

# Inhaltsverzeichnis

## Austausch des Nextruder Filament Sensors

<b>(CORE One)</b> .....	3
Schritt 1 - Einleitung .....	4
Schritt 2 - Benötigte Werkzeuge für diese Anleitung .....	5
Schritt 3 - Drucker Vorbereitung (Teil 1) .....	6
Schritt 4 - Drucker Vorbereitung (Teil 2) .....	7
Schritt 5 - Obere Abdeckung entfernen .....	7
Schritt 6 - Schutz des Heizbettes .....	8
Schritt 7 - Freilegen des Nextruders .....	9
Schritt 8 - Trennen des Hotends .....	9
Schritt 9 - Hotendbaugruppe entfernen .....	10
Schritt 10 - Abklemmen des Nextruders .....	11
Schritt 11 - Abklemmen des Nextruders 2 .....	11
Schritt 12 - Entfernung Hotend-Lüfter .....	12
Schritt 13 - Nextruder entfernen .....	12
Schritt 14 - Demontage des Extruders .....	13
Schritt 15 - Demontage des Extruders 2 .....	13
Schritt 16 - Demontage des Extruders 3 .....	14
Schritt 17 - Demontage des Extruders 4 .....	15
Schritt 18 - Demontage des Extruders 5 .....	16
Schritt 19 - Demontage des Extruders 6 .....	16
Schritt 20 - Vorbereitung des neuen Filament- Sensors .....	17
Schritt 21 - Installation des Hallsensors .....	18
Schritt 22 - Filament-Sensor Montage .....	19
Schritt 23 - Installation des Filamentsensors .....	20
Schritt 24 - Kühlkörper-Baugruppe .....	21
Schritt 25 - Montage des Getriebes .....	22
Schritt 26 - PG-Ring Montage .....	23
Schritt 27 - Montage des Getriebes .....	24
Schritt 28 - Prüfen der PG-Baugruppe .....	25
Schritt 29 - Nextruder Idler Installation .....	26
Schritt 30 - Schmierens des Getriebes .....	27

Schritt 31 - PG-Cover Installation .....	28
Schritt 32 - Idler-swivel Installation .....	29
Schritt 33 - Kühlkörper Thermistor Installation .....	30
Schritt 34 - Nextruder Installation .....	31
Schritt 35 - Hotend-Lüfterinstallation .....	32
Schritt 36 - Anschließen des Nextruders .....	32
Schritt 37 - Anschließen des Nextruders 2 .....	33
Schritt 38 - Anschließen des Druckkühllüfters .....	33
Schritt 39 - Einsetzen des Hotends .....	34
Schritt 40 - Kontrolle der Düseneinführung .....	35
Schritt 41 - Führen der Hotend-Kabel .....	36
Schritt 42 - Hotend Anschließen .....	36
Schritt 43 - Nextruder Abdeckung .....	37
Schritt 44 - Obere Abdeckung .....	38
Schritt 45 - Einschalten des Druckers .....	38
Schritt 46 - Düse einstellen .....	39
Schritt 47 - Abschließende Überprüfung .....	40

# Austausch des Nextruder Filament Sensors (CORE One)

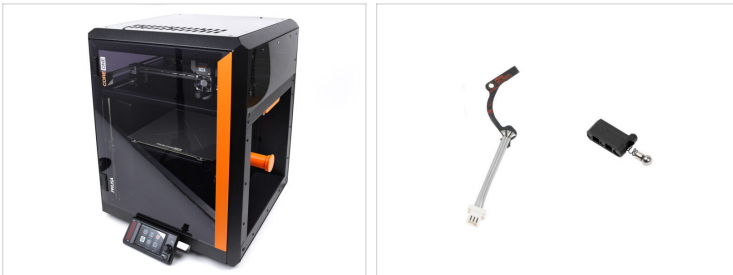


[help.prusa3d.com/g922424](https://help.prusa3d.com/g922424)

Scannen Sie den QR-Code, um die neueste Version dieses Kapitels anzuzeigen.

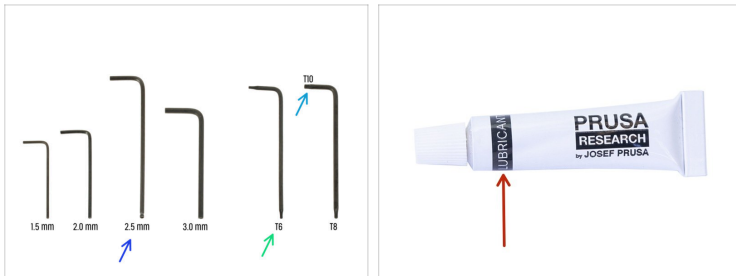


## SCHRITT 1 Einleitung



- Diese Anleitung führt Sie durch den **Austausch des Nextruder Filament Sensors** auf dem **Prusa CORE One**.
  - Alle notwendigen Teile sind in unserem E-Shop erhältlich [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
-  Beachten Sie, dass Sie eingeloggt sein müssen, um Zugriff auf den Ersatzteilbereich zu erhalten.

## SCHRITT 2 Benötigte Werkzeuge für diese Anleitung



● **Bitte bereiten Sie folgende Werkzeuge für diese Anleitung vor:**

- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- TX6 Innensechsrund Schlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Prusa-Schmiermittel oder ein anderes geeignetes Fett (Sie finden es in unserem E-Shop)

## SCHRITT 3 Drucker Vorbereitung (Teil 1)



- ◆ Schließen Sie die Druckertür.
- ◆ Entladen Sie das Filament. Gehen Sie zum Menü **Filament** und wählen Sie **Filament entladen** aus.
- ◆ Entladen Sie das Filament aus dem Drucker.
- ◆ Entfernen Sie die Spule mit dem Filament vom Drucker.
- ⚠ **Vergewissern Sie sich, dass der Drucker komplett abgekühlt ist.**
  - ◆ Navigieren Sie auf dem Druckerbildschirm zu *Vorheizen -> Abkühlen* und warten Sie, bis die Temperaturen auf Umgebungstemperatur gesunken sind. Dies kann einige Minuten dauern.

## SCHRITT 4 Drucker Vorbereitung (Teil 2)



- Öffnen Sie das Menü **Steuerung > Achsen bewegen > Z-Achse** und stellen Sie sie auf 100 mm oder mehr ein.
- Warten Sie, bis sich das Heizbett nach unten bewegt.
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite aus.
- Trennen Sie den Drucker vom Stromnetz.

## SCHRITT 5 Obere Abdeckung entfernen



- Öffnen Sie den Drucker. Greifen Sie von innen nach der Nylon-Niete vorne rechts an der oberen Abdeckung. Drücken Sie sie heraus, um sie zu entriegeln.
- Entfernen Sie dann die Niete von außen.
- Entfernen Sie die verbleibenden Nieten an der oberen Abdeckung mit der gleichen Technik.
- Entfernen Sie die obere Abdeckung.

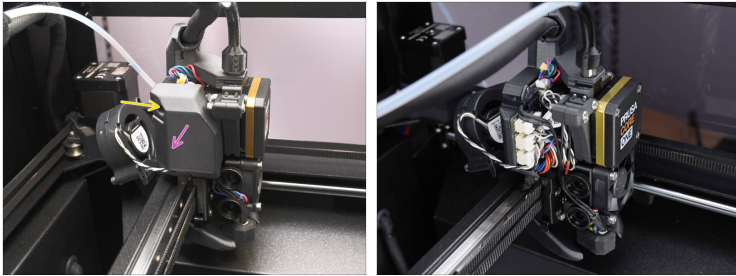
## SCHRITT 6 Schutz des Heizbettes



**!** Bevor Sie weitermachen, wird empfohlen **zuerst das Heizbett zu schützen!**

- Verwenden Sie ein Stück Stoff oder anderes Material, das dick genug ist, um das Heizbett abzudecken. So stellen Sie sicher, dass die Oberfläche während des Vorgangs nicht beschädigt (zerkratzt) wird.

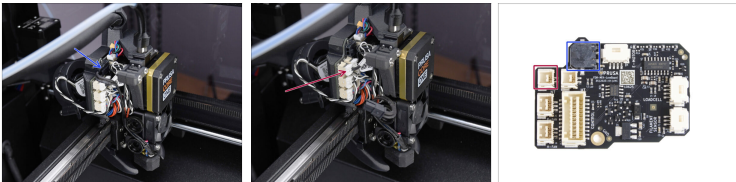
## SCHRITT 7 Freilegen des Nextruders



- ◆ Gehen wir nun zur linken Seite des Nextruders.
- ◆ Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- ◆ Entfernen Sie die Abdeckung.

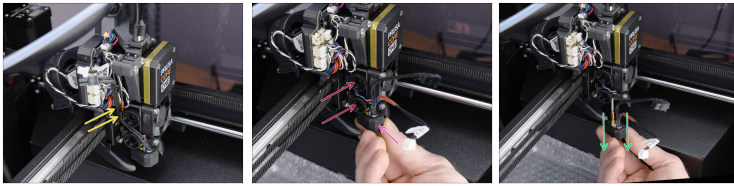
---

## SCHRITT 8 Trennen des Hotends



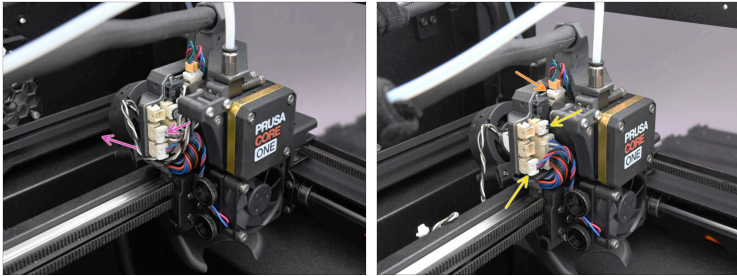
- ⚠ **Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen. Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.**
- ◆ Ziehen Sie das Heizkabel des Hotends ab.
- ◆ Ziehen Sie das Thermistorkabel des Hotends ab.

## SCHRITT 9 Hotendbaugruppe entfernen



- ✦ Entfernen Sie die Hotend-Kabel aus der Kabelführung.
- ✦ Halten Sie das Hotend mit Ihrer Hand.
- ✦ Lösen Sie mit der anderen Hand die beiden Rändelschrauben. **Es ist nicht nötig, sie ganz zu entfernen**, ein paar Umdrehungen reichen aus.  
⚠ **Achtung, das Hotend könnte herausfallen!**
- ✦ Schieben Sie die Hotend-Baugruppe aus dem Kühlkörper heraus.

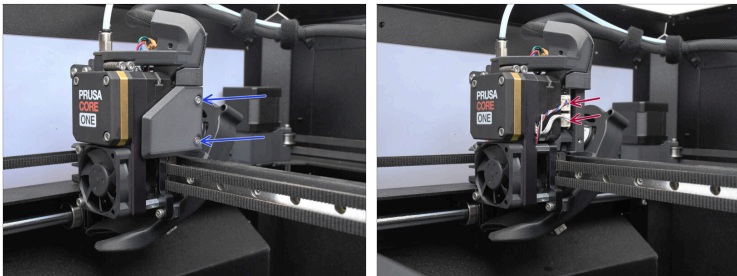
## SCHRITT 10 Abklemmen des Nextruders



- ◆ Ziehen Sie den Drucklüfter ab und führen Sie sein Kabel nach hinten weg.
- ◆ Ziehen Sie den Extrudermotor an der Oberseite ab.
- ◆ Ziehen Sie die Kabel des Kühlkörperthermistors und des Kühlkörper-Lüfters ab.

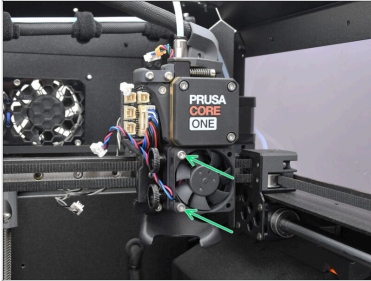
---

## SCHRITT 11 Abklemmen des Nextruders 2



- ◆ Auf der rechten Seite lösen Sie die beiden M3x6-Schrauben und entfernen Sie die Seitenabdeckung.
- ◆ Ziehen Sie die Kabel der Wägezelle und des Filament-Sensors ab.

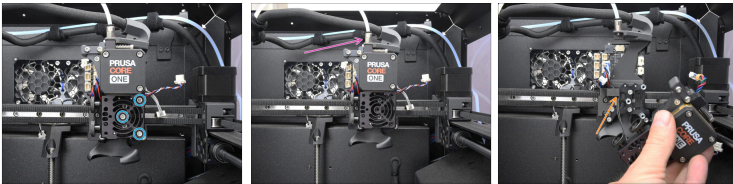
## SCHRITT 12 Entfernung Hotend-Lüfter



- Entfernen Sie die beiden M3x18-Schrauben und den Hotend-Lüfter vom Kühlkörper.

---

## SCHRITT 13 Nextruder entfernen



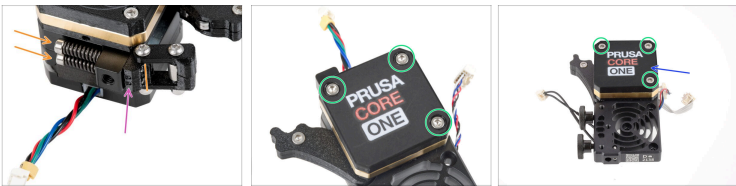
- Entfernen Sie die drei M3x10-Schrauben an der Vorderseite des Kühlkörpers.
- Schrauben Sie den PTFE-Fitting oben auf dem Nextruder ab. Der Extruder wird sich lösen. Ziehen Sie ihn langsam vom Carriage ab.
- Achten Sie auf das Thermistorkabel. Entfernen Sie es vom Haken am Carriage, wenn Sie den Nextruder abnehmen.

## SCHRITT 14 Demontage des Extruders



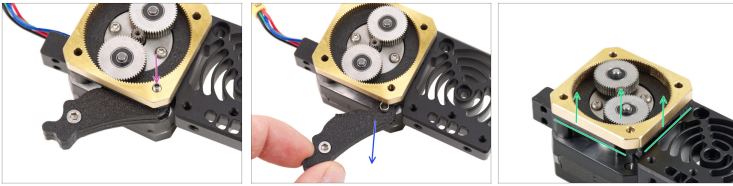
- ◆ Entfernen Sie die beiden Rändelschrauben an der Seite.
- ◆ Entfernen Sie die M3x4T Madenschraube mit der kurzen Seite des T6 Schlüssels.
- ◆ Entfernen Sie den NTC-Kühlkörperthermistor. Achten Sie darauf, die Kabel nicht zu beschädigen.

## SCHRITT 15 Demontage des Extruders 2



- ◆ Entfernen Sie die beiden M3x30 Schrauben mit den Federn.
- ◆ Entfernen Sie die Idler-swivel-Baugruppe.
- ◆ Entfernen Sie die M3x25 Schrauben.
- ◆ Entfernen Sie das PG-case, die Kunststoffabdeckung an der Vorderseite des Getriebes.

## SCHRITT 16 Demontage des Extruders 3



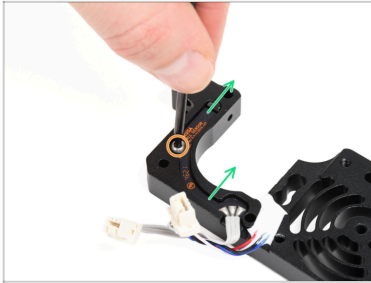
- ◆ Falls Sie die "Drei-Schrauben"-Version des Nextruders besitzen, entfernen Sie die M3x25 Madenschraube.
- ◆ Entfernen Sie die Idler-Baugruppe.
- ◆ Entfernen Sie die gesamte Getriebebaugruppe: die gedruckte Main-Plate, den Messing-PG-Ring und die Zahnräder.
- ◆ Reinigen Sie alle Teile des Getriebes von überschüssigem Fett und Schmutz.

## SCHRITT 17 Demontage des Extruders 4



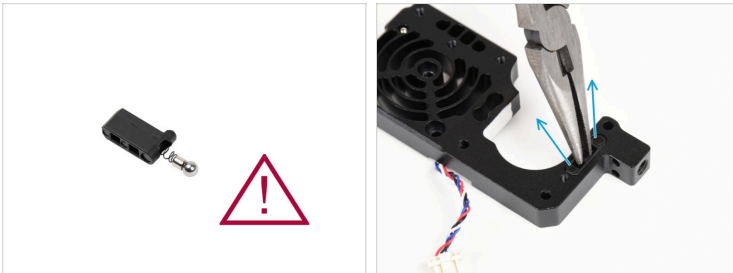
- Suchen Sie die **Metallunterlegscheibe**, die sich zwischen dem Getriebe und dem Motor befinden sollte. Sie könnte an der Getriebebaugruppe festsitzen.
- ⚠ **Setzen Sie die Unterlegscheibe wieder auf die Motorwelle, falls sie sich gelöst hat.**
- 📌 Siehe das letzte Bild als Referenz.
- Nehmen Sie den Extrudermotor vom Kühlkörper ab.

## SCHRITT 18 Demontage des Extruders 5



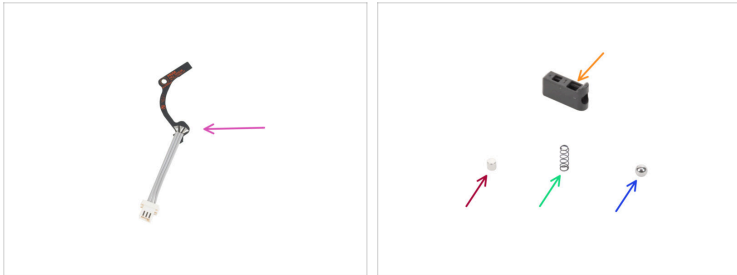
- 🟡 Lösen Sie die M2.5x6rT-Schraube, um den Hall-Filament-Sensor zu entfernen.
- 🟢 Nehmen Sie den Hall-Filament-Sensor vorsichtig ab.

## SCHRITT 19 Demontage des Extruders 6



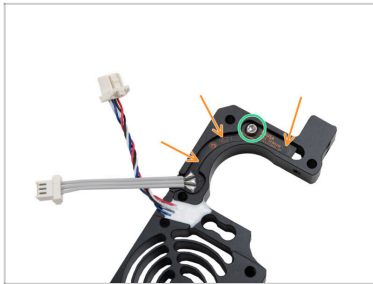
- ⚠️ **SIND SIE EXTREM VORSICHTIG, wenn Sie den Filament-Sensor entfernen.** Der Filament-Sensor enthält winzige Teile (Feder, Magnet, Stahlkugel), die herausfallen können, wenn der Sensor entfernt wird.
- 🟡 Ziehen Sie den Filament-Sensor sehr vorsichtig mit der Spitzzange aus dem Kühlkörper.
- ⚠️ **Verlieren Sie die kleinen Teile nicht!** Sie werden sie später wieder brauchen. **Bewahren Sie sie an einem sicheren Ort auf.**

## SCHRITT 20 Vorbereitung des neuen Filament-Sensors



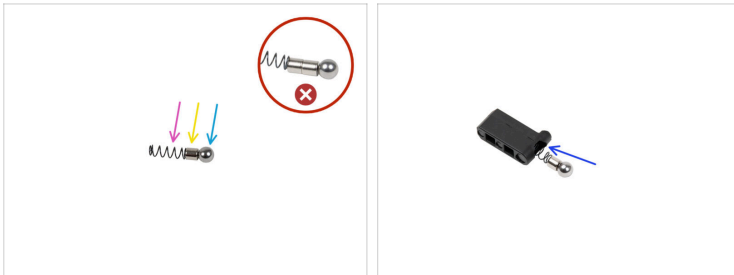
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Hall-Filament-Sensor (1x)
  - Prusa Kugelhalter (1x)
  - Magnet 3x3x3 mm (1x)
  - Feder 3x9 mm (1x)
  - Stahlkugel 4 mm (1x)

## SCHRITT 21 Installation des Hallsensors



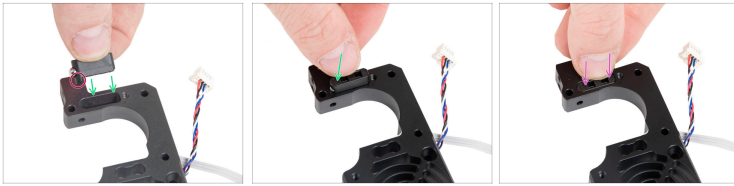
- Setzen Sie den Hall-Filament-Sensor in die ähnlich geformte Aussparung des Kühlkörpers.
- Befestigen Sie ihn mit der M2,5x6rT Schraube. Ziehen Sie sie sehr vorsichtig an, sonst kann die Elektronikplatine brechen.

## SCHRITT 22 Filament-Sensor Montage



- Montieren Sie den Prusa Kugelhalter in der folgenden Reihenfolge:
  - Stahlkugel
  - Magnet
  - Feder
- ⚠ Achten Sie darauf, **dass Sie nur einen Magneten einlegen**. Ein zusätzlicher Magnet wird als Ersatz mitgeliefert. Es kann sein, dass die Magnete zusammenschnappen und wie ein einziger erscheinen.
- Setzen Sie diese Teile mit der Stahlkugel nach oben in den Prusa-Kugelhalter ein.

## SCHRITT 23 Installation des Filamentsensors



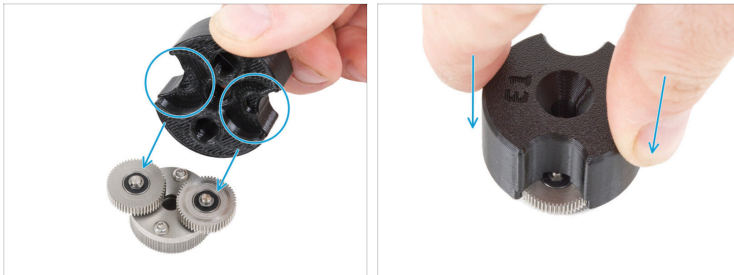
- ◆ Setzen Sie die Filament-Sensoreinheit in den Kühlkörper ein. Stellen Sie sicher, dass der Stahlkugelteil näher an der Seite des Kühlkörpers liegt.
- ⚠ Beachten Sie die **korrekte Ausrichtung der Baugruppe**. Auf dem Teil befindet sich ein Vorsprung. Der Vorsprung muss nach unten gerichtet sein.
- ◆ Schieben Sie die Baugruppe in den Kühlkörper und stellen Sie sicher, dass die Filament-Sensoreinheit bündig mit dem Metallkühlkörper abschließt.

## SCHRITT 24 Kühlkörper-Baugruppe



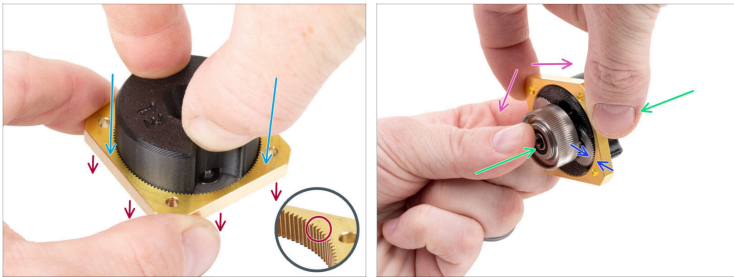
- Setzen Sie den Kühlkörper auf den Extrudermotor. Beachten Sie die Ausrichtung der beiden Teile.
- Das Motorkabel muss nach "oben" zeigen.
- Die Kabel des Kühlkörpers müssen sich auf der rechten Seite befinden.
- Legen Sie die Main-plate auf dem Kühlkörper. Achten Sie auf die Ausrichtung des Teils. Verwenden Sie den Ausschnitt als Orientierungshilfe.
- **Bevor Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren, vergewissern Sie sich, dass der 5x10x0,1 Abstandshalter auf dem Extrudermotor platziert ist.**

## SCHRITT 25 Montage des Getriebes



- (i)** Die folgenden Anweisungen müssen korrekt und sorgfältig ausgeführt werden. Zum besseren Verständnis und für einen erfolgreichen Zusammenbau sehen Sie sich bitte das Video zu dieser Anleitung an: [prusa.io/PG-assembly](https://prusa.io/PG-assembly)
- Nachdem Sie sich das Video angesehen haben, folgen Sie den Schritten in dieser Anleitung.
  - Bringen Sie den PG-Montageadapter an der PG-Baugruppe an. Beachten Sie die Aussparungen für die Zahnräder im Adapter.

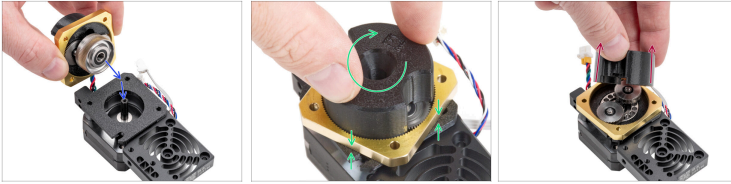
## SCHRITT 26 PG-Ring Montage



**⚠ Bauen Sie das Getriebe nicht ohne den PG-Montageadapter zusammen. Dieses Werkzeug soll sicherstellen, dass die Zahnräder richtig zusammenpassen.**

- Schieben Sie den PG-Ring auf den Adapter.
  - Beachten Sie, dass die Zähne des PG-Rings auf einer Seite eine Fase aufweisen. Diese Seite muss nach unten (zur PG-Baugruppe) zeigen.
- Fassen Sie die gesamte Baugruppe mit einer Hand, so dass sie mit dem PG-Ring gedreht werden kann.
- Schieben Sie mit der anderen Hand den PG-Ring in einer wackelnden Bewegung auf die PG-Baugruppe (bewegen Sie den PG-Ring wiederholt nach links und rechts) - eine Vierteldrehung reicht aus.
- Halten Sie an, wenn die Oberflächen der Zahnräder ungefähr bündig mit der Oberfläche des PG-Rings sind.

## SCHRITT 27 Montage des Getriebes



**Gehen Sie bei diesem Schritt sehr vorsichtig vor.**

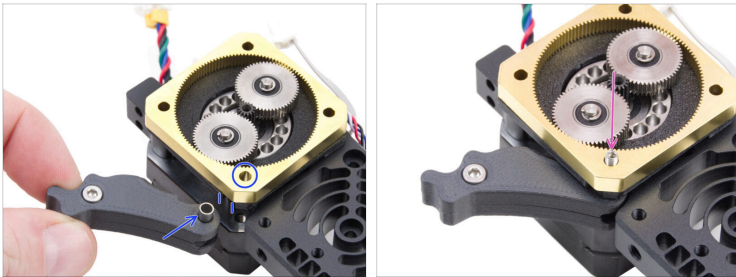
- Behalten Sie die Position der PG-Baugruppe bei und befestigen Sie sie vorsichtig an der Extrudermotorwelle.
- Drehen Sie die gesamte PG-Baugruppe (PG-Montageadapter, PG-Baugruppe und PG-Ring) sehr vorsichtig, bis sie von selbst nach unten fällt, und achten Sie dabei darauf, dass zwischen der Baugruppe und der Main-Plate kein Spalt entsteht.
- Entfernen Sie den PG-Montageadapter.

## SCHRITT 28 Prüfen der PG-Baugruppe



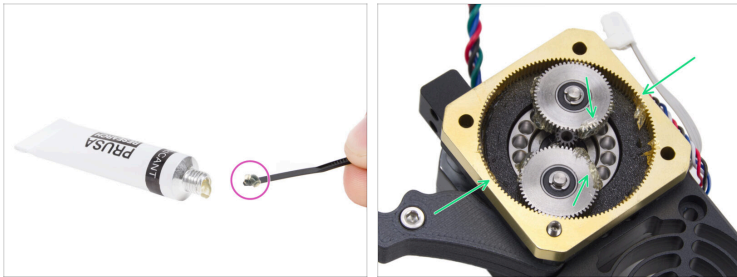
- ◆ Bringen Sie den PG-Montageadapter wieder an der PG-Baugruppe an, um zu überprüfen, ob alle Teile richtig sitzen.
- ◆ Drehen Sie mit dem PG-Montage-Adapter. **Die PG-Baugruppe muss sich leicht drehen lassen, ohne viel Kraft aufwenden zu müssen.**
- ◆ Entfernen Sie den PG-Adapter. Sie werden ihn bei der Montage nicht mehr benötigen. Wir empfehlen, ihn für die Wartung aufzubewahren.
- ◆ Achten Sie darauf, dass die PG-Baugruppe nicht über den PG-Ring hinausragt. Sie sollte tiefer als die Oberfläche des PG-Rings oder auf gleicher Höhe mit dem Ring positioniert werden.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass der Spalt zwischen dem PG-Ring und der Main-Plate minimal ist. Wenn Sie einen nennenswerten Spalt feststellen, demontieren Sie das Planetengetriebe und setzen Sie es neu ein.

## SCHRITT 29 Nextruder Idler Installation



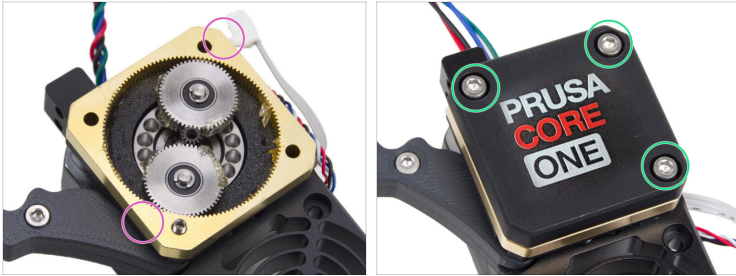
- ◆ Setzen Sie die Spannrolle zwischen dem PG-Ring und dem Extrudermotor ein. In der Main-plate befindet sich eine Aussparung für den Abstandshalter. Richten Sie den Abstandshalter mit dem Loch im PG-Ring aus.
- ◆ Sichern Sie beide Teile mit der Madenschraube 3x25. **Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an! Die Schraube ragt nach dem Anziehen aus dem PG-Ring heraus.**

## SCHRITT 30 Schmierem des Getriebes



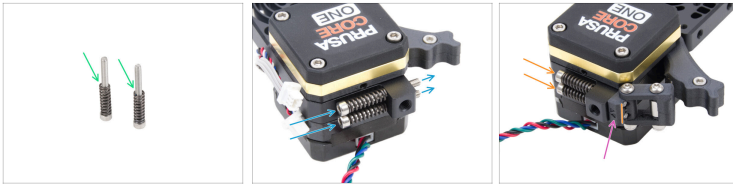
- Tragen Sie eine kleine Menge Schmiermittel auf die Spitze eines Kabelbinders (oder eines anderen geeigneten Applikators) auf.
- Tragen Sie eine kleine Menge Prusa Schmiermittel **rund um** den PG-Ring und die Zähne der PG-Baugruppe auf.

## SCHRITT 31 PG-Cover Installation



- ◆ Wischen Sie mit dem Papierhandtuch die Schmiermittelreste von der Oberfläche des PG-Rings ab.
- ◆ Setzen Sie das Front-case auf das Getriebe und befestigen Sie es mit drei M3x25 Schrauben.  
**Ziehen Sie sie jetzt noch nicht ganz fest.**
- ⓘ Die Schrauben am Front-case werden während des Selbsttests im den letzten Schritten vollständig angezogen.

## SCHRITT 32 Idler-swivel Installation



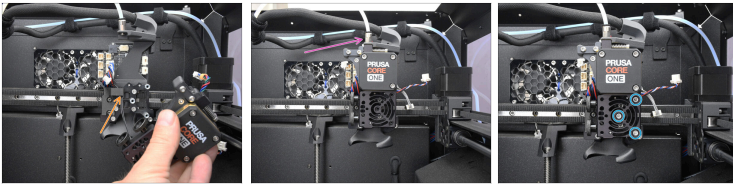
- Befestigen Sie die Feder 15x5 an den beiden M3x30 Schrauben.
- Stecken Sie die beiden Schrauben mit den Federn durch die dafür vorgesehenen Öffnungen im Kühlkörper.
- Befestigen Sie die Idler-swivel-Einheit an den Schrauben. Achten Sie darauf, dass sie richtig ausgerichtet ist, wie in der Referenzabbildung gezeigt.
- Ziehen Sie beide Schrauben vorsichtig fest. **Hören Sie auf, sobald die Schraubenköpfe bündig mit der Vorderseite der Idler-Spannmutter abschließen – nicht zu fest anziehen.**

## SCHRITT 33 Kühlkörper Thermistor Installation



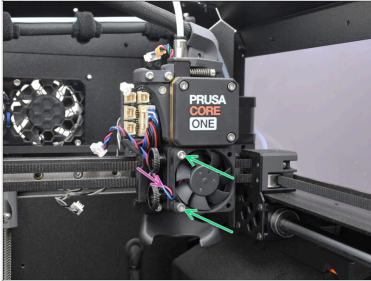
- Stecken Sie den NTC-Thermistor auf der Seite des Extrudermotors in die Öffnung des Kühlkörpers.
- Fixieren Sie sie mit der M3x4T Madenschraube. Ziehen Sie sie mit zwei Fingern an der kurzen Seite des T6-Torx-Schlüssels vorsichtig, aber fest an. Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, um eine Beschädigung des Thermistors und der Gewinde zu vermeiden.
- Setzen Sie zwei Rändelschrauben in den Kühlkörper ein. Ziehen Sie sie nicht ganz fest. Zwei Umdrehungen sind für den Moment ausreichend.

## SCHRITT 34 Nextruder Installation



- ◆ Bringen Sie den Nextruder in das Innere des Druckers.
- ◆ Achten Sie darauf, das Kabel des Kühlkörperthermistors durch den Haken am X-carriage zu führen.
- ⚠ Achten Sie bei der Installation des Nextruder auf das Kabel. Das Kabel muss frei geführt werden. Stellen Sie sicher, dass es nicht hinter dem Kühlkörper eingeklemmt wird.
- ◆ Richten Sie den Nextruder am Carriage aus und befestigen Sie ihn durch Einschrauben der PTFE-Verschraubung.
- ◆ Richten Sie den Kühlkörper an den Gewinde-Abstandshaltern aus. Befestigen Sie ihn mit den drei M3x10-Schrauben.

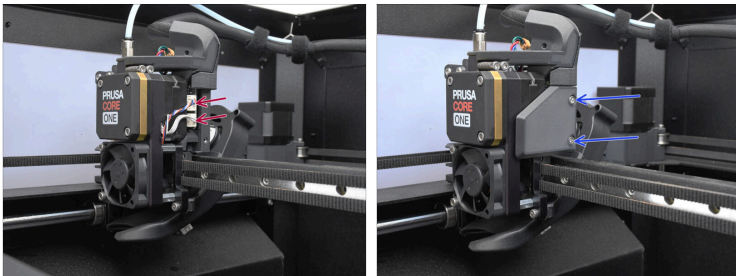
## SCHRITT 35 Hotend-Lüfterinstallation



- ◆ Befestigen Sie den Lüfter mit den beiden M3x18-Schrauben am Kühlkörper.
- ⚠ Die Seite des Lüfters mit dem silbernen Aufkleber muss zum Kühlkörper zeigen.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass das Kabel nach links gerichtet ist.

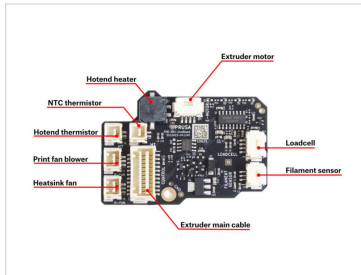
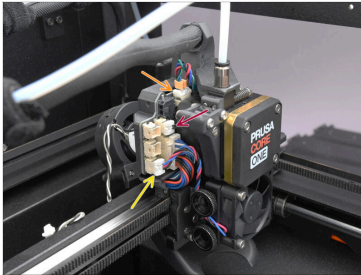
---

## SCHRITT 36 Anschließen des Nextruders



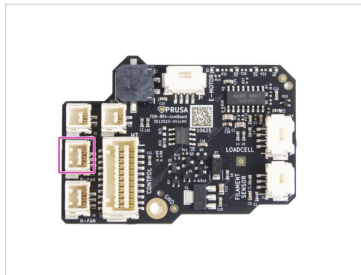
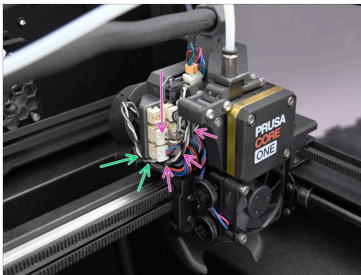
- ◆ Schließen Sie auf der rechten Seite des Nextruder die Kabel der Wägezelle und des Filament-Sensors an.
- ◆ Befestigen Sie die gedruckte Abdeckung mit den beiden M3x6-Schrauben.

## SCHRITT 37 Anschließen des Nextruders 2



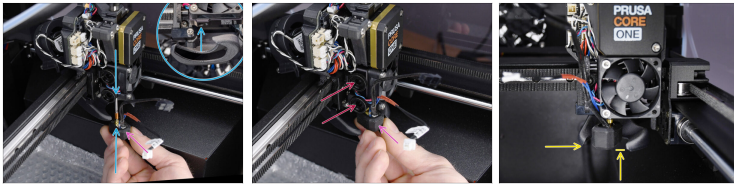
- Schließen Sie das Extrudermotor-Kabel oben am Nextruder an.
- Verbinden Sie auf der linken Seite den NTC-Thermistor vom Kühlkörper mit dem Anschluss, der näher an der Innenseite liegt.
- Schließen Sie den vorderen Kühlkörper-Lüfter an den unteren Anschluss auf der linken Seite an.

## SCHRITT 38 Anschließen des Druckkühlüfters



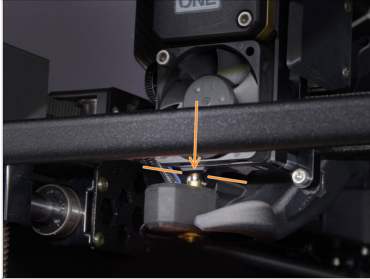
- Führen Sie das Kabel des Drucklüfters durch den Kanal in der Kunststoffabdeckung.
- Erstellen Sie mit dem Kabel des Drucklüfters im Kabelbereich eine Schlaufe und stecken Sie es in den mittleren Anschluss des LoveBoards.

## SCHRITT 39 Einsetzen des Hotends



- ◆ Suchen Sie die entsprechende Öffnung an der Unterseite des Kühlkörpers des Extruders und schieben Sie das Hotend bis zum Anschlag in den Kühlkörper.
- ◆ Achten Sie gleichzeitig darauf, dass die Kabel des Hotends nach vorne in einem leichten Winkel zeigen.
- ⓘ Die Baugruppe muss mit entsprechendem Spielraum in die Aussparung in der Lüfterabdeckung passen.
- ◆ Drücken Sie die Hotend-Baugruppe weiter nach oben und ziehen Sie beide Rändelschrauben fest, um sie zu fixieren.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass das Hotend vollständig in den Kühlkörper eingeschoben ist. Es sollte wie in der Abbildung ausgerichtet sein und darf nicht unter der Lüfterhaube hervorstehen.

## SCHRITT 40 Kontrolle der Düseneinführung

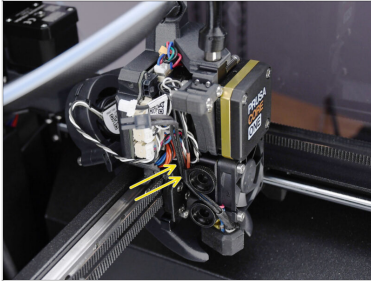


- Vergewissern Sie sich, dass die Düse **vollständig** in den Kühlkörper **eingesetzt ist**. Der Kupferring an der Düse sollte bei korrektem Sitz nicht sichtbar sein.

⚠ Wenn sie nicht vollständig eingesetzt ist, kann dies zu einer schlechten Wärmeübertragung führen, was wiederum zu Düsenverstopfungen führen kann.

- ⓘ Um die Position der Düse einzustellen, lösen Sie die Rändelschrauben, positionieren Sie die Düse neu und ziehen Sie die Schrauben wieder an, während Sie die Hotend-Baugruppe nach oben drücken.

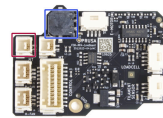
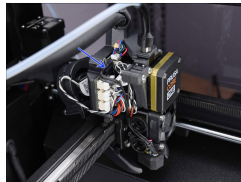
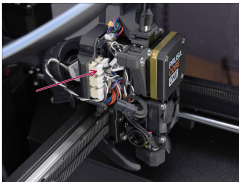
## SCHRITT 41 Führen der Hotend-Kabel



- Suchen Sie die Kabelführung (Kunststoffhaken) hinter den Rändelschrauben. Führen Sie zuerst das Thermistorkabel des Hotends durch den Kanal. Führen Sie dann das Hotend-Heizkabel ein.

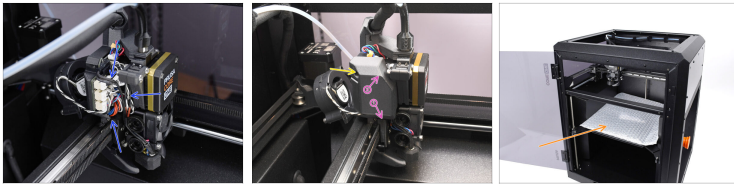
---

## SCHRITT 42 Hotend Anschließen



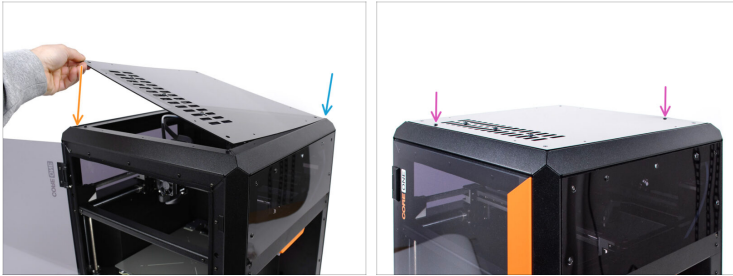
- Schließen Sie den Hotend-Thermistor an den oberen linken Steckplatz des LoveBoards an.
- Schließen Sie das Hotend-Heizelement an den schwarzen Anschluss am oberen Teil des LoveBoards an.

## SCHRITT 43 Nextruder Abdeckung



- ◆ Ordnen Sie die Kabel so an, dass sie nicht herausragen.
- ◆ Bringen Sie die Abdeckung an der linken Seite der Nextruder-Baugruppe an.
  - ◆ Haken Sie sie zunächst an der Unterseite ein.
  - ◆ Drücken Sie sie in Richtung Nextruder.
- ◆ Befestigen Sie die Abdeckung mit der M3x10-Schraube.
- ◆ Nehmen Sie das Schutzmaterial vom Heizbett ab.

## SCHRITT 44 Obere Abdeckung



- Jetzt können wir die obere Abdeckung wieder anbringen.
- Richten Sie die Abdeckung an dem Metallrahmen in der äußersten rechten Ecke aus.
- Richten Sie die Abdeckung auch an der Aussparung im vorderen Teil aus.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit zwei Nylon-Nieten in den markierten Öffnungen.

## SCHRITT 45 Einschalten des Druckers



- Schließen Sie die Tür.
- Schließen Sie den Drucker an das Stromnetz an.
- Schalten Sie den Drucker ein.

## SCHRITT 46 Düse einstellen



**⚠** Dieser Schritt ist nur wichtig, wenn Sie den Düsendurchmesser oder -typ geändert haben.

- Gehen Sie zum Menü **Einstellungen > Hardware > Druckkopf**.
- Wählen Sie den **Düsendurchmesser**, den Sie verwenden (z.B. 0,25 / 0,3 / 0,4 / 0,5 / 0,6 / 0,8)
  - ⓘ Beim CORE One ist die 0,40-mm-Düse die Standardgröße.
- Aktivieren Sie die Option „**Silikonsocke**“, wenn Sie eine verwenden.
- Wählen Sie einen Düsentyp aus.
  - ⓘ Beim CORE One ist die High-Flow-Düse standardmäßig eingestellt.

## SCHRITT 47 Abschließende Überprüfung



⚠ Rufen Sie das Menü **Steuerung > Kalibrierungen & Tests** auf

und führen Sie den **Selbsttest** durch.

- ➡ Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm. Sobald alle Tests mit einem grünen Häkchen bestanden sind, können Sie den Drucker wie gewohnt weiterverwenden.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---