Obsah

1. Introduction 3
- Krok 1 - Introduction 4
- Krok 2 - Jak se orientovat v návodu 5
- Krok 3 - K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení 5
- Krok 4 - Nářadí v balení 6
- Krok 5 - Prusa Cheatsheet 7
- Krok 6 - Pojďme vše připravit! 7

2. Unpacking the Printer 8
- Krok 1 - Preparing the package 9
- Krok 2 - Printer accessories 9
- Krok 3 - Opening the outter box 10
- Krok 4 - Unpacking the outter box 10
- Krok 5 - Opening the Inner Box 11
- Krok 6 - Removing the Protective Materials 11
- Krok 7 - All done! 12

3. Assembling the Printer 13
- Krok 1 - Removing the Protective Foils 14
- Krok 2 - Side Filament Sensor Left: Mounting 14
- Krok 3 - Side Filament Sensor Right: Mounting 15
- Krok 4 - Releasing the Nozzle Tool 15
- Krok 5 - Preparing the Nozzle Tool 16
- Krok 6 - xLCD: Cable Work 16
- Krok 7 - xLCD: Mounting 17
- Krok 8 - All done! 17

4. Calibration & First Run 18
- Krok 1 - Print sheet 19
- Krok 2 - Spool holders: assembly 19
- Krok 3 - Spool holders: installing 20
- Krok 4 - Firmware update 20
- Krok 5 - Turning it ON 21
- Krok 6 - Nastavování tiskárny: Úvod 21
- Krok 7 - Nastavení tiskárny: Nastavení sítě 22
- Krok 8 - Wizard: Gantry Squareness Check 22
- Krok 9 - Wizard: Intro 23
- Krok 10 - Průvodce: Kalibrace senzoru dvířek 23
- Krok 11 - Wizard: Belt tensioning 24
- Krok 12 - Průvodce: Kalibrace doku I. 24
- Krok 13 - Průvodce: Kalibrace doku II. 25
- Krok 14 - Průvodce: Kalibrace doku III. 25
- Krok 15 - Wizard: Loadcell Test 26
- Krok 16 - Wizard: Fan test 26
- Krok 17 - Průvodce: Kalibrace offsetu nástroje 27
- Krok 18 - Průvodce: Kalibrace čistítka trysky 27
- Krok 19 - Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na osách Z a X 28
- Krok 20 - Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na ose Y 29
- Krok 21 - Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu 30
- Krok 22 - Wizard complete 30
- Krok 23 - Prusa knowledge base 31
- Krok 24 - Give us feedback 31
- Krok 25 - Join Printables! 32

1. Introduction



KROK 1 Introduction

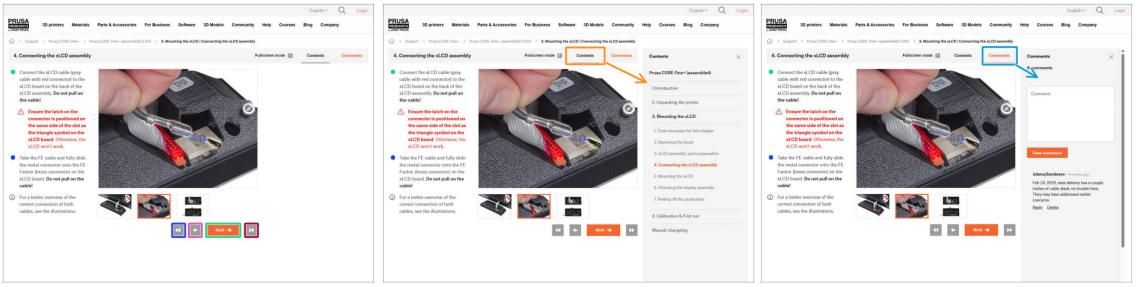


- Welcome to the guide for unboxing, calibrating, and setting up your **Prusa CORE One+ Gen 2 INDX**. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.

ⓘ Although the Prusa CORE One+ Gen 2 INDX comes pre-assembled, the xLCD and the side filament sensors must be installed before printing, as it is removed for transport protection.

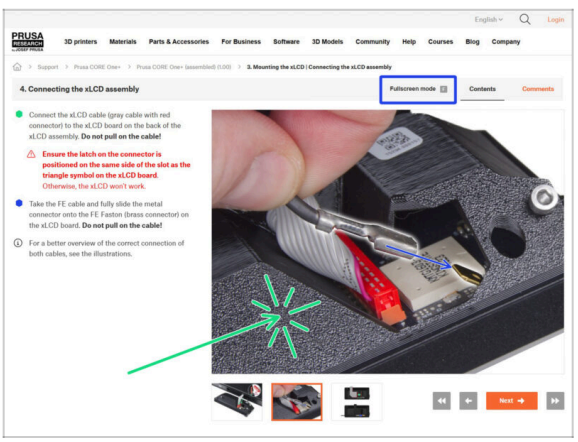
⚠ **Obal nevyhazujte!** Ponechte si originální obal i ochranné pěnové vložky. Produkt nebo jakákoli jeho část v nich musí být zabaleny pro servisní nebo záruční přepravu, aby se předešlo poškození.

KROK 2 Jak se orientovat v návodu



- Použijte grafická navigační tlačítka v pravém dolním rohu nebo šipky na klávesnici:
  - **Tlačítko Další / šipka doprava** - Přesune na další obrázek nebo na další krok, pokud se jedná o poslední obrázek v kroku.
  - **Tlačítko šipka doleva / klávesa šipka doleva** - Přesune na předchozí obrázek nebo na předchozí krok, pokud se jedná o první obrázek v kroku.
  - **Tlačítko „Přetočit zpět“ (Back) / Šipka nahoru** - Vás vrátí na předchozí krok.
  - **Tlačítko „Přetočit vpřed“ (Next) / Šipka dolů** - Vás přesune rovnou na další krok.
- Klikněte na **Obsah** pro rozšíření úplného seznamu kroků v tomto návodu. To vám umožní přejít na libovolný krok bez ohledu na pořadí.
- Kliknutím na **Komentáře** otevřete diskusi ke konkrétnímu kroku a zanechte svůj názor.

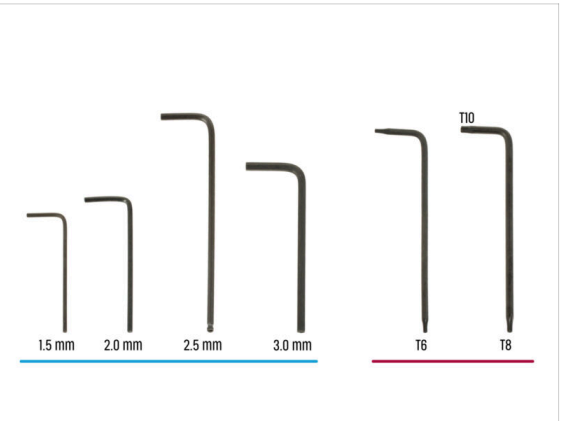
KROK 3 K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení



- Pokud se chcete podívat na originály obrázků z průvodce ve vysokém rozlišení, jděte na help.prusa3d.com, a proklikněte se na část návodu, která vás zajímá.
- Kliknutím na obrázek jej otevřete ve vysokém rozlišení a prohlédnete si jej podrobněji.
- Kliknutím na **Režim celé obrazovky** nebo stisknutím klávesy F maximalizujte prostor na obrazovce a soustřeďte se výhradně na instrukce.

KROK 4 Nářadí v balení



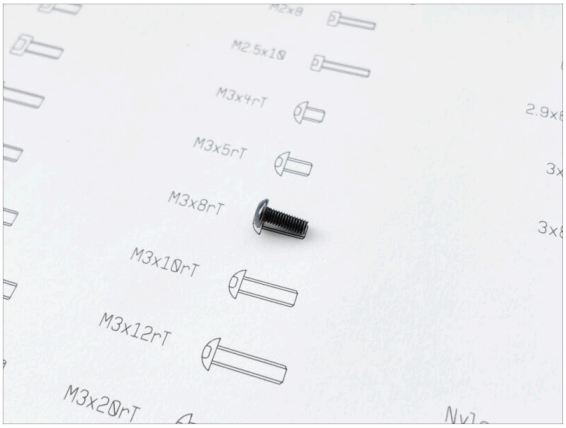


- Balení Prusa CORE One+ obsahuje všechny nástroje pro provoz a údržbu tiskárny:
  - Křížový šroubovák (PH2) (1x)
  - Needle-nose pliers (1x)
  - Klíč 13 mm (1x)
  - Universal wrench (1x)
  - Sada inbusových klíčů 1,5 mm - 3,0 mm
  - Sada klíčů Torx T6 - T10
- Při vybalování tiskárny narazíte na balíček s nářadím, o kterém vás budeme informovat.

ⓘ Pro tento návod budete potřebovat pouze 2,5mm inbusový klíč.

KROK 5 Prusa Cheatsheet



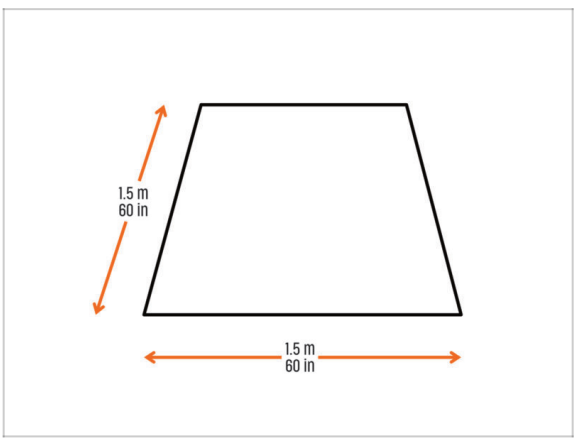


- Pokud si nejste jisti, zda používáte správný typ nebo velikost šroubu, pomůže vám náš cheatsheet. Vytiskněte si jej v měřítku 1:1 a umístěte spojovací prvek na odpovídající výkres, abyste mohli porovnat jeho typ a velikost.

Prusa cheatsheet si můžete stáhnout z našich stránek: prusa.io/core-one-cheatsheet.

Tento návod nezahrnuje šrouby ani matky, ale tato možnost může být užitečná pro budoucí údržbu.

KROK 6 Pojďme vše připravit!



VAROVÁNÍ: Balík s tiskárnou je těžký - zacházejte s ním opatrně!

- Ujistěte se, že máte dostatek prostoru pro přípravu tiskárny. **Čistý prostor je základem.**

  Doporučuje se minimální rozměr 1,5 x 1,5 metru.

- Přiveďte rodinu, přátele nebo domácí mazlíčky - bude to zajímavé!
- Pokračujte k další kapitole: **2. Vybalení tiskárny**.

2. Unpacking the Printer



KROK 1 Preparing the package



- Prepare the box as shown in the picture. Notice the orange arrow on the right side. Make sure there is enough space on your workspace on the opposite side.
- Using a box cutter, open the top of the box and open it.
- Remove the items from the top of the box and set them aside.

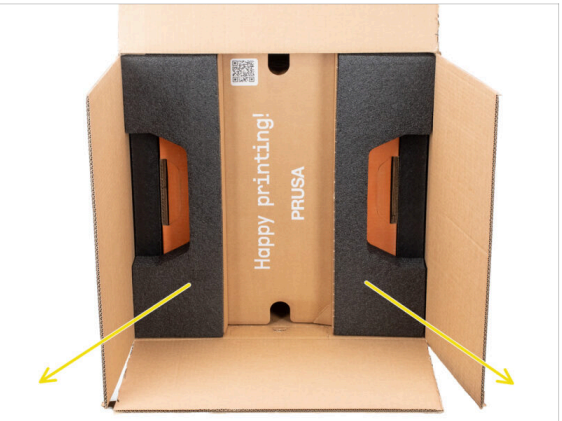
KROK 2 Printer accessories



- Inside the box on the top layer you will find:
- Tools set (1x)
- Power cable (1x)
- Flash drive (1x)
- Prusament Colormix Sample Set (1x)
- CORE One Accessories (1x)
- Prusa 3D Printing Handbook (1x)
- Haribo Gummybears (1x)
  - ⓘ Enjoy these while you are unpacking your printer!
- Set all of the other items aside for now.

KROK 3 Opening the outter box





- Carefully turn the box on its side. **Make sure the orange arrow is on the top!**
- Remove the protective foam.

KROK 4 Unpacking the outter box







- Grab the two orange handles and carefully slide the inside box out of the outter one.
- Flip the box back on its bottom side.
- Cut the box open on the orange side.

KROK 5 Opening the Inner Box







- Open the box.
- Remove the box with Prusament out of the printer and set it aside.
- Unfold the bottom handle
- Pull the printer outside of the box.

KROK 6 Removing the Protective Materials





- Remove all protective paper and foam from the outside of the printer.
- Remove the box with the toolheads from the right side of the printer.

KROK 7 All done!

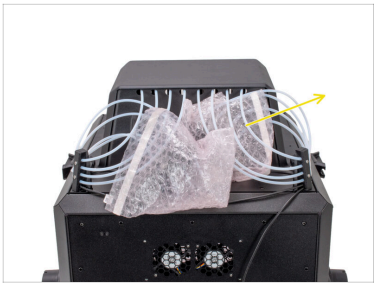


- The printer is now unpacked! Please, continue to the assembly chapter.

3. Assembling the Printer



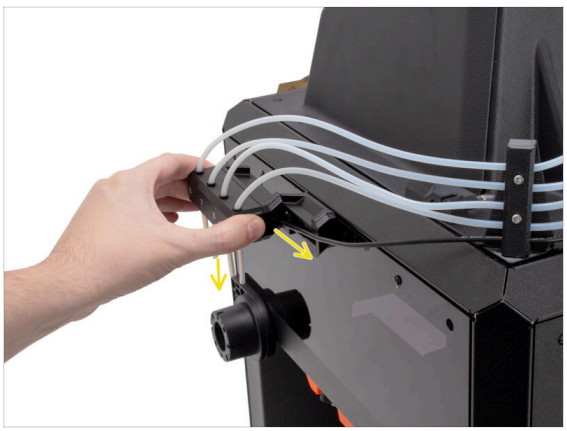
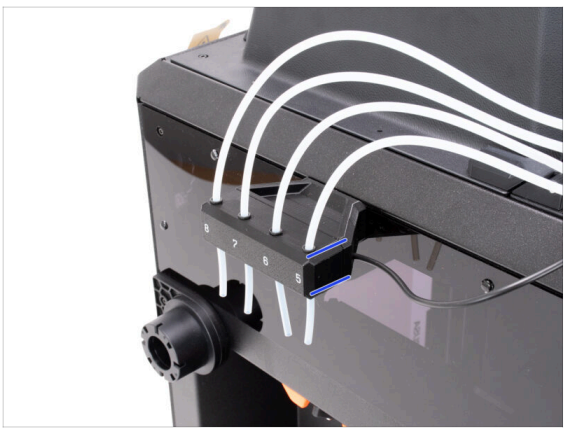
KROK 1 Removing the Protective Foils





- Remove the bubblewrap covers from the side filament sensors at the back of the printer.
- Remove the plastic foil from the left and the right side cover.
- Remove the plastic foil from the door.

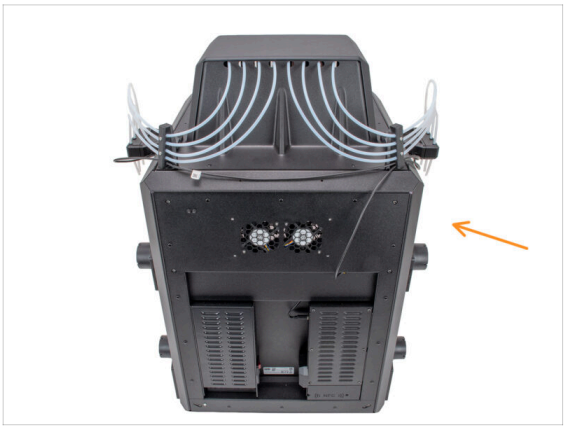
KROK 2 Side Filament Sensor Left: Mounting

- Slide the left side filament sensor into its holder. The PTFE tubes must point downwards.
- Make sure the side filament sensor is fully inserted in the holder. The plastic parts parts must align.

KROK 3 Side Filament Sensor Right: Mounting



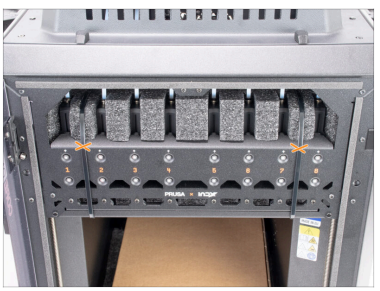


- Fully slide the right side filament sensor into its holder. The plastic parts parts must align.
- Compare the back of the printer with the picture. Make sure no tubes and cables are crossed or tangled.

KROK 4 Releasing the Nozzle Tool

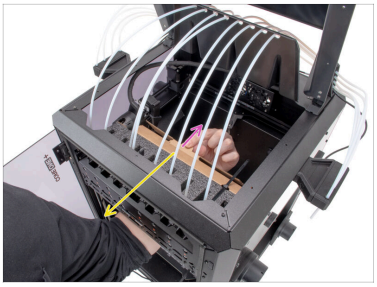
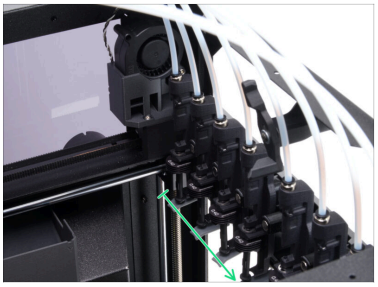
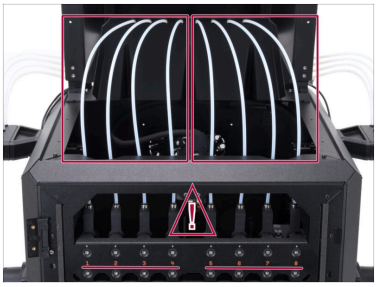






- Open the door of the printer.
- Remove the xLCD and its protective foam.
- For a brief moment, put an empty card box on the heatbed to protect it. (You may use the spoolholder box provided in the package.)
- Using wire cutters or scissors, cut the two zip ties on the nozzle tool.

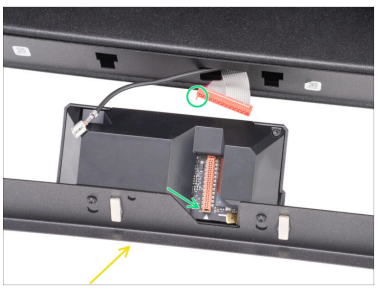
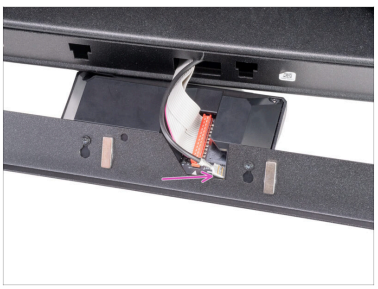
KROK 5 Preparing the Nozzle Tool

- The picture shows the top cover of the printer open for better visibility. Do not open it.
- Release the flap on the protective cardboard and open it.
- Remove the protective cardboard and foam from the printer.
- Some of the nozzles might get released during this process. If that is the case mount them back to their positions by aligning the magnetic pins on the tools with the openings in the tool dock.

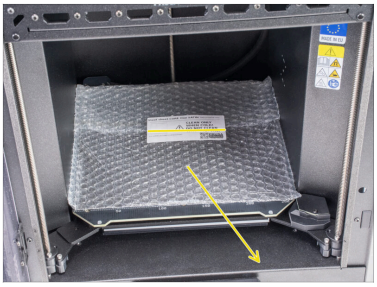
⚠ Ujistěte se, že nejsou PTFE trubičky přehozené a že každá vede do odpovídající pozice nástroje.

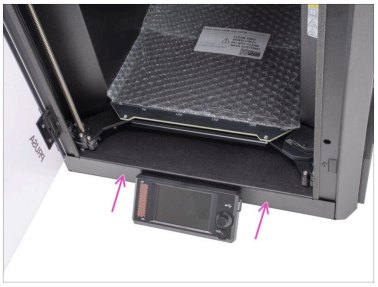
KROK 6 xLCD: Cable Work

- Remove the two orange protective covers from the xLCD profile.
- Umístěte sestavu xLCD před tiskárnu, jak je znázorněno na obrázku.
- Vytáhněte příslušné kabely z přední části tiskárny, abyste usnadnili jejich připojení.
- 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.
- Připojte uzemňovací konektor Faston.

KROK 7 xLCD: Mounting





- Remove the protective box from the heatbed.

⚠ Postupujte opatrně, aby nedošlo ke skřípnutí nebo odpojení žádného z kabelů.

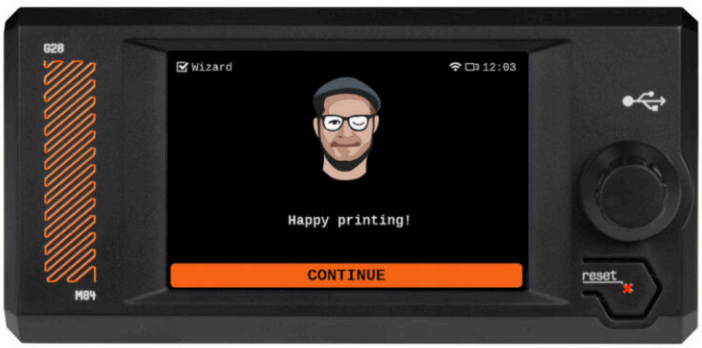
- Zahákněte malý výčnělek na levé straně rámečku za levý svislý profil tiskárny.
- Hook the right tab behind the right vertical profile and slide the xLCD assembly down.
- Push the xLCD assembly down further to ensure it sits in the bottommost position. The magnets should hold it there safely.

KROK 8 All done!




- All done! Your printer is almost ready for its first print. Please, proceed to the final chapter.

4. Calibration & First Run



KROK 1 Print sheet





Tato kapitola vás provede kalibrací a přípravou tiskárny na první spuštění.

- Remove the bubble wrap from the print sheet.

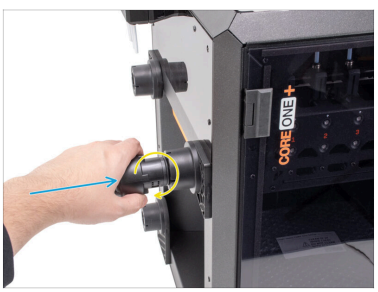
Ujistěte se, že na heatbedu nic není. Podložka musí být čistá. Jakékoli nečistoty mohou poškodit povrch heatbedu i tiskového plátu.

- **Tiskový plát umístěte na vyhřívanou podložku tak, že nejprve zarovnáte zadní výřez s aretačními kolíky na zadní straně podložky**. Přidržte plát za přední dva rohy a pomalu jej položte na podložku- **pozor na prsty!**.
  - Pro optimální funkčnost udržujte **tiskový plát** čistý.
  - Nejčastějším důvodem odlepení výtisku od podložky je mastný nebo jinak špinavý tiskový plát. Použijte IPA (Isopropylalkohol) pro jeho odmaštění, pokud jste se dotkli jeho povrchu.

KROK 2 Spool holders: assembly







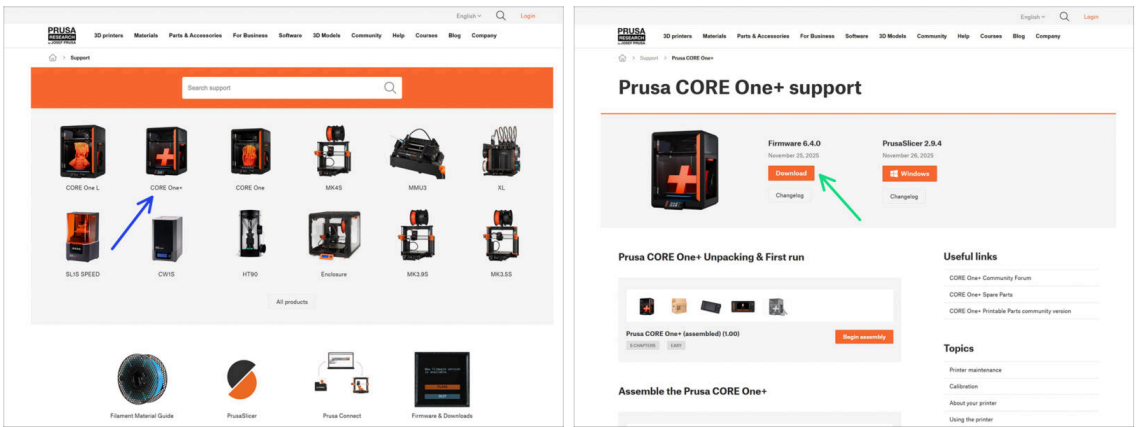
- In the box with spoolholder you will find either 8 or 4 individually wrapped spoolholders and O-rings.
- Umístěte O-kroužek na teleskopický držák cívky.
- Zatlačte teleskopický držák cívky do dílu Puck-universal.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it clockwise.

KROK 3 Spool holders: installing



- Repeat the process for the other 4/8 spoolholders.

KROK 4 Firmware update



ⓘ Všechna dodávaná balení tiskáren obsahují USB disk s nejnovějším firmwarem. Doporučujeme však zkontrolovat a případně aktualizovat verzi firmwaru.

- Navštivte stránku help.prusa3d.com
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX.
- Uložte firmware soubor (*.bbf) na přiložený USB disk.*

ⓘ Pro tip: To access Prusa CORE One/+ INDX homepage you can use the URL: prusa.io/core-one-indx

KROK 5 Turning it ON





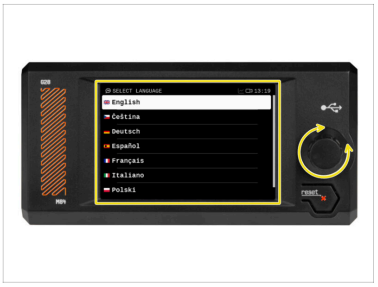


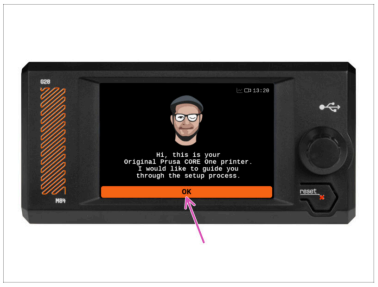
- Zapojte do tiskárny USB disk, který jste k ní v kitu dostali.
  - ⓘ USB disk, který jste k tiskárně dostali, obsahuje soubor s nejnovější verzí firmwaru.
- Připojte napájecí kabel a zapojte tiskárnu do zásuvky.
- Zapněte tiskárnu pomocí tlačítka na zadní straně.

ⓘ Tiskárna teď zkontroluje, zda je na USB disku k dispozici nový soubor s firmwarem.

- Pokud se Vám objeví hláška "Je dostupná nová verze firmwaru", potrvďte ji výběrem **NAHRÁT**. Nová verze se automaticky nahraje.
  - Pokud se žádná taková zpráva nezobrazí, na tiskárně již máte nejnovější firmware. Přejděte k dalšímu kroku.

KROK 6 Nastavování tiskárny: Úvod

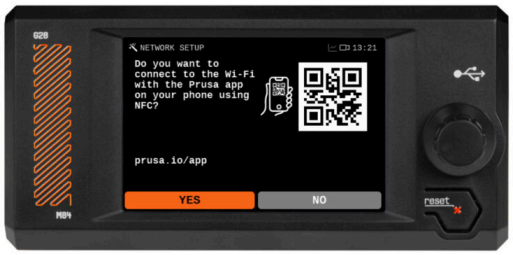


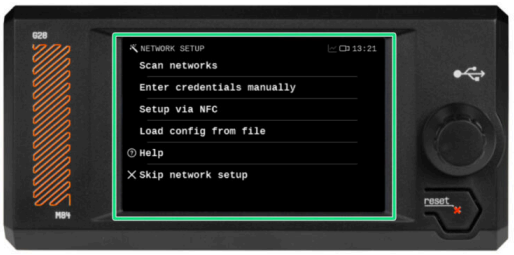




- Tiskárna na obrazovce zobrazí výzvu k výběru jazyka. Pomocí ovládacího kolečka nebo dotykové obrazovky nastavte své preference.
- Po výběru jazyka tiskárna zobrazí uvítací obrazovku. Klikněte na **OK** a pokračujte v procesu nastavení.
- The next screen will prompt you to select your printer model. Since the assembled Prusa CORE One+ INDX is fully tested in our facility, it has been pre-selected for COREONEINDX during these tests. Hit **Done** to continue.

KROK 7 Nastavení tiskárny: Nastavení sítě





- Na obrazovce Network Setup se zobrazí výzva k připojení k síti Wi-Fi pomocí naší oficiální mobilní aplikace Prusa.

  ⓘ Více si přečtěte na prusa.io/app.

- Pokud zvolíte **NE**, tiskárna zobrazí alternativní způsoby připojení k síti Wi-Fi. Tento krok je volitelný a lze jej provést později.

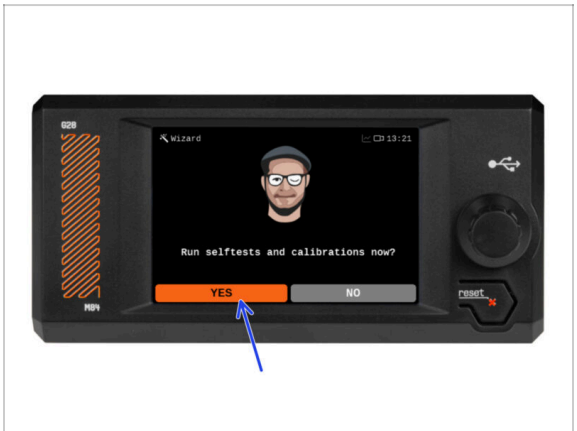
ⓘ Tuto obrazovku můžete přeskočit a síťové připojení nastavit později.

KROK 8 Wizard: Gantry Squareness Check



- xxxx

KROK 9 Wizard: Intro



ⓘ Tiskárna vás vyzve ke spuštění série selftestů a kalibrací všech důležitých součástí. Celý tento proces zabere několik minut, a některé jeho části budou vyžadovat vaši účast.

- Stiskněte **ANO** pro spuštění autotestu a postupujte podle pokynů na obrazovce.

⚠ Během selftestu nechte **dvířka zavřená**, dokud nebudete vyzváni. Otevřením dvířek se proces přeruší.

- **Během selftestu se uvnitř nacházejí HORKÉ a pohyblivé části.**

ⓘ Některé automatické testy, které nevyžadují přímý zásah uživatele, nejsou v tomto návodu zmíněny.

KROK 10 Průvodce: Kalibrace senzoru dvířek

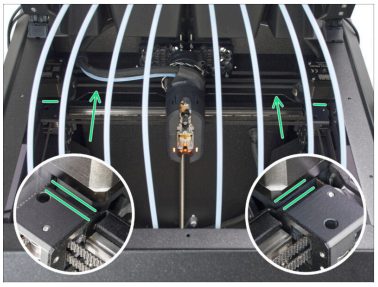


ⓘ **Tento krok lze přeskočit.** Senzor dveří se kalibruje pouze při montáži a na konci příslušného návodu je mu věnována samostatná část věnovaná kalibraci.

- Klikněte na **Přeskočit**, abyste mohli přejít k další kalibraci.
- Postupujte podle pokynů na obrazovce. Tiskárna nyní provede automatický test os X a Y a kalibraci vyrovnání osy Z.

KROK 11 Wizard: Belt tensioning






- Tiskárna vás nyní vyzve k přesnému seřízení řemenů. Postupujte podle pokynů na obrazovce.
- Otevřete horní kryt a ručně posuňte hlavu nástroje INDX **co nejvíce dozadu** a zkontrolujte, zda **mezi dorazy** na levé a pravé straně nejsou žádné mezery.

⚠ **VAROVÁNÍ: Nesprávný postup může vést k poškození plastových dílů nebo zadření šroubů. Před seřízením napnutí řemenů si přečtěte příslušný článek:**

  - Úprava **napnutí řemenů (CORE One)**

- Řemeny se nastavují pomocí napínacího mechanismu na každé straně pro každý řemen:
  - **Levý šroub** nastavuje **horní řemen**.
  - **Pravý šroub** nastavuje **spodní řemen.**
- Jakmile jsou řemeny dokonale seřízené, stiskněte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 12 Průvodce: Kalibrace doku I.



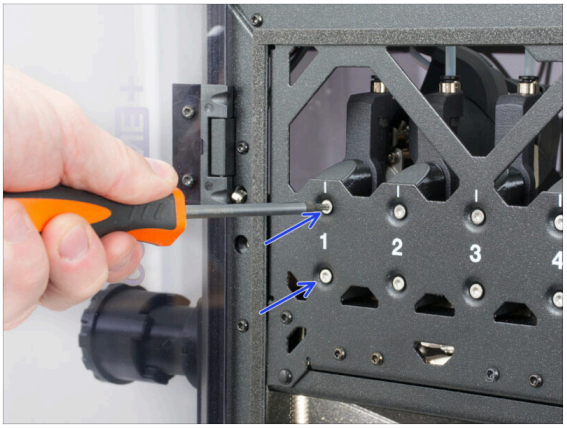




- Jakmile bude automatická kalibrace homingu dokončena, proveďte kalibraci doků. Klikněte na **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.
- Tiskárna vás vyzve k zadání počtu doků na vaší tiskárně.
  - To znamená, kolik pozic pro upevnění nástrojů je na předním profilu nainstalováno (držáky trysek). Obvykle se jedná o 4 nebo 8.
- Na další obrazovce se ujistěte, že jsou všechny polohy doku **nastaveny na** a nikoli na .
- Jakmile budou všechny doky připraveny ke kalibraci, přejděte dolů a klikněte na **Pokračovat**.

KROK 13 Průvodce: Kalibrace doku II.



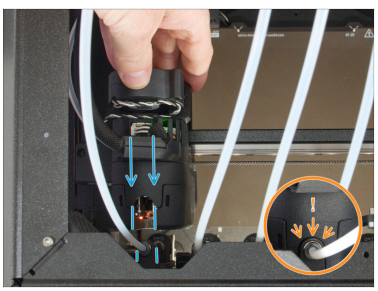


- Na obrazovce se nyní zobrazí výzva k dotažení stříbrných šroubů, kterými je každý dok připevněn k přednímu profilu.
  - Pomocí šroubováku/klíče T10 utáhněte stříbrné šrouby **ve všech polohách**.
  - **Šrouby příliš neutahujte**, později je budeme zase povolovat.
  - Hit **Continue**.

ⓘ V dalším kroku **postupujte podle pokynů na obrazovce**. Tiskárna vás upozorní, až bude možné se jí bezpečně dotknout a provést kalibraci doků.

KROK 14 Průvodce: Kalibrace doku III.





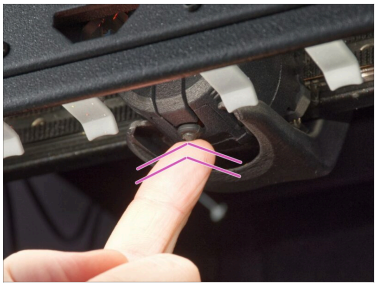


Horní víko ponechte otevřené.

- Nyní budete vyzváni, abyste manuálně přesunuli hlavu do doku.
- Shora opatrně nasuňte nástrojovou hlavu INDX ručně na držák nástrojů **pozice 1**.
  - Sledujte správné usazení shora, abyste se ujistili, že **hlava perfektně sedí na hotendu**.
  - Jakmile bude správně nasazen, uslyšíte cvaknutí, které signalizuje správnou instalaci.
- Klikněte na **Pokračovat** a stejný postup zopakujte u zbývajících doků, **podle pokynů na obrazovce**.
- Jakmile budou všechny doky vyrovnány, povolte stříbrné šrouby, které zajišťují všechny polohy doků, o jednu celou otáčku.

KROK 15 Wizard: Loadcell Test







- V následujícím kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali Loadcell. Během tohoto procesu se **části hotendu nezahřívají**, takže se jich můžete dotknout. Poté stiskněte **Pokračovat**.

ⓘ Kalibrace senzoru loadcell vyžaduje otevřená dvířka, jelikož je nutné zasahovat přímo uvnitř tiskárny.

- Prozatím se trysky nedotýkejte, počkejte, až budete vyzváni zprávou: **NYNÍ se dotkněte trysky**.
- Klepněte zespoda do trysky. Pokud Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzváni k opakování kroku. V opačném případě se při úspěšném provedení testu zobrazí **Test loadcell proběhl v pořádku**.
- Stiskněte **Pokračovat** pro dokončení průvodce.

Po tomto testu tiskárna provede automatický test osy Z.

KROK 16 Wizard: Fan test





- Tiskárna během tohoto procesu otestuje všechny ventilátory. Upozornění: na chvíli to může být docela hlučné.

KROK 17 Průvodce: Kalibrace offsetu nástroje



- Vyberte **Pokračovat,** a tiskárna přistoupí k testování offsetů pro každou tiskovou hlavu.

KROK 18 Průvodce: Kalibrace čistítka trysky



- V následujících krocích zkalibrujete zarovnání trysky s košem čistítka.

Pro tuto kalibraci používejte výhradně trysku o průměru 0,4 mm. Trysky jiných velikostí mají odlišný tvar špičky a nejsou vhodné.

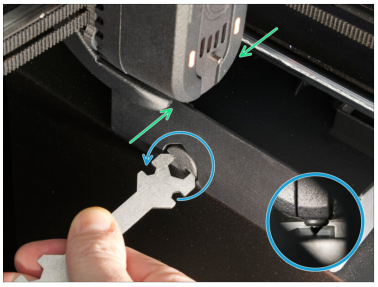
- Jakmile stisknete tlačítko **Pokračovat**, tisková hlava se posune blíže k bloku pro čištění trysky.
- V panelu nástrojů **na pozici 8 se nachází otvor** , skrz který můžete přímo sledovat zarovnání trysky na silikonovém bloku čistítka.

Pokud se podíváte průhledem, uvidíte výřezy ve tvaru písmene V na základně čistítka a priming bloku.

- Manuálně pohněte tiskovou hlavou nad koš na pravé straně tiskárny. Umístěte ji do středu čisticího silikonového bloku, jak je znázorněno na displeji.
- Skrze otvor sledujte trysku a zarovnejte ji s výřezem ve tvaru písmene V na předním čisticím bloku, jak je znázorněno na displeji.

KROK 19 Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na osách Z a X







- Tiskárna vás nyní vyzve, abyste vyrovnali čistítko trysky.
- Ručně nastavte polohu hlavy tak, aby tryska byla umístěna ve **výřezu ve tvaru písmene V v silikonové stěrce** . Sledujte správné zarovnání přes přední otvor v držáku nástrojů (tooldock).

Pro tuto kalibraci používejte výhradně trysku o průměru 0,4 mm. Trysky jiných velikostí mají odlišný tvar špičky a nejsou vhodné.

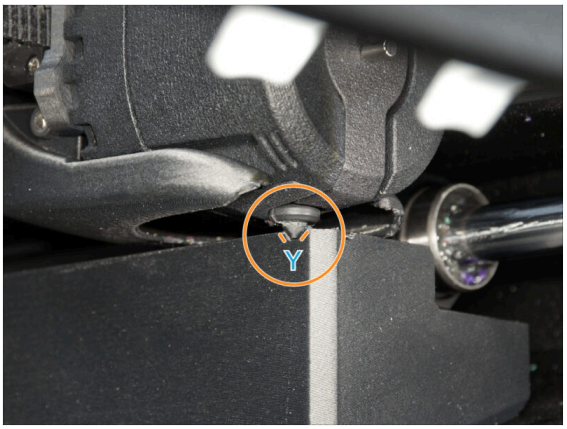
- Tiskárna **uzamkne motory** a upozorní vás, abyste z ní před pokračováním kalibrace **vyndali ruce**.
- Použijte univerzální klíč, abyste **přesně doladili** Wiper-adjuster. Tryska musí **zcela vyplnit výřez ve tvaru V**, tzn. dotýkat se výřezu zboku – oběma zkosenými hranami – i zespodu. Zarovnání zkontrolujte skrz průhled v předním panelu.

  Wiper-adjuster umožňuje upravit pozici koše čistítka ve směru nahoru a dolu.

- Jakmile je poloha správně nastavena (viz podrobnosti v návodu), klikněte na **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 20 Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na ose Y





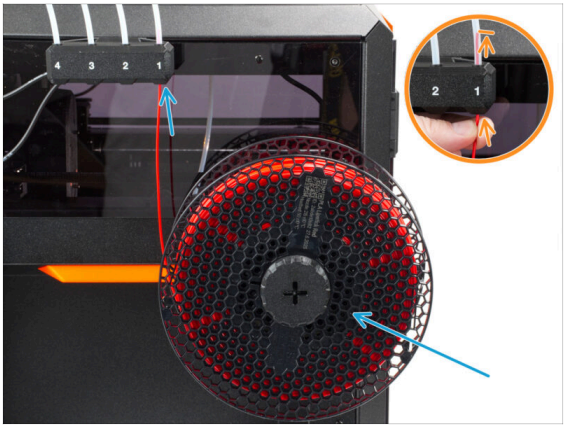
- Nyní vás obrazovka tiskárny vyzve k vyrovnání trysky na ose Y.
- Ručně přesuňte tiskovou hlavu do výřezu ve tvaru V na levé straně koše a **přesně ji zarovnejte**. Tryska se musí dotýkat stěn výřezu.

Pro tuto kalibraci používejte výhradně trysku o průměru 0,4 mm. Trysky jiných velikostí mají odlišný tvar špičky a nejsou vhodné.

- Správný výřez je označen písmenem „Y“
  - Podívejte se dovnitř otevřenými dvířky.
- Tiskárna **uzamkne motory** a upozorní vás, abyste z ní před pokračováním kalibrace **vyndali ruce**.
- Jakmile je zarovnání dokonalé, stiskněte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 21 Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu

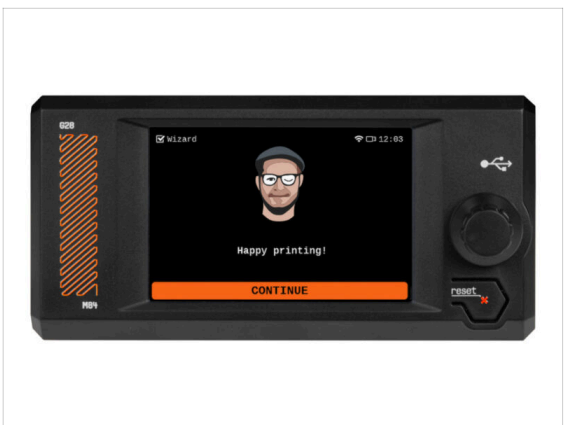




- Při každé kalibraci senzoru filamentu nástroje budete potřebovat krátký kousek filamentu. Připravte si jej a vyberte **Pokračovat**.
- Před zahájením kalibrace by uvnitř extruderu neměl být **žádný filament**.
- You still have the 210 mm piece of filament from attaching the PTFE tubes. You can use it instead of attaching a whole spool to make the filament sensor calibration easier.
- Umístěte cívku s filamentem do držáku cívky a **po zobrazení výzvy** zaveďte filament do senzoru filamentu v **pozici 1**.
  - Zaveďte filament **pouze přes senzor filamentu** ; není nutné, aby procházel skrze celou délku PTFE trubičky.
- Po dokončení kalibrace stiskněte **Pokračovat**, abyste provedli kalibraci další polohy.
- Jakmile budou všechny polohy zkalibrovány, pokračujte v automatické kalibraci phase steppingu a input shaperu.

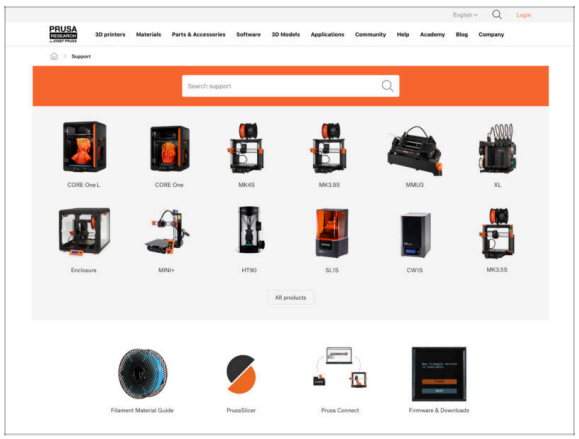
KROK 22 Wizard complete





- Gratulujeme! Průvodce je dokončen. Nyní je čas otestovat některé výtisky.

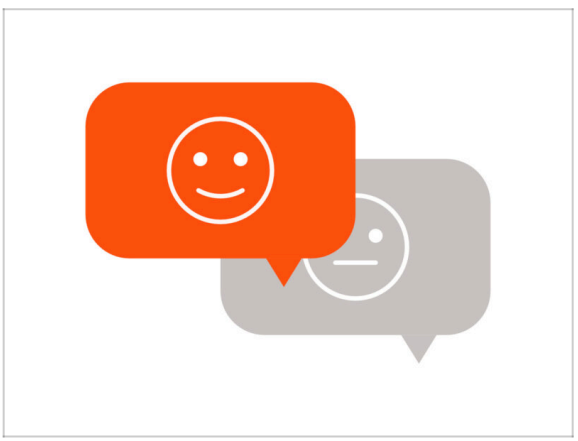
KROK 23 Prusa knowledge base



- Přejděte na stránku produktu **CORE One/+ INDX** na adrese prusa.io/coreone-indx a přejděte do sekce **Začínáme** , kde najdete další informace a zdroje.
- **Další informace najdete také na help.prusa3d.com:**
  - Zde najdete možnost stáhnout si software, produktové manuály a detailní příručky k sestavení tiskárny.
  - Prohlédněte si tipy na řešení problémů a odpovědi na časté otázky.
  - Tutoriály a články, které vám pomohou využít vaši tiskárnu na maximum.

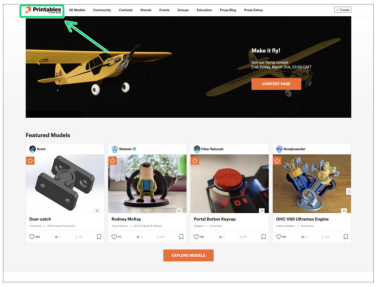
ⓘ Odpovědi na různé problémy přidáváme každý den!

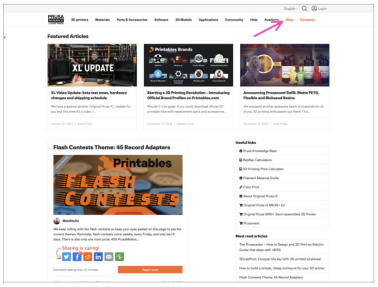
KROK 24 Give us feedback

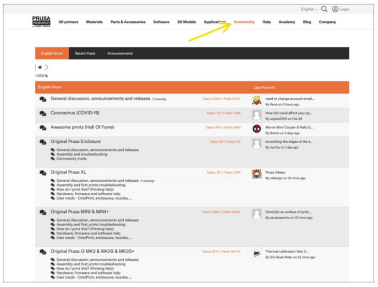


- Víme, že se nemůžete dočkat, až začnete tisknout, ale byli bychom velmi vděční, kdybyste věnovali 3 - 4 minuty **sdílení svého názoru** na tento manuál: jak se vám zdál srozumitelný, jak snadné bylo dle něj postupovat a jakékoli nápady na vylepšení.
  - ⓘ Tato zpětná vazba se trochu liší od obvyklých komentářů, které můžete zanechat u jednotlivých kroků.
- **Zde můžete sdílet své názory.**
- Děkujeme, že nám pomáháte vylepšovat naše manuály!

KROK 25 Join Printables!







- Nezapomeňte se přidat k největší Průša komunitě! Stahujte nejnovější modely jako STL, nebo G-cody odladěné pro vaši tiskárnu. Registrujte se na Printables.com
- Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na našem blogu vychází článek každý týden.
- Pokud potřebujete s čímkoliv pomoci, nejprve se podívejte se na naše fórum, komunita je zde velice aktivní a určitě vám poradí :-).

ⓘ Všechny služby Prusa sdílí jeden uživatelský účet.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: