

Indice

1A. Introduzione	11
Passo 1 - Info sulla guida	12
Passo 2 - Come navigare nel manuale	12
Passo 3 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	13
Passo 4 - Compatibilità	13
Passo 5 - Importante: Protezione dell'Elettronica	14
Passo 6 - Guida alle etichette	15
Passo 7 - Busta di componenti di scorta	15
Passo 8 - Siamo qui per te!	16
Passo 9 - Pro tip: inserire i dadi	17
Passo 10 - Beccuccio per la lubrificazione dei cuscinetti	18
Passo 11 - Prepara la scrivania	18
1B. Ispezione MK4S	19
Passo 1 - Introduzione	20
Passo 2 - Aggiornamento Firmware	21
Passo 3 - Preparazione Stampante 2	21
Passo 4 - Preparazione Stampante 2	22
Passo 5 - Preparazione stampante 3	22
Passo 6 - Ispezione del piano riscaldato	23
Passo 7 - Ispezione delle barre Y	23
Passo 8 - Haribo?	24
Passo 9 - Iniziamo	24
1C. Smontaggio della stampante	25
Passo 1 - Attrezzi Necessari	26
Passo 2 - Smontaggio Elettronica	26
Passo 3 - Smontaggio Wi-Fi	27
Passo 4 - Smontaggio del fascio di cavi	27
Passo 5 - Disconnettere i cavi 1	28
Passo 6 - Disconnettere i cavi 2	28
Passo 7 - Rilascio del fascio di cavi	29
Passo 8 - Rimozione xLCD	29
Passo 9 - Rimozione Idler Y	30
Passo 10 - Rimozione della puleggia folle	30
Passo 11 - Rimozione del motore Y	31
Passo 12 - Rimozione del cavo Power Panic	31
Passo 13 - Rimozione del cavo di alimentazione	32
Passo 14 - Rimozione Alimentatore 1	32
Passo 15 - Rimozione Alimentatore 2	33
Passo 16 - Rimozione del piano riscaldato	33
Passo 17 - Rimozione Asse Y	34
Passo 18 - Smontaggio Asse Y	34
Passo 19 - Rimozione dei cuscinetti	35
Passo 20 - Rimozione Giunto di Espansione	35
Passo 21 - Rimozione della copertura dell'estrusore	36
Passo 22 - Rimozione Gruppo Hotend	36
Passo 23 - Rimozione Ventola di Stampa	37
Passo 24 - Rimozione Ventola Dissipatore	37
Passo 25 - Rimozione Nextruder	38
Passo 26 - Rimozione LoveBoard	38
Passo 27 - Rimozione dei motori Z	39

Passo 28 - Rimozione dei motori Z 2	39
Passo 29 - Rimozione dei motori Z 3	40
Passo 30 - Rimozione delle barre Z	40
Passo 31 - Rimozione Dado trapezoidale	41
Passo 32 - Rilascio del motore X	41
Passo 33 - Sgancio Cinghia X	42
Passo 34 - Rimozione Motore X	42
Passo 35 - Rimozione dell'albero folle X	43
Passo 36 - Rimozione Tenditore X	43
Passo 37 - Rimozione xBuddy	44
1D. Preparazione dei componenti	45
Passo 1 - Preparazione xBuddy	46
Passo 2 - Smontaggio xLCD	46
Passo 3 - Smontaggio xLCD 2	47
Passo 4 - Preparazione della ventola di stampa	47
Passo 5 - Preparazione Motore Y	48
Passo 6 - Preparazione Motore Y 2	48
Passo 7 - Preparazione Motore X	49
Passo 8 - Preparazione Motore Z	49
Passo 9 - Preparazione del piano riscaldato	50
Passo 10 - Preparazione del piano riscaldato 2	50
Passo 11 - Preparazione Termistore	51
Passo 12 - Installazione Termistore	51
Passo 13 - Installazione del termistore 2	52
Passo 14 - Installazione del termistore 3	52
Passo 15 - Rifacimento del piano riscaldato	53
Passo 16 - Preparazione della copertura del riduttore	53
Passo 17 - Rielaborazione Nextruder	53
Passo 18 - Rielaborazione Nextruder 2	54
Passo 19 - Controllo dei cuscinetti	54
Passo 20 - Controllo dei componenti	55
Passo 21 - Riepilogo parti 1	55
Passo 22 - Riepilogo parti 2	56
Passo 23 - Riepilogo parti 3	56
Passo 24 - Riepilogo parti 4	57
Passo 25 - Riepilogo parti 5	57
Passo 26 - Riepilogo parti 6	58
2. Gruppo Base	59
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	60
Passo 2 - Gruppo Base: preparazione dei componenti	60
Passo 3 - Inserimento delle fascette	61
Passo 4 - Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 1)	61
Passo 5 - Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 2)	62
Passo 6 - Installazione dei supporti motore	62
Passo 7 - Installazione del motore posteriore	63
Passo 8 - Fissaggio del motore posteriore	63
Passo 9 - Installazione del motore anteriore destro	64
Passo 10 - Installazione del motore anteriore sinistro	64
Passo 11 - Telaio inferiore: preparazione dei componenti	65
Passo 12 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore	66
Passo 13 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore	66
Passo 14 - Assemblaggio del profilo inferiore: destra	67
Passo 15 - Inserimento dei perni distanziatori	67
Passo 16 - Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti	68

Passo 17 - Installazione dei piedini antivibrazioni	69
Passo 18 - Installazione del telaio inferiore	70
Passo 19 - Montaggio del telaio inferiore: lato destro	70
Passo 20 - Mounting the bottom frame: rear + left + front	71
Passo 21 - È l'ora delle Haribo	71
Passo 22 - Fatto	72
3. Assemblaggio posteriore	73
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	74
Passo 2 - Gruppo Alimentatore: preparazione componenti	74
Passo 3 - Preparare l'alimentatore	75
Passo 4 - Informazione sui cavi di alimentazione	76
Passo 5 - Connettere l'unità di alimentazione	77
Passo 6 - xBuddy: preparazione dei componenti I.	77
Passo 7 - xBuddy: preparazione dei componenti II.	78
Passo 8 - Applicare i pad termici	78
Passo 9 - Installare la xBuddy	79
Passo 10 - Installare l'estensione xBuddy	79
Passo 11 - Installazione delle fascette	80
Passo 12 - Collegare la scheda di estensione xBuddy	80
Passo 13 - Inserimento dei gommini: scatola xBuddy	81
Passo 14 - Wi-Fi: preparazione dei componenti	81
Passo 15 - Assemblare il Wi-Fi	82
Passo 16 - Installazione del gruppo Wi-Fi	82
Passo 17 - Pannello posteriore: preparazione dei componenti	83
Passo 18 - Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore	83
Passo 19 - Installazione dei gommini: lati + fondo	84
Passo 20 - Allineamento dell'alimentatore	84
Passo 21 - Montaggio dell'alimentatore	85
Passo 22 - Allinea il gruppo della scatola xBuddy	85
Passo 23 - Montare la scatola xBuddy	86
Passo 24 - Copertura dei cavi di alimentazione: preparazione dei componenti	86
Passo 25 - Collegare i cavi di alimentazione	87
Passo 26 - Preparazione della copertura del cavo dell'alimentatore	88
Passo 27 - Coprire i cavi dell'alimentatore	88
Passo 28 - Ventole della camera: preparazione dei componenti	89
Passo 29 - Montaggio della griglia della ventola	89
Passo 30 - Montaggio delle ventole	90
Passo 31 - Copertura delle ventole di raffreddamento	90
Passo 32 - Profili posteriori: preparazione dei componenti	91
Passo 33 - Installazione dei profili posteriori	91
Passo 34 - Montaggio del pannello posteriore	92
Passo 35 - Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti	92
Passo 36 - Orientare il cavo sdoppiatore Stepper	93
Passo 37 - Collegamento dello sdoppiatore stepper	93
Passo 38 - Montaggio dello sdoppiatore stepper	94
Passo 39 - Cavo LCD: preparazione componenti	94
Passo 40 - Guidare il cavo del display LCD	95
Passo 41 - INFO Cavo principale FE	95
Passo 42 - Collegamento del cavo FE (n. 3)	96
Passo 43 - Orientare il cavo FE (n. 2)	96
Passo 44 - Orientare il cavo FE (n. 1)	97
Passo 45 - Orientare il cavo FE (n. 4 e 5)	97
Passo 46 - Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti	98
Passo 47 - Collegare il cavo FE: xBuddy	98

Passo 48 - Collegare il cavo del display xLCD	99
Passo 49 - Copertura dell'alimentatore: preparazione dei componenti	99
Passo 50 - Collegamento del cavo FE: Alimentatore	100
Passo 51 - È l'ora delle Haribo	100
Passo 52 - Fatto	101
4. Assemblaggio del piano riscaldato	102
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	103
Passo 2 - Piano riscaldato: preparazione componenti	104
Passo 3 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)	104
Passo 4 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)	105
Passo 5 - Bed-cable-cover-bottom: preparazione dei componenti	105
Passo 6 - Applicare la copertura del cavo	106
Passo 7 - Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti	106
Passo 8 - Installazione delle viti per i giunti di espansione	107
Passo 9 - Installazione dei giunti di espansione	107
Passo 10 - Striscia LED RGB: preparazione dei componenti	108
Passo 11 - Installazione della striscia LED	108
Passo 12 - Montaggio del diffusore della striscia LED	109
Passo 13 - Copertura della striscia LED RGB	109
Passo 14 - Orientare il cavo della striscia LED RGB	110
Passo 15 - Supporti per il piano: preparazione dei componenti	110
Passo 16 - Montaggio dei supporti del piano	111
Passo 17 - Fissare i supporti per il piano	111
Passo 18 - Supporti per il piano: inserimento dei dadi	112
Passo 19 - Montaggio della parte CORE-One-bed-spacer-rear	112
Passo 20 - Installare il supporto bed-mount-right	112
Passo 21 - Installazione del supporto bed-mount-left	113
Passo 22 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti	113
Passo 23 - Fissare il piano riscaldato	114
Passo 24 - Allineatore per giunti di espansione	114
Passo 25 - Allineamento del giunto di espansione anteriore	115
Passo 26 - Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro	115
Passo 27 - Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro	116
Passo 28 - Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro	116
Passo 29 - Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale	117
Passo 30 - Aligning the rear right expansion joint	117
Passo 31 - Allineamento del giunto di espansione sul lato destro	118
Passo 32 - Allineamento del giunto di espansione anteriore destro	118
Passo 33 - Fissare il piano riscaldato	119
Passo 34 - Copertura dei cavi: preparazione dei componenti	119
Passo 35 - Posizionamento dei cavi del piano riscaldato	120
Passo 36 - Coprire i cavi del piano riscaldato	120
Passo 37 - Nozzle wiper assembly: parts preparation	121
Passo 38 - Assembling the nozzle wiper	121
Passo 39 - Mounting the nozzle wiper	122
Passo 40 - Sticking the wiper pad	122
Passo 41 - Mounting the heatbed: parts preparation	123
Passo 42 - Attaching the heatbed assembly	123
Passo 43 - Mounting the heatbed assembly: rear motor	124
Passo 44 - Mounting the heatbed assembly: front motor left	125
Passo 45 - Mounting the heatbed assembly: front motor right	125
Passo 46 - Attaching the heatbed cables I.	126
Passo 47 - Attaching the heatbed cables II.	126
Passo 48 - Securing the heatbed cables: parts preparation	127

Passo 49 - Securing the textile sleeve	127
Passo 50 - Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato	128
Passo 51 - Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato	128
Passo 52 - È l'ora delle Haribo	129
Passo 53 - Fatto	129
5. Gruppo CoreXY	130
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	131
Passo 2 - Rod holders: parts preparation	131
Passo 3 - Assemblaggio dei supporti delle barre	132
Passo 4 - Preparare i supporti anteriori per le barre	132
Passo 5 - Installing the front rod holders	133
Passo 6 - XY carriage: parts preparation	133
Passo 7 - Montaggio dei carrelli XY	134
Passo 8 - Assembling the linear holder left	134
Passo 9 - Montaggio del supporto lineare destro	135
Passo 10 - Montaggio dei gruppi dei supporti lineari	135
Passo 11 - Barre lisce INFO	136
Passo 12 - Montaggio delle barre levigate	136
Passo 13 - Securing the rear rod holders	137
Passo 14 - Securing the front rod holders	137
Passo 15 - Motor mounts: parts preparation	138
Passo 16 - Motor mounts: part preparation	138
Passo 17 - Assembling the XY-motor-mount-right I.	139
Passo 18 - Assembling the XY-motor-mount-right II.	139
Passo 19 - Assembling the XY-motor-mount-left I.	140
Passo 20 - Assembling the XY-motor-mount-left II.	140
Passo 21 - Belt tensioners: parts preparation I.	141
Passo 22 - Belt tensioners: parts preparation II.	141
Passo 23 - Preparing the tensioner pulleys	142
Passo 24 - Assembling the belt tensioner left I.	142
Passo 25 - Assembling the belt tensioner left II.	143
Passo 26 - Assembling the belt tensioner right	143
Passo 27 - Installing the belt tensioners: parts preparation	144
Passo 28 - Installing the motor mount left	144
Passo 29 - Installing the motor mount right	145
Passo 30 - Installazione del tenditore belt-tensioner-left	145
Passo 31 - Installazione del tenditore belt-tensioner-right	146
Passo 32 - Linear rail: parts preparation	146
Passo 33 - Attaching the linear rail	147
Passo 34 - Securing the linear rail	147
Passo 35 - Installing the linear rail: parts preparation	148
Passo 36 - Installing the linear rail assembly	148
Passo 37 - Linear rail: removing the safety pins	149
Passo 38 - Finecorsa del piano: preparazione dei componenti	149
Passo 39 - Assemblare il finecorsa del piano	149
Passo 40 - Montare il finecorsa del piano	150
Passo 41 - X&Y motors: parts preparation	150
Passo 42 - Installing the X-axis pulley	151
Passo 43 - Installing the Y-axis pulley	152
Passo 44 - XY belts: parts preparation	153
Passo 45 - INFO Cinghie XY	153
Passo 46 - Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y	154
Passo 47 - Fissare il motore dell'asse Y	154
Passo 48 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y	155

Passo 49 - Guida della cinghia Y: Tendicinghia	155
Passo 50 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X	156
Passo 51 - Guida della cinghia Y: fissare la cinghia	156
Passo 52 - Orientare la cinghia X: Puleggia motore X	157
Passo 53 - Fissare il motore dell'asse X	157
Passo 54 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X	158
Passo 55 - Guida della cinghia X: Tendicinghia	158
Passo 56 - Orientare la cinghia X: Supporto motore Y	159
Passo 57 - Guida della cinghia X: fissare la cinghia	159
Passo 58 - Controllo della guida della cinghia	160
Passo 59 - Guida Bowden: preparazione dei componenti	160
Passo 60 - Fissare il supporto Nextruder	161
Passo 61 - Fissare il cavo del motore Y	161
Passo 62 - Securing the X motor cable	162
Passo 63 - Installing the bowden guide	162
Passo 64 - White LED strip: parts preparation	163
Passo 65 - Sticking the White LED strip	163
Passo 66 - Installing the white LED assembly	164
Passo 67 - Door sensor & White LED strip: parts preparation	164
Passo 68 - Inserting the zip ties	165
Passo 69 - Installing the door sensor	165
Passo 70 - Securing the door sensor cable	166
Passo 71 - Guiding the cables: LED and door sensor	166
Passo 72 - Note sulla Fotocamera Buddy3D	167
Passo 73 - Smooth rods: parts preparation	167
Passo 74 - Installing the CoreXY assembly	168
Passo 75 - Securing the smooth rods	168
Passo 76 - Aligning the linear rail	169
Passo 77 - Guiding the corexy cables	169
Passo 78 - Guiding the cooling fan cables	170
Passo 79 - Fissare il finecorsa del piano	170
Passo 80 - Connecting the cooling fans cables	171
Passo 81 - Connecting the corexy cables	171
Passo 82 - È l'ora delle Haribo	172
Passo 83 - Fatto	172
6. Gruppo Nextruder	173
Passo 1 - Tool necessary for this chapter	174
Passo 2 - Nextruder idler assembly: parts preparation	175
Passo 3 - Assembling the extruder idler	176
Passo 4 - Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti I.	176
Passo 5 - Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti II.	177
Passo 6 - Assemblare l'estrusore	177
Passo 7 - Assemblaggio del riduttore	178
Passo 8 - Assemblare l'anello PG-ring	179
Passo 9 - Assemblare il gruppo PG-assembly	179
Passo 10 - Controllo del gruppo PG-assembly	180
Passo 11 - Assemblaggio del tenditore Nextruder	180
Passo 12 - Lubrificazione degli ingranaggi: preparazione dei componenti	181
Passo 13 - Lubrificazione degli ingranaggi	181
Passo 14 - Coprire l'ingranaggio planetario	182
Passo 15 - Montaggio Idler-swivel: preparazione dei componenti	182
Passo 16 - Assemblare l'Idler-swivel	183
Passo 17 - Assemblare il dado del tenditore (Idler-nut)	183
Passo 18 - Montare il gruppo Idler-swivel	184

Passo 19 - Termistore NTC: preparazione dei componenti	184
Passo 20 - Assemblare il termistore NTC	185
Passo 21 - Montaggio del Nextruder: preparazione dei componenti	185
Passo 22 - Proteggere il piano riscaldato	186
Passo 23 - Montare il Nextruder	186
Passo 24 - Ventola Hotend: preparazione dei componenti	187
Passo 25 - Installare la ventola dell'Hotend	187
Passo 26 - Guidare i cavi della ventola dell'Hotend	188
Passo 27 - LoveBoard: preparazione dei componenti I.	188
Passo 28 - LoveBoard: preparazione dei componenti II.	189
Passo 29 - Assemblare il supporto Loveboard	189
Passo 30 - Montaggio della copertura Printhead-cover	190
Passo 31 - Assemblare la LoveBoard	190
Passo 32 - Guidare il cavo principale	191
Passo 33 - Coprire la LoveBoard	191
Passo 34 - Braccio oscillante: preparazione dei componenti I.	192
Passo 35 - Braccio oscillante: preparazione dei componenti II.	192
Passo 36 - Guidare il cavo principale	193
Passo 37 - Montaggio del cavo principale	193
Passo 38 - Montaggio del gruppo LoveBoard	194
Passo 39 - Montaggio del braccio oscillante	194
Passo 40 - Attaching the main cable	195
Passo 41 - Inserting the PTFE tube	195
Passo 42 - Securing the PTFE tube	196
Passo 43 - Controllo del movimento	196
Passo 44 - Print fan: parts preparation	197
Passo 45 - Montaggio del copriventola	197
Passo 46 - Installing the print fan assembly	198
Passo 47 - Hotend: preparazione dei componenti	198
Passo 48 - Installare l'hotend	199
Passo 49 - Connecting the heatsink cables	199
Passo 50 - Connecting the hotend cables	200
Passo 51 - Connecting the print fan cable	200
Passo 52 - Collega il cavo del motore E	200
Passo 53 - LoveBoard covers: parts preparation	201
Passo 54 - LoveBoard: Controllo del cablaggio	201
Passo 55 - Coprire la LoveBoard	202
Passo 56 - Connecting the main cable	202
Passo 57 - È l'ora delle Haribo	203
Passo 58 - Fatto	203
7. Bodywork & Electronics	204
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	205
Passo 2 - Front profiles: parts preparation	205
Passo 3 - Installing the front right profile	206
Passo 4 - Installing the front left profile	206
Passo 5 - Top profiles: parts preparation	207
Passo 6 - Assembling the top profiles I.	208
Passo 7 - Assembling the top profiles II.	209
Passo 8 - Aligning the top profiles	209
Passo 9 - Installing the top profiles	210
Passo 10 - CoreXY fixing screws: parts preparation	210
Passo 11 - Fixing the CoreXY assembly	211
Passo 12 - Side sensor base: parts preparation	211
Passo 13 - Assembling the side sensor base	212

Passo 14 - Testare la leva	212
Passo 15 - Assemblare l'interruttore	213
Passo 16 - IR Sensor: parts preparation	213
Passo 17 - Connecting the IR sensor	214
Passo 18 - Installing the IR sensor	214
Passo 19 - Installing the side sensor cover	215
Passo 20 - Side filament sensor: parts preparation	215
Passo 21 - Installing the side filament sensor	216
Passo 22 - Guide the filament sensor cable	216
Passo 23 - Connecting the side filament sensor	217
Passo 24 - NFC Antenna: parts preparation	217
Passo 25 - Applying the adhesive film	218
Passo 26 - Installing the NFC Coil	218
Passo 27 - Connecting the NFC Coil	219
Passo 28 - Controllo del cablaggio	219
Passo 29 - Preparing the electronics cover	220
Passo 30 - Installing the electronics cover	220
Passo 31 - Note sulla Fotocamera Buddy3D	221
Passo 32 - xBuddy cover: parts preparation	221
Passo 33 - Installing the xBuddy cover	222
Passo 34 - Installing the rear cover	222
Passo 35 - Right side: parts preparation	223
Passo 36 - Installazione del Puck-universal	223
Passo 37 - Right handle: parts preparation	224
Passo 38 - Installazione del colletto	224
Passo 39 - Montare la maniglia	225
Passo 40 - Fixing the right side	225
Passo 41 - Left side: parts preparation	226
Passo 42 - Installing the left side	226
Passo 43 - È l'ora delle Haribo	227
Passo 44 - Fatto	227
8. Trim, Door & xLCD	228
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	229
Passo 2 - Top cover: parts preparation I.	229
Passo 3 - Top cover: parts preparation II.	230
Passo 4 - Rimuovere la pellicola	230
Passo 5 - Test-fitting the top cover	231
Passo 6 - Assembling the top cover I.	231
Passo 7 - Assembling the top cover II.	232
Passo 8 - Montaggio della copertura superiore III.	233
Passo 9 - Installing the top cover	233
Passo 10 - Side covers: parts preparation	234
Passo 11 - Rimuovere la pellicola	234
Passo 12 - Covering the left side	235
Passo 13 - Covering the right side	235
Passo 14 - xLCD: preparazione componenti	236
Passo 15 - Assembling the xLCD I.	236
Passo 16 - Assembling the xLCD II.	237
Passo 17 - Installing the FE Faston connector	237
Passo 18 - Installing the LCD knob	238
Passo 19 - xLCD bezel: parts preparation	238
Passo 20 - Mounting the xLCD I.	239
Passo 21 - Mounting the xLCD II.	239
Passo 22 - Installing the xLCD assembly	240

Passo 23 - Securing the xLCD assembly	240
Passo 24 - Door seal: parts preparation	241
Passo 25 - Attaching the top seal	241
Passo 26 - Attaching the side seals	242
Passo 27 - Magnet holders: parts preparation	242
Passo 28 - Assembling the magnet holders	243
Passo 29 - Installing the magnet holders	243
Passo 30 - Cerniere: preparazione dei componenti	244
Passo 31 - Installing the door-hinge-in parts	244
Passo 32 - Installing the door-hinge-out I.	245
Passo 33 - Installing the door-hinge-out II.	245
Passo 34 - Door panel: parts preparation	246
Passo 35 - Installing the door handle	246
Passo 36 - Fissare la maniglia	247
Passo 37 - Installing the door panel	247
Passo 38 - Attaching the sticker: Parts preparation	248
Passo 39 - Come attaccare l'adesivo	248
Passo 40 - È l'ora delle Haribo	249
Passo 41 - Fatto	249
9. Calibrazione e primo avvio	250
Passo 1 - Tensionamento della cinghia	251
Passo 2 - Installing the spoolholder: Parts preparation	251
Passo 3 - Attaching the print sheet and spoolholder	252
Passo 4 - Aggiornamento Firmware	252
Passo 5 - Turning on the printer	253
Passo 6 - Setting up the printer: Intro	253
Passo 7 - Setting up the printer: Network setup	254
Passo 8 - Configurazione guidata: Introduzione	254
Passo 9 - Wizard: Door Sensor Calibration	255
Passo 10 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	255
Passo 11 - Configurazione guidata - Allineamento della scatola degli ingranaggi	256
Passo 12 - Wizard: Filament Sensor Calibration	256
Passo 13 - Configurazione guidata completata	257
Passo 14 - È l'ora delle Haribo	257
Passo 15 - Manuale	258
Passo 16 - Dacci il tuo feedback	258
Passo 17 - Nozioni base Prusa	259
Passo 18 - Unisciti a Printables!	259
Manual changelog	260
Passo 1 - Version history	261

1A. Introduzione



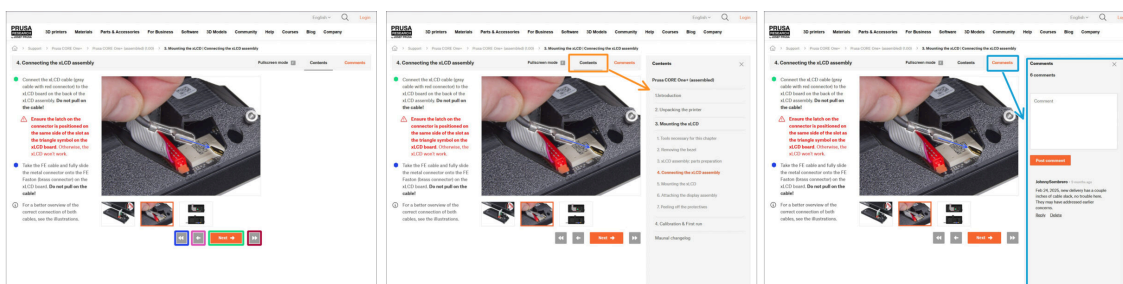
PASSO 1 Info sulla guida



- Welcome to the Original **Prusa MK4S to CORE One+ (Gen 2) Conversion** guide.
- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.
- In the first part of the guide, we will check the key components of your MK4S printer, followed by printer disassembly.

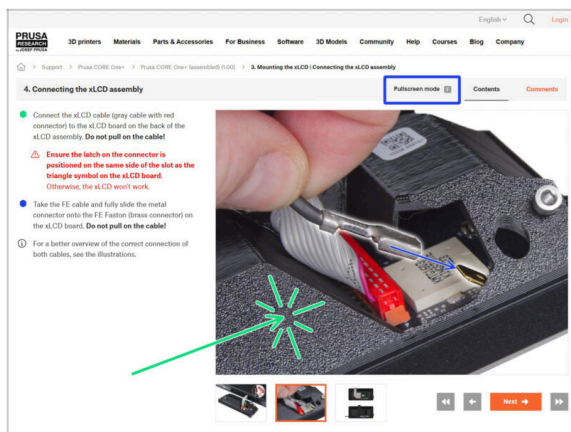
Next, we will rework a few parts, and finally, the CORE One+ (Gen 2) build process may begin.

PASSO 2 Come navigare nel manuale



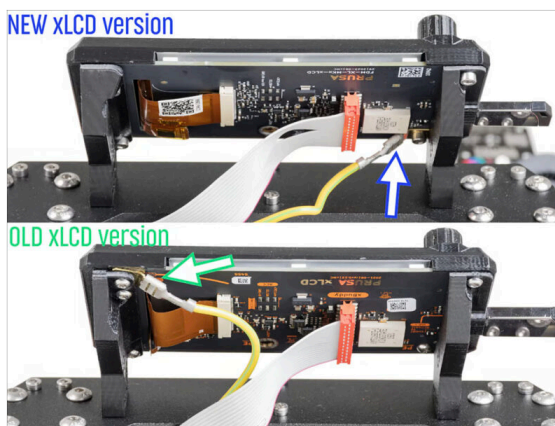
- Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
- Pulsante successivo / Tasto freccia destra** - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
- Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra** - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
- Pulsante Play indietro / Tasto freccia su** - Vai al passo precedente.
- Pulsante Play Avanti / Tasto freccia giù** - Vai al passo successivo.
- Clicca su **Contenuti** per espandere l'elenco completo dei passi di questa guida. Questo ti permette di saltare a qualsiasi passo, indipendentemente dalla sequenza.
- Clicca su **Commenti** per aprire la discussione su un passo specifico e lasciare il tuo feedback.

PASSO 3 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Clicca sull'immagine per aprirla ad alta risoluzione e vederla nel dettaglio.
- Clicca sulla **modalità a schermo intero** o premi il tasto F per massimizzare lo spazio sullo schermo e concentrarti completamente sulle istruzioni.

PASSO 4 Compatibilità



⚠ The only conversion option to CORE One+ (Gen 2) is from the **MK4S**.

If you have an older printer model, you must first upgrade it to MK4S, then proceed with the CORE One+ (Gen 2) conversion.

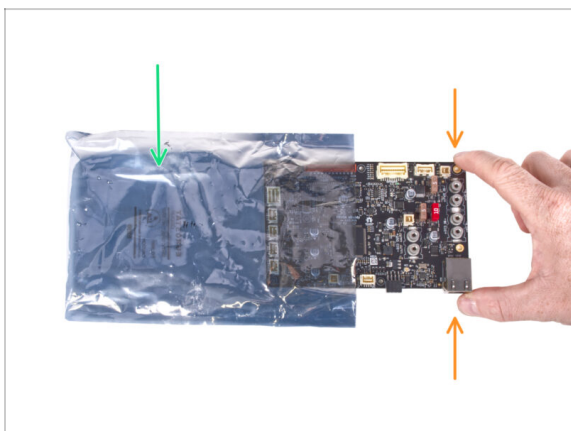
ℹ Esistono due versioni del pacchetto di conversione, a seconda della versione di display xLCD utilizzata nella tua stampante MK4S.

⚠ L'alimentatore argentato non è compatibile con il kit di conversione.

Se hai questa versione di PSU, dovrai acquistarne una compatibile.

● For more info, see the compatibility notes on the CORE One+ Conversion (Gen 2) e-shop page.

PASSO 5 Importante: Protezione dell'Elettronica

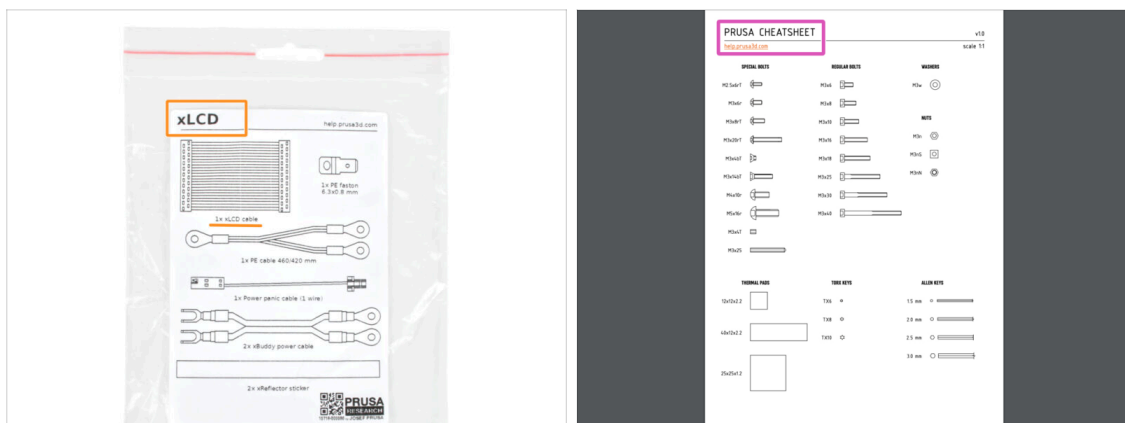


⚠ ATTENZIONE: assicurati di proteggere i componenti elettronici dalle scariche elettrostatiche (ESD). Se puoi, togli i componenti elettronici dalla confezione solo quando li devi usare.

Di seguito, alcuni consigli per evitare danni all'elettronica:

- **Tieni i componenti elettronici in una busta antistatica** finché non ti viene chiesto di installarli.
- **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- **Prima di toccare i componenti elettronici,** usa una struttura conduttiva (metallica) con messa a terra nelle vicinanze per neutralizzare l'eventuale carica statica delle tue mani.
- Presta particolare attenzione **alle stanze con tappeti**, che spesso sono una fonte di energia elettrostatica.
- Anche i vestiti di lana o di alcuni tessuti sintetici possono accumulare facilmente elettricità statica. È più sicuro indossare abiti di cotone per l'assemblaggio.

PASSO 6 Guida alle etichette



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** con disegni in scala 1:1 dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.
- ❗ Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.

PASSO 7 Busta di componenti di scorta



- C'è una busta con parti di ricambio come pad termici, molle, ecc.
- Gli elementi di fissaggio di scorta sono inclusi in ogni bustina di elementi di fissaggio. I numeri tra parentesi sotto l'immagine del dispositivo di fissaggio indicano il numero di pezzi extra aggiunti al pacchetto SPARE.

PASSO 8 Siamo qui per te!

The screenshot displays the Prusa 3D printer assembly guide interface. The left panel shows step 4: "Connecting the xLCD assembly". It includes instructions such as "Connect the xLCD cable (gray cable with red connector) to the xLCD board on the back of the xLCD assembly. Do not pull on the cable!" and "Ensure the latch on the connector is positioned on the same side of the slot as the triangle symbol on the xLCD board. Otherwise, the xLCD won't work." A video player is embedded in the center. The right panel shows a comments section with a "Chat now" button highlighted by a pink arrow. The interface also includes a "SUBMIT" button and a "POWERED BY TRY" logo.

- 🛡️ Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- 🛡️ Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
 - 🔵 Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - 🟣 Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
 - 🛡️ Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

PASSO 9 Pro tip: inserire i dadi



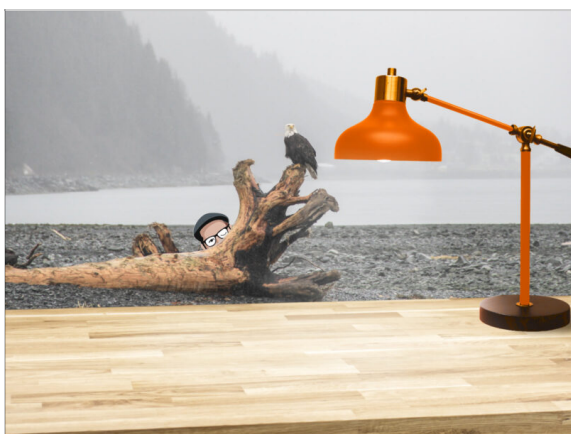
- 3D printed parts are very precise, however, there still might be a tolerance in the printed part and the same goes for the size of the nut.
- Per questo motivo può capitare che il dado non si inserisca facilmente o che cada. Vediamo come risolvere il problema:
 - **Il dado non entra:** usa una vite filettata per l'intera lunghezza (di solito M3x10, M3x18) e avvitala dal lato opposto dell'apertura. Stringendo la vite, il dado verrà tirato dentro. Rimuovi la vite alla fine dell'operazione.
 - **Il dado continua a cadere:** Usa un pezzo di nastro adesivo per fissare temporaneamente il dado in posizione, quando inserisci la vite potrai rimuoverlo. *Usare la colla è sconsigliato in quanto potrebbe raggiungere la filettatura e rendere impossibile stringere correttamente la vite.*
- Ogni volta che consigliamo di utilizzare la "tecnica del tiro della vite", ti verrà ricordato tramite l'avatar di Jo ;)
- ① Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 10 Beccuccio per la lubrificazione dei cuscinetti



- We will reuse two LM8UU bearings from your MK4S. It is a good practice to re-lubricate them before re-using.
- Per questo, ti consigliamo di stampare il Beccuccio di lubrificazione cuscinetti su Printables, Prima di smontare la stampante
- ① È una stampa veloce, ci vogliono meno di 20 minuti.
- Il tubetto di lubrificante è incluso nella confezione.

PASSO 11 Prepara la scrivania



- Tidy up your desk! Tidying up decreases the probability of losing small parts.
- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- ⚠ **È consigliabile mettere un panno morbido sul piano di lavoro.** Alcune parti in lamiera hanno bordi affilati che potrebbero graffiare la superficie.
- Ok, siamo pronti. Iniziamo! Vai al prossimo capitolo.

1B. Ispezione MK4S



PASSO 1 Introduzione



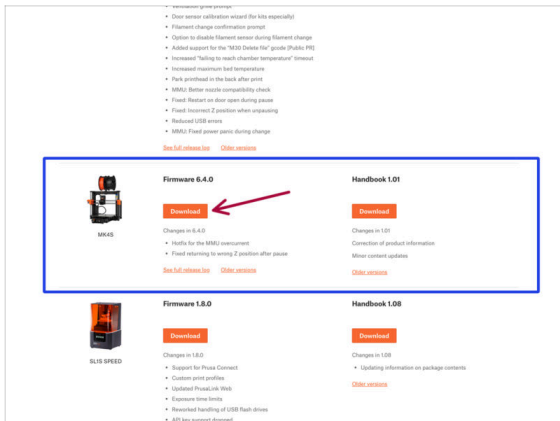
- Alcune parti della tua stampante possono essere riutilizzate per l'aggiornamento, quindi è fondamentale verificarne le condizioni prima di iniziare.

Questo capitolo ti guiderà attraverso un'ispezione visiva di queste parti. Se ne trovi qualcuno in cattive condizioni, avrai abbastanza tempo per ordinarne il ricambio mentre utilizzi ancora la stampante.

 **Non smontare o scollegare nulla fino a quando non ti viene richiesto.**

- Tutti i componenti che risultano in cattive condizioni durante l'ispezione possono essere sostituiti con altri nuovi. È tutto disponibile nel nostro eshop.
-  Ti ricordiamo che per accedere a tutte le componenti devi aver effettuato il login.

PASSO 2 Aggiornamento Firmware



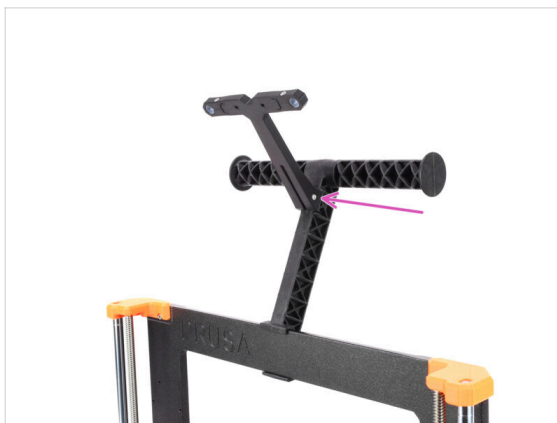
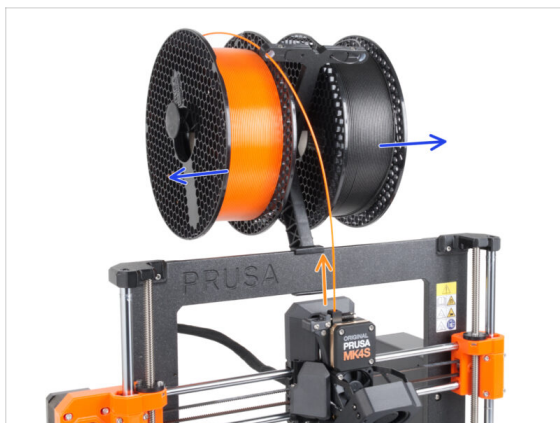
- 🟡 On the printer, visit the menu **Info > Version Info** to check the firmware version.
- ⚠️ Ensure your MK4S printer has **firmware 6.4.0 or newer** before continuing. Otherwise, your newly converted CORE One will not work and will resist updating.
- 🔵 È possibile scaricare il firmware più recente all'indirizzo:
[Help.Prusa3D.com/Downloads](https://help.prusa3d.com/downloads)
- ⬛ Per maggiori informazioni, consulta l'Articolo sull'aggiornamento del firmware.

PASSO 3 Preparazione Stampante 2



- ⬛ **Prima di iniziare, fare quanto segue:**
- 🔴 Sposta il gruppo dell'asse X a circa 2/3 dell'altezza, in modo che:
 - 📄 Suggerimento: tieni premuta la manopola e usa l'opzione "Sposta asse Z".
 - 🔵 La parte posteriore dell'estrusore è accessibile.
 - 🟠 Le viti dell'alimentatore sono accessibili.
 - 🟡 Tutte le viti della scatola dell'elettronica sono accessibili.

PASSO 4 Preparazione Stampante 2



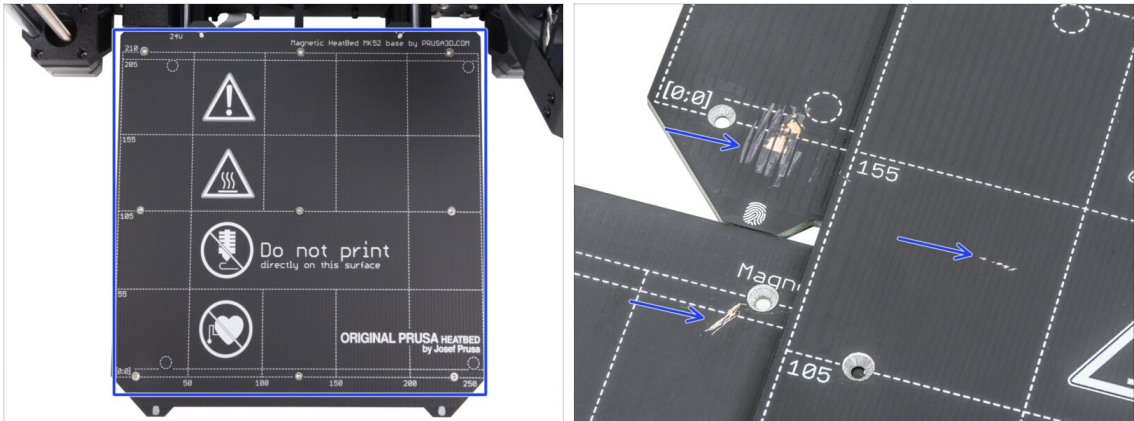
- 🟠 Scarica il filamento, se è caricato.
 - ❶ Menu Filamento > Scarica filamento
- 🔵 Rimuovi le bobine di filamento.
- 🟡 Rimuovi il porta bobina.

PASSO 5 Preparazione stampante 3



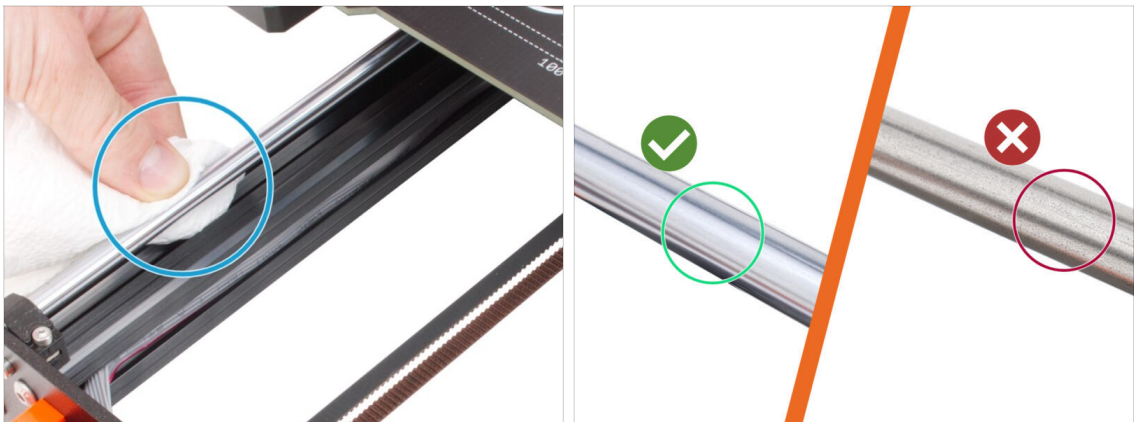
- 🟢 Spegni la stampante e scollegala dalla presa di corrente.
- 🔵 Rimuovi la piastra di stampa e conservala per un uso successivo.

PASSO 6 Ispezione del piano riscaldato



- Ispeziona attentamente la superficie del piano riscaldato. Se trovi dei graffi evidenti (fino allo strato di rame) prendi in considerazione la possibilità di sostituirlo con uno nuovo.

PASSO 7 Ispezione delle barre Y



- Pulisci l'intera lunghezza delle barre lisce dell'asse Y con un tovagliolo di carta per rimuovere lo sporco.
- i** **Ispeziona attentamente la superficie delle barre lisce, perché le riutilizzeremo.**
 - La superficie deve essere pulita e liscia.
 - Se trovi graffi molto profondi, corrosione o una superficie irregolare, è consigliabile sostituire le barre.

Puoi acquistare delle nuove barre lisce per l'asse Y (8×330 mm) nel nostro eshop

- Allo stesso modo, se le barre lisce sono graffiate o i cuscinetti non si muovono in modo fluido (si verificano saltellamenti), ti consigliamo di ordinare anche dei nuovi cuscinetti LM8UU.

Puoi acquistare i nuovi cuscinetti LM8UU nel nostro eshop.

PASSO 8 Haribo?



⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**

- Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

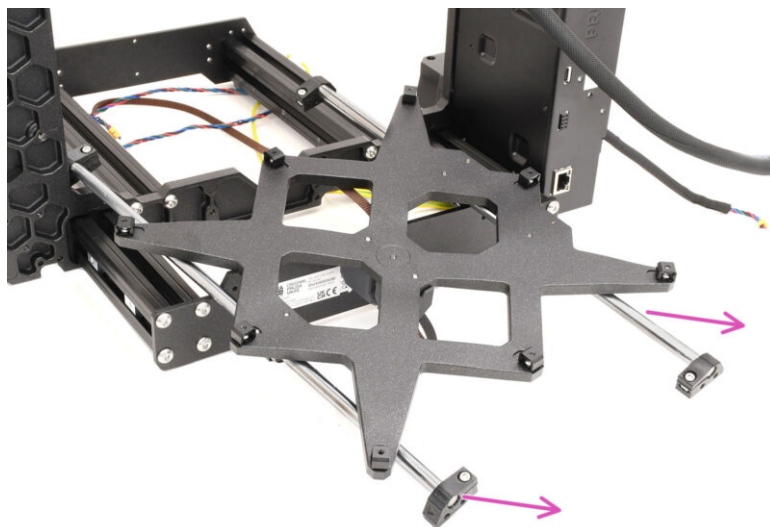
PASSO 9 Iniziamo



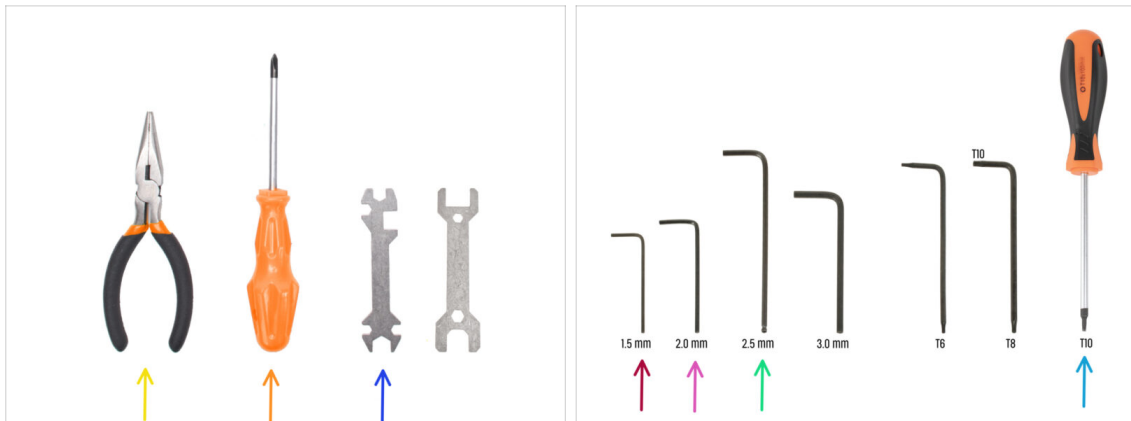
- Hai controllato tutto? Perfetto! Cominciamo a smontare la stampante.

Passa al prossimo capitolo.

1C. Smontaggio della stampante



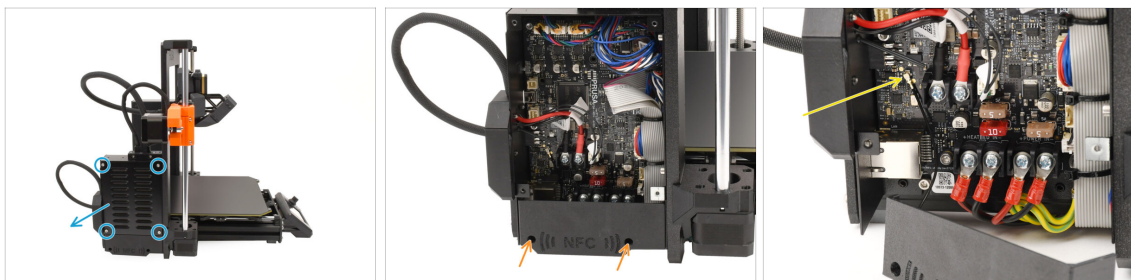
PASSO 1 Attrezzi Necessari



● Per questo capitolo prepara:

- Pinza a becchi lunghi
- Cacciavite a stella
- Chiave universale
- Chiave a brugola da 1.5mm
- Chiave a brugola da 2mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Cacciavite T10

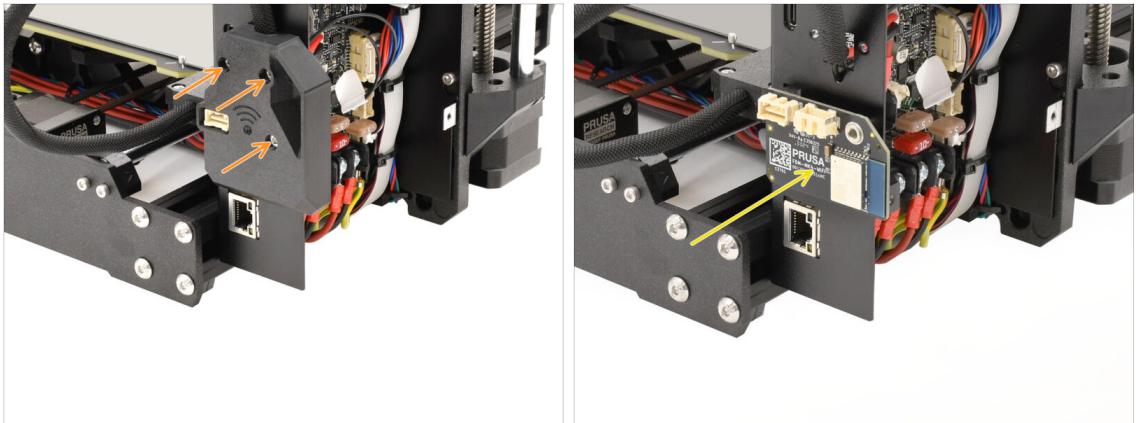
PASSO 2 Smontaggio Elettronica



- Passiamo al lato **sinistro** della stampante.
- Rimuovi le quattro viti che tengono il coperchio della scatola xBuddy e rimuovi la copertura.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti che reggono la copertura NFC.
- Scollega l'antenna NFC dalla scheda xBuddy sollevando delicatamente il piccolo connettore.

Quindi, rimuovi l'antenna e la copertura.

PASSO 3 Smontaggio Wi-Fi

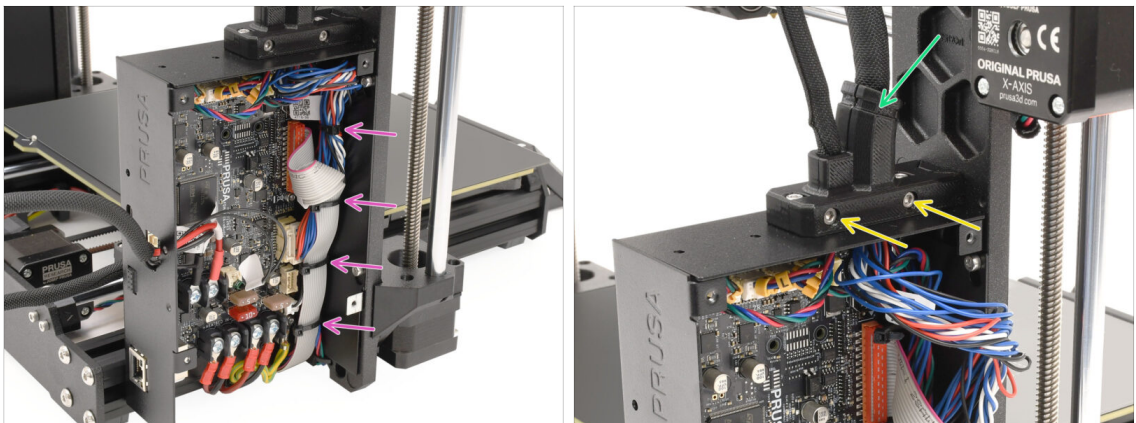


- Sul retro della scatola dell'elettronica, rimuovi le tre viti che tengono la copertura Wi-Fi e rimuovila.

- Rimuovi il modulo Wi-Fi e **conservalo per usarlo dopo**.

⚠ Assicurati di tenere il modulo e tutti i componenti elettronici in un posto a prova di scariche elettrostatiche per evitare danni!

PASSO 4 Smontaggio del fascio di cavi



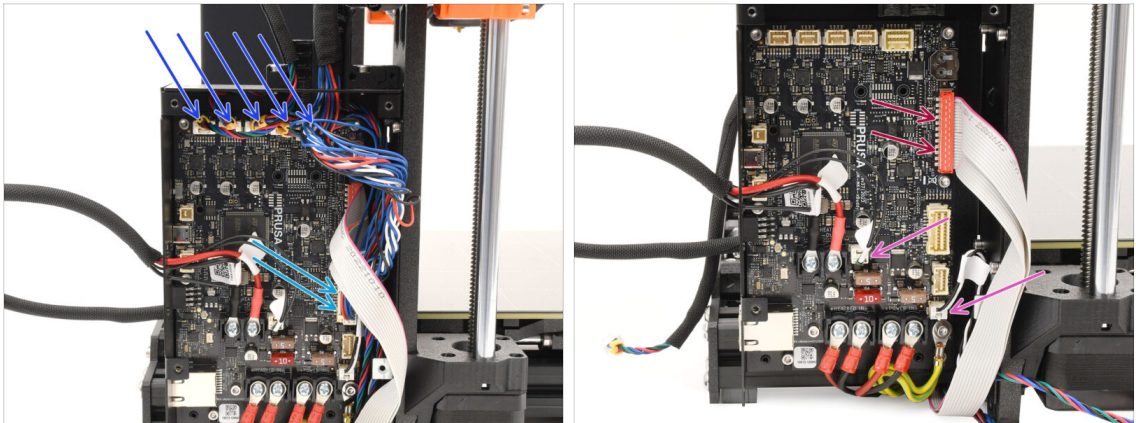
- Rimuovi tutte le fascette che fissano il fascio di cavi all'interno della scatola di xBuddy.

⚠ Quando tagli le fascette, procedi con attenzione per evitare di danneggiare i cavi o l'elettronica!

- Togli le due viti sul supporto del cavo principale.

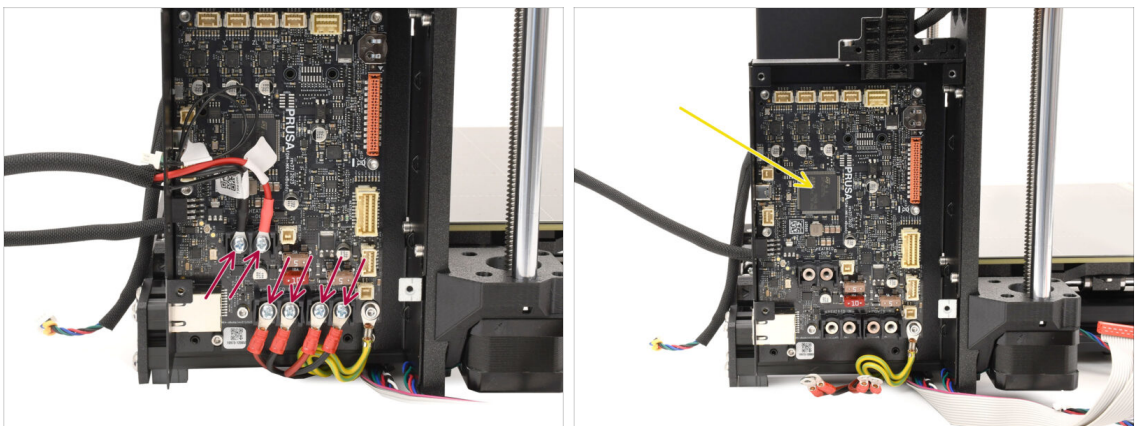
- Taglia la fascetta che tiene insieme la copertura, quindi rimuovi la parte esterna del supporto.

PASSO 5 Disconnettere i cavi 1



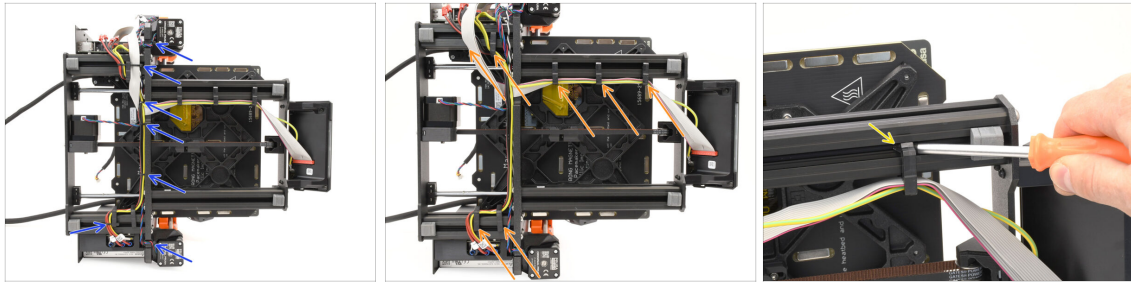
- Scollega tutti i connettori sulla parte superiore della scheda xBuddy.
 - ⚠ Su ognuno di questi connettori è presente un fermo di sicurezza che deve essere premuto per scollegarlo.
- Scollega il cavo principale dell'estrusore.
- Scollega il termistore del piano riscaldato e i cavi del power panic.
- Scollega il connettore del display xLCD sollevandolo con cautela.

PASSO 6 Disconnettere i cavi 2



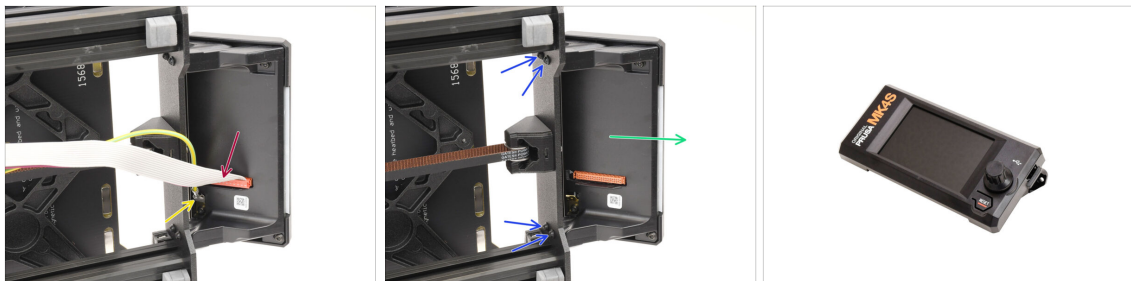
- Utilizzando il cacciavite a stella, rimuovi tutte le viti dei morsetti che tengono i connettori del piano riscaldato e del cavo di alimentazione.
- Per il momento lascia la scheda xBuddy nella scatola dell'elettronica: in questo modo è ben protetta da eventuali danni.

PASSO 7 Rilascio del fascio di cavi



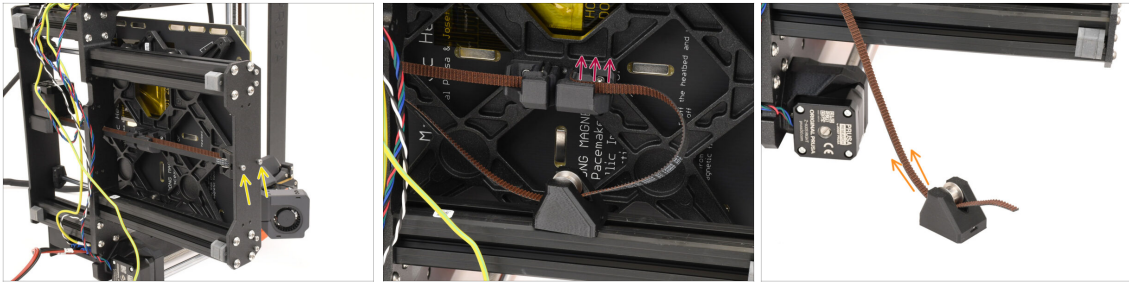
- Appoggia la stampante sul lato dell'alimentatore per accedere alla parte inferiore.
- Taglia con cautela tutte le fascette che tengono insieme il fascio di cavi.
- Togli tutti i fermacavi dal telaio e staccali dai cavi.
 - Suggerimento: puoi fare leva per staccarli dai profili metallici usando il cacciavite.

PASSO 8 Rimozione xLCD



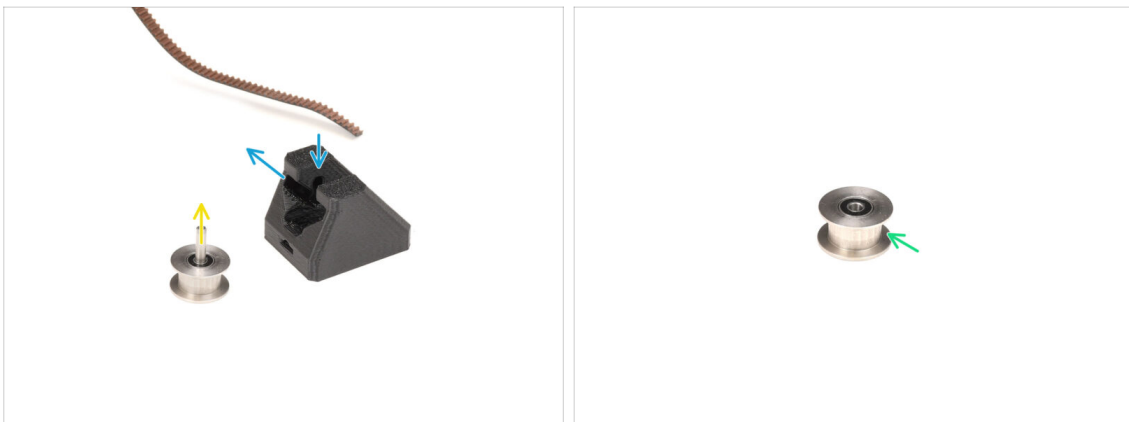
- Scollegare il cavo principale dal display xLCD sollevando delicatamente il connettore.
- Scollega il cavo di messa a terra.
- Using the T10 screwdriver, remove the four screws holding the xLCD assembly.
- Rimuovi il display xLCD e **conservalo per usarlo dopo!**

PASSO 9 Rimozione Idler Y



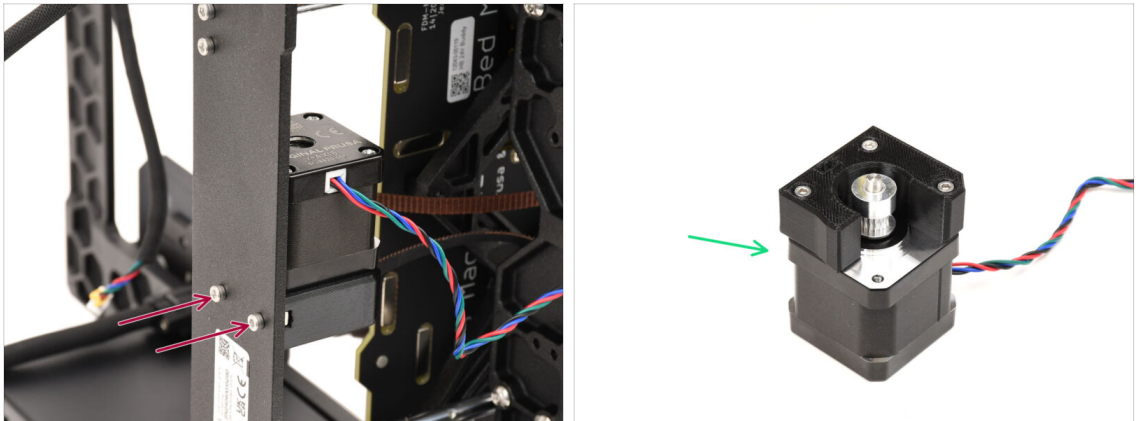
- ✦ Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti che tengono la ruota dentata dell'asse Y sulla piastra anteriore.
- ✖ Tira l'estremità della cinghia Y fuori dal supporto nella parte inferiore del piano riscaldato per sganciarla.
- ✦ Togli la cinghia dal tenditore tirandola fuori.

PASSO 10 Rimozione della puleggia folle



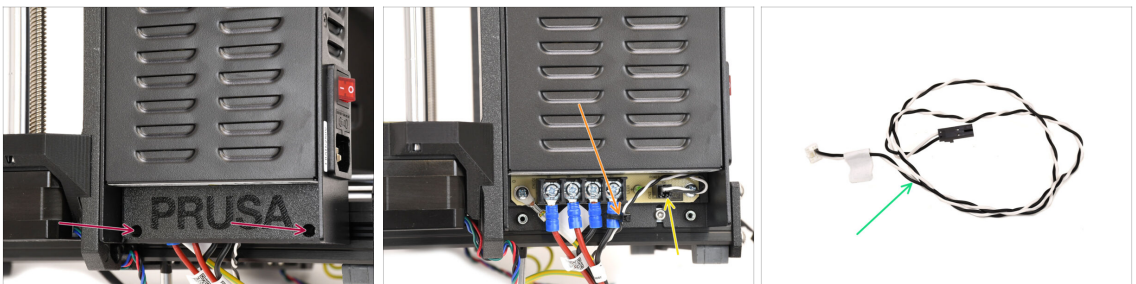
- ✦ Orienta l'idler Y come mostrato nell'immagine..
- Rimuovi la puleggia spostandola prima verso l'interno e poi tirandola lateralmente.
- Fai riferimento al motivo della scanalatura nell'immagine per stabilire la traiettoria corretta.
- ✦ Rimuovi l'asse centrale dalla puleggia.
 - ✦ **Conserva la puleggia per usarla dopo.**

PASSO 11 Rimozione del motore Y



- Rimuovi le due viti sul retro della stampante che tengono il motore Y in posizione.
- Rimuovi il gruppo motore Y e **conservalo per usarlo dopo**.

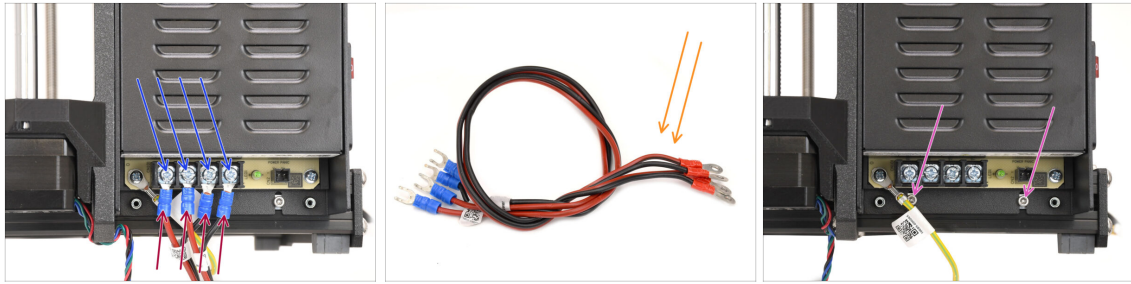
PASSO 12 Rimozione del cavo Power Panic



- Passiamo al lato destro della carcassa della stampante, dove si trova l'alimentatore.
- Svita le due viti che fissano la copertura, quindi rimuovila.
- Taglia con cautela la fascetta che fissa il cavo del power panic.
- **Tieni da parte il cavo power panic per dopo.**

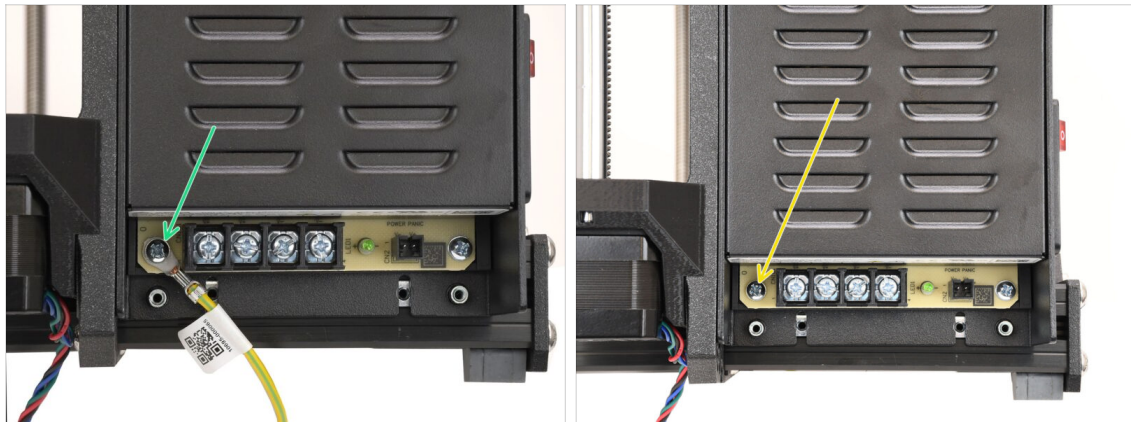
(i) The power panic cable may look different, depending on your xBuddy board version.

PASSO 13 Rimozione del cavo di alimentazione



- Utilizzando il cacciavite a stella, allenta le quattro viti dei terminali di alimentazione. Non rimuoverle completamente.
- Rimuovi i quattro connettori del cavo di alimentazione tirandoli verso il basso.
- Rimuovi i cavi di alimentazione e **conservali per usarli dopo**.
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, togli le due viti che fissano l'alimentatore al telaio della stampante.

PASSO 14 Rimozione Alimentatore 1



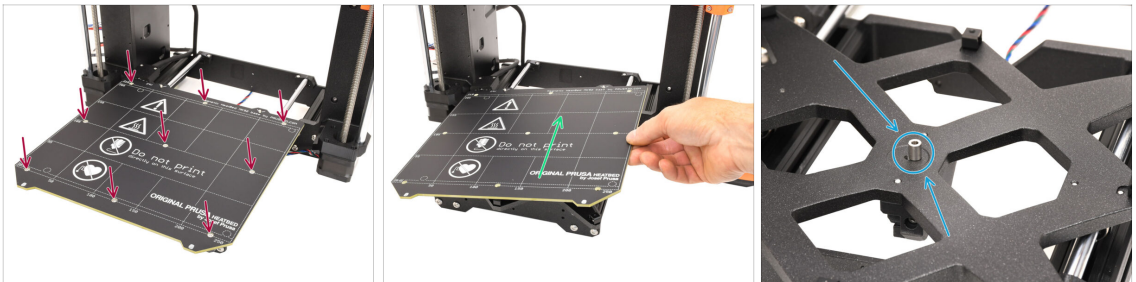
- Rimuovi la vite che tiene il cavo di messa a terra dell'alimentatore.
- Scollega il cavo di messa a terra: non sarà più necessario.
- Rimetti a posto la vite che hai tolto prima.

PASSO 15 Rimozione Alimentatore 2



- Sulla parte anteriore del telaio, rimuovi le due viti che fissano l'alimentatore.
- ⚠ L'alimentatore potrebbe cadere di lato!
- Rimuovi l'alimentatore e **conservalo per usarlo dopo**.

PASSO 16 Rimozione del piano riscaldato



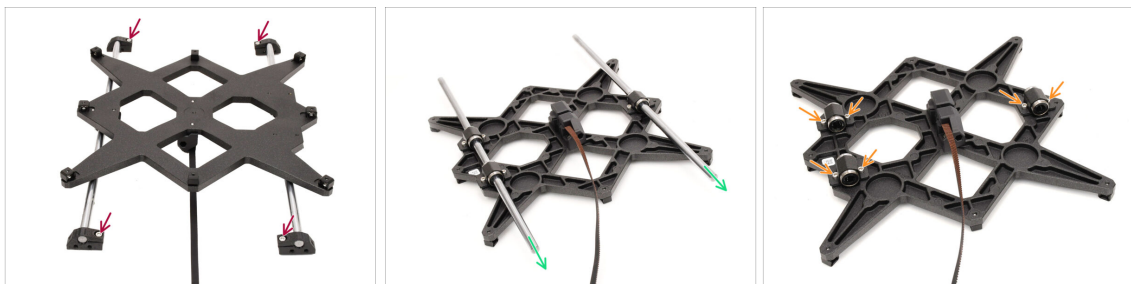
- Passiamo al piano riscaldato.
- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le 9 viti che tengono il piano riscaldato.
- Rimuovi il piano riscaldato sollevandolo. **Conservalo per usarlo in seguito**.
- **There is a spacer in the middle of the heatbed.**
- 📌 Be careful and store the heatbed on a soft surface to prevent scratching it.

PASSO 17 Rimozione Asse Y



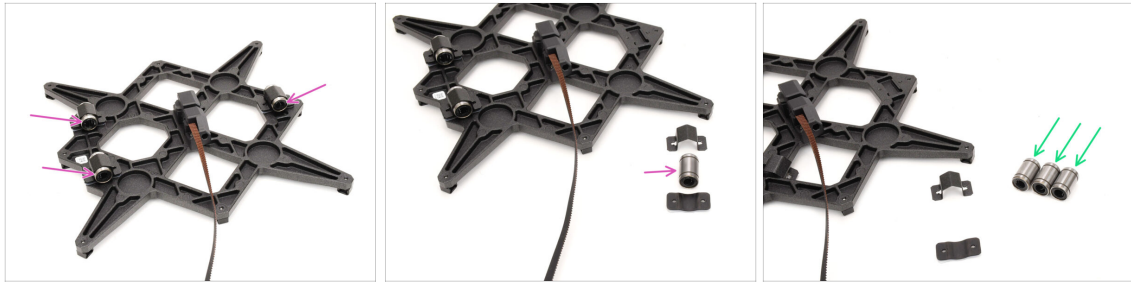
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le quattro viti che fissano le barre dell'asse Y alla parte anteriore del telaio.
- Rimuovi le quattro viti che tengono le barre dell'asse Y sul retro del telaio.
- Rimuovi l'intero gruppo dell'asse Y dal telaio della stampante.

PASSO 18 Smontaggio Asse Y



- Rimuovi le quattro viti che fissano le barre ai supporti delle barre Y. Quindi, rimuovi i supporti in plastica delle barre.
- Ruota il gruppo.
- Estrai entrambe le barre dell'asse Y. Puliscile e **conservale per usarle in seguito**.
- Togli tutte le viti che fissano i cuscinetti al carrello.

PASSO 19 Rimozione dei cuscinetti



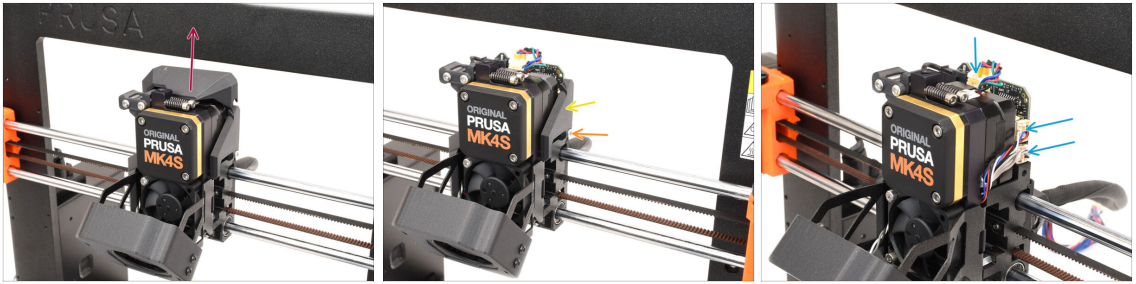
- ✿ Rimuovi tutti e tre i cuscinetti dai supporti.
- ✿ Pulisci i cuscinetti dal grasso o dallo sporco in eccesso e **conservali per usarli dopo**.
- ❗ Due cuscinetti di questo tipo saranno utilizzati per montare la CORE One+.

PASSO 20 Rimozione Giunto di Espansione



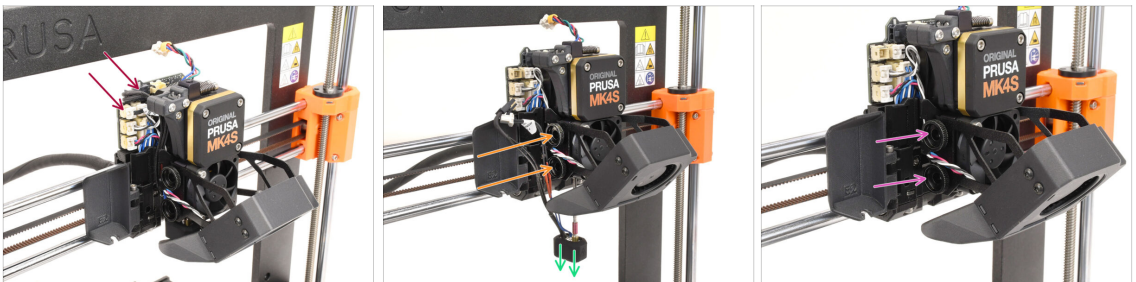
- ✿ Utilizzando la chiave a brugola da 2 mm, rimuovi tutti gli 8 giunti di espansione dal carrello Y.
- ✿ **Conserva i giunti di espansione per usarli dopo.**
- ❗ For the CORE One+ (Gen 2), you will **only need one expansion joint**. The remaining ones will not be needed.

PASSO 21 Rimozione della copertura dell'estrusore



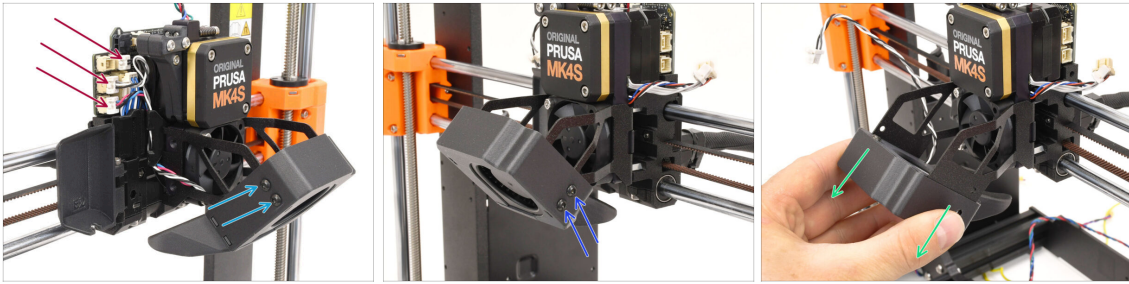
- Passiamo all'estrusore.
- Rimuovi il coperchio superiore sull'estrusore sollevandolo.
- Rimuovi la vite che trattiene la copertura sul lato destro.
- Rimuovi la copertura laterale.
- Disconnect the motor, filament sensor and loadcell cables.

PASSO 22 Rimozione Gruppo Hotend



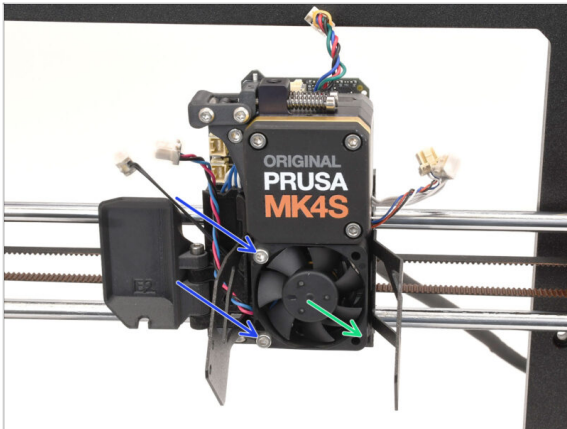
- Sul lato opposto, scollega i cavi del termistore dell'ugello e del riscaldatore dell'ugello.
- Rilascia le due viti a testa zigrinata, finché il gruppo hotend non si libera.
- Togli il gruppo hotend e **mettilo da parte per dopo**.
- Remove the two thumb screws and save them for later use.

PASSO 23 Rimozione Ventola di Stampa



- ◆ Scollegare i cavi sul lato sinistro del Nextruder.
- ◆ Utilizzando il cacciavite T10, rimuovi le due viti che tengono la ventola di stampa sul lato sinistro.
- ◆ Rimuovi le due viti a destra.
- ◆ Remove the print fan assembly by sliding it out. Proceed carefully to prevent damaging the cable going through the metal holder. **Save the fan assembly for later use!**

PASSO 24 Rimozione Ventola Dissipatore



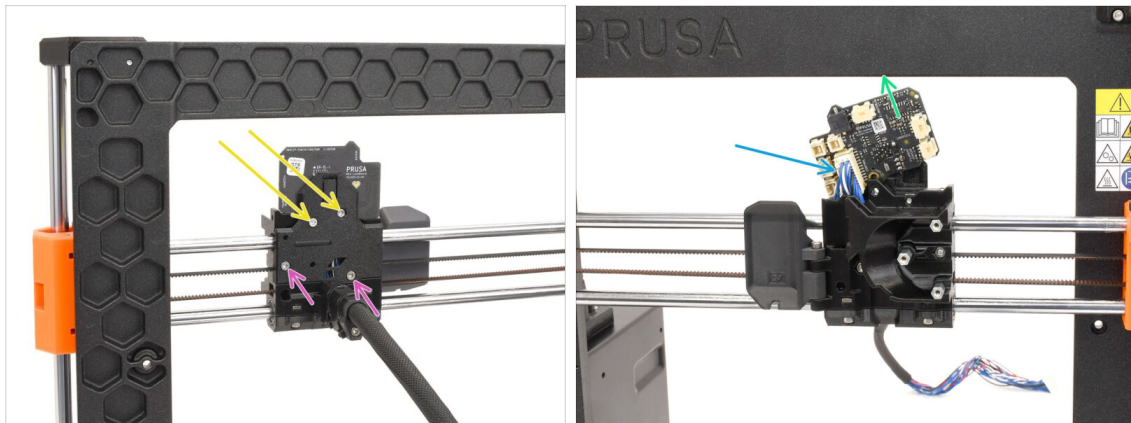
- ◆ Togli le due viti che fissano la ventola dell'hotend al dissipatore di calore.
- ◆ Rimuovi la ventola e **conservalo per usarla dopo.**
- 📌 Procedi con attenzione per evitare di danneggiare il cavo.

PASSO 25 Rimozione Nextruder



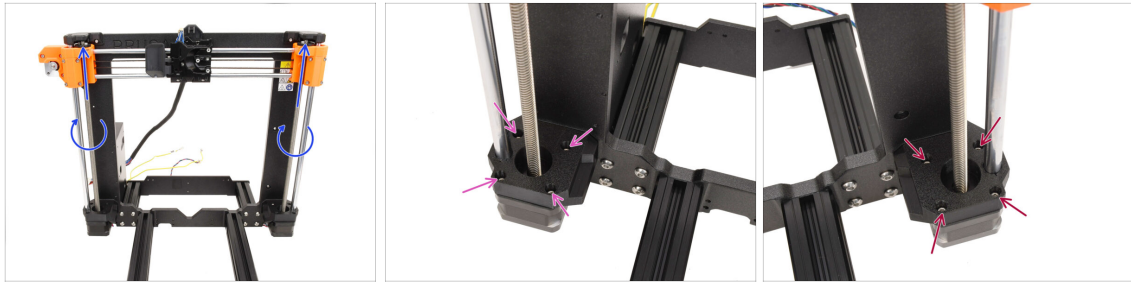
- ✦ Rimuovi le tre viti che fissano il Nextruder al carrello X.
- ⚠ **Attenzione! Il Nextruder potrebbe cadere!**
- ⬛ Rimuovi il Nextruder dalla stampante.
- ✦ Rimuovi il supporto della ventola di stampa e il distanziatore in plastica (se presente). Procedi con attenzione per evitare di danneggiare il cavo del termistore del dissipatore.
- ✦ **Save the Nextruder for later use.**

PASSO 26 Rimozione LoveBoard



- ⬛ Passa alla parte posteriore del carrello X.
- ✦ Rimuovi le due viti contrassegnate sulla parte superiore della piastra di supporto.
- ✦ Allenta le due viti rimanenti, ma non rimuoverle del tutto.
- ✦ Solleva leggermente la Loveboard per scollegarla dal cavo principale. Procedi con cautela per evitare di danneggiare la Loveboard.
- ✦ **Remove the Loveboard and save it for later use.**

PASSO 27 Rimozione dei motori Z



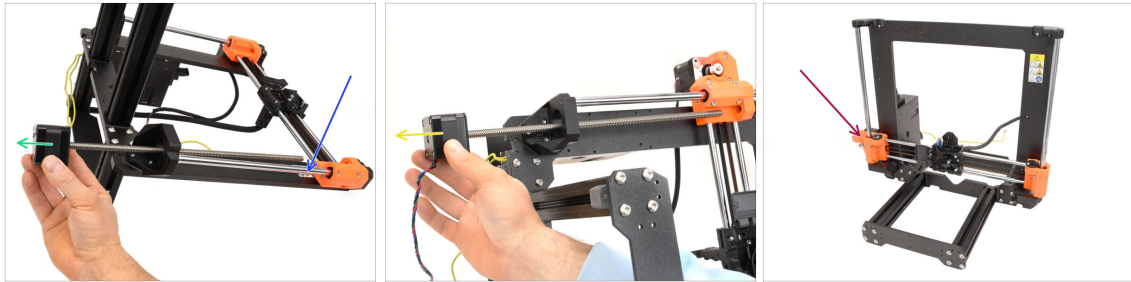
- Gira a mano entrambe le barre filettate per spostare il gruppo dell'asse X fino in cima.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm a testa sferica, rimuovi le 4 viti che fissano il motore Z sinistro.
- Rimuovi anche le 4 viti che tengono il motore Z destro.

PASSO 28 Rimozione dei motori Z 2



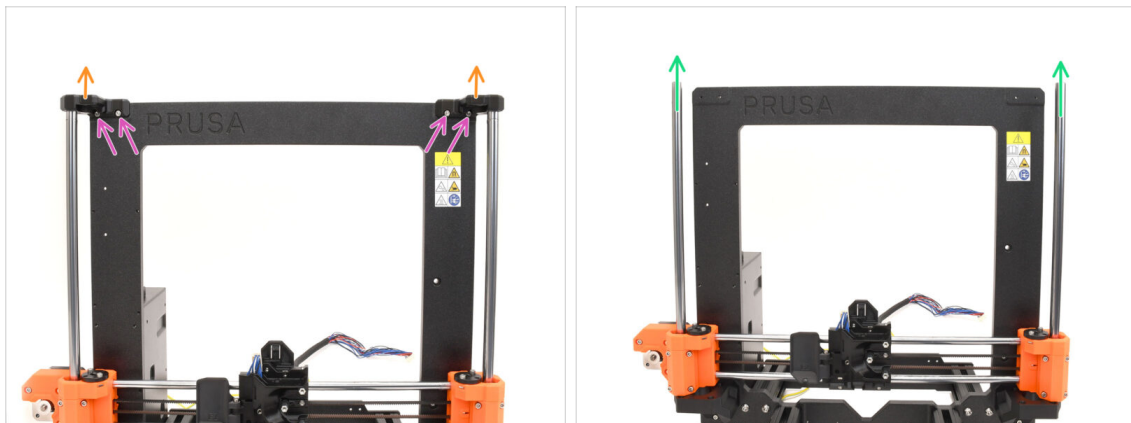
- Ruota le barre filettate su entrambi i lati per sganciare entrambi i motori dai dadi trapezoidali sulle parti X-end.
- Sgancia i motori di entrambi i lati dai supporti. L'asse X si abbasserà leggermente.
- ① The motor may stick to the plastic holder because of the glued rubber gasket. Gently twist the motor to release it.

PASSO 29 Rimozione dei motori Z 3



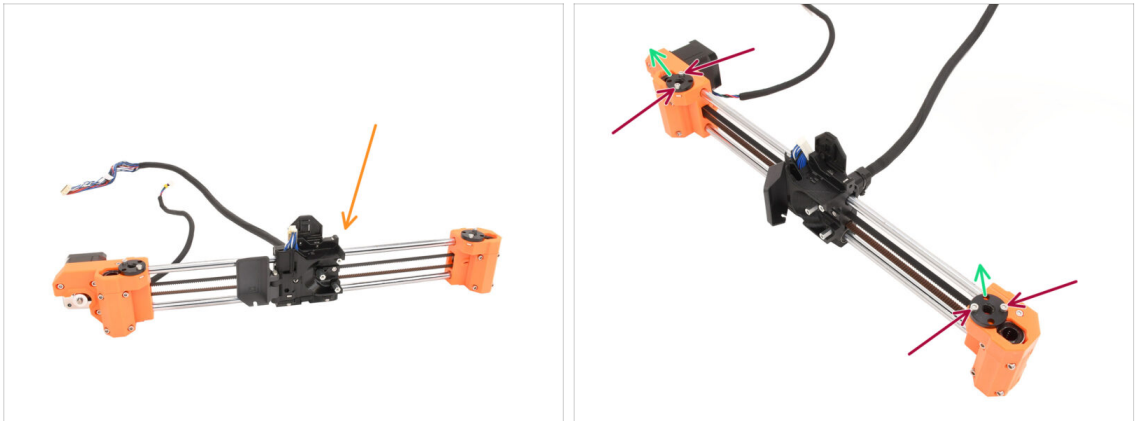
- Appoggia la cornice sulla parte posteriore.
- Rimuovi il motore Z destro facendolo scivolare fuori. **Conservalo per usarlo dopo.**
- Rimuovi il motore Z sinistro. **Conservalo per riusarlo dopo.**
- Move the frame back to the original position. **Expect that the X-axis now moves freely and may fall rapidly.**

PASSO 30 Rimozione delle barre Z



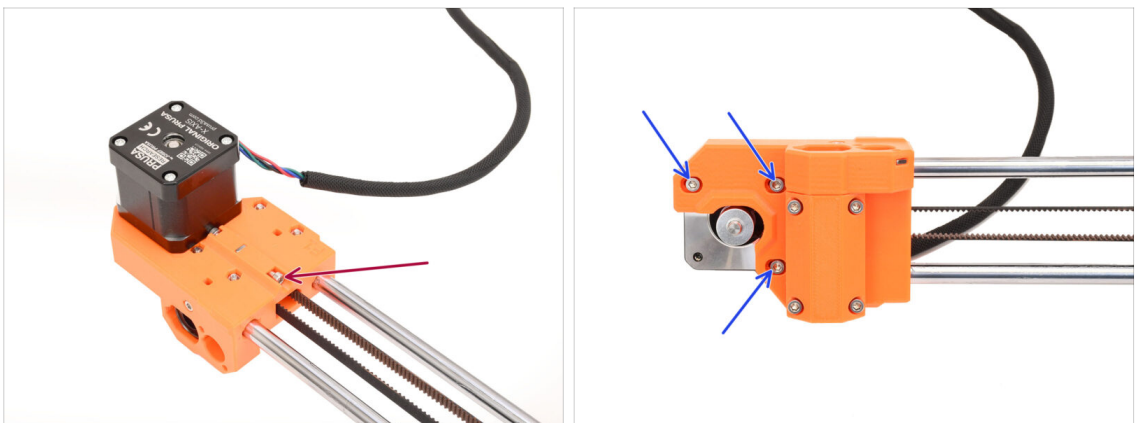
- Rimuovi le quattro viti che tengono le parti Z-top su entrambi i lati.
 - Rimuovi entrambe le parti Z-top tirandole verso l'alto e sganciandole dalle barre.
 - Solleva entrambe le barre Z e rimuovile dalla stampante. **Conservale per usarle dopo.**
- ⓘ A slight wiggling motion may help to disengage them from the plastic part.

PASSO 31 Rimozione Dado trapezoidale



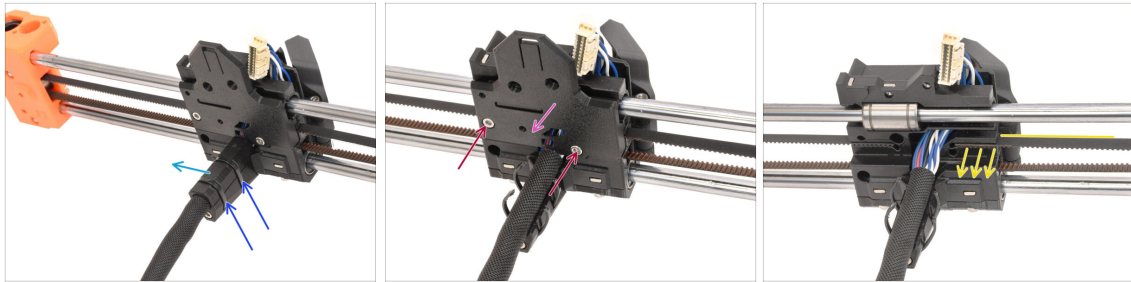
- 🟠 Rimuovi il gruppo dell'asse X dal telaio della stampante.
 - 🔴 Rimuovi le quattro viti che tengono i dadi trapezoidali sulla parte superiore di entrambi i lati del gruppo.
 - 🟢 Rimuovi entrambi i dadi trapezoidali e **conservali per usarli dopo**.
- ❗ Se i dadi risultano difficili da rimuovere, prova a ruotarli mentre li tiri verso l'alto. Se questo non dovesse bastare, usa con cautela la barra filettata di uno dei motori Z per fare leva.

PASSO 32 Rilascio del motore X



- 🔴 Sul retro del gruppo, togli la vite di tensionamento della cinghia.
 - 🔵 Allenta le tre viti che tengono il motore sulla parte anteriore.
- ❗ Dobbiamo allentare la tensione della cinghia per poterla rilasciare nella fase successiva.

PASSO 33 Sgancio Cinghia X



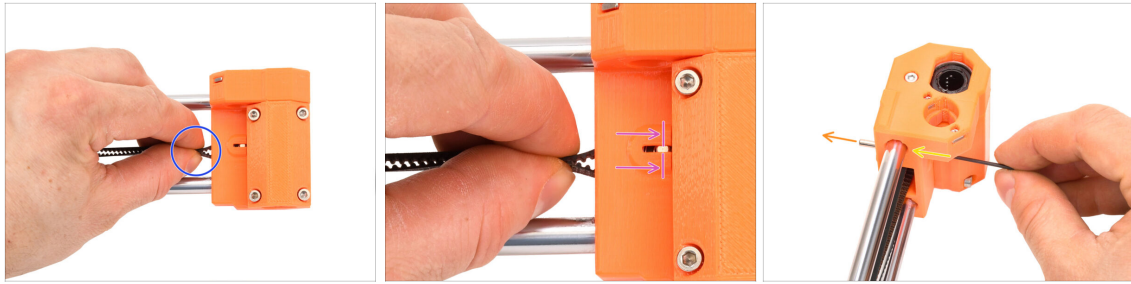
- Sul retro del gruppo, taglia entrambe le fascette che tengono la copertura del cavo.
- Rimuovi la copertura del cavo.
- Rimuovi entrambe le viti sul retro del carrello X.
- Remove the cover on the back of the X-carriage.
- Pull out the end of the belt on the motor side, to disengage it.

PASSO 34 Rimozione Motore X



- Togli le tre viti che tengono il motore a X nella parte anteriore del gruppo.
- Rimuovi il motore dell'asse X e **conservalo per usarlo in seguito**.

PASSO 35 Rimozione dell'albero folle X



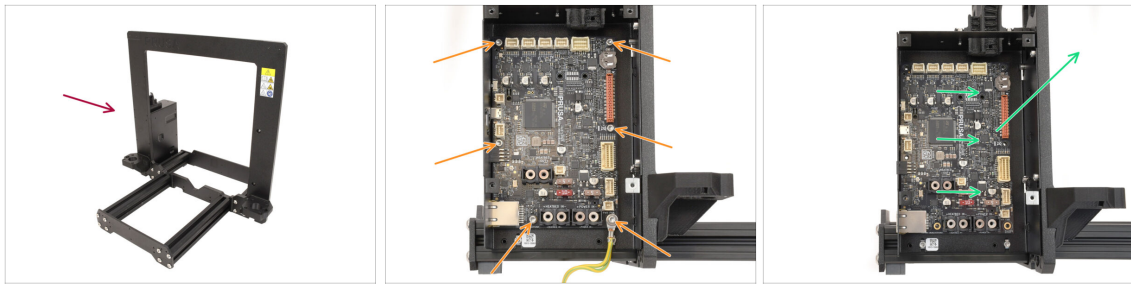
- Spostiamoci sulla parte X-end destra.
 - Usa la cinghia come "maniglia" per la puleggia folle all'interno della parte in plastica.
 - Spingi il tenditore **completamente verso l'interno**.
- Davanti c'è una finestrella da cui puoi vedere come si muove l'albero del tenditore.
- While keeping the idler pushed all the way in, use the thinnest 1.5mm Allen key to push the shaft out of the part.
 - L'albero della puleggia dovrebbe uscire dalla parte in plastica sul retro. Rimuovilo.

PASSO 36 Rimozione Tenditore X



- Tira fuori la puleggia folle.
- Conserva la puleggia per usarla dopo.

PASSO 37 Rimozione xBuddy

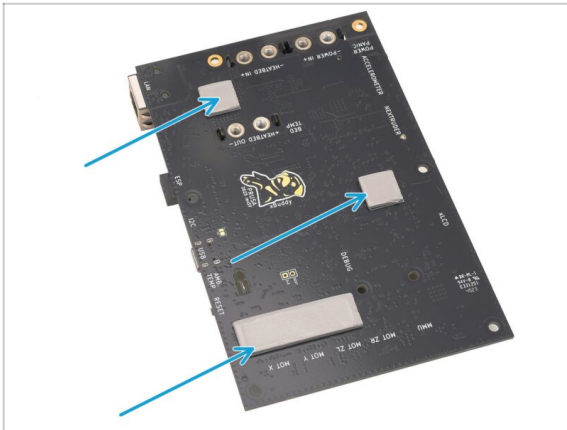


- Torniamo al telaio della stampante.
- Rimuovi le sei viti che tengono in posizione la scheda xBuddy.
- Sgancia la xBuddy facendola scorrere verso il telaio e poi sollevandola. **Conservalo per usarla in seguito.**

1D. Preparazione dei componenti



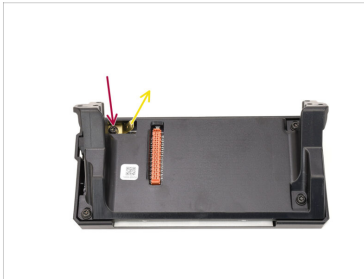
PASSO 1 Preparazione xBuddy



- Potrebbero esserci dei pad termici attaccati sul retro della scheda xBuddy. Togli i pad termici e ripulisci eventuali residui di colla.

ⓘ Do not use sharp object to remove the pads.

PASSO 2 Smontaggio xLCD



- Prendi il gruppo display xLCD.
- Remove the encoder knob and **save it for later use**.
- Flip the assembly around.
- Con il cacciavite Torx T10, togli la vite che tiene fermo il connettore di messa a terra.
- Togli il connettore a faston di messa a terra e **conservalo per dopo**.

PASSO 3 Smontaggio xLCD 2



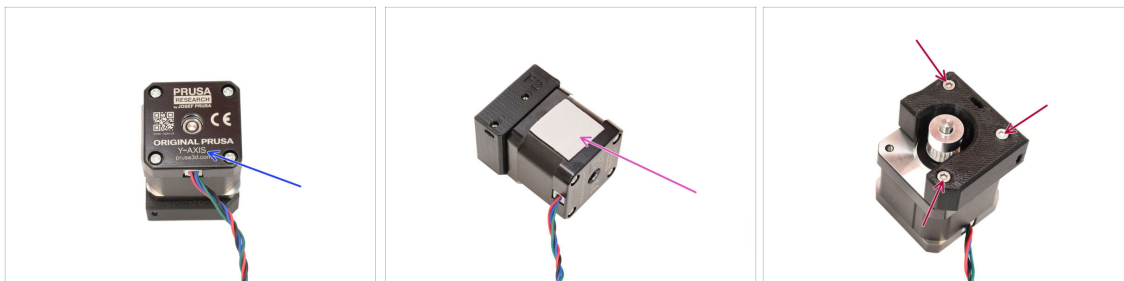
- Togli le tre viti che tengono insieme il gruppo.
- Separate the assembly from the front part of the cover.
- Remove the xLCD from the back of the cover. **Save it for later use.**

PASSO 4 Preparazione della ventola di stampa



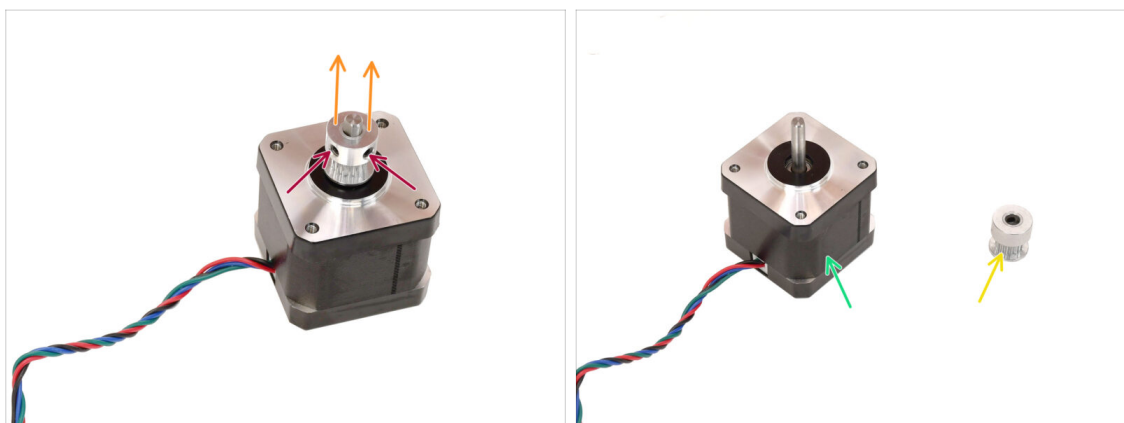
- Prendi il gruppo ventola di stampa.
- Using the T10 screwdriver, remove the screw holding the fan shroud.
- Remove the fan shroud.
- Rimuovi le due viti che fissano la copertura e aprila.
- Rimuovi la ventola dalla parte in plastica. **Conserva la sola ventola per usarla dopo.**

PASSO 5 Preparazione Motore Y



- Prendi il motore dell'asse Y.
- Remove the thermal pad and any of its remaining pieces. Clean off any residue.
- Togli le tre viti che tengono il motore al supporto di plastica. Poi, stacca il motore dal supporto.

PASSO 6 Preparazione Motore Y 2



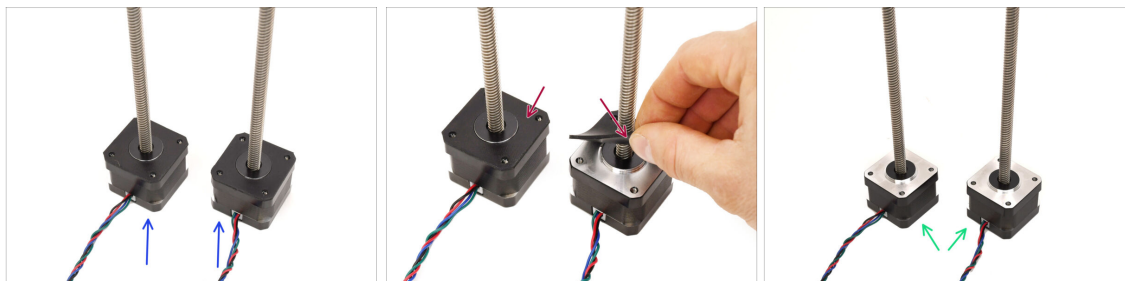
- Con la chiave a brugola da 2 mm, allenta le due viti senza testa sulla puleggia. Non toglierle del tutto.
- Separate the T16-2GT pulley from the motor.
- **Conserva il motore per usarlo in seguito.**
- The T16-2GT pulley is no longer needed for the CORE One+ Gen 2. Keep it separate **to avoid confusing it with the new part** later.

PASSO 7 Preparazione Motore X



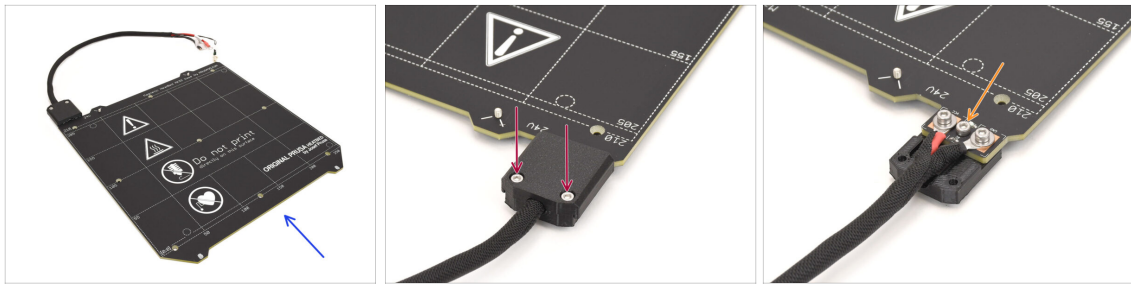
- Prendi il motore dell'asse X.
- Loosen the two grub screws on the pulley but do not remove them entirely.
- Remove the T16-2GT pulley from the motor.
- ❗ This part is no longer needed for the CORE One+ Gen 2. Keep it separate **to avoid confusing it with the new part later.**
- Togli la guaina di tessuto dal cavo del motore.
- **Conserva il motore per usarlo in seguito.**

PASSO 8 Preparazione Motore Z



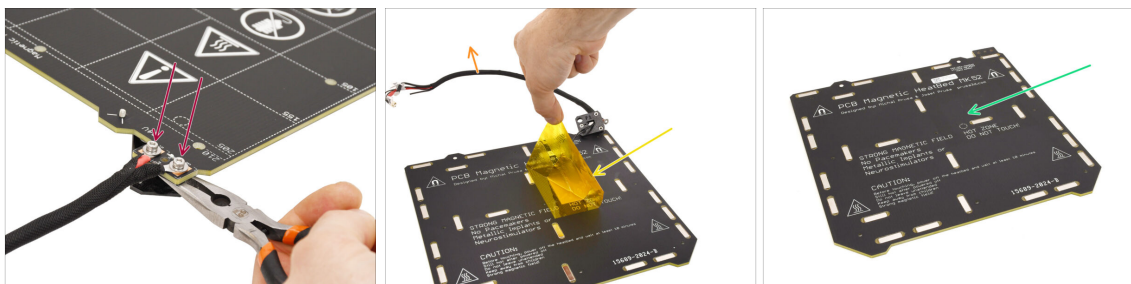
- Prendi i motori dell'asse Z.
- Remove the rubber pads from both motors.
- Togli tutti i residui dai cuscinetti.
- Metti da parte i motori per usarli dopo.

PASSO 9 Preparazione del piano riscaldato



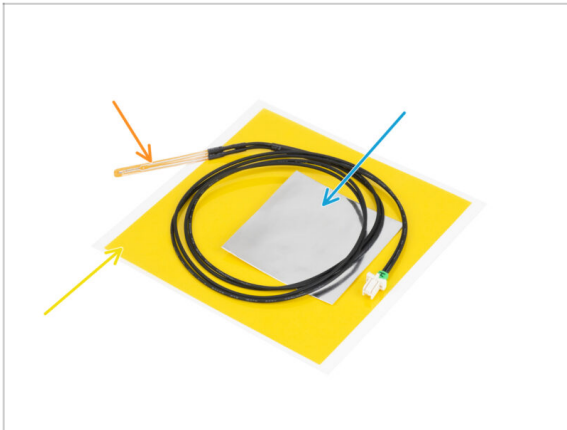
- Prendi il gruppo del piano riscaldato MK4S.
- Remove the two screws holding the cable cover and remove the top part of the cover.
- Togli la vite segnata al centro e stacca la parte inferiore della copertura dal piano riscaldato.

PASSO 10 Preparazione del piano riscaldato 2



- Togli le due viti che tengono i cavi di alimentazione.
- ① Note that there are M3nN nuts underneath that must be held using either the Unikey or needle-nose pliers to remove the screws on top.
- Per staccare il termistore, togli sia l'adesivo Kapton che quello in alluminio che si trovano sotto.
- Togli tutto il cavo insieme al termistore.
- Ripulisci gli eventuali residui di adesivo e **conserva il piano riscaldato per utilizzarlo in seguito.**

PASSO 11 Preparazione Termistore



● Per i seguenti passi prepara:

● CORE One Heatbed thermistor (1x)

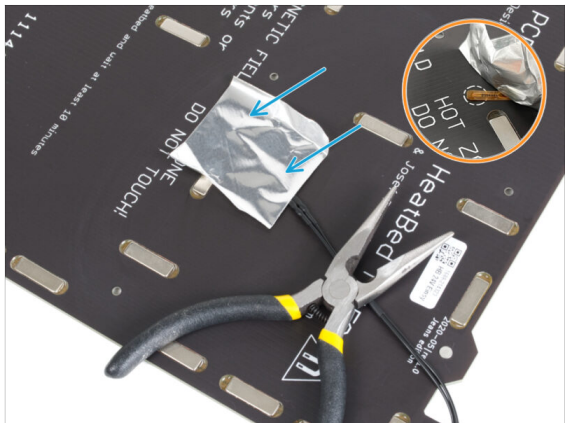
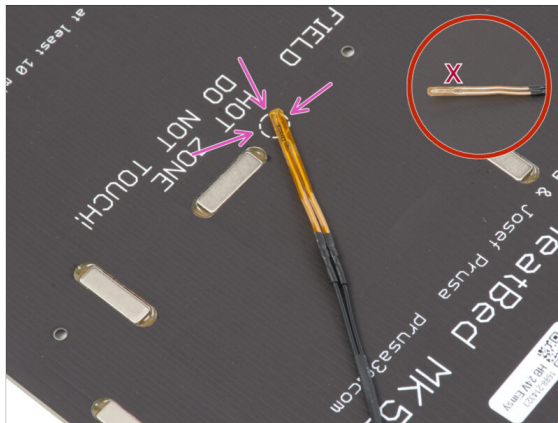
ⓘ Questo termistore ha un cavo più lungo rispetto alla versione MK4/S.

📌 Il nuovo termistore è contenuto in una busta separata all'interno della confezione principale.

● Nastro Kapton (1x)

● Nastro alluminio (1x)

PASSO 12 Installazione Termistore



● Posiziona il termistore sul piano riscaldato, assicurandoti che la punta sia posizionata all'interno del cerchio.

⚠ Important: If the thermistor is misaligned, the printer will read incorrect temperature values.

⚠ Nota da quale lato è attaccato il sensore sul piano riscaldato.

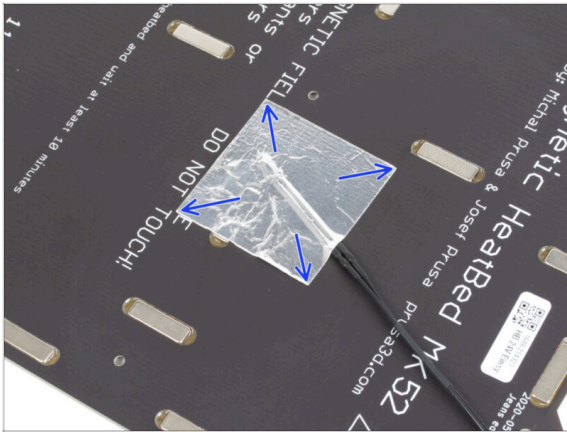
ⓘ TIP: Use a piece of the removed tape to temporarily hold the thermistor cable. Just place it outside the area for the new aluminum tape!

● Usa il nastro di alluminio per fissare il termistore al suo posto.

📌 Il cavo del termistore deve essere rivolto verso la zona del connettore di alimentazione.

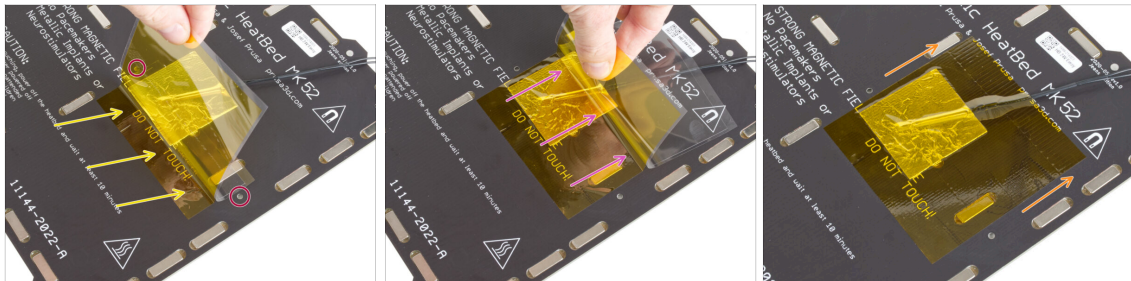
● Tieni la punta del termistore nell'area cerchiata, mentre applichi il nastro.

PASSO 13 Installazione del termistore 2



- Stendi il nastro di alluminio intorno al termistore usando solo le dita, per assicurarti che sia completamente aderente.

PASSO 14 Installazione del termistore 3



- ⚠ Ora è il momento di mettere il nastro Kapton giallo finale.

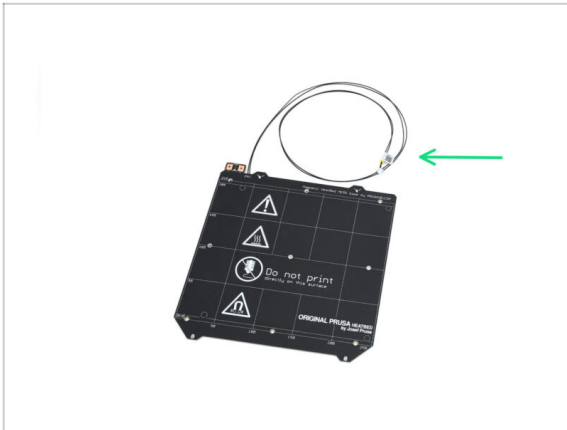
Non togliere tutto il nastro in una volta sola, altrimenti si arriccia!

- Peel off about 1 cm (1/2 inch) strip of the Kapton tape and stick it to the heatbed.

- ⚠ Inizia ad applicare il nastro in modo che copra completamente il foglio di alluminio, assicurandoti che **non copra i fori delle viti nel piano riscaldato**.

- Continua ad applicare il nastro un po' alla volta, facendo attenzione che non si arricci troppo.
- Infine, controlla che tutta la superficie sia ben incollata.

PASSO 15 Rifacimento del piano riscaldato



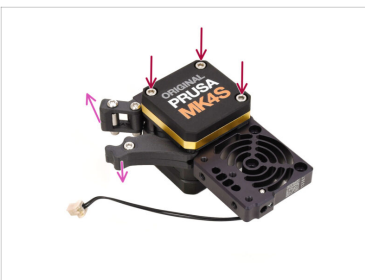
- ◆ You have successfully reworked the heatbed into the CORE One version.
Save it for later use.

PASSO 16 Preparazione della copertura del riduttore



- ◆ **For the following steps, prepare:**
- ◆ Gearbox Cover CORE One (1x)
- ⓘ Dalla scatola Printed Parts.

PASSO 17 Rielaborazione Nextruder



- ◆ Take the Nextruder assembly.
- ◆ Apri l'Idler.
- ◆ Allenta le tre viti del riduttore, ma non rimuoverle.
- ◆ Togli con attenzione le viti tenendo insieme il gruppo per evitare che si smonti.
- ◆ Togli la copertura, tenendo insieme il resto del riduttore.

PASSO 18 Rielaborazione Nextruder 2

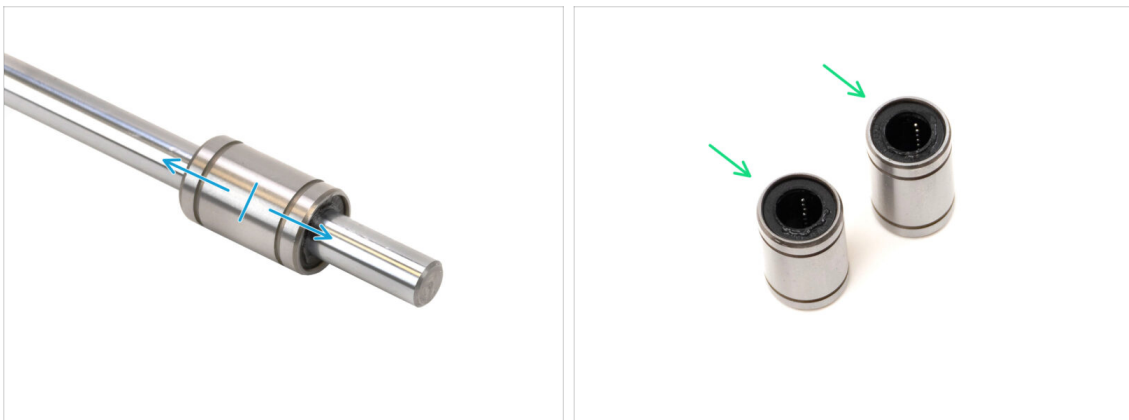


- Apply more grease between the gears if your gearbox lacks lubrication.

If there is already sufficient lubricant, you can leave it as is.

- Install the CORE One gearbox cover.
- Fissa il gruppo con le tre viti M3x25 che hai rimosso in precedenza.
- Conserva il Nextruder modificato per utilizzarlo in seguito.**

PASSO 19 Controllo dei cuscinetti



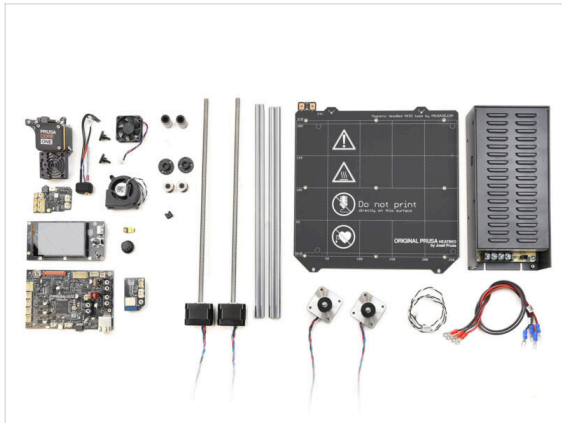
- Earlier, you have removed at least three LM8UU bearings from your printer.



Only two of this type of bearings will be used to build the CORE One.

- Controlla che ogni cuscinetto sia in grado di muoversi senza problemi collegandolo a una barra liscia e facendolo scorrere avanti e indietro.
- Scegli due dei cuscinetti che funzionano meglio per usarli dopo.
- Metti da parte i cuscinetti rimanenti.

PASSO 20 Controllo dei componenti



■ The disassembly and preparation part is over.

⚠ In the following steps, **we will list the required parts one by one**. Check that you have everything listed.

PASSO 21 Riepilogo parti 1



■ LM8UU Bearing (2x)

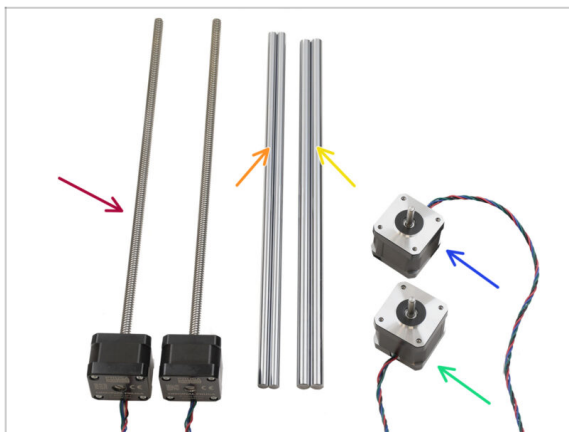
■ Trapezoid Nut (2x)

■ Idler Pulley (2x)

■ Expansion Joint (1x)

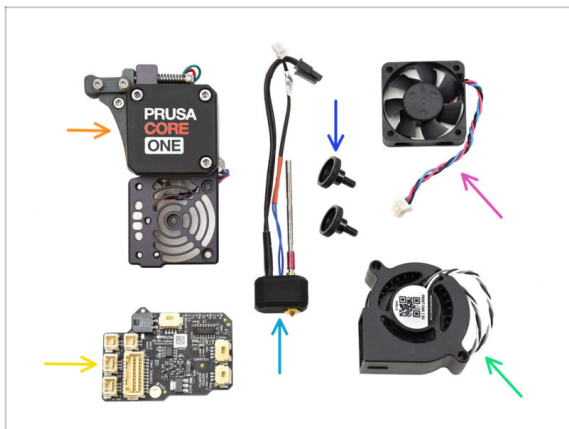
ⓘ For the CORE One+ (Gen 2), you will **only need one expansion joint**. The remaining ones will not be needed.

PASSO 22 Riepilogo parti 2



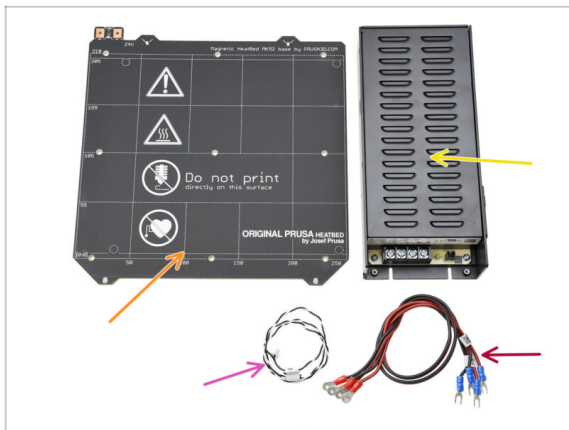
- Motor asse Z (2x)
- Rod 8x330 (2x)
- Rod 10x325 (2x)
- Motore Y
- Motore X

PASSO 23 Riepilogo parti 3



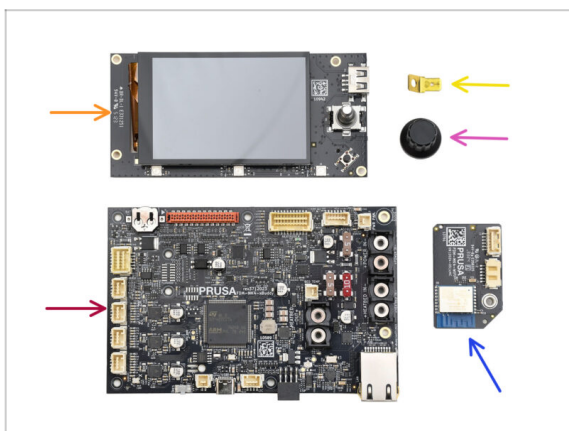
- Gruppo Nextruder
- Gruppo ugello
- Thumb Screw (2x)
- Ventola hotend
- LoveBoard
- Ventola di stampa

PASSO 24 Riepilogo parti 4

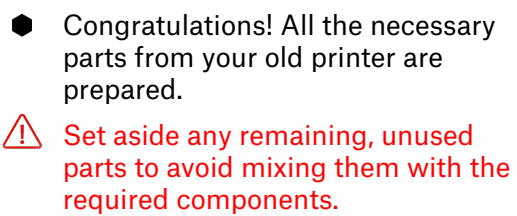


- 🟠 Piano riscaldato
- 🟡 Alimentatore
- 🟣 Power Panic Cable
- 🔴 Cavo di alimentazione PSU (2x)

PASSO 25 Riepilogo parti 5



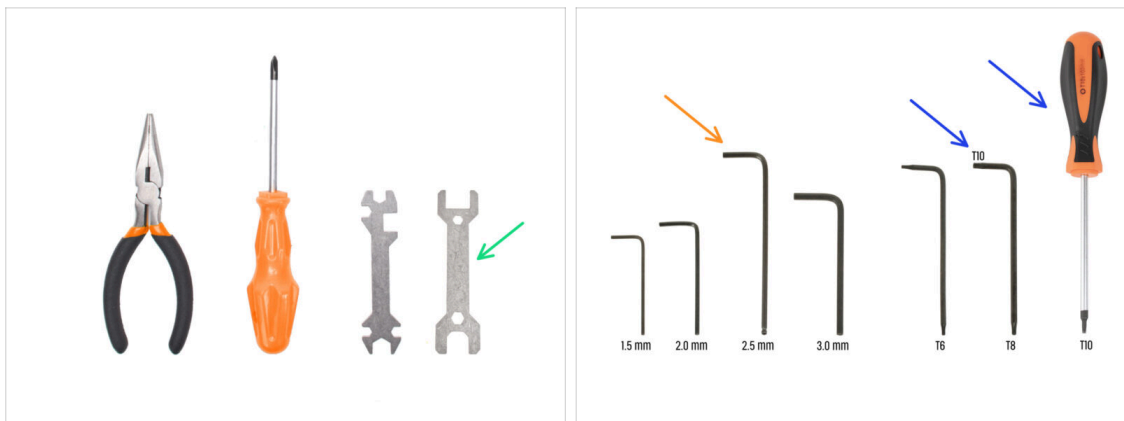
- 🟠 xLCD
- 🟡 Grounding Faston Connector
- 🟣 Manopola
- 🔴 Scheda xBuddy
- 🟠 Modulo Wi-Fi



2. Gruppo Base



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

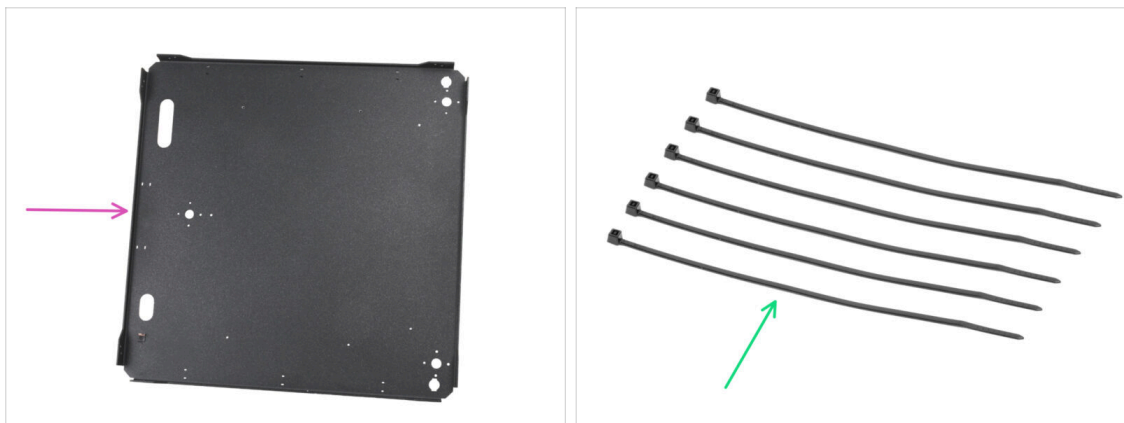


Per questo capitolo prepara:

- Chiave 13-16
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

i Puoi trovare gli strumenti nella scatola etichettata: 2. Electronics & Fasteners.

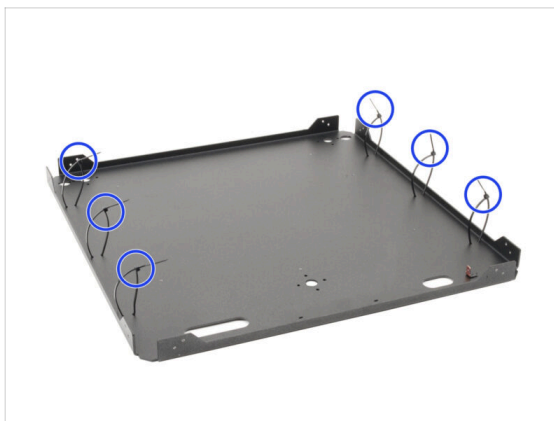
PASSO 2 Gruppo Base: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

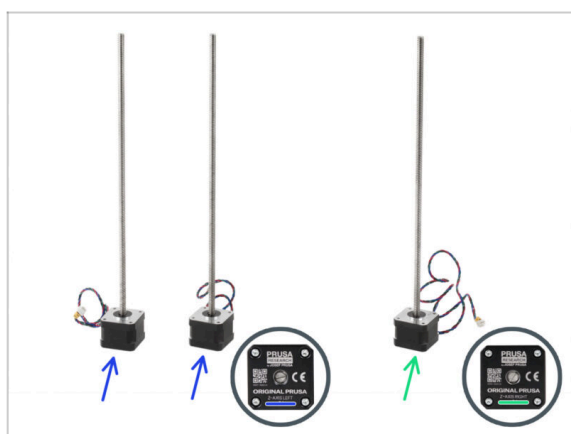
- Pannello inferiore (1x) si trova nella confezione Metal parts 1/3
- Fascetta (6x) si trovano nella confezione Electronics & Fasteners

PASSO 3 Inserimento delle fascette



- ✳️ Gira il pannello inferiore in modo che le pieghe della piastra siano rivolte verso l'alto.
- 🟢 Fai caso alle sei coppie di fori gemelli per le fascette intorno al pannello.
- 🟡 Inserisci sei fascette attraverso i fori, posizionandole lungo entrambi i lati e stringendole parzialmente, inserendo solo i primi denti.
- ⚠️ **Non stringerle ancora del tutto, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.**
- 📘 Nota: l'orientamento delle fascette (all'interno o all'esterno della piastra) non ha importanza.

PASSO 4 Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 1)



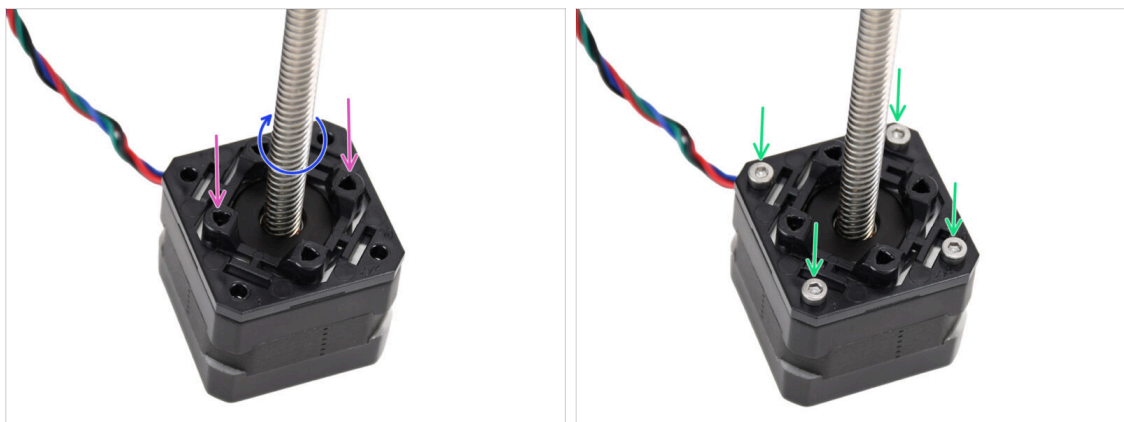
- ⬢ Per i seguenti passi prepara:
- 🟡 Z-axis left motor (2x) *found in the Motor kit package.*
- ⚠️ **Un motore dell'asse Z sinistro è imballato separatamente, si trova nella confezione Electronics & Chamber parts**
- 📘 Per ora, lascia i dadi trapezoidali nella confezione dei motori.
- 🟢 Motore destro asse Z (1x) *si trova nella confezione Motor kit.*

PASSO 5 Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 2)



- ◆ Z-motor-mount (3x) si trova nella confezione Printed parts.
- ◆ Z-rod-mount (2x) si trova nella confezione Printed parts
- ◆ Vite M3x8 (24x) nella confezione Fasteners (3/3).

PASSO 6 Installazione dei supporti motore



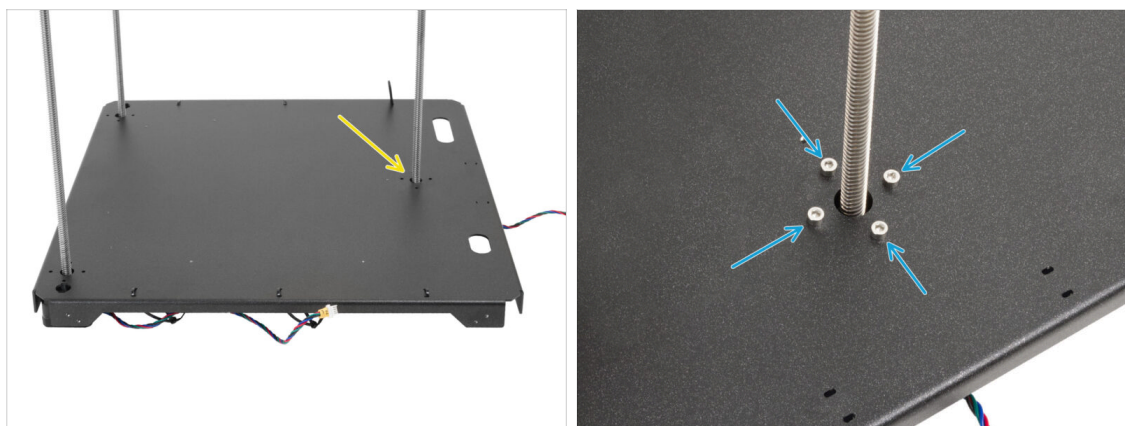
- ◆ Prova a ruotare le barre filettate su ogni motore Z per assicurarti che non siano completamente bloccate nella rotazione.
- ◆ Place one Z-motor-mount on each motor. **The protrusions on the part must be facing upwards.**
- ◆ Allinea i fori con tutte le parti.
- ◆ Unisci tutte le parti con quattro viti M3x8.
- ◆ Segui la stessa procedura per tutti i motori.

PASSO 7 Installazione del motore posteriore



- ✿ Capovolgi il pannello inferiore.
- ✿ Individua il foro circolare nella parte posteriore del pannello.
- ✿ Prendi il **motore Z destro**, è quello con il cavo più lungo. Sul cavo c'è scritto ZR.
- ✿ Inserisci la barra filettata del motore attraverso il pannello e allinea i fori nel pannello con quelli nel gruppo motore.
- ⚠ Il cavo del motore deve essere rivolto verso l'esterno (verso di te).
- ✿ Spingi entrambi i motori dell'asse Z di sinistra attraverso il pannello inferiore.
- ✿ **The motor cables must point to the rear motor side.**
- ⓘ Nelle istruzioni che seguono, ci riferiremo ai lati **anteriore** e **posteriore** del gruppo. **Il lato anteriore ha DUE motori**, mentre **il lato posteriore ha UN motore**. Te lo ricorderemo durante il percorso, ma è bene tenerlo a mente :).

PASSO 8 Fissaggio del motore posteriore



- ✿ Inizia a fissare i motori, partendo da quello posteriore.
- ✿ Inserisci e stringi bene le quattro viti M3x8 nel **motore posteriore**.
- ⚠ Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.
- ⚠ Non serrare eccessivamente le viti, poiché si infilano direttamente nella parte in plastica. Per il serraggio finale, usa la parte più corta della chiave come impugnatura per applicare la giusta coppia di serraggio.

PASSO 9 Installazione del motore anteriore destro



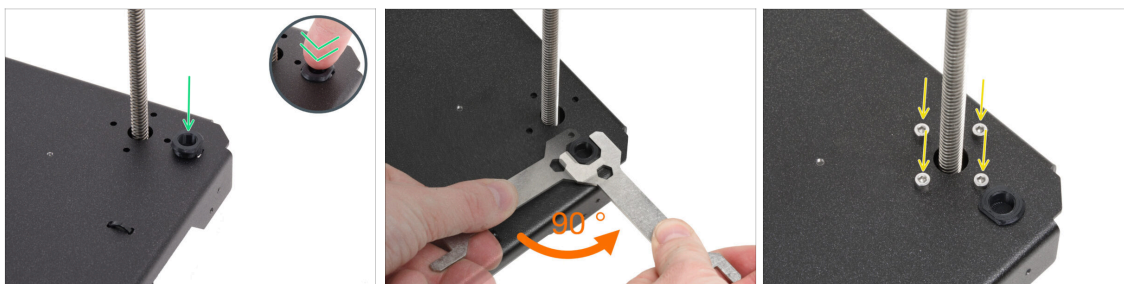
Controlla che le parti stampate del supporto della barra Z (Z-rod-mount) non presentino imperfezioni. L'interno deve essere completamente pulito per poter inserire la barra liscia in seguito.

i Dobbiamo assicurarci che le barre lisce si incastrino perfettamente in seguito. Verificalo inserendo ora le barre lisce più sottili (che trovi nella scatola *Rods*) nel supporto Z-rod-mount.

- Inserisci il supporto Z-rod-mount nell'apertura vicino al motore Z anteriore destro.
- Usa la chiave 13-16 per girare il supporto della barra di 90 gradi, bloccandolo in posizione.
- Fissa il motore con quattro viti M3x8. Stringile bene.

⚠ **Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.**

PASSO 10 Installazione del motore anteriore sinistro



■ Passiamo al motore anteriore sinistro (dalla vista frontale).

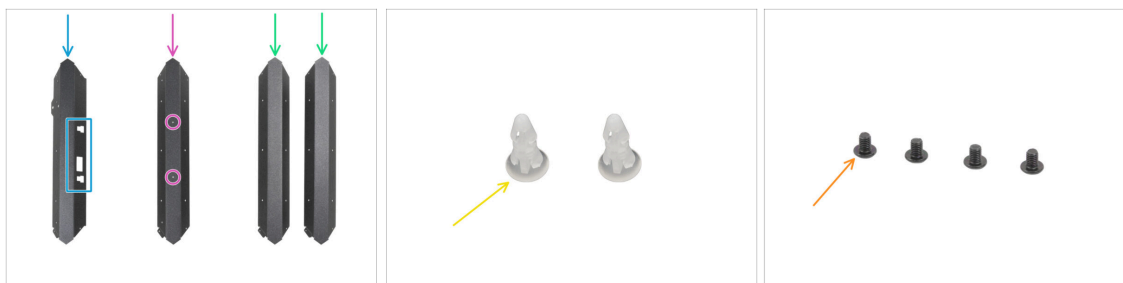
⚠ **Assicurati che il cavo del motore sia ancora rivolto verso il lato posteriore.**

- Inserisci il supporto della barra nell'apertura vicino al motore Z anteriore destro.
- Usa la chiave 13-16 per girare il supporto della barra di 90 gradi, bloccandolo in posizione.
- Fissa il motore con quattro viti M3x8. Stringile bene.

⚠ **Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.**

■ Place the whole assembly aside for a while.

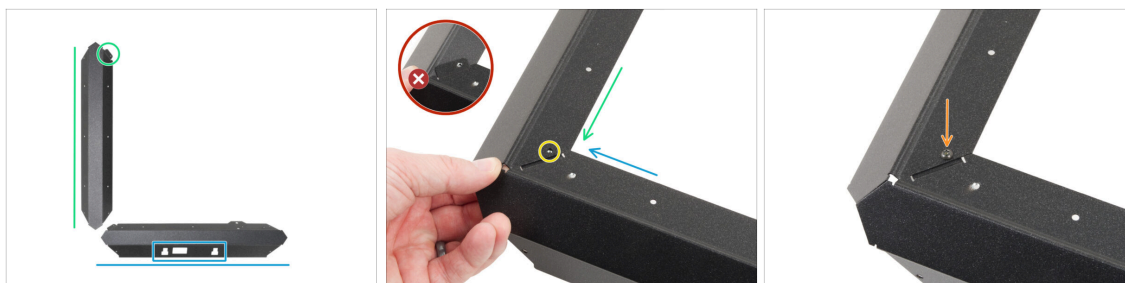
PASSO 11 Telaio inferiore: preparazione dei componenti



● For the following steps, please prepare:

- ⚠ **Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.**
- ⚠ I profili delle piastre metalliche possono sembrare identici a prima vista, ma ci sono alcune differenze. Fai un **DOPPIO CONTROLLO** per prendere quelli giusti.
- Profilo anteriore (1x) **nota i ritagli** - si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Profilo posteriore (1x) **con due fori sulla parte piatta** - si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Profilo universale (2x) **nessun foro sul lato piatto** - si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Spacer pin (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Vite M3x4rT (4x)

PASSO 12 Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore



⚠ Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.

🔵 Metti il profilo anteriore come mostrato nella foto. I ritagli devono essere rivolti verso di te.

🟢 Posiziona uno dei profili universali sul lato sinistro. Orienta il pezzo secondo l'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**

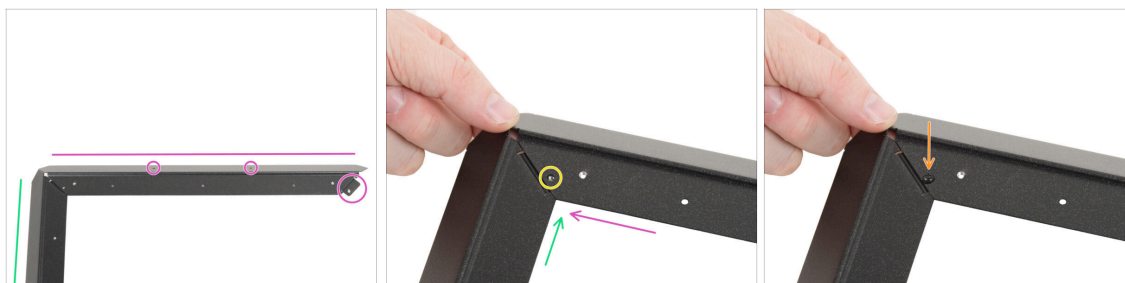
⬛ Attacca i due profili tra loro.

⚠ La flangia della piastra anteriore (freccia blu) deve essere inserita **sotto** il profilo universale sinistro (freccia verde), non sopra di esso.

🟡 Allinea i fori di entrambe le parti.

🟠 Join both parts together with the M3x4rT screw.

PASSO 13 Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore



🟡 In base all'immagine, posiziona il profilo posteriore (con due fori sul lato piatto) sul profilo universale sinistro. Orienta il pezzo secondo l'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**

🟢 Unisci il profilo posteriore con il profilo universale sinistro.

⚠ Assicurati che la flangia sia **sotto** il profilo posteriore, non sopra.

🟡 Allinea i fori di entrambe le parti.

🟠 Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.

PASSO 14 Assemblaggio del profilo inferiore: destra



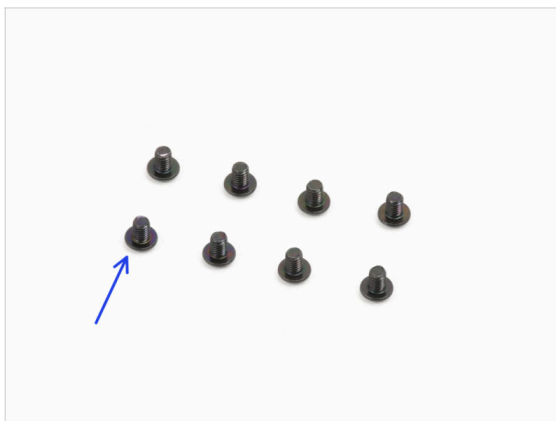
- Metti il profilo destro universale tra il profilo posteriore e quello anteriore.
Assicurati che:
 - La parte **posteriore** è **sopra** la flangia del profilo posteriore.
 - La **flangia anteriore** va inserita **sotto** il profilo anteriore.
- Fissa il profilo sinistro con viti M3x4rT su entrambe le estremità.

PASSO 15 Inserimento dei perni distanziatori



- Inserisci il perno distanziatore nel foro sulla sporgenza del profilo anteriore.
- Spingi con decisione il perno distanziatore in modo che entri perfettamente nel foro.
- Fai la stessa cosa con il secondo perno distanziatore.

PASSO 16 Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Piedino anti-vibrazioni (4x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Vite M3x4rT (8x)

PASSO 17 Installazione dei piedini antivibrazioni



- Posiziona il telaio inferiore come mostrato nella foto. Il profilo frontale deve essere rivolto verso di te.



Prima di mettere i piedini antivibrazione, **pulisci i profili metallici con alcool isopropilico** e aspetta che si asciughino. Così facendo, ti assicuri che aderiscano bene.



Togli lo strato protettivo da tutti i piedini antivibrazione.



Rimuovi con cautela solo la pellicola protettiva da ogni piedino antivibrante. Se lo strato adesivo inizia a staccarsi insieme alla pellicola, fermati e prova a staccarla da un altro angolo.



Se l'adesivo non è sufficiente, ti consigliamo di installare i piedini come ultimo passaggio. In alternativa, puoi utilizzare un nastro adesivo 3M VHB per garantire che i piedini aderiscano.



Inserisci un piedino antivibrazioni in ogni angolo del telaio. Allinealo con il bordo esterno del lato piatto del profilo.

PASSO 18 Installazione del telaio inferiore



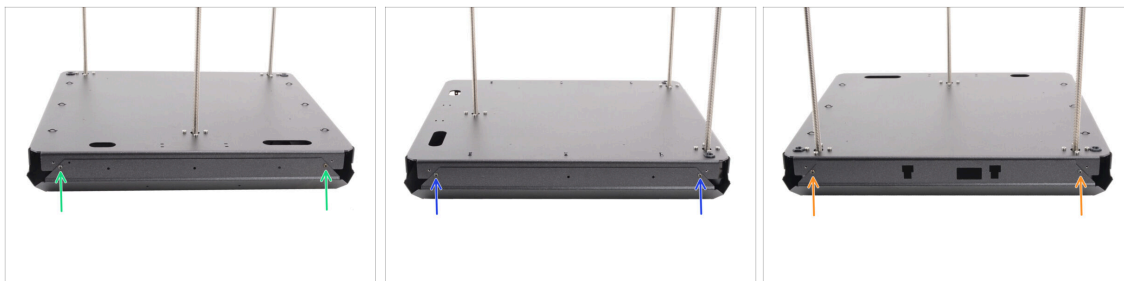
- Capovolgi il telaio inferiore. **Il profilo anteriore deve essere rivolto verso di te.**
- Metti il retro del pannello inferiore sul retro del telaio inferiore. Collega la parte posteriore del pannello inferiore alla parte posteriore del telaio inferiore.
- Assicurarsi che il lato anteriore del gruppo pannello inferiore (con due motori) sia allineato con il profilo anteriore del telaio inferiore (con ritagli).
- Metti tutti i cavi del motore al centro del telaio inferiore per evitare che si schiaccino.
- Abbassa lentamente e con cautela il gruppo del pannello inferiore nel profilo inferiore.
 - Ensure the assembly fits completely **inside the bottom profile.**
 - Controlla che nessuna parte del pannello inferiore sporga dal telaio inferiore.
- ⚠ **Controlla che non ci siano cavi schiacciati.**

PASSO 19 Montaggio del telaio inferiore: lato destro



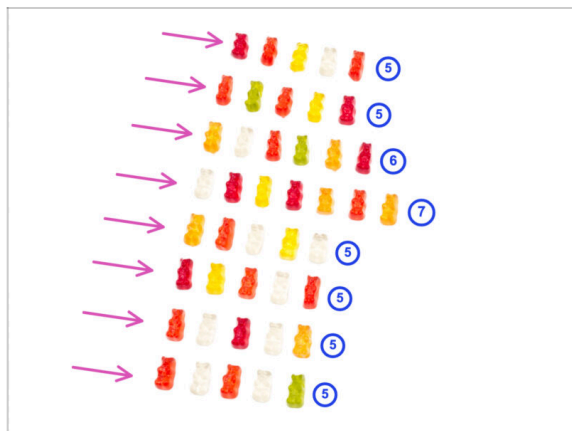
- Concentrati sull'angolo anteriore destro e sul lato destro.
- Solleva leggermente uno degli angoli del pannello inferiore.
- Allinea il foro filettato nel pannello inferiore con il foro nel profilo.
- ① Per facilitare l'assemblaggio della base, ruota il gruppo su ogni lato per vedere l'allineamento dei fori senza dover lottare contro la gravità. Inserisci una chiave a brugola nel foro successivo per mantenere l'allineamento.
- Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.
- Vai nell'angolo posteriore destro.
- Allinea i fori nella base e nel profilo e fissalo con la vite M3x4rT.

PASSO 20 Mounting the bottom frame: rear + left + front



- Passa al lato posteriore del gruppo (lato con un motore Z).
- Allinea i fori nel gruppo base e nel profilo e fissalo con due viti M3x4rT.
- Concentrati sul lato sinistro del gruppo.
- Allinea i fori nel gruppo base e nel profilo e fissalo con due viti M3x4rT.
- Ruota il gruppo con il profilo anteriore rivolto verso di te (profilo con intagli).
- Align holes in the base assembly with the profile and secure them using two M3x4rT screws.

PASSO 21 È l'ora delle Haribo



- È il momento di premiarsi!
- Dividi gli orsetti gommosi in otto file.
- Metti gli orsetti gommosi in ogni fila come nella foto.
- ① Se non ottieni il numero esatto nell'ultima riga, ti consigliamo di trovare il negozio di caramelle più vicino e di acquistare quelle mancanti.
- Mangia la prima fila.

PASSO 22 Fatto

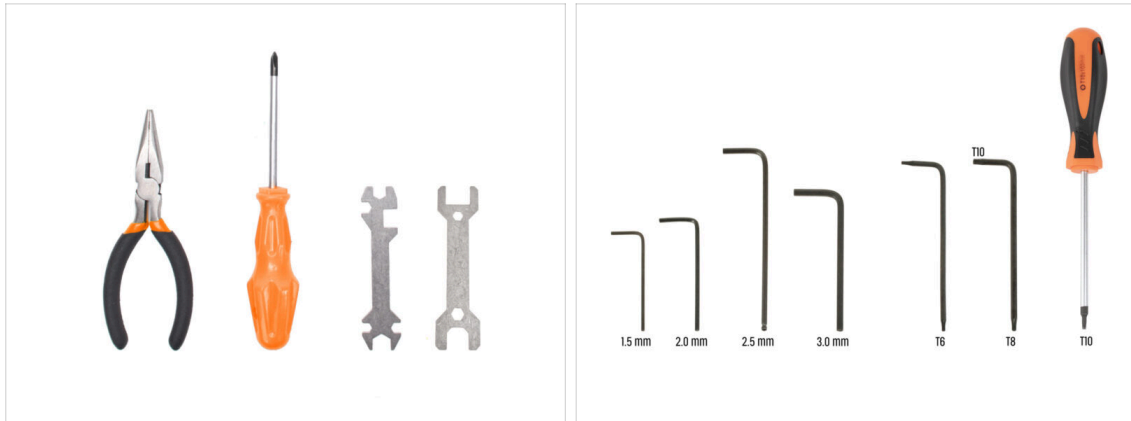


- **Congratulazioni!** Hai completato il **montaggio della base**.
- Adesso metti da parte il gruppo e passiamo al prossimo capitolo.

3. Assemblaggio posteriore



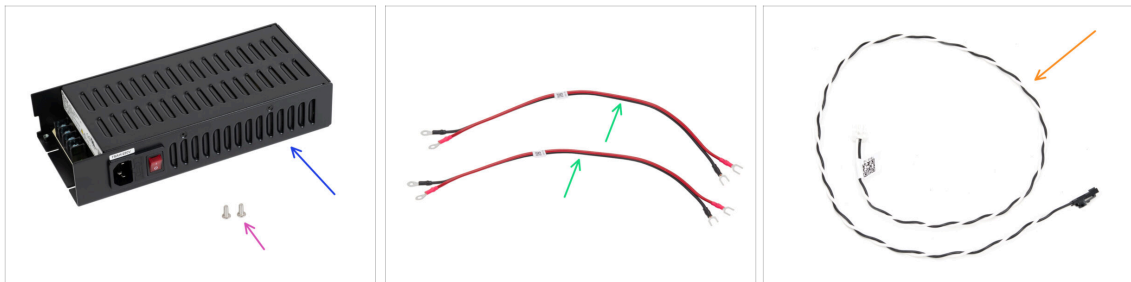
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **For this chapter, please prepare:**

- Cacciavite a stella PH2
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti



● **For the following steps, please prepare:**

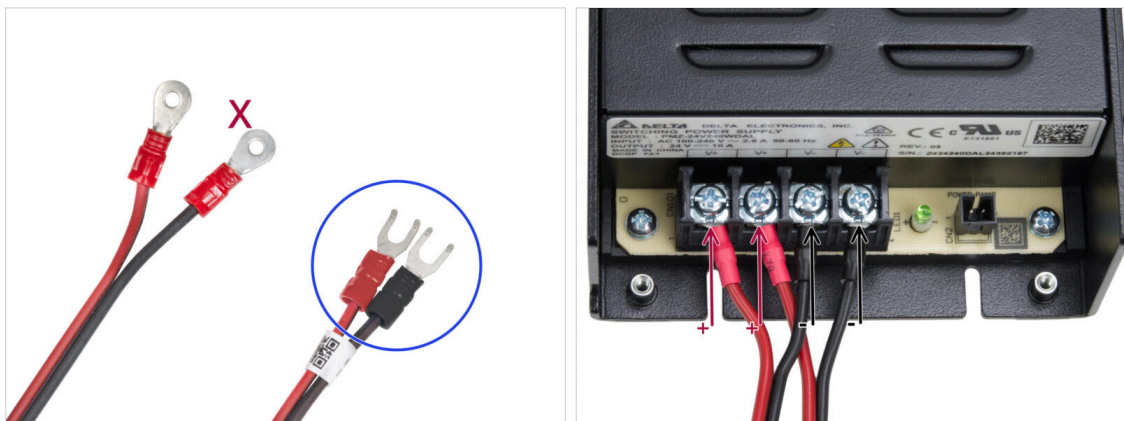
- Delta PSU 240 W 24 V (1x) *found in the Electronics package*
- Vite M4x6r (2x) *dalla confezione Fasteners 3/3*
- xBuddy power cables (2x) *found in the Electronics package*
- Cavo Power Panic (1x) *si trova nella confezione Electronics*

PASSO 3 Preparare l'alimentatore



- Insert two M4x6r screws into the left side of the PSU. **Do not tighten them completely.** Leave at least a 4 mm (0.16 in) gap between the screw head and the PSU.
- Slightly loosen all four power terminal screws on the PSU. **Do not remove them.** 3-4 turns are enough.

PASSO 4 Informazione sui cavi di alimentazione



- i** In the following steps, we will be connecting the power cables one by one. The terminal screws are installed on the PSU already. Loosen them but **don't remove them completely** so they don't get mixed up with the other type of screws used on the xBuddy board side of the cable. Each of the two power cables has two leads. One has a prevailing **red color = positive / +**. One has a prevailing **black color = negative / -**.
- Note that the power cables have different connectors on each end. For now, prepare the U-shaped connectors (crimping tube color may vary).
- **Nota che la polarità dei terminali dell'alimentatore è:**

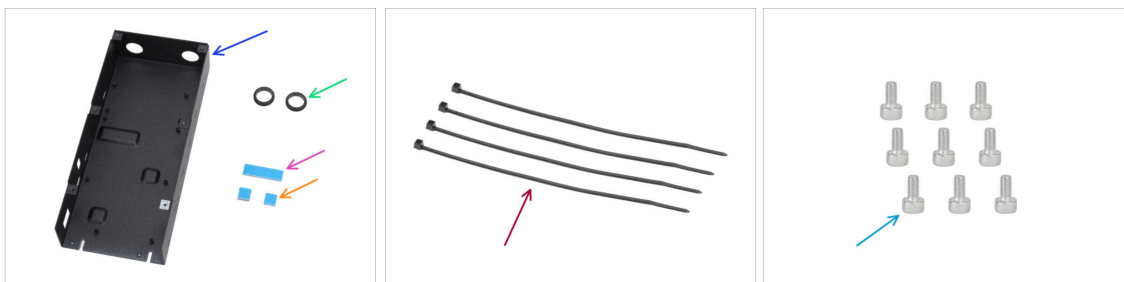
 - Positivo (V+)
 - Positivo (V+)
 - Negativo (V-)
 - Negativo (V-)
- i** Il cavo rosso (positivo) può avere una striscia nera. Allo stesso modo, il cavo nero (negativo) può avere una striscia rossa.
- ⚠** **Non collegare ancora nessun cavo, aspetta che ti venga richiesto.**

PASSO 5 Connettere l'unità di alimentazione



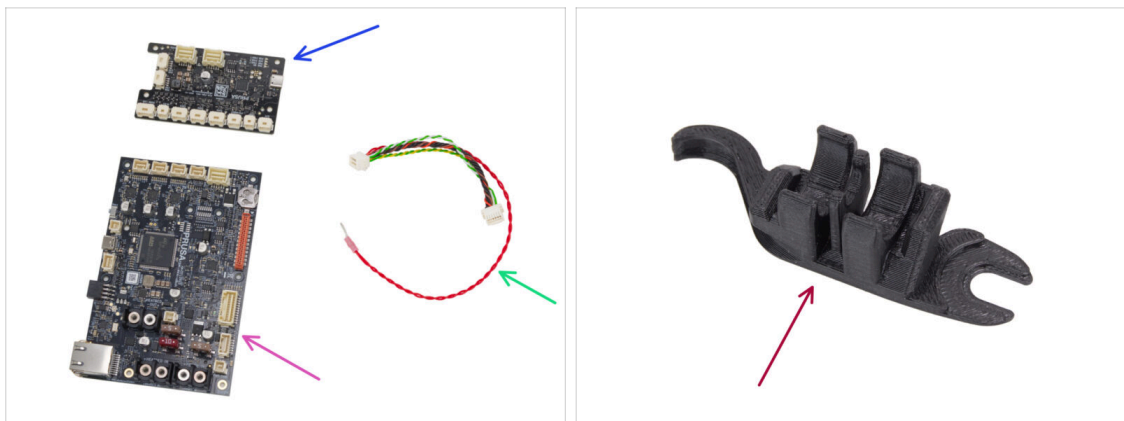
- Take the RED wire and slide the fork connector all the way into the first (positive) terminal from the left on the bottom of the PSU. Make sure the steel washer is above the "fork" connector.
- Tighten the terminal screw firmly.
- Usa la stessa procedura per collegare il secondo filo rosso al secondo slot terminale da sinistra.
- Connect two black wires to the third and fourth terminal slots using the same procedure.
- Collega il cavo power panic al connettore più a destra.
- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 6 xBuddy: preparazione dei componenti I.



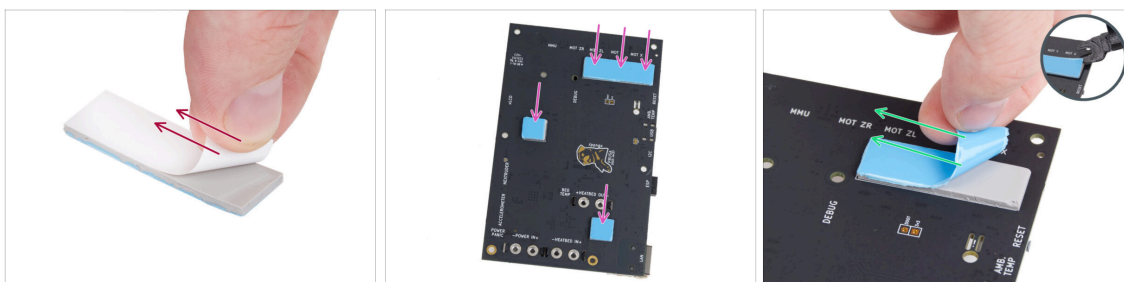
- For the following steps, please prepare:**
- CORE One xBuddy box (1x) *found in the Metal parts 3/3 package*
- Gommino 19/16 mm (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Thermal pad 40x12x2.2 mm (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Pad termico 12x12x2.2 mm (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Fascetta (4x)
- Vite M3x6 (9x)
- i** L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 7 xBuddy: preparazione dei componenti II.



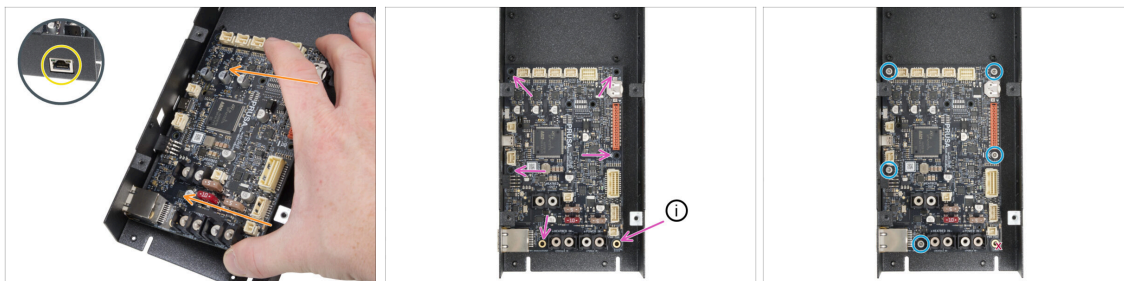
- xBuddy extension board (1x) found in the Electronics & chamber package
- xBuddy board (1x) found in the Electronics package
- Cavo estensione xBuddy (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Assembly-multi-tool (1x) found in the Printed parts package

PASSO 8 Applicare i pad termici



- Peel off the white protective layer from all thermal pads.
- ⚠ **Always touch the sides of the electronics board while manipulating it. Avoid touching the chips, capacitors and other parts of the electronics.**
- Attacca i pad sul retro della scheda xBuddy. Ci sono dei segni che indicano le dimensioni e le posizioni corrette.
- ① The surface to which the pads are stuck must be cleaned of grease. This will ensure better adhesion.
- ⚠ **For the protection of the board's electronic components, we strongly recommend placing the xBuddy board on the soft pad. You can use the original xBuddy bubble wrap package.**
- Stacca lo strato protettivo blu da tutti i pad termici.
- ① Suggerimento: se il bordo dello strato è difficile da sollevare, puoi usare il lato sottile dello strumento Assembly-multi-tool per separare lo strato protettivo.

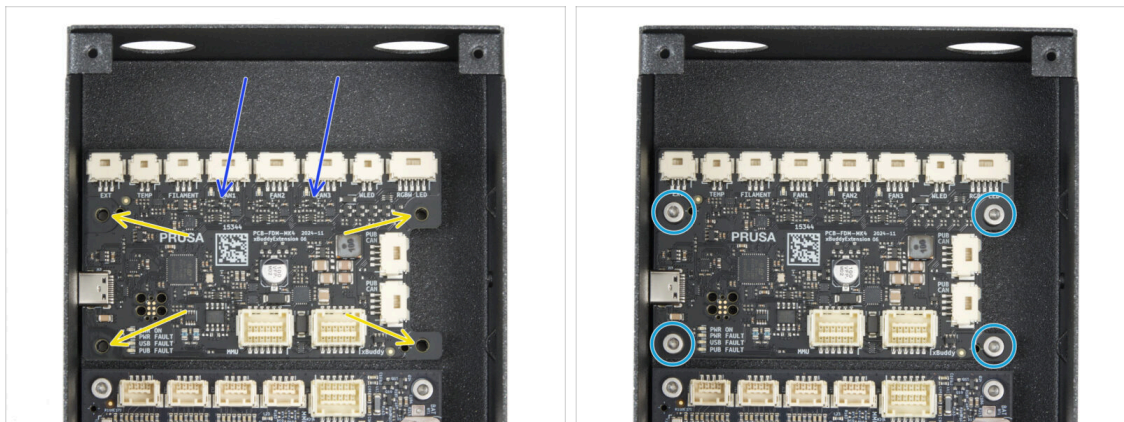
PASSO 9 Installare la xBuddy



⚠ Always touch the sides of the electronics board while manipulating it. Avoid touching the chips, capacitors and other parts of the electronics.

- ✚ Insert the xBuddy board to the xBuddy box.
- ✚ Assicurati che il connettore Ethernet sia inserito correttamente nel foro della scatola xBuddy.
- ✚ **Before fully securing it**, center the holes in the board with the holes (columns) in the xBuddy box
- ❗ **Questa apertura rimarrà vuota; è evidenziata solo per l'allineamento della tavola.**
- ✚ Fissa in posizione la scheda xBuddy inserendo cinque viti M3x6. Non stringere completamente le viti. Per ora sono sufficienti pochi giri.
- ⚠ **Frena l'istinto e lascia vuoto il foro in basso a destra.**
- ✚ **Stringi bene tutte e cinque le viti.** In ogni caso presta attenzione, altrimenti potresti danneggiare la scheda elettronica.

PASSO 10 Installare l'estensione xBuddy



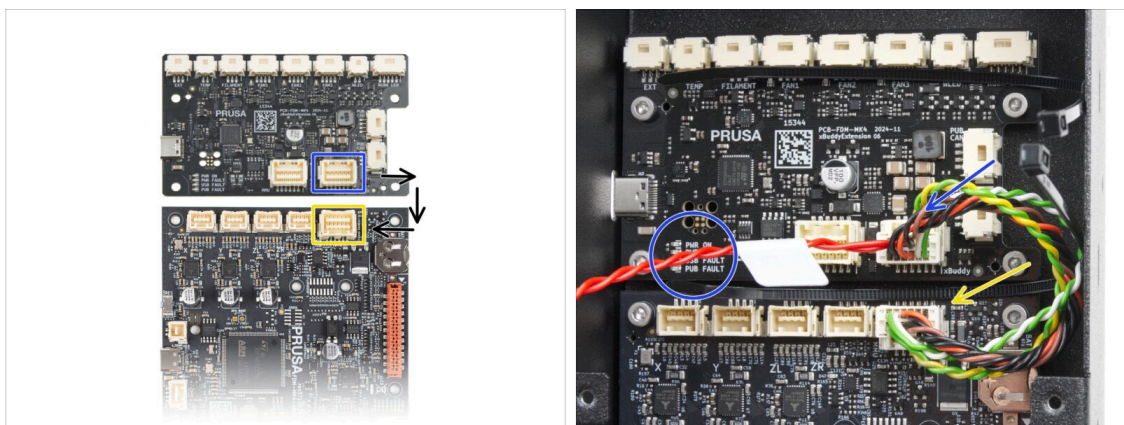
- ✚ Insert the xBuddy extension board to the xBuddy box above the xBuddy board. Notice the part orientation.
- ✚ Before fully attaching it completely, center the holes in the board with the holes (columns) in the xBuddy box.
- ✚ Fissa la scheda di estensione xBuddy con quattro viti M3x6. Stringile bene.

PASSO 11 Installazione delle fascette



- Take a closer look at the xBuddy box. There are six perforations on the metal case.
- ⚠️ Procedi con molta attenzione. Fai attenzione a non danneggiare i connettori o i condensatori della scheda xBuddy.**
- Attach the hook on the Assembly-multi-tool below the first perforation on the left.
 - i** Bend the tip of the zip tie slightly, approx. 30 degrees. It will be easier to insert correctly even without the Assembly-multi-tool.
- Fai passare la fascetta attraverso la perforazione e inseriscila nello strumento Assembly-multi-tool. Questo guiderà la fascetta nella scatola dell'elettronica.
- ⚠️ Presta attenzione all'orientamento corretto della fascetta. I denti della fascetta devono essere sul lato visibile.**
- Ripeti il processo in corrispondenza delle perforazioni indicate.
- Salta la terza e la sesta perforazione.

PASSO 12 Collegare la scheda di estensione xBuddy



- Plug the xBuddy extension connector with the free red cable to the xBuddy extension board.
- Lascia il cavo rosso libero per ora.
- Collega l'altra estremità del cavo di estensione xBuddy alla scheda xBuddy.

PASSO 13 Inserimento dei gommini: scatola xBuddy



- Insert both grommets into both circle holes in the xBuddy box.
- Premi delicatamente il gommino e inseriscilo nella piastra metallica, assicurandoti che la scanalatura si blocchi in posizione.

PASSO 14 Wi-Fi: preparazione dei componenti



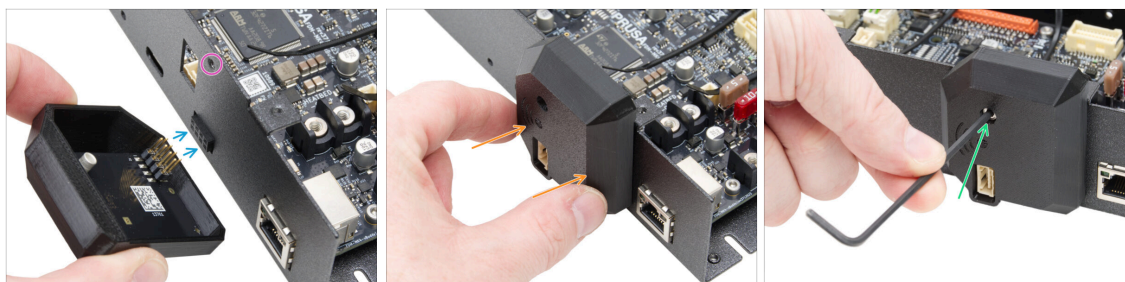
- For the following steps, please prepare:**
- ESP-WiFi (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x12 (1x)
- Vite M3x6 (2x)

PASSO 15 Assemblare il Wi-Fi



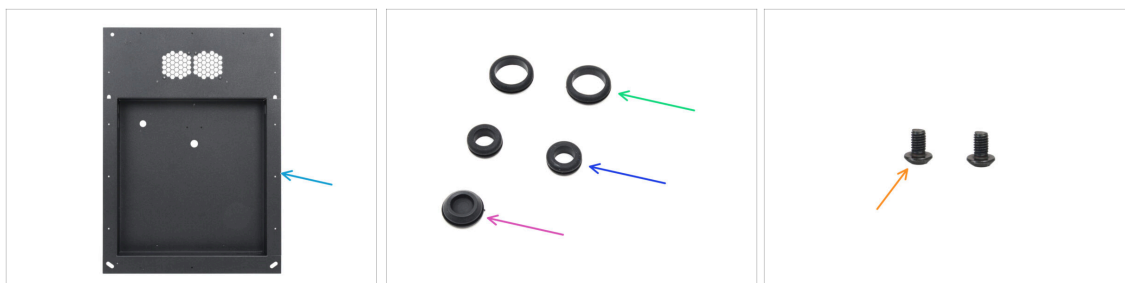
- ✚ Insert two M3x6 screw to the xBuddy box assembly from the right side. **Do not tighten them completely.** Leave at least a 4 mm (0.16 in) gap.
- ✚ Inserisci il modulo ESP-WiFi nella copertura WiFi, posizionandolo appena sotto il ponte sul lato sinistro.
- ✚ Dall'altro lato, assicurati che il connettore si inserisca correttamente nel foro della copertura.
- ✚ Insert the M3x12 screw into this opening in the xBuddy box assembly. If it is too tight, use an Allen key/screwdriver to carefully widen it so the screw fits snugly in the next step.

PASSO 16 Installazione del gruppo Wi-Fi



- ⚠ **Fai molta attenzione** quando maneggi e colleghi il modulo ESP in modo da **evitare di piegare e danneggiare i pin.**
- ✚ Per prima cosa, inserisci la vite M3x12 nell'apertura della scatola xBuddy e avvitala per assicurarti che non ci siano problemi in questa fase. Poi rimuovi la vite.
- ✚ Poi, prendi il gruppo della copertura WiFi e collega i pin del modulo ESP al connettore dell'xBuddy.
- ✚ Attach the WiFi cover carefully, ensuring the pins of the ESP module are properly engaged in the connector on the xBuddy.
- ✚ Secure the cover with the M3x12 screw.
- ⬛ Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 17 Pannello posteriore: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

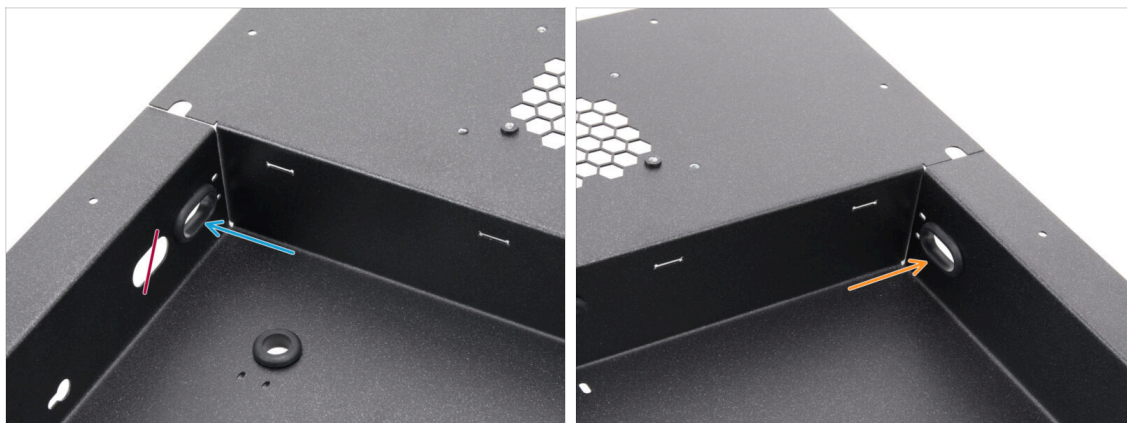
- Pannello posteriore (1x) si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Gommino 19/16 mm (2x) quello più grosso - si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Grommet 13.5/10 mm (2x) *small one* - found in the *Electronics & Fasteners* package
- Tappo di chiusura 15.5 mm (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Vite M3x4rT (2x)

PASSO 18 Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore



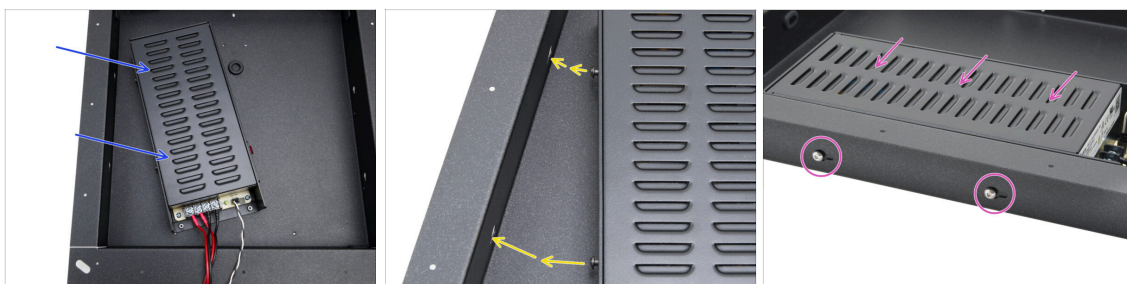
- Metti il pannello posteriore come mostrato nella prima immagine. Usa i due fori ovali come riferimento.
- Inserisci il tappo di chiusura nel foro centrale.
 - **Il tappo di chiusura non è simmetrico.** Inserisci il lato con il diametro più piccolo rivolto verso il basso.
- Insert one small grommet to the left circle hole.
- Inserisci un piccolo gommino nel foro ovale.

PASSO 19 Installazione dei gommini: lati + fondo



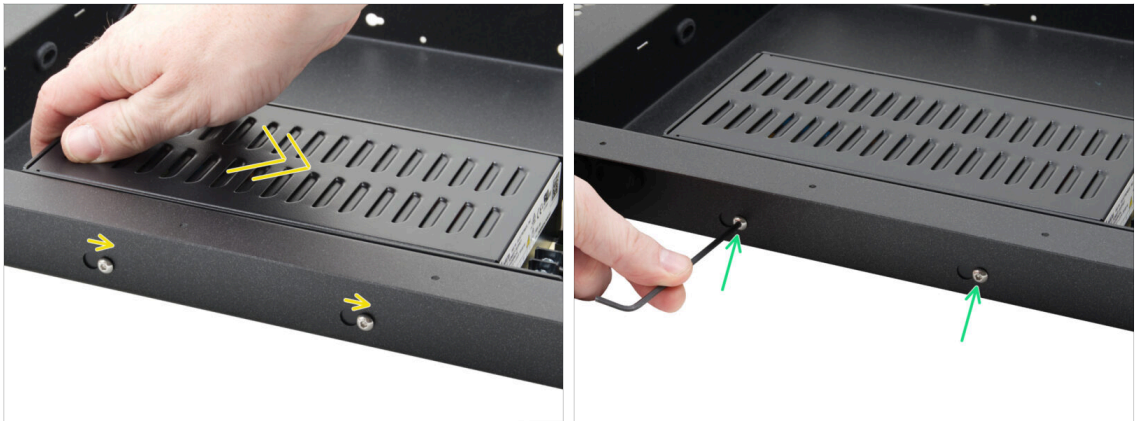
- Concentrati sulla parte superiore sinistra del pannello posteriore e individua i due fori ovali.
- Inserisci un gommino grande nel foro ovale più vicino all'angolo.
- Vai nella parte in alto a destra del pannello posteriore e metti un gommino grande nel foro ovale.

PASSO 20 Allineamento dell'alimentatore



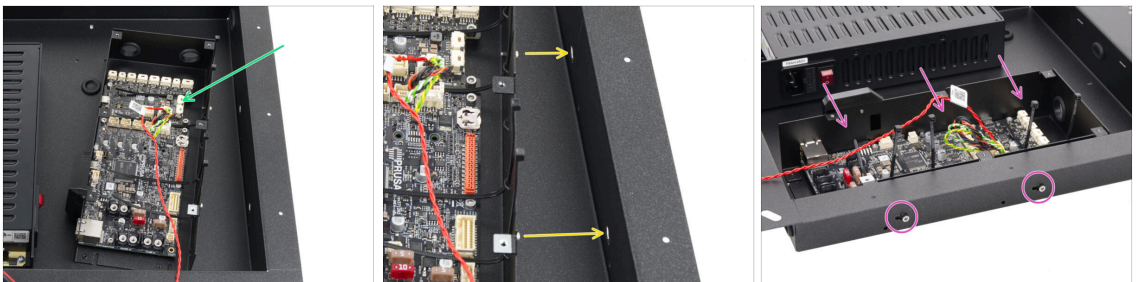
- Inserisci con attenzione l'alimentatore nella tasca del pannello posteriore.
 - Allinea le viti sull'alimentatore con i fori sul lato sinistro del pannello posteriore.
 - Fai scorrere l'alimentatore in modo che le viti passino attraverso i fori.
- i** Do not insert the PSU cables into any opening in the rear panel. Leave them hanging over the rear panel until you are instructed to connect them to the Buddy board later on.

PASSO 21 Montaggio dell'alimentatore



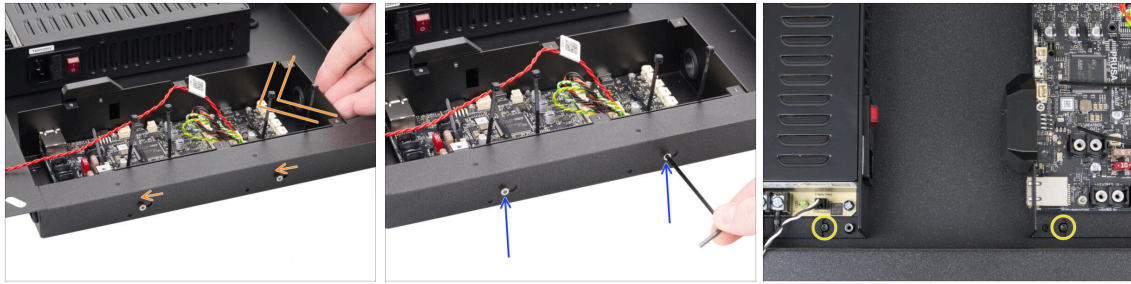
- Fai scorrere delicatamente l'alimentatore in modo che le viti si trovino in corrispondenza dei fori a forma di serratura.
- Mantieni la posizione dell'alimentatore e stringi completamente entrambe le viti.

PASSO 22 Allinea il gruppo della scatola xBuddy



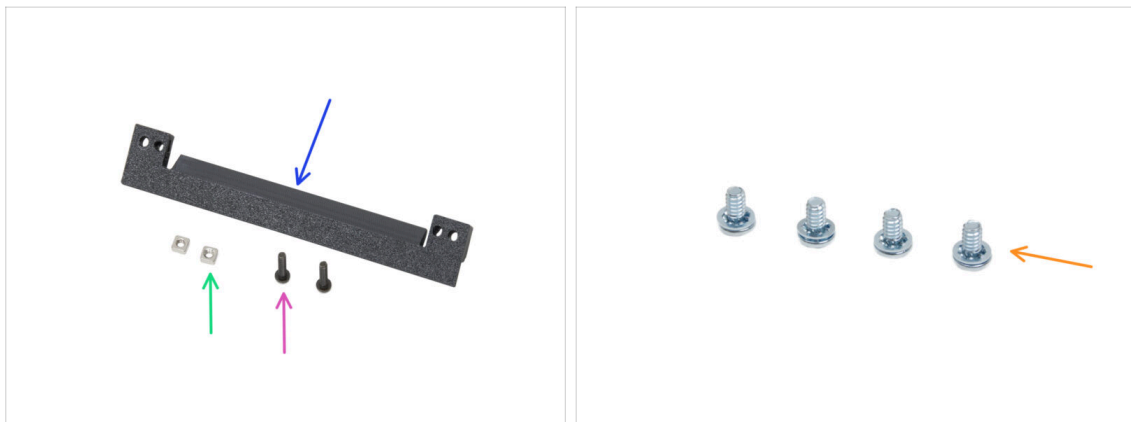
- Inserisci con cautela la scatola xBuddy nella tasca del pannello posteriore.
- Allinea le viti sulla scatola xBuddy con i fori sul lato destro del pannello posteriore.
- Fai scorrere la scatola xBuddy in modo che le viti passino attraverso i fori.

PASSO 23 Montare la scatola xBuddy



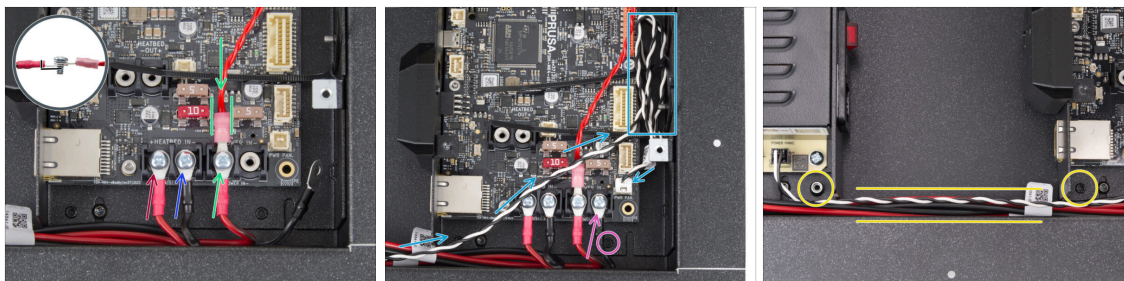
- ✚ Fai scorrere delicatamente il gruppo della scatola xBuddy in modo che la posizione delle viti si sposti nella posizione finale dei fori a serratura.
- ✚ Tieni ferma la scatola xBuddy e stringi bene entrambe le viti.
- ✚ Fissa l'alimentatore e il gruppo xBuddy al pannello posteriore stringendo due viti M3x4rT.

PASSO 24 Copertura dei cavi di alimentazione: preparazione dei componenti



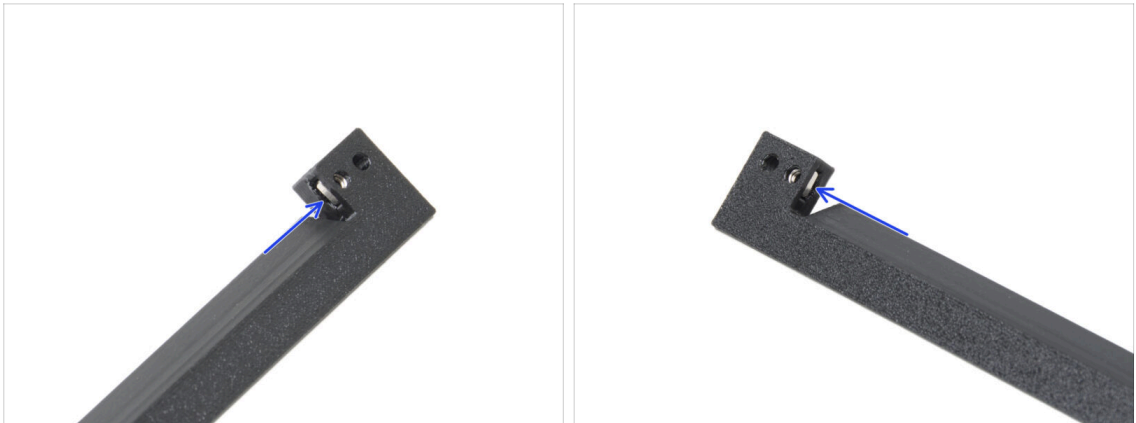
- ✚ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✚ PSU-cable-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ✚ Dado M3nS (2x)
- ✚ Vite M3x10rt (2x)
- ✚ Vite del terminale di alimentazione 6-32 (4x)

PASSO 25 Collegare i cavi di alimentazione



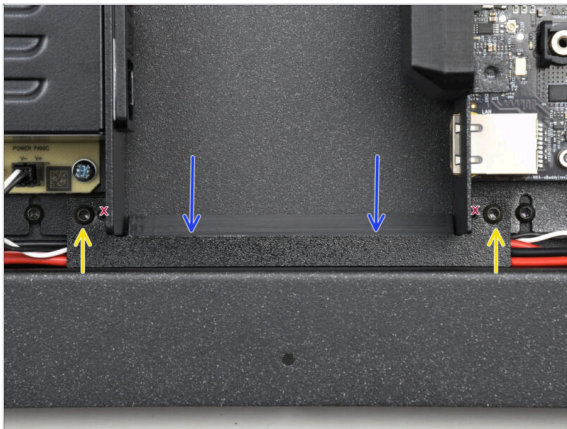
- Prendi un cavo rosso che esce dall'alimentatore e collegalo al primo slot terminale a sinistra sulla scheda xBuddy usando la vite terminale da 6/32". Stringi bene ma con delicatezza.
 - ⚠ Ricorda che la forma a "L" del connettore del cavo deve sempre essere "sottosquadro" rispetto alla testa della vite del terminale.
- Collega il cavo nero dell'alimentatore della stessa coppia di quello rosso al secondo terminale utilizzando la vite da 6/32". Stringi saldamente le viti.
- Take the second red cable from the PSU and attach it to the red cable leading from the extension board. **Note the detail.** Secure these two cables with the terminal screw in the third terminal slot.
- Fai attenzione a far passare il cavo dell'estensione xBuddy tra i fusibili, assicurandoti che sia ben posizionato senza premere contro di essi.
- ⓘ **Si noti che dall'inizio del 2025 i fusibili sono diversi.** Notevolmente più piccoli, bianchi e integrati nella fessura del fusibile nella scheda xBuddy, in modo da non ostruire i cavi.
- Collega il secondo cavo nero dell'alimentatore all'xBuddy, **assicurandoti che non ostruisca il foro filettato.**
- Dirigi il cavo power panic verso la scatola xBuddy e collegalo allo slot in basso a destra sulla scheda xBuddy. Forma diversi cerchi con il cavo in eccesso sopra l'alloggiamento.
- Disponi i cavi dell'alimentatore come mostrato, assicurandoti che non ci siano ostruzioni intorno ai fori filettati dell'alimentatore e della scatola xBuddy.

PASSO 26 Preparazione della copertura del cavo dell'alimentatore



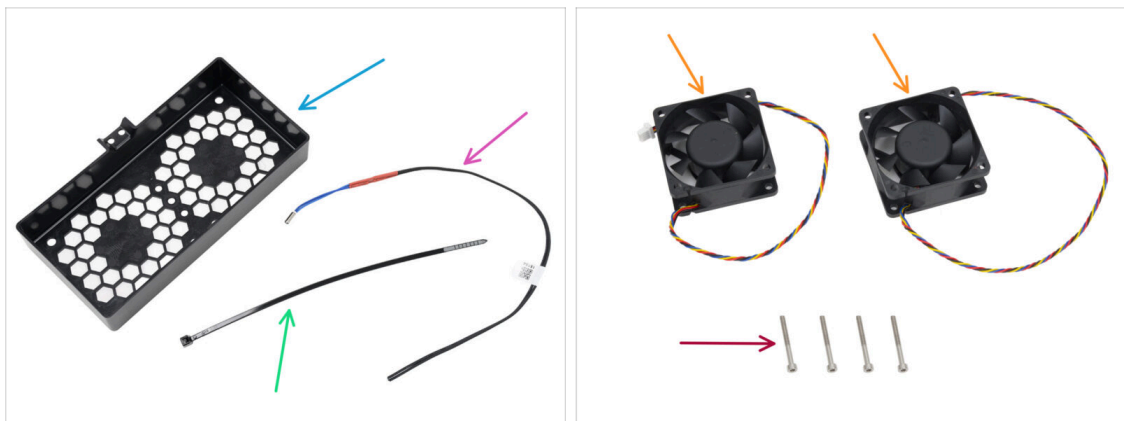
- Inserisci un dado M3nS nel foro su ciascuna estremità della copertura del cavo PSU.
- Assicurati che i fori siano allineati.

PASSO 27 Coprire i cavi dell'alimentatore



- Monta la copertura PSU-cable-cover sui cavi dell'alimentatore.
- Secure the cover with two M3x10rT screws in the outermost holes of the part.

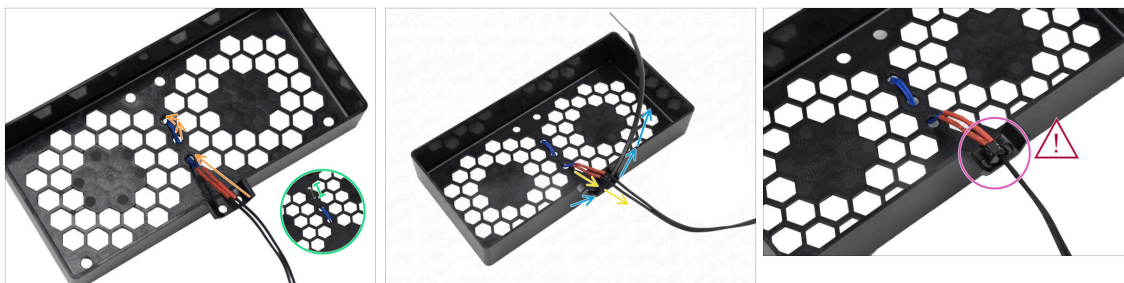
PASSO 28 Ventole della camera: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Fan cover (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Termistore camera da 260 mm (1x) *contenuto nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Fascetta (1x)
- Ventola di raffreddamento (2x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Vite M3x30 (4x)

PASSO 29 Montaggio della griglia della ventola



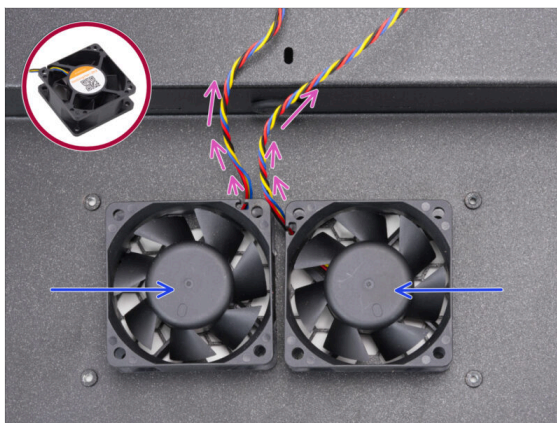
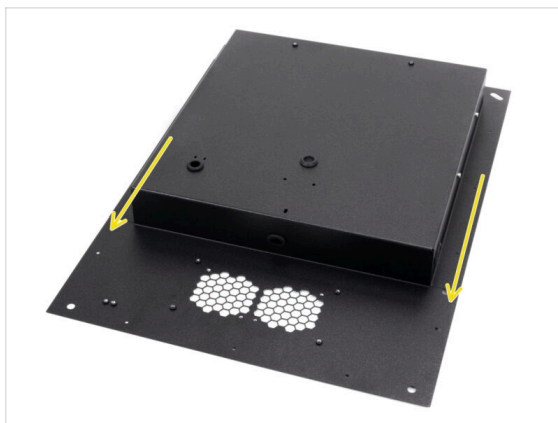
- Guide the thermistor cable through the holes in the center of the fan cover. Thread it in the direction shown in the picture .

i When assembling, pay close attention to the orientation. The fan cover has a specific inside and outside.

- Lascia che l'intera parte del termistore fuoriesca.
- Push the zip tie through the pair of holes on the neck of the fan cover.
- Fai passare il cavo del termistore in mezzo alla fascetta.
- Fissa con cura il cavo del termistore stringendo la fascetta. **Non esercitare una forza eccessiva e non stringere troppo la fascetta!** Potrebbe danneggiare il cavo.

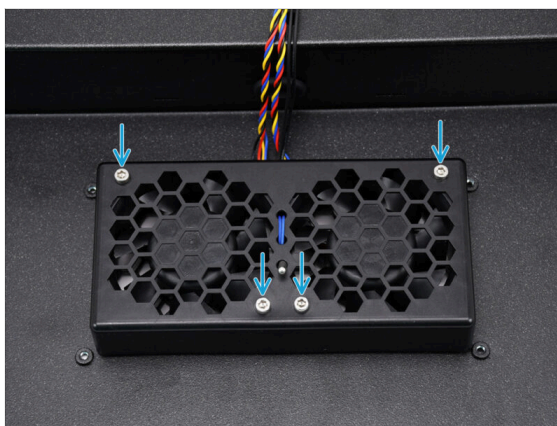
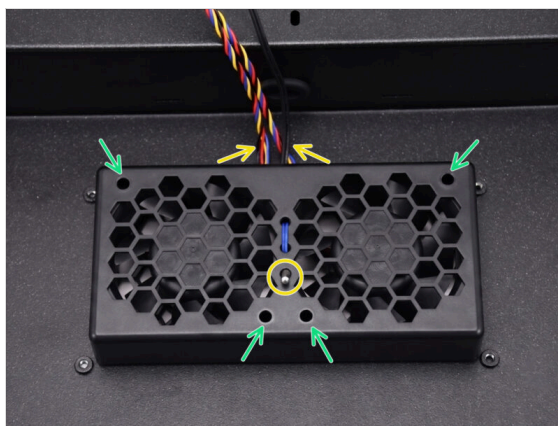
⚠ Make sure that the pawl of the zip tie is located on the inside of the fan case neck.

PASSO 30 Montaggio delle ventole



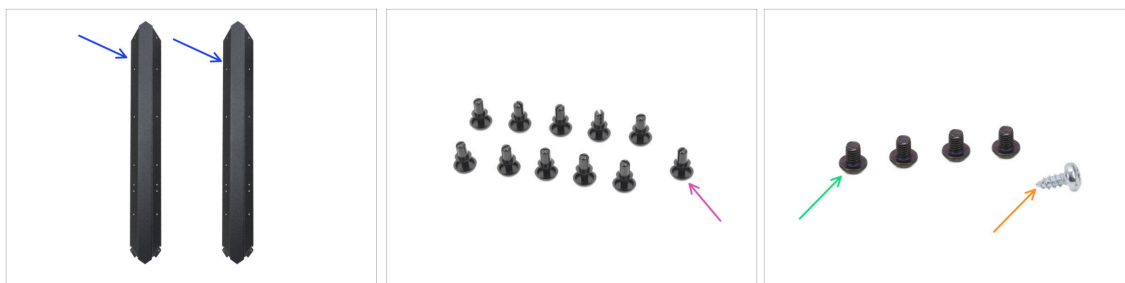
- ✦ Posiziona e orienta il pannello posteriore come mostrato nella foto. I fori della griglia devono essere rivolti verso di te.
- ✦ Place both fans to the grid in the back panel.
- ⚠ Il lato della ventola senza l'adesivo deve essere rivolto verso l'alto.
- ✦ Orient the fans so that the cables run from the corners in the centre.
- ⬛ Per ora lascia i cavi liberi, assicurandoti che non si impiglino mentre li maneggi.

PASSO 31 Copertura delle ventole di raffreddamento



- ✦ Place the fan cover assembly on the cooling fans.
- ⚠ **Make sure that the fan cover assembly wraps around the fans and the thermistor is pointing up and its cable runs under the fan cover neck.**
- ✦ Align holes in the fans, fan cover and the back panel.
- ✦ Secure the fan assembly to the back panel with four M3x30 screws.
- ⚠ **Non stringere troppo le viti per evitare di danneggiare la griglia.**

PASSO 32 Profili posteriori: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

Profilo posteriore (2x) si trova nella confezione *Metal parts 1/3*

i Prendi due di quelli più lunghi.

Nota che gli altri due più lunghi si differenziano per la presenza di ritagli.

Rivetto in nylon (11x)

Vite M3x4rT (4x)

Vite autofilettante 2.9x6.5sT (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

PASSO 33 Installazione dei profili posteriori



Prendi il gruppo inferiore e giralo in modo che il lato posteriore (con un motore al centro) sia rivolto verso di te.



Focus on the right rear corner—the side with the longest oval opening in the bottom panel.

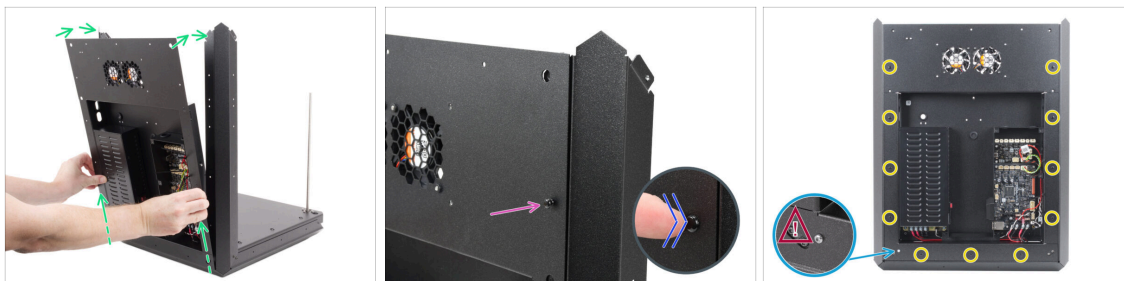
Metti il profilo posteriore nell'angolo a destra, **usando la parte finale senza flange.**

Align the hole on the rear side and secure it with the M3x4rT screw.

Fissa l'angolo dall'altra parte con una seconda vite M3x4rT: ogni angolo sarà fissato con due viti M3x4rT.

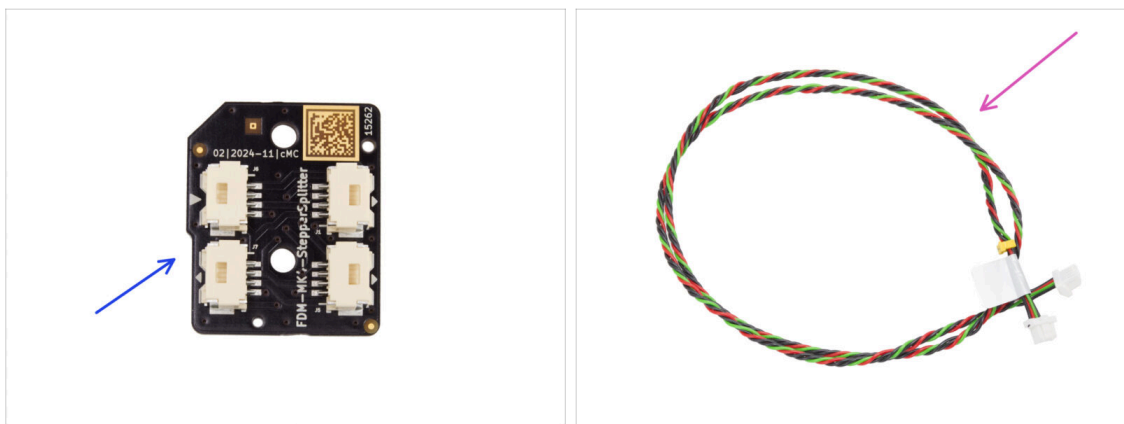
Fai lo stesso con il secondo profilo posteriore nell'angolo posteriore sinistro.

PASSO 34 Montaggio del pannello posteriore



- ◆ Solleva un po' il gruppo posteriore e sistemalo con attenzione sulla base e sui profili posteriori.
- ◆ Insert one nylon rivet through the rear panel and rear profile on the top right side.
- ◆ Spingi la testa del rivetto con il dito finché non è ben inserita.
- ◆ Use this procedure for all eleven nylon rivets around the back panel assembly to secure it in place.
- ◆ Inserisci e stringi la vite autofilettante 2,9x6,5 nel pannello posteriore.
- ⚠ **Non applicare una forza eccessiva quando stringi questa vite! Se incontri resistenza, usa un trapano con punta da 2 mm per preparare il foro. Oppure lascia la vite non completamente serrata.**

PASSO 35 Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti



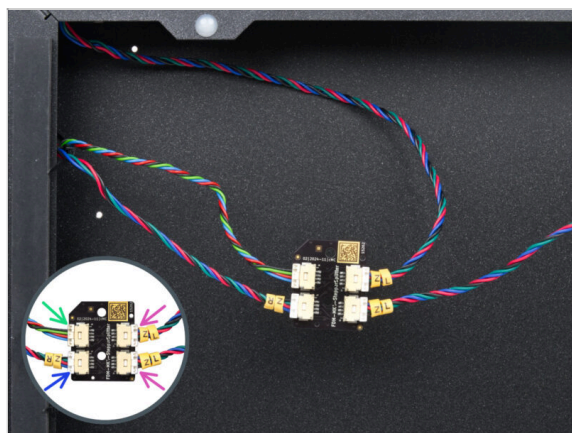
- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Sdoppiatore stepper (1x) si trova nella confezione *Electronics & Chamber parts*
- ◆ Cavo sdoppiatore stepper (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners parts*

PASSO 36 Orientare il cavo sdoppiatore Stepper



- Very carefully turn the assembly on its back (back panel).
 - **Si consiglia di sostenere la parte posteriore del gruppo** con un tappetino morbido e rialzato per evitare che poggi sul modulo Wi-Fi sporgente.
 - i Suggerimento: usa l'imbottitura in schiuma della confezione delle parti in lamiera o una scatola di cartone vuota.
- Guide the Stepper splitter cable through the three zip ties on the left side.
 - Per il momento, lascia il lato con l'etichetta libero all'esterno.
 - Fai passare il cavo R del motore dell'asse Z attraverso le tre fascette sul lato sinistro.
- ⚠ **Non stringere le fascette in questo momento.**

PASSO 37 Collegamento dello sdoppiatore stepper



- **Connect the Z motor cables to the stepper splitter:**

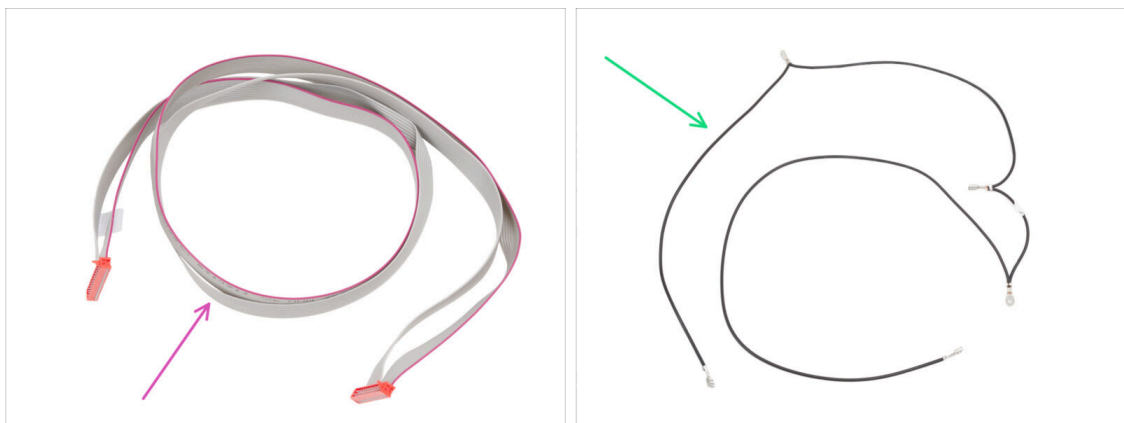
- Cavo sdoppiatore per stepper
- Motore asse Z R
- Motore asse Z L
- Motore asse Z L

PASSO 38 Montaggio dello sdoppiatore stepper



- 🔵 Locate two spacer pins in the bottom frame.
- 🟡 Dall'interno del telaio, prepara lo sdoppiatore Stepper e fissa i suoi fori di fronte ai perni.
 - ⬛ Controlla il corretto orientamento del componente in base al logo sulla scheda. **Il logo è capovolto.**
- 🟠 Push the aligned Stepper Splitter onto the pins until you feel a click - this secures the Stepper Splitter. Push in the center of the board.
- 📄 **i** È necessario applicare una pressione considerevole per far aderire il pezzo. Tuttavia, fai molta attenzione a non danneggiare i componenti.

PASSO 39 Cavo LCD: preparazione componenti



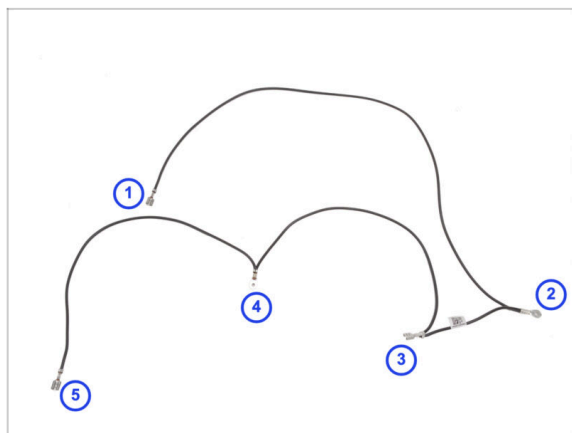
- ⬛ **For the following steps, please prepare:**
- 🟡 Cavo xLCD (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- 🟢 Cavo principale FE (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

PASSO 40 Guidare il cavo del display LCD



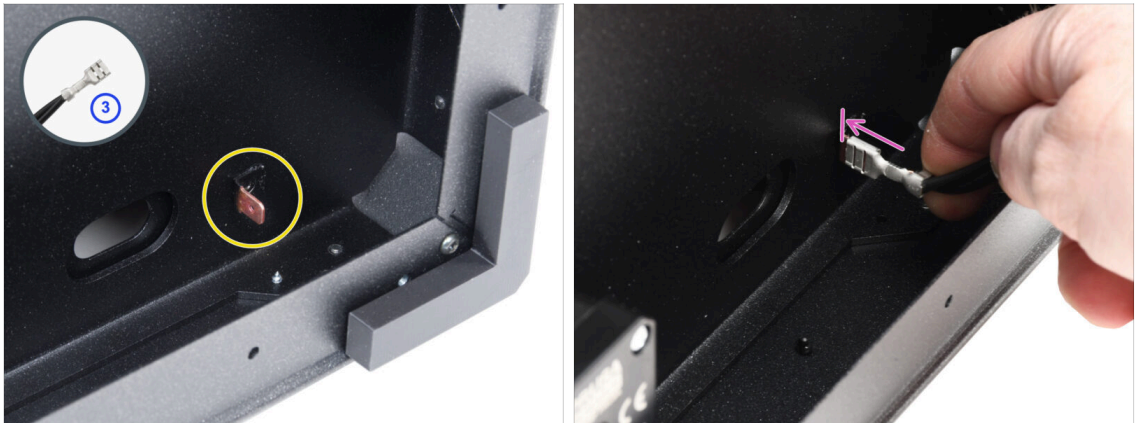
- Guide the Stepper splitter cable through the oval hole to the electronics.
- Prendi l'estremità del cavo del display xLCD con l'etichetta con il codice QR.
- Fai passare qualche centimetro del cavo del display xLCD (l'estremità con l'etichetta del codice QR) attraverso il foro ovale del pannello inferiore.
- **i** The cable must be slightly folded to pass through the hole.
- Fai passare il cavo del display xLCD attraverso le fascette sul lato sinistro del telaio.
- Fai passare il cavo del display xLCD attraverso l'apertura rettangolare nel profilo anteriore. Lascia sporgere circa 6 cm (2,36 pollici).
- Lascia il cavo libero di penzolare per il momento.

PASSO 41 INFO Cavo principale FE



- Lay out the Main FE cable as shown in the picture, ensuring each connector is positioned accordingly.
- I connettori sono numerati nella foto solo per riferimento. Questi numeri ti serviranno nei passaggi successivi per collegare tutto nel modo giusto.
- **i** Nota: nei passaggi seguenti ti diremo sempre quale connettore usare. Comunque, è una buona idea tenere a mente questa panoramica per montare tutto più facilmente.

PASSO 42 Collegamento del cavo FE (n. 3)



- Prepare the connector number 3.
 - ⓘ Questo è il connettore faston femmina al centro del cavo.
- Locate the male Faston connector in the bottom right corner.
- Slide the FE cable connector completely onto the Faston connector.

PASSO 43 Orientare il cavo FE (n. 2)



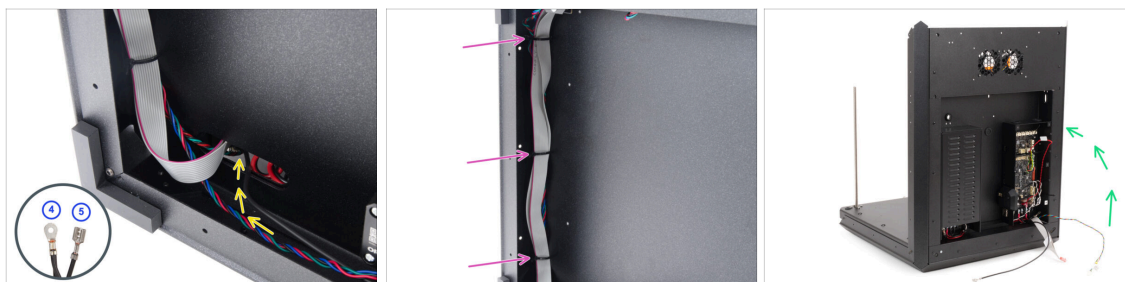
- Take the FE cable connector number 2.
 - ⓘ Il connettore rotondo vicino.
- Insert the connector loosely into the hole in the bottom panel.

PASSO 44 Orientare il cavo FE (n. 1)



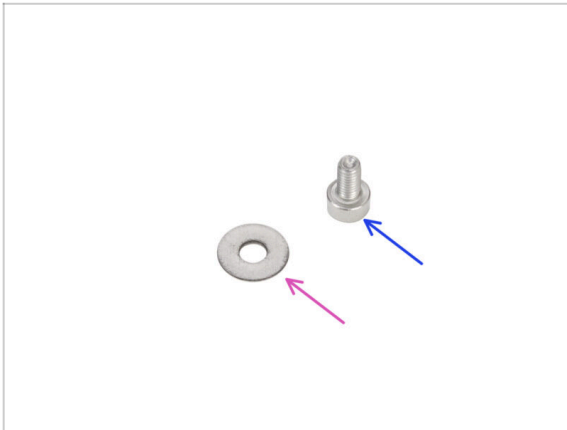
- Take the connector number 1 and guide it through the zip ties on the right side of the frame.
- ❗ È la parte lunga con un solo connettore faston alla fine.
- Push the connector through the rectangular opening in the front profile. Keep protruding approximately 6 cm (2.36 in).
- Lascia il cavo libero di penzolare per il momento.
- Stringi bene tutte e tre le fascette. Taglia la parte in eccesso.

PASSO 45 Orientare il cavo FE (n. 4 e 5)



- Take the FE cable connectors number 4 and 5.
- Inserisci entrambi i connettori nel foro più a sinistra nella parte inferiore. Lasciali liberi per ora.
- Tighten all three zip ties on the left side of the frame. Cut off the excess.
- Non serve stringere troppo le fascette. Comunque, i cavi devono essere facili da muovere per regolarli se necessario durante il collegamento.
- Rimetti con attenzione la stampante in posizione verticale. Concentrati sul retro.

PASSO 46 Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti



● For the following steps, please prepare:

● Rondella M3w (1x)

● Vite M3x6 (1x)

PASSO 47 Collegare il cavo FE: xBuddy

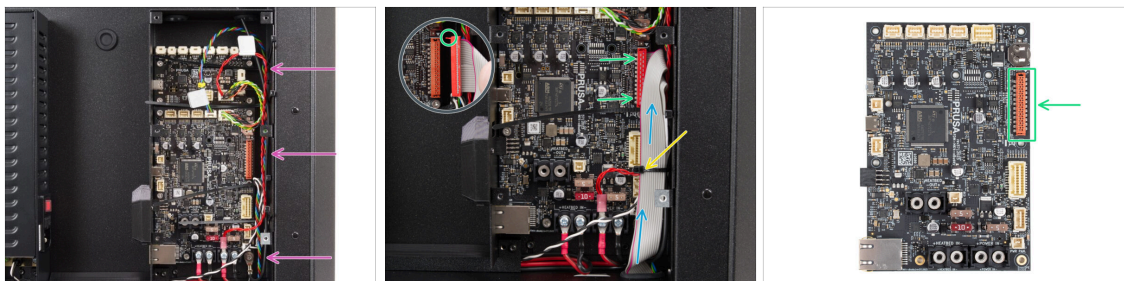


- Take the connector number 4 and connect it to the xBuddy using the M3x6 screw and M3w washer.

⚠ La rondella M3 deve stare tra la testa della vite e il connettore.

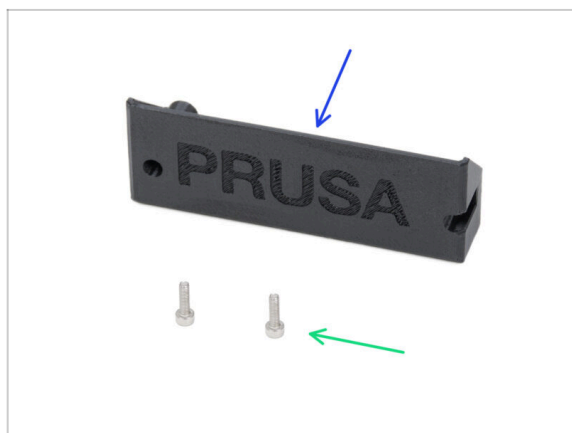
- Guide the FE cable (number 5) alongside the xBuddy box and pass it through the right-side holes out of the box.
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper accanto alla scatola xBuddy e collegalo al secondo slot da destra nella fila superiore della scheda xBuddy (etichettato ZR).

PASSO 48 Collegare il cavo del display xLCD



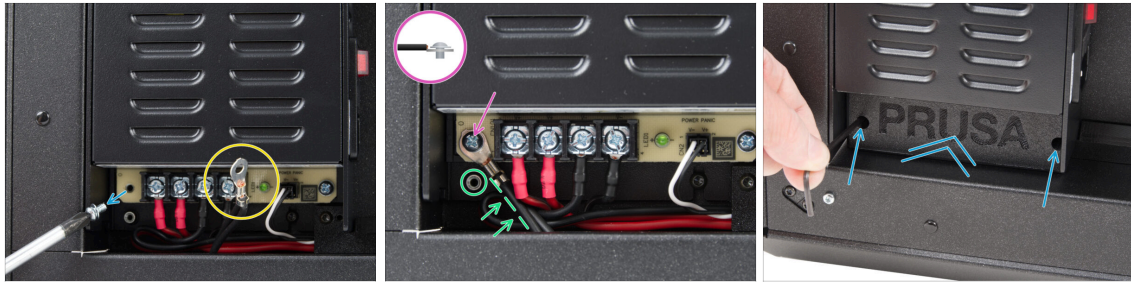
- ◆ Arrange the cables as shown - route all cables along the right side of the xBuddy box.
- ⚠ Assicurati che tutti i cavi passino attraverso le fascette nella scatola di xBuddy, non sotto di esse.
- ◆ Place the xLCD cable over the other cables and route it upwards.
- ◆ Connect the xLCD to the slot on the right side of the xBuddy. **Note the safety latch on the xLCD cable connector. The latch must fit into the upper side of the connector.**
- ◆ Fissa i cavi in posizione stringendo la fascetta inferiore.
Non stringere le tre fascette rimanenti!
- ⚠ **Non stringere troppo la fascetta, perché potresti danneggiare i cavi.**
- ◆ Taglia con attenzione la parte in più della fascetta. **Fai attenzione a non tagliare i cavi!**

PASSO 49 Copertura dell'alimentatore: preparazione dei componenti



- ◆ **For the following steps, please prepare:**
- ◆ CORE-One-PSU-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ◆ Vite M3x10 (2x)

PASSO 50 Collegamento del cavo FE: Alimentatore



- ◆ Remove the screw from the PSU board. **Do not discard it!**
- ◆ Assicurati che il connettore FE (numero 2) sia inserito nel vano dell'alimentatore.
- ◆ Insert the removed screw through the FE cable connector and screw it back to the PSU board.
- ◆ Note the correct orientation of the connector.
- ◆ Ruota il connettore in senso antiorario, posizionandolo in modo che non blocchi il foro filettato sottostante.
- ◆ Metti la copertura dell'alimentatore sui connettori dell'alimentatore e fissala con due viti M3x10.

PASSO 51 È l'ora delle Haribo



- ◆ Time to recharge for the next chapter!
- ◆ Mangia la seconda fila.
- ⚠ **No cheating**—eat only the number shown!

PASSO 52 Fatto

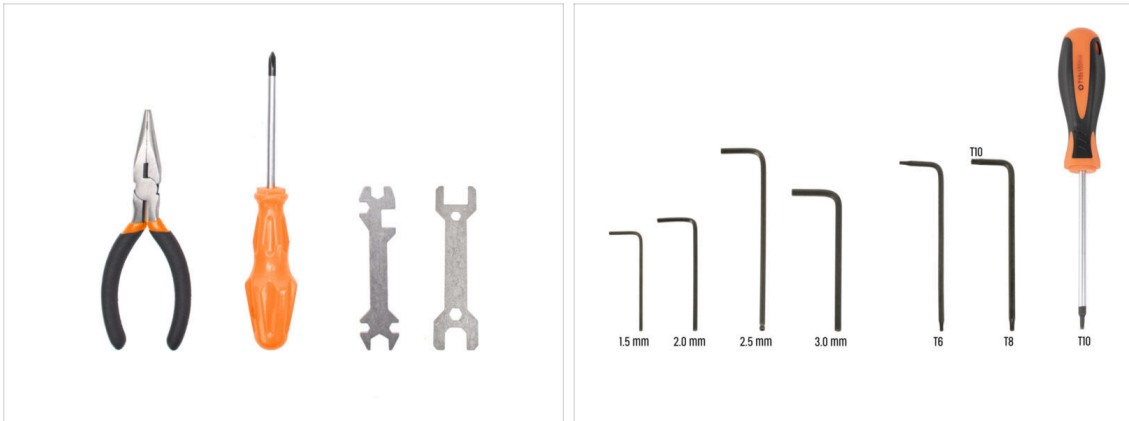


- Congratulations! The back assembly is installed.
- Ora continua con il prossimo capitolo.

4. Assemblaggio del piano riscaldato

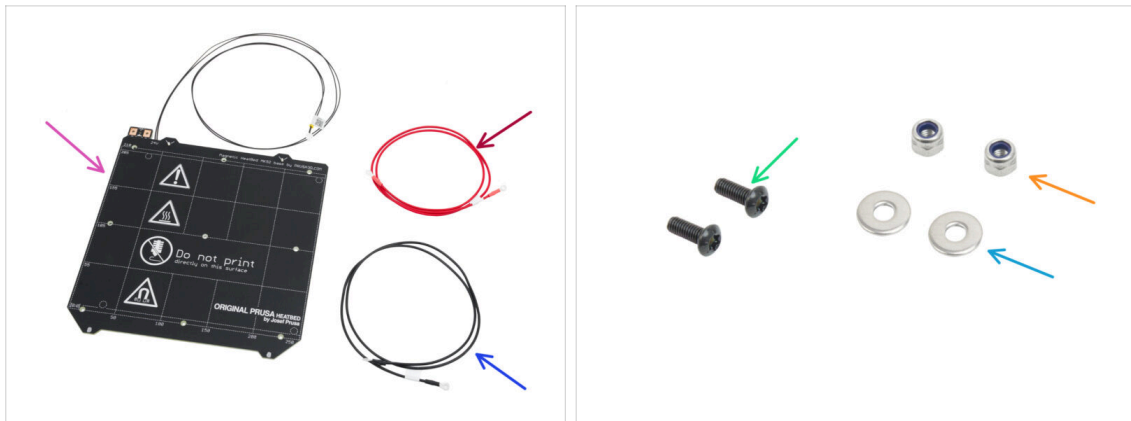


PASSO 1 Tools necessary for this chapter



- **Per questo capitolo prepara:**
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave universale
- Chiave 13-16
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

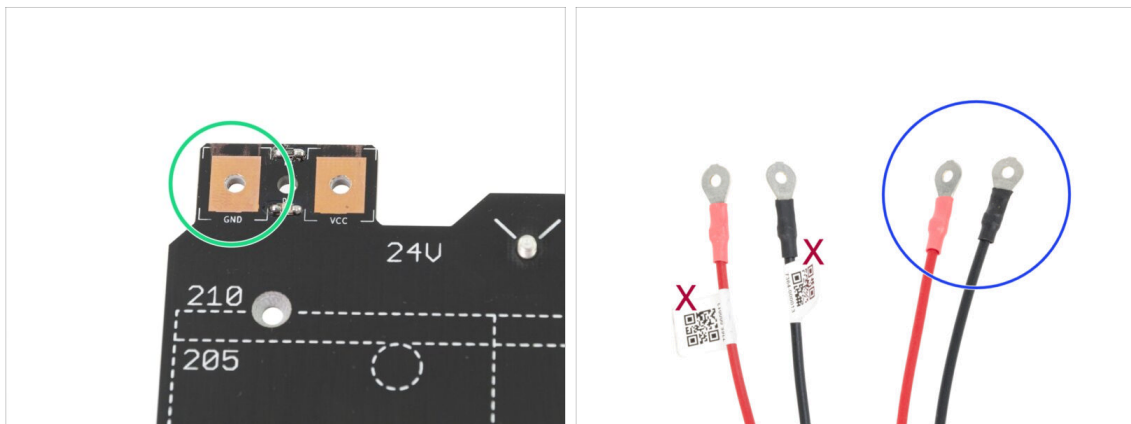
PASSO 2 Piano riscaldato: preparazione componenti



Per i seguenti passi prepara:

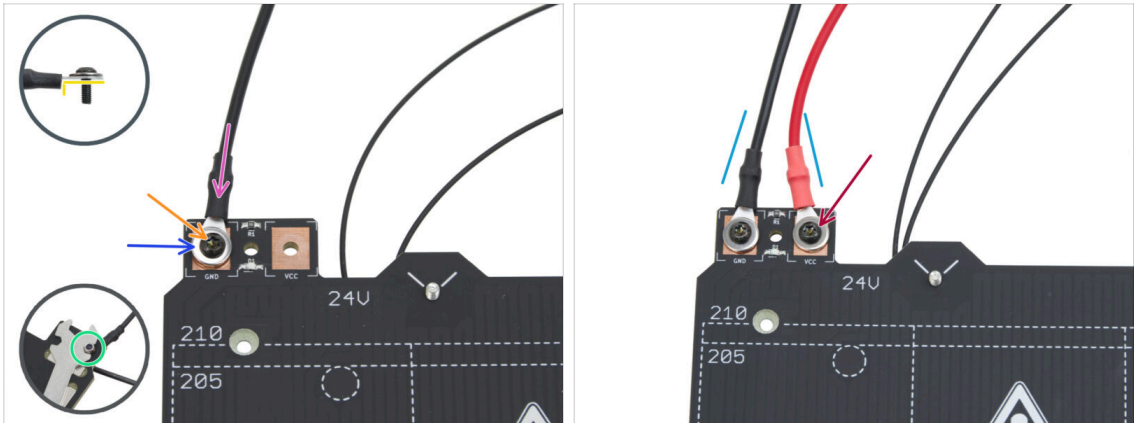
- Piano riscaldato MK52 24V (1x) si trova nella confezione CoreXY + Hinges set
- Cavo rosso del piano riscaldato (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Cavo nero del piano riscaldato (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Vite M3x10rt (2x)
- Dado M3nN (2x)
- Rondella M3w (2x)

PASSO 3 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)



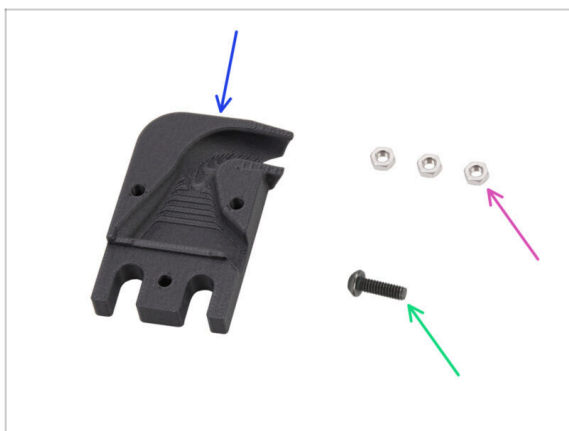
- È **IMPORTANTE** connettere il cavo d'alimentazione correttamente. Prima di iniziare l'assemblaggio dai un'occhiata ai connettori. Quello sulla sinistra con la scritta "GND" deve essere connesso con il **FILO NERO**.
- Prendi entrambi i cavi del piano riscaldato. Presta attenzione all'etichetta presente su ciascun cavo. Per le fasi successive, prepara le estremità dei cavi **senza etichetta**.

PASSO 4 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)



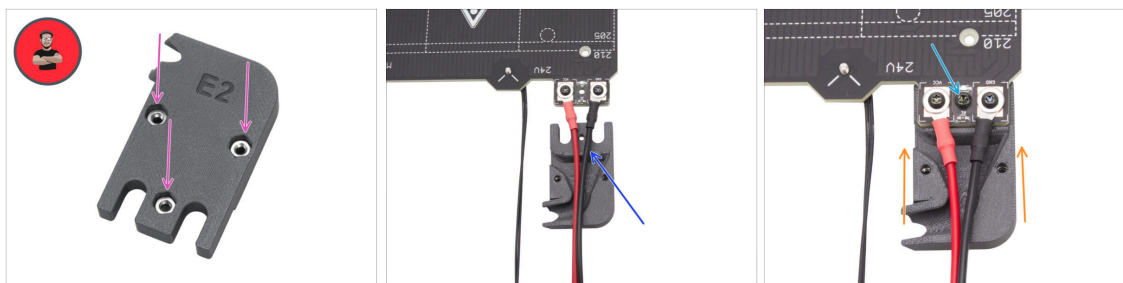
- Posiziona il filo nero sopra il pin con la scritta "GND". **Usa l'estremità del cavo senza etichetta del codice QR.** Il codice QR deve trovarsi nell'altra estremità.
- In dettaglio, fai attenzione alla posizione corretta del terminale del cavo.
- Place the M3w washer above the round cable connector.
- Spingi la vite M3x10rT attraverso tutte le parti.
- Tieni la vite e capovolgi con cautela il piano riscaldato.
- Attacca il dado M3nN alla vite M3x10rT e stringilo leggermente.
- Seguendo la stessa procedura, collega il cavo rosso al pin "VCC" sul piano riscaldato.
- Guide the cables from the heatbed slightly towards each other (in a "V" shape). **Then tighten the nuts firmly from underneath.**

PASSO 5 Bed-cable-cover-bottom: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Bed-cable-cover-bottom (1x) *found in the Printed parts package*
- Dado M3n (3x)
- Vite M3x10 (1x)

PASSO 6 Applicare la copertura del cavo



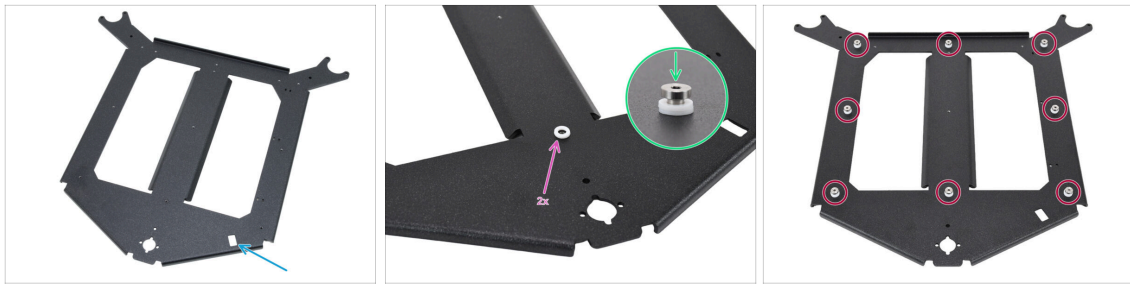
- ✦ Inserisci tre dadi M3n nella parte Bed-cable-cover-bottom.
- ❗ **Consiglio:** Usa la tecnica di tiro della vite.
- ⬛ Assicurati che i dadi siano ben inseriti e fissati.
- ✦ Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto i cavi del piano riscaldato. Fai attenzione all'orientamento del pezzo.
- ✦ Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto la giunzione del cavo del piano riscaldato.
- ✦ Allinea il foro nel piano riscaldato con la copertura del cavo e fissalo con la vite M3x10rT.

PASSO 7 Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti



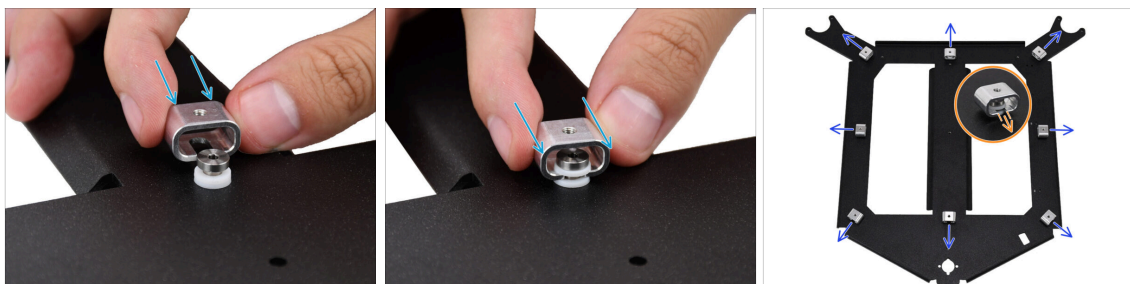
- ⬛ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✦ Carrello del piano riscaldato (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- ✦ Giunto di espansione (8x) *si trova nella confezione Electronics*
- ✦ Vite dei giunti di espansione (8x)
- ✦ Rondella in PTFE M3 (16x)

PASSO 8 Installazione delle viti per i giunti di espansione



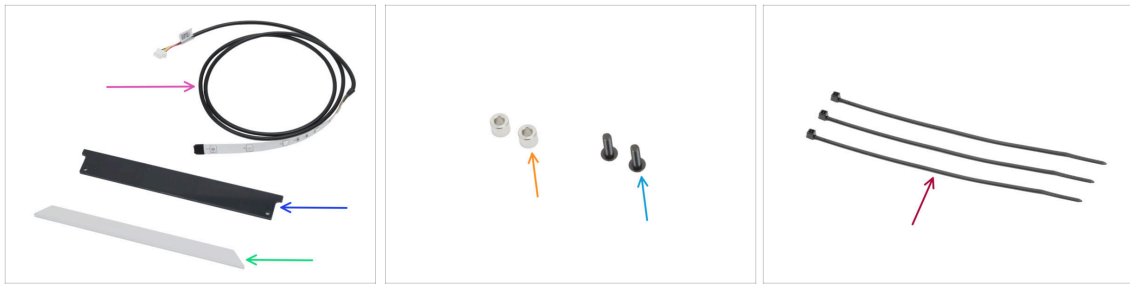
- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.
- Assicurati che il **ritaglio rettangolare sia rivolto verso di te sul lato destro**.
- Place the two PTFE washers on top of each other in the front threaded hole of the Z-carriage.
- Insert the expansion joint screw through the washers into the threaded hole and tighten the screw fully, but do not overtighten.
- ⓘ È normale che ci sia un piccolo spazio tra le rondelle e la testa della vite, a causa della parte non filettata della vite.
- Proceed the same for the rest of the threaded holes.

PASSO 9 Installazione dei giunti di espansione



- Slide the expansion joint with the groove on the underside onto the screw **between** the PTFE washers.
- Orient the expansion joint with the groove **facing away from the Z-carriage**.
- Repeat this process for all remaining expansion joints.
- ⓘ The final position will be adjusted in the following steps.

PASSO 10 Striscia LED RGB: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Striscia LED RGB 166 mm (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

⚠ Evita il contatto diretto con i LED e le resistenze della striscia LED.

- LED status cover (1x) found in the *Electronics & Chamber parts package* in a bag labeled *Others*
- Diffusore striscia LED (1x) si trova nella confezione *CoreXY + Hinges set*
- Spessore 3.2/6x5 (2x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Vite M3x10rt (2x)
- Fascetta (3x)

PASSO 11 Installazione della striscia LED



- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.

● Assicurati che il **taglio rettangolare** sia lontano da te e sul lato destro.

- Togli con attenzione lo strato protettivo (di carta) dalla striscia LED RGB.

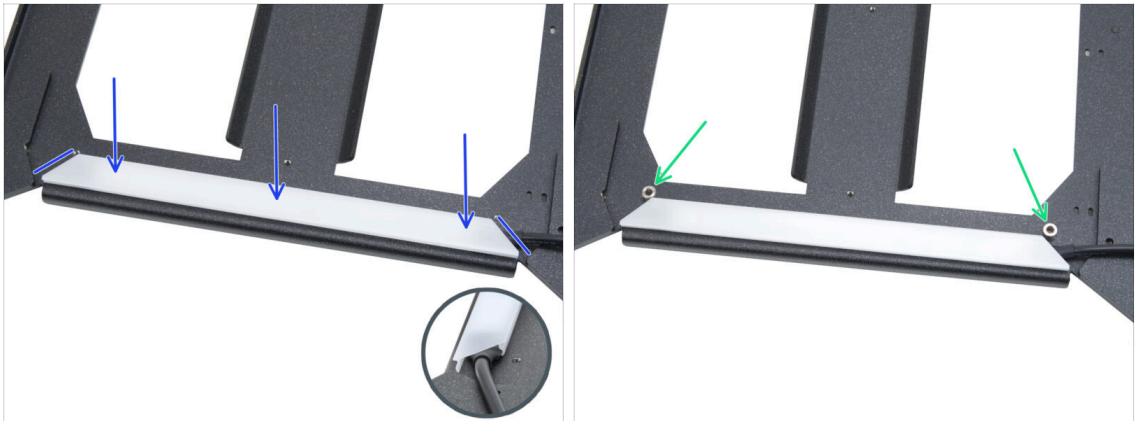
⚠ Dopo aver rimosso lo strato protettivo, la striscia LED RGB è adesiva.

- Incolla la striscia LED RGB in modo uniforme sulla parte anteriore del carrello del piano riscaldato, a circa 3 mm (0,12 pollici) dal bordo piegato. Allinea il LED centrale con la vite sul carrello.

● Il cavo della striscia LED RGB **deve essere rivolto verso destra**.

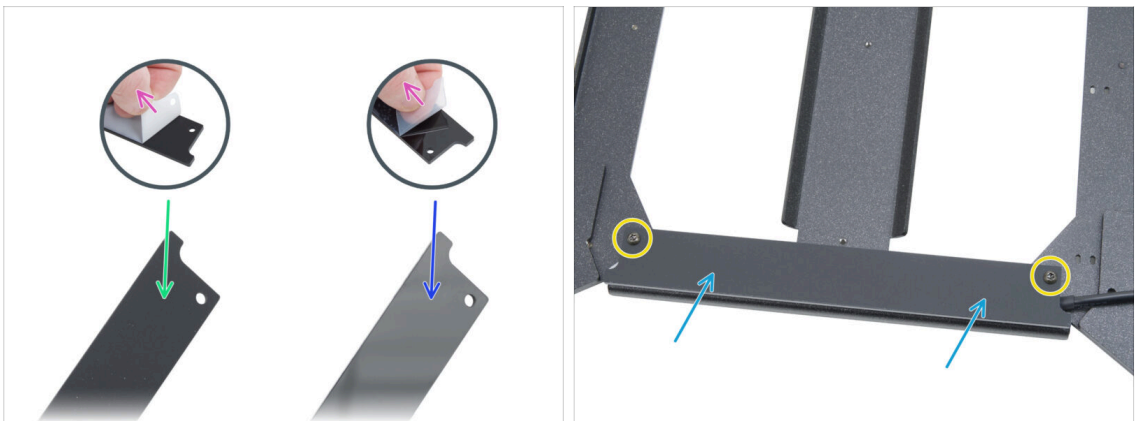
- Dopo averla incollata, premi leggermente sulle aree vuote della striscia per garantire l'adesione. **Non toccare i LED e le resistenze!**

PASSO 12 Montaggio del diffusore della striscia LED



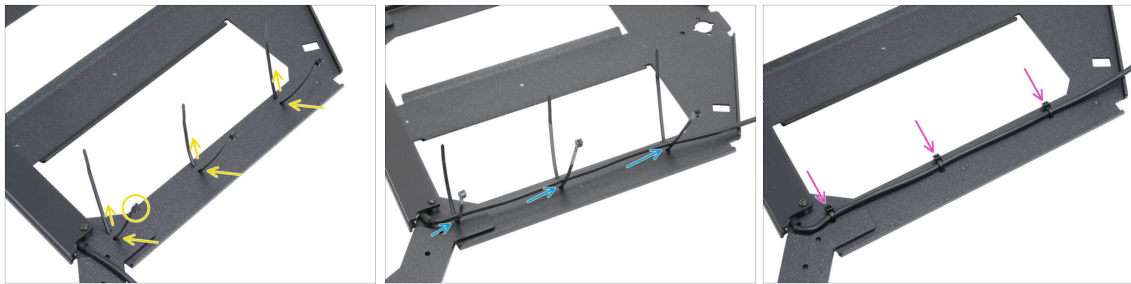
- Posiziona il diffusore sopra la striscia LED RGB. Fai attenzione all'orientamento del pezzo, in base ai bordi smussati.
- Piazza due distanziatori da 3,2/6x5 mm nei fori ai bordi del gruppo LED.

PASSO 13 Copertura della striscia LED RGB



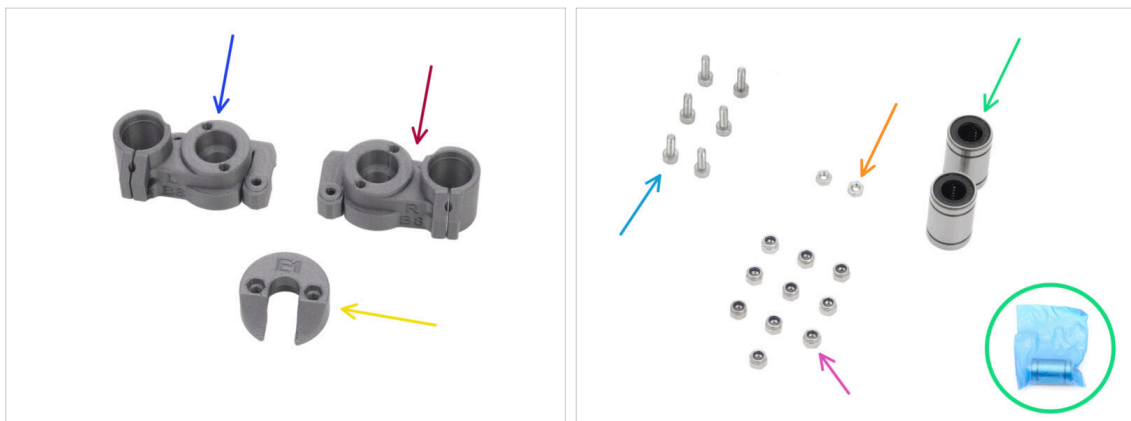
- Da entrambi i lati della copertura del LED di stato, togli gli strati protettivi.
- Nota che un lato della copertura è opaco.
- L'altro lato della copertura è lucido.
- Attacca la copertura della striscia LED al gruppo, con il **lato opaco rivolto verso l'alto**.
- Fissa tutte le parti insieme inserendo e stringendo due viti M3x10rT. **Non stringere troppo le viti** perché potresti rompere la copertura.

PASSO 14 Orientare il cavo della striscia LED RGB



- Fai passare le tre fascette lungo il LATO DESTRO del carrello del piano riscaldato. Assicurati che le fascette siano rivolte verso l'esterno.
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso tutte le fascette.
- Poi stringi tutte e tre le fascette. Taglia la parte di fascetta in eccesso.

PASSO 15 Supporti per il piano: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- CORE-One-bed-mount-left (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- Cuscinetto LM8UU bearing (2x) si trova nella confezione *Electronics*
- ❗ I cuscinetti nel kit sono in sacchetti blu.
- Vite M3x10 (6x)
- Dado M3n (2x)
- Dado M3nN (10x)

PASSO 16 Montaggio dei supporti del piano



- Posiziona il supporto CORE-One-bed-mount-left sul cuscinetto, assicurandoti il corretto orientamento.
- Spingi il pezzo sul cuscinetto, facendo un po' più di forza per assicurarti che vada fino in fondo. Sentirai un clic a indicare che il pezzo di plastica e il cuscinetto sono ben inseriti.
- ⓘ Se hai difficoltà a inserire il cuscinetto, usa un cacciavite piatto per allargare con cautela l'apertura nel supporto del piano.
- ⚠ Il cuscinetto deve essere completamente all'interno del pezzo e non deve sporgere.
- Segui la stessa procedura con il supporto destro CORE-One-bed-mount-right.

PASSO 17 Fissare i supporti per il piano



- Inserisci un dado M3n nella parte CORE-One-bed-mount-left.
- Posiziona il supporto CORE-One-bed-mount-left come mostrato in foto:
 - Posiziona il cuscinetto in modo che due file di sfere siano rivolte verso il fondo del cuscinetto, non solo una.
- Tieni il cuscinetto in posizione e fissalo inserendo e stringendo una vite M3x10.
- ⚠ Assicurati che la superficie superiore del cuscinetto sia a filo con la superficie superiore della parte in plastica.
- Segui la stessa procedura con il supporto destro CORE-One-bed-mount-right.

PASSO 18 Supporti per il piano: inserimento dei dadi



- ✦ Inserisci quattro dadi M3nN in entrambi i supporti del piano.
- ⬢ Assicurati che siano inseriti completamente all'interno.

PASSO 19 Montaggio della parte CORE-One-bed-spacer-rear



- ✦ Inserisci due dadi M3nN nel CORE-One-bed-spacer-rear.
- ⬢ Inserisci i dadi il più in fondo possibile.

PASSO 20 Installare il supporto bed-mount-right



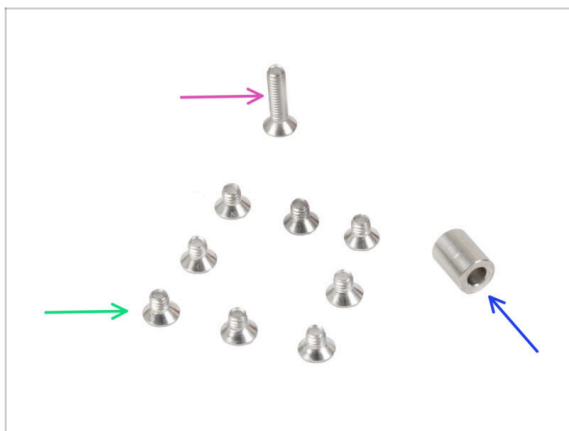
- ✦ Ruota il carrello del piano riscaldato con le "forcelle" rivolte verso di te e i **giunti di espansione rivolti verso l'alto**.
- ✦ Prendi il supporto destro CORE-One-bed-mount-**right** e infilalo **sotto la forcella destra** - mantenendo il cuscinetto a destra.
- ⬢ Fix it with two M3x10 screws.

PASSO 21 Installazione del supporto bed-mount-left



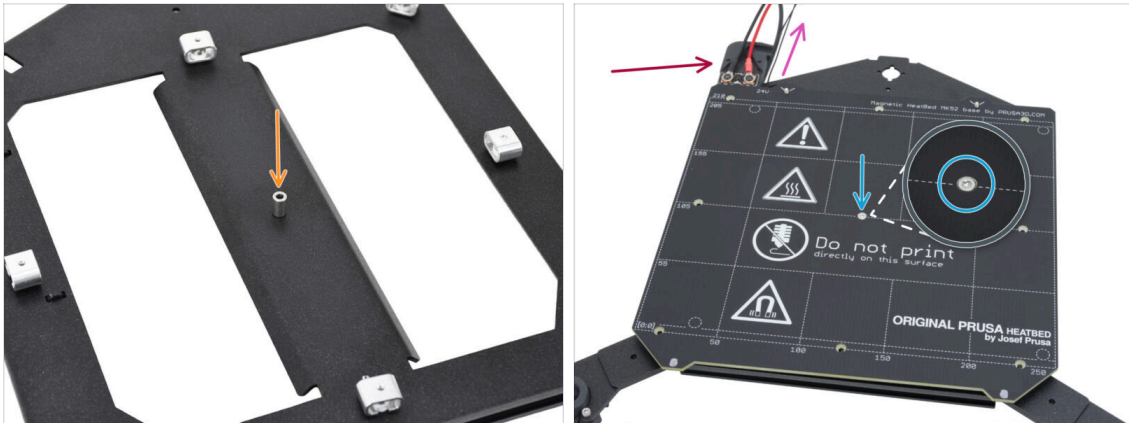
- Prendi il supporto sinistro One-bed-mount-**left** e infilalo **sotto** la forcella **sinistra** - mantenendo il cuscinetto a sinistra.
- Fissalo con due viti M3x10.

PASSO 22 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite a testa svasata M3x14bT (1x)
 - ⓘ Note: The package may label this screw as M3x14cT.
- Spessore 6x3.1x8 mm (1x) si trova nella busta Nextruder assembly all'interno della scatola Electronics.
- Vite a testa svasata M3x4bT (8x)

PASSO 23 Fissare il piano riscaldato



- 🟡 Metti lo spessore sul carrello del piano riscaldato, sul lato con i giunti di dilatazione, e allinealo con il foro al centro.
- 🔵 Put the heatbed on the heatbed carriage and secure it by the M3x14bT. **Do not fully tighten the screw yet.**
 - 🟣 Assicurati che il cavo del termistore del piano riscaldato (il paio più sottile) sia posizionato insieme ai cavi di alimentazione del piano riscaldato. Non posizionarlo intorno o attraverso giunti di espansione.
- ⚠️ **Assicurati che il componente sia orientato nel modo corretto. Usa i cavi del piano riscaldato come riferimento.**

PASSO 24 Allineatore per giunti di espansione



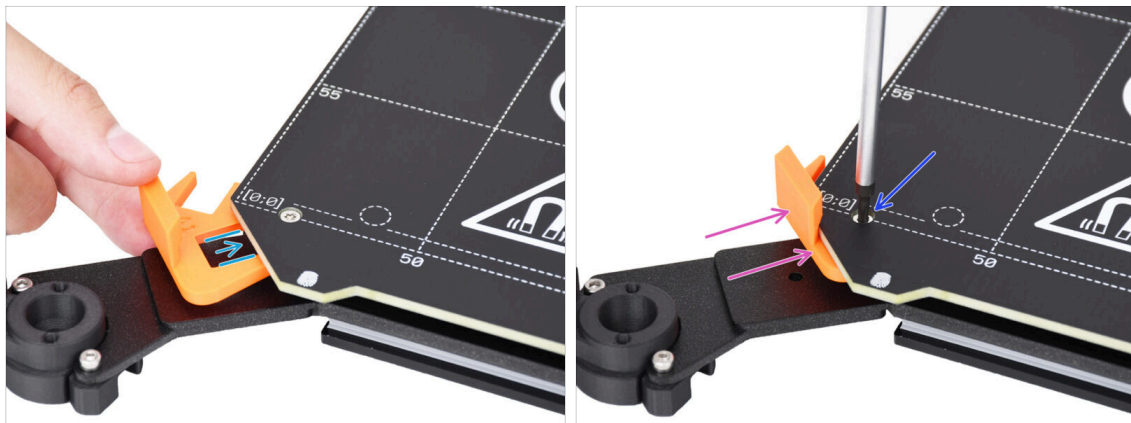
- 🟣 Prepare the **Expansion-joint-aligner** for the following steps.
- 📄 Your package includes the **black version**. The orange version is shown in this guide for better visibility.
- ⬛ In the following steps, you will precisely align each expansion joint.
- ⬛ For reference, see the second image showing the simplified aligner orientation for a single expansion joint.
- ⬛ The third image shows the alignment tool being slid onto the expansion joint for reference.
- ⬛ The expansion joint is shown outside the printer for clarity. During alignment, it is installed under the heatbed.

PASSO 25 Allineamento del giunto di espansione anteriore



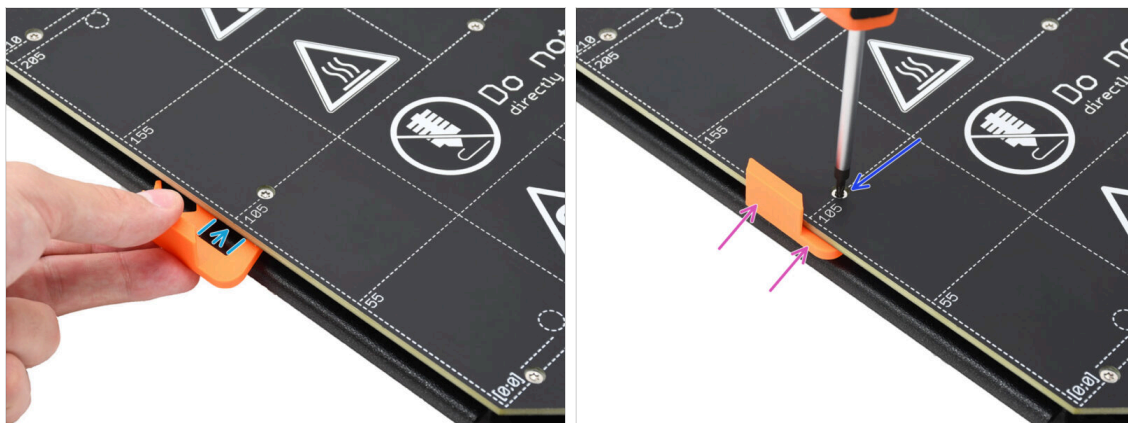
- ✦ Inserisci le viti M3x4cT in **tutti e otto i fori** attorno al piano riscaldato. Stringi ogni vite di **un solo giro**.
- ⬛ Inizia allineando il **giunto di espansione centrale sul lato anteriore**.
 - ❶ Use the symbols on the heatbed as a reference.
- ✦ Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✦ Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- ✦ Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 26 Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro



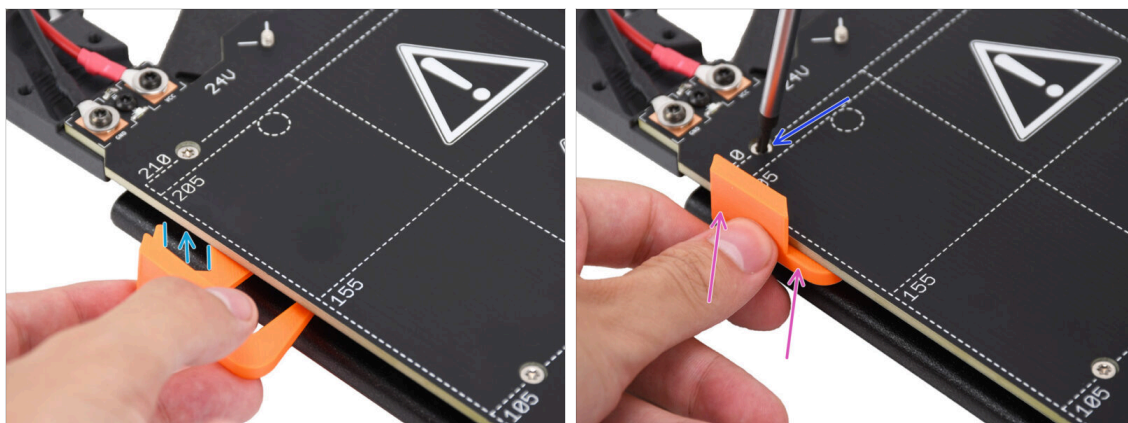
- ⬛ Move to the **left corner**.
- ✦ Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✦ Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- ✦ Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 27 Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro



- Move to the **left side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 28 Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro



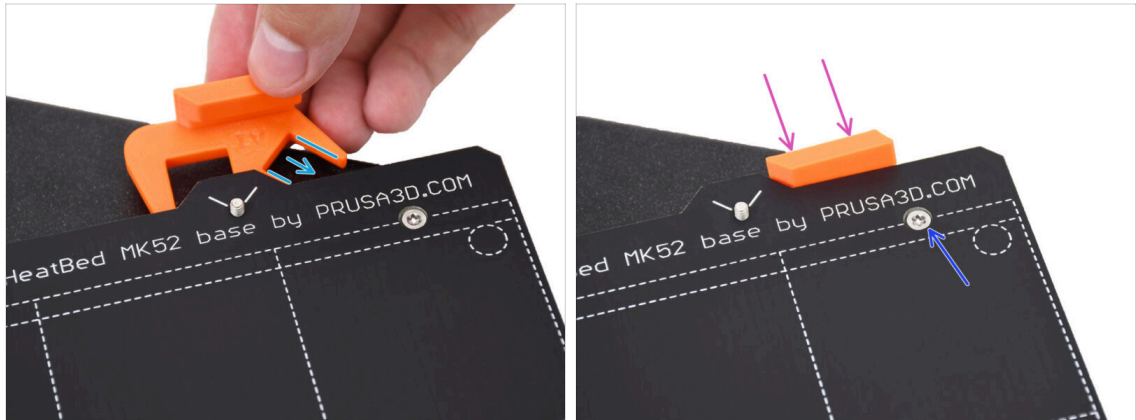
- Spostati verso l'**angolo posteriore sinistro**.
- Fai scorrere la **parte angolata** della chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 29 Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale



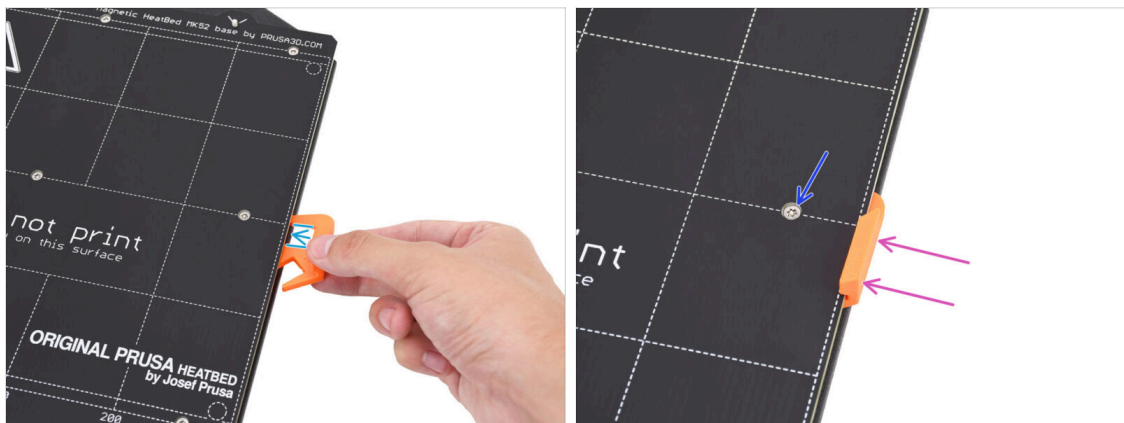
- Continue with the **middle rear** expansion joint.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 30 Aligning the rear right expansion joint



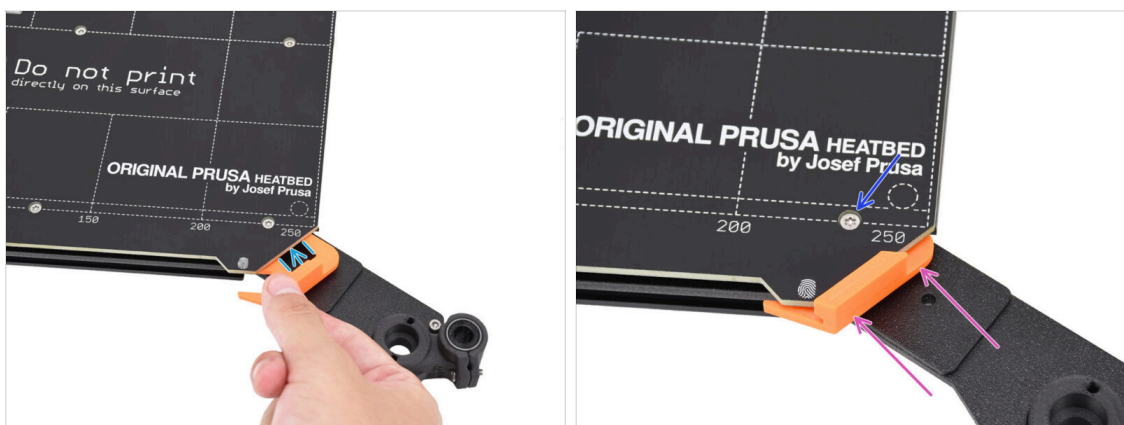
- Continue with the **rear right corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 31 Allineamento del giunto di espansione sul lato destro



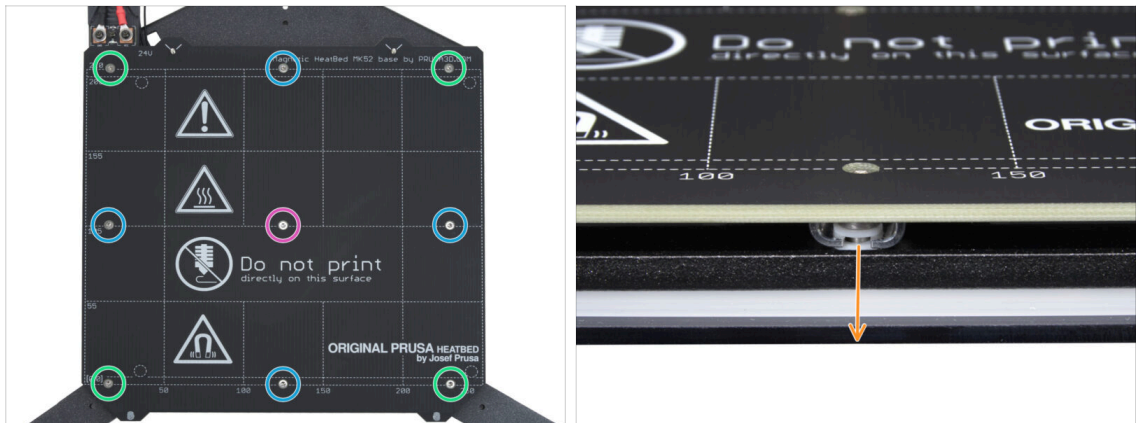
- Spostati sul **lato destro** del piano riscaldato.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 32 Allineamento del giunto di espansione anteriore destro



- Continue with the **front right corner**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

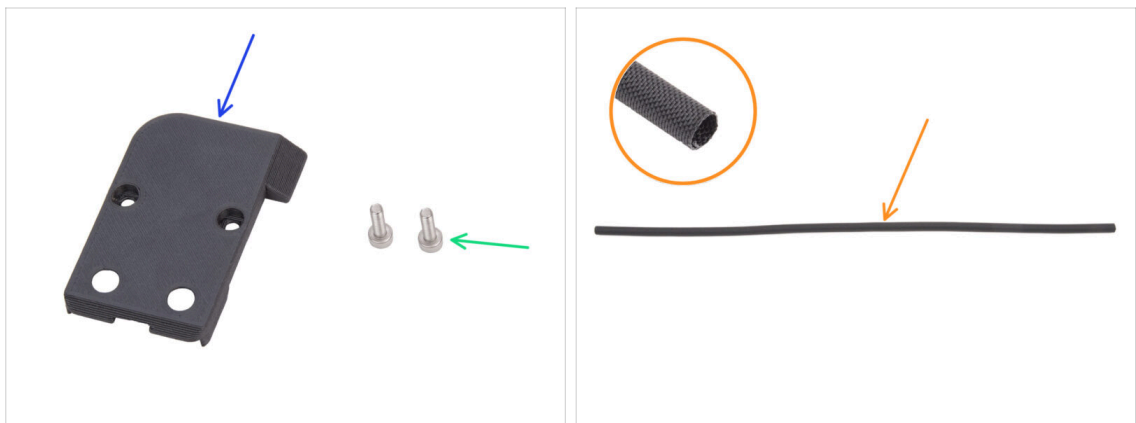
PASSO 33 Fissare il piano riscaldato



⚠ IMPORTANT: The heatbed must be tightened in a specific order. Repeat the sequence multiple times, ensuring the final tightening after at least two rounds.

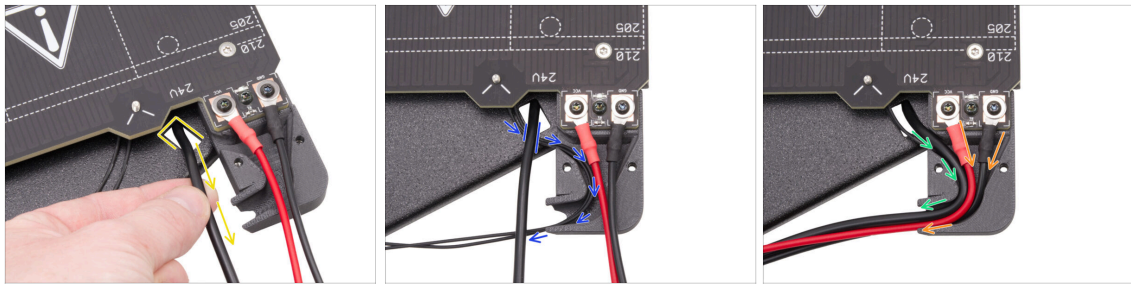
- Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:
 - Vite centrale
 - First fours screw (edges)
 - Ultime quattro viti (angoli)
- Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.
- Double-check that the expansion joint has not rotated and that the groove is facing outwards from the printer.

PASSO 34 Copertura dei cavi: preparazione dei componenti



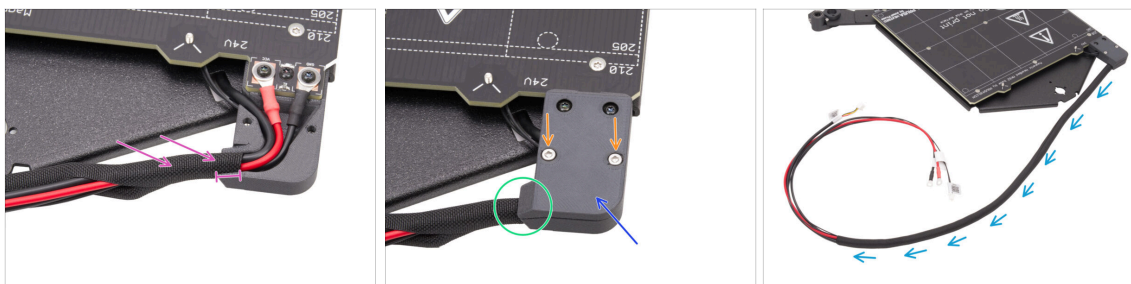
- Per i seguenti passi prepara:
 - CORE-One-bed-cable-cover-top (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
 - Vite M3x10 (2x)
 - Guaina in tessuto 520 x 8 mm (1x) si trova nella confezione *Electronics & Chamber parts*

PASSO 35 Posizionamento dei cavi del piano riscaldato



- ✦ Tira il cavo della striscia LED RGB dal basso attraverso il ritaglio rettangolare fino alla parte superiore.
- ✦ Fai passare il cavo del termistore del piano riscaldato sotto il cavo LED RGB e inseriscilo nel canale del cavo nella copertura del cavo.
- ✦ Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso l'apposito canale.
- ✦ Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato attraverso l'apposito canale.

PASSO 36 Coprire i cavi del piano riscaldato



- ✦ Infila circa 5 cm di guaina in tessuto sul fascio di cavi del piano riscaldato e spingila di 1 cm nel canale dei cavi.
- ✦ Monta la copertura superiore (CORE-One-bed-cable-cover-top) sui cavi del piano riscaldato.
- ✦ Assicurati che la guaina in tessuto sia ancora al suo posto, all'interno della copertura del cavo. **Non tirare la guaina in tessuto.**
- ✦ Fissa la copertura superiore con due viti M3x10.
- ✦ Avvolgi il resto della guaina di tessuto intorno al fascio di cavi.

PASSO 37 Nozzle wiper assembly: parts preparation



Per i seguenti passi prepara:

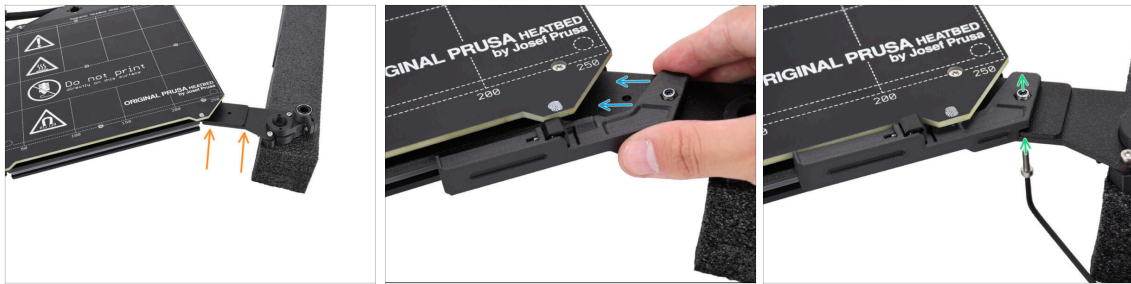
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Raschietto dell'ugello (1x)
- Dado M3nN (1x)
- Vite M3x6r (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Giunto di espansione (1x)

PASSO 38 Assembling the nozzle wiper



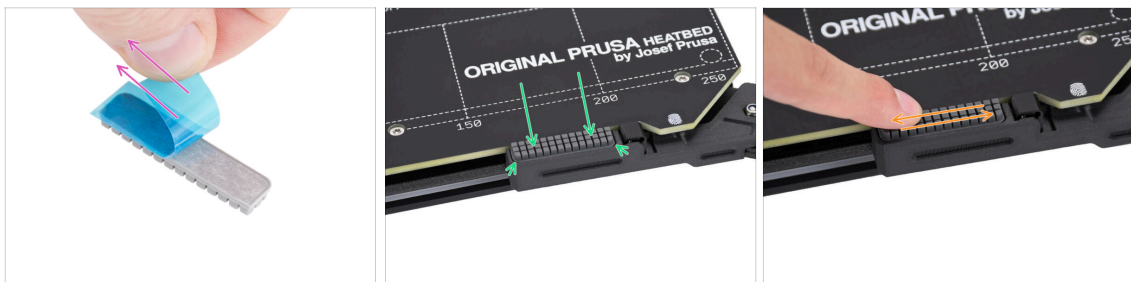
- Inserisci la vite M3x6r nel giunto di espansione con la testa della vite rivolta verso l'interno.
- Insert a 2.0 mm Allen key through the threaded hole to reach the screw.
- Attach the expansion joint to the Nozzle-wiper-holder and tighten the screw. Do not overtighten it.
- Insert the M3nN nut into the designated hole.

PASSO 39 Mounting the nozzle wiper



- Carefully lift the front right corner of the heatbed.
- It is recommended to support the corner from underneath with a soft pad to keep it elevated.
 - ① Tip: Use a piece of foam padding from the package to place underneath the corner.
- Slide the nozzle wiper assembly against the heatbed
- From the underside of the Z-carriage, insert and firmly tighten the M3x10 screw.

PASSO 40 Sticking the wiper pad



- Peel off the protective layer from the nozzle wiper pad.
 - ① The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- Insert the nozzle wiper pad into the matching recess in the nozzle wiper assembly.
 - 📌 Note that the pad has **rounded corners** on one side. Match them to the shape of the recess.
- Run your finger over the entire surface of the nozzle wiper pad several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

PASSO 41 Mounting the heatbed: parts preparation



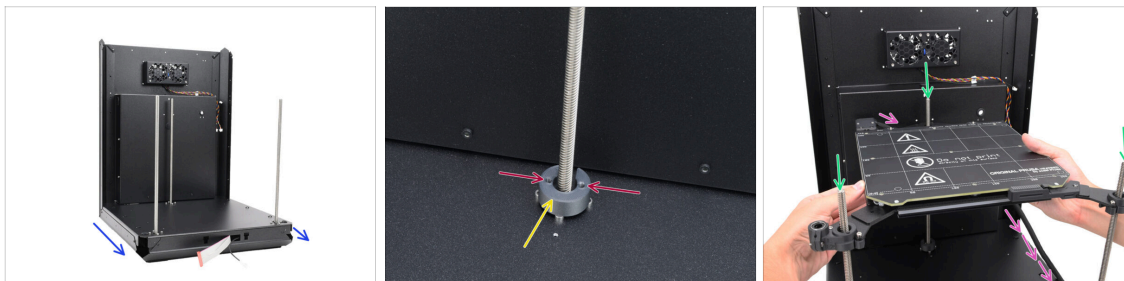
● Per i seguenti passi prepara:

◆ Dado trapezoidale (3x)

ⓘ Due dadi trapezoidali sono inclusi nella confezione Motor set, mentre un dado si trova nella confezione Electronics & Chamber parts.

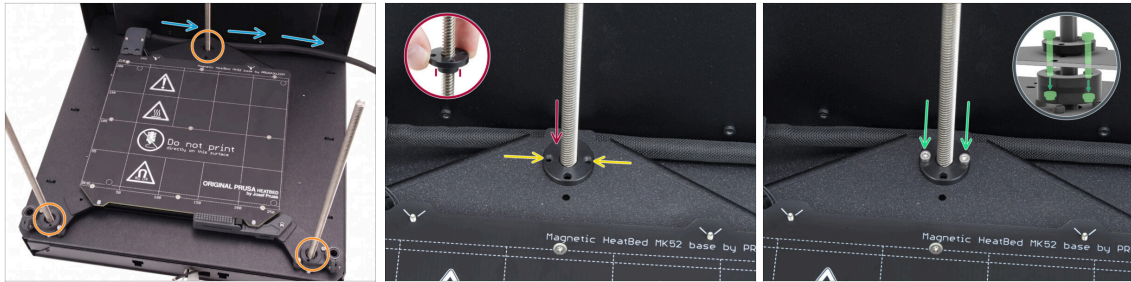
◆ Vite M3x18 (6x)

PASSO 42 Attaching the heatbed assembly



- Prendi il gruppo posteriore e la base e posiziona il lato anteriore verso di te.
- ◆ Posiziona il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear sulle teste delle viti del motore posteriore, assicurandoti che rimanga al suo posto.
 - ⚠ Fai attenzione all'orientamento del pezzo e dei fori come mostrato. I fori devono essere paralleli alle teste delle viti del motore.
- ◆ Infila con molta cautela il gruppo del piano riscaldato sulle barre filettate dei motori Z, quindi appoggialo **delicatamente** sulla base. **Assicurati che il distanziatore in basso non si muova.**
 - ⚠ **Assicurati che il cavo del piano riscaldato non tocchi il distanziatore e rimuovilo dal motore.**
- ◆ Il cavo del piano riscaldato deve passare **sotto il piano riscaldato e dietro il motore posteriore.**

PASSO 43 Mounting the heatbed assembly: rear motor



- Assicurati che il piano riscaldato sia posizionato bene, cioè che tutte le barre filettate passino nei fori giusti.
- Controlla che il cavo del piano riscaldato (con la guaina in tessuto) sia disposto correttamente: **deve passare sotto il piano riscaldato e dietro la barra filettata** del motore posteriore.
- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z posteriore. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nel carrello del piano riscaldato.
 - ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- Allinea i fori del dado trapezoidale, del carrello e del distanziale posteriore del piano.
 - i Non importa quali fori usi nel dado trapezoidale.
 - i Suggerimento: puoi infilare una chiave a brugola da 1,5 mm nei fori di tutti i pezzi per allinearli.
- Secure the trapezoidal nut, heatbed carriage and bed-spacer-rear together with two M3x18 screws.

PASSO 44 Mounting the heatbed assembly: front motor left



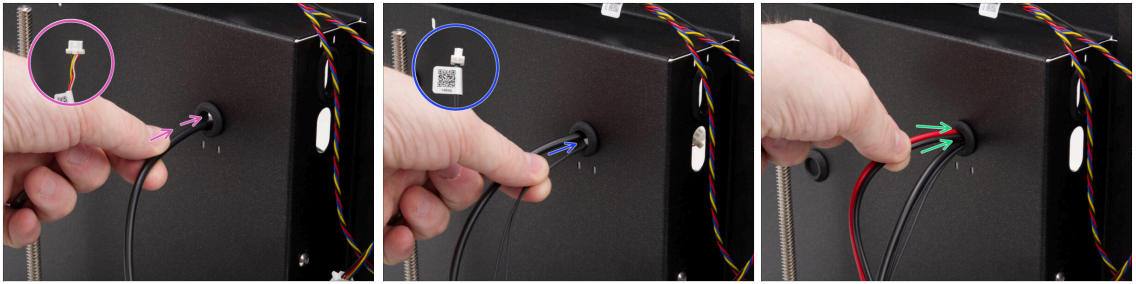
- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **sinistro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.
- ⚠ **Ensure the correct orientation of the part. The protruding section must face downwards.**
- Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.
- ⓘ Una volta serrate le viti, allentale di un quarto di giro per lasciare un po' di margine.

PASSO 45 Mounting the heatbed assembly: front motor right



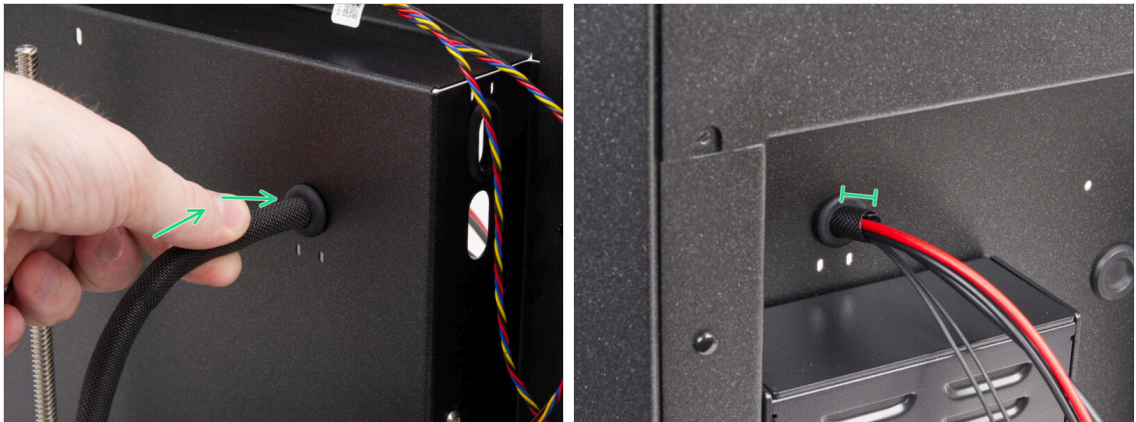
- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **destro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.
- ⚠ **Ensure the correct orientation of the part. The protruding section must face downwards.**
- Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.

PASSO 46 Attaching the heatbed cables I.



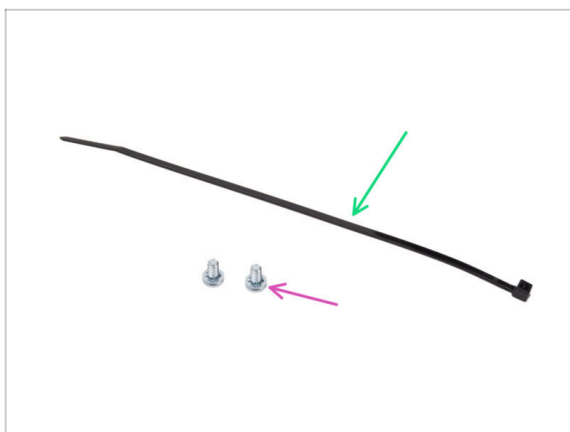
- Trova il foro con gommino in alto a destra sul gruppo posteriore e infila i cavi del piano riscaldato seguendo questo ordine:
 - Guide the RGB LED strip cable through the hole first.
 - Fai passare il cavo del termistore attraverso il foro.
 - Infine, inserisci entrambi i cavi di alimentazione nel foro.

PASSO 47 Attaching the heatbed cables II.



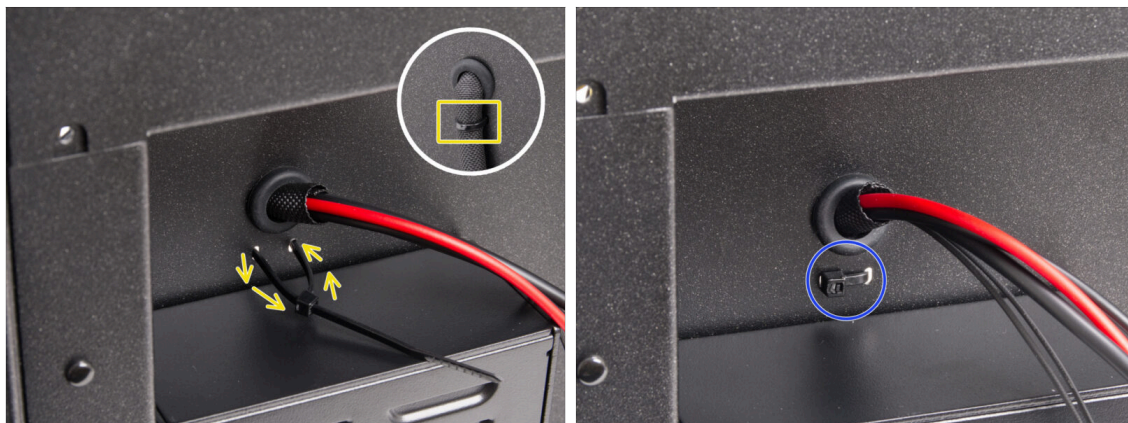
- Spingi i cavi del piano riscaldato e la guaina in tessuto attraverso il foro con il gommino.
- No more than 1 cm (0.39 in) of the textile sleeve should protrude from the back side.

PASSO 48 Securing the heatbed cables: parts preparation



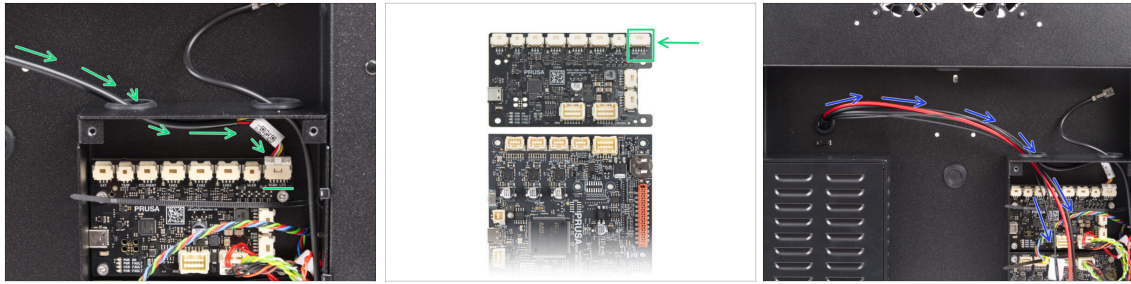
- Per i seguenti passi prepara:
- Fascetta (1x)
- Viti dei terminali d'alimentazione 6-32 (2x)

PASSO 49 Securing the textile sleeve



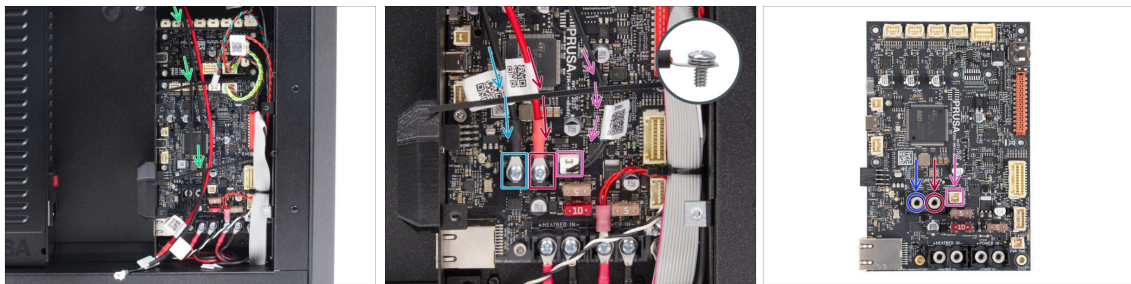
- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 50 Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato



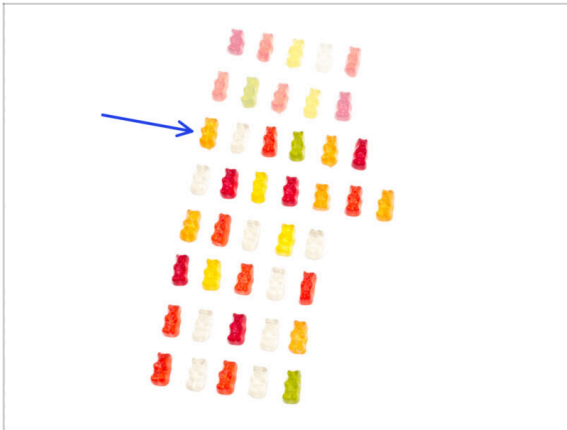
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro sinistro nella scatola xBuddy e collegalo alla scheda di Estensione xBuddy etichettato "RGBW LED".
- Collegalo al primo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato insieme al termistore attraverso il foro a sinistra. Per ora lascia i cavi liberi.

PASSO 51 Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato



- Assicurati che nessuno dei cavi del piano riscaldato passi sopra le fascette: devono essere fatti passare sotto.
- Usa la vite terminale da 6/32" per collegare il cavo di alimentazione **nero** alla presa terminale **sinistra** sulla scheda xBuddy. Stringi bene.
- Usa la vite terminale da 6/32" per collegare il cavo di alimentazione **rosso** alla presa terminale **destra**. Stringi bene.
- Collega il connettore del termistore del piano riscaldato alla presa accanto ai terminali di alimentazione.

PASSO 52 È l'ora delle Haribo



- È il momento di un'altra rapida carica di energia!
- Mangia la terza fila.
- Con un dolcetto in più. Te lo meriti!

PASSO 53 Fatto

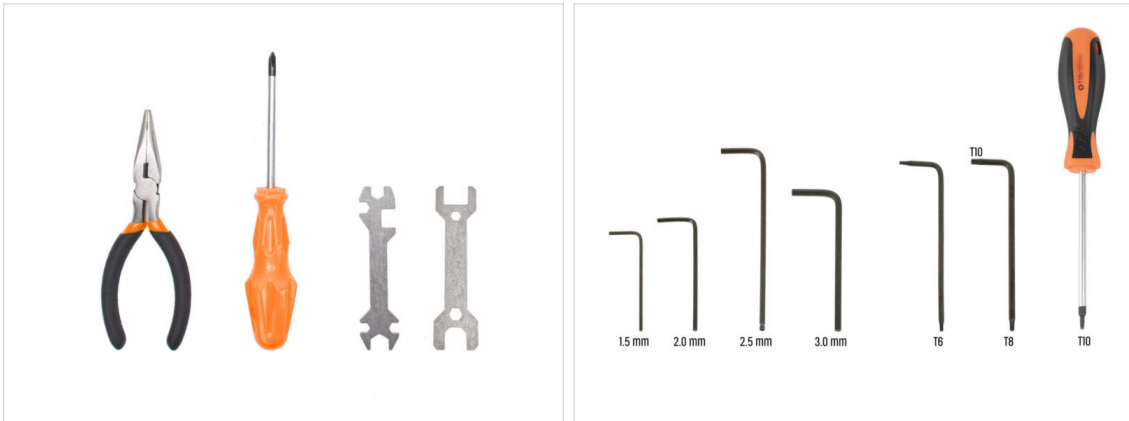


- Congratulazioni! Hai montato e installato il piano riscaldato.
- Andiamo al prossimo capitolo.

5. Gruppo CoreXY



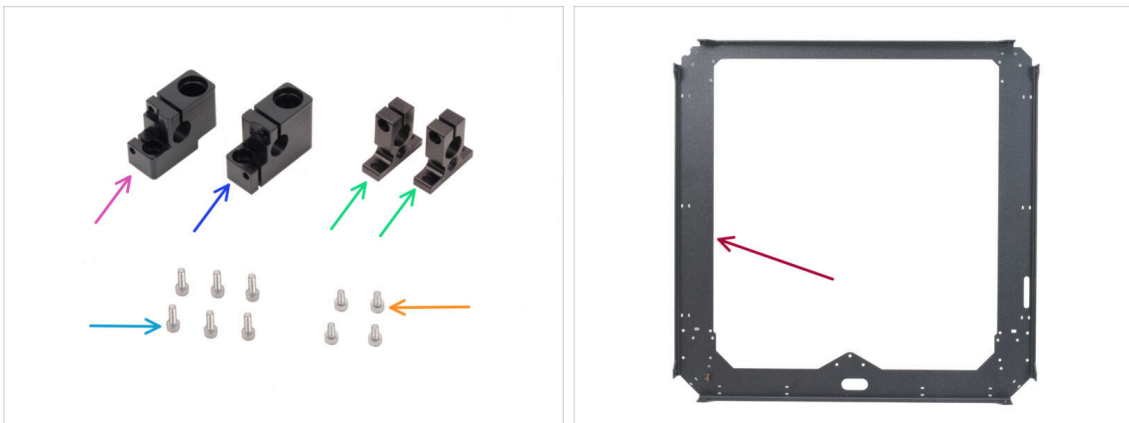
PASSO 1 Tools necessary for this chapter



● Per questo capitolo prepara:

- Pinza a becchi lunghi
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 Rod holders: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

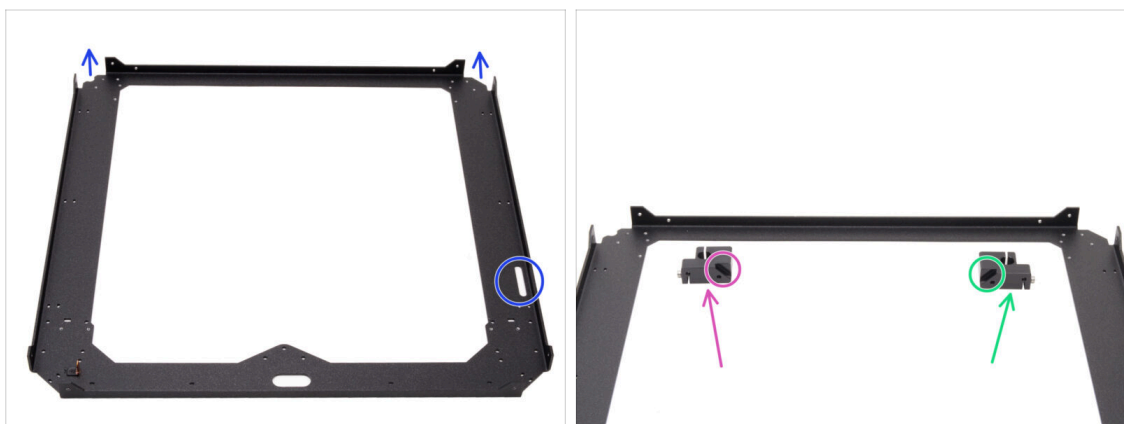
- Supporto barra sinistro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Rod holder right (1x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- Supporto barra posteriore (2x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vite M3x10 (6x)
- Vite M3x6 (4x)
- CoreXY plate (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*

PASSO 3 Assemblaggio dei supporti delle barre



- Inserisci due viti M3x10 nel supporto della barra di sinistra e due nel supporto della barra di destra.
- **Non stringere fino in fondo**, per ora bastano pochi giri.
- Insert one M3x10 screw into each Rod holder rear. Insert from the **side with the screw head hole**.
- **Non stringere fino in fondo**, per ora bastano pochi giri.

PASSO 4 Preparare i supporti anteriori per le barre



- Posiziona la piastra CoreXY come mostrato - le **parti piegate della piastra devono puntare verso l'alto**.
- Separa il supporto della barra sinistra e il supporto della barra destra dai lati della parte anteriore:
 - ⚠ Ensure you are preparing the correct part for the correct side. Use the chamfers on both parts as a reference for alignment.
 - Rod holder left
 - Rod holder right

PASSO 5 Installing the front rod holders



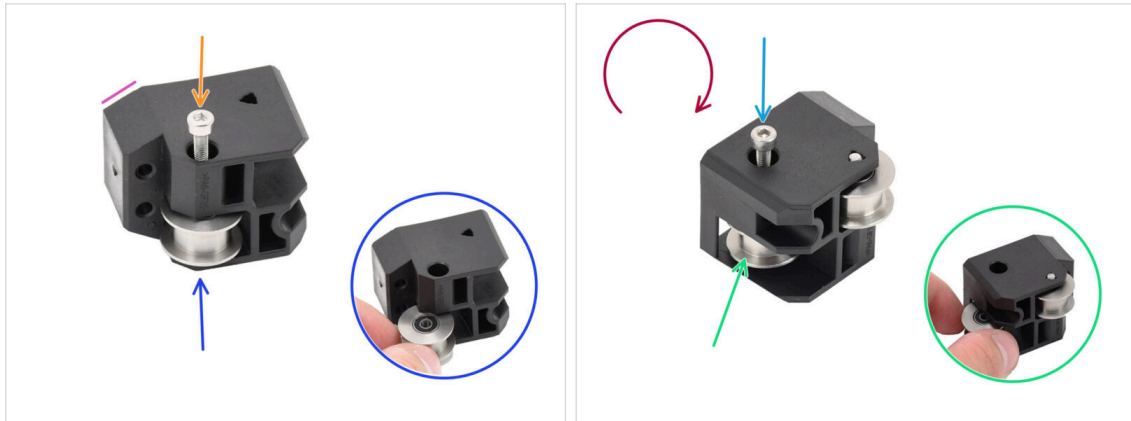
- Posiziona il supporto della barra sinistra dell'angolo anteriore sinistro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.
- Place the Rod holder right to the right front corner on the corresponding threaded holes.
- Fissarlo con due viti M3x6.

PASSO 6 XY carriage: parts preparation



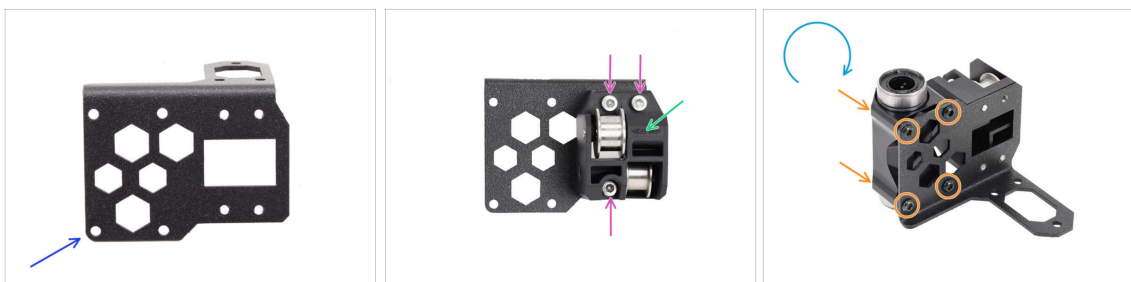
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto sinistro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Linear holder right (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*
- XY-carriage (2x) *found in the Printed parts package*
- Cuscinetto lineare LM10LUU (2x) *contenuti nella confezione CORE XY parts + hinges + HB set*
- Puleggia Idler GT2-20 (4x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- M3x8rT black screw (8x)
- Vite M3x18 (10x)

PASSO 7 Montaggio dei carrelli XY



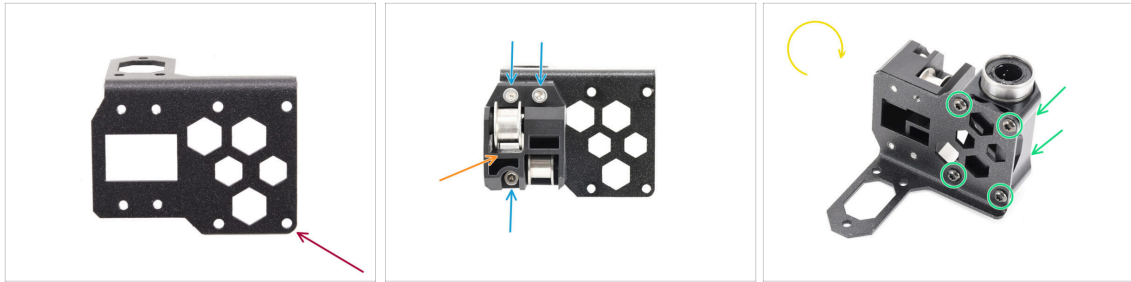
- Prendi uno dei carrelli XY e orientalo come mostrato. Usa il lato smussato come riferimento.
- Inserisci la puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Push one M3x18 screw through the pulley and tighten it completely down.
- Capovolgere la parte.
- Inserisci un'altra puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Fissala con la vite M3x18. Stringila bene.
- Repeat the same procedure with the second XY-carriage.

PASSO 8 Assembling the linear holder left



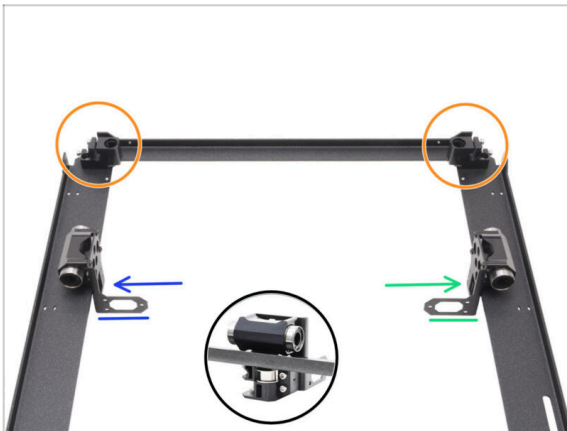
- Prepara il supporto lineare **sinistro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Install it to the Linear holder with three M3x18 screws.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo con quattro viti M3x8rT.

PASSO 9 Montaggio del supporto lineare destro



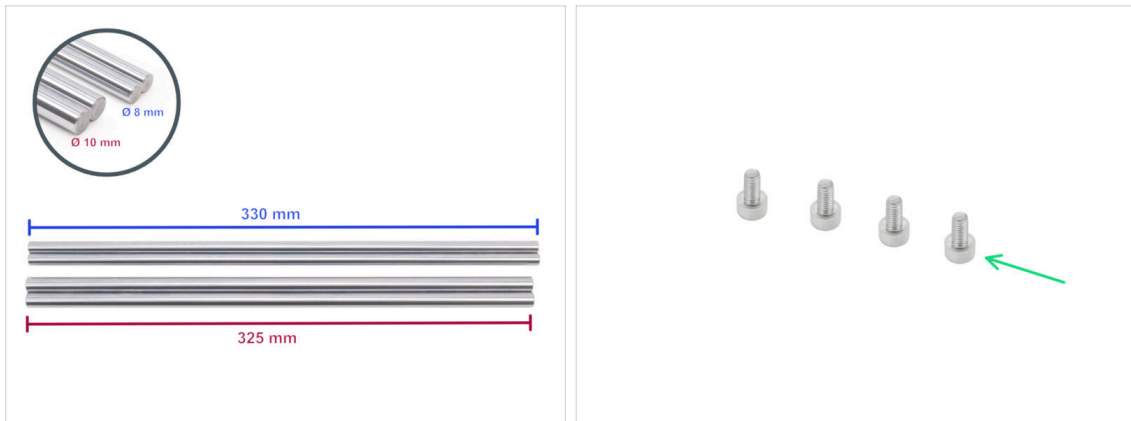
- Prepara il supporto lineare **destro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Install it to the Linear holder with three M3x18 screws.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo con quattro viti M3x8rT.

PASSO 10 Montaggio dei gruppi dei supporti lineari



- Posiziona la piastra CoreXY come mostrato in foto, assicurandoti che i supporti anteriori delle barre siano rivolti verso l'alto.
- Solleva un po' la piastra CoreXY e, dal lato interno della piastra, fissa leggermente il supporto lineare dei gruppi.
- **Linear holder left**
- **Linear holder right**
- ① I supporti lineari ora sono solo appoggiati senza essere fissati.

PASSO 11 Barre lisce INFO



● **Nella confezione ci sono due tipi di barre lisce.** Guarda bene l'immagine e prendi quelle corrette.

❗ Smooth rods are included in the Rods box.

● Smooth rod 330 x 8 mm (2x)

● Asta liscia 325 x 10 mm (2x) **necessaria per i seguenti passaggi**

● **Per i seguenti passi prepara:**

● Vite M3x6 (4x)

PASSO 12 Montaggio delle barre levigate



● Fai scorrere entrambi i supporti posteriori per le barre lisce da 10 mm.

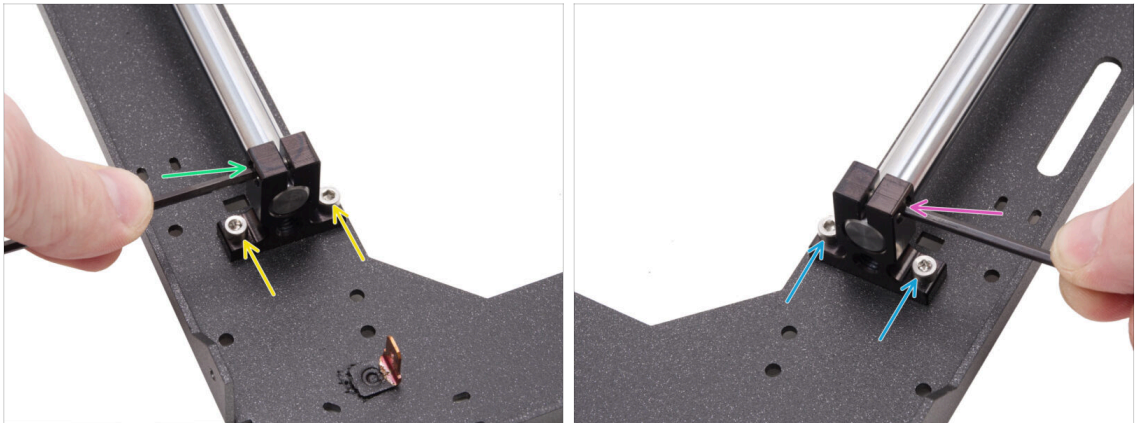
● Line up the ends of the rods with the holders.

● Push both 10mm smooth rods through the LM10LUU bearing to the front rod holders.

● Assicurati che le viti dei supporti posteriori delle barre siano rivolte verso l'esterno del telaio.

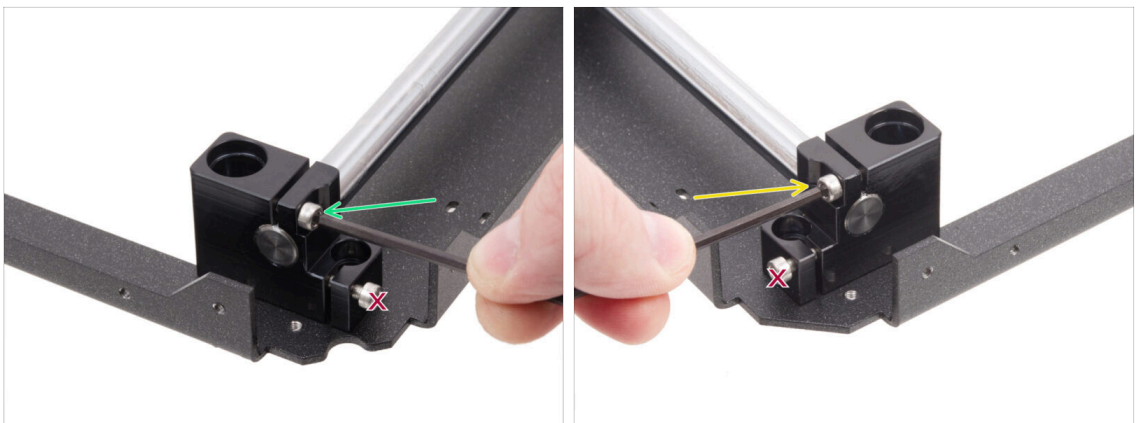
● Allinea l'estremità anteriore delle barre lisce da 10 mm con i supporti.

PASSO 13 Securing the rear rod holders



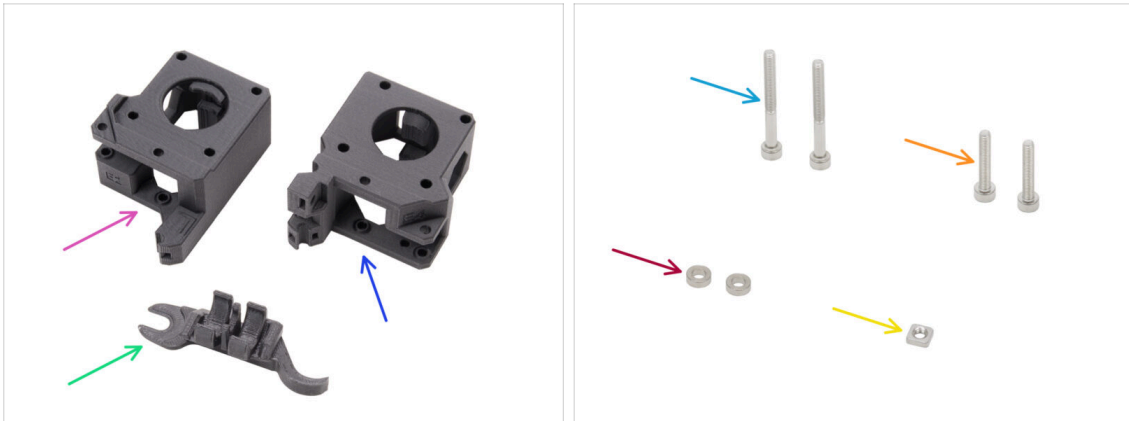
- Allinea il supporto posteriore sinistro con i fori filettati della piastra.
- Fix it with two M3x6 screws.
- Firmly tighten the screw in the rod holder.
- Allinea il supporto posteriore destro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della barra.

PASSO 14 Securing the front rod holders



- Concentrati sul supporto anteriore sinistro (attualmente sulla destra) e fissa la barra stringendo la vite nel supporto.
- ⚠ **Do not tighten the bottom screw.**
- Focus on the front right holder (currently on the left) and secure the rod by tightening the screw in the holder.
- ⚠ **Non stringere la vite inferiore.**

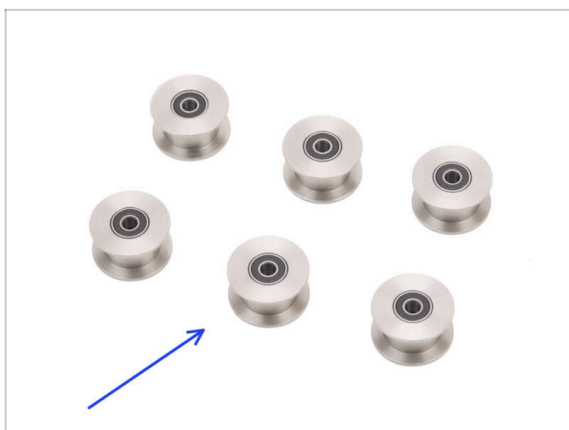
PASSO 15 Motor mounts: parts preparation



Per i seguenti passi prepara:

- ✿ XY-motor-mount-left (1x) *found in the Printed parts package*
- ✿ XY-motor-mount-right (1x) *found in the Printed parts package*
- ✿ Strumento Assembly-multi-tool (1x) *già usato in precedenza*
- ✿ Vite M3x30 (2x)
- ✿ Vite M3x18 (2x)
- ✿ Spacer 3.2/6x2 (2x) *found in the Small parts & fasteners bag located in the Electronics & Fasteners box.*
- ✿ Dado M3nS (1x)
- ❗ The list continues in the next step...

PASSO 16 Motor mounts: part preparation



- ✿ Puleggia Idler GT2-20 (6x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

PASSO 17 Assembling the XY-motor-mount-right I.



- ✿ Inserisci una puleggia nella posizione inferiore dello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Insert the spacer 3.2 on the pulley.
- ✿ Insert the second pulley into the Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci l'intero gruppo nel supporto XY-motor-mount-right come mostrato. Nota l'angolo smussato.

PASSO 18 Assembling the XY-motor-mount-right II.



- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e inserisci la vite M3x30. Stringi la vite lentamente e con cautela.
- ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- ✿ **Stop tightening once the M3x30 screw head reaches the XY-motor-mount. Do not overtighten the screw!**
- ✿ Rimuovi lo strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci un'altra puleggia nel supporto XY-motor-mount-right.
- ✿ Fissalo con la vite M3x18.
- ✿ Insert the M3nS nut into the XY-motor-mount-right.

PASSO 19 Assembling the XY-motor-mount-left I.



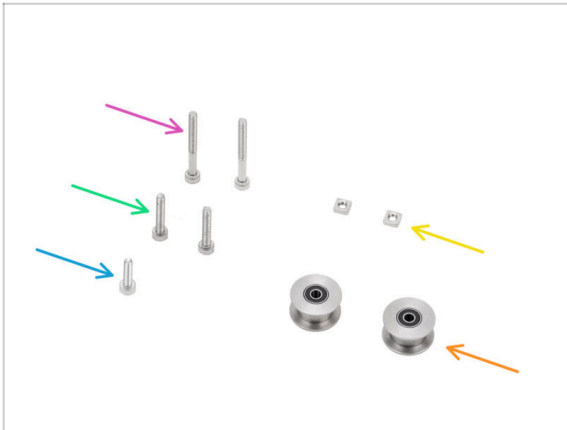
- ✿ Inserisci una puleggia nella posizione inferiore dello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Insert the spacer 3.2 on the pulley.
- ✿ Insert the second pulley into the Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci l'intero gruppo nel supporto XY-motor-mount-left.
- ⬛ Posiziona il pezzo secondo l'immagine. Nota lo smusso accanto al foro della vite.

PASSO 20 Assembling the XY-motor-mount-left II.



- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e inserisci la vite M3x30. Stringi la vite lentamente e con cautela.
- ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- ⬛ **Stop tightening once the M3x30 screw head reaches the XY-motor-mount. Do not overtighten the screw!**
- ✿ Rimuovi lo strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci un'altra puleggia nel pezzo.
- ✿ Fissalo con la vite M3x18.

PASSO 21 Belt tensioners: parts preparation I.



Per i seguenti passi prepara:

GT2-20 Idler pulley (2x) *found in the Electronics package*

Vite M3x30 (2x)

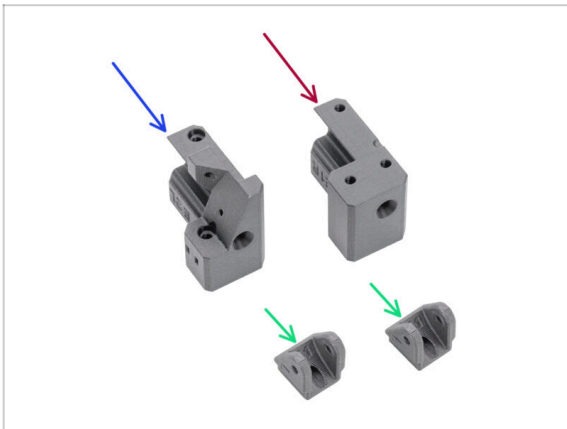
Vite M3x18 (2x)

Vite M3x12 (1x)

Dado M3nS (2x)

i The list continues in the next step...

PASSO 22 Belt tensioners: parts preparation II.



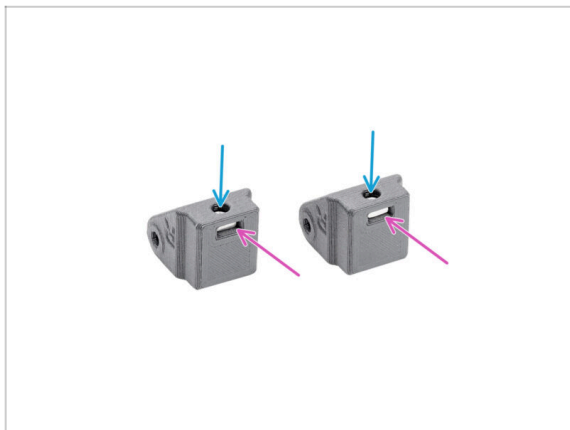
Per i seguenti passi prepara:

Belt-tensioner-left (1x) *found in the Printed parts package*

Belt-tensioner-right (1x) *found in the Printed parts package*

Belt-tensioner-pulley (2x) *contenuto nella confezione Printed parts*

PASSO 23 Preparing the tensioner pulleys



- ✦ Inserisci un dado M3nS in ciascun tenditore Belt-tensioner-pulley.
- ✦ Assicurati che i dadi siano inseriti bene nei pezzi. I fori nei dadi e nei pezzi **devono essere allineati**.
- ✦ **Keep both parts in this position.**

PASSO 24 Assembling the belt tensioner left I.



- ✦ Metti un po' di lubrificante Prusa sulla punta di entrambe le viti M3x30.
- ✦ Metti il lubrificante in modo uniforme su tutta la filettatura.
- ⓘ Tip: Use the tip of a zip tie to spread the lubricant.
- ✦ Inserisci il tendicinghia **sinistro** (Belt-tensioner-**left**) nel tenditore della puleggia della cinghia (Belt-tensioner-pulley).
- ✦ **Assicurati che le parti siano orientate correttamente**, come mostrato.
- ✦ Inserisci la vite M3x30 attraverso il tenditore sinistro della cinghia (Belt-tensioner-left) nel tenditore della puleggia (Belt-tensioner-pulley). **Non stringere completamente!** Sono sufficienti 3-4 giri.

PASSO 25 Assembling the belt tensioner left II.



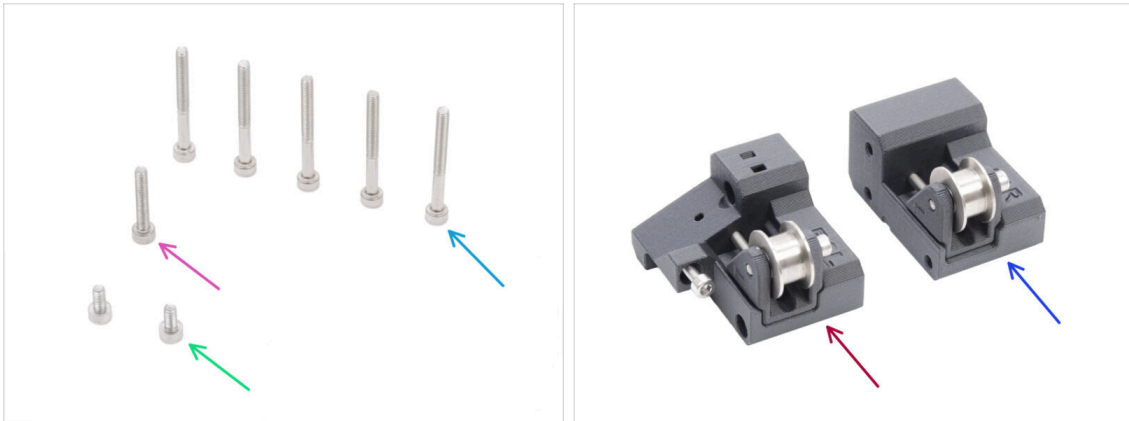
- Inserisci la puleggia tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley.
- Fissalo con la vite M3x18.
 - ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- Inserisci la vite M3x12 nel tendicinghia sinistro. Stringi leggermente, sono sufficienti cinque giri. La vite non deve sporgere dall'altro lato.
 - ⓘ Nota: questa vite, chiamata vite di tensionamento, verrà utilizzata in seguito per regolare il sensore dello sportello.

PASSO 26 Assembling the belt tensioner right



- Inserisci il tendicinghia **destro** (Belt-tensioner-**right**) nel tenditore della puleggia della cinghia (Belt-tensioner-pulley).
 - **Assicurati che le parti siano orientate correttamente**, come mostrato.
- Insert the M3x30 screw through the Belt-tensioner-right into the Belt-tensioner-pulley. **Do not tighten completely!** 3-4 turns are sufficient.
- Inserisci la puleggia del tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley-right.
- Fissalo con la vite M3x18.
 - ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.

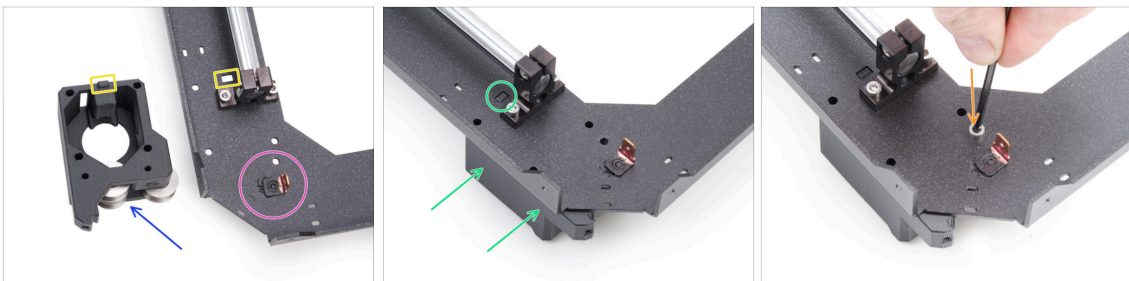
PASSO 27 Installing the belt tensioners: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

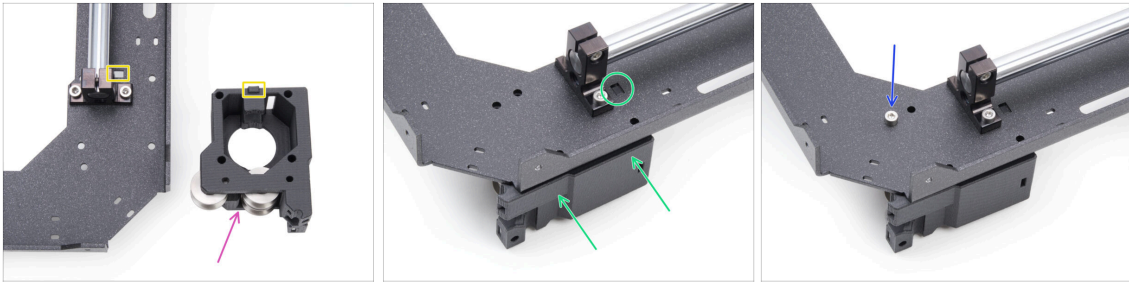
- Vite M3x30 (5x)
- Vite M3x18 (1x)
- Vite M3x6 (2x)
- Gruppo tendicinghia sinistro (1x) *assemblato in precedenza*
- Gruppo destro del tendicinghia (1x) *assemblato in precedenza*

PASSO 28 Installing the motor mount left



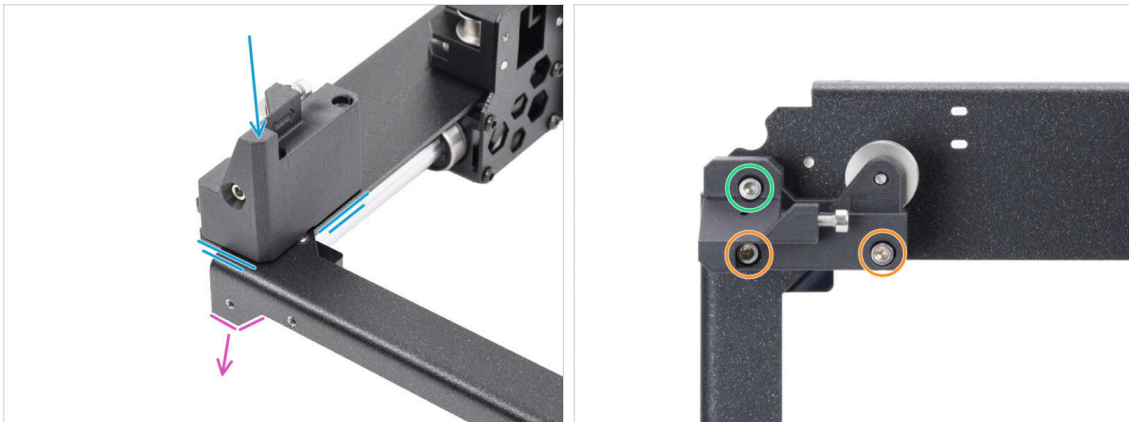
- Individua l'angolo della piastra CoreXY con il connettore Faston. Si trova sul lato inferiore del gruppo.
- Posiziona il supporto **sinistro** (motor-mount-**left**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- Note the rectangular protrusion on the motor-mount-left and the rectangular cutout on the CoreXY plate.
- Fai scorrere il supporto motore sinistro sotto la piastra CoreXY, assicurandoti che la sporgenza rettangolare si inserisca nella fessura.
- Allinea i fori di entrambe le parti e fissale con una vite M3x6 nel foro previsto.

PASSO 29 Installing the motor mount right



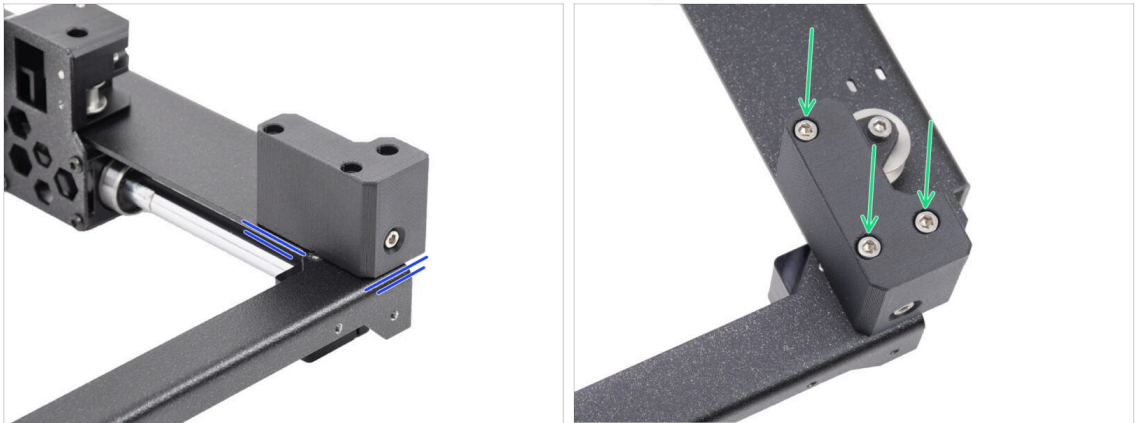
- ✿ Posiziona il supporto **destro** (motor-mount-**right**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- ✿ Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore destro e al ritaglio rettangolare sulla piastra CoreXY.
- ✿ Slide the motor-mount-right under the CoreXY plate, ensuring the rectangular protrusion fits into the cutout.
- ✿ Align the holes in both parts and secure them with an M3x6 screw in the designated hole

PASSO 30 Installazione del tenditore belt-tensioner-left



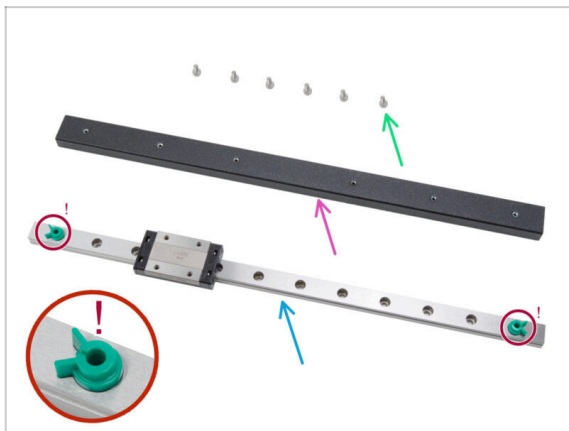
- ✿ Turn the CoreXY assembly upside down so that the bent parts face downward. Focus on the front left corner on the assembly.
- ✿ Posiziona il gruppo tenditore **sinistro** (belt-tensioner-**left**) nell'angolo anteriore sinistro della piastra CoreXY. Allinealo con i bordi laterali anteriori e interni.
- ✿ Line up the holes in both parts.
- ✿ Secure the part with two M3x30 screws.
- ✿ Inserisci e stringi una vite M3x18.

PASSO 31 Installazione del tenditore belt-tensioner-right



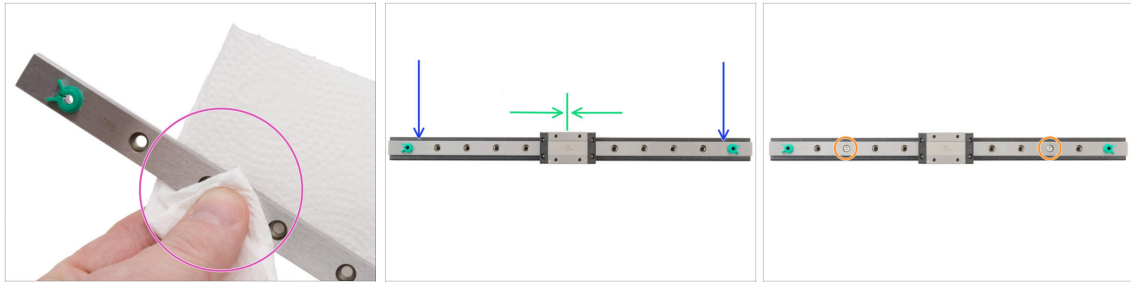
- Place the belt-tensioner-**right** assembly in the front right corner. Align it with the front and inner side edges.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- Secure the part with three M3x30 screws.

PASSO 32 Linear rail: parts preparation



- For the following steps, please prepare:
- Vite M3x6 (6x)
- Linear rail beam (1x) *found in the Metal parts 3/3 package*
- Linear rail (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- ⚠ **Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.**
- Un pezzo di stoffa o un tovagliolo di carta per ripulire il lubrificante protettivo dalla guida lineare.

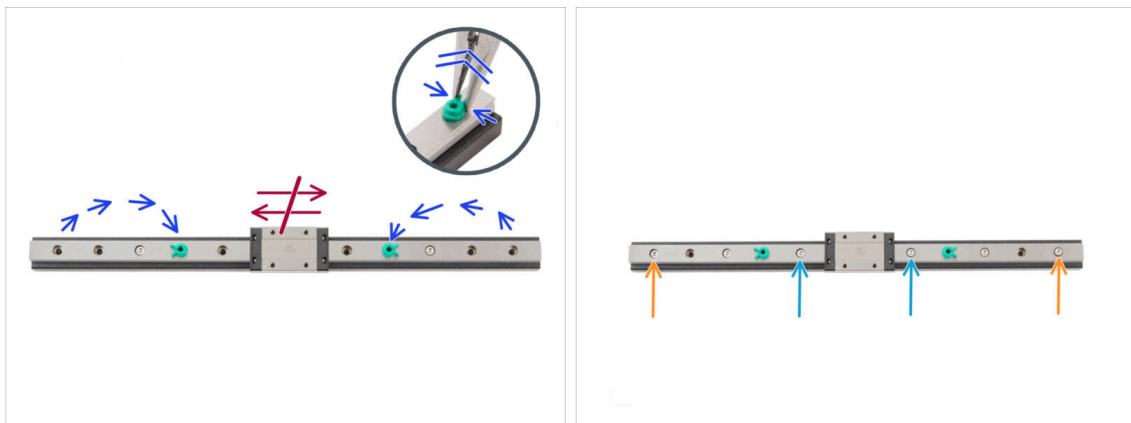
PASSO 33 Attaching the linear rail



⚠ Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.

- ✎ Subito dopo aver tolto la guida lineare dalla confezione, pulisci il lubrificante protettivo con un panno di carta.
- 🔵 Place the linear rail on the linear rail beam and line up the holes in both parts.
- 🟢 Move the linear carriage approximately to the center of the rail.
- 🟠 Inserisci e stringi leggermente due viti M3x6 nel terzo foro da entrambe le estremità.

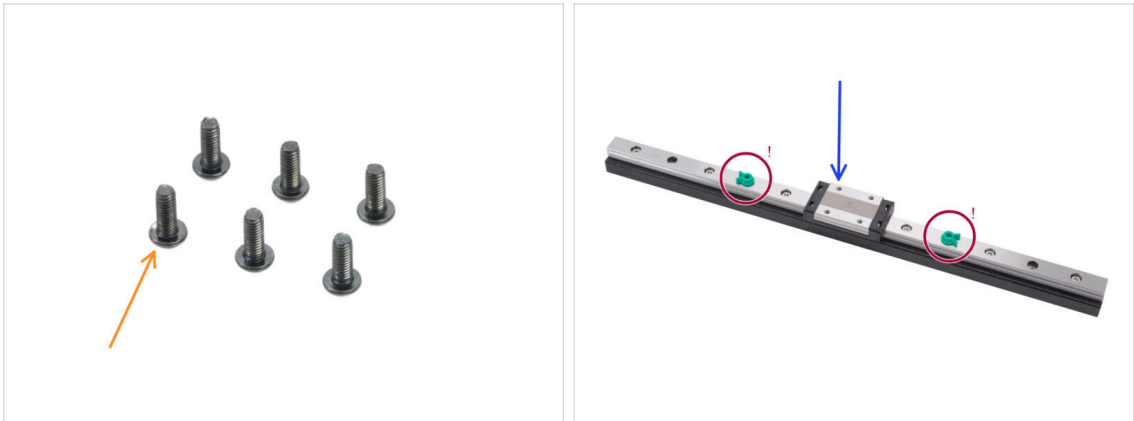
PASSO 34 Securing the linear rail



⚠ Non muovere il carrello lineare in nessun modo durante questa fase.

- 🔵 Riposiziona i perni di sicurezza da ogni estremità al quarto foro dalle estremità della guida lineare.
- 🔧 Gently squeeze the safety pin with needle-nose pliers and pull it out.
- 🔵 Insert two M3x6 screws into the fifth holes from the ends of the rail. **Tighten just slightly.**
- 🟠 Inserisci due viti M3x6 nei primi fori della guida. **Stringile leggermente.**
- ⚠ **Non rimuovere i perni di sicurezza dalla guida.**

PASSO 35 Installing the linear rail: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

● Vite M3x8rT (6x)

ⓘ There are both M3x8rT and M3x8 screws in the kit. Make sure you have prepared the correct ones.

● Linear rail assembly (1x) *you assembled earlier*

⚠ **Non togliere i perni di sicurezza.**

PASSO 36 Installing the linear rail assembly



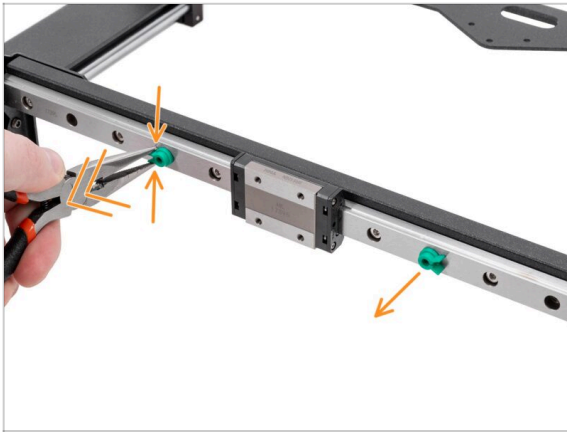
● Position the assembly with the motor mounts facing you.

● Move both linear holders approximately to the center of the Y-axis.

● Attach the linear rail assembly to the holders from the front side of the assembly.

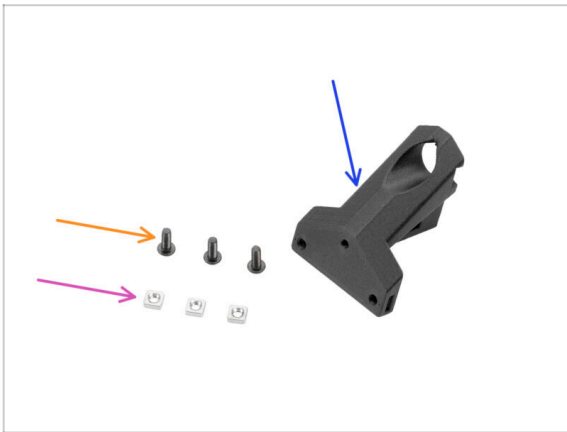
● Secure it with three M3x8rT screws from the back side on both the left and right sides.

PASSO 37 Linear rail: removing the safety pins



- Gently squeeze both safety pins with needle-nose pliers and pull them out of the linear rail.
- i You can discard the safety pins as they are no longer needed.

PASSO 38 Finecorsa del piano: preparazione dei componenti



- **For the following steps, please prepare:**
- Bed-stop-rear (1x) *found in the Printed parts package*
- Dado M3nS (3x)
- Vite M3x8rT (3x)

PASSO 39 Assemblare il finecorsa del piano



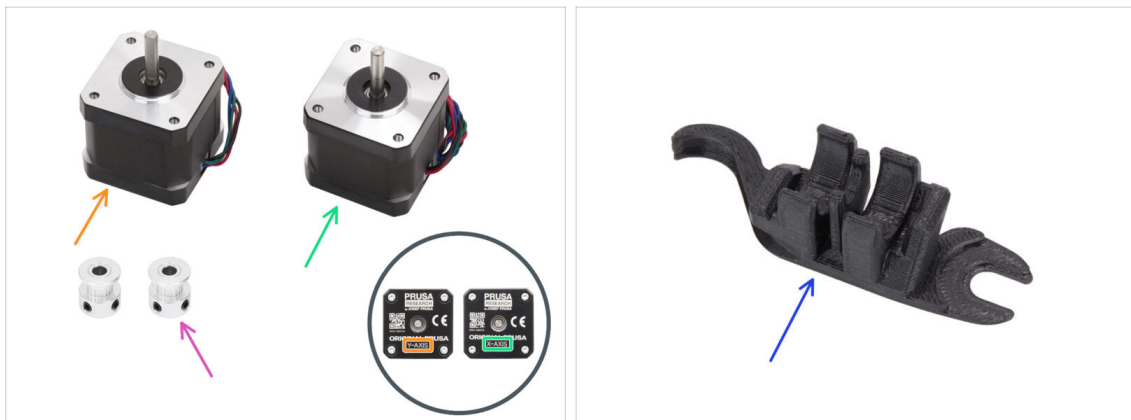
- Inserisci due dadi M3nS nel finecorsa del piano da un lato.
- Insert one M3nS nut into the bed-stop from the other side.

PASSO 40 Montare il finecorsa del piano



- ◆ Position the CoreXY assembly as shown, ensuring the motor mounts face upwards.
- ◆ Focus on the triangle protrusion on the metal part.
- ◆ Insert the bed-stop-rear **under** the protrusion at the back of the CoreXY plate.
- ◆ Align all three holes in both parts.
- ◆ Fissa entrambe le parti tra loro con tre viti M3x8rT.
- ⓘ La vite superiore si avvita nella plastica priva di filettatura pretagliata. La filettatura viene intagliata durante il serraggio. È normale che si avverta una leggera resistenza.

PASSO 41 X&Y motors: parts preparation



- ◆ For the following steps, please prepare:
- ◆ Y-axis motor (1x) found in the Motors package
- ◆ X-axis motor (1x) found in the Motors package
- ⓘ Note that the motors are marked as X and Y-axes in order to distinguish between them. We will continue to follow this marking.
- ◆ T21-1.5GT pulley (2x) found in the Electronics package
- ◆ Assembly-multi-tool (1x) you already used

PASSO 42 Installing the X-axis pulley



- Prepare the **X-axis** motor.
- Note the flat part on the motor shaft.
- ⚠ Slide the Pulley on, **note the CORRECT orientation.**
- Rotate the motor shaft with the flat part facing you.
- Usando la parte a forchetta dello strumento Assembly-maker-tool imposta lo spazio tra la puleggia e il motore.
- Push the pulley on the tool and firmly tighten the screw against the flat part on the shaft.
- Rotate the pulley and firmly tighten the second grub screw.
- ⚠ Double-check the pulley orientation. **The toothed side of the pulley must be on the motor side.**

PASSO 43 Installing the Y-axis pulley



- Prepare the **Y-axis** motor.
- Note the flat part on the motor shaft. Rotate the motor shaft with the flat part facing you.
- ⚠ Slide the Pulley on, and **note the CORRECT orientation. The Y-axis pulley orientation is DIFFERENT from the X-axis. Make sure the pulley teeth face away from the motor. Use the wider hook on the assembly tool.**
- Using the hook on the Assembly-multi-tool, place the thicker curved part between the pulley and the motor.
- ⚠ **Non provare ad agganciarlo all'albero.** Appoggia semplicemente lo strumento contro il motore e assicurati che la punta del gancio scivoli tra il motore e la puleggia.
- Push the pulley on the tool and firmly tighten the screw against the flat part on the shaft.
- Rotate the pulley and firmly tighten the second grub screw.
- ⚠ **Double-check the pulley orientation. The teeth must face away from the motor.**

PASSO 44 XY belts: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

- X-axis motor assembly (1x) *you assembled earlier*
- Y-axis motor assembly (1x) *you assembled earlier*
- Nexttruder holder (1x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- XY belt 1.5GT (2x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- Vite M3x35 (8x)

PASSO 45 INFO Cinghie XY



ⓘ The next steps cover belt installation and guiding on the core XY assembly. Before starting, refer to the illustration for an overview and better understanding of each belt's path.

- X-axis belt - at the **top position**
- Y-axis belt - at the **bottom position**

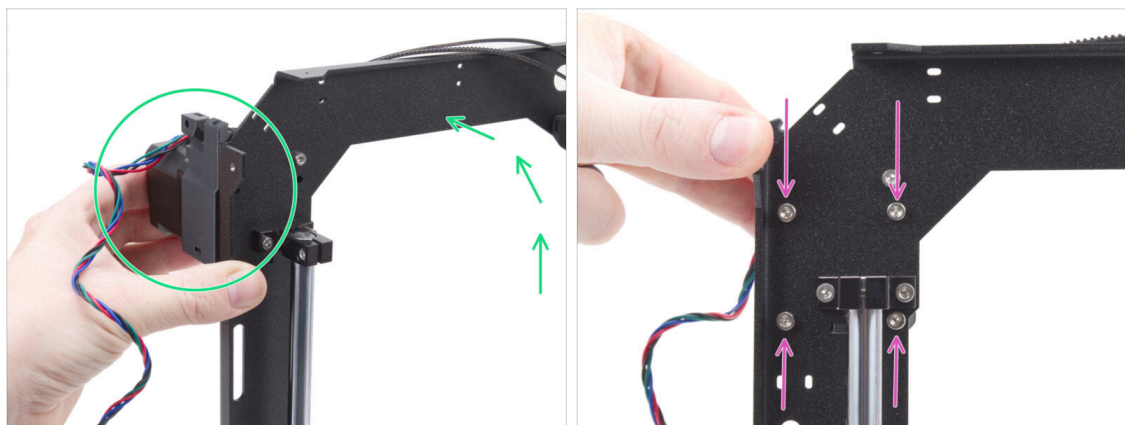
● Let's guide the belts step by step...

PASSO 46 Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y



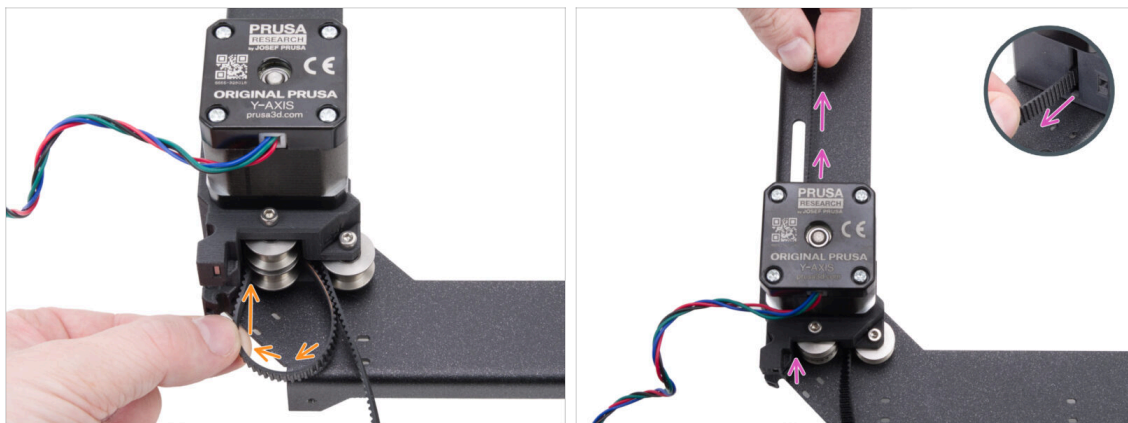
- Dalla parte posteriore del CoreXY, concentrati sul supporto motore sul lato **sinistro**.
- Create a loop anywhere on the belt so the **belt teeth are pointing inside** the loop.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge inferiori all'interno del supporto motore.
- Push through enough to make the loop follow the top round hole of the motor-mount as closely as possible.
- Inserisci il motore **Y** nel supporto motore, la puleggia deve trovarsi al centro dell'anello della cinghia.
- Insert the Y motor pulley into the motor mount, ensuring the pulley is centered within the belt loop.
Fully attach the motor to the motor-mount with the motor cable facing you.
- Pull lightly on the belt loop to encircle the pulley.

PASSO 47 Fissare il motore dell'asse Y



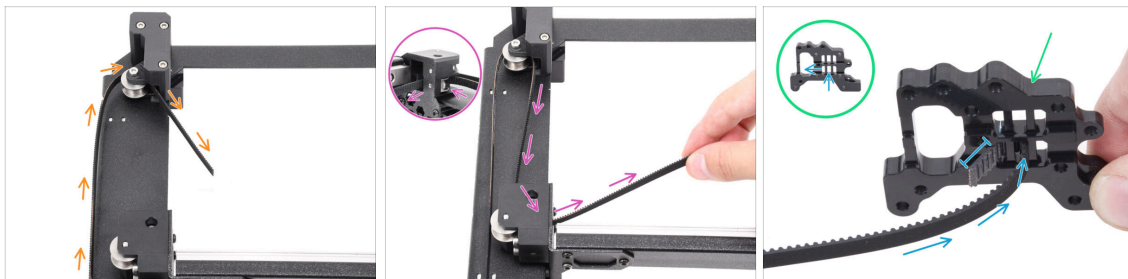
- Firmly grasp the Y-axis motor assembly and position the CoreXY assembly vertically. **Do not drop the motor!**
- ⚠ Be careful not to pull the entire belt out of the motor.
- Continua a tenere il motore con una mano. Con l'altra mano, fissalo con quattro viti M3x35 sul lato inferiore del telaio. **Stringerle bene.**
- Place the CoreXY assembly back into the horizontal position.

PASSO 48 Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y



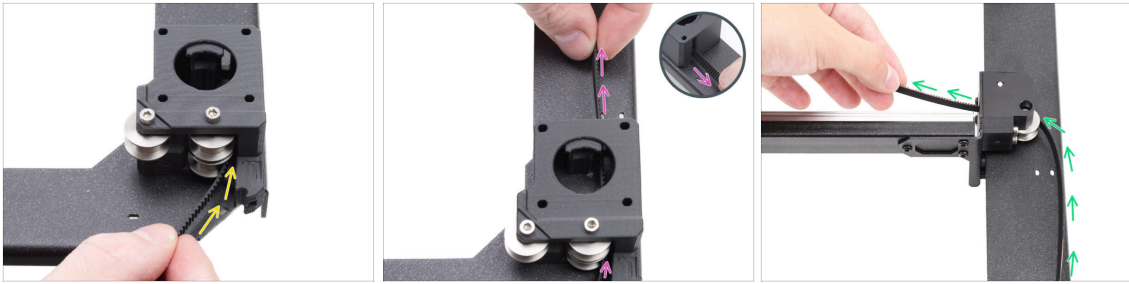
- 🟡 Guide the left end of the belt around the lower left pulley.
- 🟣 Push the belt through the part and guide it to the front of the CoreXY plate.
- ⚠️ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. A quel punto bisognerà ripetere l'intero processo.

PASSO 49 Guida della cinghia Y: Tendicinghia



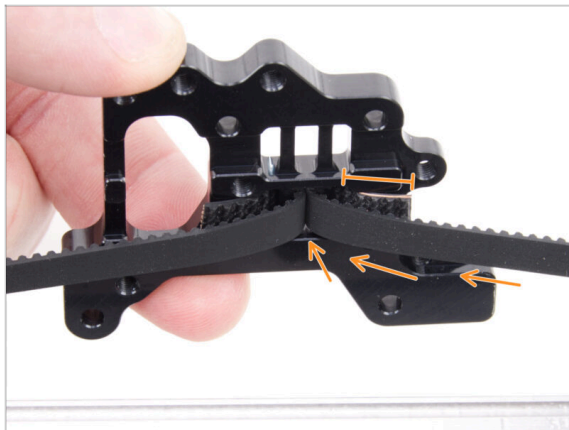
- 🟡 Guide the belt around the pulley in the belt tensioner.
- 🟣 Push the belt around the front pulley in the linear assembly.
- 🟢 Prepara il supporto Nextruder orientandolo come in foto. Nota i fori per fissare le cinghie.
- 🟡 Push the end of the belt through the middle hole into the left hole in the bottom row - leave 4-5 teeth sticking out.
- ⬛ La cinghia è fissata a questa estremità. Per ora puoi lasciarla libera.
- 📄 If it is difficult to reach the Nextruder holder with the belt, try temporarily loosening the belt tensioner screw on the front of the assembly.

PASSO 50 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X



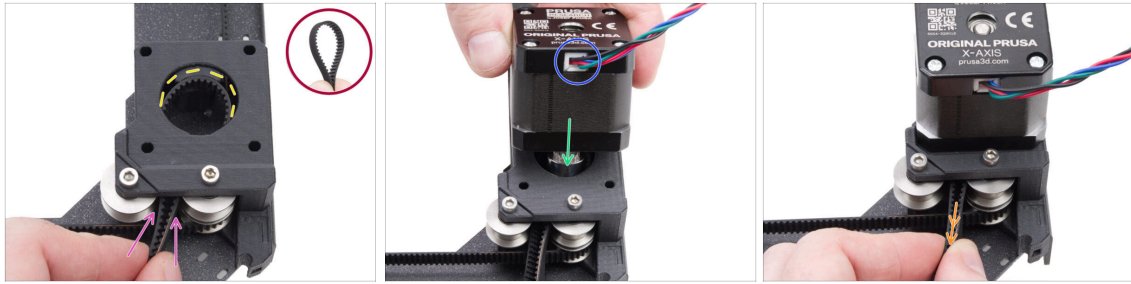
- Back to the other end of the Y belt.
- Take the other end of the belt and guide it around the lower pulley in the X motor mount.
- Spingilo attraverso il supporto del motore verso la parte anteriore.
- Route the belt around the lower right pulley in the linear rail holder.

PASSO 51 Guida della cinghia Y: fissare la cinghia



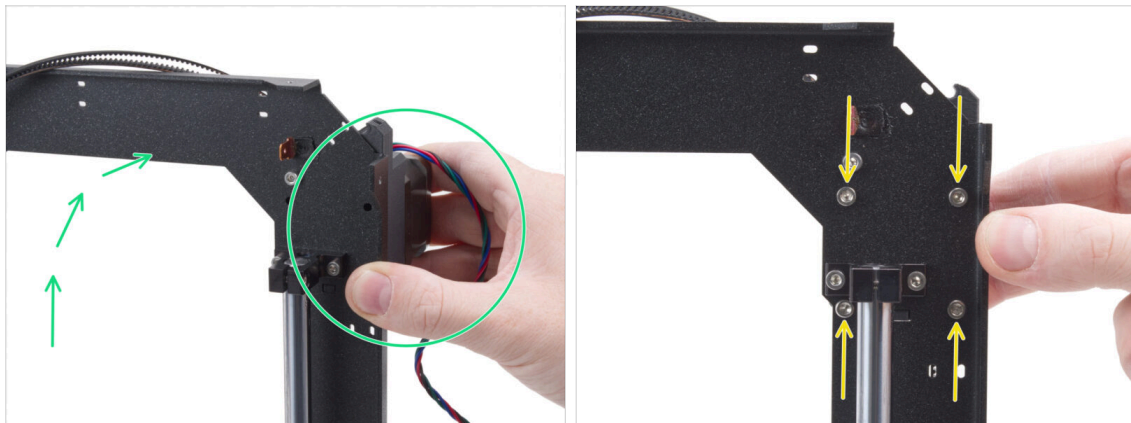
- Push the end of the belt through the middle hole to the right hole in the bottom row of the Nextruder holder - leave 4-5 teeth sticking out.
- ⓘ If it is difficult to reach the Nextruder holder with the belt, try loosening the belt tensioner screw on the front of the assembly.
- 📌 Non dimenticare di regolarlo dopo aver fissato la cinghia.

PASSO 52 Orientare la cinghia X: Puleggia motore X



- From the back of the CoreXY, focus on the motor-mount on the **right** side.
- Create a loop anywhere on the second belt so the belt teeth are pointing inside the loop.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge superiori all'interno del supporto motore.
- Push through enough to make the loop follow the top round hole of the motor-mount as closely as possible.
- Inserisci la puleggia del **motore X** nel supporto del motore, assicurandoti che la puleggia sia centrata nell'anello della cinghia.
- Ensure the motor cable is facing you (rear).
- Pull lightly on the belt loop to encircle the pulley.

PASSO 53 Fissare il motore dell'asse X



- Firmly grasp the X-axis motor assembly and position the CoreXY assembly vertically. **Do not drop the motor!**
- ⚠ Be careful not to pull the entire belt out of the motor.
- Continua a tenere il motore con una mano. Con l'altra mano, fissalo con quattro viti M3x35 sul lato inferiore del telaio. **Stringerle bene.**
- Place the CoreXY assembly back into the horizontal position.

PASSO 54 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X



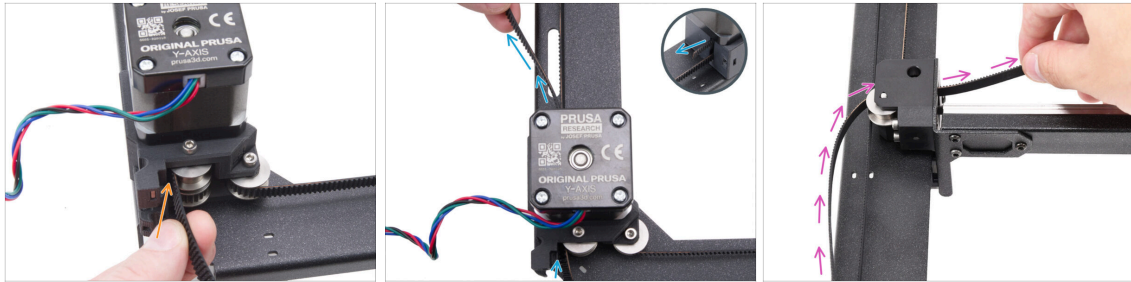
- Guide the right end of the belt around the upper right pulley.
- Push the belt through the part and guide it to the front of the CoreXY plate.
- ⚠ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. A quel punto bisognerà ripetere l'intero processo.

PASSO 55 Guida della cinghia X: Tendicinghia



- Guide the belt around the pulley in the belt tensioner.
- Push the belt around the front upper pulley in the linear assembly.
- Fai passare l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale verso il foro destro, lasciando fuoriuscire 4-5 denti.
- ❶ The belt is secured on this end. You can leave it free for now.

PASSO 56 Orientare la cinghia X: Supporto motore Y



- Back to the other end of the X belt.
- Prendi l'altra estremità della cinghia e guidala intorno alla puleggia superiore del supporto motore Y.
- Spingi la cinghia attraverso il supporto del motore.
- Route the belt around the upper front pulley in the linear rail holder.

PASSO 57 Guida della cinghia X: fissare la cinghia



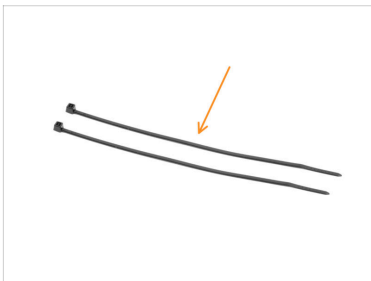
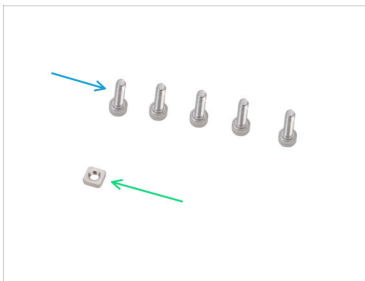
- Push the end of the belt through the middle hole to the left hole in the upper row of the Nexttruder holder - leave 4-5 teeth sticking out.

PASSO 58 Controllo della guida della cinghia



Before proceeding, recheck the belt routing according to the illustration.

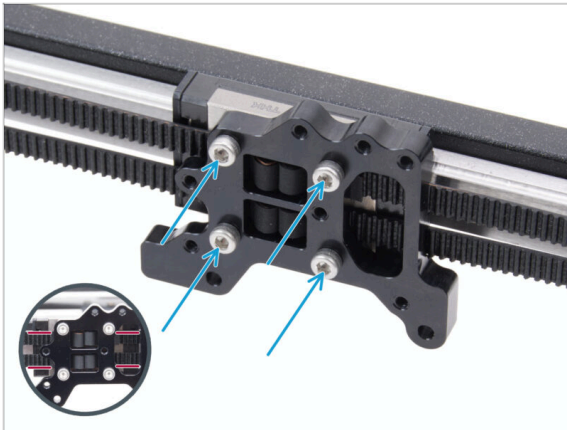
PASSO 59 Guida Bowden: preparazione dei componenti



● For the following steps, please prepare:

- Bowden-guide (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (5x)
- Dado M3nS (1x)
- Fascetta (2x)

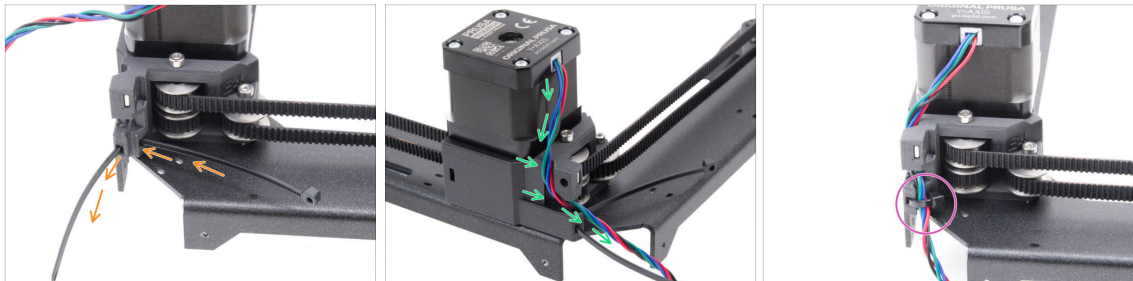
PASSO 60 Fissare il supporto Nextruder



- Attach the Nextruder holder to the linear rail carriage and secure it using four M3x10 screws.

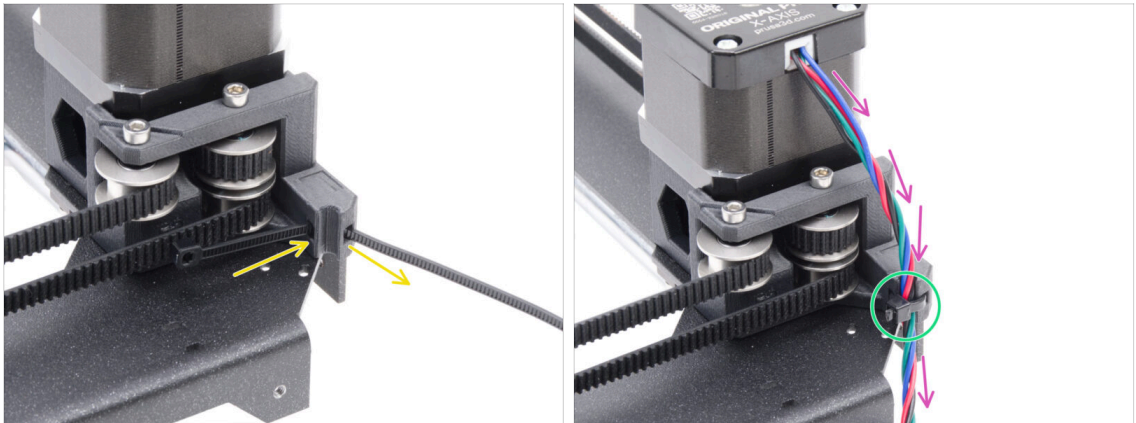
⚠ ATTENZIONE: assicurati che la cinghia non ostruisca la vite. Non avvitare attraverso la cinghia!

PASSO 61 Fissare il cavo del motore Y



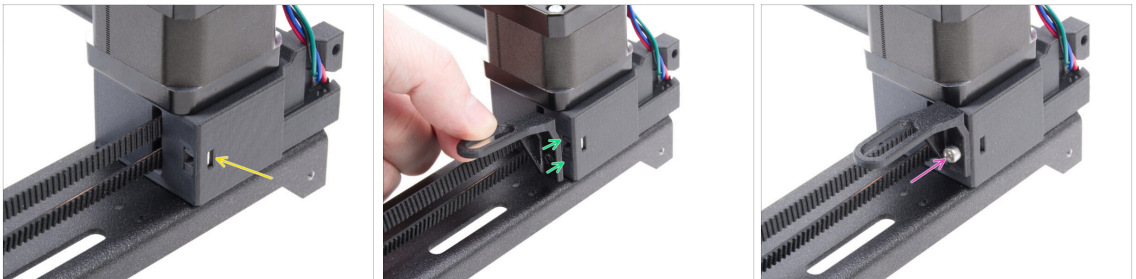
- Push the zip tie through the motor-mount-right.
- Fai passare il cavo del motore Y attraverso il canale del supporto motore destro e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 62 Securing the X motor cable



- Spingi la fascetta attraverso il supporto del motore sinistro (motor-mount-left).
- Fai passare il cavo del motore X attraverso la guida del cavo nel supporto motor-mount-left e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 63 Installing the bowden guide



- Inserisci il dado M3nS nel supporto motor-mount-right.
- Monta la guida bowden al supporto destro del motore (motor-mount-right).
- ⚠ **Nota il corretto orientamento del pezzo.**
- Fix the bowden-guide in place using the M3x10 screw.

PASSO 64 White LED strip: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

● Striscia LED bianca (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

● CoreXY strut (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*

ⓘ The part is inserted in a foam cutout and may not be immediately visible at first glance.

● Vite M3x4rT (2x)

PASSO 65 Sticking the White LED strip



● Togli con attenzione lo strato protettivo (di carta) dalla striscia LED bianca.

⚠ Dopo aver rimosso lo strato protettivo, la striscia LED è adesiva.

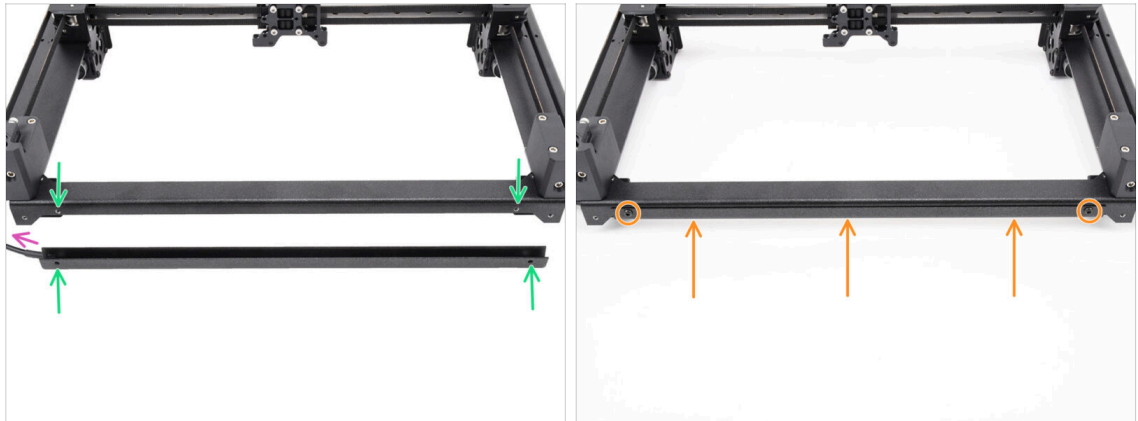
● Position the White LED strip near the CoreXY strut to check alignment, but **do not attach it yet**.

⚠ Note the rectangular cutout on the strut, orient the strip cable to the same side.

● Attacca la striscia di LED bianchi in modo uniforme al montante, sul lato con il ritaglio rettangolare.

● After sticking, press lightly on the blank areas of the strip to ensure adhesion. **Do not touch LEDs and resistors!**

PASSO 66 Installing the white LED assembly



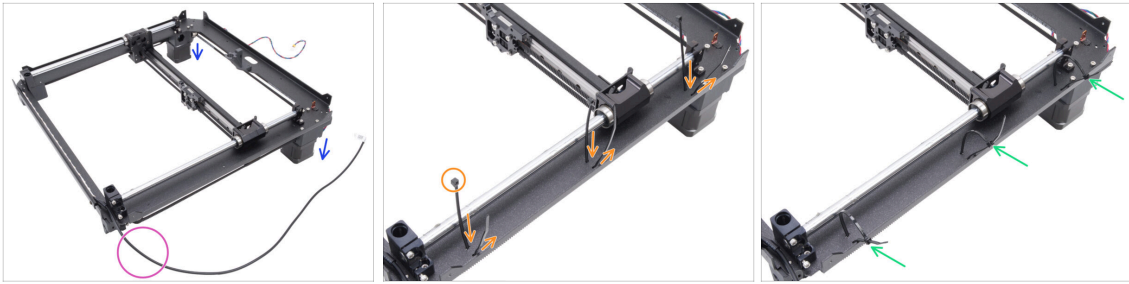
- Prendi il gruppo LED e fissalo alla parte anteriore del gruppo CoreXY. Allinea i fori di entrambe le parti.
- Il cavo della striscia LED bianca deve essere rivolto verso sinistra.
- Monta il gruppo LED alla piastra CoreXY e fissalo con due viti M3x4rT.

PASSO 67 Door sensor & White LED strip: parts preparation



- Per i seguenti passi prepara:
- Door sensor (1x) found in the Cables 1/3 box located inside the Electronics and Fasteners box.
- M2.5x10 screw (1x) silver
- Fascetta (4x)

PASSO 68 Inserting the zip ties



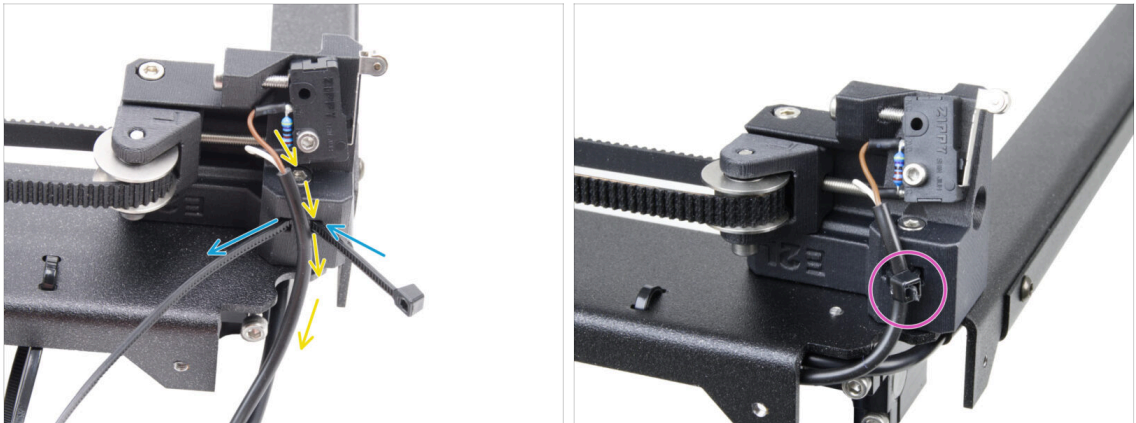
- ◆ Capovolgi il gruppo CoreXY e appoggialo sui motori.
- ◆ Position it with the white LED strip cable facing toward you.
- ◆ Fai passare tre fascette attraverso la piastra CoreXY, assicurandoti che le teste delle fascette siano rivolte verso l'interno. **Assicurati che le fascette non si aggancino alle cinghie dall'altro lato.**
- ◆ Partially tighten the zip ties—just enough to catch the first few teeth.
- ⚠ **Non fissarle ancora del tutto, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.**
- ◆ Flip the assembly back with the motors facing upwards.

PASSO 69 Installing the door sensor



- ◆ Posiziona il sensore dello sportello sul tendicinghia sinistro. La leva del sensore dello sportello deve essere rivolta in avanti.
- ◆ Secure the door sensor with the M2.5x10 screw.
- ◆ Tighten the bolt fully and then loosen 1/4 turn. The sensor must be allowed to move.
- ◆ From the rear of the belt tensioner, tighten the M3x12 screw so that it touches the door sensor.

PASSO 70 Securing the door sensor cable



- Fai passare la fascetta attraverso il foro del tendicinghia sinistro.
- Guide the door sensor cable through the zip tie.
- Tighten the zip tie to secure the door sensor cable. Cut off the excess.

PASSO 71 Guiding the cables: LED and door sensor



- Prepara una scatola di cartone. Puoi usare qualsiasi scatola del kit. *Quella nella foto è solo a scopo illustrativo.*
- Flip the CoreXY assembly upside down, positioning the smooth rods on top.
- Solleva leggermente e sorreggi la parte anteriore del gruppo CoreXY usando la scatola di cartone.
- ⚠ **Be careful not to damage the door sensor.**
- Fai passare il cavo della striscia LED bianca e il cavo del sensore dello sportello attraverso le fascette.
- Tighten all the zip ties to secure the cables. Cut off the excess zip ties.
- ⓘ **If you plan on adding the Buddy camera, do not tighten the zip ties all the way.** As you will be adding another USB-C cable to the zip ties soon.
- **Cables must be slightly taut and straight.** Excess slack or bends may cause collisions with the Y-axis and lead to damage.

PASSO 72 Note sulla Fotocamera Buddy3D



- For future Buddy3D Camera users only. **Skip this step if you are not planning to install the Buddy3D Camera.**

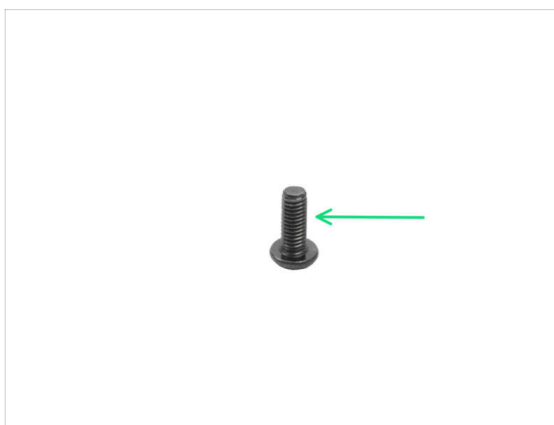
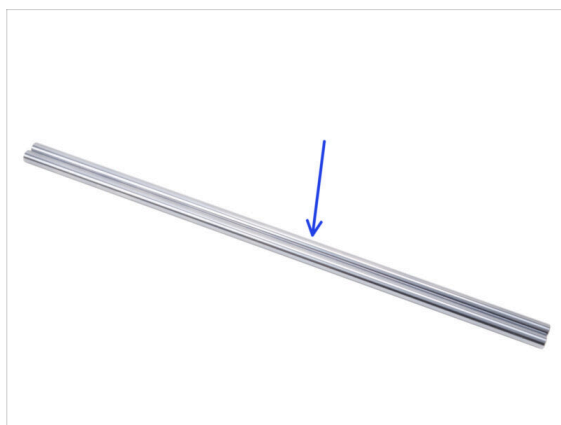
⚠ Disclaimer: Typically, the printer must be fully assembled and tested before any add-ons can be installed. Choosing to install the Buddy3D Camera USB cable now will save you time later on.



For detailed information on cable placement, refer to the separate guide.

- The above-mentioned guide on how to install the Buddy3D Camera shows the printer in a further stage of assembly.
- Per ora, usa la guida per assicurarti che il cavo sia installato correttamente e stringi le fascette.
- i** We will let you know later on when to return to the guide and finish the Buddy camera installation.

PASSO 73 Smooth rods: parts preparation



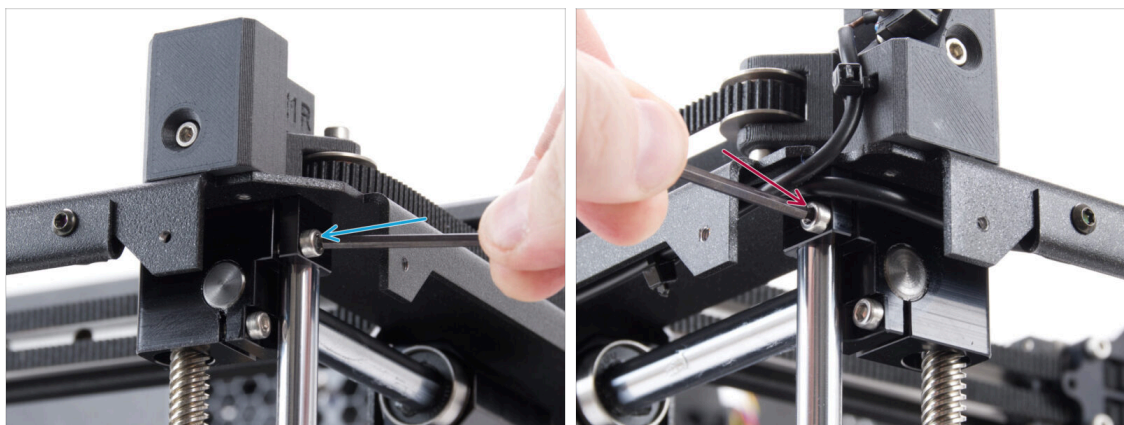
- For the following steps, please prepare:**
 - Smooth rod 330 x 8 mm (2x) *found in the Rods box*
 - Vite M3x8rt (1x)

PASSO 74 Installing the CoreXY assembly



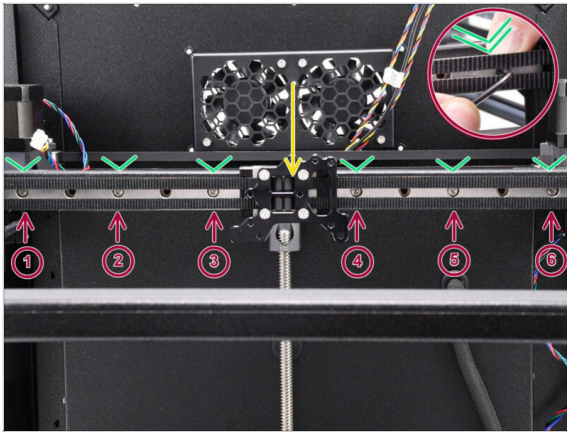
- ❖ Carefully insert both smooth rods through the heatbed assembly bearings and into the rod mount part in the base assembly.
 - ⚠ **It is a requirement to insert the smooth rod in the axis with the bearing very slowly to prevent the balls from shooting out of the bearing.**
- ❖ Temporarily hang the cables from the cooling fans over the rear panel. **There must be a space between the cables and the back panel pocket.**
- ❖ Exercise extreme caution when placing the assembly on the smooth rods and back panel assembly.
 - ⚠ **Assicurati che nessun cavo sia schiacciato.**
 - ❖ Ensure both smooth rods are properly seated in the rod holders.
 - ❖ The threaded rod of the rear Z motor must pass through the bed-stop-rear part.
- ⚠ **WARNING: When handling the printer, DO NOT lift it by the CoreXY assembly. Always lift it by the base of the entire assembly.**

PASSO 75 Securing the smooth rods



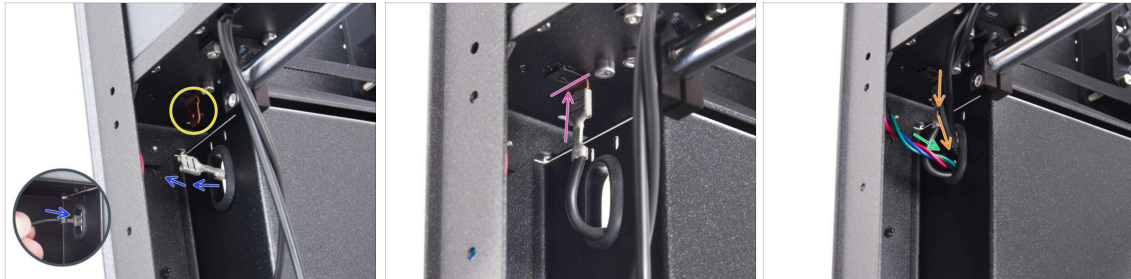
- ⚠ Check that both smooth rods are seated correctly in the holders. **The smooth rods have to be inserted into the holder all the way.**
 - ❗ If you are not sure, you can **gently** and **carefully** insert a flat screwdriver into the slit and widen it to ensure that the rods are in all the way.
- ❖ Firmly tighten the right M3x10 screw to secure the smooth rod.
- ❖ Firmly tighten the left M3x10 screw to secure the smooth rod.

PASSO 76 Aligning the linear rail



- ✦ Move the linear rail carriage to the center.
- ⚠ **Firmly tighten all screws in the order shown in the picture.**
- ✦ Spingi la guida lineare verso il basso mentre la stringi.

PASSO 77 Guiding the corexy cables



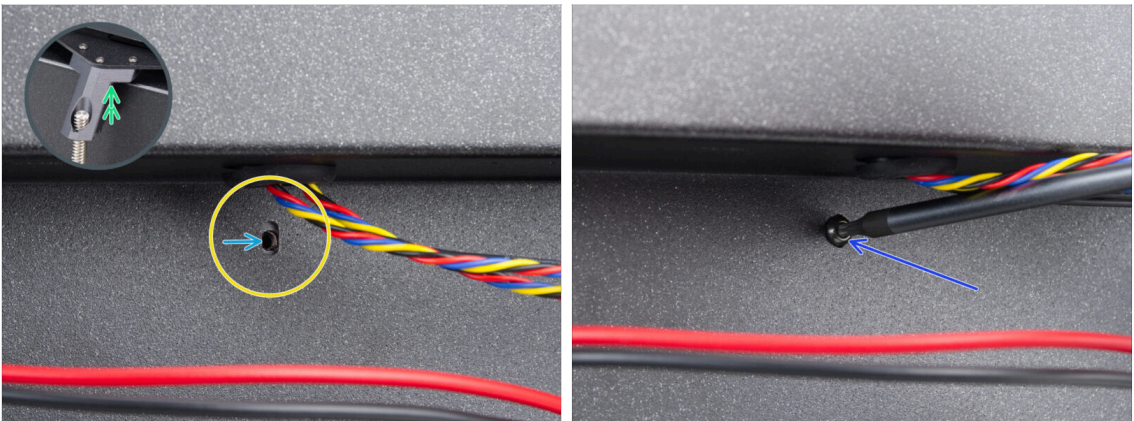
- ✦ From the back of the printer, push the FE connector through the oval hole.
- ✦ Locate the FE cable connector (number 5) in the rear left corner - under the CoreXY assembly.
- ✦ Inserisci il connettore FE sul faston presente sul lato inferiore della piastra CoreXY.
- ✦ On the same side, push the X motor cable through the oval hole in the back panel.
- ✦ Fai passare i cavi della striscia LED bianca e del sensore dello sportello attraverso il foro ovale nel pannello posteriore.

PASSO 78 Guiding the cooling fan cables



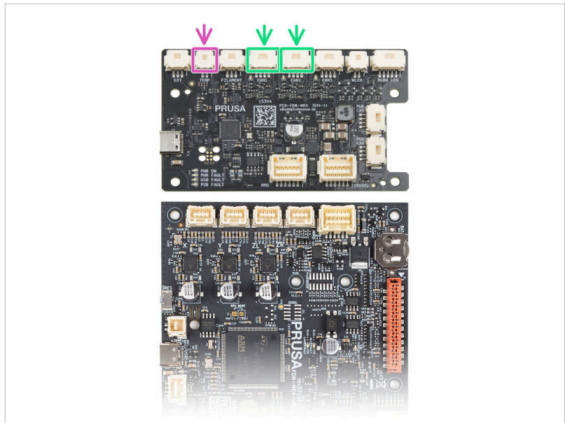
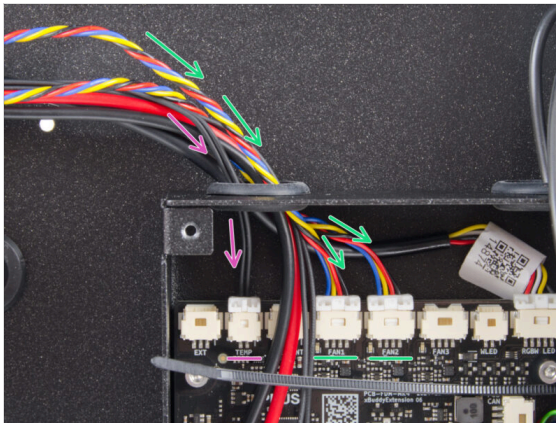
- Push the cooling fan and thermistor cables through the oval hole in the back panel.
- On the right back corner, locate the Y motor cable and push it through the upper oval hole in the back panel.

PASSO 79 Fissare il finecorsa del piano



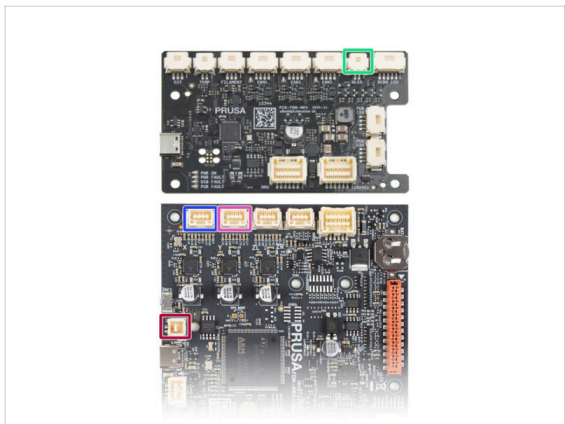
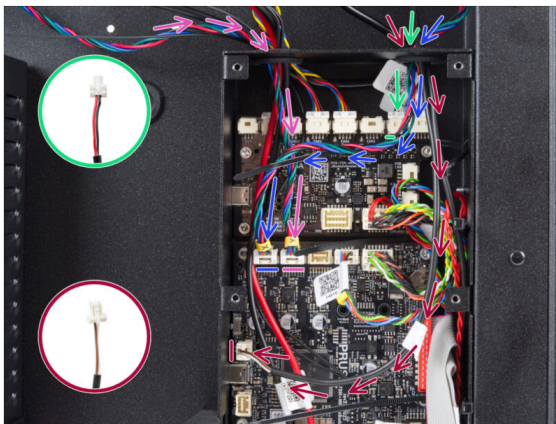
- From the back side, locate the oval screw hole under the cooling fans.
- The oval hole must be flush with the hole in the bed-stop part on the opposite side.
 - Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- After aligning the holes, secure them with an M3x8rT screw.

PASSO 80 Connecting the cooling fans cables



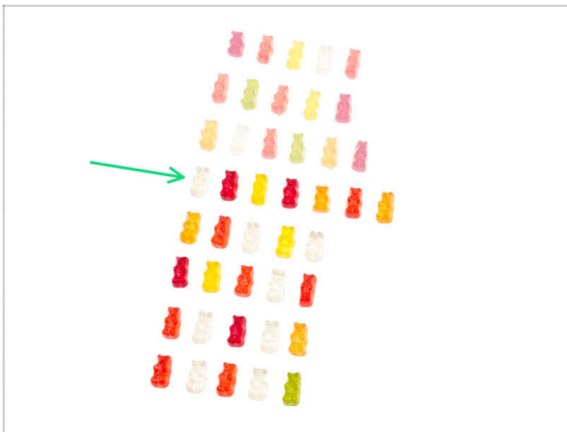
- Route the cooling fan cables through the left hole in the xBuddy box and plug them into the fourth and fifth slots on the xBuddy extension board labeled FAN 1 and FAN 2.
- ❗ The connection order does not matter, both cables are the same.
- Fai passare il cavo del termistore della camera insieme ai cavi della ventola di raffreddamento.
- Connect it to the second slot from the left on the xBuddy extension board labeled TEMP.

PASSO 81 Connecting the corexy cables



- Guide the X motor cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the first slot from the left on the xBuddy board.
- Guide the door sensor cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the lower slot on the left side of the xBuddy board.
- Fai passare il cavo della striscia LED bianca attraverso il foro destro nella scatola xBuddy. Collegalo al secondo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Guide the Y motor cable through the left hole in the xBuddy box. Connect it to the second slot from the left on the xBuddy board.

PASSO 82 È l'ora delle Haribo



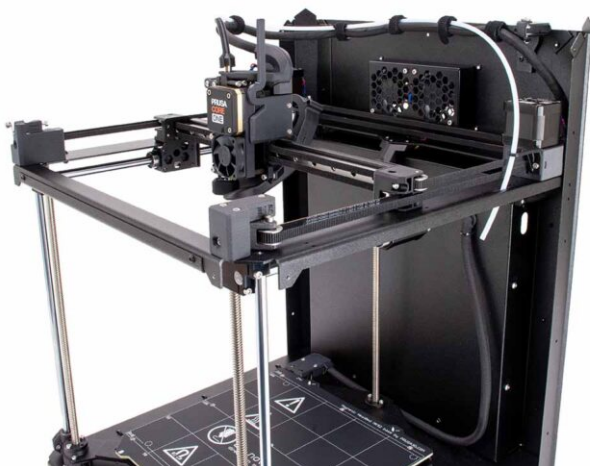
- 🟢 Ti meriteresti tutto il sacchetto, ma procedi con moderazione. Mangia solo la quarta fila.

PASSO 83 Fatto



- 🛢️ Congratulazioni! Hai appena assemblato e installato il gruppo CoreXY.
- 🛢️ Let's go to the next chapter.

6. Gruppo Nextruder

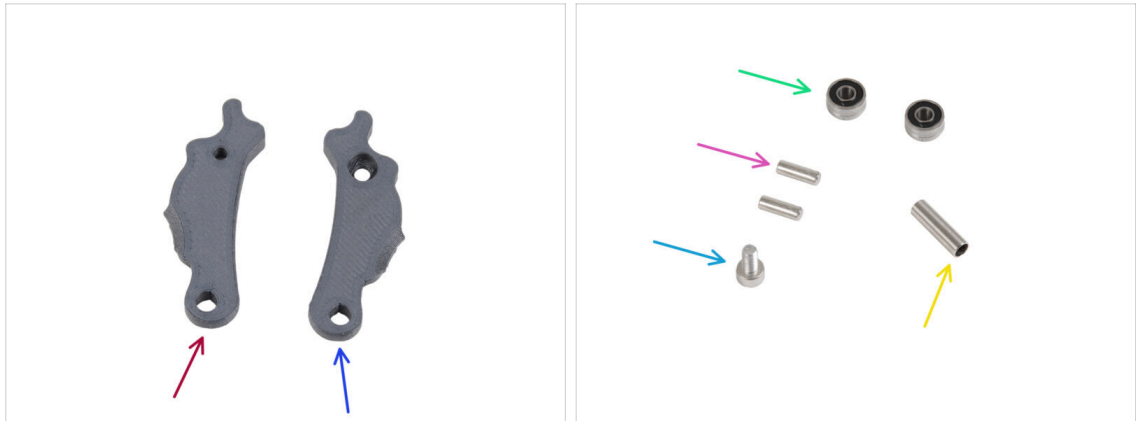


PASSO 1 Tool necessary for this chapter



- **For this chapter, please prepare:**
- Chiave universale
- Chiave a brugola da 1.5mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave Torx T6
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

PASSO 2 Nextruder idler assembly: parts preparation



For the following steps, please prepare:

- Idler-lever-a (1x) *found in the Nextruder assembly bag located inside the Electronics box.*
- Idler-lever-b (1x) *found in the Nextruder assembly bag located inside the Electronics box.*
- Cuscinetto 693 2RS (2x) *si trova nella confezione Electronics*
- Perno 2.9x8.5 (2x) *si trova nella confezione Electronics*
- Vite M3x6 (1x)
- Tubular spacer 13.2x3.8x0.35 (1x) *found in the Electronics package*

PASSO 3 Assembling the extruder idler



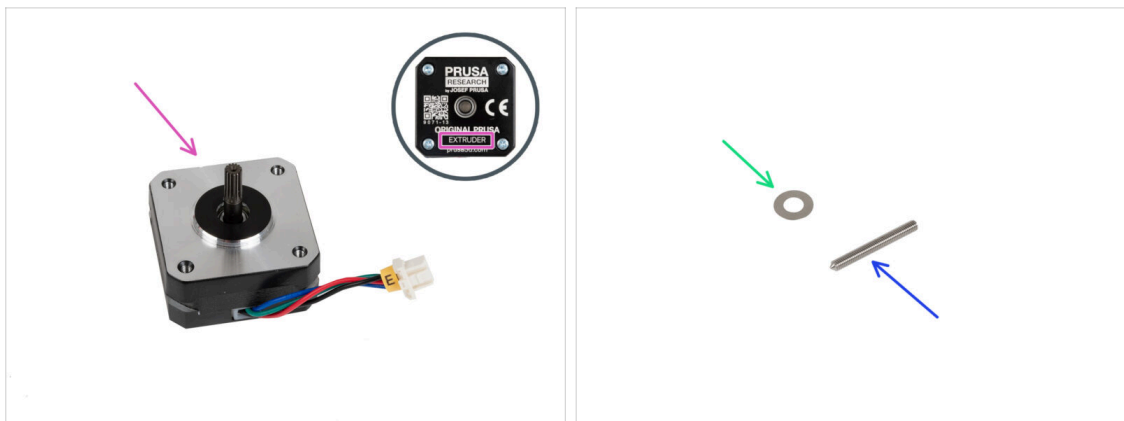
- Place both bearings into the Idler-lever-a.
- Insert the pin 2.9x8.5 into each bearing 693 2RS, as seen in the picture.
- Chiudilo con la leva del tenditore Idler-lever-b e fissalo con la vite M3x6. **Non stringere troppo la vite.** Entrambi i cuscinetti devono essere in grado di ruotare senza incontrare una resistenza significativa.
- Dallo stesso lato, spingi il distanziatore tubolare nel gruppo. Il "fondo" del distanziatore tubolare deve essere a filo con la parte inferiore del gruppo tenditore.

PASSO 4 Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti I.



- For the following steps, please prepare:
- PG-assembly (1x) found in the Electronics package
- Gruppo Dissipatore (1x) si trova nella confezione Electronics
- Main-plate (1x) si trova nella confezione Electronics
- PG-ring (1x) si trova nella confezione Electronics
- PG-assembly-adapter (1x) found in the Electronics package
- ① The list continues in the next step...

PASSO 5 Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti II.



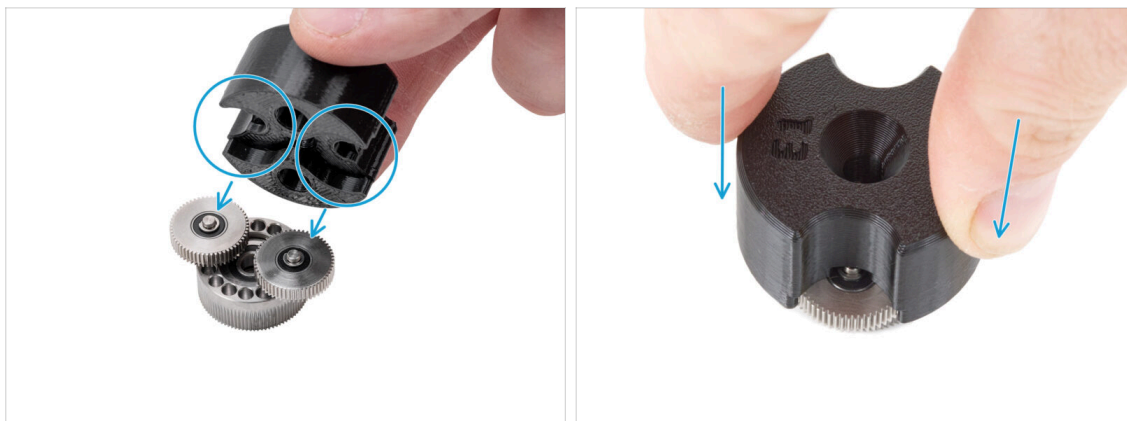
- ◆ Extruder motor (1x) *found in the Motors package*
- ◆ Spacer 5x10x0.1 mm (1x) *found in the Nextruder bag located in the Electronics package*
- ◆ Vite senza testa M3x25 (1x) *contenuta nella confezione di Electronics & Fasteners*

PASSO 6 Assemblare l'estrusore



- ◆ Place the 5x10x0.1 spacer over the shaft on the extruder motor.
- ◆ Posiziona il dissipatore sul motore dell'estrusore. Nota l'orientamento di entrambe le parti.
 - ◆ Il cavo del motore deve essere rivolto verso l'alto.
 - ◆ I cavi del dissipatore devono trovarsi sul lato destro.
- ⚠ **Ricontrolla che il cavo del motore e i cavi del dissipatore siano orientati come mostrato nella foto!**
- ◆ Place the main-plate on the heatsink. Note the orientation of the part. Use the cutout as a guide.
- ◆ Before proceeding to the next step, **make sure that the 5x10x0.1 spacer is placed on the extruder motor.**

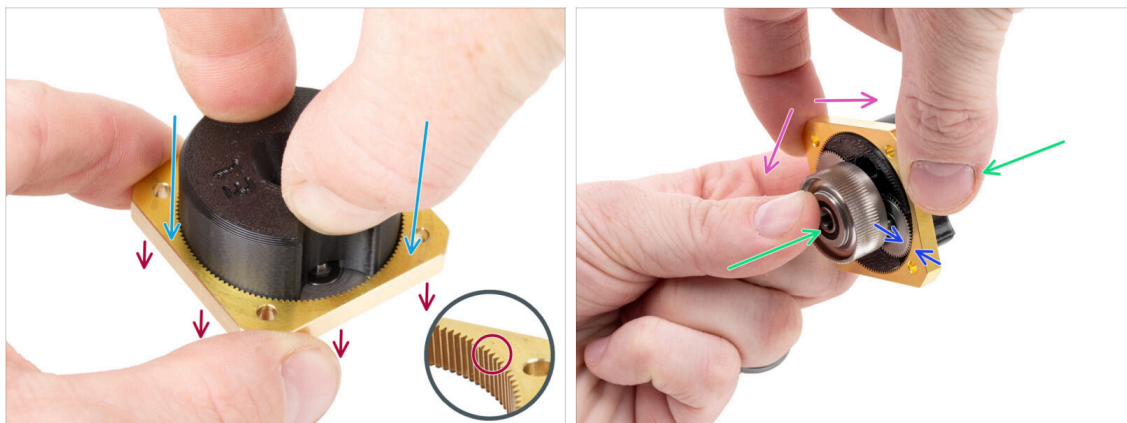
PASSO 7 Assemblaggio del riduttore



i **The following instructions need to be done correctly and carefully.** Achieve better understanding and successful assembly by watching the video alongside the guide: prusa.io/PG-assembly

- Dopo aver visto il video, segui i passi di questa guida.
- Monta l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG. Nota le tasche per gli ingranaggi nell'adattatore.

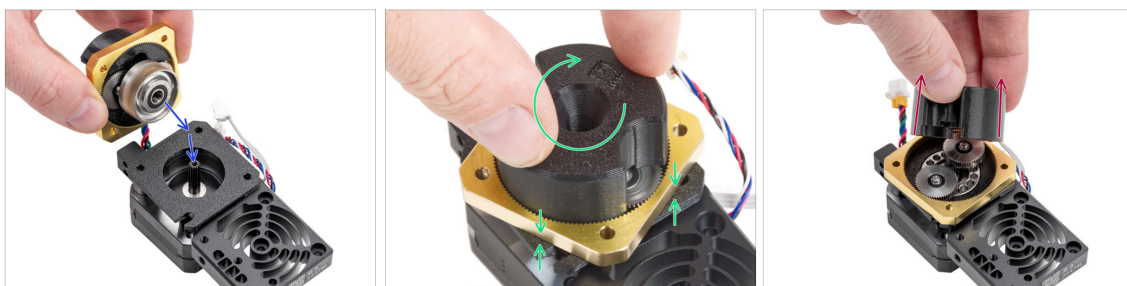
PASSO 8 Assemblare l'anello PG-ring



⚠ Non assemblare il riduttore senza l'adattatore PG-assembly-adapter. Questo strumento serve a garantire che gli ingranaggi vengano montati correttamente.

- Fai scorrere l'anello PG-ring sull'adattatore.
 - Nota che c'è uno smusso su un lato dei denti dell'anello PG-ring. Questo lato deve essere rivolto verso il basso (verso il gruppo PG).
- Afferra l'intero gruppo con una mano in modo da poterlo ruotare con l'anello PG-ring.
- Con l'altra mano, fai scorrere l'anello PG-ring sul gruppo PG con un movimento oscillante (muovi l'anello PG a destra e a sinistra ripetutamente) - un quarto di giro è sufficiente.
- Stop when the surfaces of the gears are approximately flush with the surface of the PG ring.

PASSO 9 Assemblare il gruppo PG-assembly



⚠ Procedi con molta attenzione in questa fase.

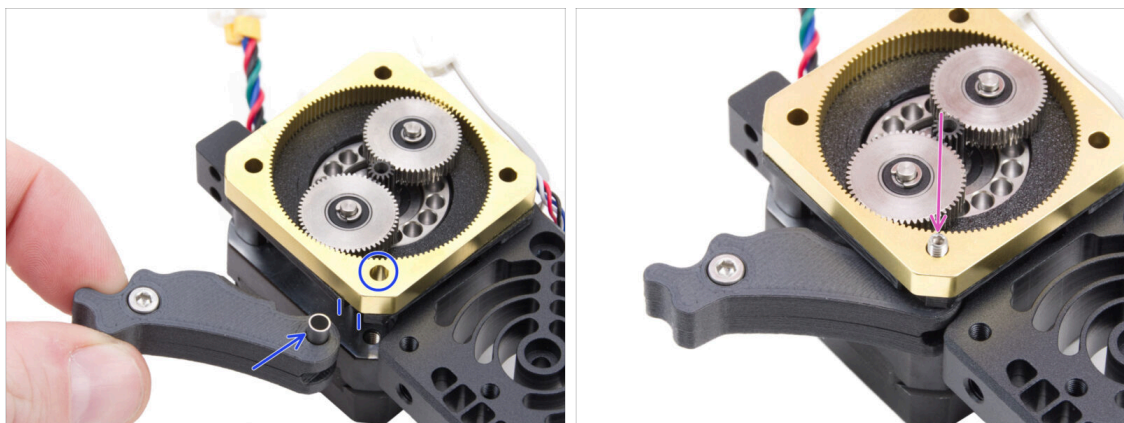
- Mantieni la posizione del gruppo PG-assembly e fissalo all'albero del motore dell'estrusore.
- Ruota molto delicatamente e liberamente l'intero gruppo PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly e PG-ring) fino a farlo abbassare in modo che non ci sia spazio tra il gruppo e la piastra principale. **Non spingere il gruppo.**
- Rimuovi il PG-assembly-adapter.

PASSO 10 Controllo del gruppo PG-assembly



- Ricollega nuovamente l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG-assembly per verificare che tutte le parti siano posizionate correttamente.
- Ruota l'adattatore PG-assembly-adapter. **L'adattatore PG assembly deve essere facile da ruotare senza dover esercitare molta forza.**
- Rimuovi l'adattatore PG. Non ti servirà più durante l'assemblaggio. Ti consigliamo di conservarlo per la manutenzione.
- Assicurati che il gruppo PG-assembly non sporga al di sopra dell'anello PG-ring. Deve essere posizionato più in basso o allo stesso livello della superficie dell'anello PG-ring.
- Ensure that the gap between the PG-ring and the Main-plate is minimal. If a significant gap is observed, disassemble the planetary gear assembly and reposition it.

PASSO 11 Assemblaggio del tenditore Nextruder



- Inserisci il gruppo del tenditore tra l'anello PG-ring e il motore dell'estrusore. Nella piastra principale è presente un ritaglio per il distanziatore. Allinea il distanziatore del tenditore con il foro dell'anello PG-ring.
- Fissa entrambe le parti con il grano 3x25. **Non stringere troppo la vite! La vite sporge dall'anello PG-ring dopo il serraggio.**

PASSO 12 Lubrificazione degli ingranaggi: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Custodia anteriore (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ① Il logo sulla parte frontale del Nextruder rimarrà **PRUSA CORE ONE**.
- Vite M3x25 (3x)
- Lubrificante (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Several paper towels to wipe grease from your hands.

PASSO 13 Lubrificazione degli ingranaggi



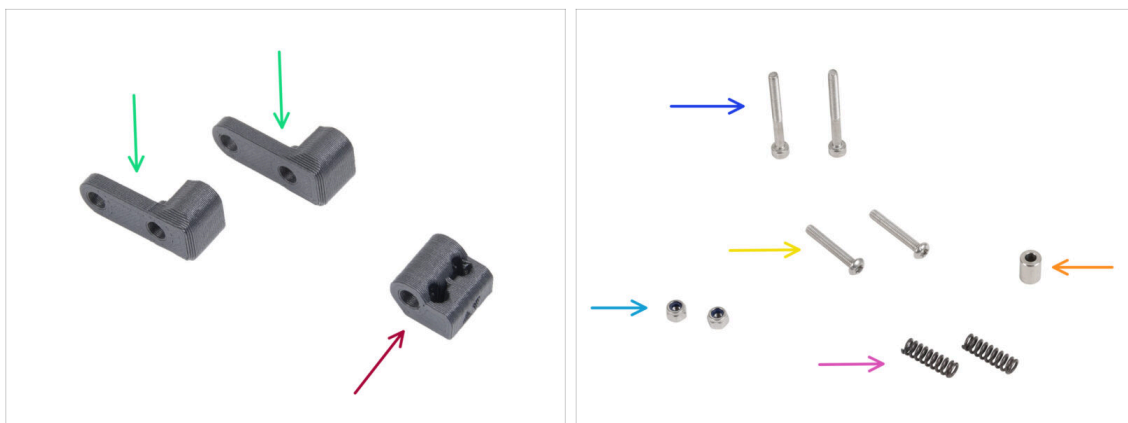
- Rimuovi il tappo dal lubrificante. Usa la punta sul lato opposto del tappo per praticare un foro nell'apertura del tubo del lubrificante.
- Spremi una piccola quantità di lubrificante sulla punta della fascetta, quindi distribuiscila sugli ingranaggi.
- Applica una piccola quantità di lubrificante Prusa **tutto intorno** sull'anello PG-ring e ai denti del gruppo PG-assembly.
- Chiudi il lubrificante; non è più necessario per il montaggio.

PASSO 14 Coprire l'ingranaggio planetario



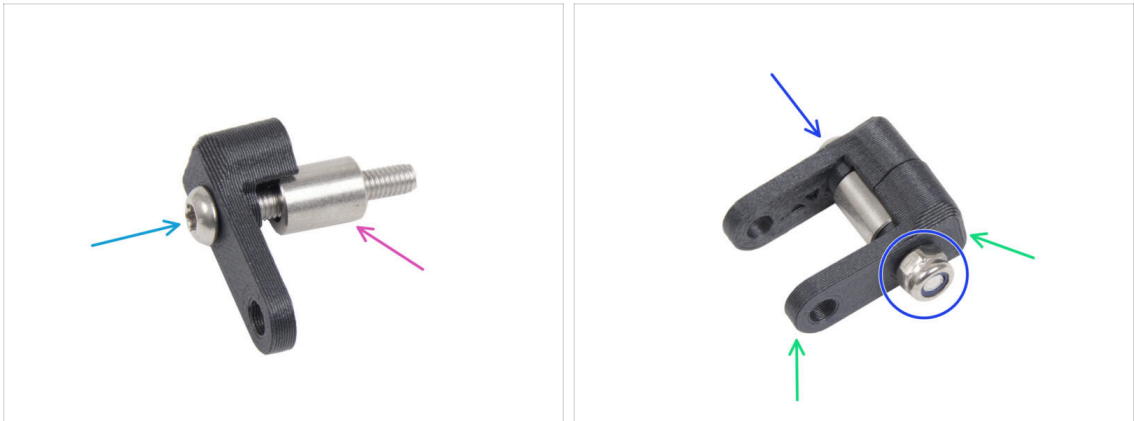
- ✿ Utilizzando un panno di carta, elimina i residui di lubrificante dalla superficie frontale dell'anello PG.
- ✿ Posiziona la copertura frontale sul riduttore e fissala con tre viti M3x25. **Non stringerle a fondo** in questo momento.
- ❗ Le viti sul coperchio anteriore saranno serrate completamente durante l'autotest nel capitolo finale.

PASSO 15 Montaggio Idler-swivel: preparazione dei componenti



- ✿ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✿ Idler-swivel (2x) *si trova nella confezione Electronics*
- ✿ Dado Idler-nut (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- ✿ Vite M3x30 (2x)
- ✿ Vite M3x20rT (2x)
- ✿ Dado M3nN (2x)
- ✿ Spring 15x5 (2x) *found in the Electronics package*
- ✿ Spacer 6x3.1x8 (1x) *found in the Electronics package*

PASSO 16 Assemblare l'Idler-swivel



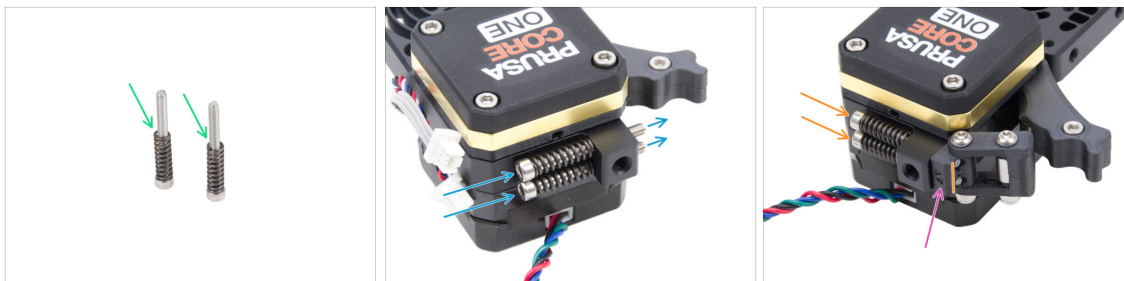
- Spingi la vite M3x20rT fino in fondo attraverso uno degli idler-swivel.
- Fai scorrere il distanziatore sulla vite.
- Posiziona il secondo Idler-swivel dal lato opposto sulla vite.
- Dall'altro lato, fissa il dado M3nN sulla vite. Tieni il dado con la chiave universale e stringi la vite. **Stringi solo leggermente!** Il distanziatore deve poter ruotare liberamente.

PASSO 17 Assemblare il dado del tenditore (Idler-nut)



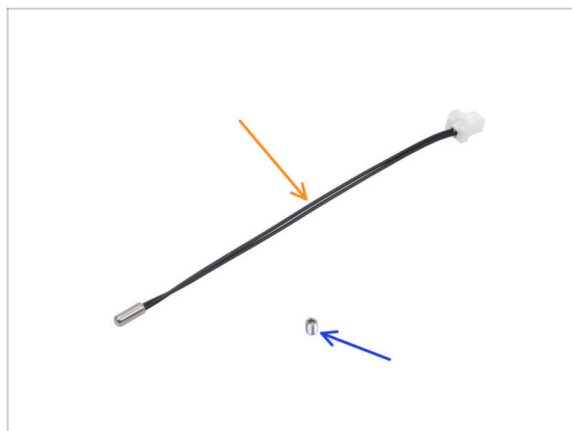
- Inserisci il dado del tenditore nel gruppo Idler-swivel. Assicurati che entrambe le parti siano orientate correttamente come indicato nell'immagine.
- Fissa le due parti insieme inserendo la vite M3x20rT dallo stesso lato, come la prima vite.
- Fissa la vite con il dado M3nN. **Non stringere troppo il dado.** La parte girevole del tenditore (Idler-swivel) deve potersi muovere sul dado.

PASSO 18 Montare il gruppo Idler-swivel



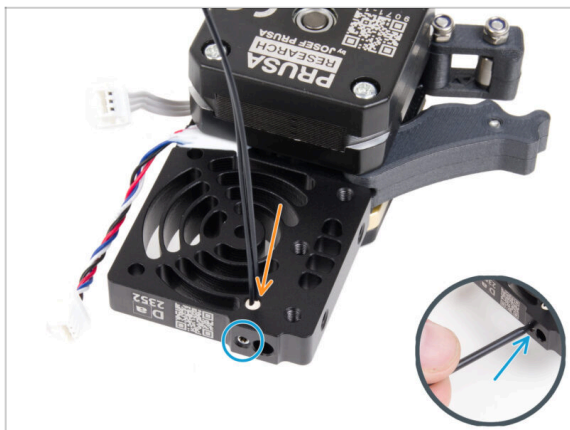
- Inserisci la molla 15x5 su entrambe le viti M3x30.
- Spingi le due viti con le molle attraverso i fori della sporgenza del dissipatore. Non ci sono filettature all'interno.
- Fissa il gruppo girevole del tenditore (Idler-swivel) sulle viti. Controlla il corretto orientamento del dado del tenditore. Deve essere visibile il lato con la marcatura della versione. Vedi l'immagine.
- Stringi entrambe le viti. **Smetti di stringere non appena le punte delle viti raggiungono la parte anteriore del dado del tenditore.**

PASSO 19 Termistore NTC: preparazione dei componenti



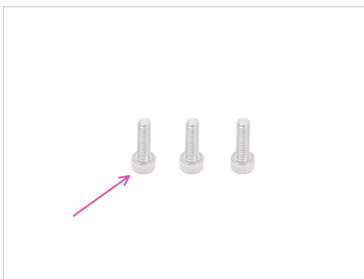
- Per i seguenti passi prepara:
- Termistore NTC 90 mm (1x) si trova nella scatola Nextruder+Heatbed heatsink a sua volta all'interno della scatola Electronics.
- Vite a testa zigrinata M3x4T (1x)

PASSO 20 Assemblare il termistore NTC



- **Sul lato del motore dell'estrusore, inserisci il termistore NTC nel foro presente sul dissipatore.**
- Fissalo con la vite M3x4T. Avvitala fino in fondo. **Stringi delicatamente, ma con decisione,** usando due dita e il lato corto della chiave Torx T6. L'applicazione di una forza maggiore potrebbe causare danni permanenti alla filettatura.

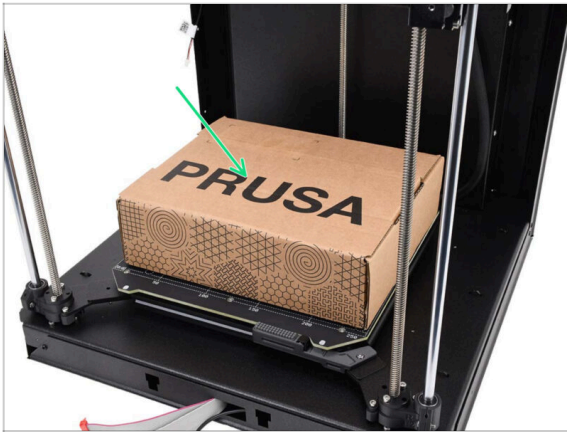
PASSO 21 Montaggio del Nextruder: preparazione dei componenti



■ Per i seguenti passi prepara:

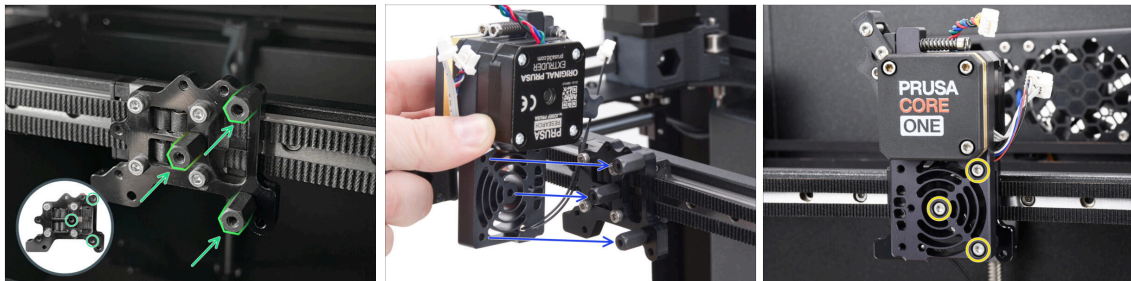
- Distanziatore Nextruder (3x) *si trova nella busta Small parts & fasteners all'interno della confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x10 (3x)
- Scatola di cartone (1x) *usata come protezione temporanea del piano riscaldato*
- i Suggerimento: puoi utilizzare qualsiasi scatola di cartone presente nella confezione del kit.

PASSO 22 Proteggere il piano riscaldato



- Posiziona una scatola di cartone vuota sul piano riscaldato, assicurandoti che copra la maggior parte della superficie possibile.
- i** Questo proteggerà il piano riscaldato da eventuali cadute di pezzi.

PASSO 23 Montare il Nextruder



- Avvita tre distanziali Nextruder al supporto Nextruder. Stringi saldamente i distanziali.
- Posiziona il gruppo Nextruder sui distanziatori.
- Allinea i fori del Nextruder con i distanziatori e fissalo con tre viti M3x10. **Non stringere troppo le viti.**

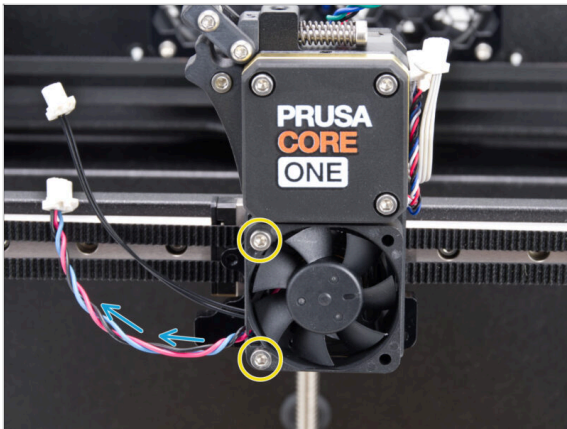
PASSO 24 Ventola Hotend: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Ventola dell'Hotend (1x) si trova nella confezione *Electronics*
- Hotend-cable-clip (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- Vite M3x4rT (2x)
- Vite M3x18 (2x)

PASSO 25 Installare la ventola dell'Hotend

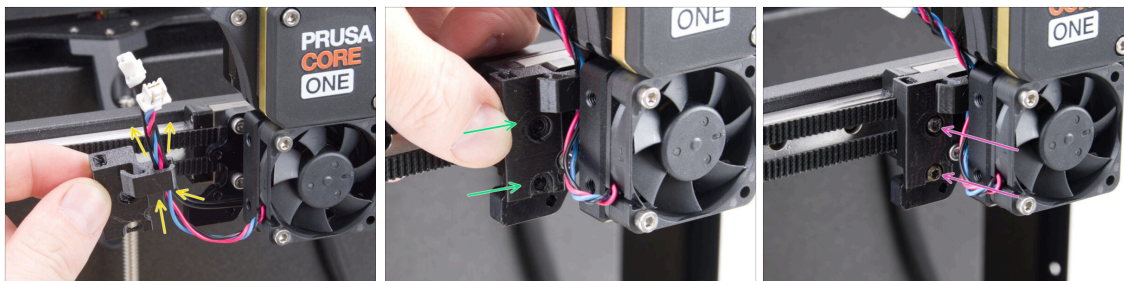


- Attach the hotend fan onto the heatsink with two M3x18 screws on the left side. **Tighten the screw gently, but firmly, otherwise the plastic housing may crack.**

⚠ C'è un adesivo sulla ventola dell'hotend, l'adesivo deve trovarsi sul lato posteriore della ventola, non visibile.

- Il cavo deve essere rivolto verso l'angolo in basso a sinistra.

PASSO 26 Guidare i cavi della ventola dell'Hotend



- ✦ Take the Hotend-cable-clip in the same position as shown and guide the **heatsink fan cable** together with the **NTC thermistor cable** through the right cable hook.
- ✦ Attacca la clip del cavo Hotend al supporto Nextruder.
- ✦ Fissalo usando due viti M3x4rT.

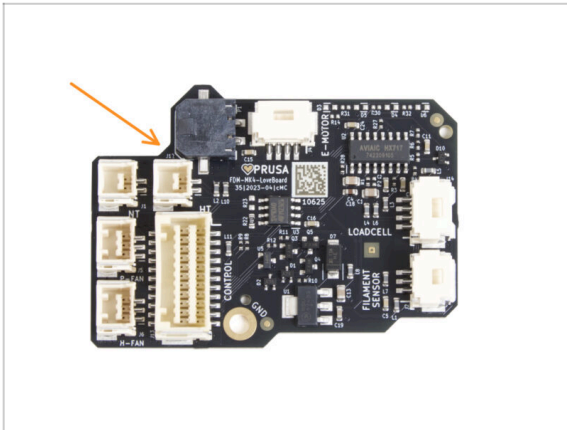
PASSO 27 LoveBoard: preparazione dei componenti I.



✦ For the following steps, please prepare:

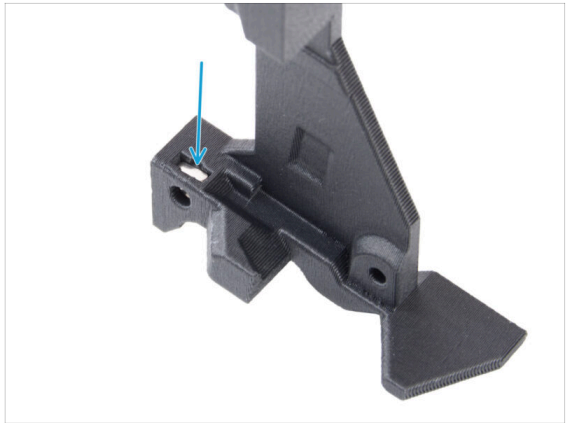
- ✦ Printhead-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ✦ Supporto Loveboard-mount (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ✦ Cavo principale (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- ⓘ Note: Cable color may vary depending on the batch. This does not affect the procedure.
- ✦ Vite M3x10 (4x)
- ✦ Vite M3x8rt (1x)
- ✦ Dado M3nS (5x)
- ⓘ The list continues in the next step...

PASSO 28 LoveBoard: preparazione dei componenti II.



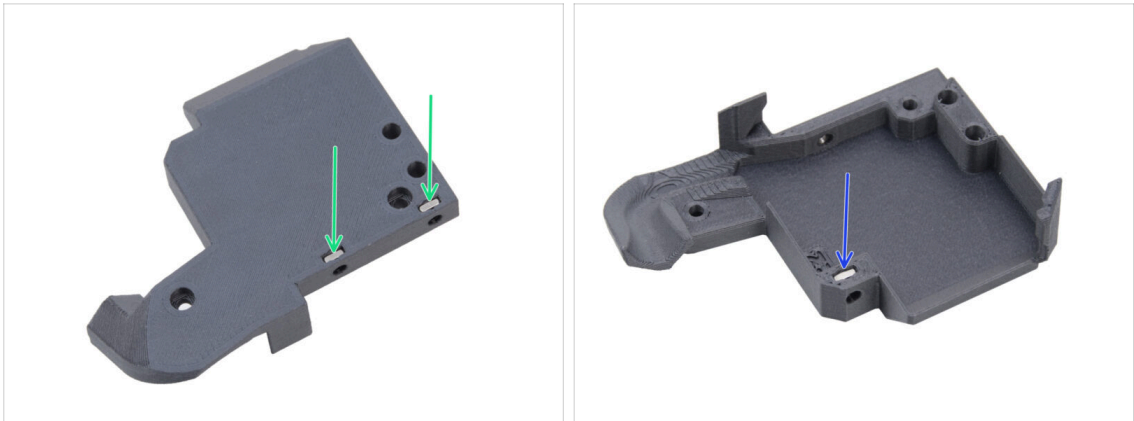
- For the following steps, please prepare:
- LoveBoard (1x) si trova nella confezione Electronics

PASSO 29 Assemblare il supporto Loveboard



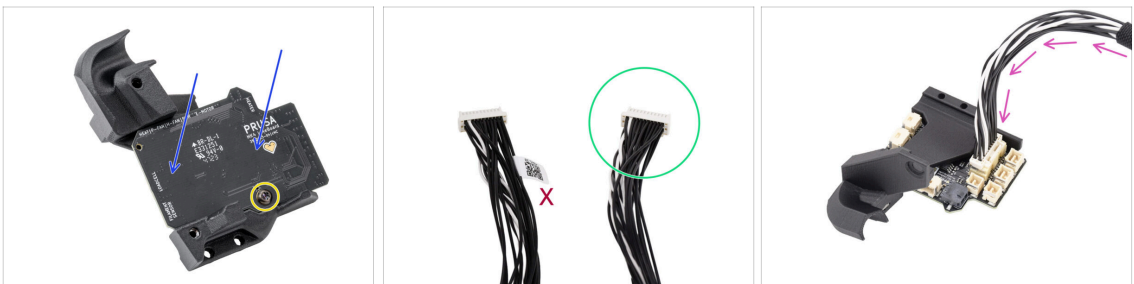
- Locate the U-shaped cable channel on the Loveboard-mount and insert an M3nS nut into the nearby hole.
- Usa la Chiave a brugola da 2.5mm per spingere il dado fino in fondo.
- Sul lato opposto del pezzo, inserisci un dado M3nS e spingilo in posizione.

PASSO 30 Montaggio della copertura Printhead-cover



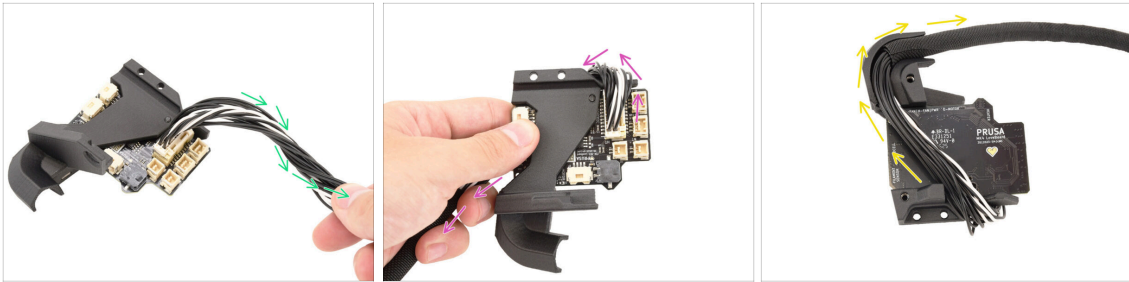
- From the back of the printhead-cover, insert two M3nS nuts into the part.
- From the other side of the printhead-cover, insert one M3nS nut into the part.

PASSO 31 Assemblare la LoveBoard



- Place the LoveBoard to the Loveboard-mount. Note the correct orientation - the connectors must be facing downwards.
- Align the holes with both parts and secure the board with the M3x8rT screw. **Do not overtighten it**, it might damage the part.
- Prendi l'estremità del cavo principale dell'estrusore senza l'etichetta bianca.
- Capovolgi il supporto Loveboard e collega il cavo principale alla LoveBoard.

PASSO 32 Guidare il cavo principale



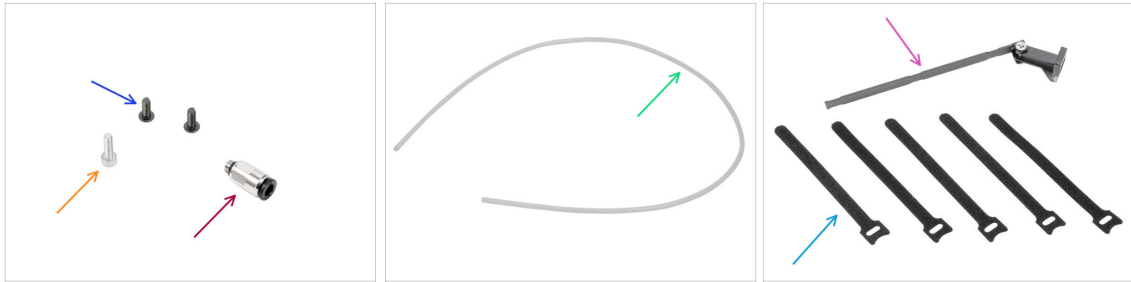
- ✚ Twist the main cable half a turn.
- ✚ Fold the main cable over the LoveBoard to its opposite side.
- ⬛ Capovolgi il gruppo LoveBoard.
- ✚ Guida il cavo principale della LoveBoard attraverso il passaggio presente nel supporto.

PASSO 33 Coprire la LoveBoard



- ✚ Insert two M3x10 screws into the Loveboard-holder.
- ⚠ Ensure you insert the screws from the correct side. Use the LoveBoard logo on the board as a reference.
- ⬛ Cover the LoveBoard with the Printhead-cover.
- ⚠ **Evita di schiacciare i fili del cavo principale.**
- ✚ Fissa le due parti con due viti M3x10.
- ⬛ Check that there is no large gap or pinched textile sleeve between the parts.

PASSO 34 Braccio oscillante: preparazione dei componenti I.



● **For the following steps, please prepare:**

- Viti M3x8rT (2x)
- Vite M3x10 (1x)
- Raccordo M5-4 (1x) si trova nella busta Small parts & fasteners all'interno della confezione Electronics & Fasteners
- Tubo PTFE 710 x 4 x 2.5 (1x) si trova nella confezione CoreXY parts + Hinges set
- Swingarm assembly (1x) found in the Metal parts 3/3 package
- Cable tie (5x) found in the Seals & Ties bag located inside the Electronics & Fasteners package

ⓘ Packed in a stack and must be separated.

ⓘ The list continues in the next step...

PASSO 35 Braccio oscillante: preparazione dei componenti II.



● **For the following steps, please prepare:**

- Bowden-bend (1x) found in the Printed parts package
- Main-cable-clip (1x) found in the Printed parts package

PASSO 36 Guidare il cavo principale



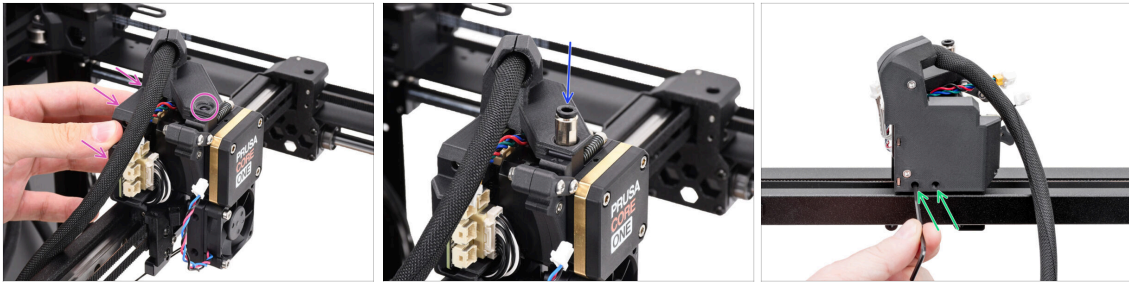
- Carefully open the Main-cable-clip. Be careful not to crack the part.
- Insert the main cable into the Main-cable-clip. **Note the clip orientation in the photo.** The clip is not symmetrical; make sure to attach it as shown.
- Place the Main-cable-clip approximately 5 - 15 cm (2 - 6 in) from the end of the textile sleeve and close the clip.
- ❗ Non spostare la fascetta del cavo verso il bordo della guaina in tessuto, come mostrato nella seconda foto. Lasciala nella stessa posizione dell'ultimo passaggio.
- Posiziona il gruppo LoveBoard sulla scatola di cartone sul piano riscaldato.
- Push the main cable behind the CoreXY assembly in the right rear corner.

PASSO 37 Montaggio del cavo principale



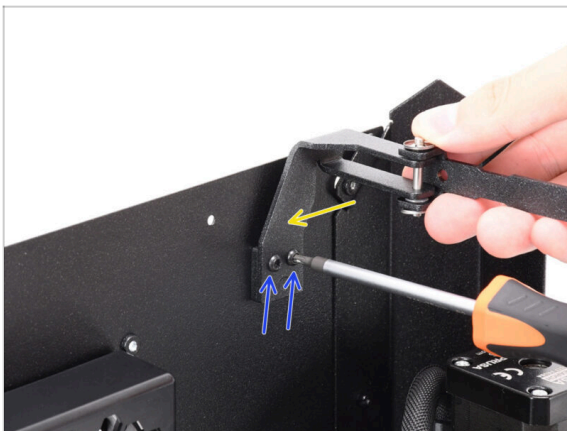
- In the right corner of the printer on the Y motor assembly, locate the hole in the plastic part and align it with the main-cable-clip.
- Fix the main-cable-clip with the cable to the hole using the M3x10 screw.

PASSO 38 Montaggio del gruppo LoveBoard



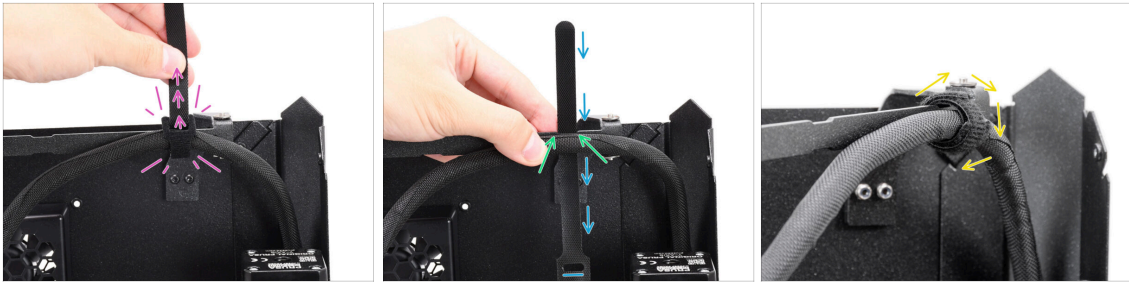
- ◆ From the back of the Nextruder, attach the LoveBoard assembly to the Nextruder.
- ◆ Align the hole in the Loveboard-mount with the threaded hole in the top of the heatsink (Nextruder).
- ◆ Insert and tighten the fitting M5-4 to the heatsink. Use the universal wrench.
- ◆ Dalla parte posteriore del Nextruder, stringi le due viti M3x10 per fissare il gruppo LoveBoard.

PASSO 39 Montaggio del braccio oscillante



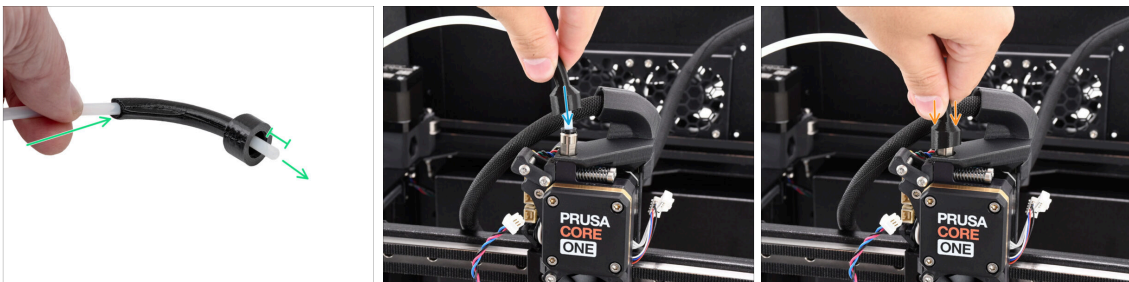
- ◆ Attach the swingarm assembly to the pair of threaded holes on the back panel near the top right corner.
- ◆ Secure it with two M3x8rT screws.
- ⚠ Do not overtighten the screws, as this may strip the threads.

PASSO 40 Attaching the main cable



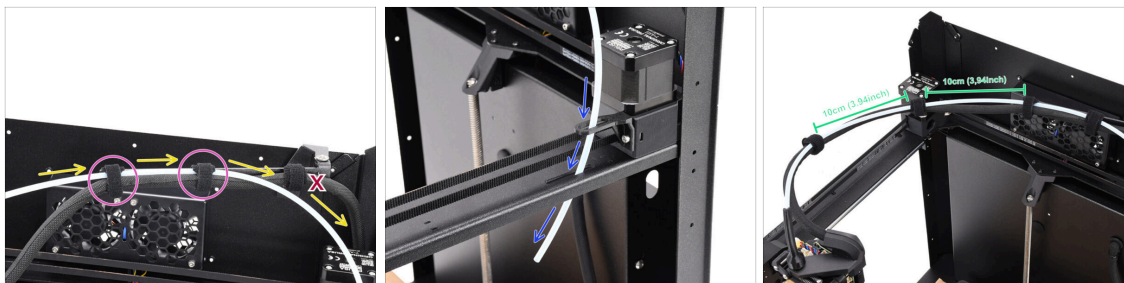
- 🟠 Notice the cutouts on the swingarm.
- 🟢 Position the main cable at the first cutout on the swingarm.
- 🟡 Posiziona un fermacavi dietro il primo ritaglio del forcellone, assicurandoti del corretto orientamento.
- 🟣 Infila il fermacavi nell'occhiello e avvolgilo intorno al braccio oscillante e al cavo principale.
- ⬛ Stringi il fermacavi il più possibile.
- 🟡 Wrap the cable tie around.

PASSO 41 Inserting the PTFE tube



- 🟢 Push one end of the PTFE tube through the bowden-bend and keep protruding at least 1 cm (0.39 in) of the tube.
- 🟡 Insert the PTFE tube into the fitting M5-4 on the Nextruder. Push it all the way down.
- 🟠 Infila il raccordo bowden-bend a coprire il raccordo M5-4.

PASSO 42 Securing the PTFE tube



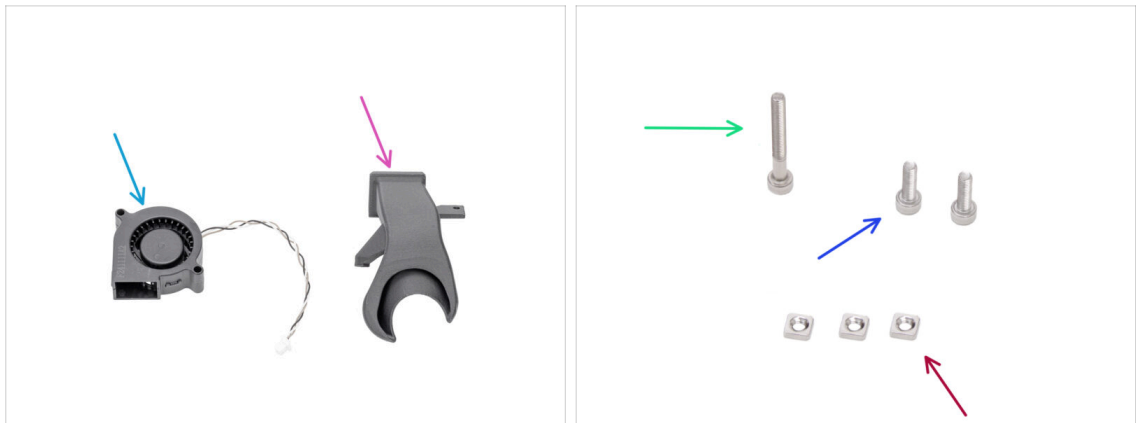
- ◆ Route the PTFE tube in parallel with the main cable, ensuring the PTFE tube stays above the main cable.
- ◆ Secure the PTFE tube and main-cable to the swingarm using two cable ties to the remaining cutouts.
- ⚠ **Non far passare il tubo in PTFE attraverso il primo fermacavi del braccio oscillante.**
- ◆ Spingi l'estremità libera del tubo in PTFE attraverso la guida Bowden e la piastra CoreXY verso il basso. Lascia l'estremità libera.
- ◆ Riunisci il tubo in PTFE e il cavo principale con i due fermacavi rimanenti, lasciando una distanza di 10 cm (3.94 in) tra di loro.

PASSO 43 Controllo del movimento



- ◆ Manually move the XY axes to their end positions several times and ensure that:
 - ◆ The main cable is not too tight and does not pull the Nextruder backward.
 - ◆ Il cavo principale non forma un arco eccessivamente ampio.
 - ◆ Se il cavo è troppo teso o forma un arco troppo ampio, allentare leggermente la vite sul fermacavo principale e tirare il cavo verso l'alto o verso il basso di alcuni millimetri. Quindi, serrare la vite e riprovare.

PASSO 44 Print fan: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

- Print fan (1x) found in the Electronics package
- Convogliatore ventola (1x) si trova nella confezione Printed parts
- Vite M3x25 (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nS (3x)

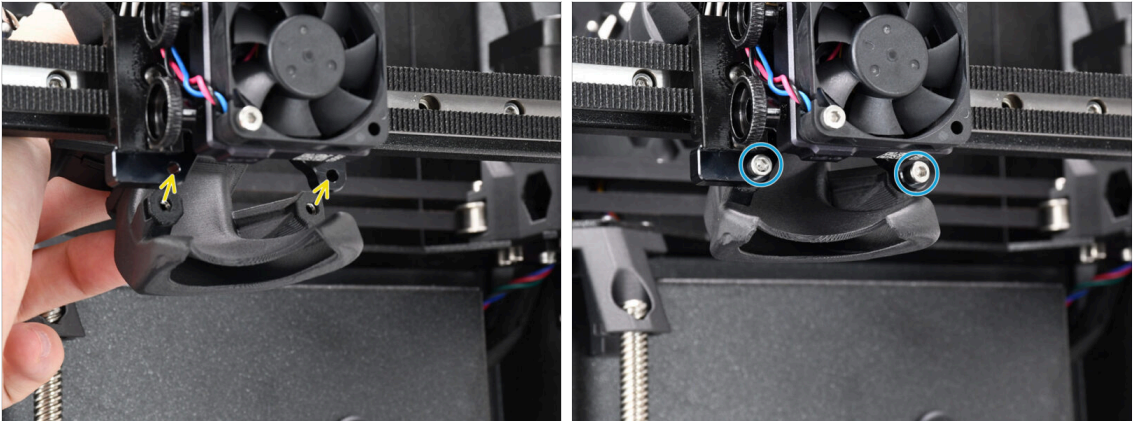
PASSO 45 Montaggio del copriventola



- Insert two M3nS nuts from one side into the fan-shroud.
- From the other side, insert one M3nS nut into the fan-shroud.
- Inserisci la ventola di stampa nel coperchio della ventola come mostrato. Guarda l'orientamento corretto delle parti.
- Fissa le due parti tra loro con una vite M3x25.

⚠ Non stringere troppo le viti per evitare di danneggiare l'alloggiamento della ventola.

PASSO 46 Installing the print fan assembly



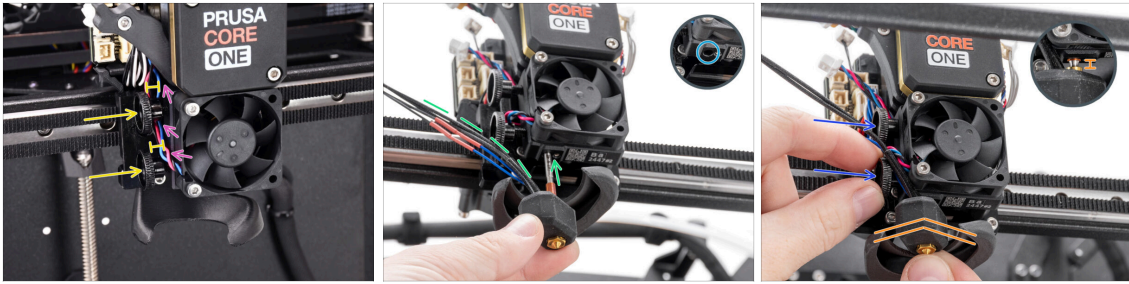
- ✦ Attach the print fan assembly to the back of the Nextruder.
- ✦ Align the holes in the Nextruder bracket with the holes in the fan-shroud.
- ✦ Fissa il copriventola al supporto Nextruder con due viti M3x10.

PASSO 47 Hotend: preparazione dei componenti



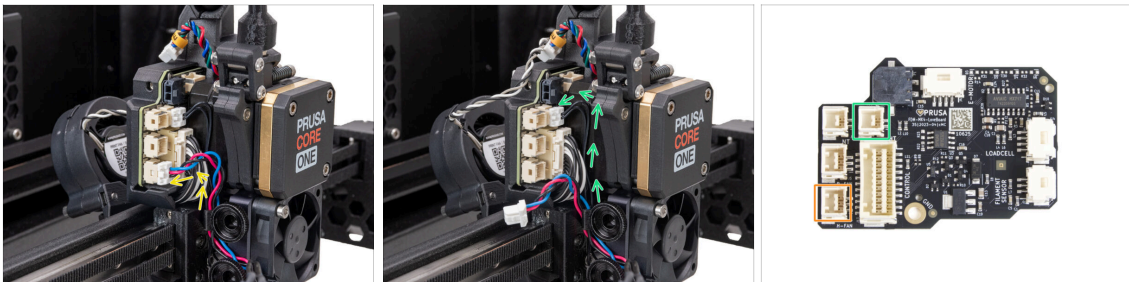
- ✦ **For the following steps, please prepare:**
- ✦ Thumb screw (2x) found in the Electronics package
- ✦ Gruppo Hotend Prusa (1x) si trova nella confezione Electronics

PASSO 48 Installare l'hotend



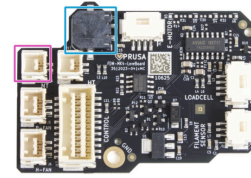
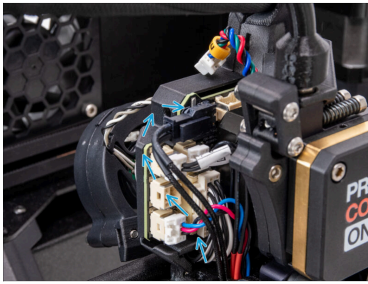
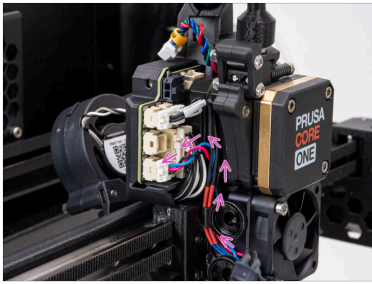
- ✦ Insert two thumb screws into the heatsink. **Do not tighten them completely.** Two turns are enough for now.
 - ✦ Route the heatsink fan cable above the first threaded hole in the heatsink.
 - ✦ Osserva attentamente la parte inferiore del dissipatore e troverai il foro per l'assemblaggio dell'hotend.
 - ✦ Inserisci il tubo del gruppo hotend nel foro e fai scorrere il tutto nel dissipatore.
 - ✦ Punta i cavi verso sinistra come mostrato nella foto.
 - ✦ Push the hotend assembly all the way into the heatsink. There should be approximately a 2 mm (0.08 in) gap between the heatsink and the brass part of the nozzle.
 - ✦ While pushing the hotend assembly in, **firmly tighten both thumb screws.**
- ⚠ **Avoid pinching any cable between the screws and the heatsink!**

PASSO 49 Connecting the heatsink cables



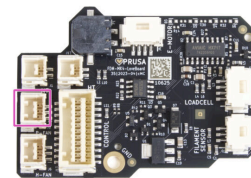
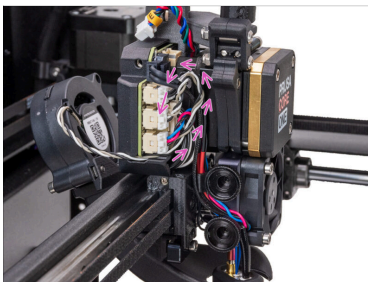
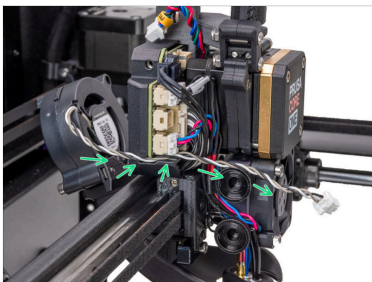
- ✦ Plug the NTC thermistor cable into the connector above the main cable on the LoveBoard.
- ✦ Plug the Hotend fan cable into the lower connector in the left row of the LoveBoard.

PASSO 50 Connecting the hotend cables



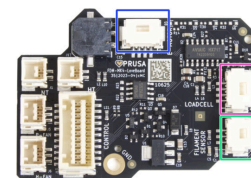
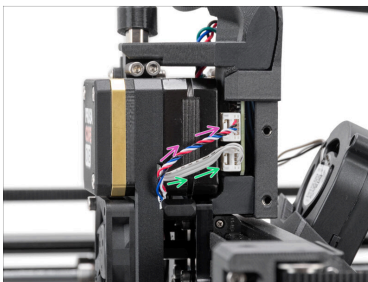
- Guide the hotend thermistor through the cable-clip on the Nextruder and connect it to the LoveBoard.
- Guide the hotend heater through the cable-clip on the Nextruder and connect it to the LoveBoard.

PASSO 51 Connecting the print fan cable



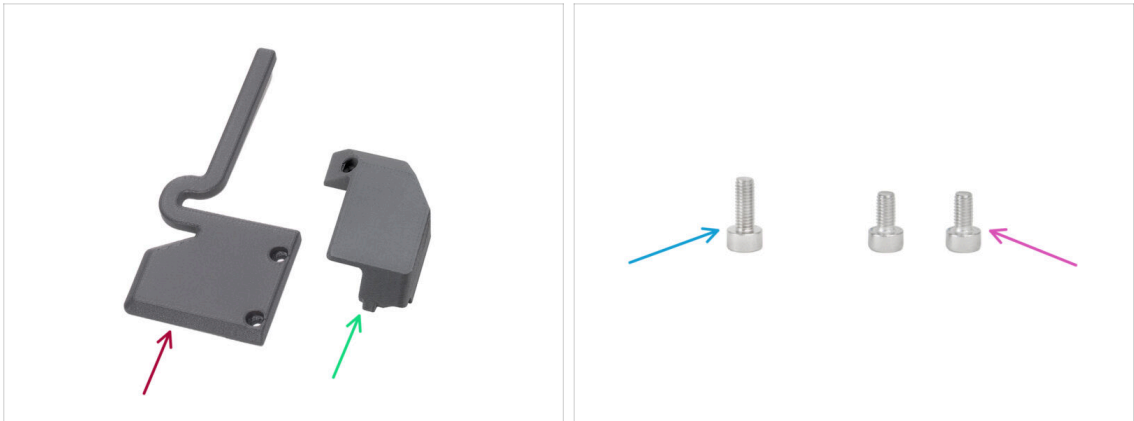
- Guide the print fan cable through the channel in the plastic cover.
- Create a loop with the print fan cable in the cable area and plug it into the middle connector in the LoveBoard.

PASSO 52 Collega il cavo del motore E



- Plug the Nextruder motor (labeled E) to the top-facing connector.
- Plug the loadcell cable (lower cable) to the upper connector on the right side of the Nextruder.
- Collega il sensore del filamento (cavo superiore) al connettore inferiore.

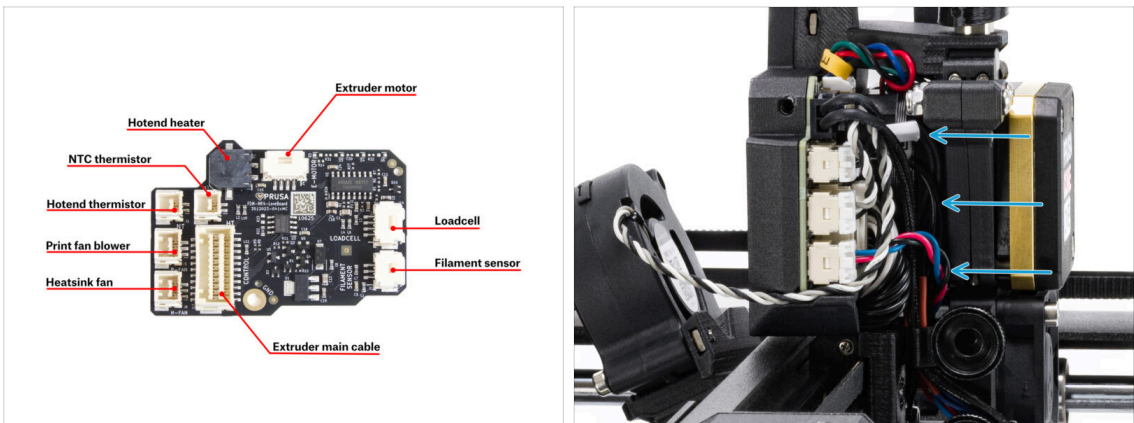
PASSO 53 LoveBoard covers: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

- Print-head-cover-right-lever (1x) found in the Printed parts package
- Printhead-cover-left(1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Vite M3x6 (2x)

PASSO 54 LoveBoard: Controllo del cablaggio



⚠ Before covering the electronics, check the connection of all cables.

❏ Click on the picture to open it in the high-resolution preview.

- Spingi il cablaggio il più possibile verso l'interno della LoveBoard in modo che non sporga e non interferisca con il montaggio della copertura.

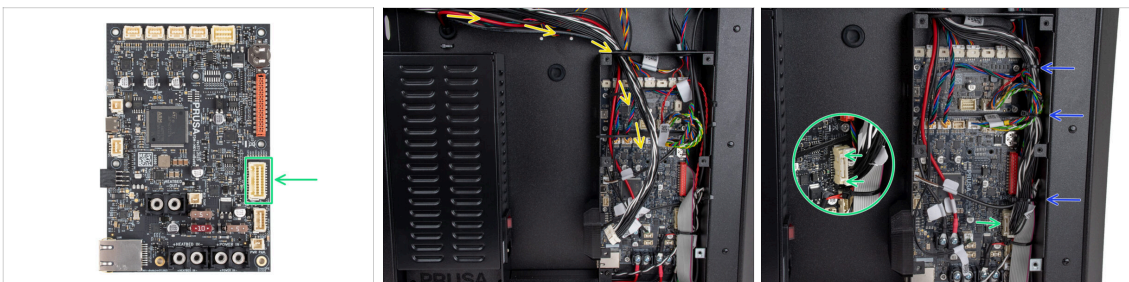
PASSO 55 Coprire la LoveBoard



- ✦ Attach the Print-head-cover-left on the left side of the Nextruder.
- ✦ Secure the cover with one M3x10 screw.
- ✦ Posiziona la copertura con leva Printhead-cover-right-lever sul lato destro del Nextruder.
- ⚠ Non schiacciare i cavi!
- ✦ Fissa la copertura con due viti M3x6.
- ✦ Guide the main-cable through the upper hole on the right side of the back panel assembly.

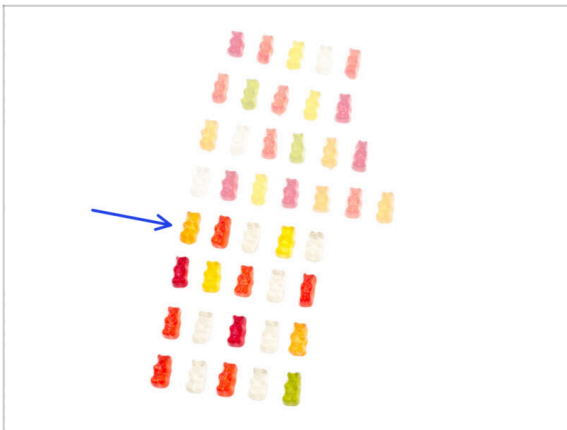
Leave the end of the cable hanging freely for now.

PASSO 56 Connecting the main cable



- ✦ Rotate the printer so that the backside faces you.
- ✦ Route the main cable through the left hole into the xBuddy box.
- ✦ Collega il cavo principale allo slot sul lato destro della scheda xBuddy.
- ⓘ If the cable does not reach the connector or is too tight, go back to step **Guiding the main cable** and pull the cable slightly downward from the main-cable-clip.
- ✦ Secure the cables with the pre-threaded zip ties in the xBuddy box. Carefully cut the excess, **avoiding cutting the cables**.

PASSO 57 È l'ora delle Haribo



- Power up and push forward!
- Eat the fifth row.

PASSO 58 Fatto

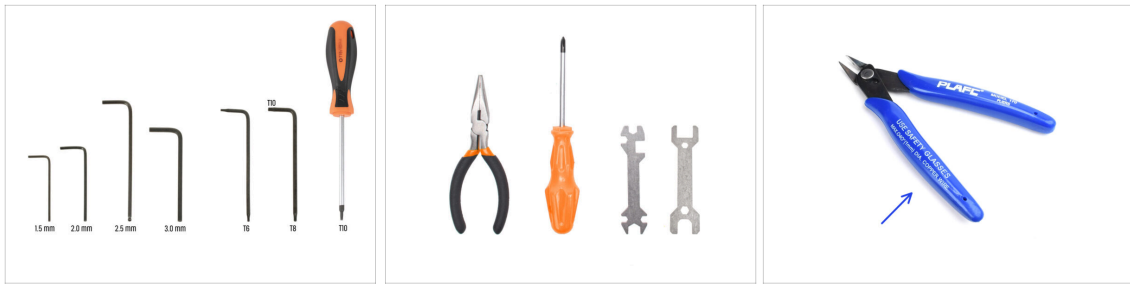


- Congratulations! You just successfully assembled the Nextruder.
- Let's move to the next chapter.

7. Bodywork & Electronics



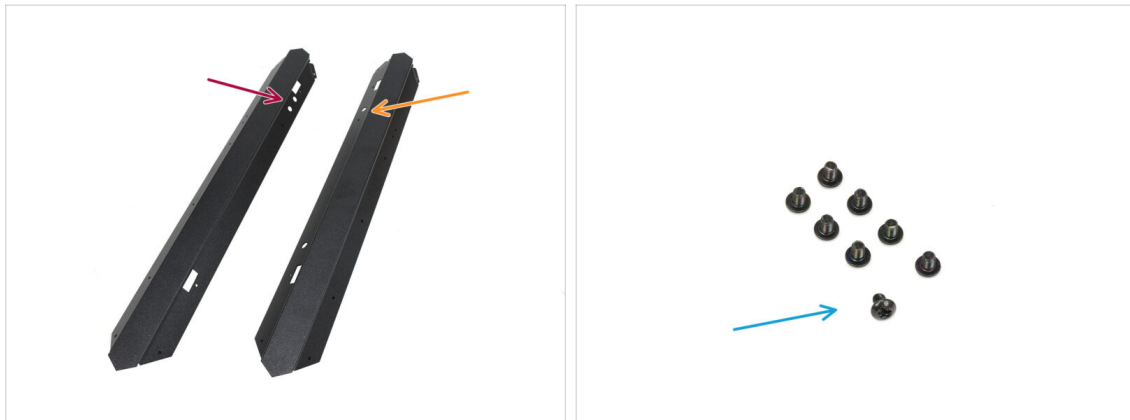
PASSO 1 Tools necessary for this chapter



● **For the following steps, please prepare:**

- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 1.5mm
- Chiave Torx T10
- Pinza a becchi lunghi
- Tronchesi (opzionale)

PASSO 2 Front profiles: parts preparation



● **For the following steps, please prepare:**

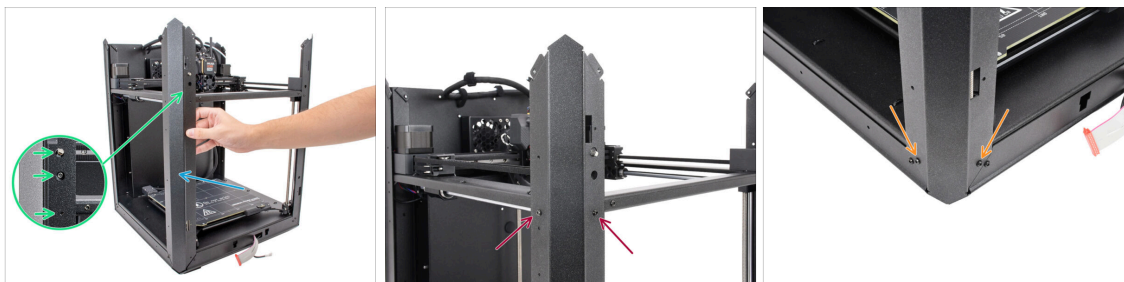
- Profilo anteriore sinistro (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
 - ① Quella con le due aperture circolari sulla parte superiore.
- Front Right Profile (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*
 - ① The one with one circular opening on top.
- Vite M3x4rT (8x)

PASSO 3 Installing the front right profile



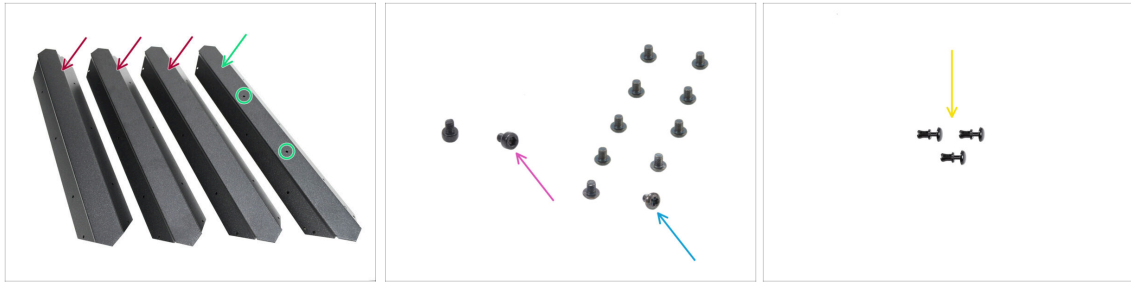
- Attach the Front Right Profile to the printer.
 - i Assicurati di utilizzare il profilo corretto: deve avere **una grande apertura rotonda** per la vite di tensione della cinghia.
 - Allinea il profilo in modo che l'apertura della vite di calibrazione e l'apertura del bullone più piccolo siano allineate con la filettatura.
 - Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screw
 - Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.
 - i In case the holes do not align, ensure that the smooth rods are pushed in all the way into the rod mount parts in the base assembly and in the XY assembly on the top.

PASSO 4 Installing the front left profile



- Attach the Front Left Profile to the printer.
 - i Assicurati di utilizzare il profilo corretto: deve avere **due grandi aperture rotonde** per il sensore dello sportello e la vite di tensione della cinghia.
 - Allinea il profilo in modo che le aperture coincidano. **Fai attenzione a non piegare la leva del sensore dello sportello!**
 - Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screw
 - Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.

PASSO 5 Top profiles: parts preparation

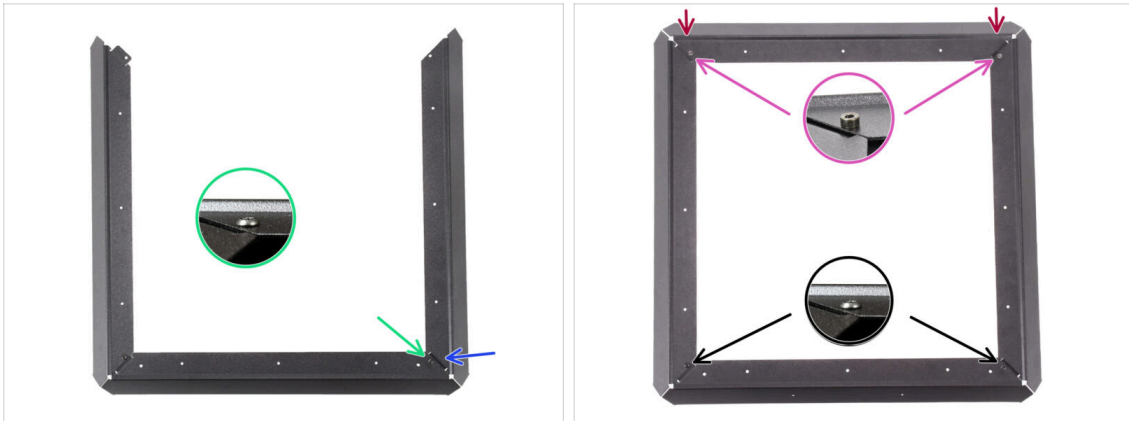


- Top Profile (3x) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Profilo posteriore superiore (1x) che si trova nella confezione Metal parts 1/3 - nota i due fori sul pezzo.
- Vite M3x4rT (10x)
- M3x4 screw (2x) *with the different head type*
- Rivetto in nylon (3x)

PASSO 6 Assembling the top profiles I.

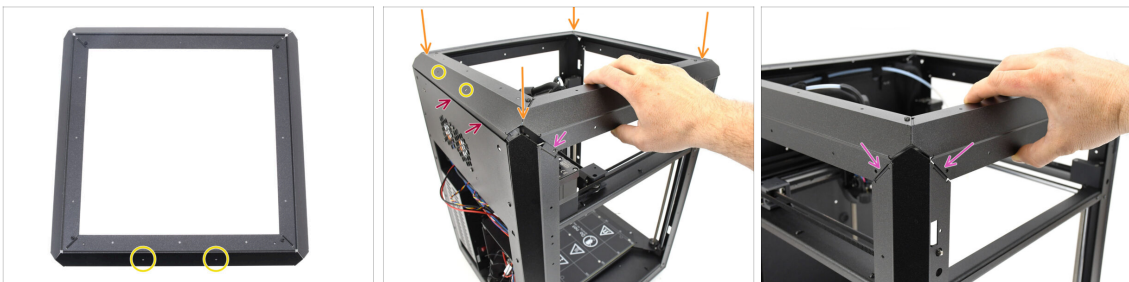
- ⚠ Be very careful when handling sharp sheet metal parts to avoid injury or damage.
- ✳ Come da immagine, posiziona il profilo superiore con due fori sul lato piatto.
- 🔵 Orienta il pezzo come indicato nell'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**
- 🟢 Place any other of the top profiles on the left side. Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide.**
- 🟠 Attach the two profiles together.
 - ⚠ The flange of the front plate (blue arrow) must be inserted **under** the left universal profile (green arrow), not on top of it.
- 🟡 Align the holes in both parts and join both parts together with the **M3x4rT** screw.
 - ⚠ **Double check the type of the screw! Make sure you are using the correct one for each hole.**
- 🔵 Using the same procedure, join the other two profiles to form a corner, securing them with an M3x4 screw.

PASSO 7 Assembling the top profiles II.



- Using the same procedure, join another profile to the top profile with two holes on the flat side
- ⚠ Assicuratevi che le flange siano posizionate **sotto** i profili.
- Join the profiles using a M3x4rT screws.
- ⚠ **Double check the type of the screw!** Make sure you are using the correct one for each hole.
- Join the last profile using the same procedure. **Ensure you are using the correct type of the screw.**
- Join the profiles using a M3x4 screw. **Ensure you are using the correct type of screw.**

PASSO 8 Aligning the top profiles



- Find the profile with **two openings in the middle**—this part should be positioned at the **rear of the printer**.
- Posiziona il gruppo dei profili superiori alla stampante, assicurandoti che i due fori siano posizionati sul retro.
 - La parte sporgente del profilo posteriore deve essere posizionata dietro la piastra posteriore.
 - On the sides and front, the profiles must sit on top of the tabs with threaded openings.

PASSO 9 Installing the top profiles



- Once all the top profiles are properly aligned, fix them in place using the remaining 8 M3x4rT screws in the corners.
- Fissa il pannello posteriore al profilo superiore con tre rivetti di nylon.

PASSO 10 CoreXY fixing screws: parts preparation



- For the following steps, please prepare:
- Vite M3x4rT (4x)

PASSO 11 Fixing the CoreXY assembly



- Align the CoreXY assembly so the threaded holes match the screw openings in the rear profiles. You may need to push the assembly upward to align the holes.
- Fissa il gruppo CoreXY utilizzando le quattro viti M3x4rT nelle aperture contrassegnate.

PASSO 12 Side sensor base: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Filament-sensor-body (1x) *si trova nella confezione Printed parts.*
- Filament-sensor-lever (1x) *si trova nella confezione Printed parts.*
- Filament-sensor-switch (1x) *found in the Printed parts package.*
- Vite M3x10 (1x)
- 10x6x2mm magnet (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- 7mm Ferromagnetic Ball (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Rondella M3w (1x)

PASSO 13 Assembling the side sensor base



- Insert one of the magnets into the dedicated opening in the Lever.
- Inserisci la sfera nell'apertura corrispondente all'interno della base del sensore.
- Inserisci la leva con il magnete nella base.

i The part with the magnet should be positioned next to the ball.

Note that the ball will be attracted to the magnet—ensure it stays securely in place.

- Fix the lever in place using the M3w washer and M3x10 screw. Tighten it just a few turns for now—enough to hold it in place.

! **Do not fully tighten the screw. Otherwise, the lever will not move and the sensor will not work!**

PASSO 14 Testare la leva



- Verify the lever is able to move freely.
- Se la leva non si muove bene o non si muove per niente, allenta la vite di un quarto di giro e prova di nuovo a muoverla.

! **La vite non deve essere avvitata fino in fondo, altrimenti la leva non si muoverà liberamente.**

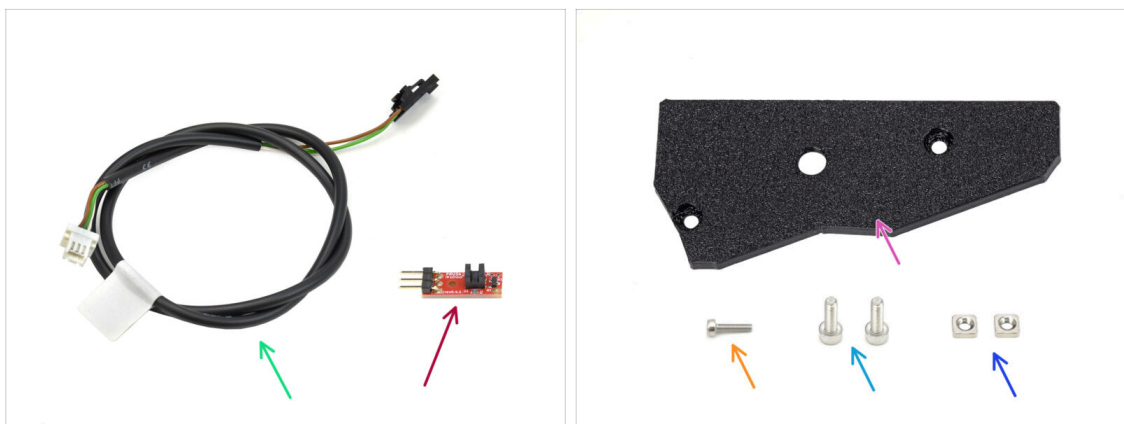
PASSO 15 Assemblare l'interruttore



Read all parts of this step before starting.

- Inserisci il secondo magnete 10x6x2 nel filament-sensor-switch.
- Installa l'interruttore filament-sensor-switch nel corpo filament-sensor-body.
- Move the filament-sensor-switch to the left end position so the magnets face each other.
- Make sure **the magnets repel** - they should push away from one another.
- **If they attract** - pull toward each other: remove the magnet from the filament-sensor switch and flip its polarity. Then check it again.
- ① *Pro tip: Use one of the thin hex keys or Torx keys to remove the magnet from the filament-sensor-switch.*

PASSO 16 IR Sensor: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Cavo del sensore di filamento laterale (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- IR Filament Sensor (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Side Filament Sensor Cover (1x) *found in the Printed package*
- Vite M2x8 (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nS (2x)

PASSO 17 Connecting the IR sensor



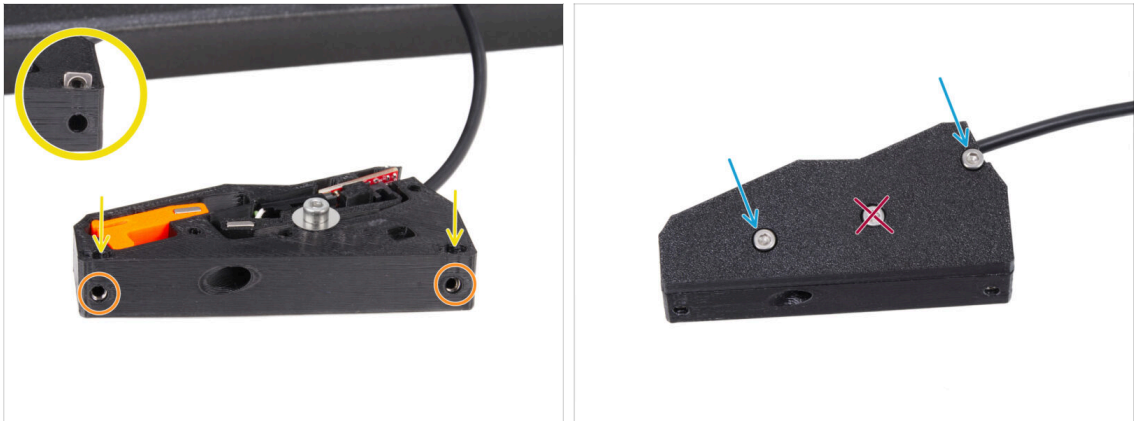
- 🟢 Plug the cable into the IR filament sensor.
- ⚠️ **Assicurati che il connettore sia orientato correttamente prima di collegarlo!**
- 🟠 On CORE One, the brown cable must connect to the +5V pin.
- 🟡 The white cable connects to the GND pin.

PASSO 18 Installing the IR sensor



- 🟢 First, insert the cable into the groove. The black connector should be approximately in the middle of the sensor base.
- 🔴 Inserisci il sensore IR nella scanalatura dedicata.
- 🟡 The lever must fit into the optical gate part of the sensor.
- 🟠 Make sure neither the connector nor the cables touch the lever, as this could prevent the sensor from functioning correctly.
- 🟡 Using the 1.5mm Allen key, fix the sensor in place with the M2x8 screw.

PASSO 19 Installing the side sensor cover



- ✦ Insert the two M3nS nuts into the designated openings. Use a 1.5mm Allen key to **push them all the way in.**
 - ✦ Osserva lateralmente per verificare che le filettature dei dadi siano allineate con le aperture.
 - ✦ Add the cover part onto the assembly.
 - ✦ Fix the cover in place using two M3x10 screws on the sides.
- ⚠ **Do not tighten the screw in the middle!** Otherwise, the sensor would stop working.

PASSO 20 Side filament sensor: parts preparation



- ✦ **For the following steps, please prepare:**
- ✦ Gruppo sensore filamento laterale (1x) *che hai assemblato prima*
- ✦ Collet (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ✦ Fascetta (3x)

PASSO 21 Installing the side filament sensor



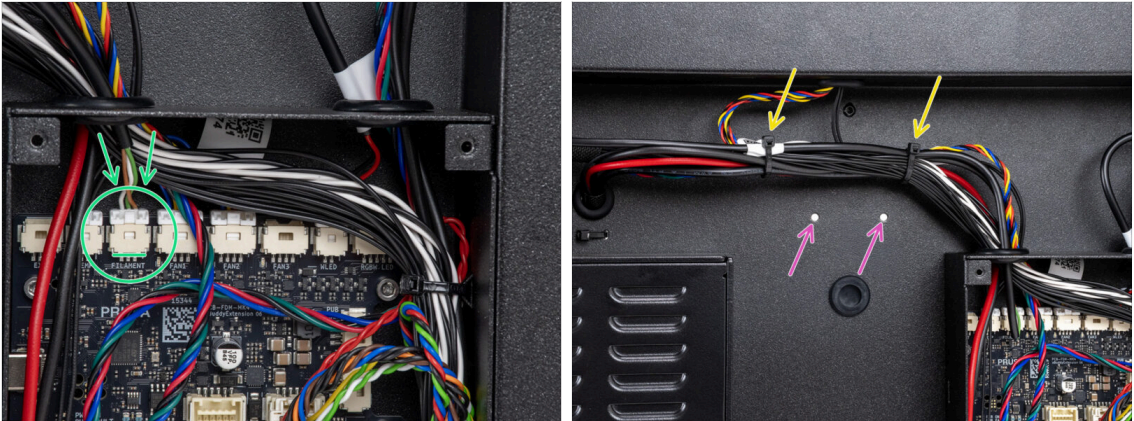
- Install one zip-tie into the marked openings. We will use it to attach a cable underneath the metal profile.
 - Inserisci il colletto nell'apertura contrassegnata sul gruppo sensore.
 - Attach the sensor assembly onto the PTFE tube in the printer.
- ⚠ **Make sure to push the tube all the way in!**

PASSO 22 Guide the filament sensor cable



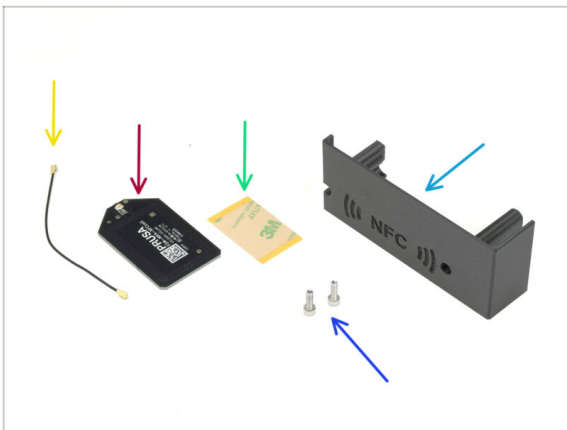
- Move the sensor assembly up, roughly to the middle of the printer's frame, to align the cable properly.
- Una volta posizionato, fissa il cavo sotto il profilo metallico con una fascetta. Stringi la fascetta moderatamente, in modo da poter regolare il cavo se necessario in un secondo momento. Taglia la parte di fascetta in eccesso.
- Guide the sensor cable through the dedicated opening to the back of the printer.
- On the back of the printer, guide the cable into the xBuddy box. Leave it hanging loosely for now.

PASSO 23 Connecting the side filament sensor



- Connect the Side Filament Sensor cable into the connector labeled FILAMENT on top of the xBuddy extension board.
- i Puoi usare delle pinze a becchi lunghi per aiutarti, ma fai attenzione a non danneggiare i cavi.
- Use two zip-ties to clamp the cable bundle together in the marked area.
 - Secure the cables in the **highest possible position** to ensure they clear the two openings on the sheet metal below.
- ⚠ Do not over-tighten the zip ties or strain the cables too much!

PASSO 24 NFC Antenna: parts preparation



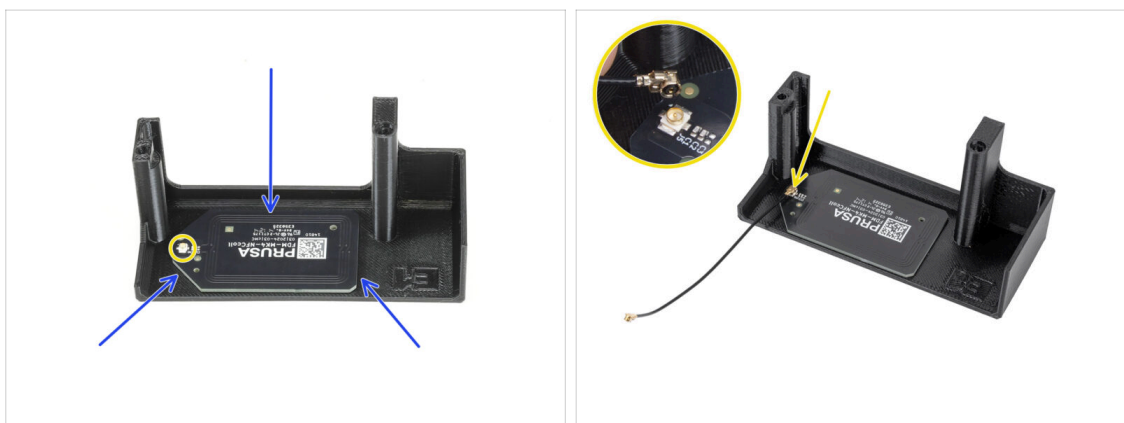
- For the following steps, please prepare:
- El-box-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (2x)
- NFCcoil (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Adhesive film 32 x 25 mm (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- NFC coil cable (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*

PASSO 25 Applying the adhesive film



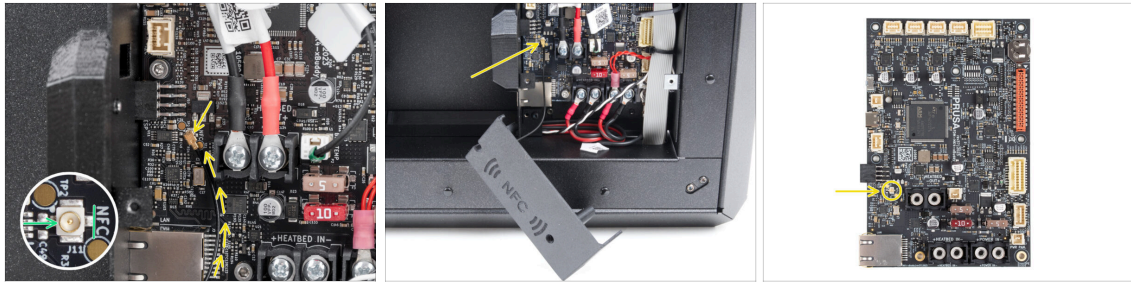
- ✦ Peel off the yellow protective film from the adhesive tape.
- ✦ Applica la pellicola sul lato piatto della bobina NFC, assicurandoti che aderisca correttamente.
- ✦ Peel of the remaining protective layer from the NFC coil.

PASSO 26 Installing the NFC Coil



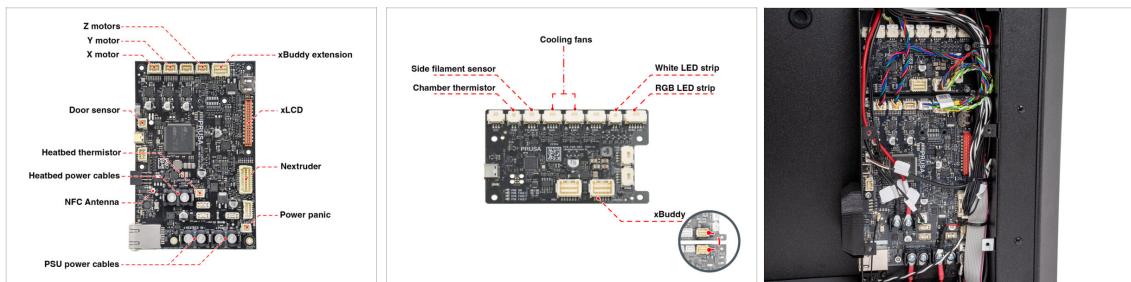
- ✦ Stick the NFC coil onto the inner side of the EI-box cover, approximately as shown in the picture.
- ❗ Il connettore rotondo piccolo deve essere posizionato più vicino al bordo della copertura.
- ✦ Connect the cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click, ensuring a secure connection.
- ⚠ **Be careful when connecting the NFC coil cable. Misalignment or excessive pressure can cause irreversible damage.**
- ❗ Make sure to apply equal pressure and do not use flat metal tools to push the NF cable connector in.

PASSO 27 Connecting the NFC Coil



- 🟢 Locate the small round connector labeled NFC on the bottom left side of the xBuddy board.
- 🟡 Connect the NFC coil cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click.

PASSO 28 Controllo del cablaggio



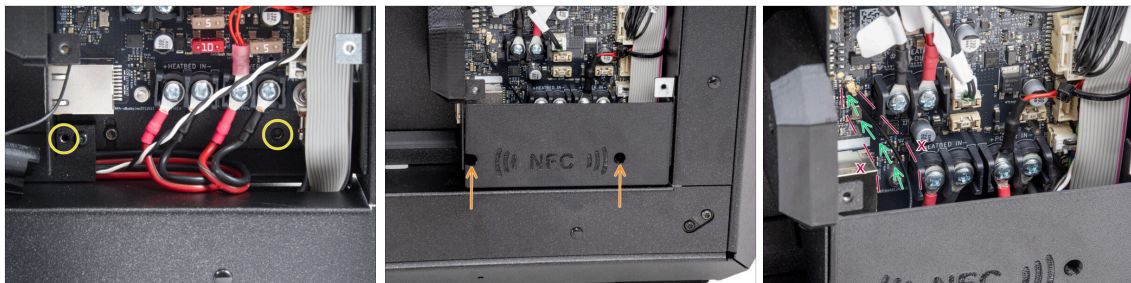
- 🟡 Use the pictures as a reference to verify your electronics connections.
- ⚠️ Make sure that all connectors are fully inserted and PSU cables properly tightened. Otherwise, there is a risk of damage to the printer!

PASSO 29 Preparing the electronics cover



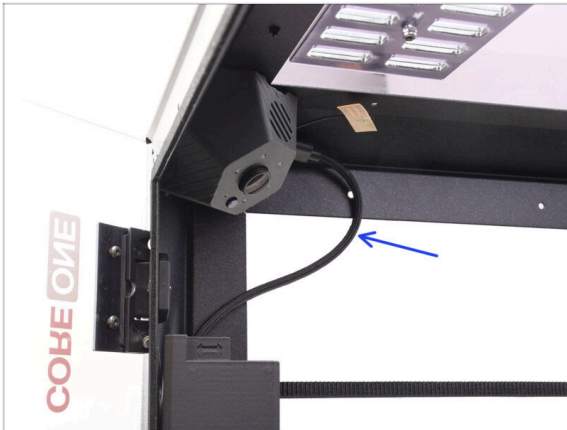
- Push two M3x10 screws through the EI-box-cover.

PASSO 30 Installing the electronics cover



- Assicurati che i fori filettati sul fondo del box xBuddy non siano ostruiti da cavi.
 - If so, rearrange the cables to allow clear access.
- Align the cover with the opening in the xBuddy box and fix it in place by tightening the screws.
- Route the NFC cable through the space between the Ethernet connector and the PSU power cables.
 - ⚠ Avoid running it through the Ethernet connector or the power cables. The cable may be damaged when covering the xBuddy box.**

PASSO 31 Note sulla Fotocamera Buddy3D



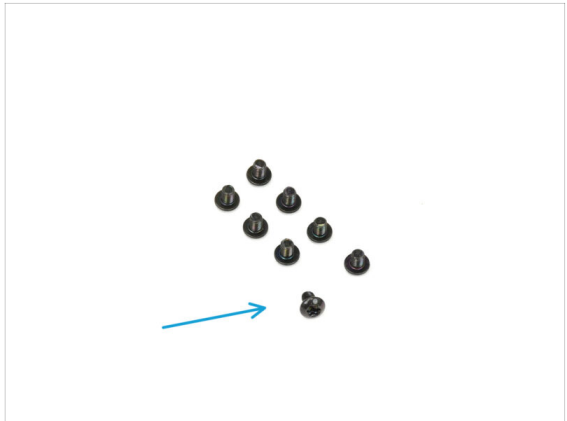
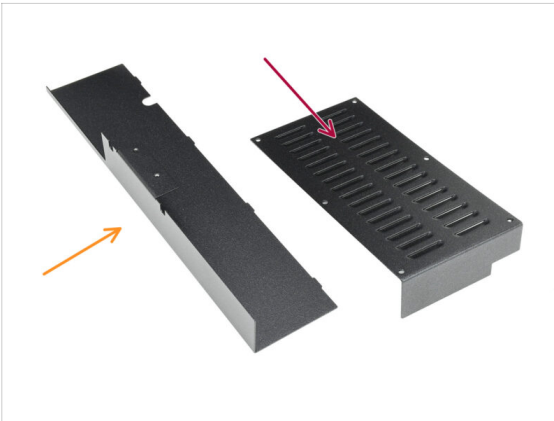
i For future Buddy3D Camera users:

- If you plan to use the Buddy3D Camera, you have the USB cable installed already.



For detailed information on how to mount and connect the Buddy3D camera, return to this guide: **Buddy3D Camera for CORE One Installation**

PASSO 32 xBuddy cover: parts preparation



• For the following steps, please prepare:

- Sheet metal back cover (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- xBuddy cover (1x) found in the Metal parts 3/3 package
- Vite M3x4rT (8x)

PASSO 33 Installing the xBuddy cover



- 🟢 Disponi i cavi all'interno della scatola di xBuddy come mostrato nell'immagine.
- 🟡 Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
- ⚠️ **Avoid pinching the cables and make sure to insert the cover perpendicular to the xBuddyboard.**
Double-check the NFC coil cable position.
- 🔵 Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws.

PASSO 34 Installing the rear cover



- 🔵 Allinea la copertura posteriore della piastra in modo che i cavi possano passare attraverso il "vassoio".
- 🟠 Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
- 🟡 There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- 🟢 Secure the rear cover in place using two M3x4rT screws from inside the printer.

PASSO 35 Right side: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

● Right side sheet metal (1x) found in the Metal parts 2/3 package

⚠ The correct **right-side** piece can be easily identified by the screw openings in the middle.

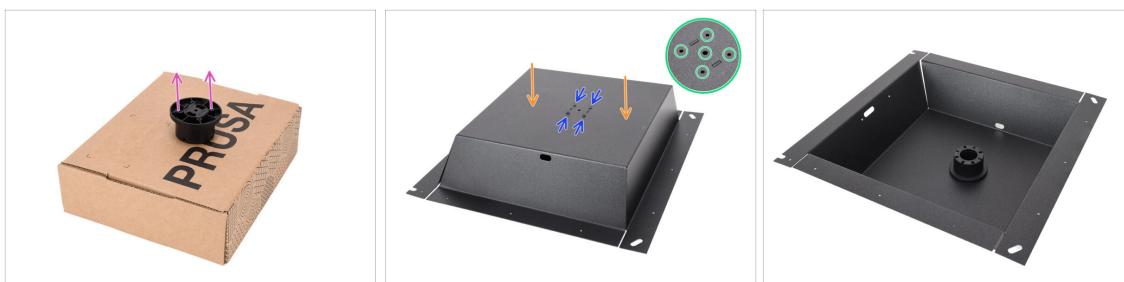
● M3x8rT screw (4x) found in the Electronics & fasteners package

● Puck-universal (1x)

● Any cardboard box (1x)

📌 Tip: A Prusament box works well.

PASSO 36 Installazione del Puck-universal



● Posiziona il cilindro Puck-universal sulla scatola di cartone in modo che i fori per le viti siano rivolti verso l'alto.

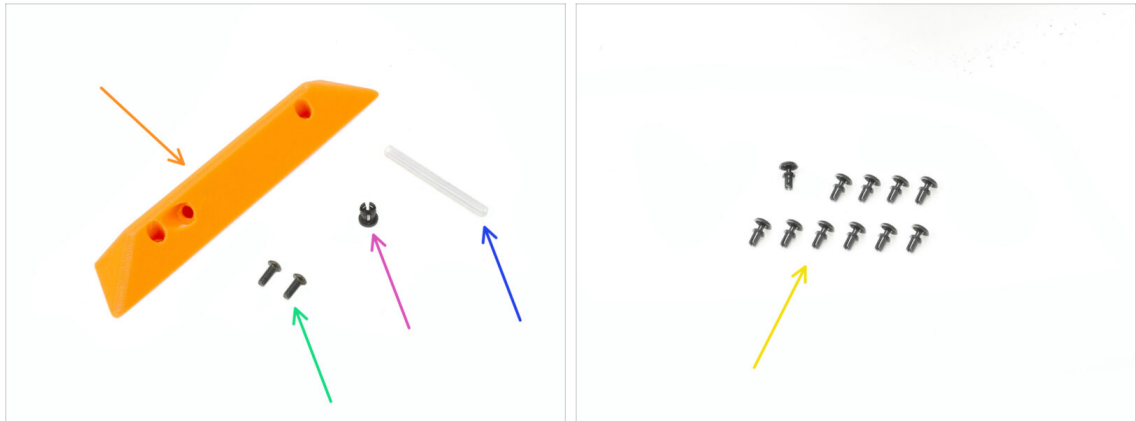
● Posiziona con cura il pannello destro sul Puck-universal, posizionandolo al centro della scatola.

● Allinea i fori del Puck-universal con quelli del pannello destro.

● Fissa il Puck-universal con quattro viti M3x8rT.

ⓘ Screws may feel resistant when tightening, as they cut their own thread inside the part.

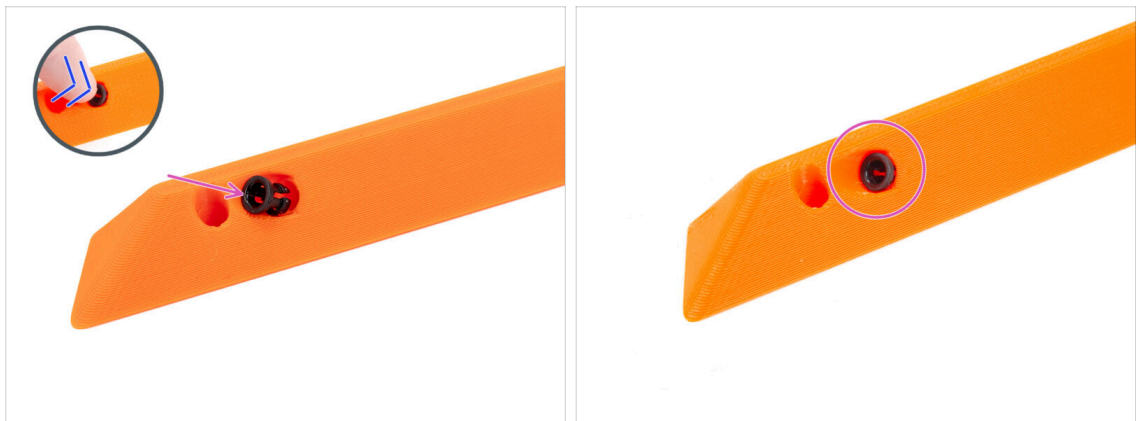
PASSO 37 Right handle: parts preparation



● Per le fasi successive, prepara:

- Side Handle (1x) *found in the Printed parts package*
- Viti M3x8rT (2x)
- Collet (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- PTFE Tube 4 x 2.5 x 45 mm (1x) *found in the CoreXY parts + Hinges set package (together with hinges parts)*
- Rivetto in nylon (11x)

PASSO 38 Installazione del colletto



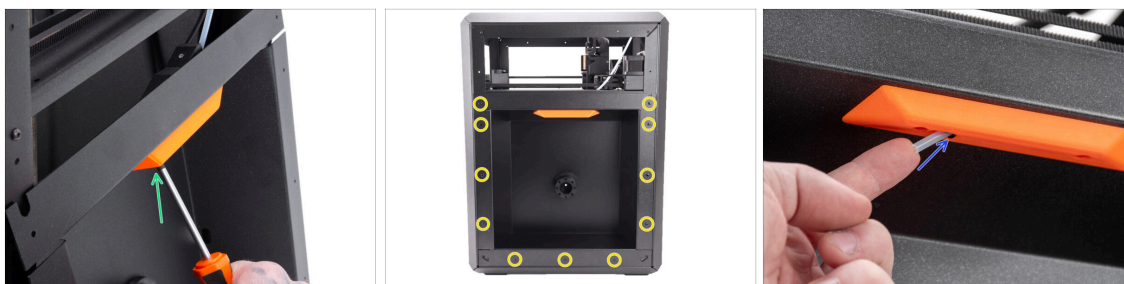
- Inserisci il colletto nella maniglia.
- Push it all the way in.

PASSO 39 Montare la maniglia



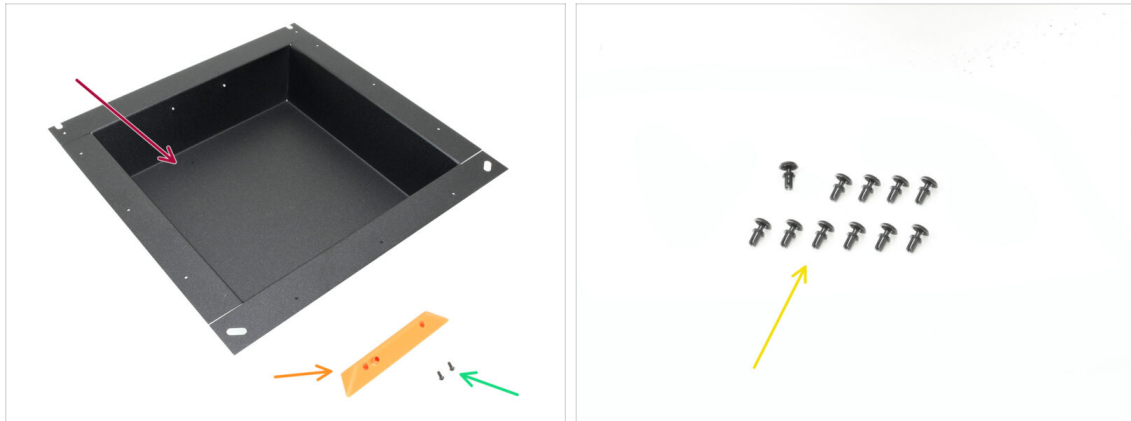
- ✿ Posiziona la piastra metallica destra sul lato destro della stampante. Assicurati che i ritagli a U siano rivolti verso l'alto.
- ✿ Attach the right handle to the right metal sheet.
- ✿ Push one M3x8rT screw through the rear hole in the handle and the metal sheet.
- ✿ Attach the side filament sensor assembly on the screw.
- ⚠ **Do not pull the side sensor assembly too far; bring the right side metal sheet as close as possible.**
- ✿ Tighten the screw just slightly—the nut must remain free to move.
- ✿ Align the side filament sensor with the front screw hole in the metal sheet and the handle.

PASSO 40 Fixing the right side



- ✿ Utilizzando la seconda vite M3x8rT, fissa la maniglia destra e il sensore di filamento laterale alla piastra metallica destra.
- ✿ Secure the side sheet metal to the printer using the 11 Nylon rivets.
- ✿ Insert the short PTFE tube 4 x 2.5 x 45 into the collet. Push it all the way in.
- ⓘ Part of the PTFE tube will remain protruding from the handle.

PASSO 41 Left side: parts preparation



● Per le fasi successive, prepara:

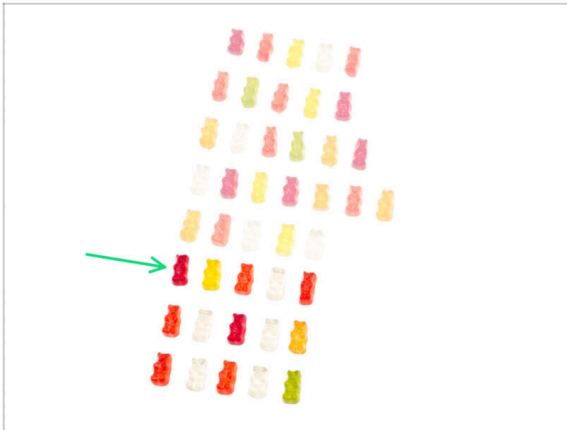
- Left side sheet metal (1x) *found in the Metal parts 2/3 package*
- Side Handle (1x) *found in the Printed parts package*
- Vite M3x5rT (2x)
- Rivetto in nylon (11x)

PASSO 42 Installing the left side



- Allinea la maniglia con le aperture filettate della piastra.
- Attach the handle using the two M3x5rT screws.
- Secure the side sheet metal to the printer using 11 nylon rivets.

PASSO 43 È l'ora delle Haribo



- Ben fatto: caricati per la prossima sfida!
- Eat the sixth row of gummy bears.
- We are getting close to the finish line! But **hands off those last gummies!**

PASSO 44 Fatto

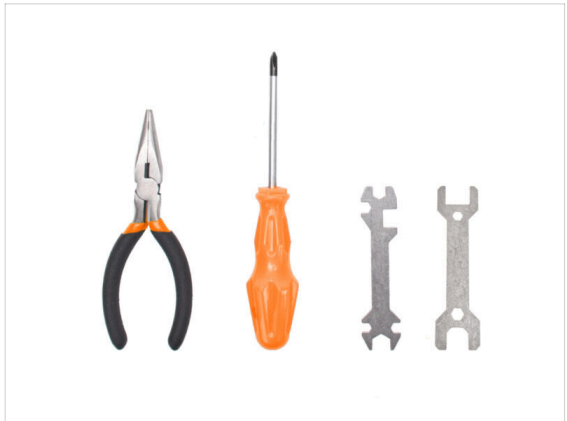
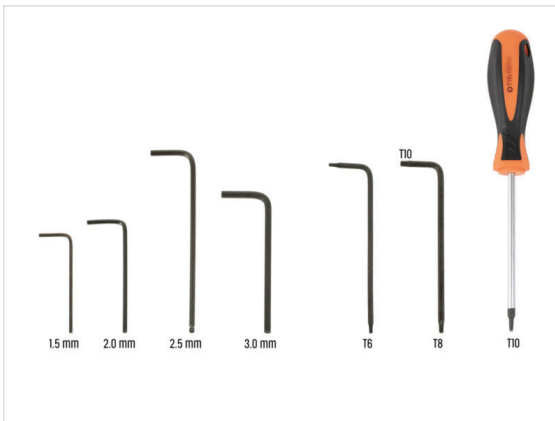


- Congratulazioni! Hai assemblato correttamente l'intero corpo.
- Let's move to the next chapter.

8. Trim, Door & xLCD



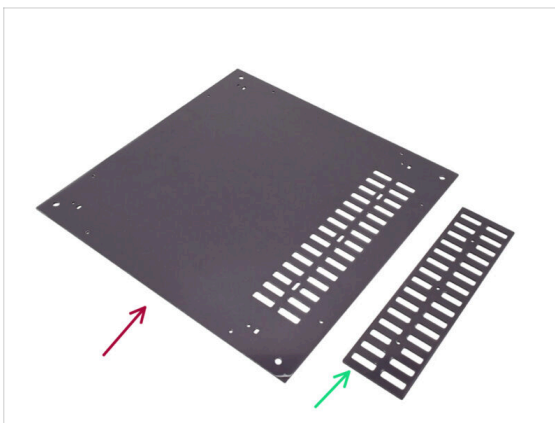
PASSO 1 Tools necessary for this chapter



● **For the following steps, prepare:**

- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave Torx T10
- Pinza a becchi lunghi

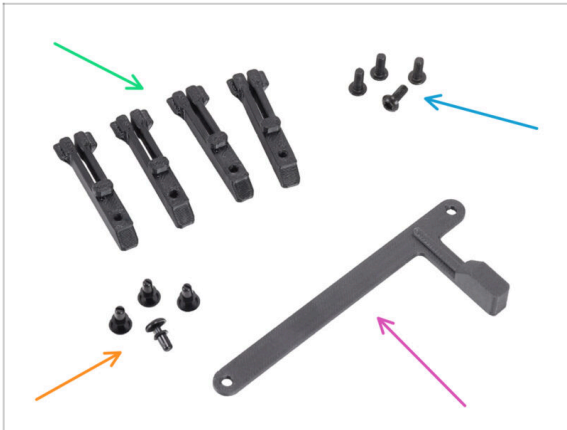
PASSO 2 Top cover: parts preparation I.



● **For the following steps, prepare:**

- Top cover (1x) *found in the Plexi set package*
- Vent cover (1x) *found in the Plexi set package*
- Dado M3nN (3x)
- Insulating insert (3x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- **i** This part may come in either gray or black. However, the shape is identical, and it does not affect the procedure.
- Vite M3x12rT (3x)

PASSO 3 Top cover: parts preparation II.



● For the following steps, prepare:

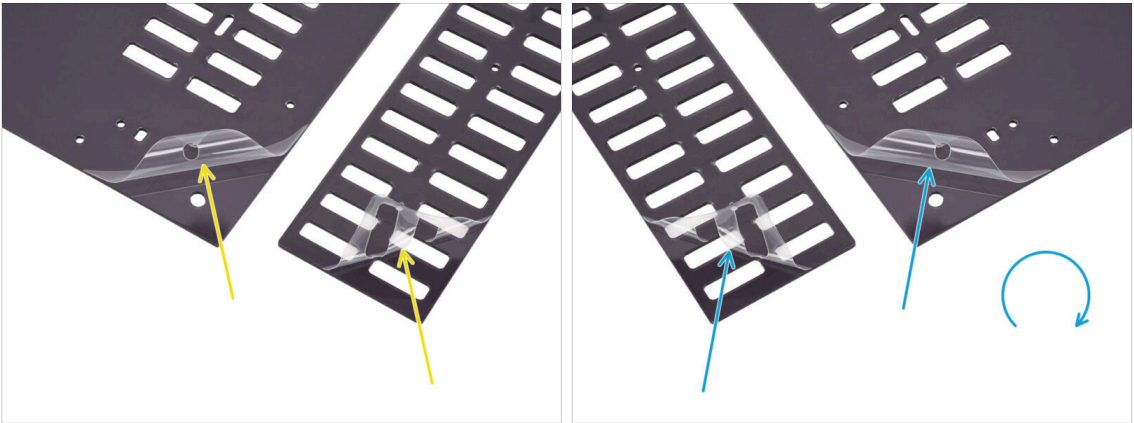
● Gancio della copertura superiore (4x)

● Vent block (1x)

● Rivetto in nylon (4x)

● Vite M3x8rT (4x)

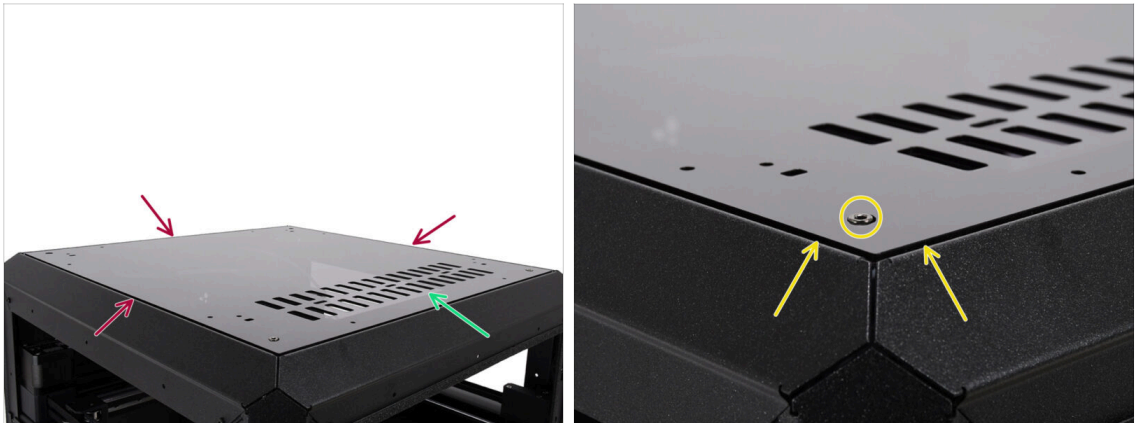
PASSO 4 Rimuovere la pellicola



● First, remove the protection foil from both the plastic sheets.

● Flip the parts around and remove the protective foil from the other sides.

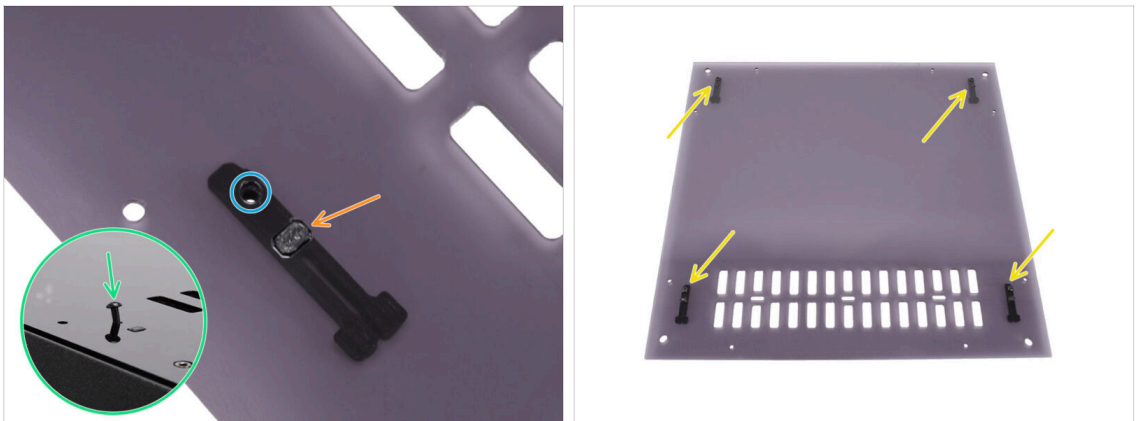
PASSO 5 Test-fitting the top cover



- 🔴 Lay down the top cover onto the printer.
- 🟢 The part with the vent openings should be oriented towards the front of the printer.
- 🟡 If oriented correctly, the cover will align with the recess, and the bolt heads in the corners will fit into the cutouts.
- 📄 ⓘ If the bolt openings don't align, flip the cover.

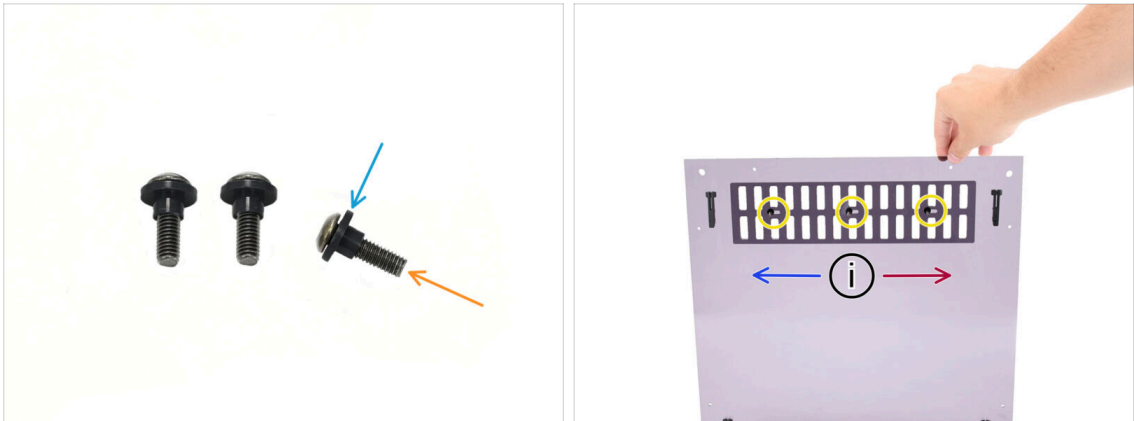
Spoiler alert: The cover isn't symmetrical!

PASSO 6 Assembling the top cover I.

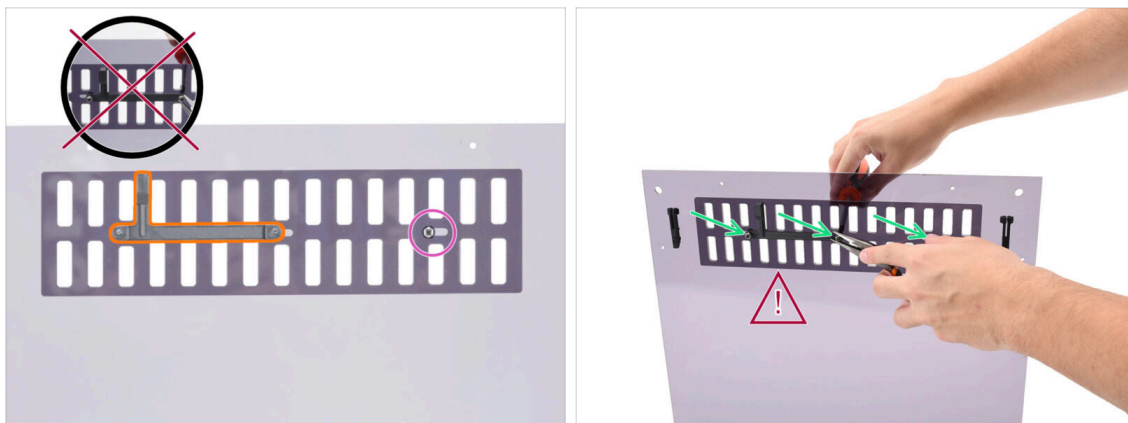


- 🟠 Push the Top cover latch notch through the designated hole.
- 🔵 Make sure it is orientated correctly so the holes align.
- 🟢 Fissalo con una vite M3x8rT.
- 🟡 Ripeti l'operazione su tutti e quattro gli angoli

PASSO 7 Assembling the top cover II.



- ✚ Run all three M3x12rT screws through the insulating inserts.
- ✚ Make sure the flanged part of the insert is oriented toward the screw head.
- ✚ Insert the screws with the inserts through the three slot openings in the vent and align the vent cover.
- ⓘ Note that the vent cover is not symmetrical; **ensure that it is positioned as shown in the photos.**
 - ✚ Sliding the vent cover to the left will open it.
 - ✚ Sliding the vent cover to the right will close it.

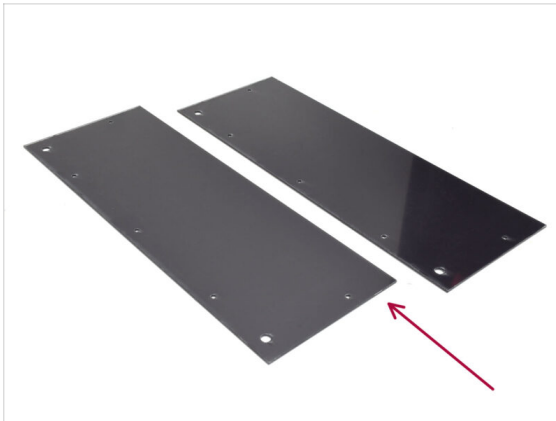
PASSO 8 Montaggio della copertura superiore III.

- ✦ Hand-tighten the rightmost M3nN nut onto the M3x12rT screw to fix the cover in place. Do not tighten it fully.
- ✦ Attach the Upg-vent-block to the ventilation cover. Make sure that it is positioned correctly. Ensure that the vent block never overlaps with the opened vent.
- ❗ The Upg-vent-block lever will face inside the printer so that the printhead can open and close the vent cover.
- ✦ Secure the Upg-vent-block on the ventilation cover with M3nN nuts. Use the needle-nose pliers or universal wrench to hold the nuts while tightening the screws.
- ⚠ The screw must be just tight enough to remove the slack. It must remain loose, or the ventilation cover can not open and close properly.

PASSO 9 Installing the top cover

- ✦ Try moving one of the three screws with your hand.
- ❗ The vent openings must open and close smoothly without effort.
- ⚠ If movement is difficult, loosen the screw that is restricting it.
- ✦ Align the cover with the recess on the printer, ensuring the vent points forward.
- ❗ Some force is required for the Top cover latches to snap onto the frame.

PASSO 10 Side covers: parts preparation

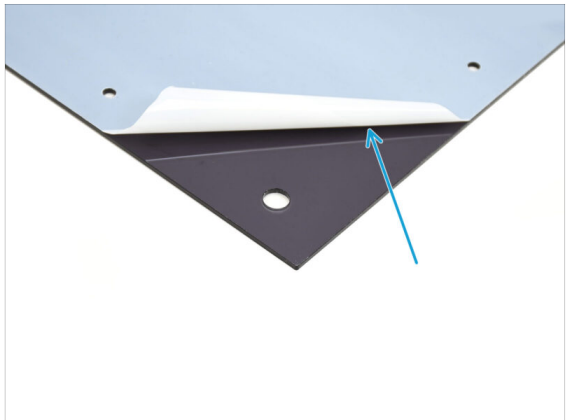


● For the following steps, prepare:

● Side Cover (2x) found in the Plexi set package

● Rivetto in nylon (10x)

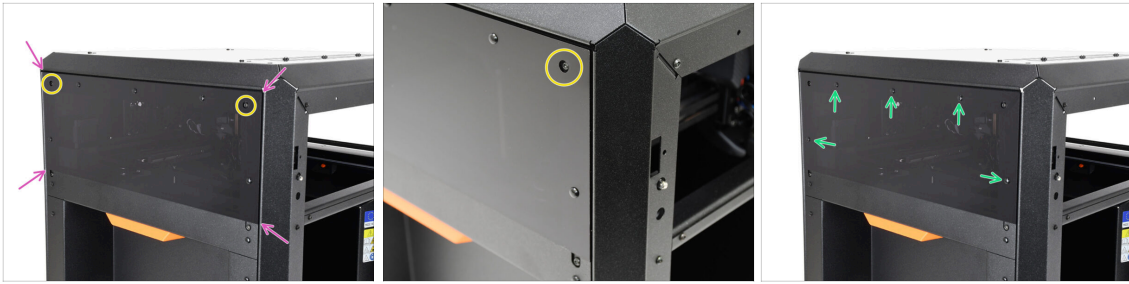
PASSO 11 Rimuovere la pellicola



● Remove the protective foil from both the side covers.

● Remove the protective foil from the other sides of both the side covers.

PASSO 12 Covering the left side



- ✎ Align the cover with the recess on the left side of the printer.
- ✎ The protruding screws on the printer must align with the larger openings in the cover.
- ✎ Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

PASSO 13 Covering the right side



- ✎ Align the other cover with the recess on the right side of the printer.
- ✎ Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

PASSO 14 xLCD: preparazione componenti



- **For the following steps, prepare:**
- xLCD (1x) *found in the Electronics package*
 - xLCD Front Cover (1x) *found in the Printed parts package*
 - xLCD Display-mount (1x) *found in the Printed parts package*
 - Knob (1x) *found in the Printed parts package*
 - Vite 3x8sT (4x)
 - Faston connector (1x) *found in the Electronics package*

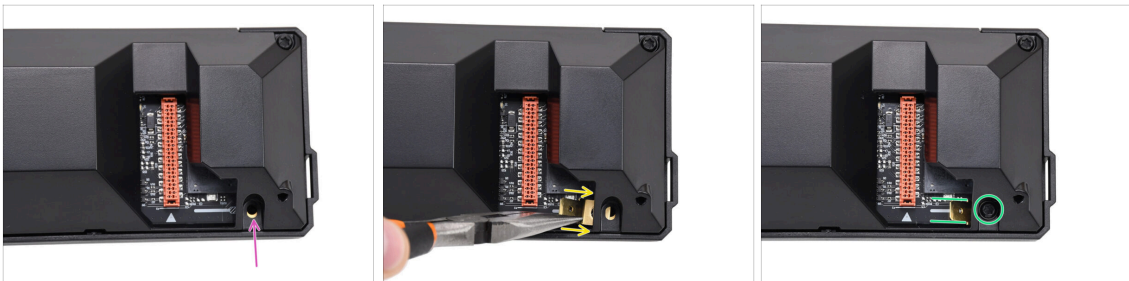
PASSO 15 Assembling the xLCD I.



- We recommend placing the front cover face down on a cardboard box edge or desk to create space for the encoder knob.
- Remove the protective foil from the xLCD.
- Insert the xLCD into the front cover.

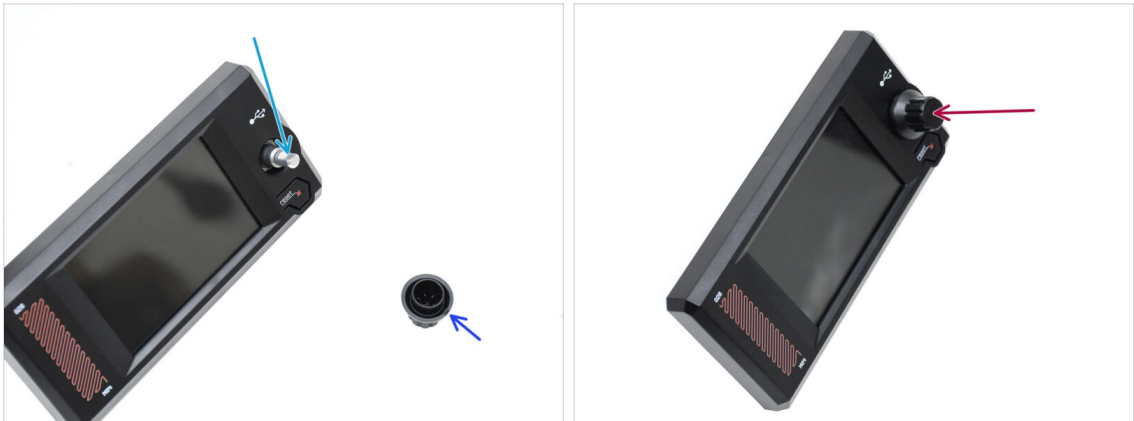
PASSO 16 Assembling the xLCD II.

- Cover the assembly with the rear part.
 - If you have an older version of the printed rear cover, it must hook by the xLCD itself in the corner. With the up-to-date version, the rear part can be simply laid down.
- Fix the parts together using **JUST THREE** 3x8sT screws in the marked openings.
 - ⚠ Do not insert the screw into the fourth opening next to the long slot for the xLCD connector, visible through the cutout. Leave it empty for now.

PASSO 17 Installing the FE Faston connector

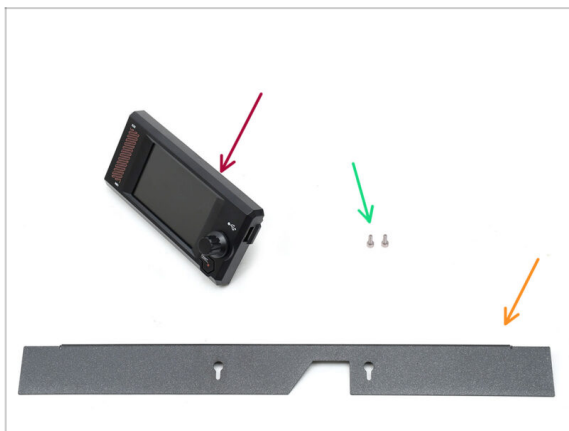
- Let's move on to the fourth screw opening—this is where we will attach the grounding faston connector.
 - Using needle-nose pliers, carefully maneuver the grounding faston connector over the screw opening, ensuring the holes line up.
 - Secure the connector in place using one 3x8sT screw, making sure it stays lined up as indicated.
 - ⚠ To prevent damaging some of the surrounding electronic components, be careful and make sure the connector doesn't spin, while tightening it.

PASSO 18 Installing the LCD knob



- There is a flat part on the encoder shaft. Rotate the encoder so that the flat part is facing up.
- There is a small gate scar on the injection-molded knob, which can serve as an orientation mark.
- Attach the knob onto the shaft, making sure the mark on the knob is facing up.

PASSO 19 xLCD bezel: parts preparation



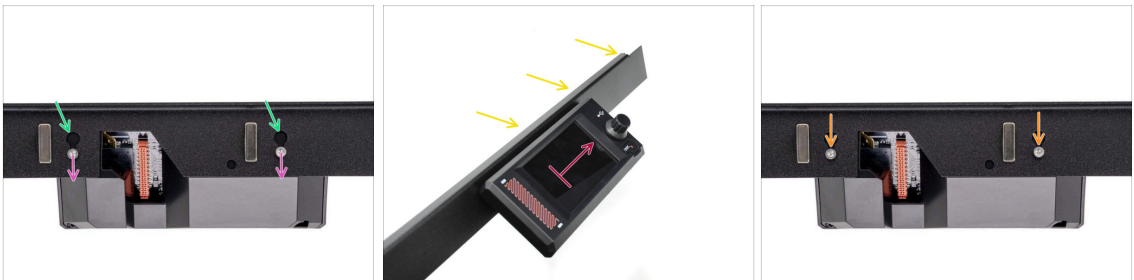
- **For the following steps, prepare:**
- xLCD (1x) *found in the Electronics package*
- Vite M3x6 (2x)
- Bezel (1x) *found in the Metal parts 2/3 package*

PASSO 20 Mounting the xLCD I.



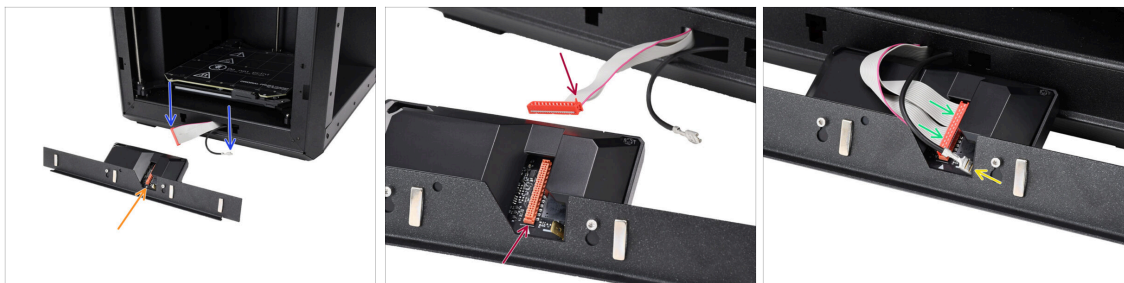
- Attach two M3x6 screws into the openings. Do not screw them all the way in.
- ① Screws thread directly into the plastic, so **slight resistance is normal**.
- Leave a gap of at least 3 mm under the screw heads.

PASSO 21 Mounting the xLCD II.



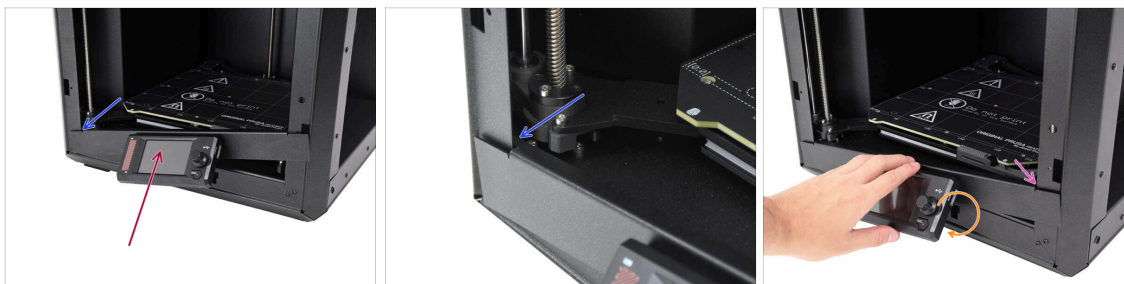
- Hook up the xLCD assembly onto the Bezel.
- Insert the screw heads into the keyhole openings.
- Slide the xLCD assembly so that the screw heads engage into the narrower parts of the keyholes.
- If assembled correctly, the LCD should be pointing up...
- ...While the bent lip on the Bezel is on top.
- Push the screws all the way into the narrow part of the keyhole on both sides. Then, tighten the screws.

PASSO 22 Installing the xLCD assembly



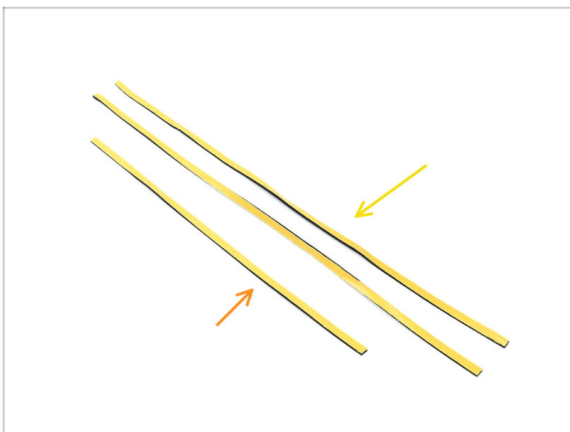
- Put the xLCD assembly in front of the printer, as pictured.
- Pull the appropriate cables out from the front of the printer to make connecting them easier.
- There is a small red tab on the main connector. This tab must be oriented towards the triangle symbol on the PCB.
- Connect the main connector into the xLCD.
- Connect the grounding faston connector.

PASSO 23 Securing the xLCD assembly



- Gently lift the xLCD assembly into the upward position.
⚠ Proceed carefully to ensure none of the cables get pinched or disconnected.
- Hook the tiny tab on the left side of the bezel behind the left vertical profile of the printer.
- Gently lift the bottom part of the xLCD assembly to allow for smoother tab engagement and extra wiggle room.
- Hook the tab on the right side into the printer's right profile.

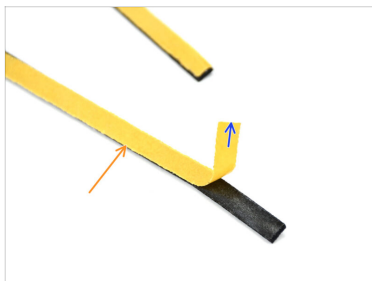
PASSO 24 Door seal: parts preparation



For the following steps, prepare:

- Side door seal (2x), longer ones found in the *Electronics & Fasteners* package
- Top door seal (1x), a shorter one found in the *Electronics & Fasteners* package
- i The color of the protective layer may vary.

PASSO 25 Attaching the top seal



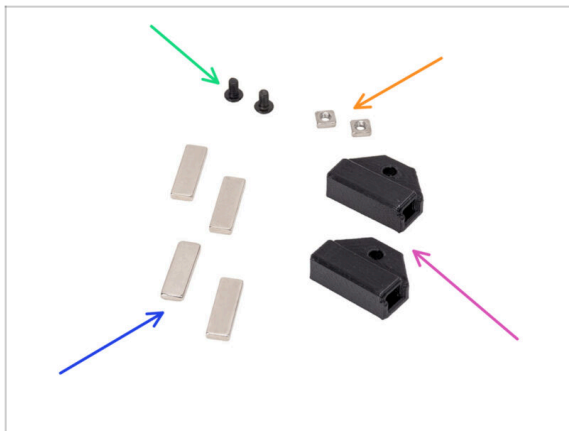
- Take the **SHORTER** seal.
- Peel off the start of the protective foil. No need to remove it entirely yet.
 - i No need to remove it entirely yet. For easier installation, you can peel it off gradually as you go.
- Start applying the seal along the top edge of the printer's frame.
 - Begin offset from the corner by a distance equal to the seal thickness.
- Apply the seal along the top edge, leaving the end offset from the corner, just like on the other side.

PASSO 26 Attaching the side seals



- Apply the longer door seal, starting from the end of the seal on top.
- Work your way from the top down.
- ① Use the needle-nose pliers to trim any excess seal that overlaps with the LCD panel at the bottom.
- Using the same technique, apply the remaining long seal along the left edge of the printer's frame.

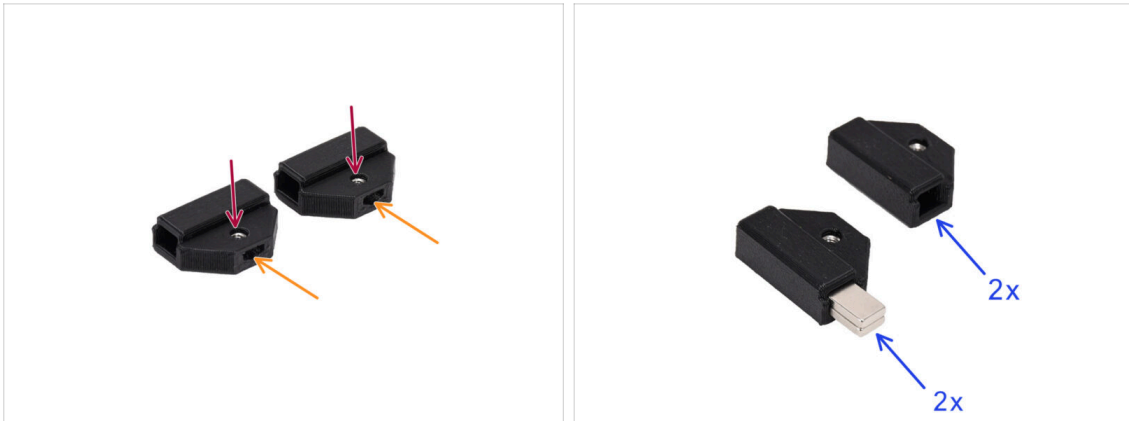
PASSO 27 Magnet holders: parts preparation



● For the following steps, prepare:

- Vite M3x5rT (2x)
- Dado M3nS (2x)
- 20x6x2 Magnet (4x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ⚠ **Keep the magnets apart at a sufficient distance. They can break each other!**
- Magnet Holder (2x) *found in the Printed parts package*

PASSO 28 Assembling the magnet holders



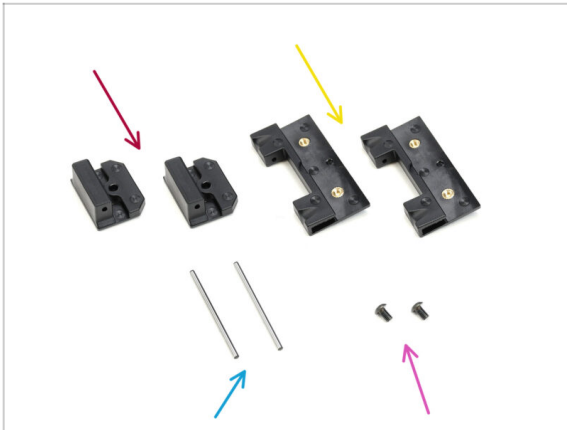
- ✚ Insert the M3nS nuts into the corresponding openings in the magnet holders.
- ✚ Push the nuts all the way in, until the thread aligns with the screw opening.
- ✚ Insert **two magnets** stacked on each other into the corresponding pockets in the holders. Push them all the way in.
- ⓘ The orientation of the magnets does not matter.

PASSO 29 Installing the magnet holders



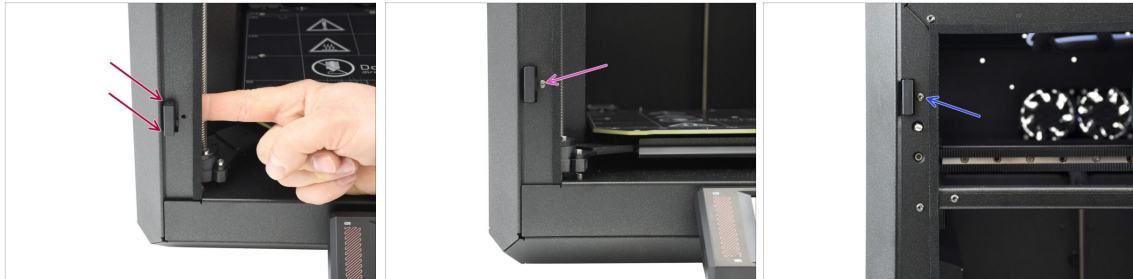
- ✚ From the inside of the printer, insert the magnet holder assembly into the corresponding bottom opening in the right-side metal profile.
- ⚠ Ensure the protruding rectangular pocket fits into the cutout.
- ✚ Secure the assembly in place using the M3x5rT screw.
- ✚ Using the same technique, install the other magnet holder into the top opening on the right side.

PASSO 30 Cerniere: preparazione dei componenti



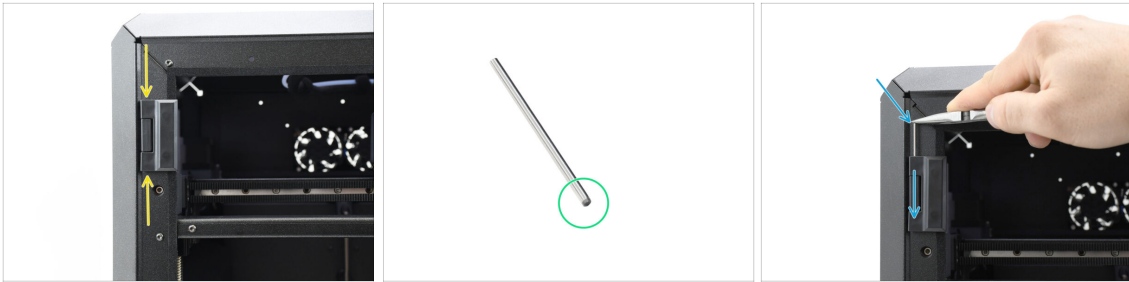
- For the following steps, prepare:
- Door-hinge-in (2x) found in the CoreXY + Hinges set package
 - Door-hinge-out (2x) found in the CoreXY + Hinges set package
 - Hinge Pin 2 x 40 mm (2x) found in the Electronics & Fasteners package
 - Vite M3x5rT (2x)

PASSO 31 Installing the door-hinge-in parts



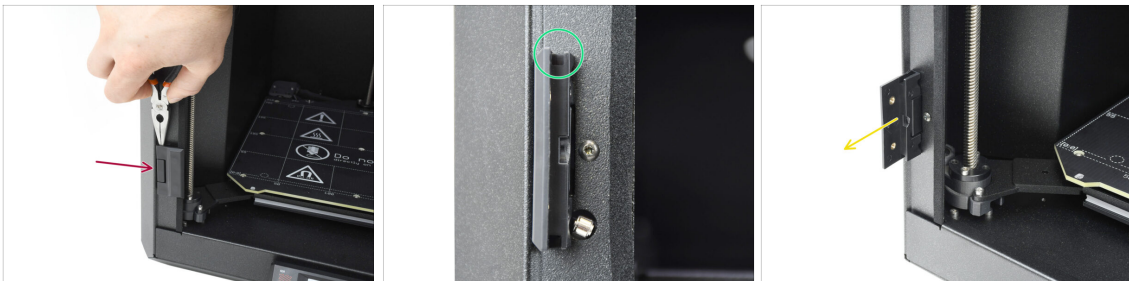
- From the inside of the printer, insert the door-hinge-in into the bottom rectangular opening in the left-side profile. The protruding part should pass through to the front.
- Fix the door-hinge-in in place using the M3x5rT screw.
- Using the same technique, install the other door-hinge-in into the opening on top.

PASSO 32 Installing the door-hinge-out I.



- ✦ Align the door-hinge-out with the door-hinge-in.
- ✦ The chamfered end of the hinge pin should be inserted first to make assembly easier.
- ✦ Insert the pin from the top of the door-hinge-out, guiding it through the door-hinge-in until it is fully inserted.
- ❗ Use the tip of needle-nose pliers to press the pin in securely.

PASSO 33 Installing the door-hinge-out II.



- ✦ Using the same technique, install the bottom door-hinge-out to complete the hinge assembly.
- ✦ Look into the grooves on the door-hinge-out parts and verify that the pins are fully inserted.

No part of the pin should be visible above the bottom surface in the groove.

- ✦ Open up both the hinges.

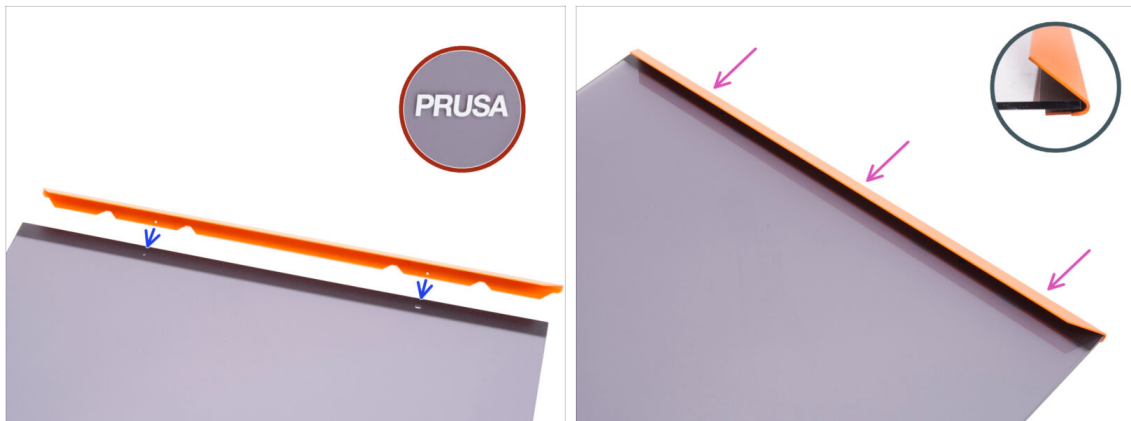
PASSO 34 Door panel: parts preparation



For the following steps, prepare:

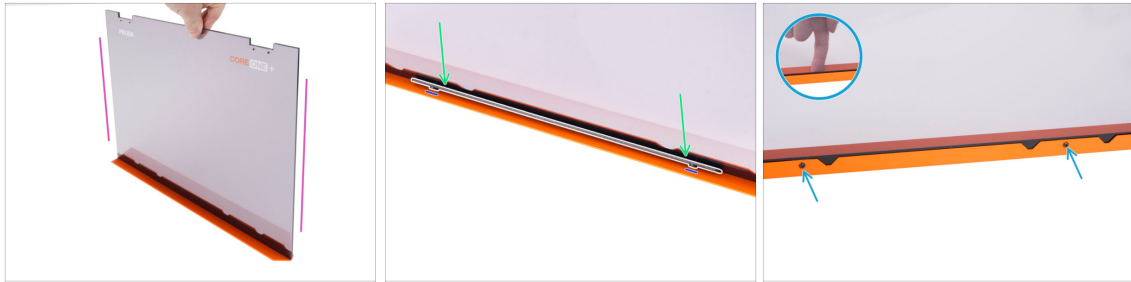
- Door (1x) found in the Plexi set package
- ❗ The door panel is pre-labeled **CORE ONE+**. Do not worry, **this is intended!** You will apply the Gen 2 upgrade + decal as the final step.
- Door handle (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- Vite M3x5rT (4x)
- Door handle plate (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- Viti M3x8rT (2x)

PASSO 35 Installing the door handle



- Place the door handle next to the door panel, as shown in the picture.
- ⚠ **Make sure the Prusa logo is now on the top side.**
- Align the holes in the door handle with the holes in the door panel.
- Slide the door handle onto the panel.

PASSO 36 Fissare la maniglia



- ✿ Lift the door panel into a vertical position and hold it steady.
- ✿ Insert the door handle plate into the grip side of the handle (the outward-tilting side).
- ✿ Make sure the threaded columns on the plate face **away from the panel**.
- ✿ Align these columns with the screw holes in the door panel and the door handle. Secure the handle with two M3x8rT screws. Tighten firmly, but gently.

PASSO 37 Installing the door panel



- ✿ Align the door with the hinges. The cutouts on the door should fit into the grooves on top and bottom of the leaves.
- ✿ Make sure the door is oriented so that the signs on the door are pointing outward.
- ✿ Slide the door all the way into both the hinges.
- ✿ Fix the door to the hinges using four M3x5rT screws. Start with the top one. Then, do the bottom.

PASSO 38 Attaching the sticker: Parts preparation



● For the following step, prepare:

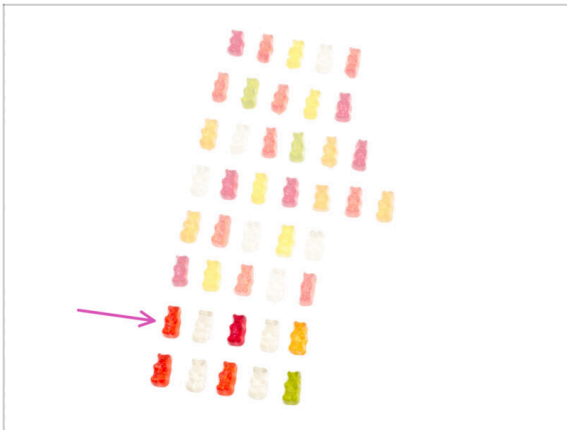
- CORE One+ plexi sticker

PASSO 39 Come attaccare l'adesivo



- Remove the sticker from the blue base.
- Align the sticker with the **ONE** and gently but firmly apply pressure on the sticker.
- Carefully peel off the transparent layer and make sure that + is not peeling off.

PASSO 40 È l'ora delle Haribo



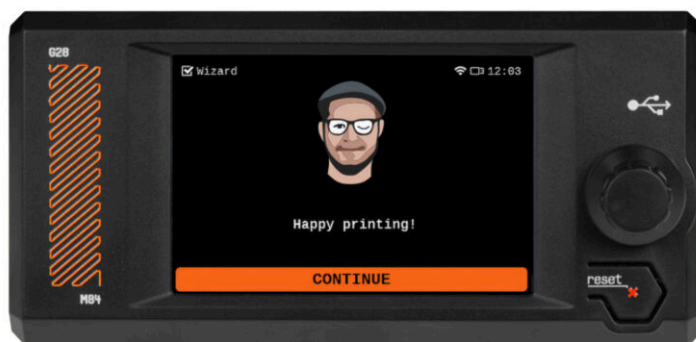
- Hard work deserves sweet results!
- Eat the seventh row.
- ⚠ But do not eat the rest yet.

PASSO 41 Fatto

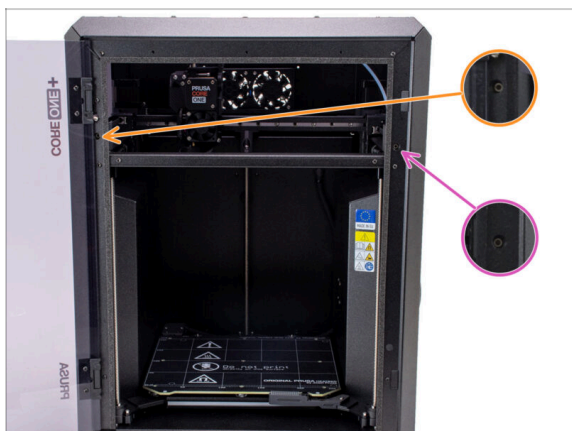


- Congratulations! You have successfully assembled your Prusa CORE One+ Gen 2.
- Let's move to the final chapter.

9. Calibrazione e primo avvio



PASSO 1 Tensionamento della cinghia



i This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run. Starting with tensioning the belts:

🟡 The left screw adjusts the upper belt.

🟣 The right screw adjusts the lower belt.

⬛ Ricontrolla che le viti M3x30 dei tendicinghia siano state lubrificate durante l'assemblaggio.

⚠ ATTENZIONE: una procedura errata può causare danni alle parti in plastica o il grippaggio delle viti. Prima di regolare la tensione della cinghia, leggi l'articolo dedicato:

⬛ **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 Do not forget to come back here after adjusting the belts.

PASSO 2 Installing the spoolholder: Parts preparation



⬛ For the next step, prepare:

🟡 O-ring

🟢 Maniglia porta bobina

i Il porta bobina e l'O-ring sono nella stessa busta.

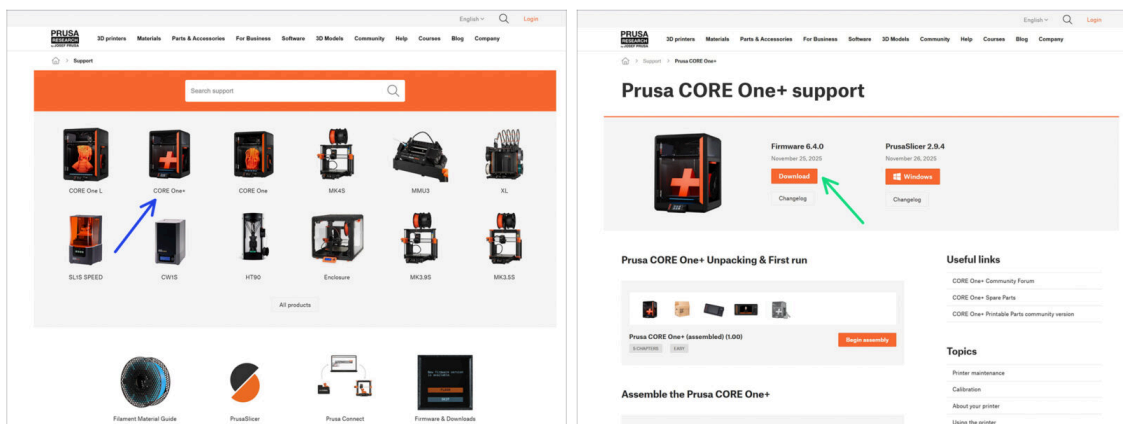
PASSO 3 Attaching the print sheet and spoolholder



⚠ Make sure there is nothing on the heatbed. The heatbed must be clean. Any dirt can damage the surface of both the heatbed and the print sheet.

- **Attach the sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heated bed.** Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heated bed - **watch your fingers!**
 - Keep the print sheet clean for optimum performance.
 - #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.
- Put the O-ring onto the Spoolholder handle
- Inserisci la maniglia del porta bobina nel Puck-universal e bloccala ruotandola in senso orario.

PASSO 4 Aggiornamento Firmware



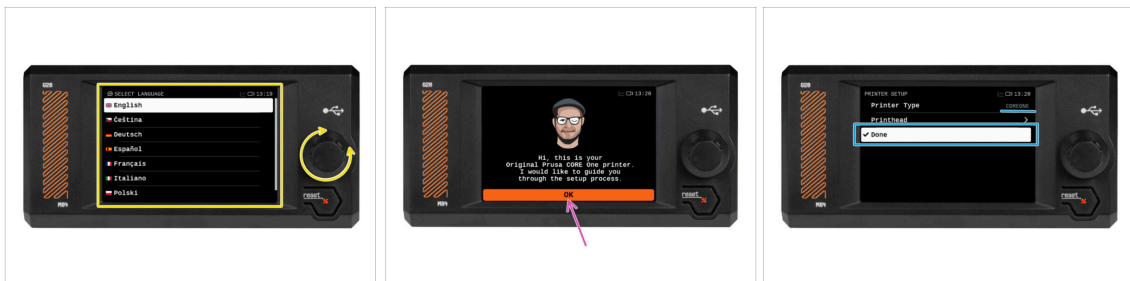
- i All printers come with a USB drive containing the latest firmware. However, it is recommended to check and possibly upgrade the firmware version every few weeks.
- Visit the help.prusa3d.com page.
- Navigate to the Prusa CORE One+ page.
- Scarica l'ultima versione del firmware.
- Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.

PASSO 5 Turning on the printer



- ✿ Insert the USB drive included in your kit into your printer.
 - ❗ The included USB drive contains the latest firmware file.
- ✿ Connect the power cable and plug the printer into a wall outlet.
- ✿ Accendi la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- ❗ A questo punto la stampante rileverà se sulla chiavetta USB è disponibile un nuovo file del firmware.
- ✿ If the "New firmware available" screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.
 - ✿ If no such message appears, the printer is running the latest firmware already. Proceed to the next step.

PASSO 6 Setting up the printer: Intro



- ✿ The printer displays on the screen a prompt to select your language. Use the control knob or touchscreen to set your preference.
- ✿ After selecting your language, the printer will display the welcome screen. Hit **OK** to continue through the setup process.
- ✿ The next screen will prompt you to select your printer model COREONE. Hit **Done** to continue.

PASSO 7 Setting up the printer: Network setup



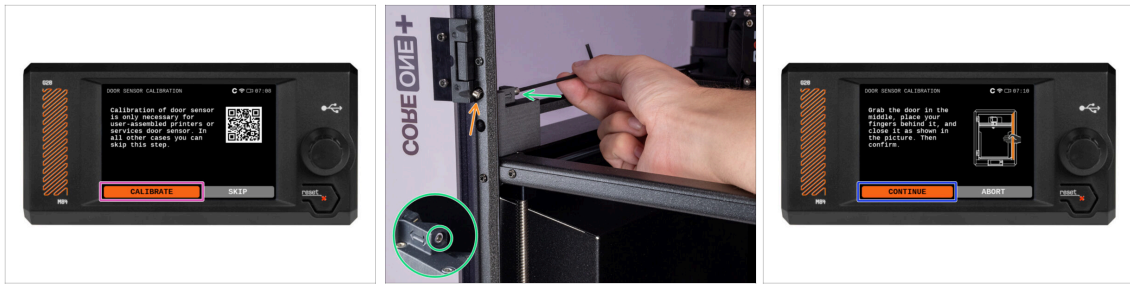
- The Network Setup screen will ask you to connect to a Wi-Fi network using our official Prusa mobile app.
- ① Read more on prusa.io/app.
- If you select **No**, the printer will show alternative ways to connect to Wi-Fi. This step is optional and can be done later.
- ① Puoi saltare questa schermata e impostare la connessione di rete in un secondo momento.

PASSO 8 Configurazione guidata: Introduzione



- ① The printer will prompt you to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.
- Hit **YES** to begin the self-test and follow the instructions on screen.
- ⚠ During the self-test, **keep the door closed** until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.
- Durante l'autotest, all'interno sono presenti parti **CALDE** e in movimento.
- La stampante inizierà a testare tutte le ventole. **Attenzione: potrebbe risultare piuttosto rumorosa per qualche momento!**

PASSO 9 Wizard: Door Sensor Calibration



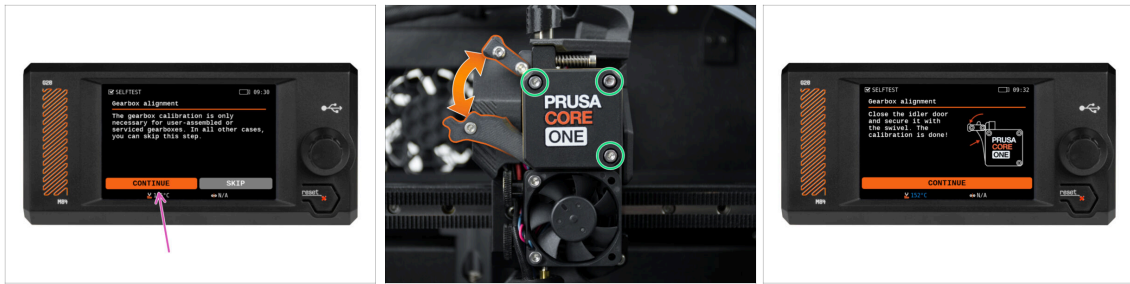
- ✿ La prima parte che richiede la tua interazione è la calibrazione del sensore dello sportello. Per iniziare, premi **Calibra** e segui le istruzioni sullo schermo..
- ✿ You'll be prompted to gradually tighten the sensor tension screw from its default loose position - usually in half-turn steps, possibly several times during calibration.
 - ✿ Dopo ogni regolazione, osserva l'interruttore del sensore dello sportello che fuoriesce dal foro del profilo anteriore.
- ✿ Ripeti la procedura fino a quando il sensore dello sportello non è regolato correttamente, ovvero quando si attiva a una distanza di sicurezza pari a quella della mano. Quindi premi **Continua**.
- ❗ Una volta che il sensore è stato calibrato correttamente, dovresti sentire un clic udibile dall'area del sensore dello sportello quando si apre e si chiude lo sportello.

PASSO 10 Configurazione guidata - Test della cella di carico



- ✿ The next step of the wizard will prompt you to touch the nozzle to test and calibrate the Loadcell. During this procedure, the **parts of the printer are not heated up** so that you can touch them. Hit **Continue**.
- ❗ Loadcell calibration requires the door to be open, as you must interact directly inside the printer.
 - ✿ Do not touch the nozzle yet, wait until prompted by the **Tap nozzle NOW** message.
 - ✿ Tocca l'ugello dal basso. Se la cella di carico non rileva il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.
 - ✿ To allow the printer to continue with the Wizard, **close the door**.

PASSO 11 Configurazione guidata - Allineamento della scatola degli ingranaggi



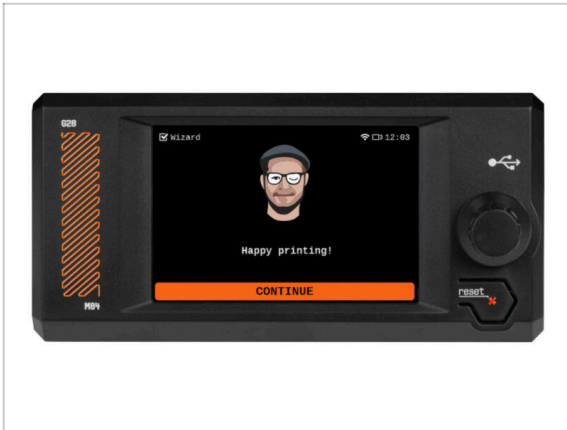
- ✦ Once you get to the Gearbox Alignment part, select **Continue** and follow the on-screen instructions.
- ✦ Make sure the idler lock (swivel) is unlocked from the idler door.
- ✦ Loosen the three screws on the front of the gearbox by 1.5 turns.
- ❗ La stampante effettuerà l'allineamento automatico del riduttore. Questo processo non è visibile dall'esterno.
- ⬛ Una volta richiesto, stringi le tre viti seguendo la sequenza indicata sullo schermo.

PASSO 12 Wizard: Filament Sensor Calibration



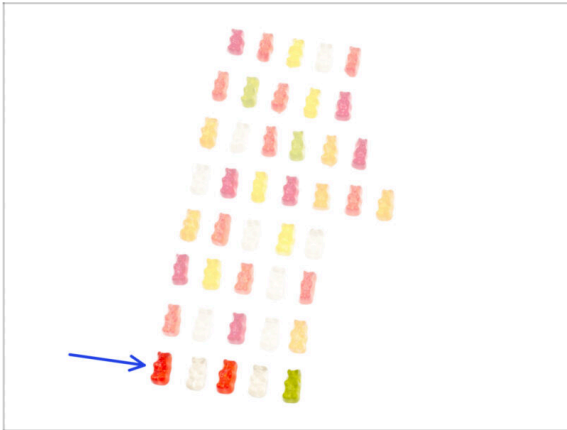
- ✦ Check the manual switch on the filament sensor. **Make sure that it is ON.**
- ✦ During the filament sensor calibration, you will need to use a short piece of filament. Prepare the filament and select **Continue**.
- ❗ There should be no filament inside the extruder before the calibration process starts.
- ✦ Posiziona una bobina di filamento sul porta bobina sul lato destro della stampante.
- ✦ When prompted, begin inserting the filament into the PTFE tube located beneath the right handle.
- ⬛ Remove the filament after the calibration finishes.

PASSO 13 Configurazione guidata completata



- ◆ Congratulations! The Wizard is complete. Now it's time to test some prints.

PASSO 14 È l'ora delle Haribo



- ◆ Victory tastes like gummy bears!
- ◆ Enjoy the rest. You've earned this.

PASSO 15 Manuale



- Read the **3D Printing Handbook** dedicated to your printer and follow the instructions to set up the printer and prepare it for your first print.

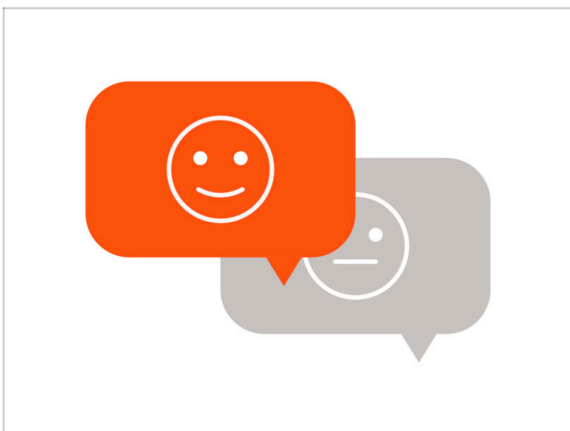


The latest version is always available at help.prusa3d.com.



Leggi i capitoli Disclaimer e Istruzioni di sicurezza.

PASSO 16 Dacci il tuo feedback



- We know you're eager to start printing, but we'd really appreciate it if you could take 3-4 minutes to **share your thoughts** on this manual: how clear it was, how easy it was to follow, and any ideas to improve it.
- ① This feedback is a little different from the usual comments you might leave on individual steps.
- **Share your feedback here.**
- Grazie per averci aiutato a rendere i nostri manuali ancora migliori!

Manual changelog



PASSO 1 Version history



- **Versions of the Prusa CORE One+ (Gen 2) conversion kit manual:**
- 08/2026 - Initial version 1.00

[illegible]

[illegible]

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 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.