

Obsah

1. MMU3 Assembled Core One Introduction	5
Krok 1 - Introduction	6
Krok 2 - Disclaimer	6
Krok 3 - Tools required	7
Krok 4 - Labels guide	7
Krok 5 - We are here for you!	8
Krok 6 - Pro tip: inserting the nuts	8
Krok 7 - Prepare your desk	9
7. Sestavení držáku cívky	10
Krok 1 - Dva typy držáků cívek	11
Krok 2 - Příprava dílů vakuově tvarovaných dílů držáku	11
Krok 3 - Připevnění pěnových podložek	12
Krok 4 - Příprava dílů tyčí, ložisek	12
Krok 5 - Montáž tyčí a ložisek	13
Krok 6 - Dokončení držáků cívek (vstřik. lis.)	13
Krok 7 - Vstříkolisovaný držák cívky: příprava dílů	14
Krok 8 - Vstříkolisovaný držák: příprava dílů	14
Krok 9 - Kompletace základny (část 1)	14
Krok 10 - Kompletace základny (část 2)	15
Krok 11 - Připevnění pěnových podložek (část 1)	15
Krok 12 - Připevnění pěnových podložek (část 2)	16
Krok 13 - Sestavení držáku PTFE trubiček	16
Krok 14 - Dokončení držáků cívek (vstřik. lis.)	17
Krok 15 - Spojování spojek držáku cívky	17
Krok 16 - Typy zásobníku	18
8B. CORE One sestava zásobníku	19
Krok 1 - Náradí potřebné k této kapitole	20
Krok 2 - Příprava desek zásobníku (buffer plates)	20
Krok 3 - Slepění fólie	21
Krok 4 - Montáž tyčí a ložisek	21
Krok 5 - Dokončení držáků cívek (vac. form.)	22
Krok 6 - pokračovat	22
Krok 7 - Šrouby segmentu	23
Krok 8 - Příprava dílů Plate holder L & R (držáky plátů)	23
Krok 9 - Instalace magnetů	24
Krok 10 - Montáž dílů Plate holder L & R (držáky plátů)	24
Krok 11 - Příprava segmentu zásobníku	25
Krok 12 - Sestavení segmentu (část 1)	25
Krok 13 - Sestavení dílu (část 2)	26
Krok 14 - Sestavení dílu (část 3)	26
Krok 15 - Objímky: příprava dílů	27
Krok 16 - Instalace objímky	27
Krok 17 - Instalace cartridge	28
Krok 18 - Příprava dílů pro PTFE trubičky	28
Krok 19 - Instalace PTFE trubiček	29
9D. CORE One Nextruder mod	30
Krok 1 - Úvod	31
Krok 2 - Pytlík s náhradními díly	31
Krok 3 - Potřebné náradí	32
Krok 4 - Info o trysce Prusa	32

Krok 5 - Odstranění Horního krytu (Top cover)	33
Krok 6 - Ochrana vyhřívané podložky	33
Krok 7 - Příprava držáku PTFE	34
Krok 8 - Odstranění PTFE trubičky	34
Krok 9 - Instalace držáku PTFE	35
Krok 10 - Rozebrání Nextruderu (část 1.)	35
Krok 11 - Rozebrání Nextruderu (část 2.)	36
Krok 12 - Rozebrání Nextruderu (část 3.)	36
Krok 13 - Rozebrání Nextruderu (část 4.)	37
Krok 14 - Rozebrání přítlačné kladky (idler)	37
Krok 15 - Příprava dílů pro novou přítlačnou kladku (idler)	38
Krok 16 - Sestava nového idleru	38
Krok 17 - Rozebrání sestavy Swivel	39
Krok 18 - Příprava dílů pro matku Idleru FS	39
Krok 19 - Matka Idleru sestavy FS	40
Krok 20 - Příprava nového dílu Swivel	40
Krok 21 - Nová sestava Swivel 1	41
Krok 22 - Nová sestava Swivel 2	41
Krok 23 - Příprava dílů přítlačných šroubků	42
Krok 24 - Sestava přítlačných šroubků	42
Krok 25 - Demontáž převodovky	43
Krok 26 - Příprava dílů Main plate	43
Krok 27 - Sestava dílu Main plate	44
Krok 28 - Příprava MMU Nextruderu	44
Krok 29 - Sestavení MMU Nextruderu 1	45
Krok 30 - Sestavení MMU Nextruderu 2	45
Krok 31 - Sestavení MMU Nextruderu 3	46
Krok 32 - Příprava sestavy převodovky	46
Krok 33 - Sestavení převodovky 1	47
Krok 34 - Sestavení převodovky 2	47
Krok 35 - Sestavení převodovky 3	48
Krok 36 - Příprava bočního krytu Nextruderu	48
Krok 37 - Montáž bočního krytu Nextruderu	49
10D. CORE One Setup and Calibration	50
Krok 1 - Horní kryt (Top cover)	51
Krok 2 - Typy Core One MMU3	51
Krok 3 - (LITE) Příprava držáku MMU	52
Krok 4 - (LITE) instalace M3nS	52
Krok 5 - (LITE) Instalace držáků MMU 1	53
Krok 6 - (LITE) Instalace držáků MMU 2	53
Krok 7 - (LITE) Umístění MMU 1	54
Krok 8 - (LITE) Umístění MMU 2	54
Krok 9 - (ENC) Příprava horního krytu	55
Krok 10 - (ENC) Sestava horního krytu 1	55
Krok 11 - (ENC) Sestava horního krytu 2	56
Krok 12 - (ENC) Sestava horního krytu 3	56
Krok 13 - (ENC) Příprava držáku MMU	57
Krok 14 - (ENC) Instalace M3nS	57
Krok 15 - (ENC) Instalace držáků MMU	58
Krok 16 - (ENC) Příprava držáku Blobu	58
Krok 17 - (ENC) Sestava držáku Blobu	59
Krok 18 - (ENC) Sestava jednotky	59
Krok 19 - (ENC) Příprava umístění MMU3	60
Krok 20 - (ENC) Umístění sestavy MMU3	60

Krok 21 - Odstranění zadního krytu 1	61
Krok 22 - Odstranění zadního krytu 2	61
Krok 23 - Připojení kabelů MMU	62
Krok 24 - Instalace zadního krytu 1	62
Krok 25 - Instalace zadního krytu 2	63
Krok 26 - Software ke stažení	63
Krok 27 - Nastavení PrusaSliceru pro MMU3	64
Krok 28 - Stáhnout soubory firmwaru	64
Krok 29 - Upgrade firmwaru: Tiskárna	65
Krok 30 - Zapnutí jednotky MMU	66
Krok 31 - Flashování firmwaru MMU3 (1. část)	66
Krok 32 - Flashování firmwaru MMU3 (2. část)	67
Krok 33 - Kalibrace převodovky	67
Krok 34 - Zarovnání převodovky	68
Krok 35 - MMU kalibrace senzoru filamentu	68
Krok 36 - Stavový řádek v zápatí	69
Krok 37 - Informace o kalibraci senzoru SuperFINDA	69
Krok 38 - Kalibrace senzoru SuperFINDA	70
Krok 39 - Detaily chybových kódů (část 1)	71
Krok 40 - Detaily chybových obrazovek (část 2)	72
Krok 41 - PTFE trubička mezi MMU a Extruder: příprava dílů	73
Krok 42 - PTFE trubička mezi MMU a extruderem 1	73
Krok 43 - Kryt šroubení. (ENC)	74
Krok 44 - PTFE trubička mezi MMU a extruderem 2	74
Krok 45 - Kalibrace délky PTFE	75
Krok 46 - (ENC) Instalace horního krytu	75
Krok 47 - Přichycení zásobníku	76
Krok 48 - Připojení PTFE trubiček	76
Krok 49 - Nastavení držáků cívky	77
11. První Výtisk	78
Krok 1 - Příprava filamentu	79
Krok 2 - Navržené rozložení filamentů	79
Krok 3 - Zavedení filamentu skrze zásobník	80
Krok 4 - Předzavedení filamentu do MMU	80
Krok 5 - Zavření zásobníku	81
Krok 6 - Pro tip: zavádění pomocí tlačítek.	82
Krok 7 - Zkouška zavedení (část 1)	83
Krok 8 - Zkouška zavedení (část 2)	83
Krok 9 - Osa Z a kalibrace první vrstvy (volitelné)	84
Krok 10 - Tisk testovacího objektu	84
Krok 11 - Mapování nástrojů (CORE/ MK3.5 / MK4S)	85
Krok 12 - Ukázkové 3D modely	85
Krok 13 - Vytiskněte si příručku a postupujte podle ní.	86
Krok 14 - Příprava G-code / Příprava vlastních modelů	87
Krok 15 - Vytváření vlastních Multi-materiálových modelů	87
Krok 16 - MMU Operace s jedním materiálem	88
Krok 17 - Odměňte se	88

1. MMU3 Assembled Core One Introduction



KROK 1 Introduction

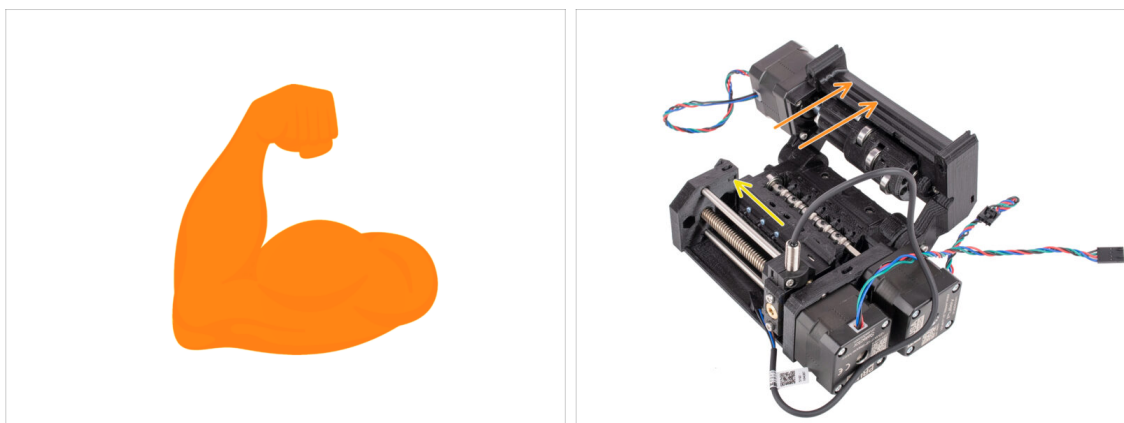


- Welcome to the **MMU3 installation** guide.

 This guide focuses on installing the new **Assembled MMU3** unit onto your **CORE One** printer. However, note that the MMU3 is also compatible with other printer models.

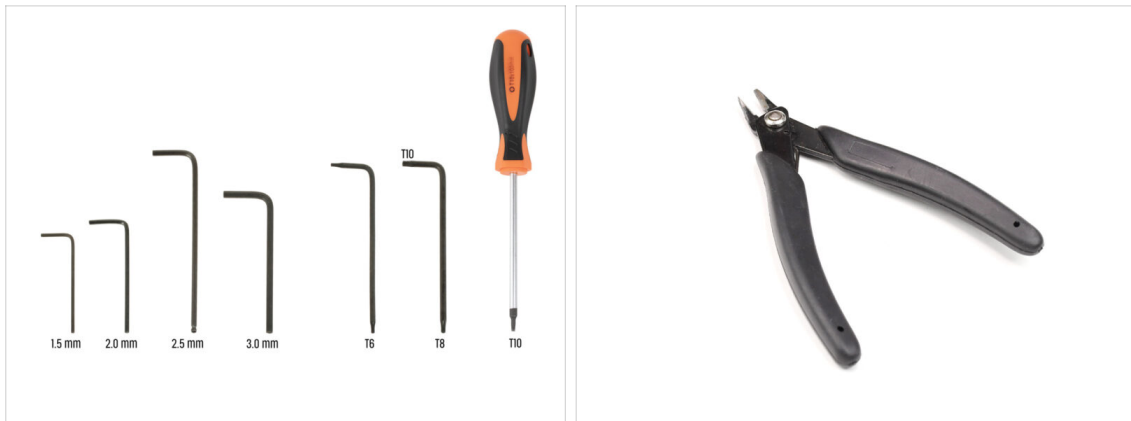
 For more info, visit the [MMU3 Compatibility](#) article.

KROK 2 Disclaimer



-  **Make sure your printer** is fully assembled and **works perfectly** before you proceed to attach the MMU3 onto it. Make a few single material prints. If it has any issues, fix the issues first. Diagnosing printer issues can be harder with the MMU attached.
-  As you embark upon the assembly process, we cannot stress enough the importance of carefully following each and every step.

KROK 3 Tools required



● The **tools needed** for the MMU3 Kit assembly are available as an **optional bundle**.

- 2.5mm Allen key
- T8 / T10 Torx key
- T10 Torx Screwdriver



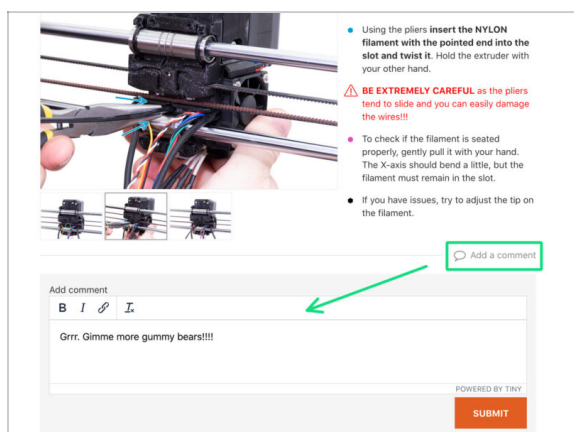
For some steps, we recommend having the following extras:
- Flush cutters

KROK 4 Labels guide



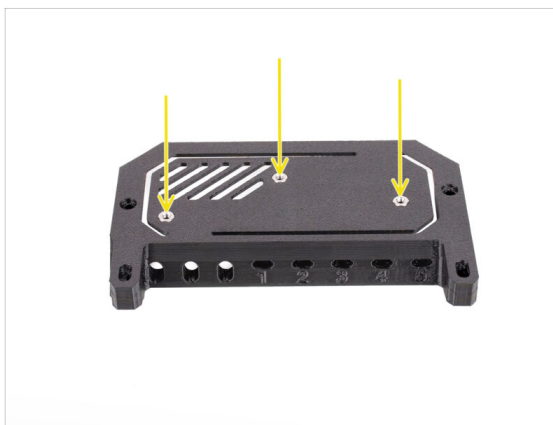
- All the boxes and bags containing the parts for the build are labeled.
- Most of the part drawings on the labels are scaled 1:1 and can be used to identify a part.
- You can download and 2D print a Prusa Cheatsheet with the 1:1 scaled fastener drawings. help.prusa3d.com/cheatsheet. Print it at 100 %, don't rescale it, otherwise, it won't work.

KROK 5 We are here for you!



- Lost in the instructions, missing screw or cracked printed part? **Let us know!**
- You can contact us using following channels:
 - Using our **24/7 live chat**
 - Or by writing an email to **info@prusa3d.com**
 - Or, you can use the comments under each step.

KROK 6 Pro tip: inserting the nuts



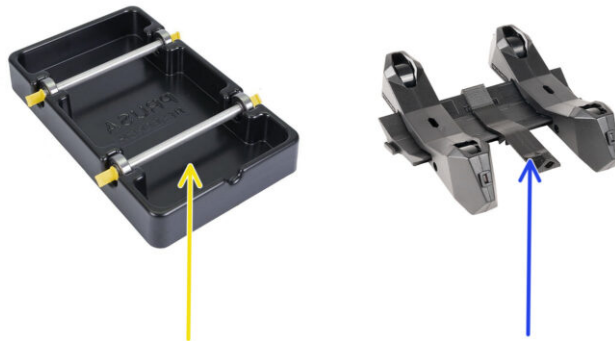
- For deep openings, use a long screw like the M3x30 as a handle to help position the nut.
- If a hex nut won't fit, use a fully threaded screw (e.g., M3x10, M3x18) and insert it from the opposite side to drive the nut into place.

KROK 7 Prepare your desk

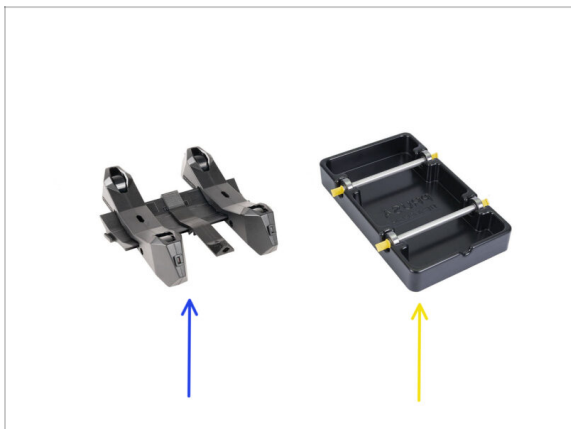


- ◆ Tidy up your desk! Tidying up decreases the probability of losing small parts.
- ◆ **Clear your workspace.** Make sure you have enough room. A nice clear flat workbench will get you the results you are aiming for.
- ◆ **Let there be light!** Make sure you are in a well-lit environment. Another lamp or even an extra flashlight will probably come in handy.
- ◆ Prepare something to contain the plastic bags and the removed packing materials so you can recycle them afterwards. Make sure there are no important parts being discarded.
- ◆ OK, we are ready. Let's start!

7. Sestavení držáku cívky



KROK 1 Dva typy držáků cívek



! V této kapitole se budeme věnovat montáži držáků cívek, ale než budeme pokračovat, upozorňujeme, že existují dva typy držáků cívek.

2. Nový vstřikolisovaný držák cívky

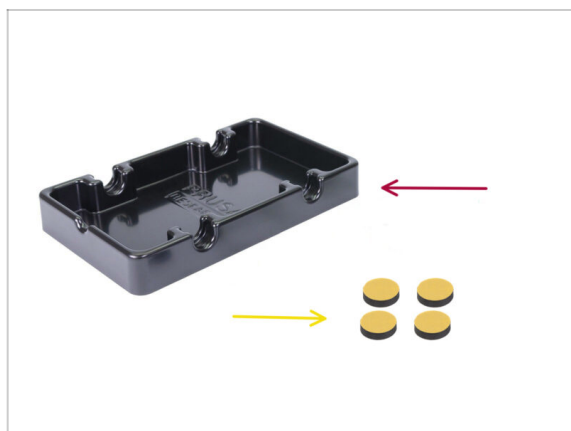
📌 Tato verze je dodávána v pěti baleních v menší krabici. Pokud máte tuto verzi, přejděte rovnou na [Vstřikolisovaný držák cívky: příprava dílů](#)

1. Klasický vakuově tvarovaný držák cívky

📌 Pokud máte tuto verzi, přejděte k následujícímu kroku [Příprava dílů vakuově tvarovaných držáků](#)

i Pokud velkou část krabice zabírají obdélníkové černé zásobníky, jedná se o první verzi, starší vakuově tvarované držáky cívek.

KROK 2 Příprava dílů vakuově tvarovaných dílů držáku



● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Základna držáku cívky (1x)

● Pěnová podložka (4x)

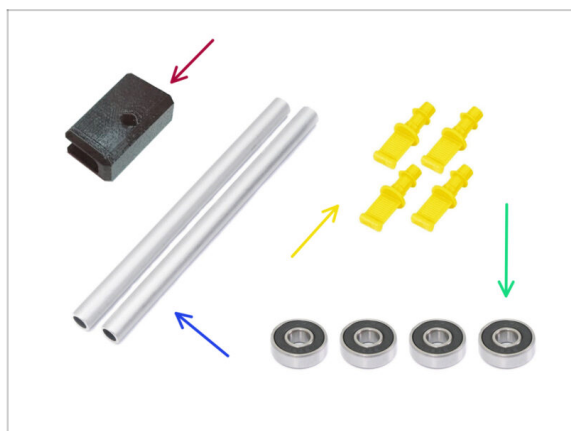
i Všimněte si, že se jedná o starší verzi držáku cívky. Pokud máte novější vstřikované držáky cívek, tyto kroky přeskočte.

KROK 3 Připevnění pěnových podložek



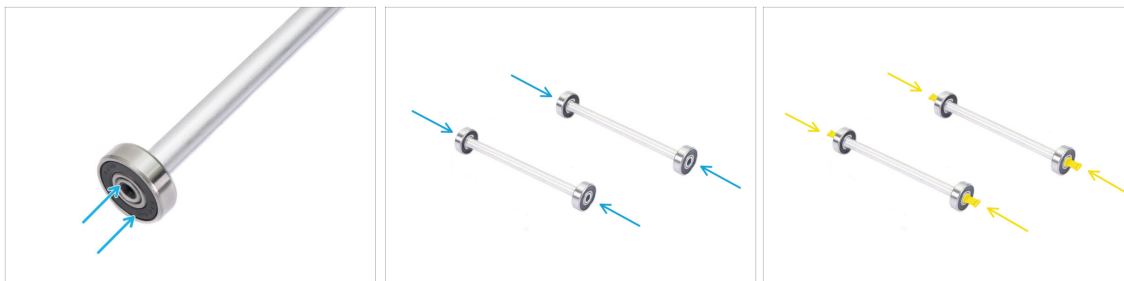
- Otočte základnu držáku cívky vzhůru nohama.
- Odlepte žlutou ochrannou vrstvu z pěnových podložek.
- Připevněte čtyři pěnové podložky do spodních rohů základny držáku cívky.

KROK 4 Příprava dílů tyčí, ložisek



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Držák PTFE (1x)
- Osička (2x)
- Zástrčka (4x)
- Ložisko (4x)

KROK 5 Montáž tyčí a ložisek



- Na každý konec obou tyčí připevněte ložisko.
- Připevněte zástrčky na konce tyčí pro upevnění ložiska na každé tyči.

KROK 6 Dokončení držáků cívek (vstřík. lis.)



- Připevněte tyče s ložisky do základového dílu tak, aby ložiska zapadla do příslušných drážek na základně.
- Na přední části držáku cívky je výřez.
- Připevněte držák PTFE na vroubkovanou přední část držáku cívky.
- Stejný postup opakujte i u zbývajících držáků cívek, dokud nedokončíte všech pět.

KROK 7 Vstřikolisovaný držák cívky: příprava dílů



Pokud máte místo toho vstřikované držáky cívek, pokračujte dále.



Pokud jste již sestavili obdélníkové vakuově tvarované držáky cívek, přejděte k další kapitole.

KROK 8 Vstřikolisovaný držák: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:



Základna držáku cívky (4x)



Spojka držáku cívky (1x)



Kolečko držáku cívky (4x)



Kolečka odesílaná od dubna 2024 jsou vyrobená z POM. Doporučujeme použít tuto verzi namísto dřívějších koleček vyrobených z ABS.

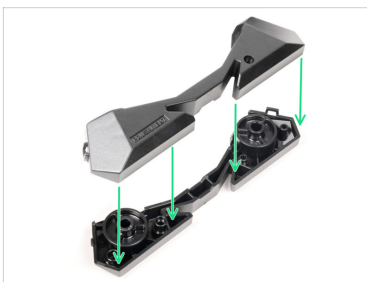


Sada pěnových podložek (1x)



Držák PTFE (1x)

KROK 9 Kompletace základny (část 1)



Vezměte jednu jednu základnu a položte ji stejně, jako je na obrázku.



Vložte dvě kolečka do základny.



Zakryjte sestavu dalším dílem základny.

KROK 10 Kompletace základny (část 2)



- Zatlačte oba díly základny k sobě, dokud jeden do druhého zcela nezapadnou.
- Zkontrolujte, zda díly základny správně drží pohromadě.
- Stejný postup opakujte i pro druhou boční část držáku cívky.

KROK 11 Připevnění pěnových podložek (část 1)



- Vezměte sadu pěnových podložek. Ohněte ji a oddělte jednotlivé proužky pěnové podložky.
- Všimněte si zaoblených hran uvnitř otvoru v sestavě základny.
- Na střed zaoblené hrany uvnitř otvoru připevněte proužek pěnové podložky, jak vidíte na obrázku.

KROK 12 Připevnění pěnových podložek (část 2)

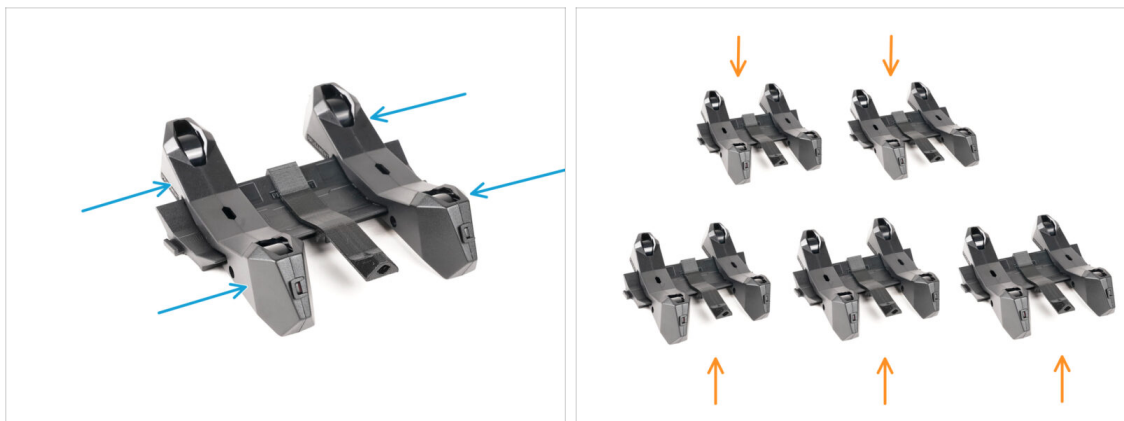


- Na vyznačená místa na spodní straně základny držáku cívky připevněte další čtyři proužky pěnové podložky.
- Na druhou základu držáku cívky nalepte dalších šest proužků pěnové podložky.

KROK 13 Sestavení držáku PTFE trubiček



- Vezměte spojku držáku cívky a zahákněte na ní PTFE držák.
- Ujistěte se, že delší část PTFE držáku je umístěna na užší straně vodicí části.
- Zatlačte držák PTFE dolů na spojku, dokud zcela nezapadne a nezajistí se na místě.

KROK 14 Dokončení držáků cívek (vstřrk. lis.)

- Nasadíte boční díly na vodící díl - spojku.
- Stejný postup opakujte i u zbývajících držáků cívky, dokud nesestavíte všech pět. (Nezapomeňte na pěnové podložky na dně!)

KROK 15 Spojování spojek držáku cívky

- Na obou stranách spojky jsou výstupky.
- Pomocí těchto výstupků lze spojky spojit. Chcete-li je spojit, jednoduše naklopte spojky jednu do druhé, dokud výstupky nezapadnou.
- Spojky lze pospojovat do jedné roviny.
- Nebo když jednu ze spojek otočíte, můžete je spojit do oblouku. To se hodí k vytvoření oblouku držáků cívek kolem bufferu, aby byly všechny dráhy filamentů co nejpřímější.

KROK 16 Typy zásobníků



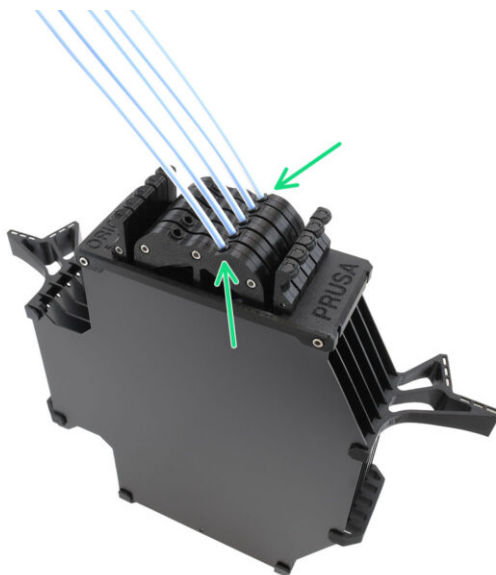
● V další kapitole budeme sestavovat **Zásobník**.

⚠ Jsou dva základní typy v závislosti na **typu vaší tiskárny**.

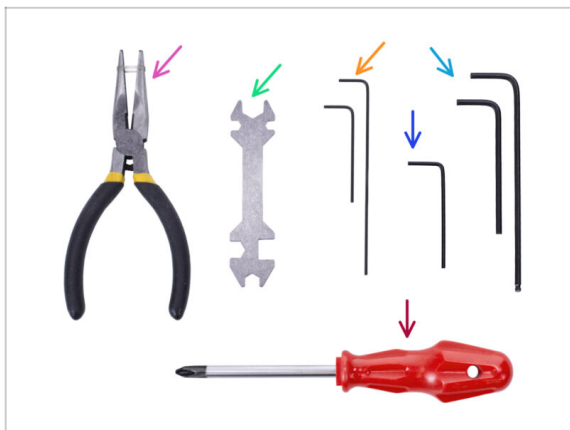
● Pokud máte tiskárnu CORE One, pokračujte na **8B**.
Sestavení zásobníku Core One

● Pokud máte tiskárnu MK4/S, MK3.9/S, MK3.5/S nebo MK3S/+, pokračujte na **8A**. **Sestava kazetového zásobníku**

8B. CORE One sestava zásobníku



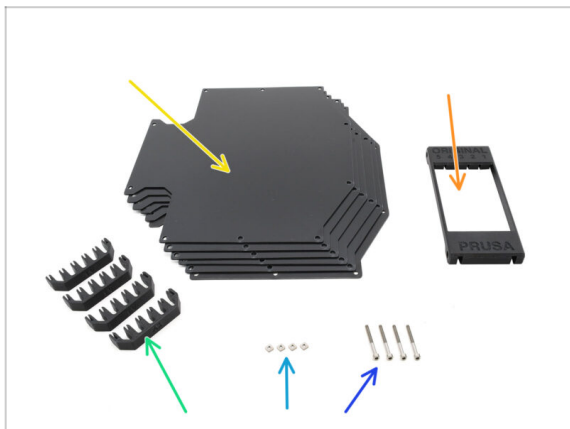
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte následující nářadí:

- 1,5mm inbusový klíč pro zarovnání matek
- 2,5mm inbusový klíč pro šrouby M3

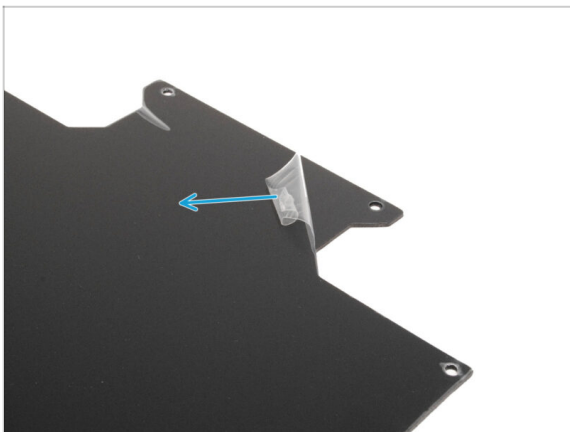
KROK 2 Příprava desek zásobníku (buffer plates)



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Deska zásobníku (6x)
- Segmenter (1x)
- Plate Holder (4x)
- Šroub M3x30 (4x)
- Matka M3nS (4x)

KROK 3 Slepění fólie

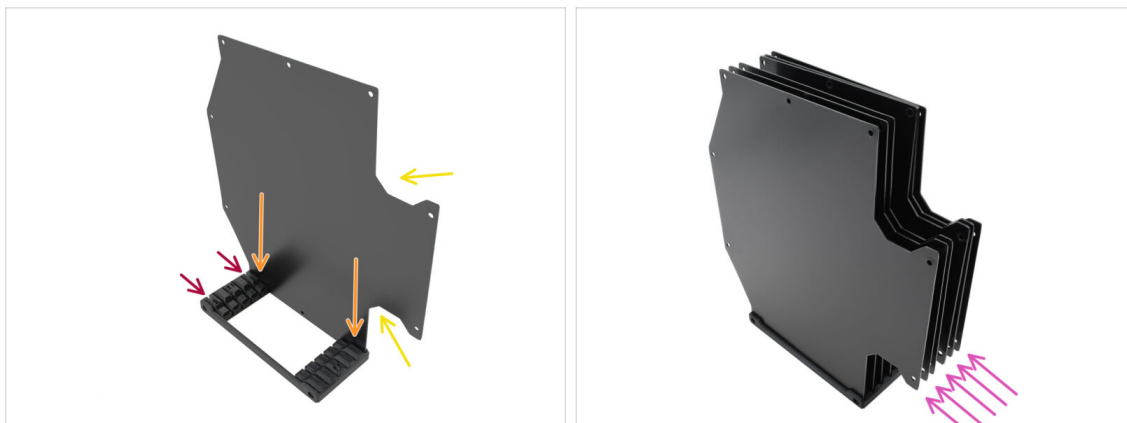


- Odlepte **ochranné vrstvy z obou stran** desek zásobníku.

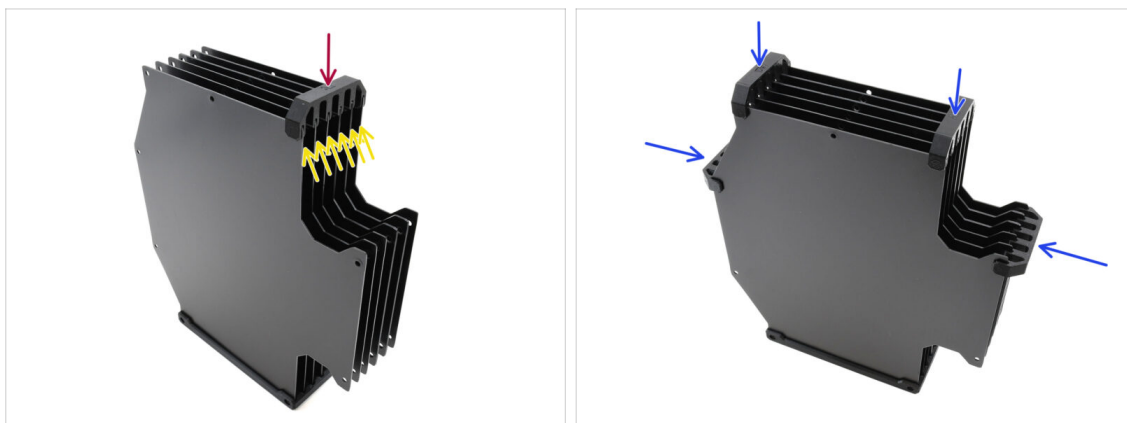
KROK 4 Montáž tyčí a ložisek



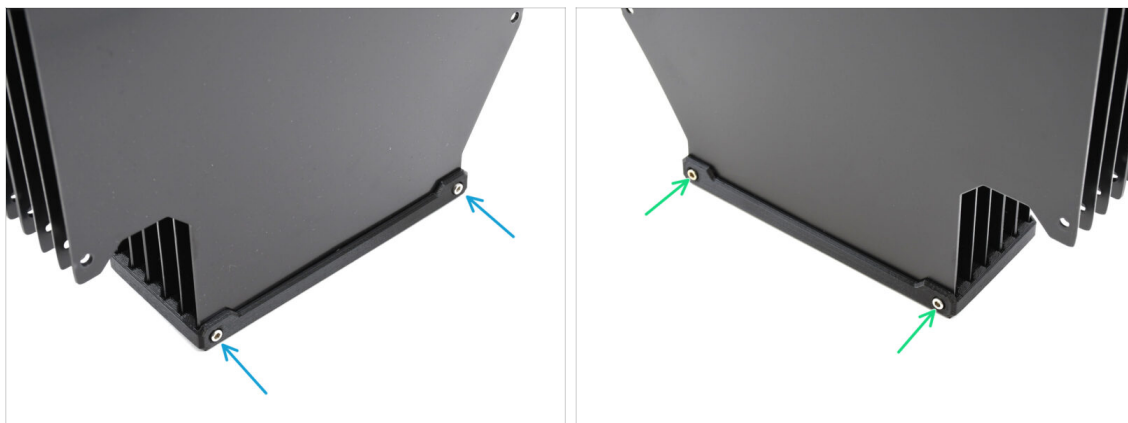
- Na každý konec obou tyčí připevněte ložisko.
- Vložte čtyři matice M3nS do příslušných kapes uprostřed. Zatlačte je až na doraz.

KROK 5 Dokončení držáků cívek (vac. form.)

- Připevněte tyče s ložisky do základového dílu tak, aby ložiska zapadla do příslušných drážek na základně.
- Na přední části držáku cívky je výřez.
- Připevněte držák PTFE na vroubkovanou přední část držáku cívky.
- Vložte zbývajících pět kusů desek do korespondujících drážek v Segmenteru.

KROK 6 pokračovat

- Pomocí plastového dílu Plate-holder spojte pláty k sobě ve vyznačených místech.
- Zkontrolujte, zda jsou všechny desky správně usazené.
- Nainstalujte zbývajících plate-holders tak, aby sestava držela pohromadě na vyznačených místech.

KROK 7 Šrouby segmentu

- Připevněte pláty k dílu segmentu pomocí dvou šroubů M3x30 z jedné strany.
- ① Šrouby utáhněte v uvedené poloze, aby matice M3nS nevypadly z dílu Segmentátor.
- Zbývající dva šrouby M3x30 utáhněte z druhé strany.

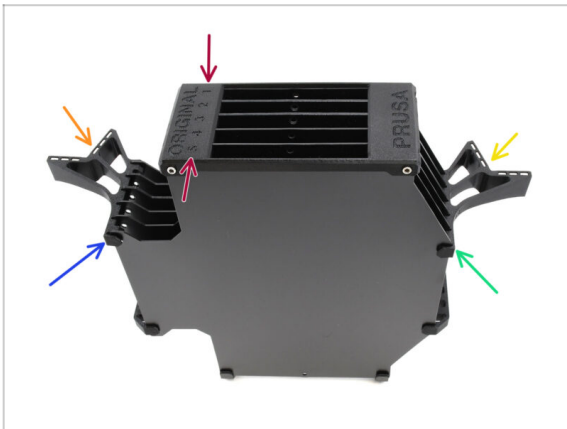
KROK 8 Příprava dílů Plate holder L & R (držáky plátů)

● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Plate holder L (1x)
- Plate holder R (1x)
- Magnet 2x6x20 (12x)

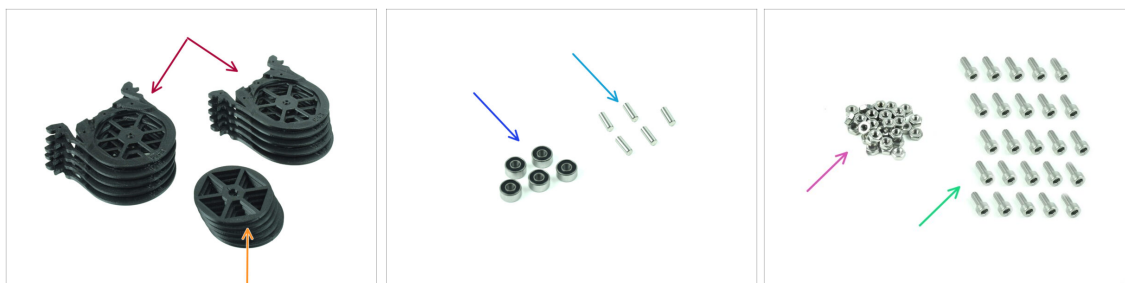
KROK 9 Instalace magnetů

- ◆ Nainstalujte všech dvanáct magnetů do označených otvorů na obou částech držáku desky L a R.
- i Ujistěte se, že jsou všechny magnety plně zasunuty. Na orientaci magnetů nezáleží.

KROK 10 Montáž dílů Plate holder L & R (držáky plátů)

- ◆ Orientujte sestavu tak, aby segmenter byl nahoře, pozice označená 1 směřovala od vás a pozice 5 k vám.
- ◆ Na levou stranu sestavy namontujte držák desky L (Plate Holder L).
 - ◆ Magnety by měly směřovat směrem od vás, do polohy 1.
- ◆ Na pravou stranu sestavy namontujte držák desky R (Plate Holder R).
 - ◆ Magnety by měly směřovat směrem od vás, do polohy 1.

KROK 11 Příprava segmentu zásobníku



Pro následující kroky si prosím připravte:

Segment (10x)

⚠ Ujistěte se, že používáte nejnovější verzi segmentu zásobníku.

Kolečko (5x)

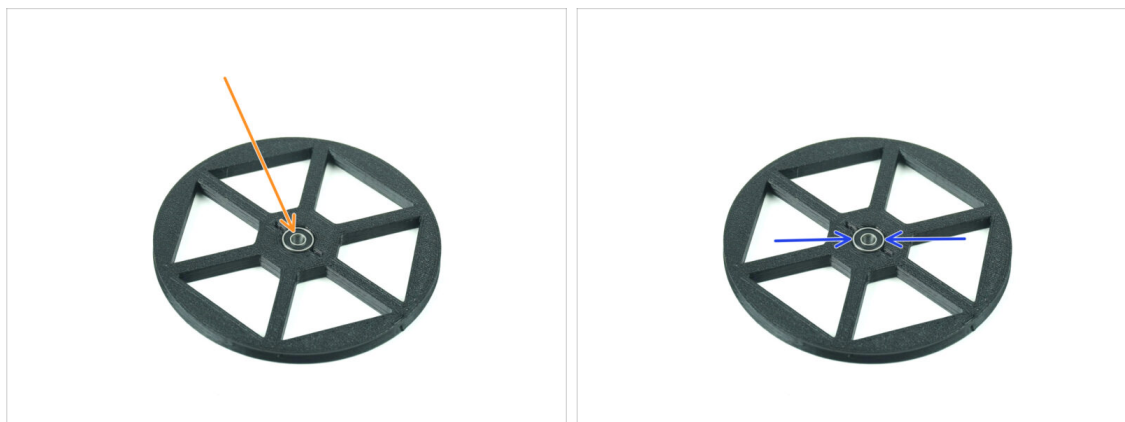
Ložisko 693-2rs (5x)

Hřídel 2,9x8,5 (5x)

Matka M3n (15x)

Šroub M3x6 (25x)

KROK 12 Sestavení segmentu (část 1)



Vložte ložisko do středového otvoru v kolečku.

Ujistěte se, že je ložisko zasunuto až na doraz, dokud není v jedné rovině s povrchem.

Opakujte postup pro zbývající čtyři kolečka.

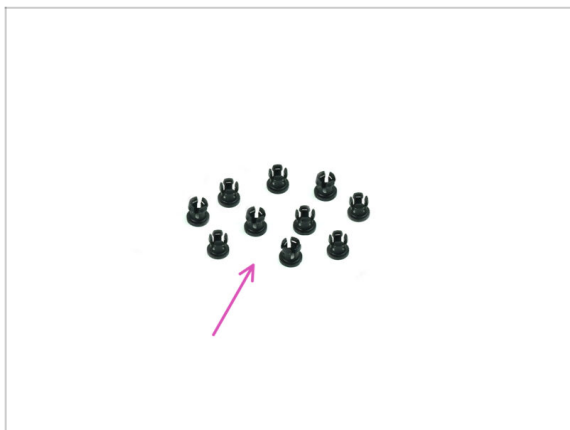
KROK 13 Sestavení dílu (část 2)

- Vložte tři matice M3n do označených otvorů na segmentu a zatlačte je až na doraz.
- Přidejte kolečko do středu dílu zásobníku.
- Zatlačte hřídel až do středu ložiska, dokud nezapadne do segmentu pod ním.

KROK 14 Sestavení dílu (část 3)

- Zakryjte sestavu dalším dílem Segment. Zatlačte oba díly k sobě, abyste se ujistili, že středová hřídel zapadla i do horního segmentu.
- Spojte oba díly pomocí čtyř šroubů M3x6.
- Sestavenou jednotku otočte.
- Přidejte pátý šroub M3x6 z druhé strany.
- Stejným postupem sestavte všechny zbývající segmenty.

KROK 15 Objímky: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

◆ Objímka (10x)

KROK 16 Instalace objímky



● Vložte jednu z objímek do místa na kazetě zásobníku vyznačeného na obrázku.

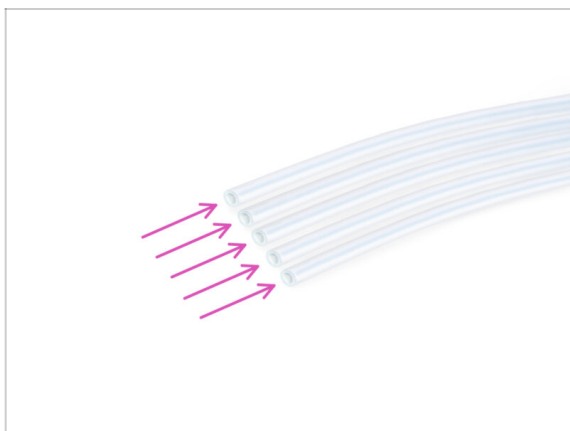
⚠ Pro snazší instalaci můžete při vkládání kleštiny do otvoru malé lamely zmáchnout k sobě. Jinak by se mohlo stát, že se jedna z lamel roztáhne směrem ven, což by vedlo k poškození kleštiny.

● Do dalšího otvoru vložte další objímku.

● Nainstalujte objímky i do zbývajících čtyř kartridží.

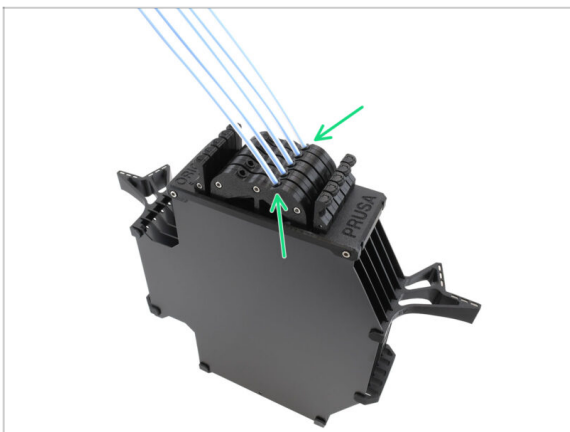
KROK 17 Instalace cartridge

- Nyní si připravte všech 5 kazet a tělo zásobníku.
- Vezměte jednu z kartridží a držte ji za obě rukojeti. Stiskněte rukojeti k sobě, abyste je mohli zasunout.
- Vložte všechny kazety do zásobníku.
- Ujistěte se, že je kartridž správně zasunuta.
- ✂ Pokud budete cartridge měnit někdy v budoucnu, stiskněte její rukojeti k sobě a vytáhněte ji.
- Vložte všechny cartridge do těla zásobníku.

KROK 18 Příprava dílů pro PTFE trubičky

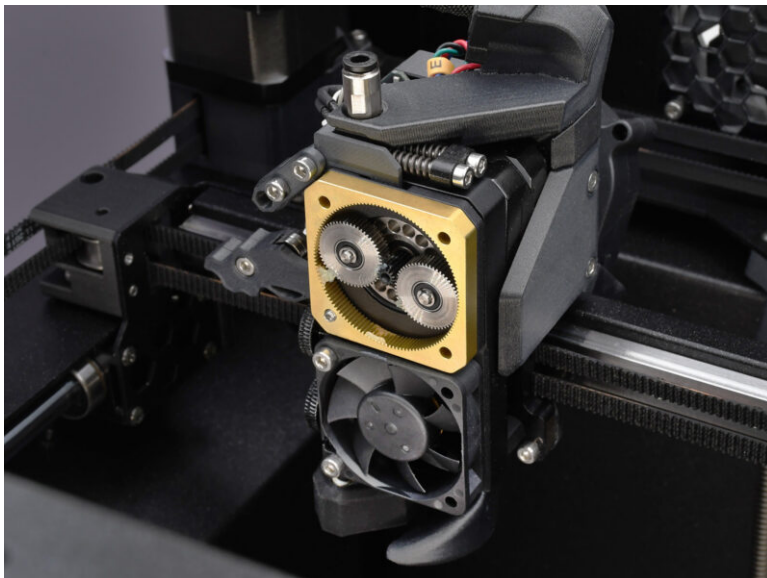
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- PTFE trubička 650mm (5x)

KROK 19 Instalace PTFE trubiček

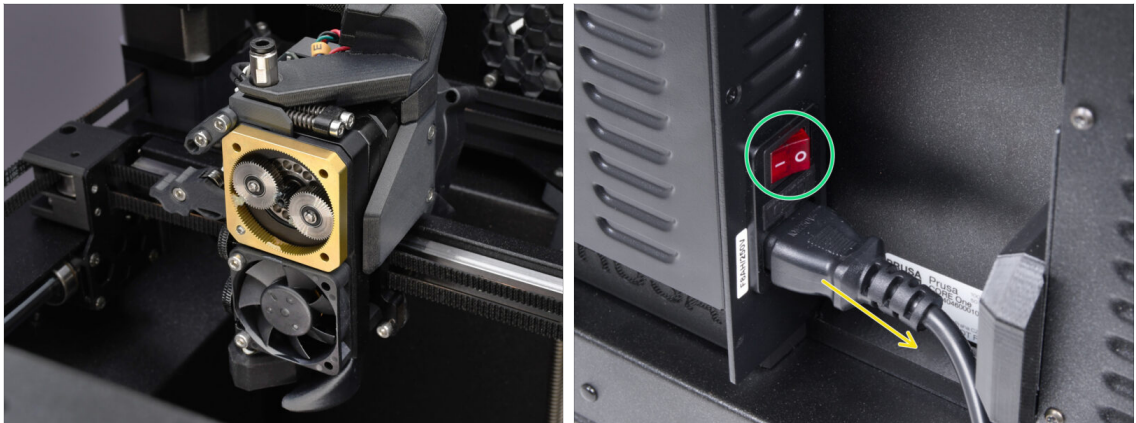


- Vložte teflonové PTFE trubičky do řady objímek na pravé straně kazet. Zatlačte je až na doraz.

9D. CORE One Nextruder mod



KROK 1 Úvod



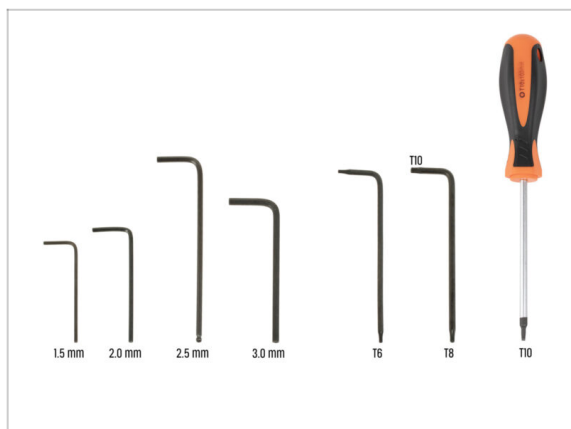
- V tomto návodu se chystáme **upravit Nextruder** na vaší tiskárně **CORE One** tak, aby podporoval funkci MMU.
- ⚠ Před pokračováním se ujistěte, že není v tiskárně zaveden žádný filament.
- Vypněte tiskárnu a odpojte ji od napájení.

KROK 2 Pytlík s náhradními díly



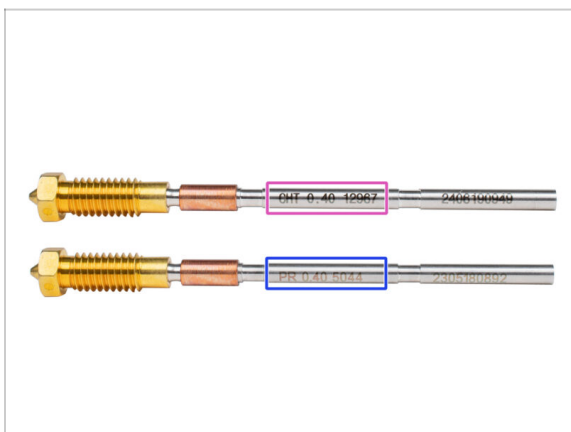
- Během konverze Nextruderu na vícemateriálovou verzi budete pracovat s mnoha díly, které vypadají podobně, ale liší se. Doporučujeme vyhradit si pytlík na náhradní díly, do kterého budete ukládat součástky, které již nebudete potřebovat.
- 📌 Nebojte se, v našem návodu vám jasně ukážeme, které díly použít znovu a které odložit.
- Pojdme začít!

KROK 3 Potřebné nářadí



- Pro tuto kapitolu si prosím připravte:
- 2,5mm inbusový klíč
- T8 / T10 Torx klíč
- Šroubovák Torx T10

KROK 4 Info o trysce Prusa



- Existují dvě hlavní varianty trysek Prusa, které dodáváme s tiskárnami:
 - **High Flow** Tryska Prusa Nozzle brass CHT (označená CHT)
 - **Regular** Tryska Prusa Nozzle brass (označená PR)
 - Tiskárna **CORE One** je standardně vybavena tryskou Prusa Nozzle CHT. Pro co nejlepší výkon MMU3 nicméně **doporučujeme přejít na standardní Prusa trysku.**
 - ① Vysoko-průtokové trysky jsou také použitelné, ale potřebují specifické profily HF Nozzle Slicer s velkým vytlačovacím objemem.
 - K výměně trysky prosím postupujte dle **návodu k výměně trysky.**
- ⚠ Po dokončení se vraťte k tomuto návodu a pokračujte v sestavování.

KROK 5 Odstranění Horního krytu (Top cover)



- ✚ Otevřete tiskárnu. Zevnitř sáhněte po nylonovém nýtu na pravé přední straně horního krytu. Zatlačte na něj a odemkněte jej.
- ✚ Poté vyjměte nýt z vnější strany.
- ✚ Na pravé straně krytu odstraňte stejným postupem druhý nylonový nýt.
- ✚ Sejměte horní kryt a uložte jej jako náhradní díl.

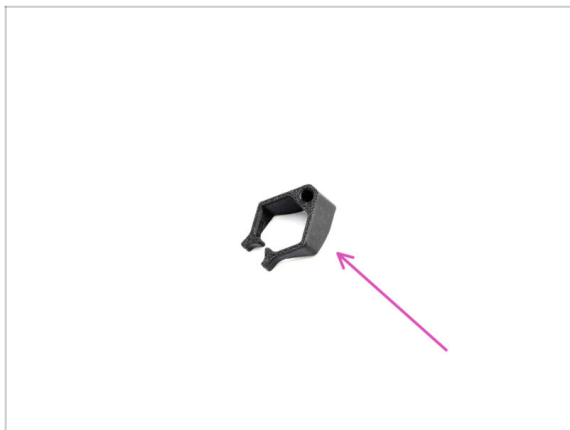
KROK 6 Ochrana vyhřívané podložky



⚠ Než budete pokračovat, doporučujeme nejprve ochránit vyhřívanou podložku!

- ✚ Použijte kus látky nebo jiného materiálu dostatečně silného na zakrytí vyhřívané podložky. Tím zajistíte, že během procesu nepoškodíte (nepoškrábete) povrch.

KROK 7 Příprava držáku PTFE



● Pro následující kroky si prosím připravte:

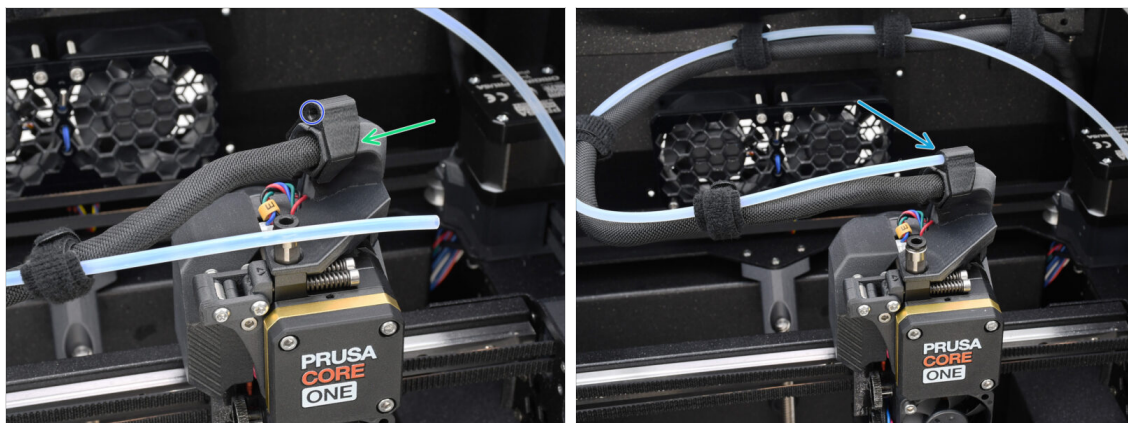
◆ extruder_PTFE_holder (1x)

KROK 8 Odstranění PTFE trubičky



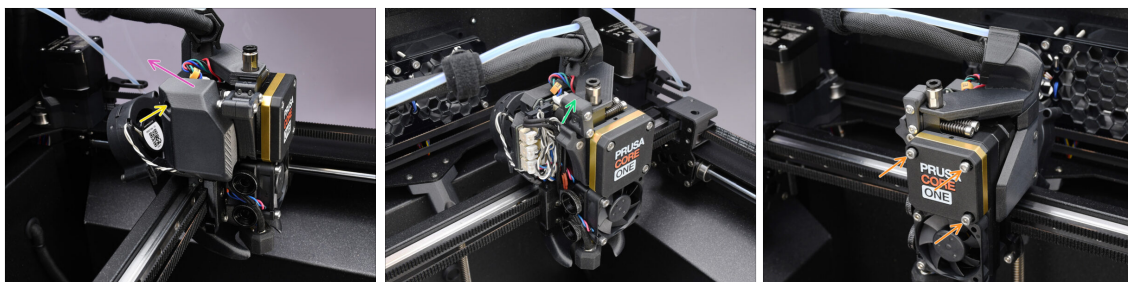
- Zvedněte plastový díl bowden-bend.
- Vyjměte PTFE trubičku z extruderu tak, že zatlačíte na objímku na šroubení a zároveň vytáhnete PTFE trubičku.
- ✚ Stiskněte a přidržte objímku na šroubení. Zatímco ji držíte, zatlačte PTFE trubičku dovnitř a pak ji vytáhněte.
- Sejměte díl bowden-bend a uložte jej jako náhradní díl.

KROK 9 Instalace držáku PTFE



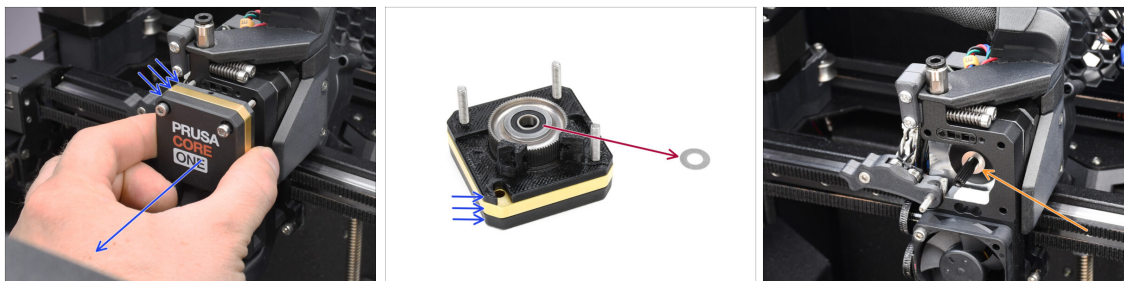
- Nainstalujte držák extruder_PTFE_holder na hlavní držák kabelu.
- Ujistěte se, že část s kulatým otvorem směřuje ke kabelu.
- Zasuňte konec PTFE trubičky do držáku.
- ⓘ Původní jednomateriálová PTFE trubička tak zůstane na svém místě a lze ji znovu připojit, pokud tiskárnu přestavíte zpět na tisk z jednoho materiálu.

KROK 10 Rozebrání Nextruderu (část 1.)



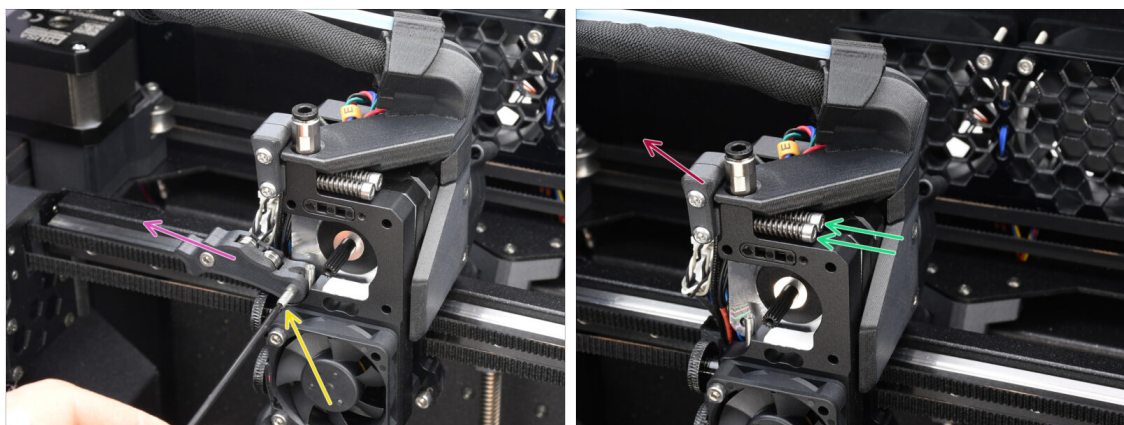
- Pomocí klíče T10 vyšroubujte dva šrouby M3x12rT, které drží boční kryt.
- ⓘ Některé starší verze tiskáren mají dva šrouby s hlavičkami T10.
- Odstraňte kryt.
- Otevřete Idler swivel
- Plně vyšroubujte šrouby M3x25, které drží kryt převodovky. Ponechte šrouby na místě. Neodstraňujte je zatím úplně.

KROK 11 Rozebrání Nextruderu (část 2.)



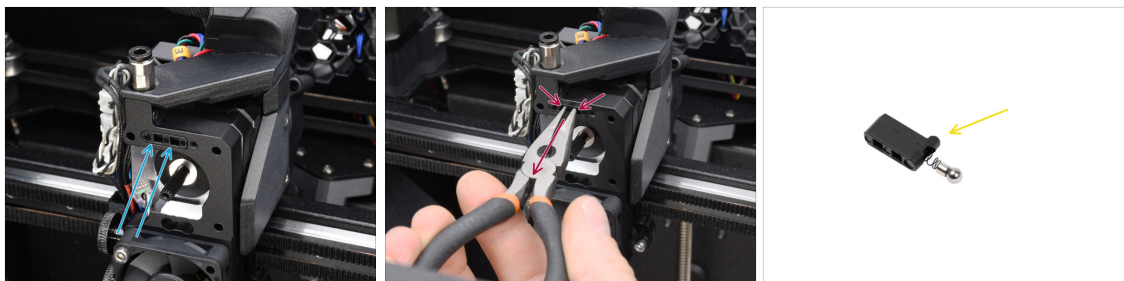
- ◆ Vyjměte celou sestavu **převodovky** z Nextruderu.
 - ◆ Najděte **kovovou podložku**, která by měla být mezi převodovkou a motorem. Může být přilepená k sestavě převodovky.
 - ◆ Pokud se podložka / distanční podložka uvolnila z hřídele, znovu ji na hřídel motoru nasadte.
- ⚠ Díly mohou být mastné. Očistěte je od přebytečného maziva.

KROK 12 Rozebrání Nextruderu (část 3.)



- ◆ Povolte **stavěcí šroub** pomocí inbusového klíče 1.5mm
- ◆ Odstraňte Idler.
- ◆ Vyšroubujte dva šroubky M3x30 s pružinkami.
- ◆ Odstraňte sestavu Idler swivel.

KROK 13 Rozebrání Nextruderu (část 4.)

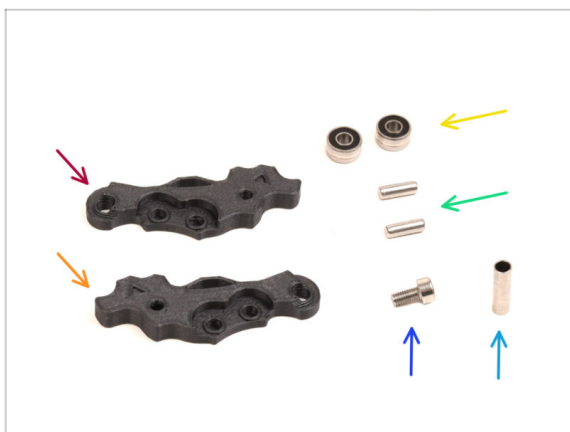


- Z horní strany **chladiče Nextruderu** je **sestava senzoru filamentu**. Potřebujeme ji odstranit.
- Pomocí čelistových kleští opatrně vytáhněte sestavu senzoru filamentu z chladiče.
 - i Postupujte velmi opatrně, je zde pružinka a velmi malá kulička, která může vypadnout!
 - ⚠ Pokud se sestava senzoru filamentu špatně vytahuje, sáhněte do otvoru pro filament na vrchní části pomocí 2,5mm inbusového klíče a zatlačte ocelovou kuličku uvnitř sestavy dovnitř. Poté sestavu senzoru filamentu vytáhněte.
- Tuto sestavu senzoru filamentu nelze použít s multi-materiálovým Nextruderem. Uložte ji do sáčku na náhradní díly.

KROK 14 Rozebrání přítlačné kladky (idler)

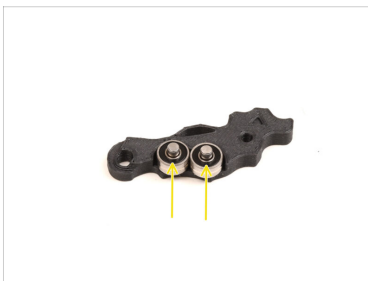


- Je třeba rozebrat sestavu Idleru.
- Vyndejte šroub M3x6.
- Rozdělte tištěné díly a otevřete je.
- Odložte stranou pro pozdější použití: **Ložiska, kolíčky, distanční podložka a šroub**.
- Vytisknuté díly nebudou znovu použity. Odložte je stranou, aby se nemíchaly s novými díly.

KROK 15 Příprava dílů pro novou přítlačnou kladku (idler)

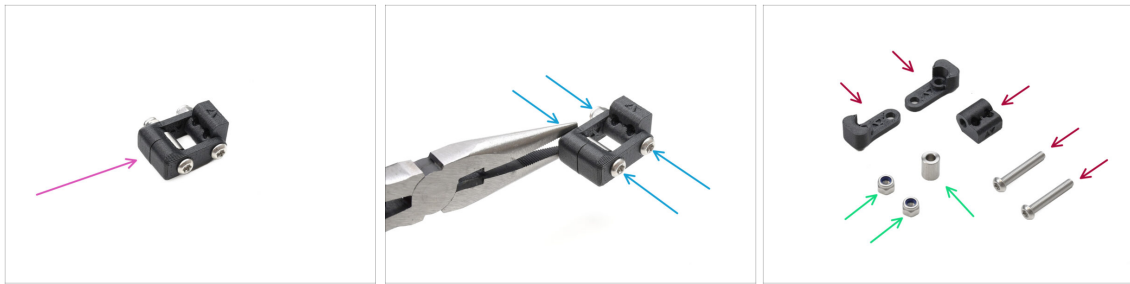
● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Idler-lever-a (1x) *nový díl*
- Idler-lever-b (1x) *nový díl*
- Ložisko 693 2RS (2x) *dříve vyjmuté*
- Kolík 2,9x8,5 (2x) *dříve vyjmutý*
- Šroub M3x6 (1x) *dříve vyjmutý*
- Váleček 13.2x3.8x0.35 (1x) *který jste odmontovali dříve*

KROK 16 Sestava nového idleru

- Vezměte nový díl Idler-lever-a.
- Zasuňte oba kolíčky do příslušných otvorů.
- Namontujte ložiska na kolíčky.
- Zakryjte sestavu pomocí dílu Idler-lever-b.
- Vložte váleček (13.2x3.8x0.35) do příslušného otvoru.
- Zajistěte sestavu pomocí šroubku M3x6.

KROK 17 Rozebrání sestavy Swivel



- ✿ Sestavu Swivelu budem muset rozebrat.
- 🔧 Pomocí klíče Torx T10 odšroubujte a vyjměte šrouby, zatímco matičky přidržíte kleštěmi.
- 🟢 Odložte stranou pro pozdější použití: **matky M3nN a distanční podložku.**
- 🔴 Vytištěné díly a šroubky nebudou znovu použity. Odložte je stranou, aby se nemíchaly s novými díly.

KROK 18 Příprava dílů pro matku Idleru FS



- ⬛ Pro následující kroky si prosím připravte:
- 🟠 Matka Idleru FS (1x) nový díl
- 🟡 Magnet 3x1mm (1x)
- 📄 ⓘ Součástí balení jsou dva malé magnety. Oddělte je a použijte pouze jeden; druhý magnet slouží jako náhradní.

KROK 19 Matka Idleru sestavy FS



- 🟠 Napozicujte díl **matku Idleru FS** tak, jako to vidíte na obrázku.
- 🟡 Nainstalujte malý magnet 3x1 mm do označeného otvoru na dílu matka Idleru FS.
- 🔴 Zasuňte magnet až na doraz.
- 📄 **i** Polarita / orientace magnetu není důležitá. Tiskárna se jí automaticky přizpůsobí během procesu kalibrace senzoru filamentu.

KROK 20 Příprava nového dílu Swivel



🔴 Pro následující kroky si prosím připravte:

- 🔴 Matka Idleru FS (1x) s nainstalovaným 3x1mm magnetem
- 🟠 Swivel B (1x) *nový díl*
- 🟡 Swivel A (1x) *nový díl*
- 🟡 Matka M3nN (2x)
- 🔵 Podložka 6x3,1x8 (1x) *kterou jste dříve odmontovali*
- 🟢 Šroub M3x22 (2x)

⚠️ Tento šroub je nový typ, který se dosud na tiskárně nepoužíval! Staré šrouby již znovu nepoužívejte, protože mají jinou velikost a nepasovaly by!

KROK 21 Nová sestava Swivel 1



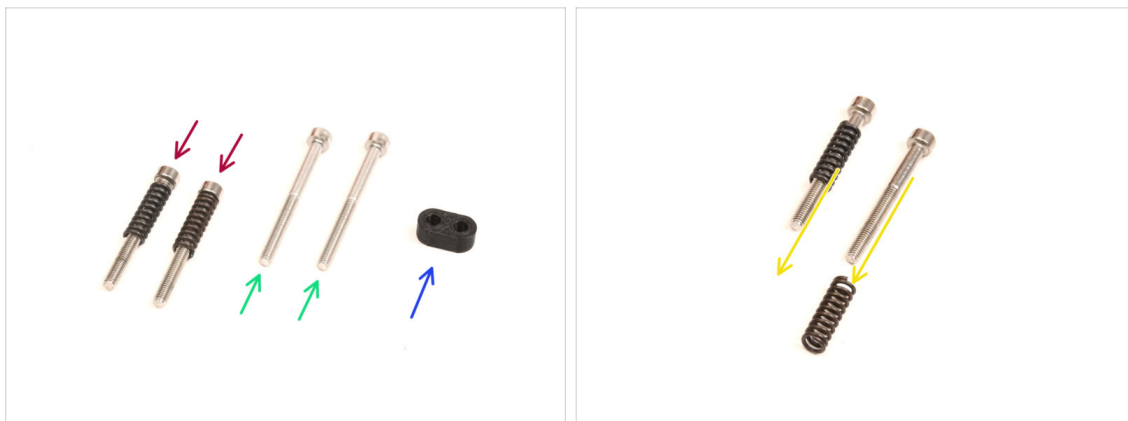
- Vezměte komponentu Swivel A a orientujte ji podle obrázku.
- Vložte šroubek **M3x22** do otvoru poblíž tlusté části dílu Swivel A.
- Nasuňte **podložku** na šroub.
- Do dalšího otvoru na boku vložte druhý **šroub M3x22**.
- Nasuňte díl **Idler nut FS** na další šroubek M3x22.

KROK 22 Nová sestava Swivel 2



- Sestavu Swivel orientujte podle obrázku.
- V díle Idler Nut FS je malinký magnet. Ujistěte se, že je stále na místě a dobře drží.
- i V případě, že magnet vypadl, je v balení náhradní.
- Nasadte díl **Swivel B** na šroubky.
- Na šrouby připevněte matky M3nN. Šrouby jemně utáhněte a matice přitom přidržujte čelistovými kleštěmi.
- ⚠ **Matky příliš neutahujte. Swivel se musí volně pohybovat.**

KROK 23 Příprava dílů přítlačných šroubků



● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Šrouby **M3x30** s pružinami (2x), které jste odmontovali v předchozích krocích.

ⓘ Budete potřebovat **samotné pružinky**. Staré šrouby M3x30 nebudou znovu použity.

● Odstraňte pružinky ze starých šroubů M3x30.

● Šroubky **M3x35** (2x) nové, lehce **delší**.

⚠ Tento šroub je nový typ, který se dosud na tiskárně nepoužíval! Staré šrouby již znovu nepoužívejte, protože mají jinou velikost a nepasovaly by!

● Díl Screw guide (1x)

KROK 24 Sestava přítlačných šroubků



● Vezměte nové šroubky M3x35.

⚠ Porovnejte velikost šroubků. Oddělte od sebe staré šrouby M3x30 a **nové šrouby M3x35**, aby se nepomíchaly.

● Staré kratší šrouby M3x30 nebudou znovu použity.

● Prostrčte šrouby M3x35 skrze díl screw guide.

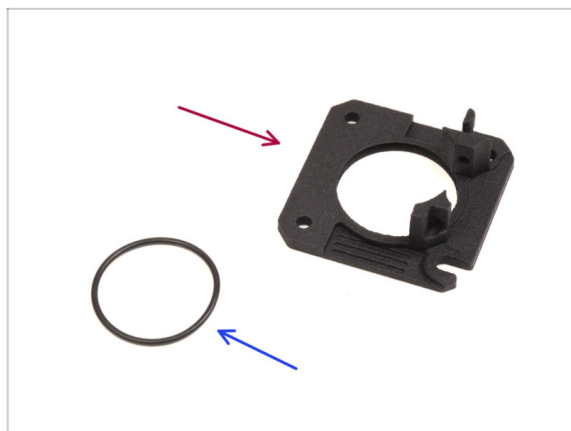
● Na konce obou šroubů připevněte pružinky.

KROK 25 Demontáž převodovky



- ✿ Vezměte sestavu převodovky a rozdělte ji.
- ⬛ Díly mohou být mastné. Očistěte je od přebytečného maziva.
- ✿ Odložte stranou pro pozdější použití: **PG-case, PG-ring, PG-assembly, šrouby M3x25.**
- ⬛ Vytištěný díl main-plate nebude znovu použit. Odložte jej stranou, aby se nespletl s novým dílem.

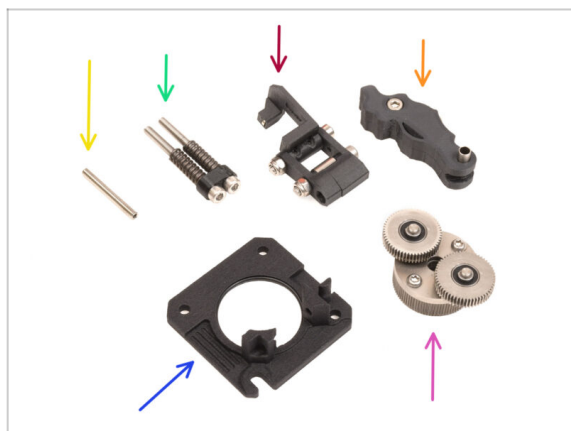
KROK 26 Příprava dílů Main plate



- ⬛ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- ⬛ nový Main plate (1x)
 - ⚠ Budeme potřebovat nově dodaný main-plate. Je jiný než ten původní v sestavě převodovky, který byl vytištěný z PETG. Starý main-plate již nepoužívejte, protože by ním MMU tiskárna po čase nemusela fungovat správně!
 - i Nový main-plate je vytištěn 3D technologií MJF. Bohužel jej nelze vytisknout ve stejné kvalitě pomocí běžné technologie 3D tisku, FDM.
- ⬛ O-kroužek 24,5x1,5 (1x)

KROK 27 Sestava dílu Main plate

- Nový díl main plate má uvnitř velkého kulatého otvoru drážku ve tvaru V.
- Vložte o-kroužek do korespondující drážky a ujistěte se, že do ní dobře sedí.

KROK 28 Příprava MMU Nextruderu

■ Pro následující kroky si prosím připravte:

■ Stavěcí šroub M3x25 (1x)

ⓘ Pokud máte čtyřšroubovou verzi Nextruderu, tento konkrétní šroubek tam nemáte.

■ Sestava MMU přitlačných šroubků (1x)

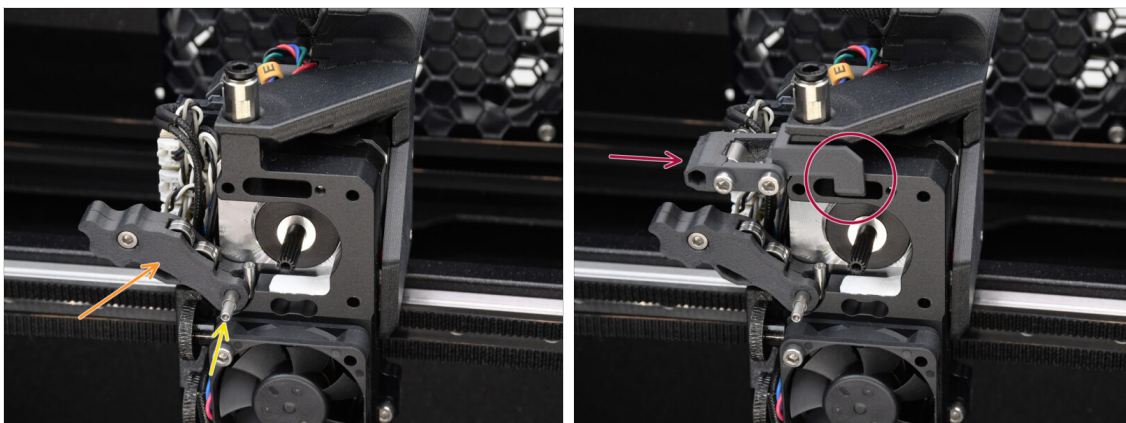
■ Sestava MMU Swivel (1x)

■ Sestava MMU přitlačné kladky (idleru) (1x)

■ Sestava dílu Main plate (1x)

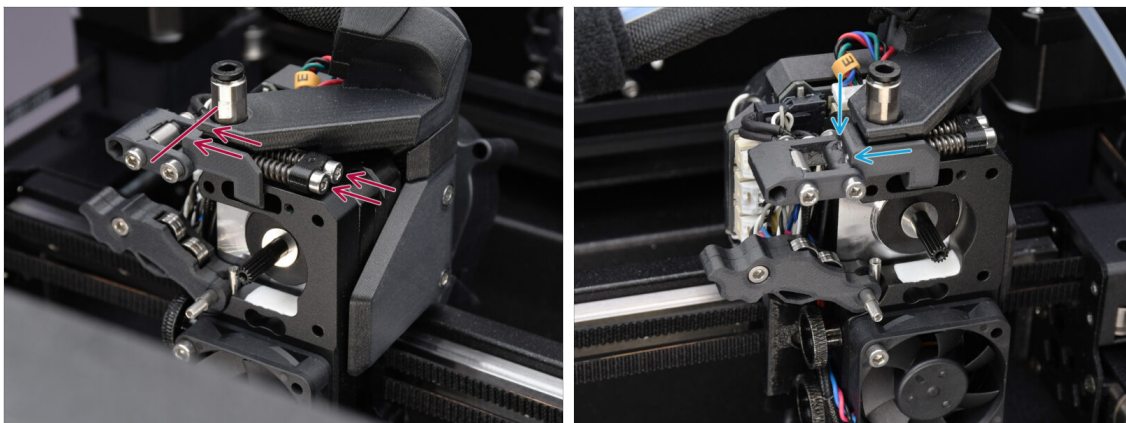
■ PG-assembly (1x)

KROK 29 Sestavení MMU Nextruderu 1



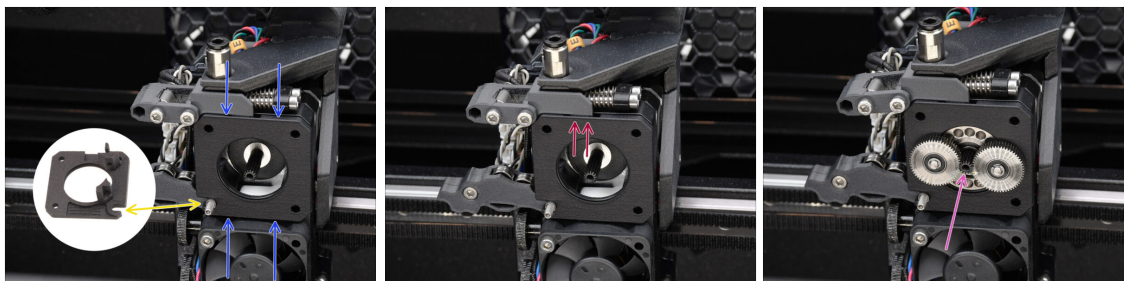
- Přidejte k extruderu **sestavu Idleru**.
- Zafixujte jej pomocí **stavěcího šroubu M3x25**.
 - ⓘ V případě, že máte verzi Nextruder se 4 šrouby, můžete dočasně použít šroub M3x25 k upevnění sestavy idleru.
- Na extrudér nasadte **Sestavu Swivelu**. Vyčnívající část Idler nut FS by měla zapadnout do kapsy pro filament senzor v chladiči, jak je vidět na obrázku.

KROK 30 Sestavení MMU Nextruderu 2



- Prosuňte sestavu přítláčných šroubků skrz chladič a vedte ji k sestavě Swivelu.
- Přítláčné šroubky utahujte postupně, jeden po druhém, dokud se konce šroubů nezarovnají s tištěným dílem na druhé straně, jako na obrázku.

KROK 31 Sestavení MMU Nextruderu 3



- Připevněte novou sestavu **main-platu** k extrudéru a ujistěte se, že její vyčnívající části správně zapadají do chladiče.
 - **Zářez** v jednom z rohů by měl pasovat na stavěcí šroub Idleru.
 - Ujistěte se, že páčka na sestavě Swivelu správně zapadá do výřezu na main-platu.
 - Připevněte **díl PG-assembly** k hřídeli motoru. Při vkládání sestavy do otvoru s O-kroužkem buďte velmi opatrní.
- ⚠ Dávejte pozor na případnou deformaci nebo poškození O-kroužku. **Dbejte na to, aby O-kroužek zůstal řádně usazen** v drážce na hlavní desce. K tomu může pomoci mírné kývání při jeho usazování.

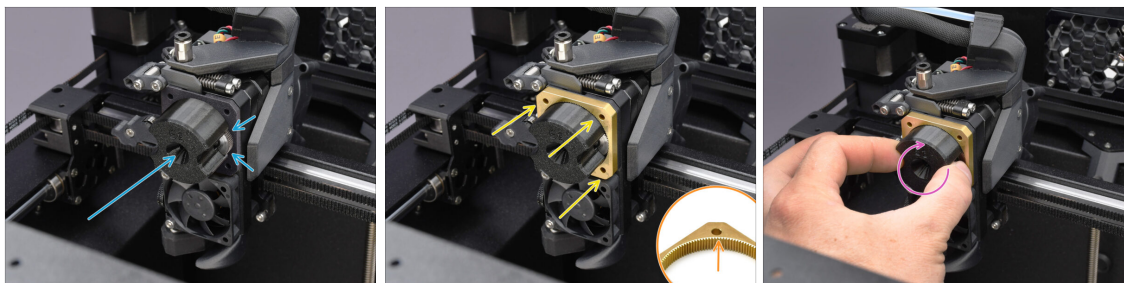
KROK 32 Příprava sestavy převodovky



■ Pro následující kroky si prosím připravte:

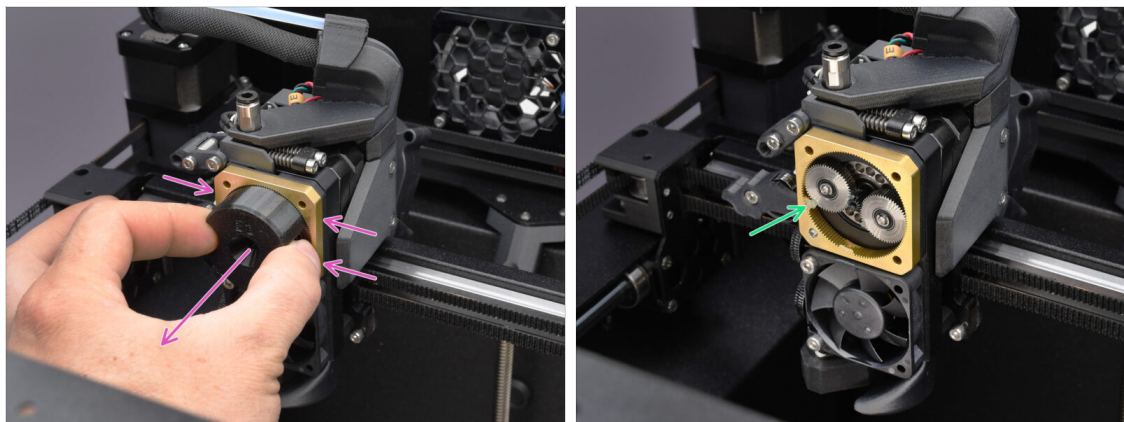
- Sestavení PG-case (1x)
- PG-ring (1x)
- Šroub M3x25 (3x)
- PG-assembly-adapter (1x)

KROK 33 Sestavení převodovky 1



- Připevněte **adaptér** k PG-assembly (sestava převodovky) a ujistěte se, že jsou čelní ozubená kolečka správně vyrovnaná a těsně zapadají do výřezů na adaptéru.
- Opatrně nasadte **díl PG-ring** na adaptér a jemně jej zatlačte až do konce, dokud nezapadne na ozubená kolečka.
- Všimněte si, že díl PG-ring má na jedné straně zkosení. Tato strana by měla při vkládání směřovat k ozubeným kolečkům, aby byla montáž snazší.
- Při nasazování dílu PG-ring na ozubená kolečka opatrně otáčejte adaptérem, abyste převodovku správně vyrovnali.

KROK 34 Sestavení převodovky 2



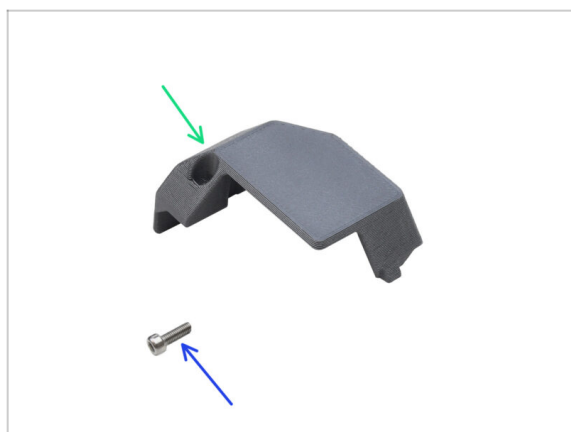
- Vyjměte adaptér a ponechte převodovku na místě.
- Zkontrolujte, zda je díl PG-ring dostatečně nalubrikovaný. V případě potřeby naneste malé množství maziva, podobně jako v [návodu k sestavě Nextruderu](#).

KROK 35 Sestavení převodovky 3



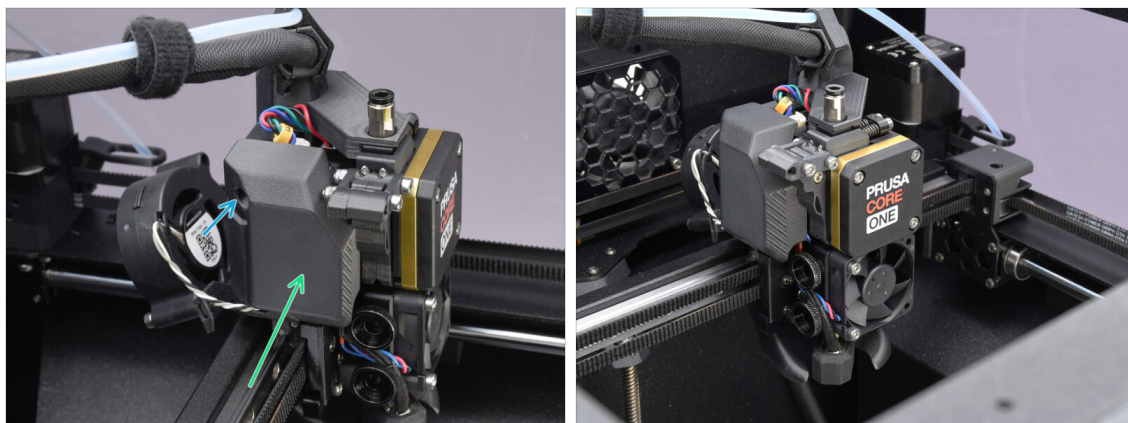
- 🟡 Zakryjte převodovku pomocí **PG-case**.
- 🟢 Připevněte na místo pomocí tří šroubů M3x25.
- 🟢 Šrouby zatím utáhněte jen lehce.
- 🔴 Zavřete Idler a zajistěte jej pomocí dílu Swivel.

KROK 36 Příprava bočního krytu Nextruderu



- ⬛ Pro následující kroky si prosím připravte:
- 🟢 Boční kryt Nextruderu (1x) *který jste dříve odmontovali*
- 🟢 Šroub M3x10 (1x) *dříve vyjmutý*

KROK 37 Montáž bočního krytu Nextruderu



- 🟢 Znovu namontujte boční kryt. Nejprve jej zahákněte za spodní část a poté zatlačte na horní část směrem k Nextruderu.
- 🔵 Připevněte jej na místo pomocí šroubu M3x10.
- ⚠️ Gratulujeme. Úspěšně jste přestavěli Nextruder na MMU verzi.

10D. CORE One Setup and Calibration

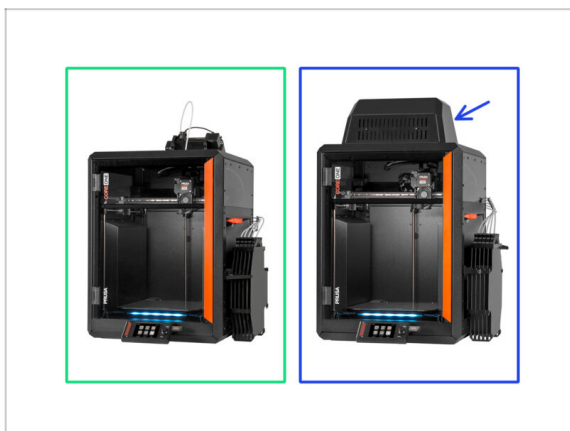


KROK 1 Horní kryt (Top cover)



- ◆ Před instalací jednotky MMU sejměte horní kryt tiskárny, pokud již nebyl odstraněn

KROK 2 Typy Core One MMU3



⚠ Existují **dvě oficiální verze MMU3** pro CORE One:

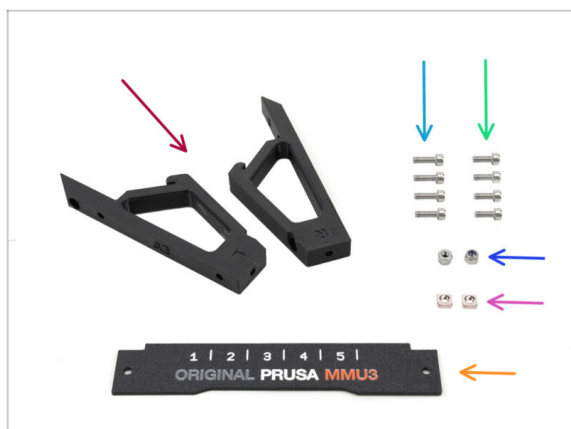
◆ **Lite**

⚠ Pokud máte tuto verzi, přejděte k dalšímu kroku.

◆ **Zaboxovaná s blobem nahoře.**

⚠ Pokud máte tuto verzi, pokračujte na krok Příprava Blobu.

KROK 3 (LITE) Příprava držáku MMU

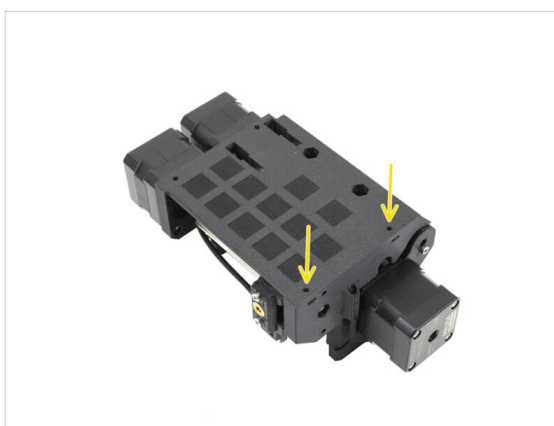


⚠ Tyto kroky platí pro verzi Lite.

■ Pro následující kroky si prosím připravte:

- CO_MMU_Holder (2x)
- Šroub M3x10 (4x)
- Šroub M3x8 (2x)
- Matka M3nS (2x)
- Matka M3nN (2x)
- Štítek (1x)

KROK 4 (LITE) instalace M3nS



- Jednotku otočte.
- Vložte dvě matice **M3nS** do označených otvorů na boku jednotky. Matice zatlačte až na doraz pomocí 1,5mm inbusového klíče.
- Zkontrolujte seřízení matice shora. V případě potřeby matici vycentrujte pomocí 1,5mm inbusového klíče.

KROK 5 (LITE) Instalace držáků MMU 1



- 🔵 Vložte matky M3nN do šestihranných otvorů v držácích. Dbejte na to, aby plochá část byla zasunuta jako první!
- 🔴 Přidejte držáky na jednotku a zarovnejte je se sestavou.
- 🔴 Ujistěte se, že držák označený R je na pravé straně jednotky (strany jsou obrácené, když je jednotka vzhůru nohama).
- 🟠 Ujistěte se, že díl s matkami M3nN směřuje dozadu.
- ⚠️ **Pozor, matky mohou vypadávat.**

KROK 6 (LITE) Instalace držáků MMU 2



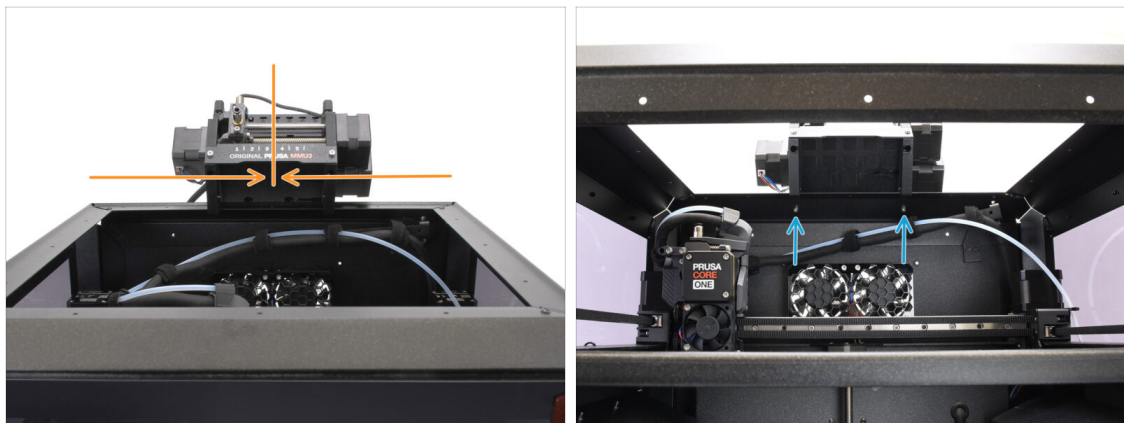
- 🔵 Připevněte držáky k jednotce pomocí čtyř šroubů M3x10.
- 🟠 Zarovnejte štítek s přední částí jednotky MMU. Připevněte ji k držákům pomocí dvou šroubů M3x8.

KROK 7 (LITE) Umístění MMU 1



- ◆ Nyní umístíme sestavu MMU na horní část tiskárny.
- ◆ Zahákněte zárez na držácích MMU do přední části kovového profilu.
- ◆ Opřete jednotku MMU o profil.

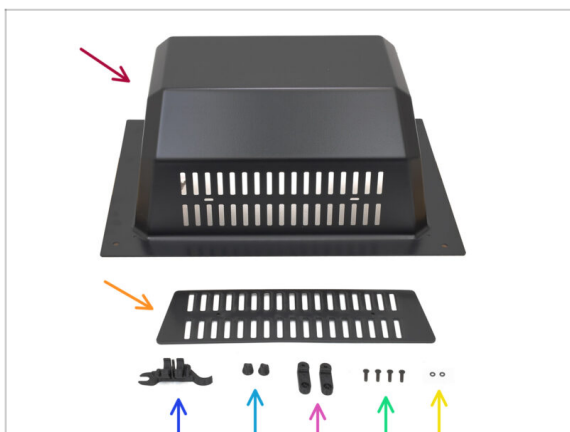
KROK 8 (LITE) Umístění MMU 2



- ◆ Vycentrujte jednotku na tiskárně a zarovnejte otvory pro šrouby.
- ◆ Sáhňte dovnitř tiskárny a zajistěte jednotku dvěma šrouby M3x8.

⚠ Vaše MMU3 Lite je nyní bezpečně uchyceno.
Pokračujte na krok Odstranění zadního krytu.

KROK 9 (ENC) Příprava horního krytu



⚠ Tyto kroky platí pro zaboxovanou verzi.

Přeskočte, pokud používáte verzi Lite.

- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Horní kryt (1x) *nebo též 'Blob' jak tento díl často nazývají uživatelé.*
- Ventilační mřížka (1x)
- CORE ONE ASSEMBLY MULTI TOOL (1x) *verze E2 nebo novější*
- Matka ventilační mřížky (1x)
- Top cover Lock (2x)
- M3x10rT (4x)
- O-kroužek (2x)

KROK 10 (ENC) Sestava horního krytu 1



- Vezměte díl ventilační mřížky.
- Otvory prostrčte dva šrouby M3x10rT.
- Nainstalujte ventilační mřížku na vnitřní stranu Horního krytu a dbejte na to, aby šrouby prošly skrz.
- Z druhé strany nasadte na šrouby těsnicí o-kroužky.

KROK 11 (ENC) Sestava horního krytu 2



- Utáhněte šrouby proti matkám ventilační mřížky.
- K přidržení matic při utahování použijte montážní multifunkční nástroj.
- Šrouby utáhněte tak, aby ventilační mřížka držela na místě i při pohybu do strany. Ujistěte se, že ventilační mřížkou lze stále snadno posouvat.

KROK 12 (ENC) Sestava horního krytu 3



- Připevněte zámký BlobLocks na spodní část Horního krytu.
- Ujistěte se, že jsou zámký orientovány tak, jak je vidět na obrázku. Poté je připevněte na místo pomocí dvou šroubů M3x10rT.
- Zámky utáhněte tak, aby byly pevně utaženy. Měli byste být schopni s nimi přiměřenou silou pohnout.

KROK 13 (ENC) Příprava držáku MMU



Pro následující kroky si prosím připravte:

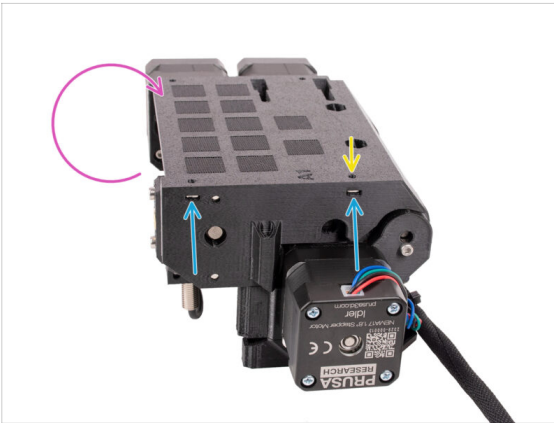
CO_MMU_Holder (2x)

Matka M3nS (2x)

Šroub M3x10 (4x)

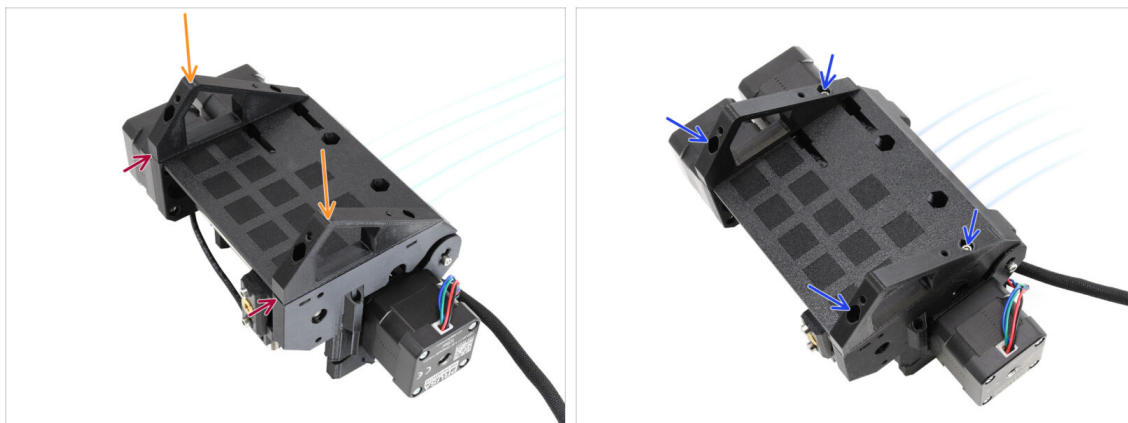
⚠ Některé verze sestavené jednotky mohou mít tyto držáky již předinstalované. V takovém případě můžete kroky instalace držáků přeskočit.

KROK 14 (ENC) Instalace M3nS



- Otočte jednotku MMU.
- Vložte dvě matice **M3nS** do označených otvorů na boku jednotky. Matice zatlačte až na doraz pomocí 1,5mm inbusového klíče.
- Zkontrolujte seřízení matice shora. V případě potřeby matici vycentrujte pomocí 1,5mm inbusového klíče.

KROK 15 (ENC) Instalace držáků MMU



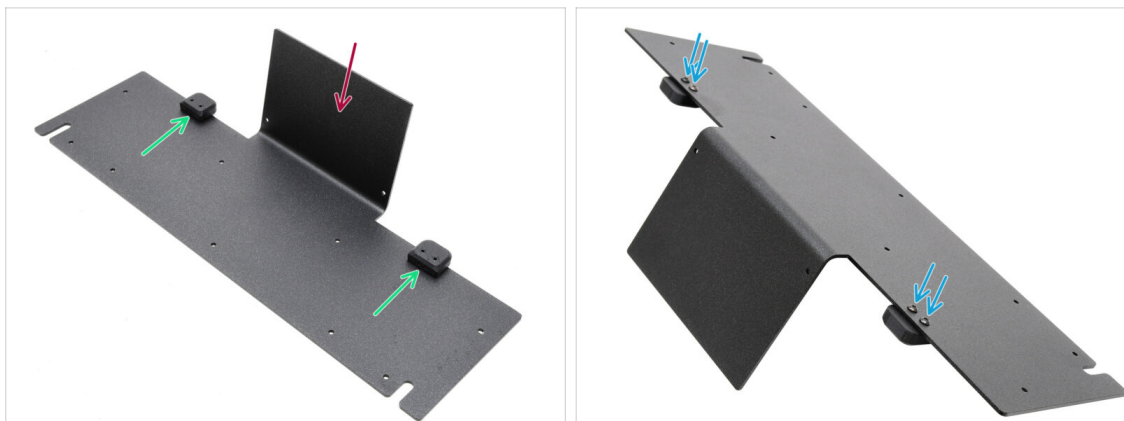
- Vezměte jednotku MMU a otočte ji vzhůru nohama.
- Na spodní část přidejte držáky.
- Zarovnejte plochou přední stranu držáků s jednotkou.
- Připevněte držáky pomocí čtyř šroubů M3x10.

KROK 16 (ENC) Příprava držáku Blobu



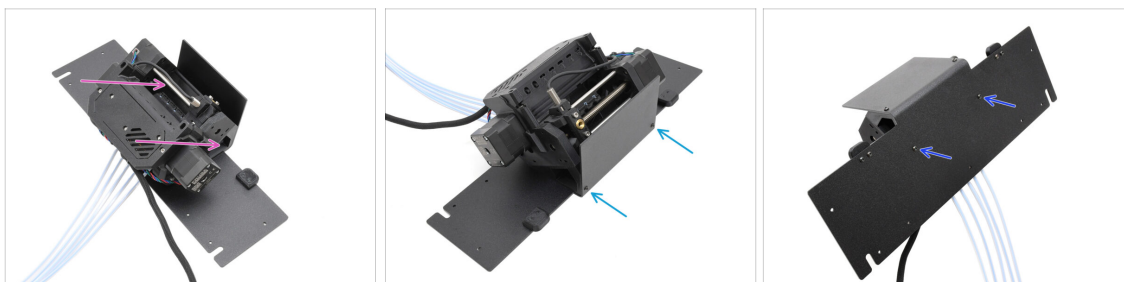
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Horní kovový plát (1x)
- Blob_Holder (2x)
- Šrouby M3x10rT (8x)

KROK 17 (ENC) Sestava držáku Blobu

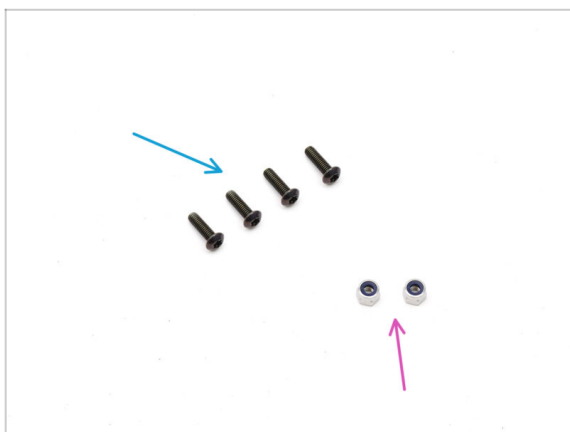


- 🔴 Orientujte plech ohnutou částí nahoru podle obrázku.
- 🟢 Namontujte držáky Blobu na kovový plát Blobu pomocí čtyř šroubů M3x10.
- 🔧 Zajistěte, aby zaoblená část přesahovala jako na obrázku.
- 🔵 Upevněte držáky na místo pomocí čtyř šroubů M3x10rT.

KROK 18 (ENC) Sestava jednotky



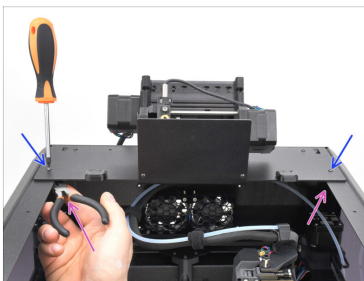
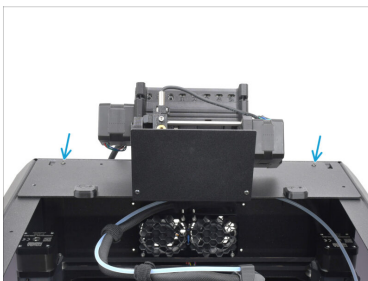
- 🟡 Přesuňte jednotku MMU na plech a vyrovnejte její držáky s ohnutým dílem.
- 🔵 Připevněte jednotku MMU k plechu pomocí dvou šroubů M3x10rT na přední straně.
- 📄 ⓘ Šrouby utahujte přiměřenou silou, aby nedošlo ke stržení samořezného plastového závitu.
- 🔵 Připevněte zespodu jednotku pomocí druhých dvou šroubů M3x10rT.

KROK 19 (ENC) Příprava umístění MMU3

● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Šrouby M3x10rT (4x)

● Matka M3nN (2x)

KROK 20 (ENC) Umístění sestavy MMU3

- Umístěte sestavu MMU s plechem na tiskárnu. Ujistěte se, že se nachází v zadní části horní prohlubně, zatímco jednotka MMU směřuje k přední části tiskárny.
- Připevněte jej ke kovovým profilům v zadní části pomocí dvou šroubů M3x10rT.
- Utáhněte dva šrouby M3x10rT na bocích proti maticím M3nN, které držíte čelistovými kleštěmi.

KROK 21 Odstranění zadního krytu 1



- ✚ Na vnitřní straně tiskárny odstraňte dva šrouby, které drží zadní kryt.
- ✚ Na zadní straně tiskárny posuňte prostřední kryt směrem dolů.
- ✚ Zatahněte za spodní část krytu směrem ven a zároveň naklopte horní část směrem k tiskárně. Tím jej odpojte od svazku kabelů za ním. Sejměte kryt.

KROK 22 Odstranění zadního krytu 2



- ✚ Vyšroubujte šest šroubů, které drží kryt xBuddy.
- ✚ Odstraňte kryt jeho vysunutím.

KROK 23 Připojení kabelů MMU



- Ved'te kabel MMU směrem k boxu s elektronikou.
- Protáhněte kabel horním otvorem pro kabel do krabičky xBuddy.
- Připojte kabel MMU do označeného konektoru na desce xBuddy Extension.

KROK 24 Instalace zadního krytu 1



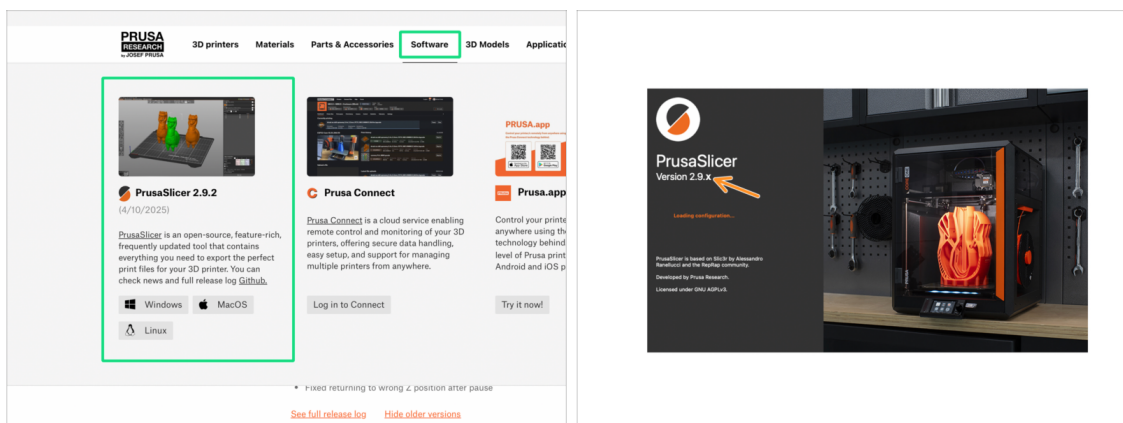
- Připevněte kryt krabičky xBuddy s pomocí šesti šroubů M3x4rT.
- ⓘ Ujistěte se, že není žádný kabel skřípnutý.
- Znovu nainstalujte zadní kryt a ujistěte se, že kabel MMU prochází malým otvorem na horní straně.

KROK 25 Instalace zadního krytu 2



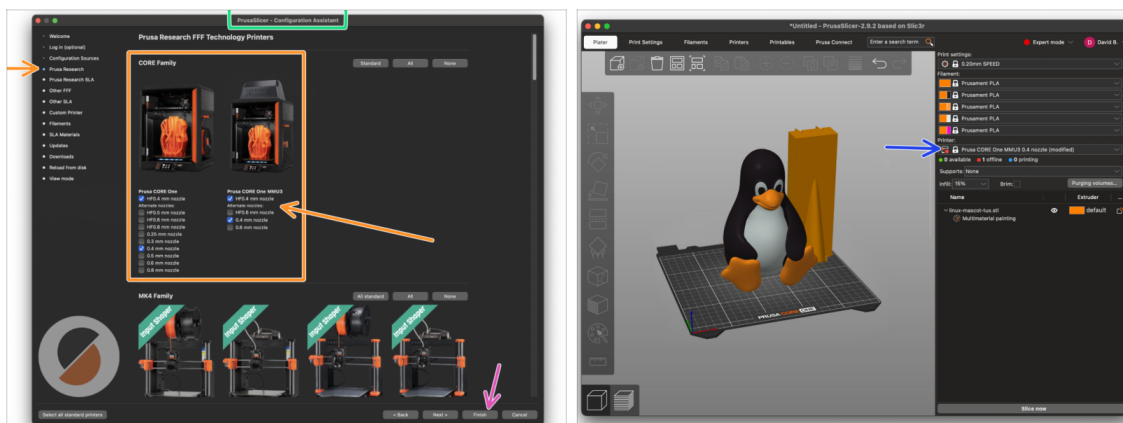
- 🟠 Vysuňte kryt nahoru tak, aby čtyři výstupky nahoře zapadly do prohlubní.
- 🟡 Zatímco kryt tlačíte nahoru, upevněte jej na místě pomocí dvou šroubů M3bT z vnitřní strany tiskárny.

KROK 26 Software ke stažení



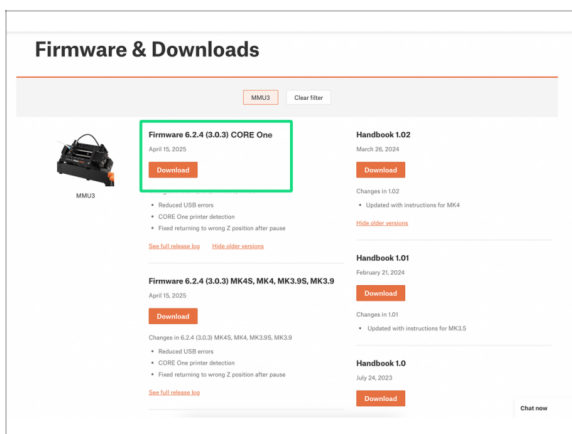
- 🟡 Navštivte Prusa3D.com
- 🟢 V části **Ovladače & Aplikace** stáhněte nejnovější balíček.
- ⚠️ **MMU3 na CORE One vyžaduje PrusaSlicer verze 2.9.2 nebo novější.**
- 🟠 Nainstalujte nejnovější verzi programu **PrusaSlicer** a otevřete jej.

KROK 27 Nastavení PrusaSliceru pro MMU3



- 🟢 Otevřete Průvodce nastavením PrusaSliceru. (**Konfigurace > Průvodce nastavením > v průvodci položka "Prusa FFF".**)
- 🟠 Otevřete seznam tiskáren **Prusa Research** a zvolte **MMU verze** vaší tiskárny.
- ⬛ **Vyberte typ a velikost trysky** ze seznamu níže.
- 🟣 Klikněte na Dokončit pro uložení nastavení.
- 🟡 v menu **Tiskárna:** , zvolte profil tiskárny **MMU3** pro budoucí slicování.

KROK 28 Stáhnout soubory firmwaru



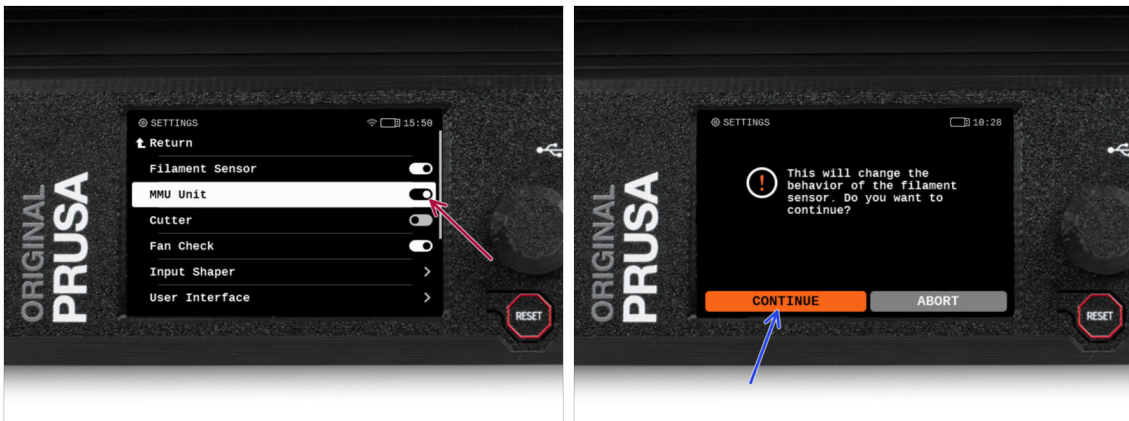
- ⚠️ Budete potřebovat aktualizovat **firmware** jak pro **tiskárnu**, tak pro jednotku **MMU**. Každé zařízení má **samostatný soubor firmwaru**, který je třeba nahrát. Vždy používejte společně pouze nejnovější kompatibilní verze firmwaru.
- ⚠️ Pro více informací si přečtěte článek **Kompatibilita firmwaru MMU3**.
- ⬛ Navštivte **MMU3 stránku** ke stažení na **Help.Prusa3D.com**
- 🟢 Stáhněte si **nejnovější balíček Firmwaru** pro váš model tiskárny.

KROK 29 Upgrade firmwaru: Tiskárna



- **Firmware tiskárny - soubor .bbf**
 pro ovládací desku CORE One:
 (např. COREONE_firmware_6.x.x.bbf)
- **Firmware desky s elektronikou MMU3:**
 (např. MMU3_FW3.0.3+896.hex)
 - Tento firmware musí být naflashován do jednotky MMU přímo z počítače. Použijte přiložený kabel Micro-USB a připojte jej ke konektoru na boku jednotky MMU. V následujících krocích firmware nahrajem.
- **Aktualizujte firmware tiskárny.** Nejprve přesuňte soubor s firmwarem na USB disk.
- Zapněte tiskárnu a připojte k ní USB flash disk. Stisknutím tlačítka RESET ji restartujte. Poté na obrazovce vyberte možnost FLASH, čímž zahájíte aktualizaci.

KROK 30 Zapnutí jednotky MMU



⚠ Po dokončení aktualizace firmwaru se **ujistěte, že v extruderu ani v jednotce MMU není zaveden žádný filament..**

🔴 Otevřete LCD menu > Nastavení > MMU

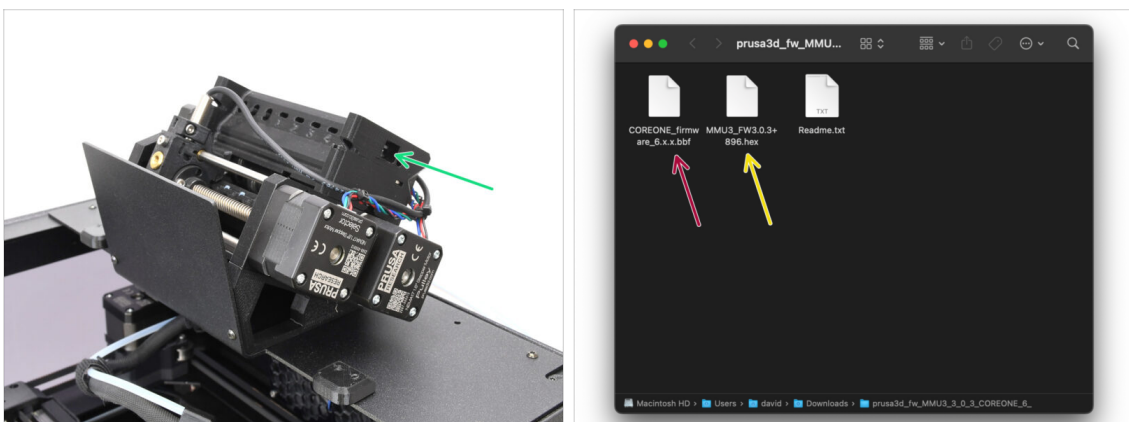
a ujistěte se, že je **MMU** nastaveno na [Zap.].

📌 Tato volba povolí funkci MMU ve firmwaru a zapne napájení jednotky MMU, které je nutné pro aktualizaci firmwaru.

📄 Jednotka MMU nyní provede self-test (blikající LED). Před zadáním jakýchkoli příkazů tiskárně **vyčkejte, dokud se jednotka zcela nespustí**. Mimochodem, od této chvíle resetovací tlačítko tiskárny resetuje také jednotku MMU.

🔵 Jelikož jste extruder přestavěli na MMU verzi, po výzvě k překonfigurování chování senzoru filamentu, který by se měl zobrazit okamžitě, vyberte možnost '**Pokračovat**'.

KROK 31 Flashování firmwaru MMU3 (1. část)

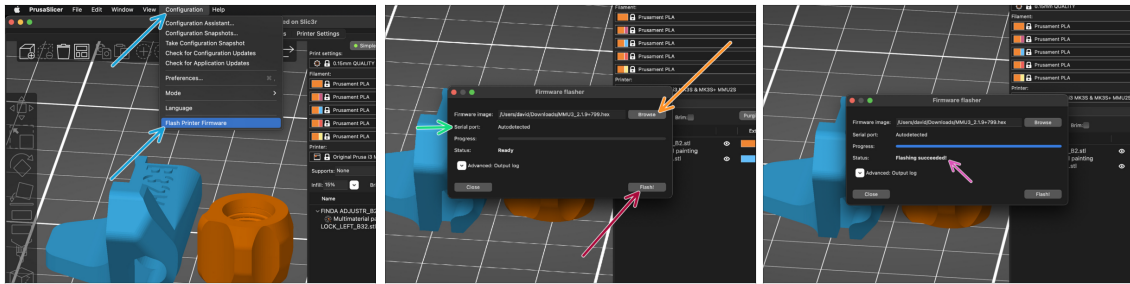


🟢 Soubor firmwaru MMU3 je třeba flashnout do samotné jednotky MMU. Najděte konektor **microUSB** na pravé straně jednotky MMU3.

🔲 Připojte jednotku k počítači pomocí přiloženého microUSB kabelu.

🟡 V počítači vyberte příslušný **MMU soubor firmwaru** kompatibilní s vaším modelem tiskárny.

KROK 32 Flashování firmwaru MMU3 (2. část)



- 🔵 Otevřete PrusaSlicer a vyberte **Konfigurace -> Nahrát firmware tiskárny** z horního menu.
- 🟠 Klikněte na **Procházet** a vyberte ve svém počítači MMU3 image soubor firmwaru. (např. MMU3_FW3.0.3+895.hex)
- 🟢 Sériový port by měl být automaticky detekován.
 ⚠️ Pokud vaši tiskárnu v dropdown nabídce *Sériový port:* nevidíte, klikněte na tlačítko **Skenovat**.
- 🔴 Stiskněte tlačítko **Nahrát**.
- 🟣 Počkejte, až se zobrazí zpráva **Flashování se zdařilo!**
- ⬛ Po dokončení flashování odpojte kabel USB.
- 📄 Pokud máte s flashováním firmwaru problémy, prosím přečtěte si náš [článek o řešení problémů](#)

KROK 33 Kalibrace převodovky



- ⬛ A teď musíme zkalibrovat planetovou převodovku v Nextruderu.
- 🟣 Na domovské obrazovce přejděte do *Ovládání -> Kalibrace & Testy*, sjedzte dolů a vyberte **Kalibrace převodovky**.
- ⬛ Jakmile se dostanete k části *Seřízení převodovky*, zvolte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce tiskárny.

KROK 34 Zarovnání převodovky



- Během procesu **kalibrace převodovky** budete vyzváni:
 - Ujistěte se, že **zámek Idleru** (swivel) je v otevřené pozici - směrem vzhůru.
 - Povolte tři šrouby na přední straně převodovky o 1,5 otáčky.
 - ❗ Tiskárna projde automatickým zarovnáním převodovky. Tento proces není zvenčí vidět.
 - Po vyzvání utáhněte tři šrouby v uvedeném pořadí.

KROK 35 MMU kalibrace senzoru filamentu



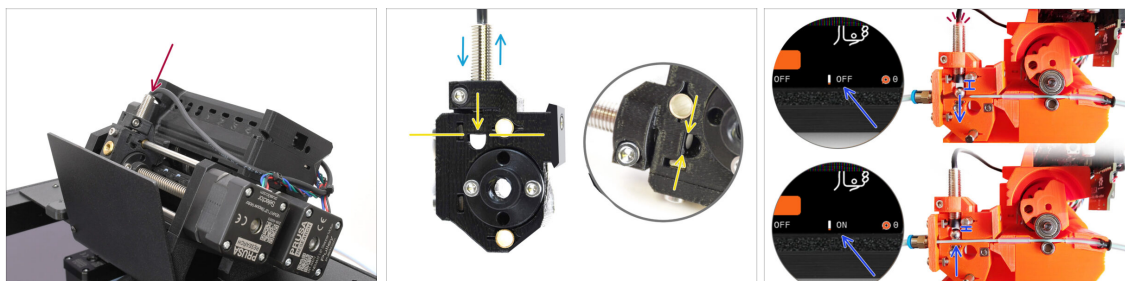
- Po dokončení seřízení převodovky byste měli být vyzváni k pokračování v kalibraci **senzoru filamentu**.
 - ❗ Začněte bez filamentu v extruderu.
 - Ujistěte se, že je **zámek idleru** (swivel) zavřený.
 - Pro kalibraci si prosím připravte filament a zvolte **Pokračovat**.
 - ⚠ **Nezasouvejte filament dříve, než k tomu budete vyzváni!**
 - Po výzvě zasuněte filamentu.
 - Po dokončení kalibrace vyjměte filament.

KROK 36 Stavový řádek v zápatí



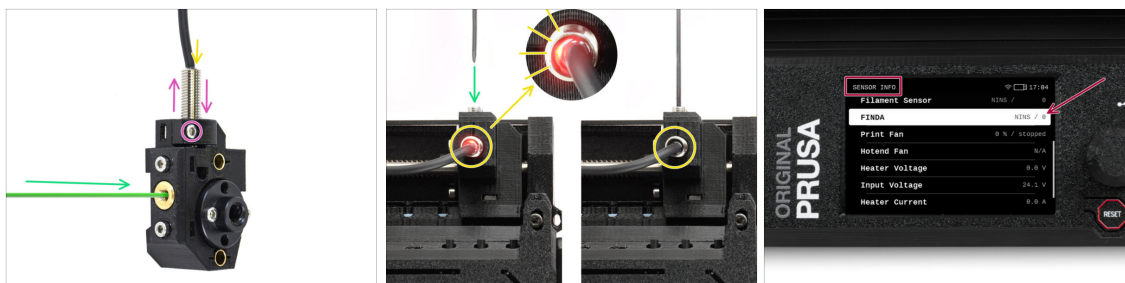
- Při zapnutí jednotky MMU se na stavovém řádku zápatí automaticky zobrazí informace o senzoru vlákna a senzoru Finda.
- Pro změnu nastavení přejděte do **Nastavení > Uživatelské rozhraní > Zápatí**.
- Hodnoty senzorů se také zobrazují v nabídce **Info > Info o senzoru**.

KROK 37 Informace o kalibraci senzoru SuperFINDA



- Pokud jste sestavili MMU3, je třeba zkalibrovat **senzor SuperFINDA** uvnitř selektoru.
- i U **továrně smontovaných jednotek MMU3** můžete přeskočit kalibrační kroky.
- V dalším kroku zkalibrujeme polohu senzoru.
- ⚠ **Je MIMOŘÁDNĚ důležité, aby senzor filamentu uvnitř extruderu i senzor SuperFINDA fungovaly spolehlivě a poskytovaly přesné údaje. V opačném případě budete mít se zařízením problémy.**
- Pomocí inspekčního okénka na selektoru zarovnejte spodní část senzoru s horní částí okénka, což je výchozí bod.
- Pokud je v selektoru filament, ocelová kulička se zvedne a měla by být detekována senzorem SuperFINDA. Vzdálenost mezi kuličkou a senzorem je to, co musí být dokonale kalibrováno.

KROK 38 Kalibrace senzoru SuperFINDA



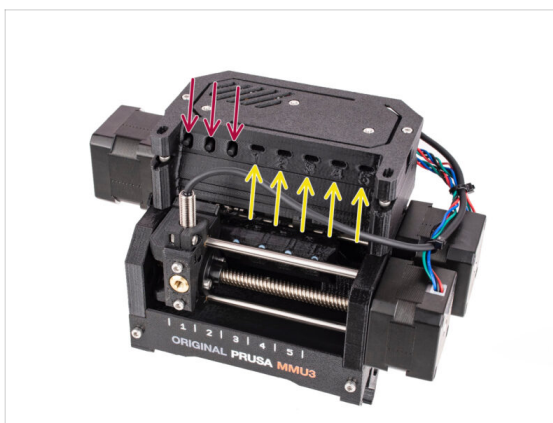
- 🟢 Vložte filament s ostrým hrotem do mosazného otvoru vpředu.
 - 🟡 Podívejte se na SuperFINDA shora a sledujte, zda malé červené světlo uvnitř senzoru zhasne, když filament zvedne ocelovou kuličku uvnitř.
 - ⬛ **Červené světlo**= nebyl detekován filament = **FINDA 0 / OFF**
 - ⬛ **žádné světlo** = filament detekován = **FINDA 1 / ON**
 - 🔴 Pokud světýlko stále svítí, mírně snižte tlak na senzor SuperFINDA.
- Pokud se kontrolka nerozsvítí, zvedněte senzor SuperFINDA tak, že uvolníte šroubek u jejího boku, posunete senzor a znovu jej utáhnete.
- 🟡 Sledujte **údaje senzoru na displeji LCD** (Info > Info o senzoru -> FINDA). Všimněte si, že údaje senzoru na displeji LCD se zobrazují s mírným zpožděním; postupujte pomalu.
 - ⚠️ **Zopakujte test a nastavujte výšku senzoru SuperFINDA dokud se při zavádění a vyjímání filamentu neobjeví konzistentní hodnoty.**

KROK 39 Detaily chybových kódů (část 1)



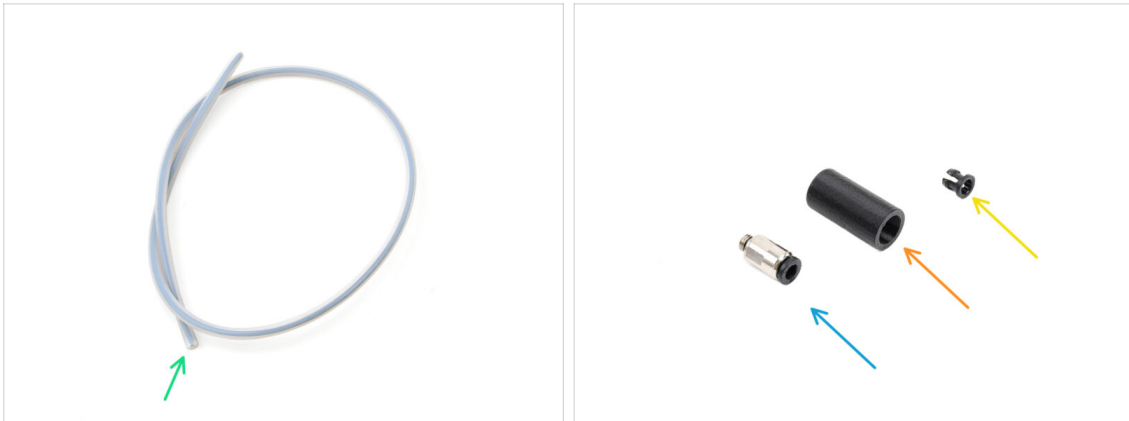
- ◆ Později se zobrazí **MMU chybová obrazovka**, pokud se během operace něco pokazí. Viz ukázkový obrázek; první řádek stručně popisuje, o jakou chybu se jedná.
 - ◆ prusa.io/04101 je webová adresa, na které si můžete prohlédnout podrobný článek o přesném problému a o tom, jak jej odstranit.
 - i Pomocí QR kódu získáte podrobný popis.
- ◆ Stav senzoru filamentu se vždy zobrazuje v zápatí chybové obrazovky, aby pomohl při diagnostice.
- ◆ Vedle něj se nachází stav senzoru Finda.
 - 📌 (Všimněte si, že údaj o stavu FINDA na LCD displeji má mírné zpoždění.)

KROK 40 Detaily chybových obrazovek (část 2)



- Na spodním řádku jsou **tlačítka řešení**. Některé chyby mají více řešení.
- Prostřednictvím QR kódu můžete také navštívit stránku s podrobným popisem chyby.
- To, že je jednotka MMU v **chybovém stavu**, je rovněž signalizováno blikáním kontrolky LED.
- Ve stavu ERROR lze chybu řešit také pomocí tlačítek na jednotce MMU.
- **Prostřední tlačítko** obvykle kopíruje funkci tlačítek řešení LCD
- ⚠ **Všimněte si, že pokud je jednotka MMU v nečinném stavu, tlačítka mají jiné funkce;** Například; Pokud není zaveden žádný filament, lze tlačítka na kraji použít k pohybu selektoru doprava a doleva... Ale na to se podrobněji podíváme až později.

KROK 41 PTFE trubička mezi MMU a Extruder: příprava dílů



Pro následující kroky si prosím připravte:

- MMU-Extruder PTFE trubička (1x)

⚠ Používejte pouze dodanou PTFE trubičku.
Enclosed (zakrytovaná) verze: 390mm.
Lite verze: 450mm.

Nepoužívejte opakovaně kratší 360mm trubku z MK4/S nebo jiných tiskáren!

- Šroubení M5-4 (1x)

i Pokud používáte šroubení z tiskárny MK4S, může vypadat trochu jinak.

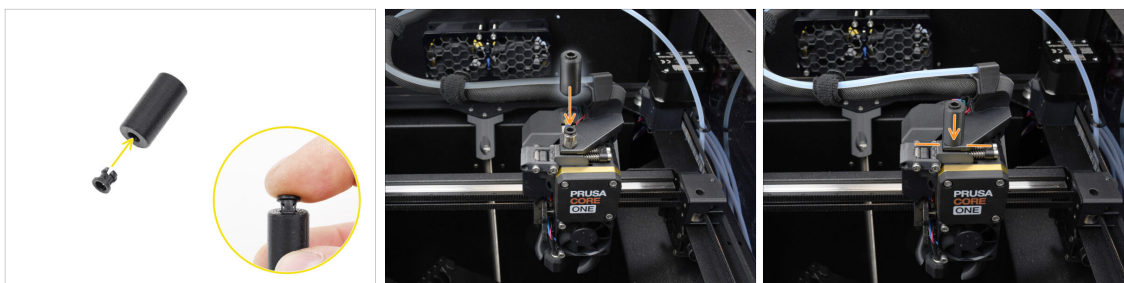
- Kryt šroubení (1x) vyžadováno pouze pro zakrytovanou verzi.
- Objímka (1x) vyžadováno pouze pro Enclosed verzi.

KROK 42 PTFE trubička mezi MMU a extruderem 1



- Přípevněte šroubení M5-4 na selektor a utáhněte jej pomocí univerzálního klíče.
- Propojte MMU a extruder teflonovou PTFE trubičkou. Dbejte na to, abyste trubičku zasunuli do obou šroubení až na doraz.
- Rychlý tip: Pokud potřebujete vyjmout teflonovou PTFE trubičku ze šroubení, zatlačte objímku dovnitř. Zatímco je stisknutá, nejprve zatlačte teflonovou trubičku dovnitř a poté ji zcela vytáhněte.

KROK 43 Kryt šroubení. (ENC)



⚠ Tento krok je vyžadován pouze pro zakrytovanou verzi.

- 🟡 Vložte objímku do menšího otvoru na krytu šroubení.
- 📎 (i) Jednotlivé výstupky na objímce musí být přitlačeny k sobě, aby zapadly do krytu šroubení.
- 🟠 Připevněte kryt šroubení na šroubení na extruderu.

KROK 44 PTFE trubička mezi MMU a extruderem 2



- 🟢 Připojte konec trubice k extruderu.
- 🟡 Ujistěte se, že je zastrčená až nadoraz.

KROK 45 Kalibrace délky PTFE



⚠ Ve firmwaru je třeba nastavit délku PTFE trubice mezi MMU a extrudérem.

🔴 Navštivte menu **Nastavení > Hardware > MMU**

🟡 Nastavte délku:

📌 **Zaboxovaná verze: 390mm.**

Lite verze: 450mm.

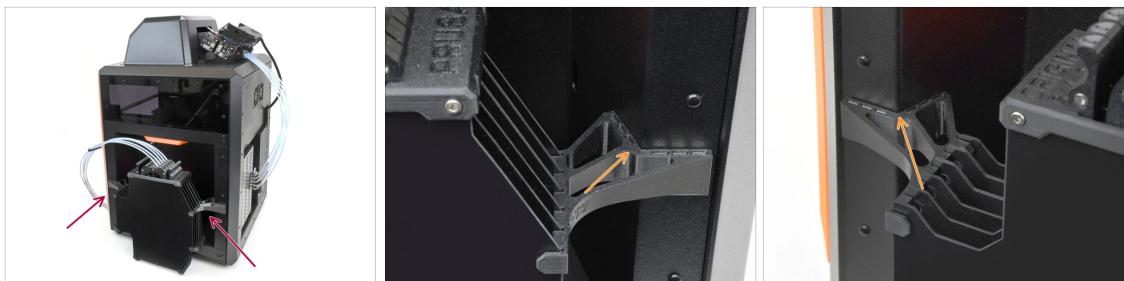
KROK 46 (ENC) Instalace horního krytu



🔴 Pokud používáte zaboxovanou verzi, zakryjte tiskárnu pomocí Horního krytu.

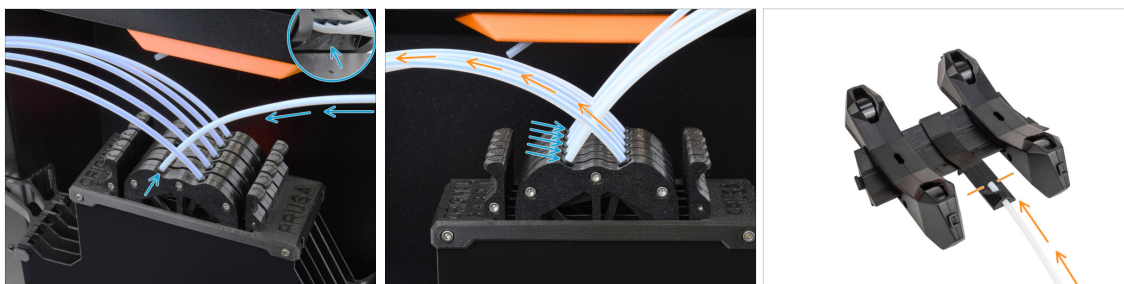
🟡 Nejprve jej zahákněte na zadní straně a poté ho opřete o tiskárnu.

KROK 47 Přichycení zásobníku



- Umístěte sestavu zásobníku na pravou stranu tiskárny.
- Ujistěte se, že jsou magnety správně upevněny do zapuštěného bočního panelu tiskárny.

KROK 48 Připojení PTFE trubiček



- Připojte pět PTFE trubiček z **jednotky MMU** k **volné řadě objímek** na zásobníku. Zajistěte, aby číslování na zásobníku i na jednotce MMU odpovídalo.
 - Ostatní PTFE trubičky ze zásobníku vedou do držáků cívky.
- ① V dalším kroku připevníme držáky cívky.

KROK 49 Nastavení držáků cívky



Gratulujeme! Nejtěžší část je za vámi.

- Nastavení zásobníku a cívek na obrázku je takové, jakého se budeme snažit dosáhnout. Uspořádejte **držáky cívek** a **zásobník** tak, jak je vidět na obrázku.
- PTFE trubičky by měly vést z držáků cívek do zásobníku. Poté od zásobníku k zadní straně jednotky MMU.
- Připojte každý konec PTFE trubičky ze zásobníku k PTFE držáku na každém držáku cívky.

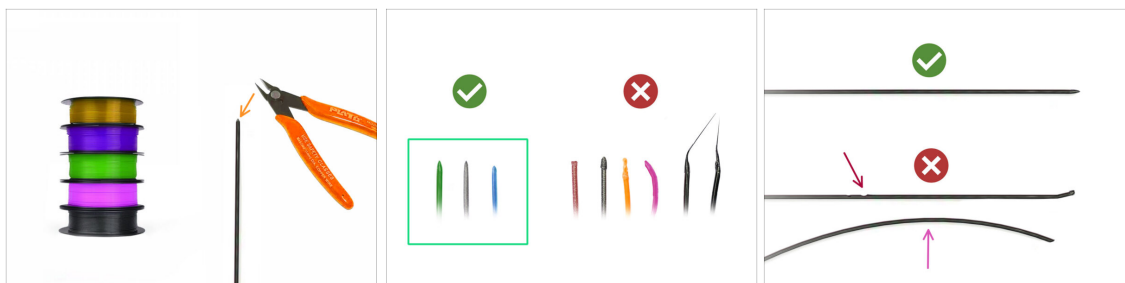


Všimněte si umístění držáku cívky. Je důležité, aby filament měl **co nejpřímější dráhu** a aby mu nic nepřekáželo. PTFE trubičky by neměly být **příliš ohnuté**. Jinak se filament zasekne.

11. První Výtisk



KROK 1 Příprava filamentu



Nyní se můžeme pustit do zavedení filamentu a tisku testovacího objektu! Nejprve však;

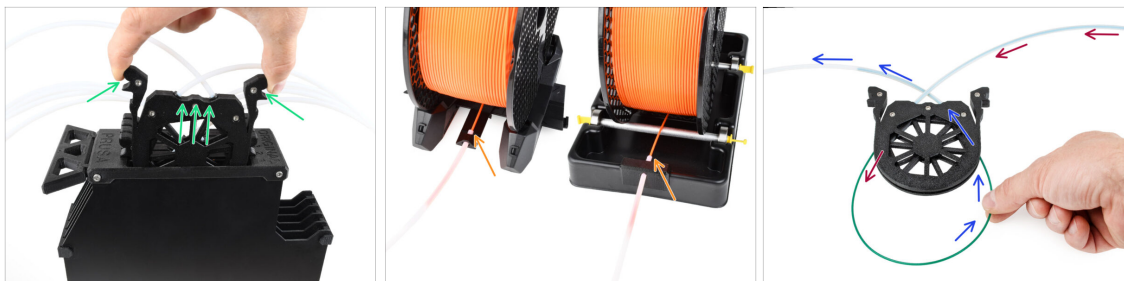
- ✦ Připravte si prosím alespoň **pět různých PLA filamentů** a **odřízněte konce** tak, aby na každém z nich vznikl **ostrý hrot** - jak je vidět na obrázku.
- ✦ Filament musí mít **ostrou špičku**, aby byl správně zaveden do jednotky MMU a stejně tak i do tiskárny. Pokud je hrot deformovaný, ohnutý nebo má větší průměr, nebude správně zaveden.
- ✦ Prozkoumejte posledních **40 cm** každého filamentu. Ujistěte se, že tam nejsou **žádné promáčkliny**. Někdy, pokud se filament předtím zasekl, udělá v něm podávací kolečko důlek. Tuto část filamentu již jednotka MMU nemůže uchopit a posunout a je nutné ji odříznout.
- ✦ Pokud je konec filamentu ohnutý, narovnejte ho. **Musí být dokonale rovný.**
- ⚠ Používejte pouze vysoce kvalitní filameny se zaručenou nízkou odchylkou průměru. V případě, že budete mít v budoucnu problémy se zavedením/vysunutím filamentu, zkontrolujte znovu i tento krok. Ujistěte se, že je filament suchý. Filameny citlivé na vlhkost mohou být při provozu MMU problematické.

KROK 2 Navržené rozložení filamentů



- ✦ Položte pět cívek s filameny na držáky cívek. Dbejte na to, aby si cívky vzájemně nepřekážely.
- ✦ Upravte šířku držáku cívky tak, aby do něj cívka filamentu pasovala.
- ✦ Ověřte, že se cívka **může volně otáčet** a nic ji v tom nebrání.
- ❗ Pamatujte, že MMU3 pracuje s několika modely tiskáren, takže díly na obrázcích se mohou od vašeho modelu mírně lišit. Obecné kroky jsou však stejné.

KROK 3 Zavedení filamentu skrze zásobník



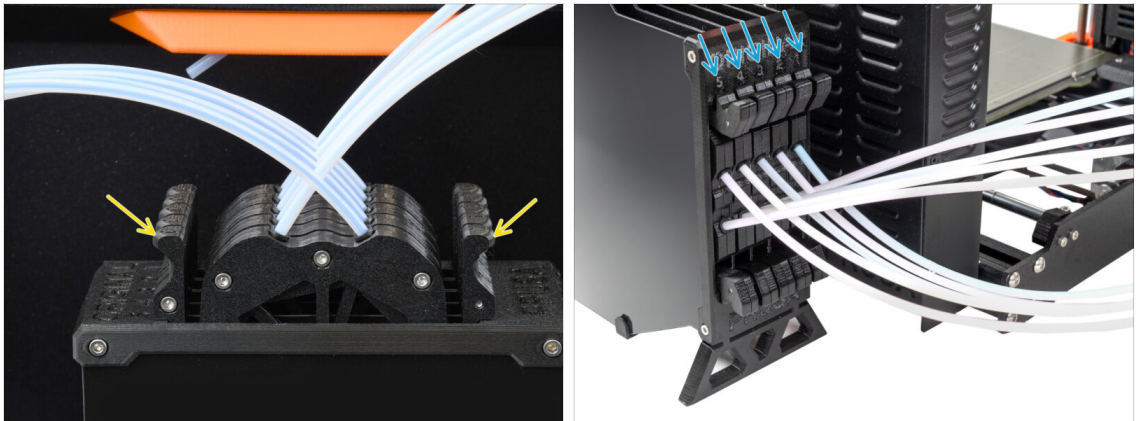
- 🟢 Vyjměte kazetu pro **Filament 1** ze zásobníku.
- 🟡 Vložte **špičku filamentu 1** do spodní PTFE trubičky, připevněné k držáku cívky.
- 🔴 Zatlačte konec filamentu do teflonové PTFE trubičky, dokud se neobjeví ve příslušné kazetě zásobníku.
- 🟡 Vezměte špičku a vložte ji přes kazetu do druhé PTFE trubičky, která vede do jednotky MMU.

KROK 4 Předzavedení filamentu do MMU



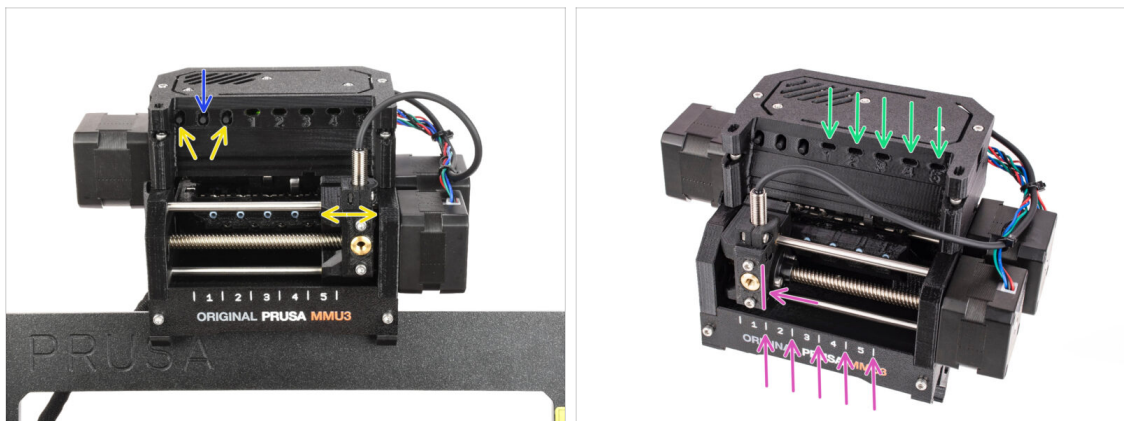
- 🟢 Přejděte na tiskárně do **Menu -> Předzavést do MMU (Filament -> Zavést do MMU na MK3.5/MK4)**
 - 🟡 Vyberte **Filament slot 1**. Jednotka MMU zařadí idler do první polohy a začne otáčet řemeničkou, dokud není filament zaveden.
 - 🟡 Tlačte příslušný konec filamentu do teflonové PTFE trubičky ze zásobníku do jednotky MMU, dokud neucítíte, že je filament vtahován dovnitř.
- ⚠️ **Pamatujte, že hrot filamentu musí být rovný a ostrý, aby byl správně zaveden.**

KROK 5 Zavření zásobníku



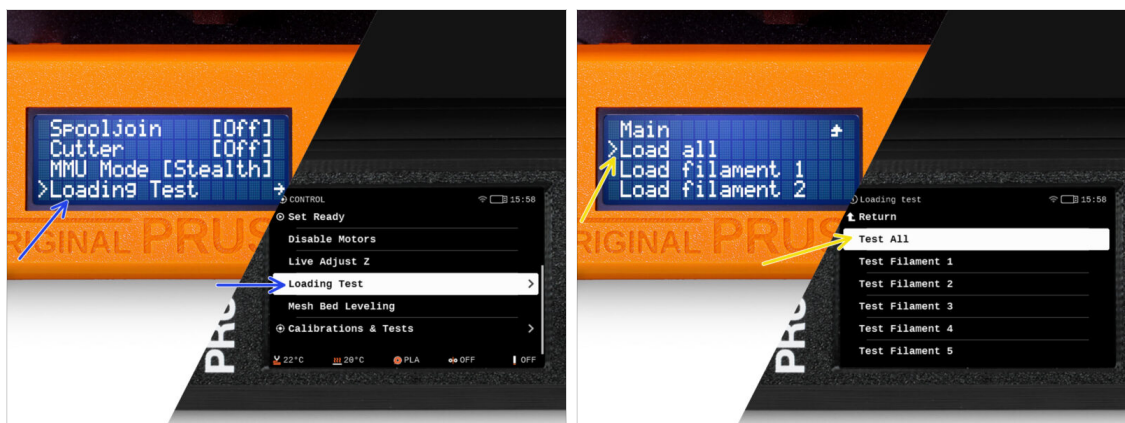
- Poté, co bude příslušný filament úspěšně zaveden do MMU, vraťte jeho kazetu zpět do zásobníku.
- Stejný proces opakujte i u dalších pozic filamentu, dokud do MMU úspěšně nezavedete všech **pět filamentů**.

KROK 6 Pro tip: zavádění pomocí tlačítek.



- Filament do MMU můžete také zavést s pomocí tlačítek na jednotce. Až příště budete zavádět filament, použijte metodu, kterou preferujete. Buď z nabídky LCD displeje, nebo pomocí fyzických tlačítek.
 - **Když je jednotka MMU v nečinnosti;** (indikováno zhasnutím všech LED diod)
 - **Prostřední tlačítko** spustí nebo přeruší zavádění filamentu do MMU.
 - Bočními tlačítky se přepínají pozice filamentu. Selektor se jimi posouvá vlevo a vpravo.
 - Pomocí krajních tlačítek přesuňte selektor na požadovanou pozici filamentu, která lze také vyčíst ze zarovnání selektoru s jednou z čar na předku MMU jednotky.
 - Probíhající proces **zavádění** je indikován pomocí **zeleně blikajícího LED** světla pro odpovídající pozici filamentu.
 - i **Stále svítící zelená LED dioda** znamená, že daný filament je zasunut do extruderu.
- 📌 Po zadání příkazu jednotce MMU počkejte a nechte ji dokončit operaci. Nespěchejte. Nehrajte si mezitím s tiskárnou. **Pokud jednotka MMU něco dělá (navádění, zavádění, vykládání), nechte ji nejdříve dokončit.**

KROK 7 Zkouška zavedení (část 1)



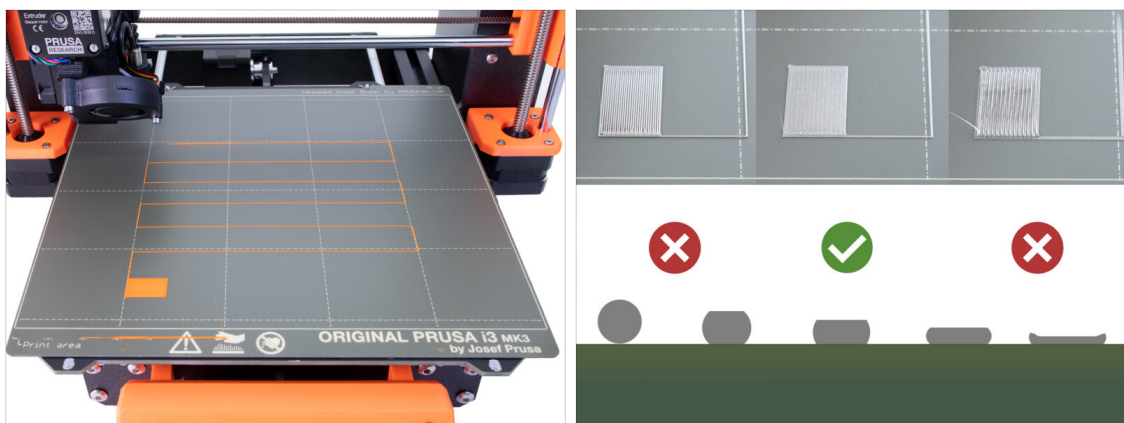
- Přejděte do **Ovládání > Zkouška zavedení**
(Menu > Nastavení > Zkouška zavedení na MK3S/+)
- Zvolte typ filamentu pro předehřev (PLA)
- Vyberte **Otestovat vše** Zavést vše
Nebo otestujte filameny 1 až 5 manuálně.
- 📌 Jednotka MMU nyní zavede a poté vysune všech pět filamentů, aby zjistila, zda vše funguje správně.

KROK 8 Zkouška zavedení (část 2)



- Na tiskárně **MK3.5 / MK4** můžete zkontrolovat stav senzoru filamentu v „zápatí“ obrazovky LCD a zjistit, zda správně detekuje filament.
- Zatímco MK3S+ zavádí filament do extruderu, provede kontrolu zavádění: V dolní části displeje LCD by se měly vytvořit **plné bloky** představující IR filament **senzor detekující filament** během tohoto procesu.
 - Pokud se místo některých bloků objevují **čárky**, znamená to, že filament senzor v extrudéru má **přerušovaný signál** a může vyžadovat dodatečné seřízení.
 - Pokud se několik pokusů o zavedení nezdaří, zobrazí se **odpovídající chybová hláška**.

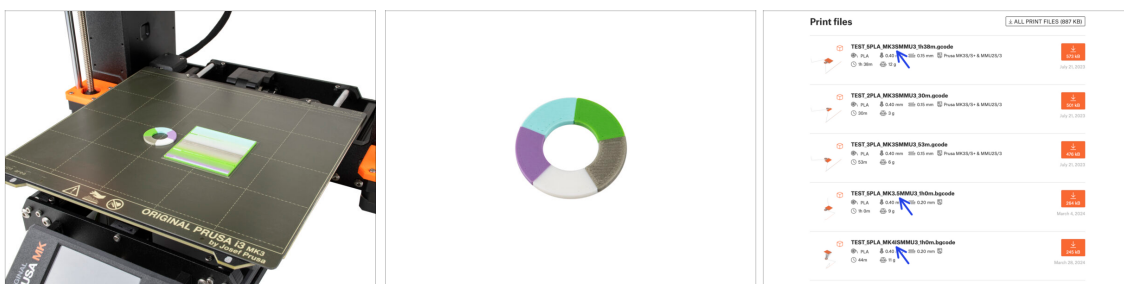
KROK 9 Osa Z a kalibrace první vrstvy (volitelné)



⚠ DŮLEŽITÉ: Tento krok je pro **MK3S+ / MK3.5** nutný, pokud jste na hlavě extruderu pracovali dříve. Pokud jste pouze upgradovali starý komín na nový, můžete přeskočit na další krok a použít funkci **Doladění osy Z** jako obvykle k doladění první vrstvy.

- Přejděte do **LCD Menu - Kalibrace - Kalibrovat Z**.
- Poté spusťte **Kalibraci první vrstvy**.

KROK 10 Tisk testovacího objektu



i Potřebujeme vytisknout testovací objekt, abychom ověřili, že vše funguje správně. Nebojte se, bude to rychlý tisk.

- Navštivte **MMU3 Testovací objekty** na [Printables.com](https://www.printables.com)
- V sekci Soubory pro tisk si stáhněte soubor G-code, který je předem naslicovaný pro **váš model tiskárny**.
- Uložte **.gcode** nebo **.bgcode** na paměťové médium a vytiskněte testovací objekt.

KROK 11 Mapování nástrojů (CORE/ MK3.5 / MK4S)



- Při spuštění tisku se zobrazí obrazovka **Mapování nástrojů**. Ta umožňuje podle potřeby přeargovat extrudery se zadanou barvou na jinou.
- Na levé straně se zobrazí seznam požadovaných materiálů a jejich barev, jak je uvedeno v souboru G-codu.
- Na pravé straně najdete seznam materiálů, které jsou v tiskárně aktuálně k dispozici a které budou použity pro tisk objektu.
- 📌 Pokud například G-code vyžaduje oranžový filament na první pozici, ale vy máte oranžový filament zasunutý na páté pozici, vyberte první pozici v levém menu a poté ji přiřaďte na pátou pozici vpravo.
- ① Dvakrát klikněte na pozici filamentu nebo pomocí encoderu vyberte číslo filamentu.

KROK 12 Ukázkové 3D modely



- Pro další testování nové MMU3 se podívejte na **Kolekci testovacích objektů MMU3** na [Printables](#).

Doporučujeme vytisknout roztomilou ovečku, která je od počátku maskotem MMU.

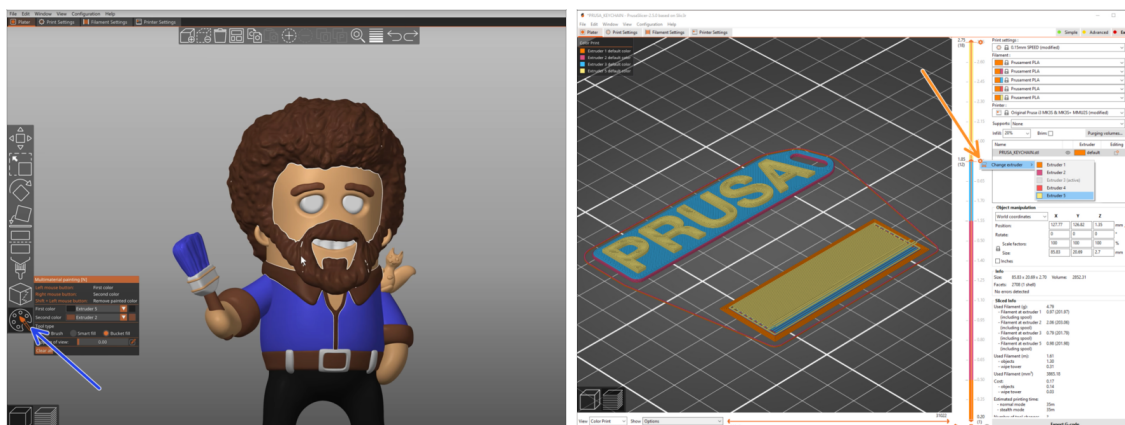
KROK 13 Vytiskněte si příručku a postupujte podle ní.

- Zahajte tisk a počkejte, než bude dokončen. V mezičase si můžete projít **tištěnou Příručku tiskaře**.
- Veškeré informace týkající se kalibrace, jak uspořádat tiskárnu, zásobník filamentu, spulky nebo tipy na řešení problémů najdete v tištěné nebo online příručce.

Pro stažení příručky, nebo pokud narazíte na jakékoli problémy s tiskárnou, prosím navštivte naše Centrum nápovědy na adrese:
<https://help.prusa3d.com/cs/tag/mmu3/>

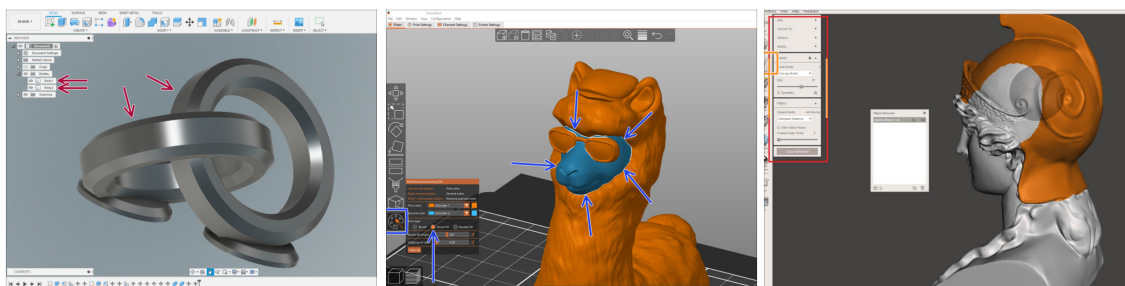
- Pokud máte při tisku problémy, postupujte podle pokynů na obrazovce nebo navštivte odkaz, který se objeví na LCD obrazovce.

KROK 14 Příprava G-code / Příprava vlastních modelů



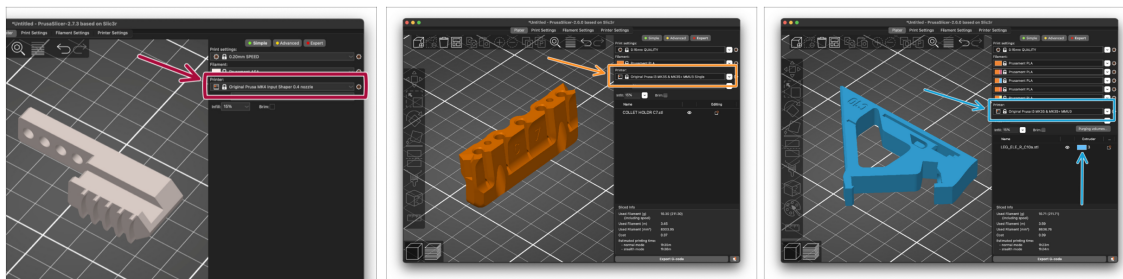
- Už jste stihli vytisknout všechny přibalené multi-materiálové modely od nás i ty, které jste viděli na <http://Printables.com>? **Čas navrhnout a vytisknout si něco vlastního!**
- Nejjednodušší způsob, jak vytvořit barevný objekt z jedné část, je **Funkce MMU malování** v PrusaSliceru.
- Základní kroky pro manuální metodu jsou popsány v naší sekci: **Příprava G-codu pro multimateriálový tisk**.
- Pro tisk loga nebo textových štítků se vám může hodit také **automatická změna barvy při dané výšce vrstvy**. Jednoduše slicujte objekt, vyberte určitou výšku vrstvy, klikněte na malou oranžovou ikonu "+" vedle značky výšky a vyberte požadovanou pozici filamentu MMU (číslo extruderu).

KROK 15 Vytváření vlastních Multi-materiálových modelů



- Pokud jste navrhli model z několika částí, může se vám hodit návod **Export modelu z aplikace Fusion 360**.
- Pokud navrhujete jednoduchý model, jehož část by měla být MMU-barvená, ujistěte se, že kolem každé samostatné části je ostrá čára, abyste mohli později v **PrusaSliceru** použít funkci **Smart-fill** v rámci **MMU Painting**.
- Pokud máte složitý soubor STL, který nelze snadno namalovat pomocí MMU-Painted, můžete zkusit sofistikovanější způsob **Dělení STL s jediným kompaktním dílem** nebo **Rozdělení STL souborů pomocí MeshMixeru**.

KROK 16 MMU Operace s jedním materiálem



 Věděli jste, že jednotku MMU3 lze použít i pro pohodlnější **tisk jednoho materiálu**?

- V jednotce MMU můžete mít zavedeno až pět svých oblíbených materiálů.
 - Na tiskárně **CORE /MK3.5/MK4S** použijte při slicování normální profil pro **CORE/MK3.5/MK3.9/MK4**. Tiskárna vám umožní vybrat, který filament chcete použít.
 - Na tiskárně **MK3S+**, Vyslicujte objekt pomocí profilu **MMU3 Single** a spusťte tisk. Poté na displeji LCD vyberte, který filament chcete použít.
- Pokud už při slicování víte, který z pěti materiálů budete chtít pro výtisk použít, můžete použít **profil MMU3** a objektu rovnou přiřadit jednu barvu (číslo extruderu).
- Pokud jeden z filamentů dojde, váš tisk může pokračovat automaticky pomocí funkce **SpoolJoin**.
Pro více informací se mrkněte na článek [o funkci SpoolJoin](#).

KROK 17 Odměňte se



 Víme, že už jste na to čekali! Zní to jako zasloužený odpočinek! Užijte si Haribo a sledujte svou tiskárnu v akci. Mimochodem, co tisknete?

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

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

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

[illegible]

