Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung 3
- Schritt 1 - Einleitung 4
- Schritt 2 - Navigieren durch das Handbuch 5
- Schritt 3 - Hochauflösende Bilder ansehen 5
- Schritt 4 - Werkzeuge im Paket 6
- Schritt 5 - Prusa Maßblatt 7
- Schritt 6 - Lassen Sie uns alles einrichten! 7

2, Auspacken des Druckers 8
- Schritt 1 - Vorbereiten des Pakets 9
- Schritt 2 - Drucker Zubehör 9
- Schritt 3 - Öffnen des Umkartons 10
- Schritt 4 - Auspacken des Umkartons 10
- Schritt 5 - Öffnen des inneren Kartons 11
- Schritt 6 - Entfernen des Schutzmaterials 11
- Schritt 7 - Alles erledigt! 12

3. Zusammenbau des Druckers 13
- Schritt 1 - Removing the Protective Foils 14
- Schritt 2 - Side Filament Sensor Left: Mounting 14
- Schritt 3 - Seiten-Filamentsensor rechts: Befestigen 15
- Schritt 4 - Lösen des Düsenwerkzeugs 15
- Schritt 5 - Vorbereitung des Düsenwerkzeugs 16
- Schritt 6 - xLCD: Kabelarbeiten 16
- Schritt 7 - xLCD: Befestigen 17
- Schritt 8 - All done! 17

4. Kalibrierung & Erster Lauf 18
- Schritt 1 - Druckblech 19
- Schritt 2 - Spool holders: assembly 19
- Schritt 3 - Spool holders: installing 20
- Schritt 4 - Firmware update 20
- Schritt 5 - Einschalten des Druckers 21
- Schritt 6 - Einrichten des Druckers: Intro 21
- Schritt 7 - Einrichten des Druckers: Netzwerk Setup 22
- Schritt 8 - Assistent: Rechtwinkligkeit Portal Check 22
- Schritt 9 - Wizard: Intro 23
- Schritt 10 - Assistent: Tür Sensor Kalibrierung 23
- Schritt 11 - Wizard: Belt tensioning 24
- Schritt 12 - Assistent: Dock-Kalibrierung I. 25
- Schritt 13 - Assistent: Dock-Kalibrierung II. 25
- Schritt 14 - Assistent: Dock-Kalibrierung III. 26
- Schritt 15 - Wizard: Loadcell Test 27
- Schritt 16 - Wizard: Fan test 27
- Schritt 17 - Assistent: Werkzeug Offsets Kalibrierung 28
- Schritt 18 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers 28
- Schritt 19 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Z-/X-Achse) 29
- Schritt 20 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Y-Achse) 30
- Schritt 21 - Assistent: Filament Sensor Kalibrierung 31
- Schritt 22 - Wizard complete 31
- Schritt 23 - Prusa knowledge base 32
- Schritt 24 - Give us feedback 33
- Schritt 25 - Join Printables! 33

1. Einleitung



SCHRITT 1 Einleitung

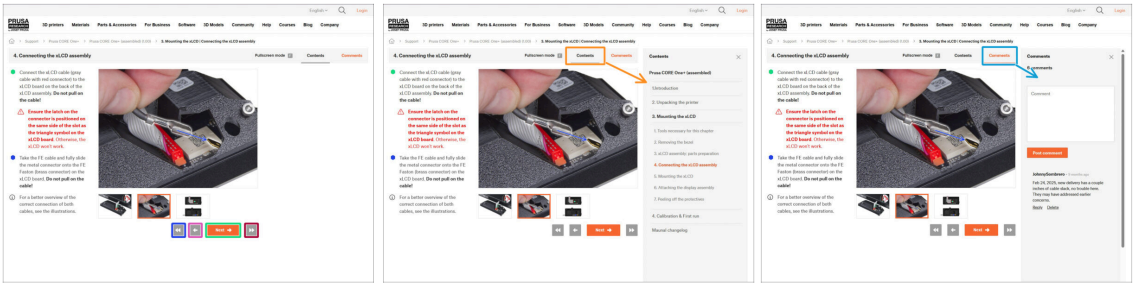


- Willkommen bei der Anleitung zum Auspacken, Kalibrieren und Einrichten Ihres **Prusa CORE One+ (Gen 2) INDX**. Folgen Sie diesen Schritten, um sicherzustellen, dass Ihr Drucker für den ersten Druck bereit ist.

ⓘ Obwohl der Prusa CORE One+ Gen 2 INDX bereits vormontiert geliefert wird, müssen das xLCD und die seitlichen Filamentsensoren vor dem Drucken installiert werden, da diese zum Schutz während des Transports entfernt wurden.

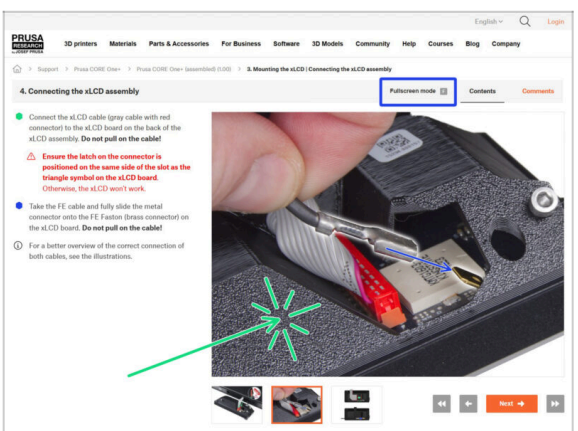
⚠ **Bitte entsorgen Sie die Verpackung nicht!** Bewahren Sie die Originalverpackung und den Schutzschaum auf. Das Produkt bzw. seine Einzelteile müssen für den Service- oder Garantieversand darin verpackt werden, um Beschädigungen zu vermeiden.

SCHRITT 2 Navigieren durch das Handbuch



- Use the graphical navigation buttons in the bottom right corner or the arrow keys on your keyboard:
  - **Next button / Right arrow key** - Moves to the next image, or to the next step if it's the last image in the step.
  - **Schaltfläche "nach links" / Pfeiltaste nach links** - Springt zum vorherigen Bild oder zum vorherigen Schritt, wenn es sich um das erste Bild des Schritts handelt.
  - **Schaltfläche "Rückwärts spulen" / Pfeiltaste nach oben** - Springt zum vorherigen Schritt.
  - **Schaltfläche "Vorwärts spulen" (Weiter) / Pfeil nach unten Taste** - Geht zum nächsten Schritt.
- Klicken Sie auf **Inhalt**, um die vollständige Liste der Schritte in dieser Anleitung anzuzeigen. So können Sie unabhängig von der Reihenfolge zu jedem Schritt springen.
- Klicken Sie auf **Kommentare**, um die Diskussion für einen bestimmten Schritt zu öffnen und Ihr Feedback zu hinterlassen.

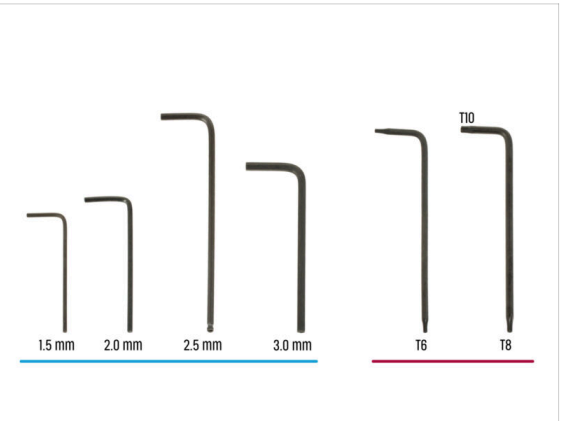
SCHRITT 3 Hochauflösende Bilder ansehen



- Wenn Sie die Bauanleitung unter help.prusa3d.com aufrufen, können Sie die Originalbilder zum besseren Verständnis in hoher Auflösung anschauen.
- Just click on the image to open it in high resolution for a detailed view.
- Klicken Sie auf **Vollbildmodus** oder drücken Sie die F-Taste, um Ihren Bildschirm zu vergrößern und sich ganz auf die Anweisungen zu konzentrieren.

SCHRITT 4 Werkzeuge im Paket



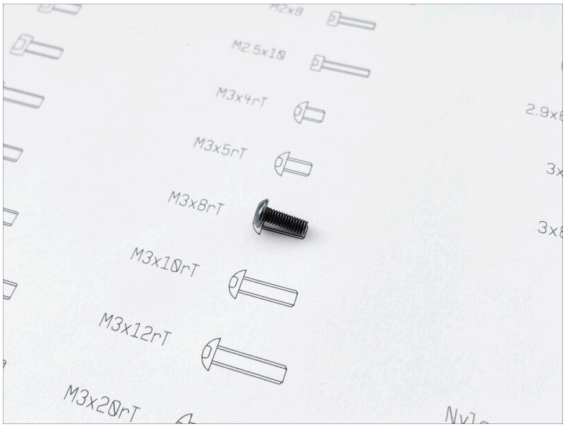


- Ihr Prusa CORE One+ Paket enthält alle Werkzeuge für den Betrieb und die Wartung des Druckers:
  - Phillips (PH2) screwdriver (1x)
  - Spitzzange (1x)
  - Schraubenschlüssel 13 mm (1x)
  - Universal-Schlüssel (1x)
  - Innensechskantschlüssel Satz *1,5 mm - 3,0 mm*
  - Tx-Schlüsselsatz *T6 - T10*
- Sie werden beim Auspacken des Druckers auf das Werkzeugpaket stoßen, wir werden Sie darüber informieren.

ⓘ Für diese Anleitung benötigen Sie nur den 2,5 mm Innensechskantschlüssel.

SCHRITT 5 Prusa Maßblatt



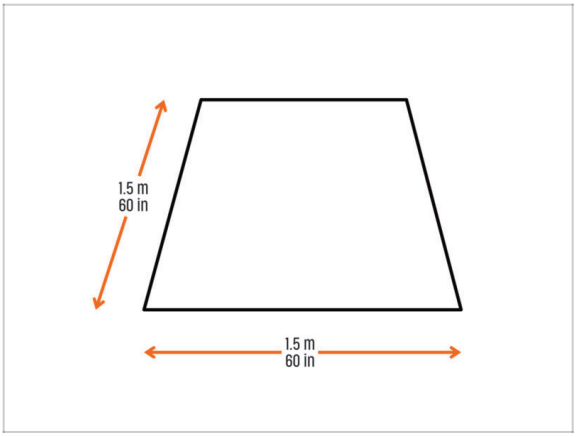


- Wenn Sie sich nicht sicher sind, ob Sie den richtigen Schraubentyp oder die richtige Größe verwenden, hilft Ihnen unser Maßblatt. Drucken Sie es im Maßstab 1:1 und legen Sie die Schraube auf die entsprechende Zeichnung, um Typ und Größe zu vergleichen.

Sie können das Maßblatt herunterladen unter prusa.io/core-one-cheatsheet.

Diese Anleitung beinhaltet keine Schrauben oder Muttern, aber diese Option kann für zukünftige Wartungsarbeiten nützlich sein.

SCHRITT 6 Lassen Sie uns alles einrichten!



ACHTUNG: Das Paket ist schwer - behandeln Sie es mit Vorsicht!

- Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben, um den Drucker vorzubereiten. **Ein sauberer Platz ist wichtig.**

  Ein Minimum von 1,5 x 1,5 Metern (60 x 60 Zoll) wird empfohlen.

- Bringen Sie Ihre Familie, Freunde oder Haustiere mit - das wird ein Erlebnis!
- Fahren Sie mit dem nächsten Kapitel fort: **2. Auspacken des Druckers.**

2, Auspacken des Druckers



SCHRITT 1 Vorbereiten des Pakets







- Bereiten Sie den Karton wie auf dem Bild gezeigt vor. Achten Sie auf den orangefarbenen Pfeil auf der rechten Seite. Stellen Sie sicher, dass auf der gegenüberliegenden Seite Ihres Arbeitsbereichs genügend Platz vorhanden ist.
- Öffnen Sie die Oberseite des Kartons mit einem Kartonschneider und klappen Sie ihn auf.
- Nehmen Sie die Gegenstände von der Oberseite des Kartons heraus und legen Sie sie beiseite.

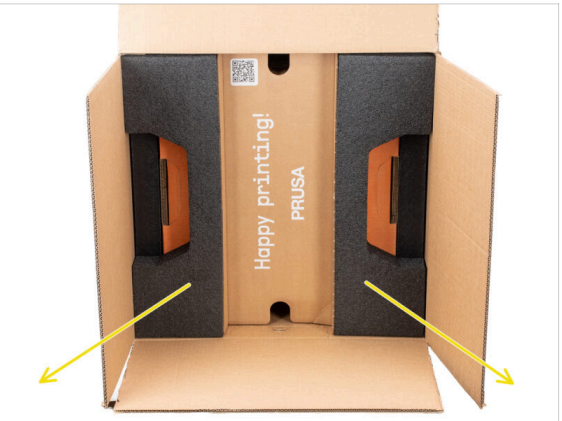
SCHRITT 2 Drucker Zubehör



- In der Verpackung finden Sie auf der obersten Schicht Folgendes:
- Werkzeug-Set (1x)
- Netzkabel (1x)
- USB-Stick (1x)
- Prusament Colormix Probenset (1x)
- CORE One Zubehör (1x)
- Prusa 3D-Druck Handbuch (1x)
- Haribo Gummibärchen (1x)
  - ⓘ Genießen Sie diese, während Sie Ihren Drucker auspacken!
- Legen Sie alle anderen Gegenstände vorerst beiseite.

SCHRITT 3 Öffnen des Umkartons





- Drehen Sie den Karton vorsichtig auf die Seite. **Achten Sie darauf, dass sich der orangefarbene Pfeil oben befindet!**
- Entfernen Sie den schützenden Schaumstoff.

SCHRITT 4 Auspacken des Umkartons







- Fassen Sie die beiden orangefarbenen Griffe an und schieben Sie den inneren Karton vorsichtig aus dem äußeren heraus.
- Drehen Sie den Karton wieder auf die Unterseite.
- Schneiden Sie den Karton an der orangefarbenen Seite auf.

SCHRITT 5 Öffnen des inneren Kartons





- Öffnen Sie den Karton.
- Nehmen Sie die Box mit Prusament aus dem Drucker und legen Sie sie beiseite.
- Klappen Sie den unteren Griff aus.
- Nehmen Sie den Drucker aus dem Karton.

SCHRITT 6 Entfernen des Schutzmaterials




- Entfernen Sie sämtliches Schutzpapier und den Schaumstoff von der Außenseite des Druckers.
- Entfernen Sie die Box mit den Druckköpfen von der rechten Seite des Druckers.

SCHRITT 7 Alles erledigt!

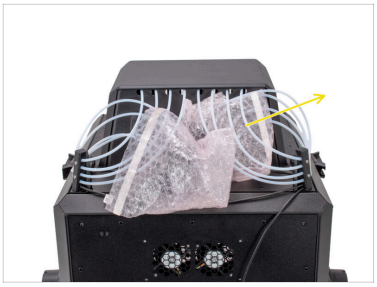


- Der Drucker ist nun ausgepackt! Bitte fahren Sie mit dem Kapitel „Montage“ fort.

3. Zusammenbau des Druckers



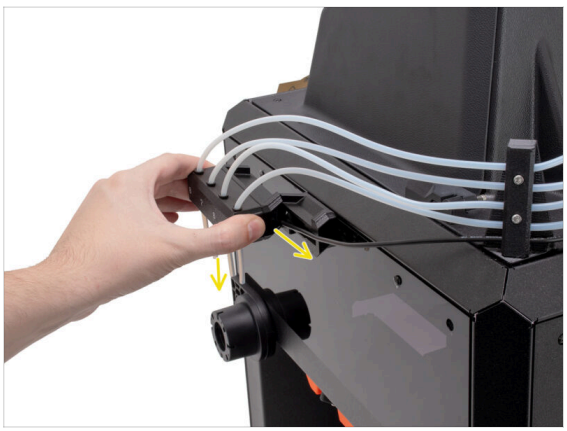
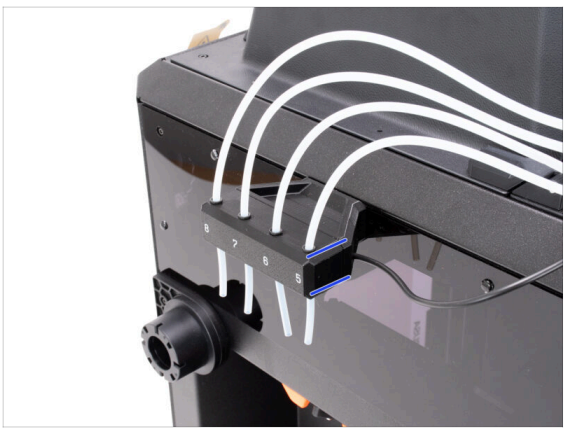
SCHRITT 1 Removing the Protective Foils





- Remove the bubblewrap covers from the side filament sensors at the back of the printer.
- Entfernen Sie die Kunststofffolie von der linken und der rechten Seitenabdeckung.
- Entfernen Sie die Kunststofffolie von der Tür.

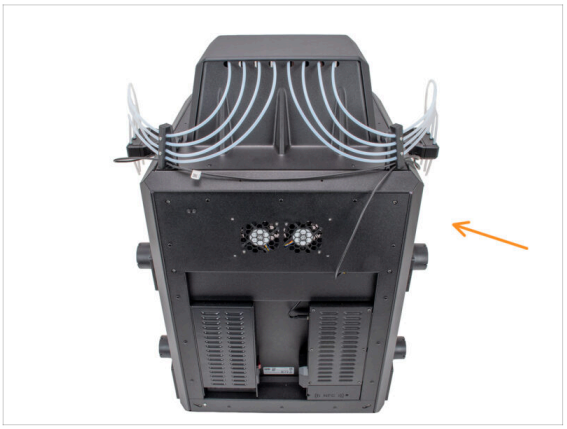
SCHRITT 2 Side Filament Sensor Left: Mounting

- 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.

SCHRITT 3 Seiten-Filamentsensor rechts: Befestigen



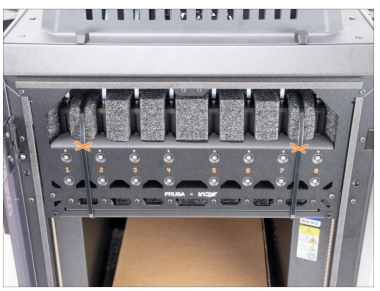


- Fully slide the right side filament sensor into its holder. The plastic parts parts must align.
- Compare the back of the printer with the picture. Make sure no tubes and cables are crossed or tangled.

SCHRITT 4 Lösen des Düsenwerkzeugs

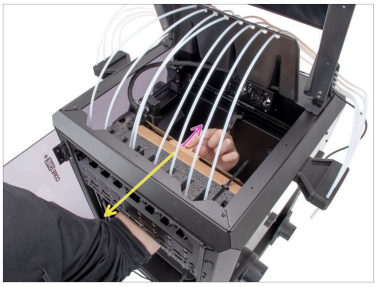
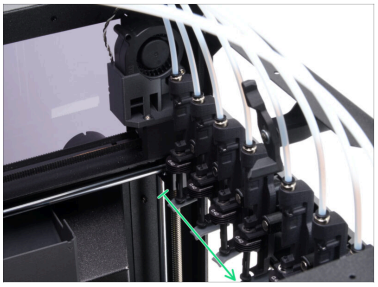
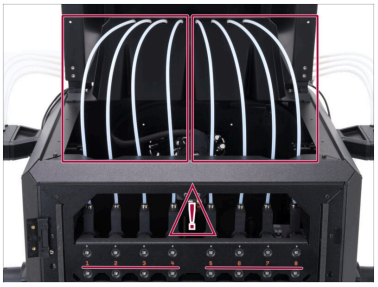






- Open the door of the printer.
- Remove the xLCD and its protective foam.
- Legen Sie kurzzeitig eine leere Kartonschachtel auf das Heizbett, um dieses zu schützen. (Sie können hierfür die im Lieferumfang enthaltene Spulenhalter-Schachtel verwenden.)
- Schneiden Sie die beiden Kabelbinder am Düsenwerkzeug mit einer Drahtschere oder einer Schere durch.

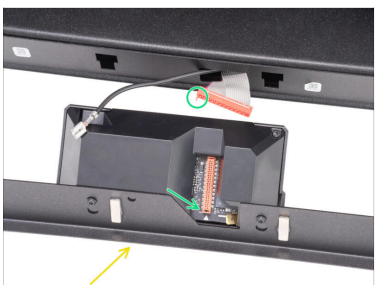
SCHRITT 5 Vorbereitung des Düsenwerkzeugs

- The picture shows the top cover of the printer open for better visibility. Do not open it.
- Lösen Sie die Lasche an der Schutzverpackung aus Pappe und öffnen Sie diese.
- Entfernen Sie den Schutzkarton und den Schaumstoff vom Drucker.
- Es kann vorkommen, dass sich einige der Düsen während dieses Vorgangs lösen. Sollte dies der Fall sein, bringen Sie diese wieder an ihren Positionen an, indem Sie die Magnetstifte an den Werkzeugen auf die Öffnungen in der Werkzeugstation ausrichten.

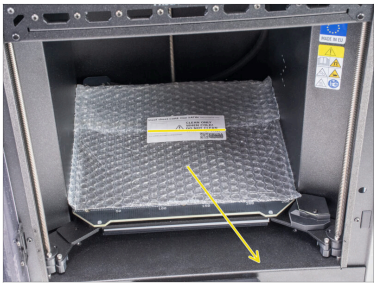
⚠ Bitte überprüfen Sie, ob die PTFE-Schläuche nicht vertauscht sind und ob jeder Schlauch korrekt zur entsprechenden Werkzeugposition verlegt ist.

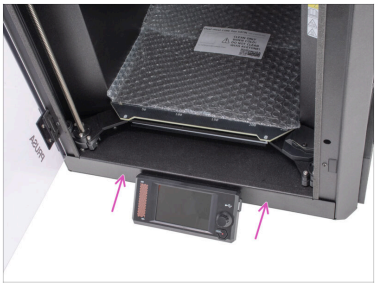
SCHRITT 6 xLCD: Kabelarbeiten


- Remove the two orange protective covers from the xLCD profile.
- Stellen Sie die xLCD-Baugruppe wie abgebildet vor den Drucker.
- Ziehen Sie die entsprechenden Kabel aus der Vorderseite des Druckers heraus, um das Anschließen zu erleichtern.
- Am Hauptstecker befindet sich eine kleine rote Lasche. Diese Lasche muss in Richtung des Dreieckssymbols auf der Leiterplatte zeigen. Stecken Sie den Hauptstecker in das xLCD ein.
- Schließen Sie den Erdungs-Faston-Stecker an.

SCHRITT 7 xLCD: Befestigen





- Remove the protective box from the heatbed.

⚠ Gehen Sie vorsichtig vor, um sicherzustellen, dass keines der Kabel eingeklemmt oder getrennt wird.

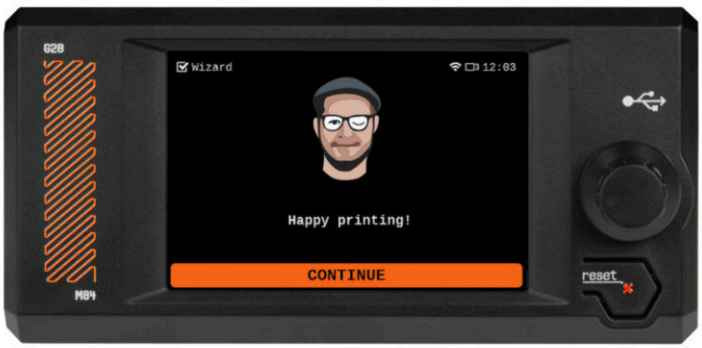
- Haken Sie die kleine Lasche auf der linken Seite der Blende hinter dem linken vertikalen Profil des Druckers ein.
- Haken Sie die rechte Lasche hinter dem rechten vertikalen Profil ein und schieben Sie die xLCD-Baugruppe nach unten.
- Drücken Sie die xLCD-Baugruppe weiter nach unten, um sicherzustellen, dass sie in der untersten Position sitzt. Die Magnete sollten sie sicher an dieser Stelle halten.

SCHRITT 8 All done!




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

4. Kalibrierung & Erster Lauf



SCHRITT 1 Druckblech





ⓘ Dieses Kapitel führt Sie durch die Kalibrierung und die Vorbereitung des Druckers für seinen ersten Einsatz.

- Remove the bubble wrap from the print sheet.

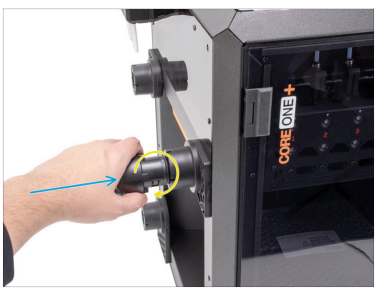
⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet.** Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.

- **Legen Sie das Blech auf, indem Sie zuerst den hinteren Ausschnitt mit den Verriegelungsstiften auf der Rückseite des Heizbetts ausrichten**. Halten Sie das Blech an den beiden vorderen Ecken fest und legen Sie es langsam auf das Heizbett - **Aufpassen mit den Fingern!**
  - Halten Sie das **Druckblech** für eine optimale Leistung sauber.
  - Ursache Nr. 1 für das Ablösen von der Druckoberfläche ist ein fettiges Druckblech. Benutzen Sie IPA (Isopropylalkohol) zum Entfetten, wenn Sie die Oberfläche zuvor berührt haben.

SCHRITT 2 Spool holders: assembly







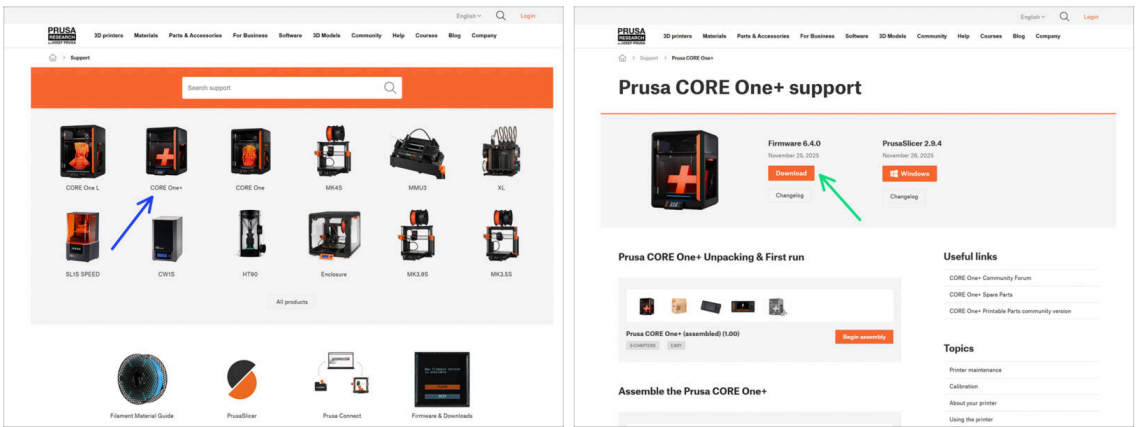
- In der Verpackung mit den Spulenhaltern finden Sie entweder 8 oder 4 einzeln verpackte Spulenhalter und O-Ringe.
- Setzen Sie den O-Ring auf den Teleskop-Spulenhalter.
- Schieben Sie den Teleskop-Spulenhalter in die Puck-universal-Halterung.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it clockwise.

SCHRITT 3 Spool holders: installing



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

SCHRITT 4 Firmware update



ⓘ Alle gelieferten Druckerpakete enthalten einen USB-Stick mit der neuesten Firmware. Es wird jedoch empfohlen, die Firmware-Version zu überprüfen und gegebenenfalls zu aktualisieren.

- Besuchen Sie die Seite help.prusa3d.com.
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX.
- Speichern Sie die Firmware-Datei (*.bbf) auf dem mitgelieferten USB-Stick.*

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

SCHRITT 5 Einschalten des Druckers



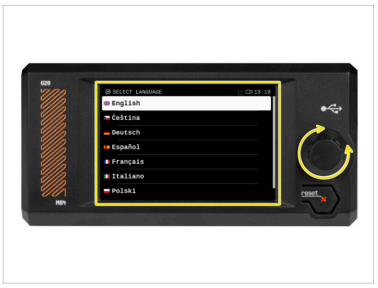


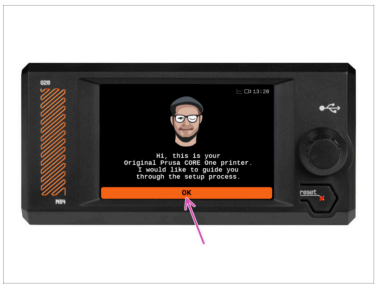

- Stecken Sie den im Lieferumfang enthaltenen USB-Stick in Ihren Drucker.
  - ⓘ Der mitgelieferte USB-Stick enthält die neueste Firmware-Datei.
- Schließen Sie das Netzkabel an und stecken Sie den Drucker in eine Steckdose.
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite ein.

ⓘ Der Drucker erkennt nun, ob eine neue Firmware-Datei auf dem USB-Stick vorhanden ist.

- Wenn der Bildschirm „Neue Firmware verfügbar“ erscheint, drücken Sie **FLASH**, indem Sie den Drehknopf drücken, um auf die neueste Firmware zu aktualisieren.
  - Wenn keine solche Meldung erscheint, läuft auf dem Drucker bereits die neueste Firmware. Fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

SCHRITT 6 Einrichten des Druckers: Intro

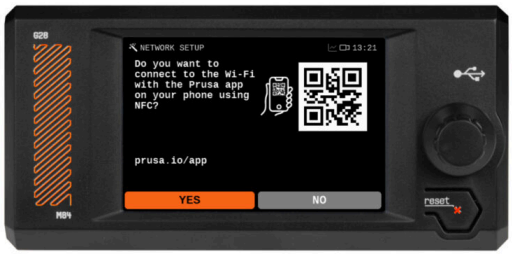






- Der Drucker zeigt auf dem Bildschirm eine Aufforderung zur Auswahl Ihrer Sprache an. Verwenden Sie den Drehknopf oder den Touchscreen, um Ihre Auswahl zu treffen.
- Nachdem Sie Ihre Sprache ausgewählt haben, zeigt der Drucker den Willkommensbildschirm an. Klicken Sie auf **OK**, um mit der Einrichtung fortzufahren.
- 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.

SCHRITT 7 Einrichten des Druckers: Netzwerk Setup





- Auf dem Bildschirm Netzwerkeinrichtung werden Sie aufgefordert, sich mit unserer offiziellen Prusa Mobile App mit einem Wi-Fi-Netzwerk zu verbinden.

  ⓘ Lesen Sie mehr auf prusa.io/app.

- Wenn Sie **Nein** wählen, zeigt der Drucker alternative Möglichkeiten zur Verbindung mit Wi-Fi an. Dieser Schritt ist optional und kann später durchgeführt werden.

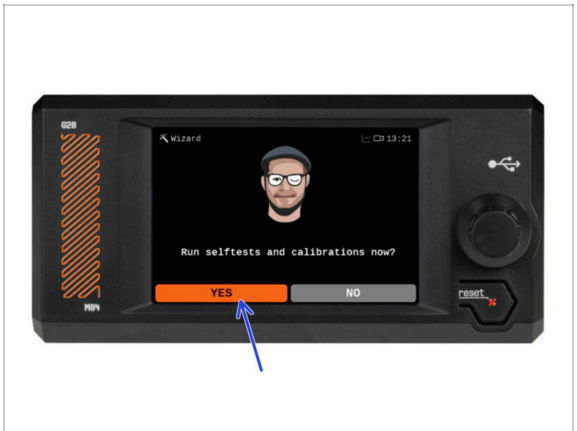
ⓘ Sie können diesen Bildschirm überspringen und die Netzwerkverbindung später oder auch gar nicht einrichten.

SCHRITT 8 Assistent: Rechtwinkligkeit Portal Check



- xxxx

SCHRITT 9 Wizard: Intro



ⓘ Der Drucker wird Sie auffordern, Selbsttests und Kalibrierungen für alle wichtigen Komponenten durchzuführen. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten, wobei einige Teile eine direkte Interaktion des Benutzers erfordern.

- Drücken Sie **JA**, um den Selbsttest zu starten, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

⚠ Halten Sie während des Selbsttests **die Tür geschlossen**, bis Sie dazu aufgefordert werden. Wenn Sie die Tür öffnen, wird der Vorgang unterbrochen.

- **Im Inneren befinden sich während des Selbsttests HEISSE und sich bewegende Teile.**

ⓘ Einige der automatisierten Tests, die keine direkte Eingabe durch den Benutzer erfordern, werden in diesem Leitfaden nicht erwähnt.

SCHRITT 10 Assistent: Tür Sensor Kalibrierung

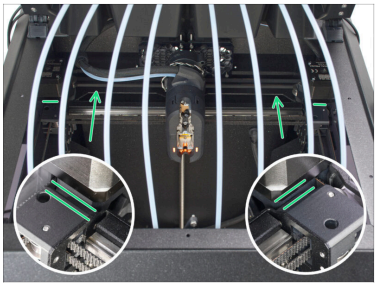


ⓘ **Dieser Schritt kann übersprungen werden**. Der Türsensor wird ausschließlich bei der Montage kalibriert. Ein eigener Abschnitt zur Kalibrierung befindet sich am Ende der entsprechenden Anleitung.

- Klicken Sie auf die Schaltfläche **Überspringen**, um mit der nächsten Kalibrierung fortzufahren.
- Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm. Der Drucker führt nun den automatischen Test der X- und Y-Achse sowie die Kalibrierung der Z-Achsenausrichtung durch.

SCHRITT 11 Wizard: Belt tensioning






- Der Drucker fordert Sie nun auf, die Riemen fein abzustimmen. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Öffnen Sie den oberen Deckel und schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf **so weit wie möglich nach hinten** und vergewissern Sie sich, dass **keine Lücken zwischen den Anschlägen** auf der linken und rechten Seite bestehen.

⚠ **WARNUNG: Eine falsche Vorgehensweise kann zu Schäden an Kunststoffteilen oder zum Festfressen von Schrauben führen. Bevor Sie die Spannung des Riemens einstellen, lesen Sie den entsprechenden Artikel:**

  - Anpassung der **Riemenspannung (CORE One)**

- Die Riemen werden mithilfe des Spannmechanismus an jeder Seite für jeden einzelnen Riemen eingestellt:
  - Mit der **linken Schraube** lässt sich der **obere Riemen** einstellen.
  - Mit der **rechten Schraube** lässt sich der **untere Riemen** einstellen.
- Sobald die Riemen perfekt eingestellt sind, drücken Sie **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 12 Assistent: Dock-Kalibrierung I.



- Sobald die automatische Referenzpunktkalibrierung abgeschlossen ist, kalibrieren Sie bitte die Dockingstationen. Klicken Sie auf **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Der Drucker fordert Sie auf, die Anzahl der Docks an Ihrem Drucker einzugeben.
  - Damit ist gemeint, wie viele Werkzeughalterpositionen am Frontprofil (Düsenhalter) angebracht sind. In der Regel sind dies 4 oder 8.
- Stellen Sie auf dem nächsten Bildschirm sicher, dass alle Andockpositionen **auf eingestellt** sind und nicht auf .
- Sobald alle Docks zur Kalibrierung bereit sind, scrollen Sie nach unten und klicken Sie auf **Weiter**.

SCHRITT 13 Assistent: Dock-Kalibrierung II.

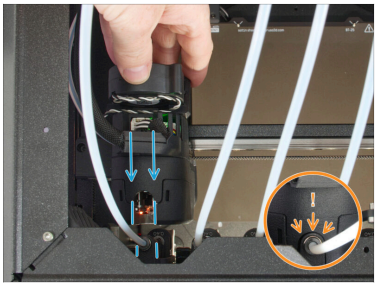


- Auf dem Bildschirm werden Sie nun aufgefordert, die silbernen Schrauben festzuziehen, mit denen die einzelnen Docks am vorderen Profil befestigt sind.
  - Ziehen Sie die silbernen Schrauben **an allen Stellen** mit einem T10-Schlüssel bzw. -Schraubendreher fest.
  - **Ziehen Sie diese nicht zu fest an**, da sie später wieder gelöst werden.
  - Hit **Continue**.

ⓘ **Befolgen Sie im nächsten Schritt unbedingt die Anweisungen auf dem Bildschirm.** Der Drucker informiert Sie, sobald Sie ihn sicher berühren und die Andockstellen kalibrieren können.

SCHRITT 14 Assistent: Dock-Kalibrierung III.



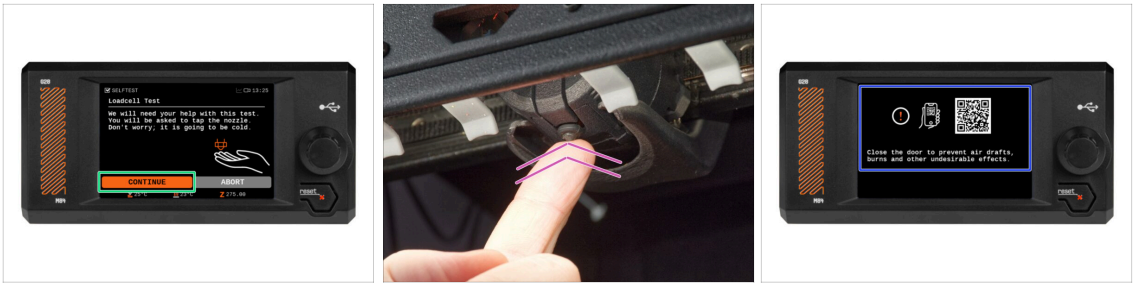




Lassen Sie den oberen Deckel offen.

- Sie werden nun aufgefordert, den Kopf manuell auf das Dock zu setzen.
- Schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf von oben vorsichtig von Hand auf die Werkzeugstation **Position 1**.
  - Beobachten Sie die Ausrichtung von oben, um sicherzustellen, dass der **Kopf perfekt auf das Hotend** aufgesetzt ist.
  - Sobald das Teil richtig sitzt, hören Sie ein Klicken, das die korrekte Position anzeigt.
- Klicken Sie auf **Weiter** und wiederholen Sie den Vorgang für die übrigen Docks, wobei Sie **den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen**.
- Nachdem alle Docks ausgerichtet wurden, lösen Sie die silbernen Schrauben, mit denen alle Dockpositionen befestigt sind, um eine ganze Umdrehung.

SCHRITT 15 Wizard: Loadcell Test



- Im nächsten Schritt des Assistenten werden Sie aufgefordert, die Düse zu berühren, um die Wägezelle zu testen und zu kalibrieren. Während dieses Vorgangs **werden die Teile des Druckers nicht aufgeheizt**, so dass Sie sie berühren können. Klicken Sie auf **Weiter**.

ⓘ Für die Kalibrierung der Wägezelle muss die Tür geöffnet sein, da Sie direkt im Inneren des Druckers arbeiten müssen.

- Berühren Sie die Düse noch nicht, sondern warten Sie, bis Sie von der Meldung **Düse JETZT antippen** dazu aufgefordert werden.
- Tippen Sie von unten auf die Düse. Falls die Wägezelle die Berührung nicht erkennt, werden Sie aufgefordert, den Schritt zu wiederholen. Andernfalls sehen Sie **Wägezellentest erfolgreich bestanden**, wenn er erfolgreich war.
- Damit der Drucker mit dem Assistenten fortfahren kann, **schließen Sie die Tür**.

📌 Nach diesem Test führt der Drucker den automatischen Z-Achsen-Test durch.

SCHRITT 16 Wizard: Fan test



- Der Drucker wird während dieses Vorgangs alle Lüfter testen. Bitte beachten Sie: Es kann eine Zeit lang ziemlich laut werden!

SCHRITT 17 Assistent: Werkzeug Offsets Kalibrierung



- Wählen Sie **Weiter,**, woraufhin der Drucker mit der Prüfung der Versätze für jeden Druckkopf fortfährt.

SCHRITT 18 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers



- In den folgenden Schritten werden Sie die Düse mithilfe des Abstreifbehälters kalibrieren.

Verwenden Sie für diese Kalibrierung ausschließlich die 0,4-mm-Düse. Andere Düsengrößen weisen unterschiedliche Spitzenformen auf und sind nicht geeignet.

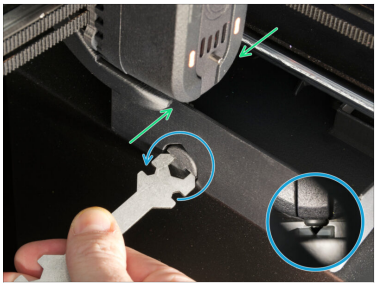
- Sobald Sie auf **Weiter** klicken, fährt der Werkzeugkopf näher an den Priming-Block am Düsenreiniger heran.
- Im Werkzeugdock, **an Position 8, befindet sich eine Öffnung**, durch die Sie die Ausrichtung der Düse am Priming-Block direkt beobachten können.

  Wenn Sie genau durch die Öffnung schauen, erkennen Sie die V-förmigen Aussparungen in der Abstreifbasis und im Priming-Block.

- Bewegen Sie den Kopf manuell über den Behälter auf der rechten Seite des Druckers. Positionieren Sie ihn in der Mitte des Priming-Blocks, wie auf dem Bildschirm dargestellt.
- Richten Sie den Kopf durch die Öffnung aus und passen Sie ihn an die V-förmige Aussparung im vorderen Priming-Block an, wie auf dem Bildschirm dargestellt.

SCHRITT 19 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Z-/X-Achse)







- Der Drucker fordert Sie nun auf, den Düsenreiniger auszurichten.
- Stellen Sie die Kopfposition manuell so ein, dass die Düse in der **V-förmigen Aussparung des Silikon Priming-Blocks** sitzt. Überwachen Sie die Ausrichtung durch die vordere Öffnung im Werkzeughalter.

Verwenden Sie für diese Kalibrierung ausschließlich die 0,4-mm-Düse. Andere Düsengrößen weisen unterschiedliche Spitzenformen auf und sind nicht geeignet.

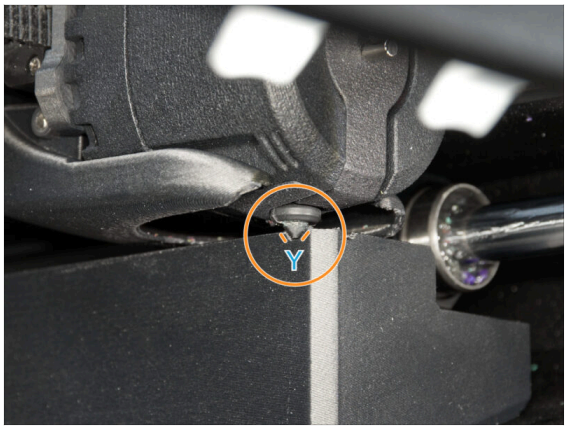
- Der Drucker **blockiert die Motoren** und fordert Sie auf, **Ihre Hände vom Drucker zu nehmen** , bevor Sie mit der Kalibrierung fortfahren.
- Verwenden Sie den Universalschlüssel, um den Wiper-adjuster **präzise einzustellen**, bis die Düse **den V-förmigen Ausschnitt vollständig ausfüllt** und dabei sowohl die schrägen Seiten als auch den Boden berührt. Überprüfen Sie die Ausrichtung durch die Öffnung.

  Mit dem Wiper-adjuster lässt sich die Position des Behälters nach oben oder unten verstellen.

- Sobald die Position korrekt eingestellt ist (siehe Detailangaben), wählen Sie **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 20 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Y-Achse)

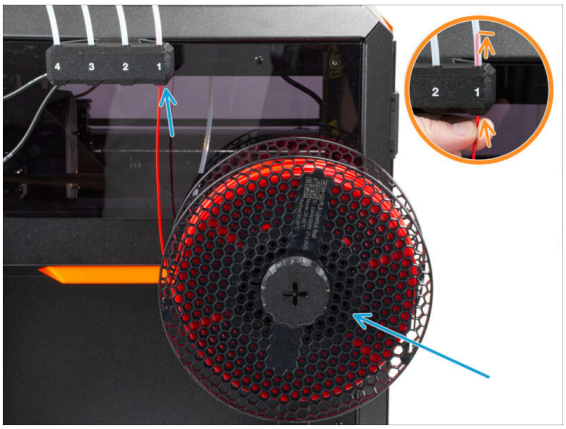




- Nun werden Sie auf dem Druckerbildschirm aufgefordert, die Düse auf der Y-Achse auszurichten.
- Führen Sie den INDX-Werkzeugkopf manuell in die V-förmige Aussparung auf der linken Seite des Düsenreinigerbehälters ein und **richten Sie ihn präzise aus**. Die Düse darf die Wände nicht berühren.
- Verwenden Sie für diese Kalibrierung ausschließlich die 0,4-mm-Düse. Andere Düsengrößen weisen unterschiedliche Spitzenformen auf und sind nicht geeignet.
- Die richtige Aussparung ist mit „Y“ gekennzeichnet
  - Beobachten Sie durch die offene Tür.
- Der Drucker **blockiert die Motoren** und fordert Sie auf, **Ihre Hände vom Drucker zu nehmen** , bevor Sie mit der Kalibrierung fortfahren.
- Sobald die Ausrichtung perfekt ist, klicken Sie auf **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 21 Assistent: Filament Sensor Kalibrierung





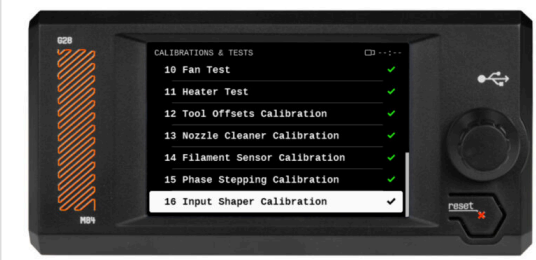
- Bei jeder Kalibrierung des Filamentsensors Ihres Geräts benötigen Sie ein kurzes Stück Filament. Bereiten Sie das Filament vor und wählen Sie **Weiter**.

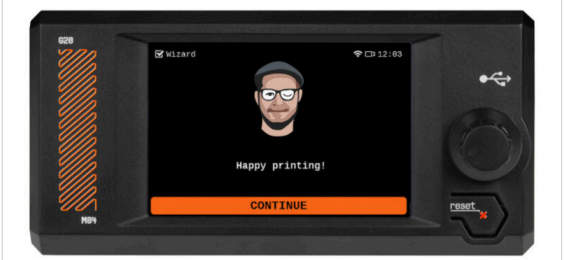
ⓘ Vor Beginn des Kalibrierungsvorgangs sollte sich **kein Filament** im Extruder befinden.

- Sie haben noch das 210-mm-Stück Filament übrig, nachdem Sie die PTFE-Schläuche befestigt haben. Sie können dieses verwenden, anstatt eine ganze Spule anzubringen, um die Kalibrierung des Filamentsensors zu vereinfachen.
- Setzen Sie die Filamentspule auf den Spulenhalter und führen Sie, **sobald Sie dazu aufgefordert werden**, das Filament in den Filamentsensor an **Position 1** ein.
  - Führen Sie das Filament **nur durch den Filamentsensor** ein. Es ist nicht erforderlich, es über die gesamte Länge des PTFE-Schlauchs zu führen.
- Nachdem die Kalibrierung abgeschlossen ist, drücken Sie **Weiter**, um die nächste Position zu kalibrieren.

Sobald alle Positionen kalibriert sind, fahren Sie mit den automatischen Kalibrierungen des Phasen-Stepping und des Input Shapers fort.

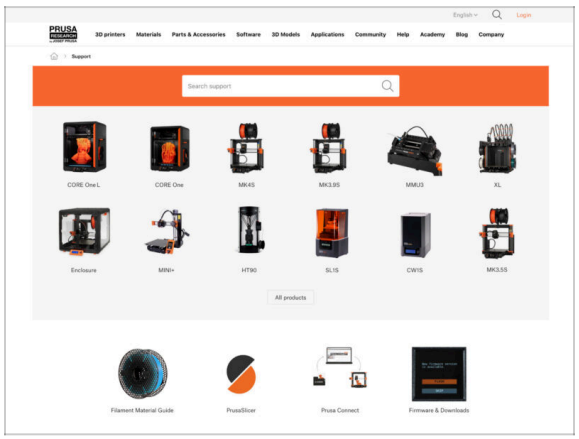
SCHRITT 22 Wizard complete





- Herzlichen Glückwunsch! Der Assistent ist fertig. Lassen Sie uns nun einige Drucke testen.

SCHRITT 23 Prusa knowledge base



- Rufen Sie die **CORE One/+ INDX** Produktseite unter prusa.io/coreone-indx auf und navigieren Sie zum Abschnitt **Erste Schritte** , um weitere Informationen und Ressourcen zu erhalten.
- **Weitere Informationen finden Sie auch unter help.prusa3d.com:**
  - Hier finden Sie Software-Downloads, Produkthandbücher und detaillierte Montageanleitungen.
  - Hier finden Sie Tipps zur Fehlerbehebung und Lösungen für häufige Fragen.
  - Anleitungen und Artikel, die Ihnen helfen, das Beste aus Ihrem Drucker herauszuholen.

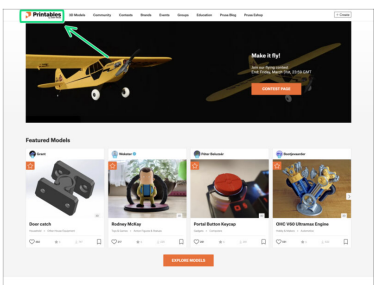
ⓘ Wir fügen täglich neue Themen hinzu!

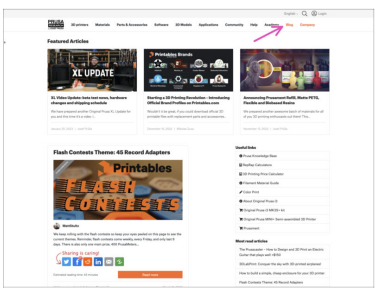
SCHRITT 24 Give us feedback

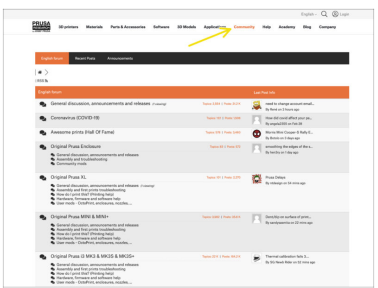


- Wir wissen, dass Sie es kaum erwarten können, mit dem Drucken zu beginnen, aber wir wären Ihnen sehr dankbar, wenn Sie sich 3-4 Minuten Zeit nehmen könnten, um uns Ihre Meinung zu diesem Handbuch mitzuteilen: wie klar es war, wie einfach es zu verstehen war und welche Verbesserungsvorschläge es gibt.
  - ⓘ Dieses Feedback unterscheidet sich ein wenig von den üblichen Kommentaren, die Sie zu einzelnen Schritten hinterlassen.
- **Teilen Sie Ihr Feedback hier mit.**
- Vielen Dank, dass Sie uns helfen, unsere Handbücher noch besser zu machen!

SCHRITT 25 Join Printables!







- Vergessen Sie nicht, der größten Prusa-Community beizutreten! Laden Sie die neuesten Modelle im STL- oder G-Code herunter, die für Ihren Drucker geeignet sind. Registrieren Sie sich bei Printables.com
- Suchen Sie nach Inspiration für neue Projekte? Besuchen Sie unseren Blog für wöchentliche Updates.
- Wenn Sie Hilfe beim Bau benötigen, besuchen Sie unser Forum mit einer großartigen Community :-)

ⓘ Alle Prusa Dienste teilen sich ein Benutzer Konto.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: