie.

- 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 Montaż płytek parkowania dyszy





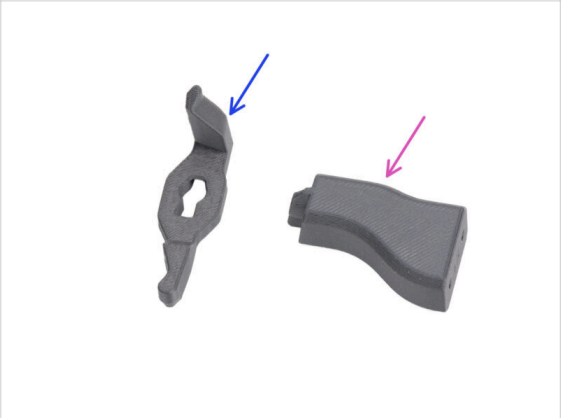
- Wyrównaj zespół uchwytu dyszy z otworami w pozycjach 1-2 na przednim profilu.
  - Upewnij się, że uszczelki dysz są **prawidłowo ustawione** - dopasuj wygięte końce zgodnie z ilustracją.
- Od przodu zamocuj zespół uchwytu uszczelki dyszy dwoma śrubami M3x8rT i mocno je dokręć.

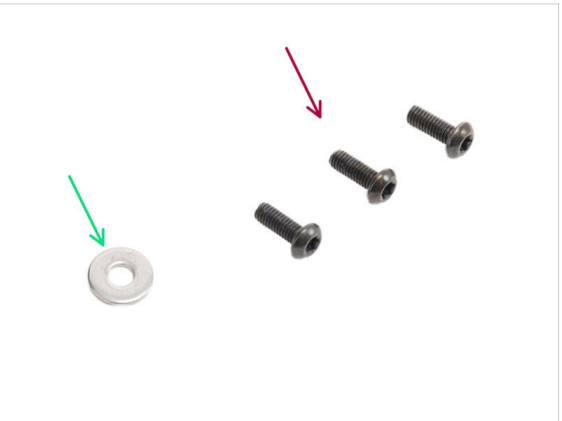
ⓘ Śruba sama wycina gwint w tworzywie sztucznym. Należy spodziewać się niewielkiego oporu.

⚠ **Upewnij się, że podczas montażu żadna z płytek parkingowych dyszy nie jest wygięta ani uszkodzona w inny sposób.**

- Kontynuuj montaż pozostałych uchwytów dysz, stosując tę samą metodę.

KROK 74 Dźwignia wentylacji: przygotowanie części





- **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 M3w (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruby M3x8rT (3x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*

KROK 75 Montaż dźwigni wentylacji



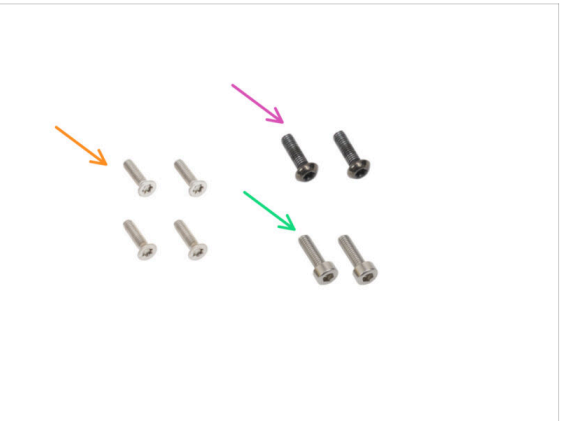




- Umieść dźwignię wentylacji w uchwycie **w tej samej orientacji**.
- Przymocuj ją śrubą M3x8rT.
  - **Umieść pod śrubą podkładkę M3.**
- Od wewnętrznej strony przedniego profilu wyrównaj element z dwoma otworami.
  - Zwróć uwagę na oznaczenie "**TOP**" na uchwycie dźwigni wentylacji. Musi ono **być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

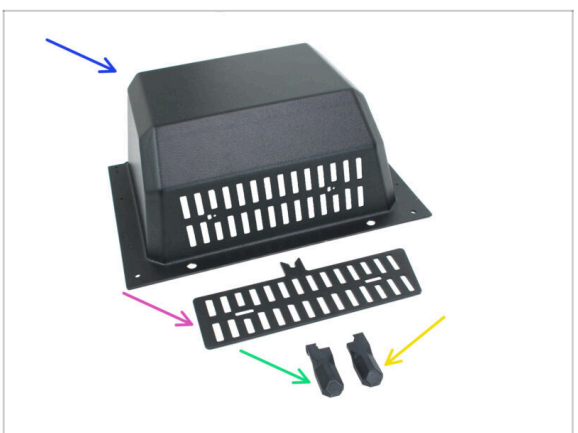
KROK 76 Górna pokrywa: przygotowanie części I





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - INDX-C1-grill-clamp [zatrzask kratki INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
  - INDX-C1-cover-latch [zasuwa pokrywy INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
  - INDX-C1-cover-knob [pokrętło pokrywy 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 Górna pokrywa: przygotowanie części 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 Montaż osłon zawiasów

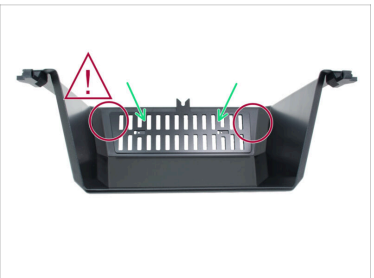




- Odwróć górną pokrywę do góry nogami i zamocuj pokrywę zawiasu [Hinge-cover] od spodu.
- Przykręć każdy zawias górny dwoma śrubami M3x12cT.

⚠ Uważaj, aby nie dokręcić śrub zbyt mocno.

KROK 79 Montaż kratki







- Umieść kratkę na górnej pokrywie.

⚠ **Zwróć uwagę na prawidłowe ustawienie kratki.** Lewa strona jest dłuższa! Upewnij się, że wygląda dokładnie tak, jak na ilustracji.

  - Zanim założysz zatrzaski kratki [INDX-C1-grill-clamp] upewnij się, że kratka jest zamontowana prawidłowo, a jej dłuższa część znajduje się po lewej stronie.
- Włóż zatrzaski kratki [INDX-C1-grill-clamp] i przytrzymaj je w odpowiednim położeniu.
- Przymocuj kratkę dwoma śrubami M3x8rT.

KROK 80 Montaż lewej blokady górnej pokrywy



- 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.

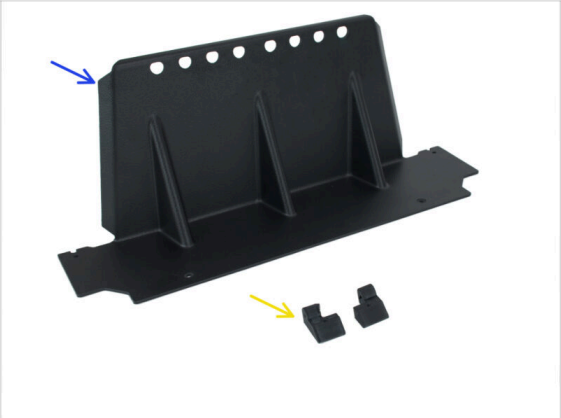
KROK 81 Montaż blokady pokrywy - strona prawa



- 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.

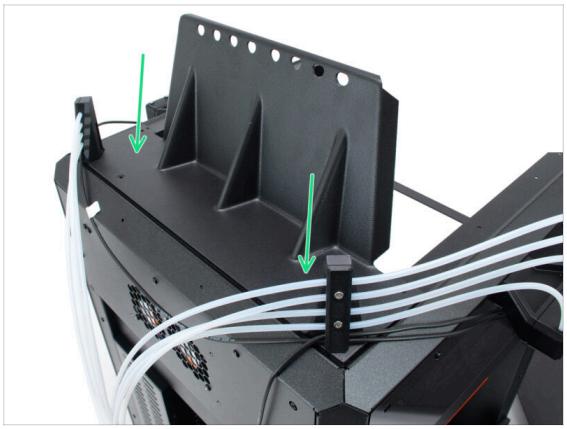
KROK 82 Tylna górna pokrywa: przygotowanie części

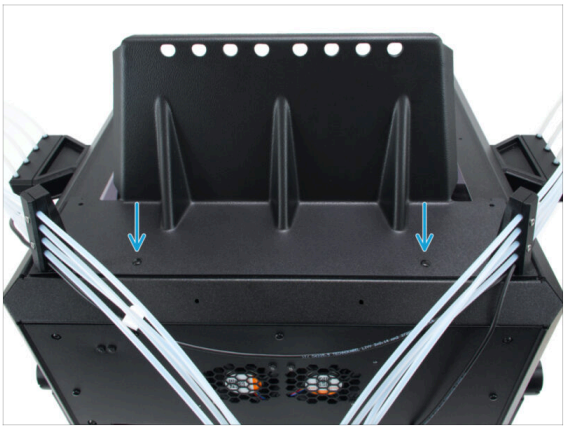




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - Top cover back [tylna część górnej pokrywy] (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
  - Hinge-base [podstawa zawiasu] (2x) *znajduje się w pakiecie Top Cover Parts*
  - Wkręt 3x12sT (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
  - Śruby M3x25 (2x) *znajdziesz w pakiecie 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 Mocowanie górnej tylnej pokrywy





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

KROK 84 Montaż podstawy zawiasu - strona lewa



- 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.

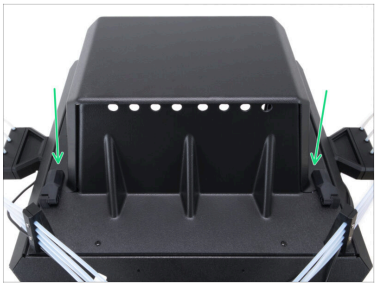
KROK 85 Montaż podstawy zawiasu - strona prawa



ⓘ Ilustracje przedstawiają wersję z 8 głowicami. Jeśli masz wersję z 4 głowicami, prawy uchwyt rurek PTFE nie jest montowany.

- 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 Mocowanie górnej pokrywy 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 Montaż górnej pokrywy 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 ściskać i rozciągać podczas otwierania pokrywy. Dzięki temu pozostanie otwarta.

ⓘ Jeśli górna pokrywa 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: przygotowanie części

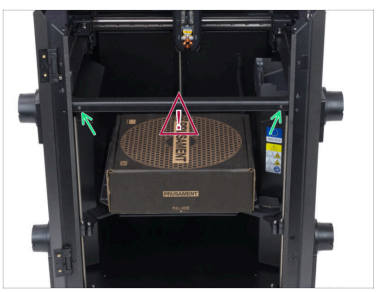




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - Śruby M3x4 (2x) *wykręcone wcześniej*
  - Nity nylonowe (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
  - Śruby M3x4rT (2x) *wykręcone wcześniej*
  - Narzędzie z dyszą INDX Nozzle (8x) *znajdziesz w pakiecie Nozzle tool box*

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

KROK 89 Montaż mocowania gniazd narzędzi





- 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 dłonią, 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 Mocowanie uchwytu gniazd narzędzi





- Przykręc 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 Opcjonalnie: Instalacja kamery Buddy3D

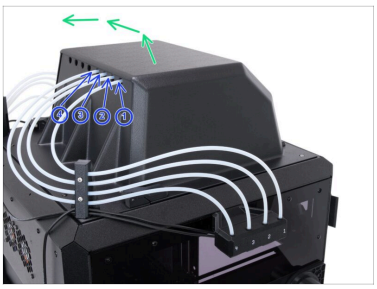


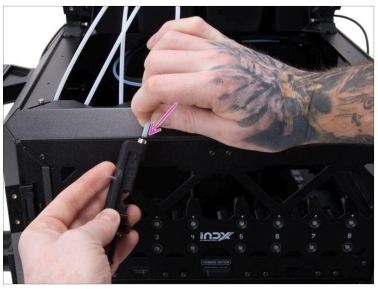
ⓘ Ten krok jest konieczny tylko, gdy posiadasz kamerę Buddy3D.

- 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 Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 1-4)

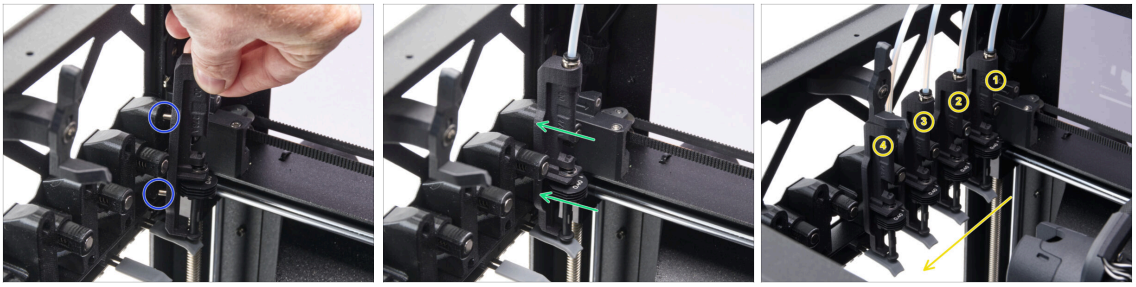






- Przełóż rurki PTFE przez otwory z tyłu pokrywy, **zachowując właściwą kolejność.**
  - Wsuń rurkę PTFE z pozycji 1 do pierwszego otworu po prawej stronie.
  - Powtórz to samo dla pozostałych pozycji. **Zawsze upewnij się, że rurka PTFE jest poprowadzona przez odpowiedni otwór** w pokrywie.
- Otwórz górną pokrywę.
- Od wewnątrz wsuń rurkę **PTFE z pierwszego otworu** do narzędzia INDX 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 Dokowanie narzędzi (pozycje 1-4)



- Umieść narzędzie INDX Nozzle Tool **z pierwszą rurką PTFE** w gnieździe narzędzia **w pozycji 1** i wyrównaj kołki magnetyczne narzędzia z otworami gniazdo.
- Zamocuj narzędzie INDX 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 Nozzle.

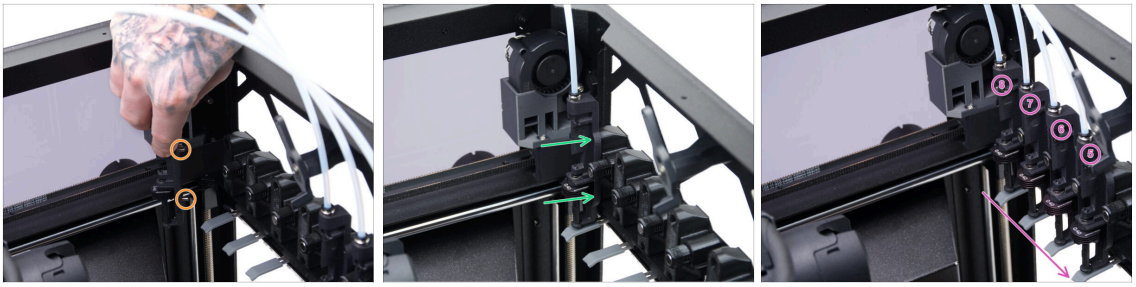
ⓘ Jeśli posiadasz wersję z **4 głowicami narzędziowymi**, przejdź do tego kroku: **Kontrola rurek**

KROK 95 Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 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 pokrywie.
- Otwórz górną pokrywę.
- Włóż rurkę z PTFE **przez otwór znajdujący się najbardziej po prawej stronie** do narzędzia INDX 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 Dokowanie narzędzi (pozycje 5-8)



- Umieść narzędzie INDX Nozzle Tool **z ostatnią rurką PTFE** w gnieździe narzędzia **w pozycji 8** i wyrównaj kołki magnetyczne narzędzia z otworami gniździe.
- Zamocuj narzędzie INDX 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 Nozzle.

KROK 97 Kontrola rurek



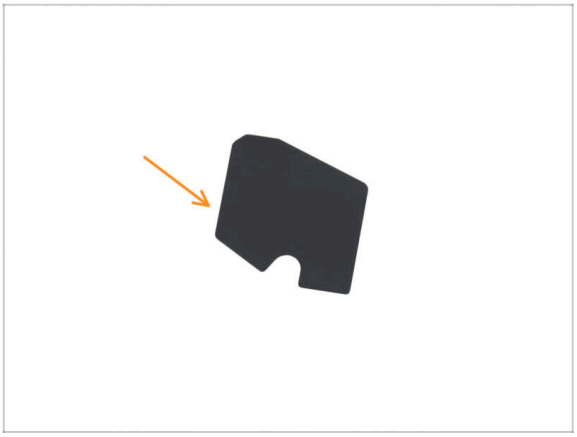
ⓘ Na ilustracji widoczna jest wersja z 8 głowicami narzędziowymi.

⚠ 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 Osłona czujnika przesunięcia: przygotowanie części

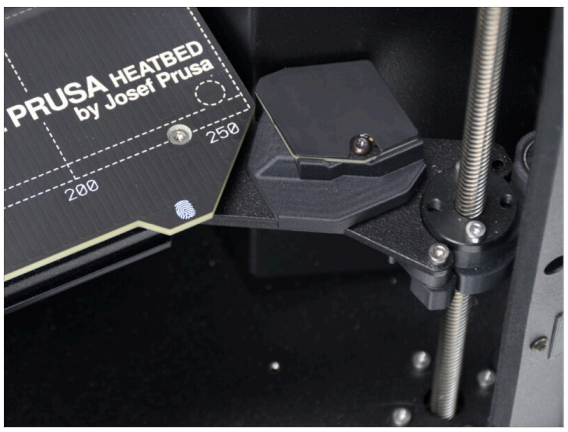


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Naklejka czujnika przesunięcia (1x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*

  ⓘ Kolor naklejki czujnika przesunięcia może się różnić, ale nie ma to wpływu na jego działanie.

KROK 99 Zakrywanie czujnika przesunięcia

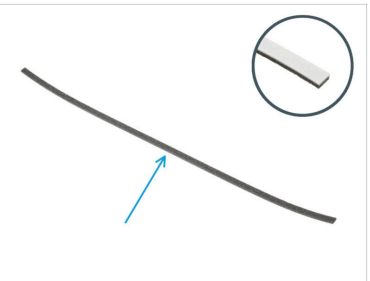




- Zdejmij folię ochronną z naklejki czujnika przesunięcia i ostrożnie przyklej ją do czujnika.
- Upewnij się, że naklejka zakrywa cały czujnik.

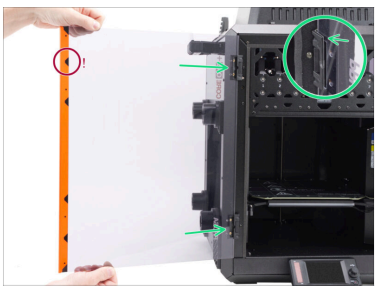
KROK 100 Panel drzwi: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Panel drzwi (1x) *zdemontowany 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.

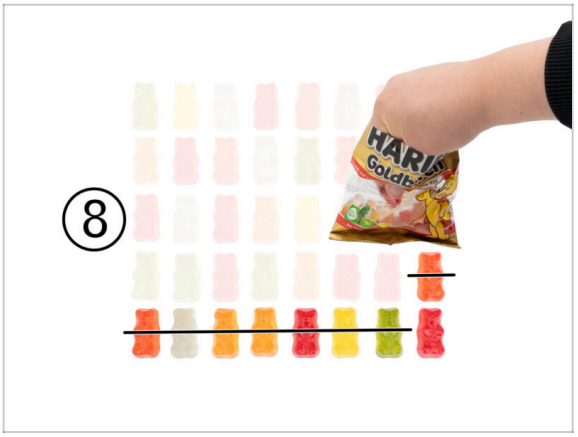
Jeśli masz jakiekolwiek problemy z wypadaniem trzpienia z zawiasu, zmontuj zawias teraz, przed zamontowaniem panelu drzwi.

- 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



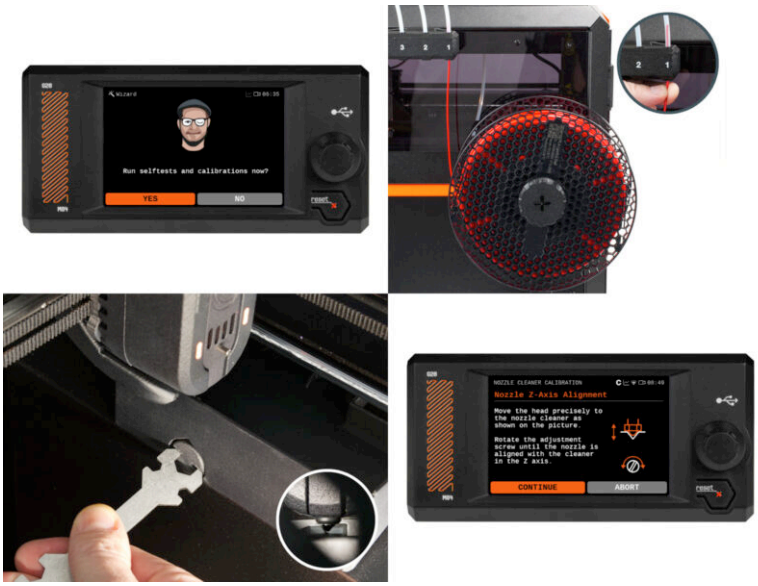


- **Gratulacje!** Modernizacja INDX Founders Edition zakończona pomyślnie.

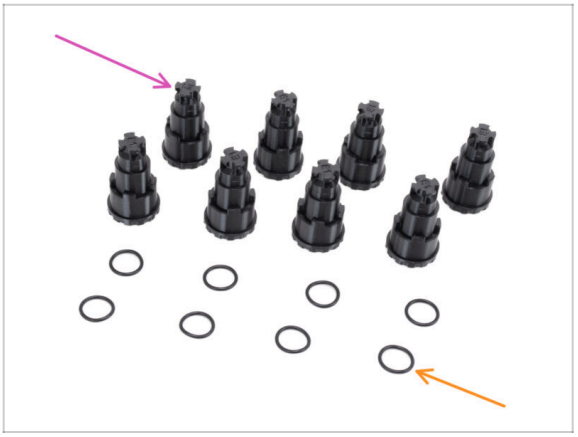
ⓘ Następnie wystarczy przeprowadzić Selftest i podstawową kalibrację.

- **Przejdź do następnego rozdziału.**

6. Kontrola przed uruchomieniem



KROK 1 Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnego etapu przygotuj:
  - Spoolholder-static [uchwyt szpuli - element stały] (8x)
  - O-ring (8x)

Element stały uchwytu szpuli [Spoolholder-static] i o-ring znajdują się w tym samym woreczku.

KROK 2 Blokowanie uchwytów szpuli



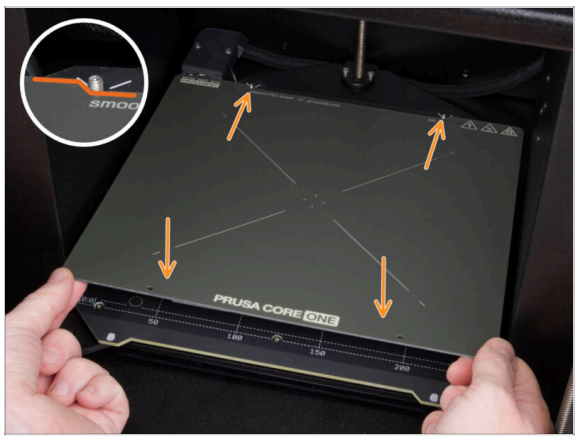




- Załóż o-ring na element stały uchwytu.
- Wciśnij stały element uchwytu na krążek [Puck-universal].
- Zablokuj stały uchwyt szpuli, obracając go **w prawo**.

Powtórz to samo dla pozostałych uchwytów szpuli.

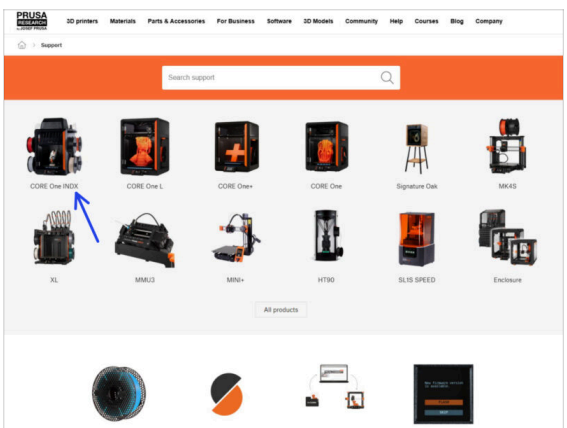
KROK 3 Położenie arkusza na stole

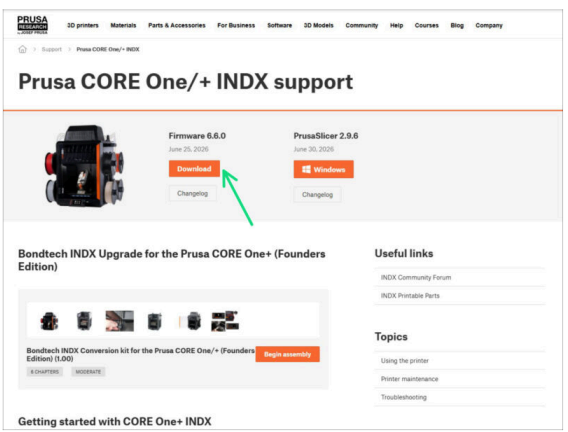


⚠ **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym.** Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.

- **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.

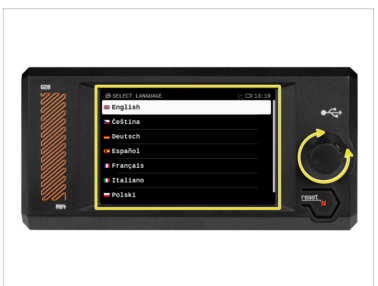
  ⓘ Dołączona pamięć USB zawiera plik z najnowszym firmware.

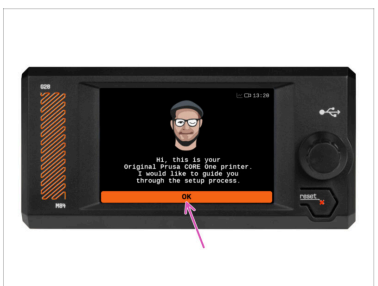
- Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.

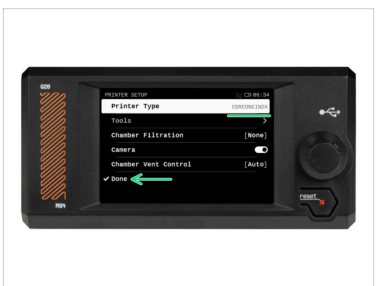
ⓘ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.

- Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], naciśnij **FLASH** przy pomocy pokrętła, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.

KROK 6 Konfiguracja drukarki: Intro







- Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętła 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.

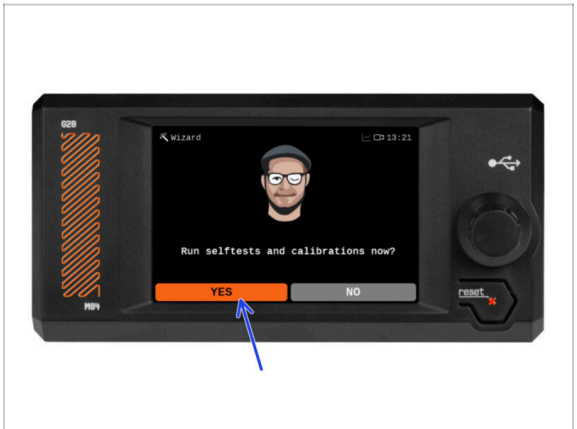
KROK 7 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe



- 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 Kreator: Wprowadzenie



ⓘ 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 Kreator: Kalibracja czujnika drzwi

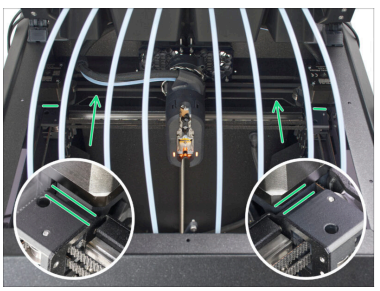


ⓘ **Ten krok można pominąć.** Czujnik drzwi jest kalibrowany wyłącznie podczas montażu, a na końcu instrukcji jego montażu znajduje się osobna sekcja poświęcona kalibracji.

- 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 Kreator: Napinanie pasków







- Drukarka wyświetli teraz monit o precyzyjne wyregulowanie pasków. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Otwórz górną pokrywę i ręcznie przesuń 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 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi 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**.

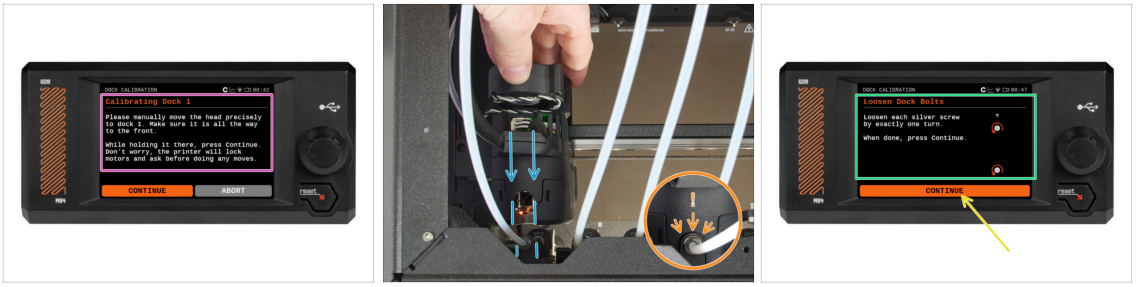
KROK 12 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II



- 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 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III

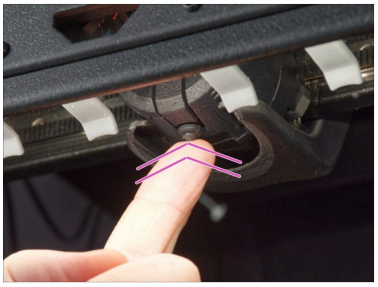


Zostaw górną pokrywę otwartą.

- 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 Kreator: Test tensometru







- 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 Kreator: Test wentylatora





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

KROK 16 Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi



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

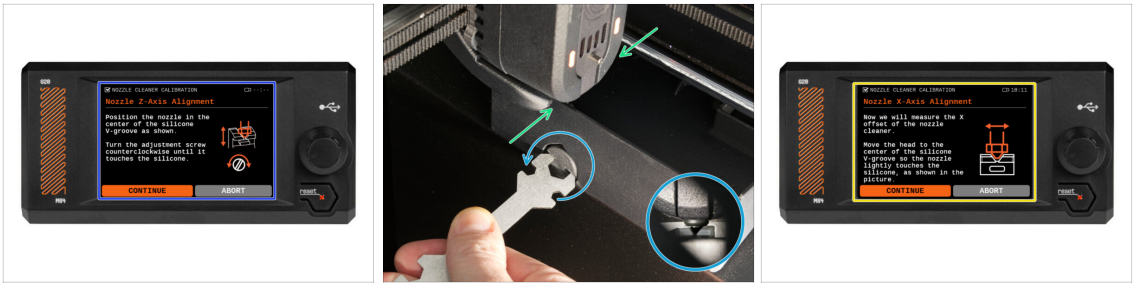
KROK 17 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy



- 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 przesuń 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 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X

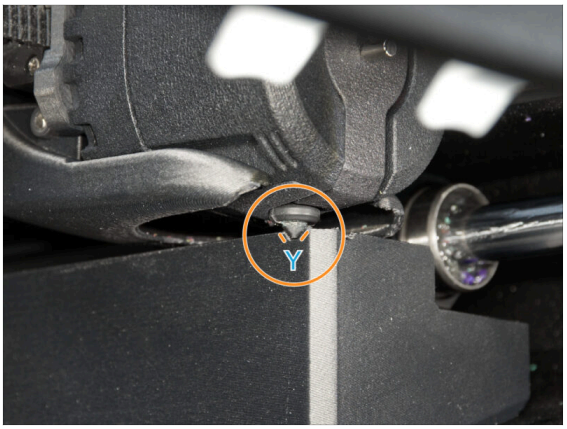


- Drukarka wyświetli teraz monit o wyrównanie czyścika dyszy.
- Ręcznie wyreguluj położenie głowicy tak, aby dysza znalazła się w wycięciu **w kształcie litery V w silikonowym bloku**. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez przedni otwór w mocowaniu gniazd narzędzi.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę 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 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y

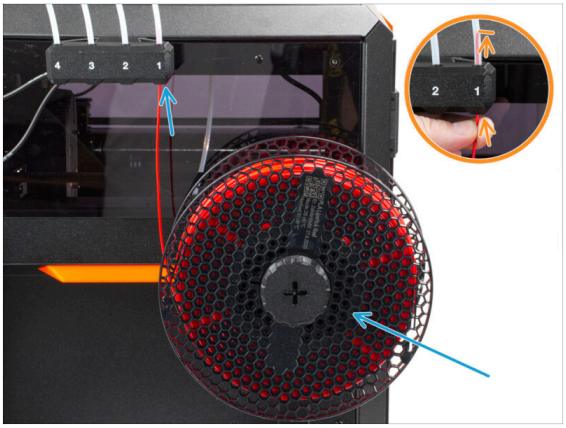




- Teraz na ekranie drukarki pojawi się komunikat z prośbą o wyrównanie dyszy na osi Y.
- Ręcznie przesuń głowicę narzędziową INDX do wycięcia w kształcie V po lewej stronie pojemnika na odpadki i **dokładnie ją wyrównaj**. Dysza nie może dotykać ścianek.
- Właściwe wycięcie jest oznaczone literą "Y"
  - 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 Kreator: Kalibracja czujnika filamentu





- Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.

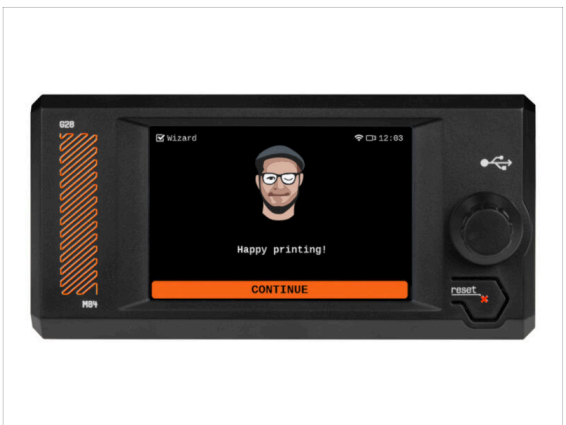
Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera **nie może być filamentu**.

- 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 całej 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.

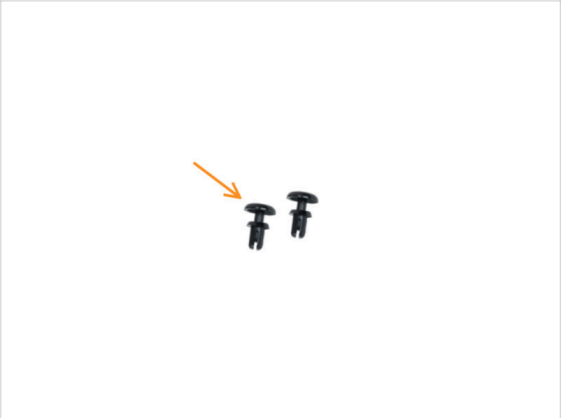
KROK 21 Kreator zakończony





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

KROK 22 Przykręcenie górnej obudowy





- The nylon rivets (2x) *can be found in the Fasteners 1/2 bag*
- Insert one nylon rivet on each side as shown in the photo.

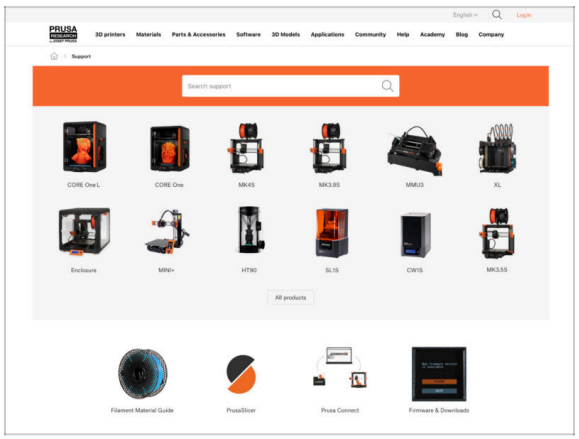
⚠ By removing or failing to install the nylon rivets to secure the lid in place, you accept responsibility for any potential injury.

KROK 23 Czas na Haribo!



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

KROK 24 Baza Wiedzy Prusa



- 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.

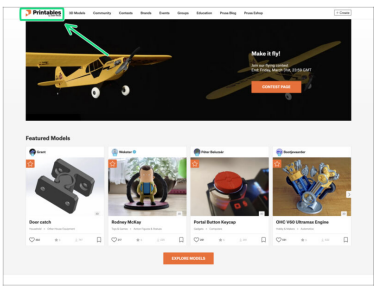
ⓘ Codziennie dodajemy nowe tematy!

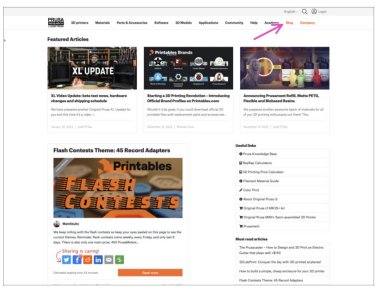
KROK 25 Prześlij nam swoją opinię

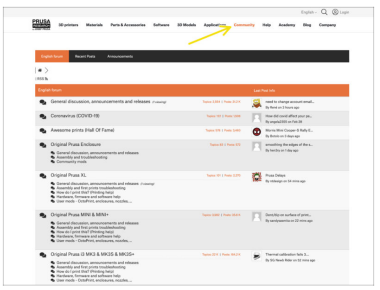


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zrozumiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.
  - ⓘ Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.
- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 26 Dołącz do 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
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)

ⓘ Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

Notes:

Notes:

Notes: