

Inhaltsverzeichnis

Auswechseln der Hotend-Kühlkörpers (CORE One)	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 - Neuer Kühlkörper Vorbereitung	17
Schritt 21 - Hall Sensor Installation	17
Schritt 22 - Installation des Filamentsensors	18
Schritt 23 - Kühlkörper Montage	19
Schritt 24 - Montage des Getriebes	20
Schritt 25 - PG-Ring Montage	21
Schritt 26 - Montage des Getriebes	22
Schritt 27 - Prüfen der PG-Baugruppe	23
Schritt 28 - Nextruder-idler Installation	24
Schritt 29 - Schmieren des Getriebes	25
Schritt 30 - PG-Cover Installation	26
Schritt 31 - Idler-swivel Installation	27

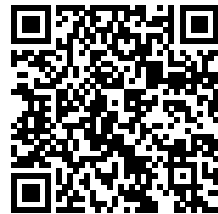
Schritt 32 - Installation des Kühlkörperthermistors	28
Schritt 33 - Nextruder Installation	29
Schritt 34 - Hotend-Lüfterinstallation	30
Schritt 35 - Anschließen des Nextruders	30
Schritt 36 - Anschließen des Nextruders 2	31
Schritt 37 - Anschließen des Druckkühllüfters	31
Schritt 38 - Einsetzen des Hotends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

Auswechseln der Hotend- Kühlkörpers (CORE One)




help.prusa3d.com/g922440

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

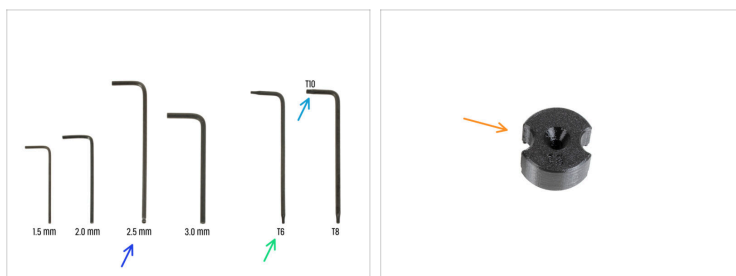


SCHRITT 1 Einleitung



- ◆ Diese Anleitung führt dich durch den Austausch des Hotend **Kühlkörpers** am **Prusa CORE One**.
 - ◆ Alle notwendigen Teile sind in unserem E-Shop erhältlich 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
- PG-Montageadapter (1x)

ⓘ Kann heruntergeladen werden von Printables.

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)



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

SCHRITT 5 Obere Abdeckung entfernen



- ➎ 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.
- ➏ Entfernen Sie dann die Niete von außen.
- ➐ Entfernen Sie die verbleibenden Nieten an der oberen Abdeckung mit der gleichen Technik.
- ➑ Entfernen Sie die obere Abdeckung.

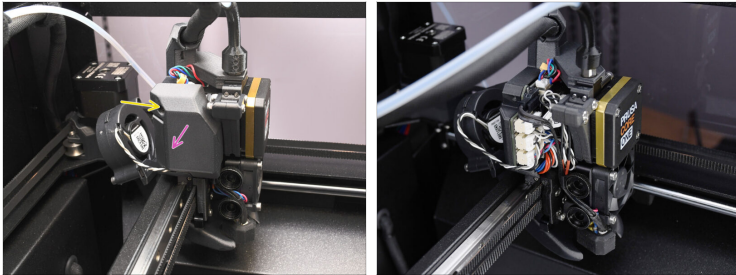
SCHRITT 6 Schutz des Heizbettes



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

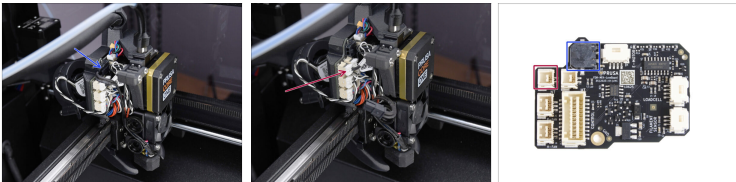
- Verwenden Sie ein Stück Stoff oder anderes Material, das dick genug ist, um das Heizbett abzudecken. So stellen Sie sicher, dass die Oberfläche während des Vorgangs nicht beschädigt (zerkratzt) wird.

SCHRITT 7 Freilegen des Nextruders



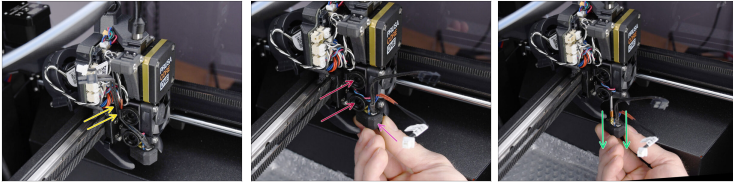
- ◆ Gehen wir nun zur linken Seite des Nextruders.
- ◆ Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- ◆ Entfernen Sie die Abdeckung.

SCHRITT 8 Trennen des Hotends



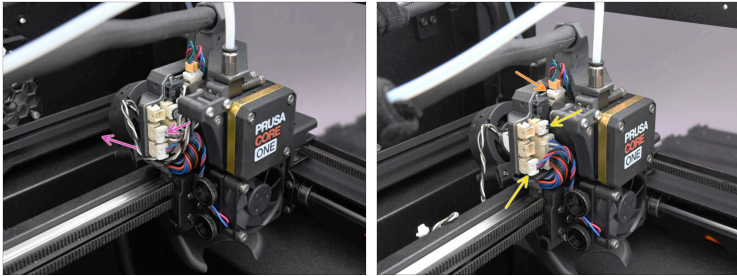
- ⚠ **Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen. Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.**
- ◆ Ziehen Sie das Heizkabel des Hotends ab.
- ◆ Ziehen Sie das Thermistorkabel des Hotends ab.

SCHRITT 9 Hotendbaugruppe entfernen



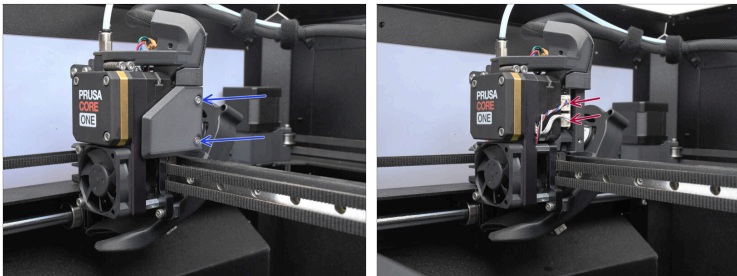
- ✦ Entfernen Sie die Hotend-Kabel aus der Kabelführung.
- ✦ Halten Sie das Hotend mit Ihrer Hand.
- ✦ Lösen Sie mit der anderen Hand die beiden Rändelschrauben. **Es ist nicht nötig, sie ganz zu entfernen**, ein paar Umdrehungen reichen aus.
⚠ **Achtung, das Hotend könnte herausfallen!**
- ✦ Schieben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

SCHRITT 10 Abklemmen des Nextruders



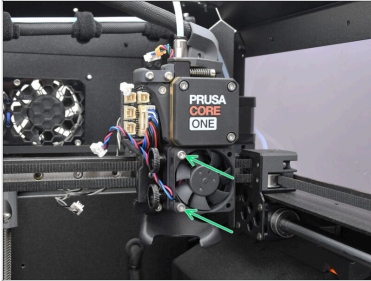
- ◆ Ziehen Sie den Drucklüfter ab und führen Sie sein Kabel nach hinten weg.
- ◆ Ziehen Sie den Extrudermotor an der Oberseite ab.
- ◆ Ziehen Sie die Kabel des Kühlkörperthermistors und des Kühlkörper-Lüfters ab.

SCHRITT 11 Abklemmen des Nextruders 2



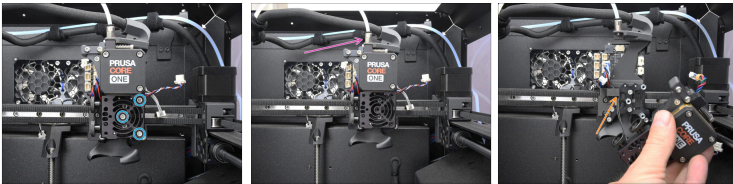
- ◆ Auf der rechten Seite lösen Sie die beiden M3x6-Schrauben und entfernen Sie die Seitenabdeckung.
- ◆ Ziehen Sie die Kabel der Wägezelle und des Filament-Sensors ab.

SCHRITT 12 Entfernung Hotend-Lüfter



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

SCHRITT 13 Nextruder entfernen



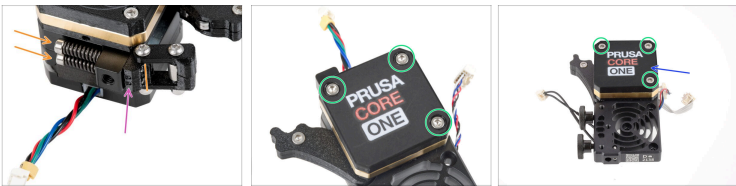
- Entfernen Sie die drei M3x10-Schrauben an der Vorderseite des Kühlkörpers.
- Schrauben Sie den PTFE-Fitting oben auf dem Nextruder ab. Der Extruder wird sich lösen. Ziehen Sie ihn langsam vom Carriage ab.
- Achten Sie auf das Thermistorkabel. Entfernen Sie es vom Haken am Carriage, wenn Sie den Nextruder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

SCHRITT 14 Demontage des Extruders



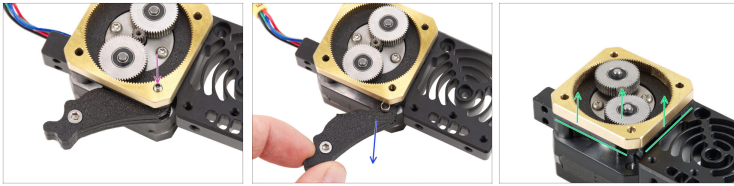
- ◆ Entfernen Sie die beiden Rändelschrauben an der Seite.
- ◆ Entfernen Sie die M3x4T Madenschraube mit der kurzen Seite des T6 Schlüssels.
- ◆ Entfernen Sie den NTC-Kühlkörperthermistor. Achten Sie darauf, die Kabel nicht zu beschädigen.

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



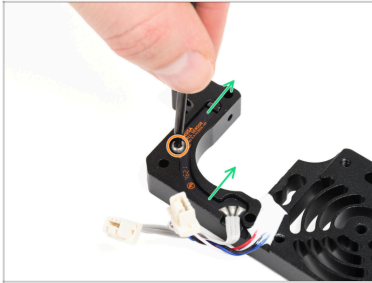
- ◆ Falls Sie die "Drei-Schrauben"-Version des Nextruders besitzen, entfernen Sie die M3x25 Madenschraube.
- ◆ Entfernen Sie die Idler-Baugruppe.
- ◆ Entfernen Sie die gesamte Getriebebaugruppe: die gedruckte Main-Plate, den Messing-PG-Ring und die Zahnräder.
- ◆ Reinigen Sie alle Teile des Getriebes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

SCHRITT 17 Demontage des Extruders 4



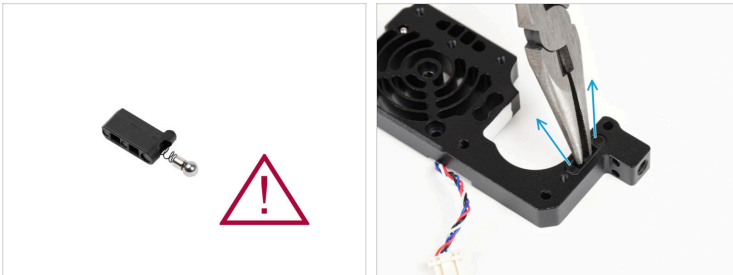
- Suchen Sie die **Metallunterlegscheibe**, die sich zwischen dem Getriebe und dem Motor befinden sollte. Sie könnte an der Getriebebaugruppe festsitzen.
- ⚠ **Setzen Sie die Unterlegscheibe wieder auf die Motorwelle, falls sie sich gelöst hat.**
- 📌 Siehe das letzte Bild als Referenz.
- Nehmen Sie den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

SCHRITT 18 Demontage des Extruders 5



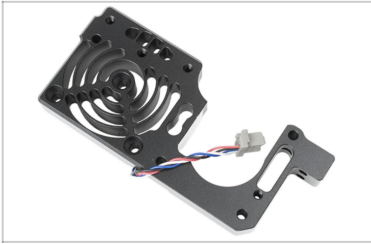
- 🟡 Lösen Sie die M2.5x6rT-Schraube, um den Hall-Filament-Sensor zu entfernen.
- 🟢 Nehmen Sie den Hall-Filament-Sensor vorsichtig ab.

SCHRITT 19 Demontage des Extruders 6



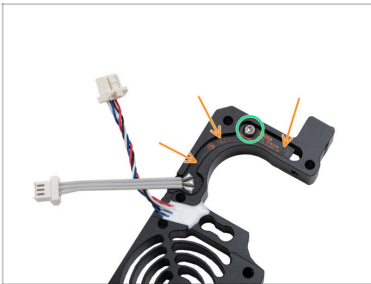
- ⚠️ **SIND SIE EXTREM VORSICHTIG, wenn Sie den Filament-Sensor entfernen.** Der Filament-Sensor enthält winzige Teile (Feder, Magnet, Stahlkugel), die herausfallen können, wenn der Sensor entfernt wird.
- 🟡 Ziehen Sie den Filament-Sensor sehr vorsichtig mit der Spitzzange aus dem Kühlkörper.
- ⚠️ **Verlieren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

SCHRITT 20 Neuer Kühlkörper Vorbereitung



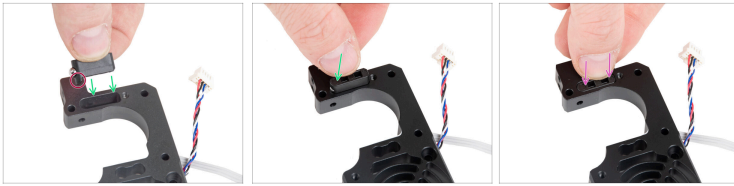
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Neuer Kühlkörper (1x)

SCHRITT 21 Hall Sensor Installation



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

SCHRITT 22 Installation des Filamentsensors



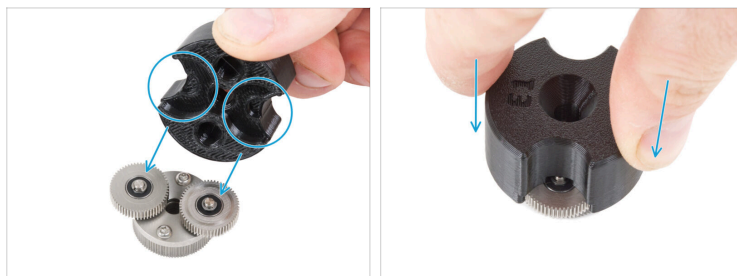
- ◆ Setzen Sie die Filament-Sensoreinheit in den Kühlkörper ein. Stellen Sie sicher, dass der Stahlkugelteil näher an der Seite des Kühlkörpers liegt.
- ⚠ Beachten Sie die **korrekte Ausrichtung der Baugruppe**. Auf dem Teil befindet sich ein Vorsprung. Der Vorsprung muss nach unten gerichtet sein.
-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

SCHRITT 23 Kühlkörper Montage



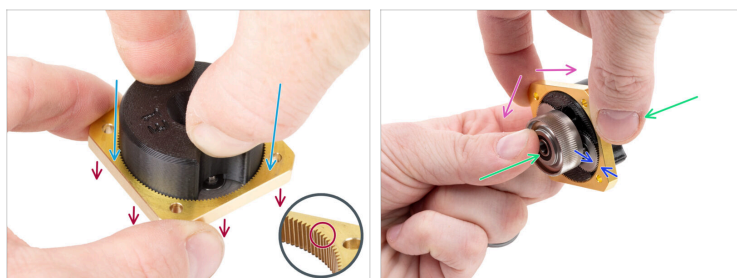
- Setzen Sie den Kühlkörper auf den Extrudermotor. Beachten Sie die Ausrichtung der beiden Teile.
- Das Motorkabel muss nach "oben" zeigen.
- Die Kabel des Kühlkörpers müssen sich auf der rechten Seite befinden.
- Legen Sie die Main-plate auf dem Kühlkörper. Achten Sie auf die Ausrichtung des Teils. 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 24 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
- 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.

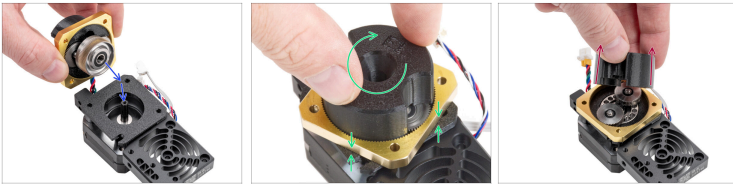
SCHRITT 25 PG-Ring Montage



⚠ 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 26 Montage des Getriebes



Gehen Sie bei diesem Schritt sehr vorsichtig vor.

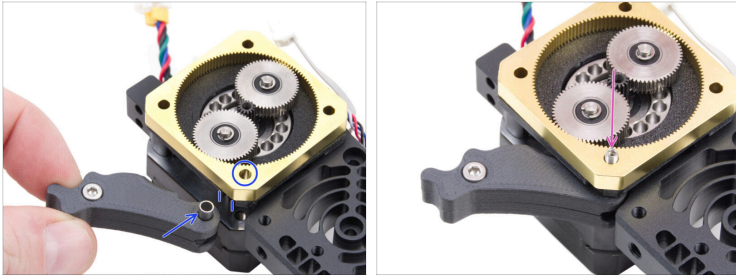
- Behalten Sie die Position der PG-Baugruppe bei und befestigen Sie sie vorsichtig an der Extrudermotorwelle.
- Drehen Sie die gesamte PG-Baugruppe (PG-Montageadapter, PG-Baugruppe und PG-Ring) sehr vorsichtig, bis sie von selbst nach unten fällt, und achten Sie dabei darauf, dass zwischen der Baugruppe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

SCHRITT 27 Prüfen der PG-Baugruppe



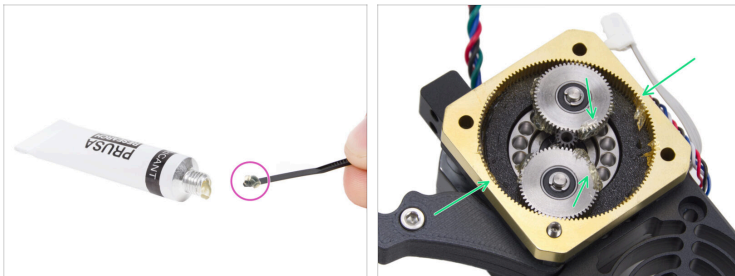
- ◆ Bringen Sie den PG-Montageadapter wieder an der PG-Baugruppe an, um zu überprüfen, ob alle Teile richtig sitzen.
- ◆ Drehen Sie mit dem PG-Montage-Adapter. **Die PG-Baugruppe muss sich leicht drehen lassen, ohne viel Kraft aufwenden zu müssen.**
- ◆ Entfernen Sie den PG-Adapter. Sie werden ihn bei 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 28 Nextruder-idler Installation



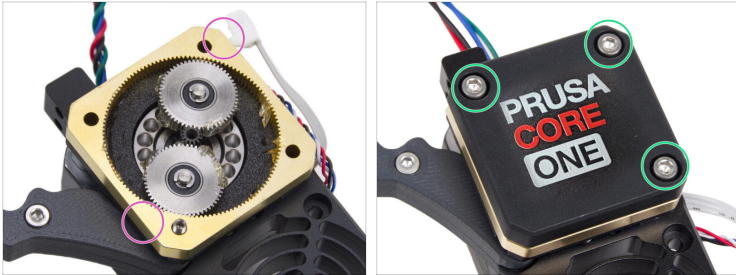
- ◆ Setzen Sie die Spannrolle zwischen dem PG-Ring und dem Extrudermotor ein. In der Main-plate befindet sich eine Aussparung für den Abstandshalter. Richten Sie den Abstandshalter mit dem Loch im PG-Ring aus.
- ◆ Sichern Sie beide Teile mit der Madenschraube 3x25. **Ziehen Sie die Schraube nicht zu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

SCHRITT 29 Schmieren des Getriebes



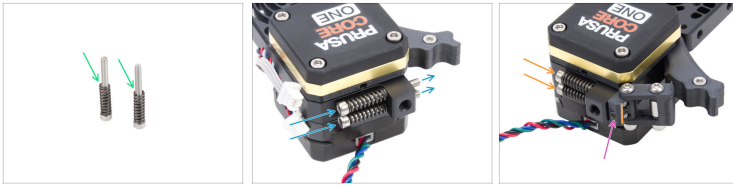
- Tragen Sie eine kleine Menge Schmiermittel auf die Spitze eines Kabelbinders (oder eines anderen geeigneten Applikators) auf.
- Tragen Sie eine kleine Menge Prusa Schmiermittel **rund um** den PG-Ring und die Zähne der PG-Baugruppe auf.

SCHRITT 30 PG-Cover Installation



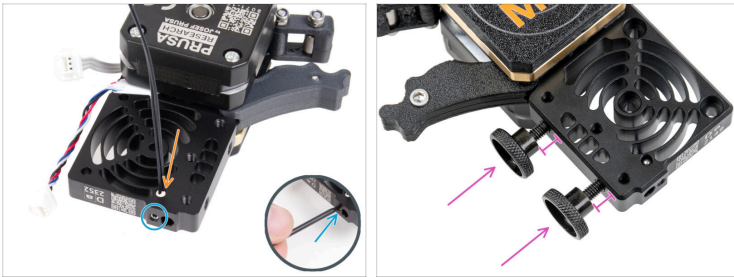
- ◆ Wischen Sie mit dem Papierhandtuch die Schmiermittelreste von der Oberfläche des PG-Rings ab.
- ◆ Setzen Sie das Front-case auf das Getriebe und befestigen Sie es mit drei M3x25 Schrauben.
Ziehen Sie sie jetzt noch nicht ganz fest.
- ⓘ Die Schrauben am Front-case werden während des Selbsttests im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

SCHRITT 31 Idler-swivel Installation



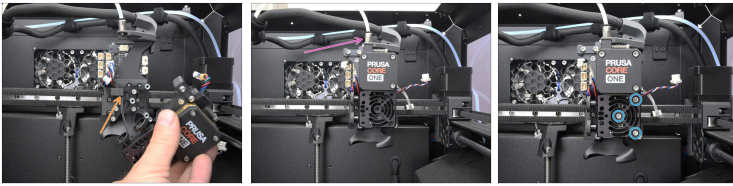
- Befestigen Sie die Feder 15x5 an den beiden M3x30 Schrauben.
- Stecken Sie die beiden Schrauben mit den Federn durch die dafür vorgesehenen Öffnungen im Kühlkörper.
- Befestigen Sie die Idler-swivel-Einheit an den Schrauben. Achten Sie darauf, dass sie richtig ausgerichtet ist, wie in der Referenzabbildung 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 32 Installation des Kühlkörperthermistors



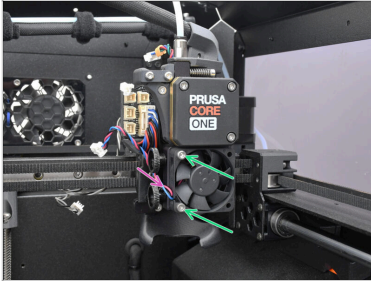
- Stecken Sie den NTC-Thermistor auf der Seite des Extrudermotors in die Öffnung des Kühlkörpers.
- Fixieren Sie sie mit der M3x4T Madenschraube. Ziehen Sie sie mit zwei Fingern an der kurzen Seite des T6-Torx-Schlüssels vorsichtig, aber fest an. Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, um eine Beschädigung 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 33 Nextruder Installation



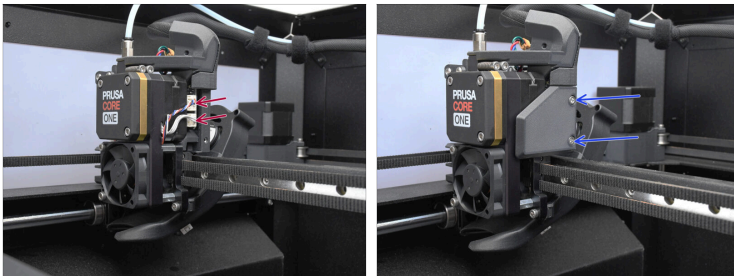
- ◆ Bringen Sie den Nextruder in das Innere des Druckers.
- ◆ Achten Sie darauf, das Kabel des Kühlkörperthermistors durch den Haken am X-carriage zu führen.
- ⚠ Achten Sie bei der Installation des Nextruder auf das Kabel. Das Kabel muss frei geführt werden. Stellen Sie sicher, dass es nicht hinter dem 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 34 Hotend-Lüfterinstallation



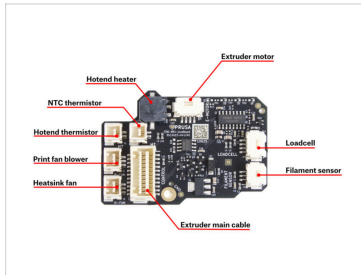
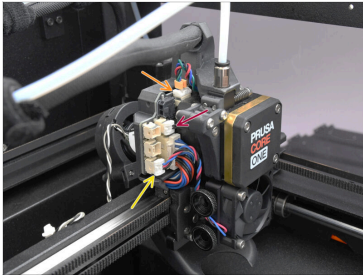
- Befestigen Sie den Lüfter mit den beiden M3x18-Schrauben am Kühlkörper.
- ⚠ Die Seite des Lüfters mit dem silbernen Aufkleber muss zum Kühlkörper zeigen.
- Stellen Sie sicher, dass das Kabel nach links gerichtet ist.

SCHRITT 35 Anschließen des Nextruders



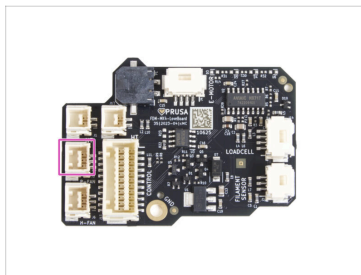
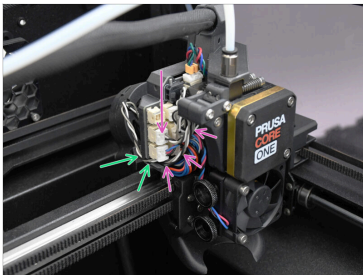
- Schließen Sie auf der rechten Seite des Nextruder die Kabel der Wägezelle und des Filament-Sensors an.
- Befestigen Sie die gedruckte Abdeckung mit den beiden M3x6-Schrauben.

SCHRITT 36 Anschließen des Nextruders 2



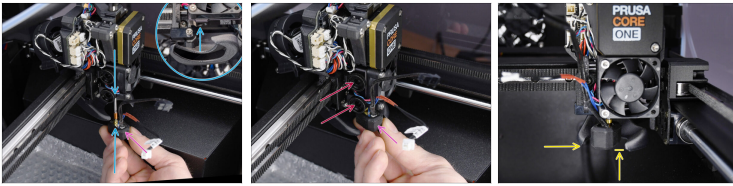
- Schließen Sie das Extrudermotor-Kabel oben am Nextruder an.
- Verbinden Sie auf der linken Seite den NTC-Thermistor vom Kühlkörper mit dem Anschluss, der näher an der Innenseite liegt.
- Schließen Sie den vorderen Kühlkörper-Lüfter an den unteren Anschluss auf der linken Seite an.

SCHRITT 37 Anschließen des Druckkühl Lüfters



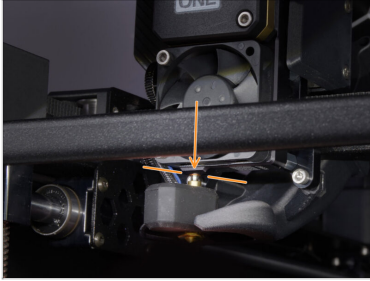
- Führen Sie das Kabel des Drucklüfters durch den Kanal in der Kunststoffabdeckung.
- Erstellen Sie mit dem Kabel des Drucklüfters im Kabelbereich eine Schlaufe und stecken Sie es in den mittleren Anschluss des LoveBoards.

SCHRITT 38 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 39 Kontrolle der Düseneinführung

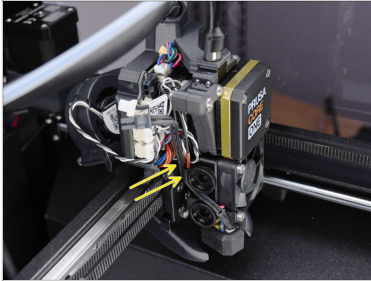


- Vergewissern Sie sich, dass die Düse **vollständig** in den Kühlkörper **eingesetzt ist**. Der Kupferring an der Düse sollte bei korrektem Sitz nicht sichtbar sein.

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

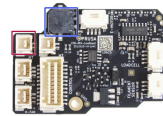
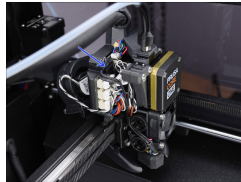
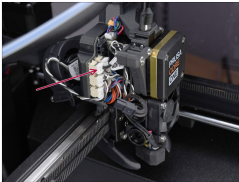
- ⓘ Um die Position der Düse einzustellen, lösen Sie die Rändelschrauben, positionieren Sie die Düse neu und ziehen Sie die Schrauben wieder an, während Sie die Hotend-Baugruppe nach oben drücken.

SCHRITT 40 Führen der Hotend-Kabel



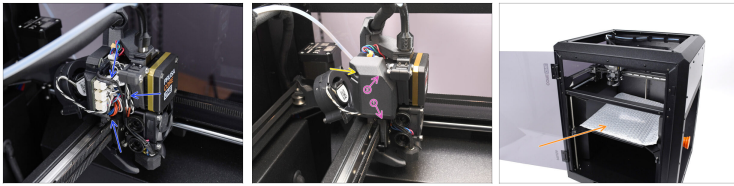
- Suchen Sie die Kabelführung (Kunststoffhaken) hinter den Rändelschrauben. Führen Sie zuerst das Thermistorkabel des Hotends durch den Kanal. Führen Sie dann das Hotend-Heizkabel ein.

SCHRITT 41 Anschließen des Hotends



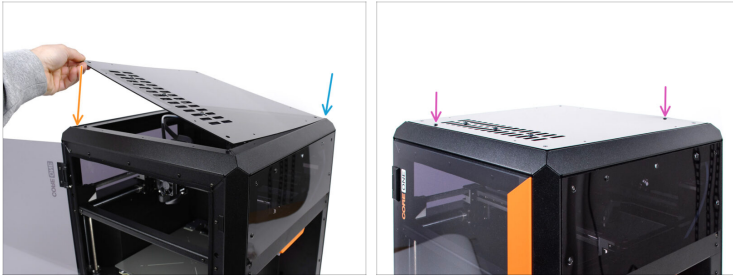
- Schließen Sie den Hotend-Thermistor an den oberen linken Steckplatz des LoveBoards an.
- Schließen Sie das Hotend-Heizelement an den schwarzen Anschluss am oberen Teil des LoveBoards an.

SCHRITT 42 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 43 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 44 Einschalten des Druckers



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

SCHRITT 45 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 46 Abschließende Überprüfung



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

und führen Sie den **Selftest** durch.

🟢 Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm. Wenn alle Tests mit einem grünen Häkchen abgeschlossen sind, können Sie den Drucker wie gewohnt verwenden.
