Tabla de Contenido

1. Introduction 3
- Paso 1 - Introduction 4
- Paso 2 - Cómo navegar por el manual 4
- Paso 3 - Ver imágenes de alta resolución 5
- Paso 4 - Herramientas incluidas en el paquete 5
- Paso 5 - Prusa Cheatsheet 6
- Paso 6 - ¡Vamos a prepararlo todo! 6

2. Unpacking the Printer 7
- Paso 1 - Preparing the package 8
- Paso 2 - Printer accessories 8
- Paso 3 - Opening the outer box 9
- Paso 4 - Unpacking the outer box 9
- Paso 5 - Opening the inner box 10
- Paso 6 - Removing the protective materials 10
- Paso 7 - All done! 11

3. Assembling the Printer 12
- Paso 1 - Removing the protective foils 13
- Paso 2 - Side filament sensor left: mounting 13
- Paso 3 - Side filament sensor right: mounting 14
- Paso 4 - Releasing the nozzle tool 14
- Paso 5 - Preparing the nozzle tool 15
- Paso 6 - xLCD: cable work 15
- Paso 7 - xLCD: mounting 16
- Paso 8 - All done! 16

4. Calibration & First Run 17
- Paso 1 - Print sheet 18
- Paso 2 - Spool holders: assembly 18
- Paso 3 - Spool holders: installing 19
- Paso 4 - Firmware update 19
- Paso 5 - Turning it ON 20
- Paso 6 - Configurando la impresora: Intro 20
- Paso 7 - Configurando la impresora: Configuración de la red 21
- Paso 8 - Wizard: Intro 21
- Paso 9 - Asistente: Calibración Sensor Puerta 22
- Paso 10 - Wizzard: X, Y & Z axes calibration 22
- Paso 11 - Wizard: Gantry squareness check 23
- Paso 12 - Wizard: Belt tensioning 24
- Paso 13 - Asistente: Calibración Posición Dock I. 25
- Paso 14 - Asistente: Calibración Posición Dock II. 25
- Paso 15 - Asistente: Calibración Posición Dock III. 26
- Paso 16 - Wizard: Loadcell Test 27
- Paso 17 - Wizard: Fan test 27
- Paso 18 - Asistente: Calibración Offsets Cabezal 28
- Paso 19 - Asistente: Calibración limpiador boquilla 28
- Paso 20 - Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Z/X 29
- Paso 21 - Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Y 30
- Paso 22 - Asistente: Calibración de los Sensores de Filamento 31
- Paso 23 - Wizard complete 31
- Paso 24 - Prusa knowledge base 32
- Paso 25 - Give us feedback 32

Paso 26 - Join Printables! 33

1. Introduction



PASO 1 Introduction

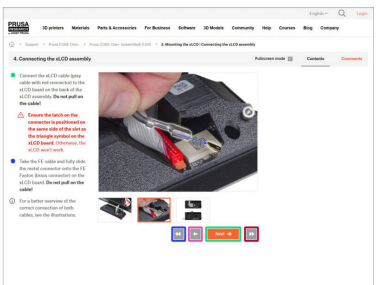


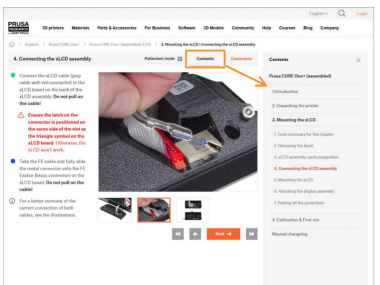
- Welcome to the guide for unboxing, calibrating, and setting up your **Prusa CORE One+ Gen 2 INDX**. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.

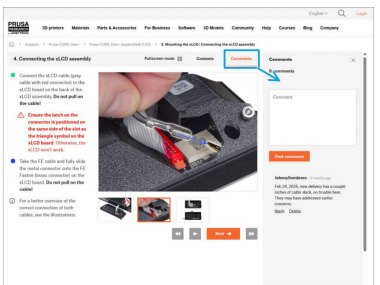
ⓘ Although the Prusa CORE One+ Gen 2 INDX comes pre-assembled, the xLCD and the side filament sensors must be installed before printing, as it is removed for transport protection.

⚠ Por favor, conserva el embalaje original de la impresora. Es posible que lo necesites para devoluciones o para futuros envíos.

PASO 2 Cómo navegar por el manual

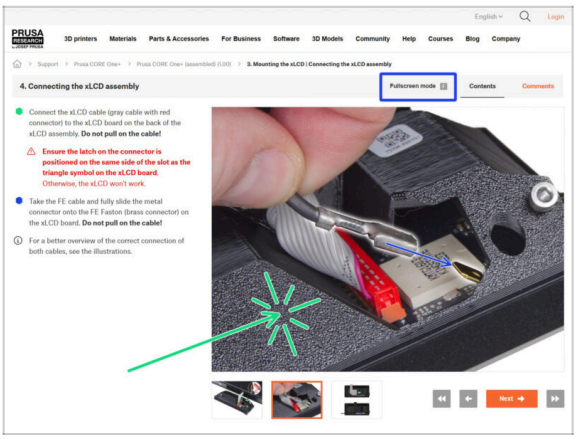






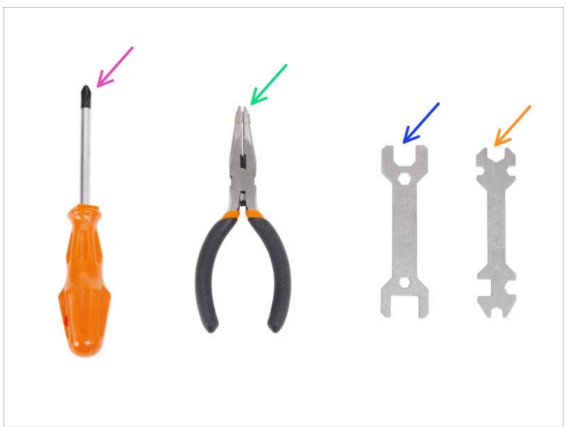
- Utiliza los botones gráficos de navegación de la esquina inferior derecha o las teclas de flecha del teclado:
  - **Botón siguiente / Tecla de flecha derecha** - Pasa a la siguiente imagen, o al siguiente paso si es la última imagen del paso.
  - **Botón de flecha izquierda / Tecla de flecha izquierda** - Se mueve a la imagen anterior, o al paso anterior si es la primera imagen del paso.
  - **Botón de reproducción hacia atrás / Flecha arriba** -Va al paso anterior.
  - **Botón de reproducción hacia adelante (Siguiente) / Tecla de flecha abajo** - Se mueve al siguiente paso.
- Haz clic en **Contenidos** para ampliar la lista completa de pasos de esta guía. Esto te permite saltar a cualquier paso independientemente de la secuencia.
- Haz clic en **Comentarios** para abrir el debate sobre un paso concreto y dejar tu opinión.

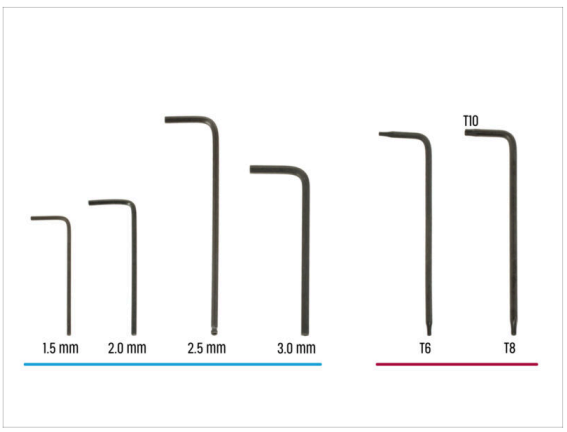
PASO 3 Ver imágenes de alta resolución



- Cuando utilizes el manual en la web manual.prusa3d.com, puedes ver las imágenes originales en mayor resolución para mejor claridad.
- Haz clic en la imagen para abrirla en alta resolución y verla en detalle.
- Haz clic en el modo **Pantalla completa** o pulsa la tecla F para maximizar el espacio de tu pantalla y centrarte por completo en las instrucciones.

PASO 4 Herramientas incluidas en el paquete





- Tu paquete de la impresora Prusa CORE One+ incluye todas las herramientas para el funcionamiento y el mantenimiento de la impresora:
  - Destornillador Philips (PH2) (1x)
  - Needle-nose pliers (1x)
  - Llave tamaño 13 mm (1x)
  - Universal wrench (1x)
  - Set de Llaves Allen 1.5 mm - 3.0 mm
  - Set de llaves Torx T6 - T10
- Encontrarás el paquete de herramientas durante el desembalaje de la impresora, te lo comunicaremos.

ⓘ Para esta guía, sólo necesitará la llave Allen de 2.5 mm.

PASO 5 Prusa Cheatsheet

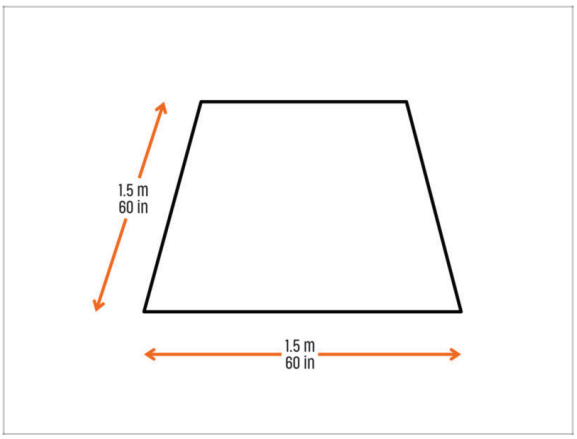


- Si no estás seguro de estar utilizando el tipo o tamaño de tornillo correcto, nuestra hoja de trucos te ayudará. Imprímela a escala 1:1 y coloca el tornillo en el plano correspondiente para comparar su tipo y tamaño.

Puedes descargar la ficha en prusa.io/core-one-cheatsheet.

Esta guía no implica tornillos o tuercas, pero esta opción puede ser útil para el mantenimiento futuro.

PASO 6 ¡Vamos a prepararlo todo!



PRECAUCIÓN: El paquete es pesado—¡manipúlalo con cuidado!

- Asegúrate de que dispones de espacio suficiente para preparar la impresora. **Un espacio limpio es esencial.**

  Se recomienda un mínimo de 1.5 x 1.5 meters (60 x 60 pulgadas).

- Trae a tu familia, amigos o mascotas—¡será muy interesante!
- Continuemos con el siguiente capítulo: **2. Desembalaje de la impresora.**

2. Unpacking the Printer



PASO 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.

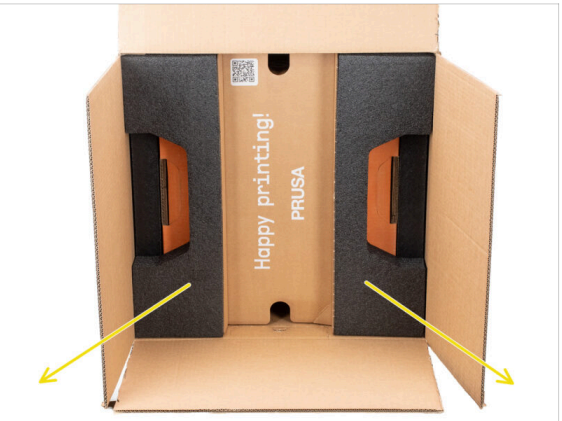
PASO 2 Printer accessories



- 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.

PASO 3 Opening the outer box





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

PASO 4 Unpacking the outer box







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

PASO 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.

PASO 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.

PASO 7 All done!



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

3. Assembling the Printer

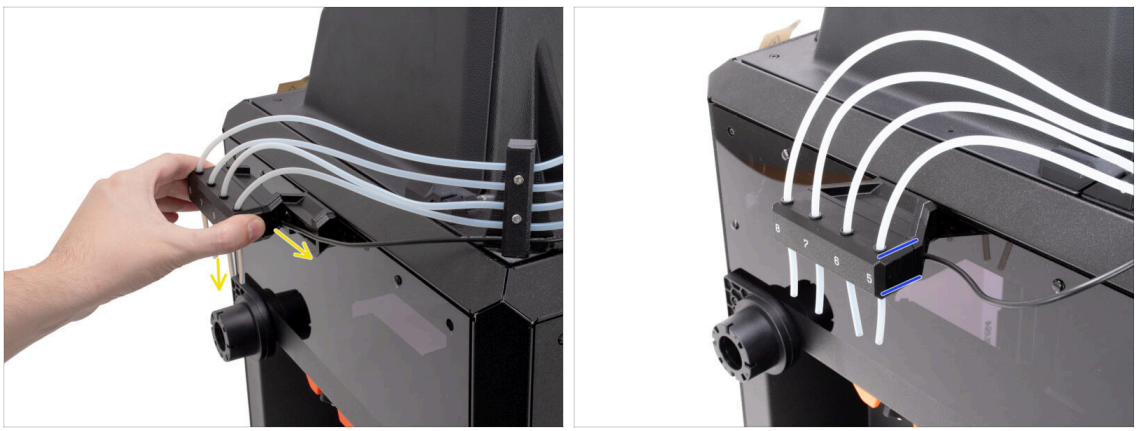


PASO 1 Removing the protective foils



- 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.

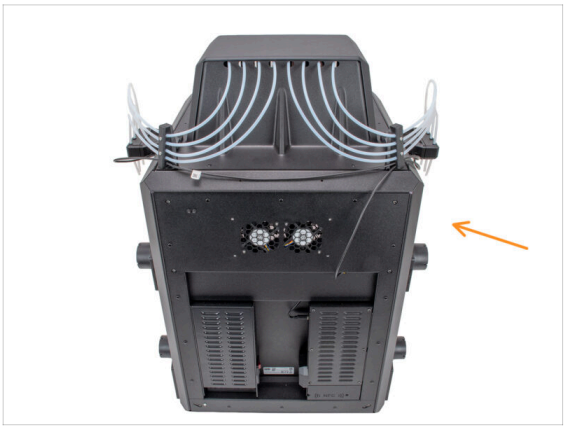
PASO 2 Side filament sensor left: mounting



- 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.

PASO 3 Side filament sensor right: mounting



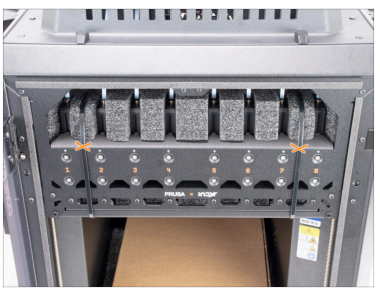


- Fully slide the right side filament sensor into its holder. The plastic parts parts must align.
- Compare the back of the printer with the picture. Make sure no tubes and cables are crossed or tangled.

PASO 4 Releasing the nozzle tool

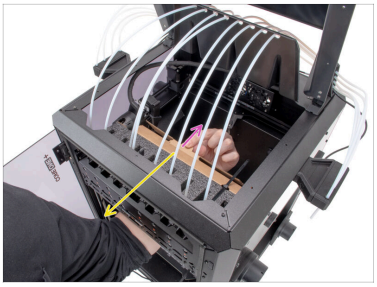
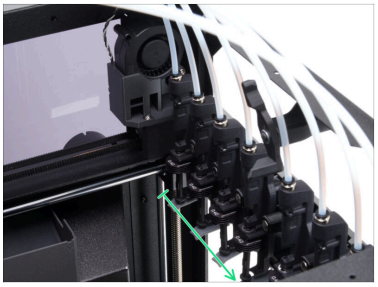
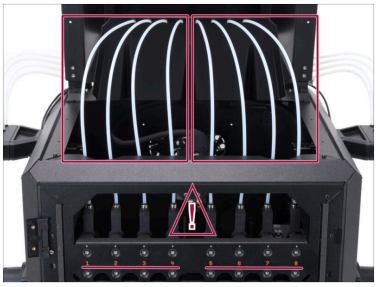






- Open the door of the printer.
- Remove the xLCD and its protective foam.
- For a brief moment, put an empty card box on the heatbed to protect it. (You may use the spoolholder box provided in the package.)
- Using wire cutters or scissors, cut the two zip ties on the nozzle tool.

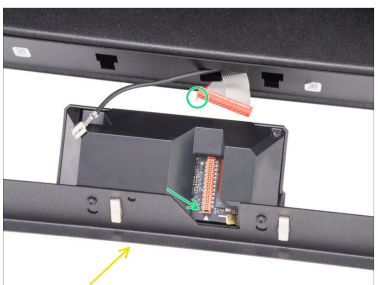
PASO 5 Preparing the nozzle tool

- 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.

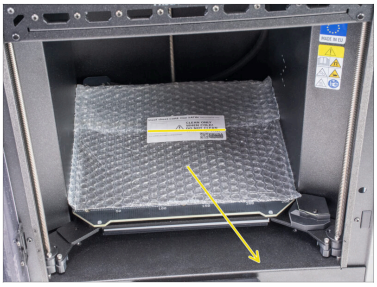
⚠ Comprueba que los tubos de PTFE no estén intercambiados y que cada uno de ellos esté correctamente conectado a la posición de la herramienta correspondiente.

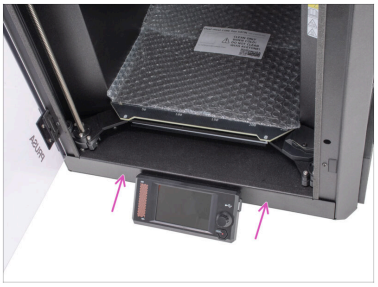
PASO 6 xLCD: cable work


- Remove the two orange protective covers from the xLCD profile.
- Coloca el conjunto xLCD delante de la impresora, como se muestra en la imagen.
- Extrae los cables correspondientes de la parte frontal de la impresora para facilitar su conexión.
- 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.
- Conecta el conector faston de toma de tierra.

PASO 7 xLCD: mounting





- Remove the protective box from the heatbed.

⚠ Procede con cuidado para asegurarse de que ninguno de los cables quede atrapado o desconectado.

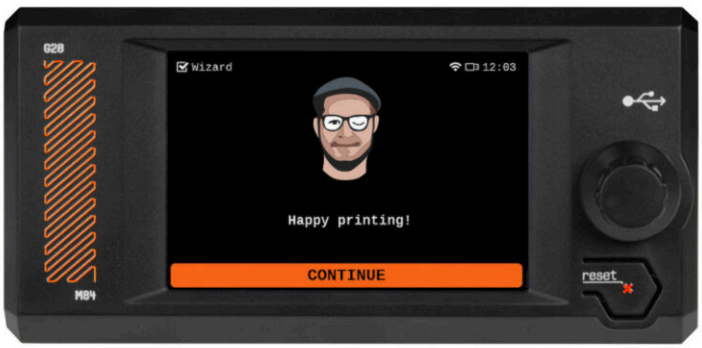
- Engancha la pequeña pestaña del lado izquierdo del bisel detrás del perfil vertical izquierdo de la impresora.
- Hook the right tab behind the right vertical profile and slide the xLCD assembly down.
- Push the xLCD assembly down further to ensure it sits in the bottommost position. The magnets should hold it there safely.

PASO 8 All done!




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

4. Calibration & First Run



PASO 1 Print sheet




ⓘ Este capítulo le guiará a través de la calibración y preparación de la impresora para su primer uso.

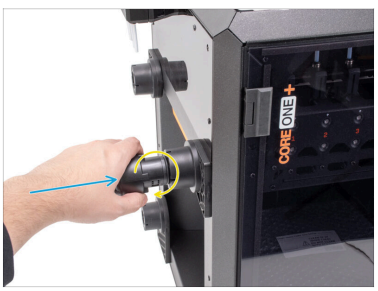
- Remove the bubble wrap from the print sheet.

⚠ **Asegúrate de que no haya nada sobre la base calefactable.** La base calefactable debe estar limpia. Cualquier suciedad puede dañar la superficie tanto de la base calefactable como de la lámina de impresión.

- **Fija la lámina alineando primero el recorte trasero con los pasadores de bloqueo de la parte trasera de la base calefactada.** Sujeta la lámina por las dos esquinas delanteras y colócala lentamente sobre la base calefactable - **¡cuidado con los dedos!**
  - Mantén la **lámina de impresión** limpia para un rendimiento óptimo.
  - La causa Nº1 de que las impresiones se despeguen de la superficie de impresión es una lámina de impresión grasienta. Utiliza IPA (alcohol isopropílico) para desengrasarla si has tocado antes su superficie.

PASO 2 Spool holders: assembly





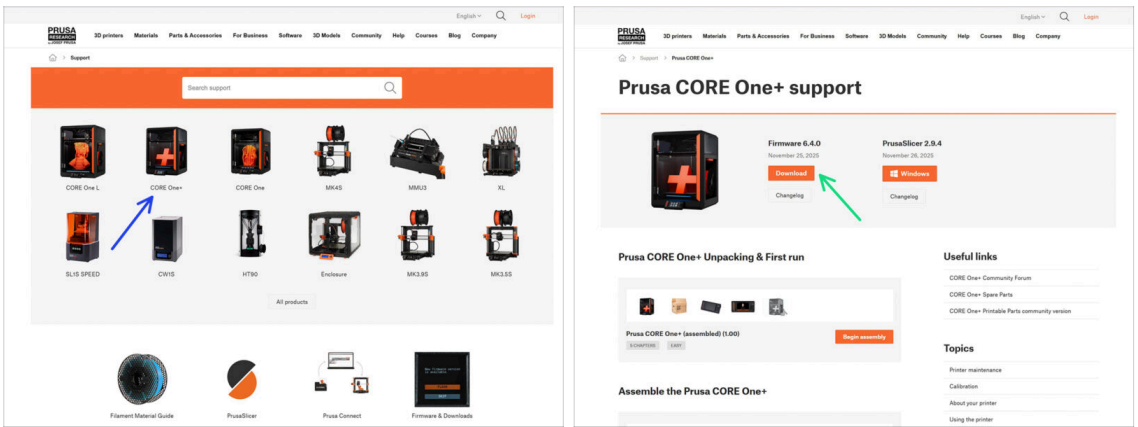
- In the box with spoolholder you will find either 8 or 4 individually wrapped spoolholders and O-rings.
- Put the O-ring onto the telescopic spoolholder.
- Push the telescopic spoolholder into the Puck-universal dock.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it clockwise.

PASO 3 Spool holders: installing



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

PASO 4 Firmware update



ⓘ Todos los packs de impresoras que se envían incluyen una unidad USB con el firmware más reciente. Sin embargo, se recomienda comprobar y posiblemente actualizar la versión del firmware.

- Visita la página help.prusa3d.com.
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX.
- Guarda el archivo de firmware (*.bbf) en la memoria USB adjunta.*

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

PASO 5 Turning it ON





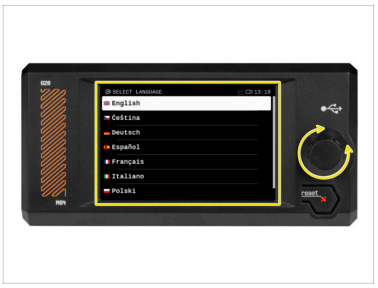


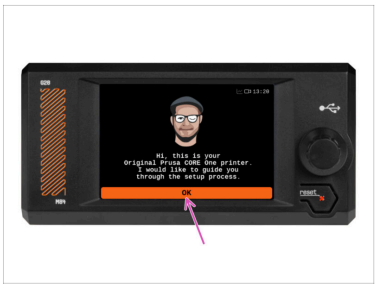
- Inserta la unidad USB incluida en tu kit en la impresora.
  - ⓘ La unidad USB incluida contiene el archivo de firmware más reciente.
- Conecta el cable de alimentación y conecta la impresora a una toma de corriente.
- Enciende la impresora mediante el interruptor situado en la parte posterior.

ⓘ La impresora detectará ahora si hay un nuevo archivo de firmware disponible en la unidad USB.

- Si aparece la pantalla "Nuevo firmware disponible", pulsa **FLASH** pulsando el dial giratorio para actualizar al firmware más reciente.
  - Si no aparece tal mensaje, la impresora ya está ejecutando el firmware más reciente. Continúa con el siguiente paso.

PASO 6 Configurando la impresora: Intro

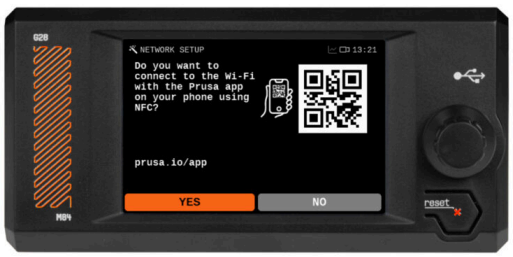






- La impresora muestra en la pantalla un mensaje para seleccionar el idioma. Utiliza el dial de control o la pantalla táctil para establecer tus preferencias.
- Tras seleccionar el idioma, la impresora mostrará la pantalla de bienvenida. Pulsa **OK** para continuar con el proceso de configuración.
- 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.

PASO 7 Configurando la impresora: Configuración de la red





- La pantalla de configuración de red te pedirá que te conectes a una red Wi-Fi utilizando nuestra aplicación móvil oficial Prusa.
  - ⓘ Lee más en prusa.io/app.
- Si seleccionas **No**, la impresora mostrará formas alternativas de conectarse al Wi-Fi. Este paso es opcional y puede realizarse más tarde.

ⓘ Puedes omitir esta pantalla y configurar la conexión de red más tarde.

PASO 8 Wizard: Intro



ⓘ La impresora te pedirá que realices selftests y calibraciones de todos los componentes importantes. El proceso completo dura unos minutos, aunque algunas partes requieren la interacción directa del usuario.

- Puslta **SÍ** para iniciar el self-test y sigue las instrucciones en pantalla.

⚠ Durante el self-test, **mantén la puerta cerrada** hasta que se te indique. Abrir la puerta interrumpirá el proceso.

- **Hay piezas CALIENTES y móviles en el interior durante el self-test.**

ⓘ En esta guía no se mencionan algunas de los test automáticos que no requieren la intervención directa del usuario.

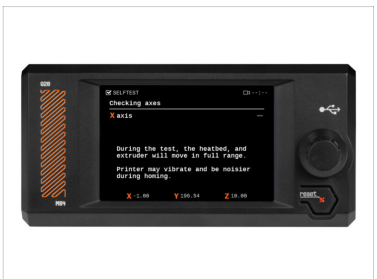
PASO 9 Asistente: Calibración Sensor Puerta



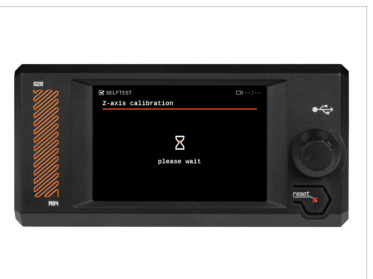
ⓘ **Este paso se puede omitir**. El sensor de la puerta solo se calibra durante el montaje y cuenta con una sección dedicada a la calibración al final de su propia guía.

- Pulsa el botón **Saltar** para pasar a la siguiente calibración.
- Sigue las instrucciones que aparecen en pantalla. La impresora realizará ahora el test automático de los ejes X e Y, así como la calibración de la alineación del eje Z.

PASO 10 Wizzard: X, Y & Z axes calibration

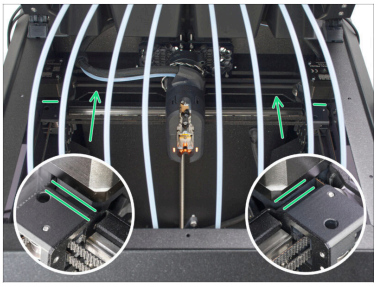






- During these three tests, the printer will move the heatbed and the extruder along its axes.

PASO 11 Wizard: Gantry squareness check







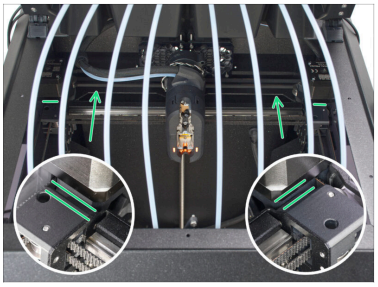
- Move the toolhead as far back as possible and check that there are **no gaps between the stops** on the left and right.
- Tighten or loosen the screws to adjust the belts' tensioning mechanism so both stops touch in the back.
- Remove the nozzles from dock 1 and 8 and let them hang outside the printer for the duration of the test.
- Follow the instructions on the screen.

ⓘ During the gantry squareness check, the gantry skew will be automatically measured to see that the tensioning mechanism is set correctly.

- If the tests fails, you need to readjust the tension of the screws so the both touch the stops once the toolhead is pushed as far to the back as possible.

PASO 12 Wizard: Belt tensioning






- Ahora, la impresora te pedirá que ajustes las correas. Sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.
- Abre la tapa superior y desplaza manualmente el cabezal de la herramienta INDX **lo más atrás posible** y comprueba que no haya **holguras entre los topes** de la izquierda y la derecha.

⚠ **ADVERTENCIA: Un procedimiento incorrecto puede provocar daños en las piezas de plástico o el agarrotamiento de los tornillos. Antes de ajustar la tensión de la correa, lee el artículo dedicado a este tema:**

  - Ajustando **la tensión de la correa (CORE One)**

- Las correas se ajustan mediante el mecanismo tensor situado a cada lado de cada correa:
  - El **tornillo izquierdo** ajusta la **correa superior**.
  - El **tornillo derecho** ajusta la **correa inferior**.
- Una vez que las correas estén perfectamente ajustadas, pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 13 Asistente: Calibración Posición Dock I.



- Una vez finalizada la calibración automática del homing, calibra los docks. Pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.
- La impresora te pedirá que introduzcas el número de docks que tiene tu impresora.
  - Se refiere al número de posiciones de dock para herramientas que hay instaladas en el perfil delantero (soportes de boquillas). Normalmente son 4 u 8.
- En la siguiente pantalla, asegúrate de que las posiciones de todos los docks estén **establecidas a** y no a .
- Cuando todos los docks estén listos para ser calibrados, desplázate hacia abajo y pulsa **Continuar**.

PASO 14 Asistente: Calibración Posición Dock II.

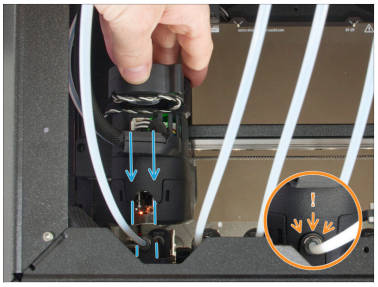


- Ahora, la pantalla te indicará que aprietes los tornillos plateados que fijan cada base al perfil frontal.
  - Utiliza una llave/destornillador T10 para apretar los tornillos plateados **en todas las posiciones**.
  - **No las aprietes demasiado**, ya que más adelante habrá que volver a aflojarlas.
  - Hit **Continue**.

ⓘ Asegúrate de **seguir las instrucciones que aparecen en pantalla en el siguiente paso**. La impresora te indicará cuándo es seguro tocarla y calibrar los docks.

PASO 15 Asistente: Calibración Posición Dock III.





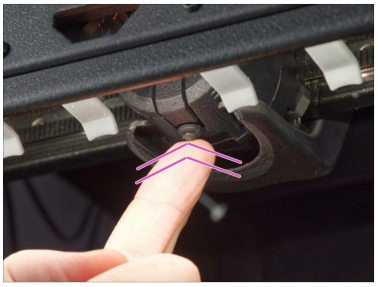


Deja la tapa superior abierta.

- Ahora se te pedirá que coloques manualmente el cabezal en el dock.
- Desde arriba, desliza con cuidado y a mano el cabezal de la herramienta INDX sobre la **posición 1** del dock para herramientas.
  - Observa la alineación desde arriba para asegurarte de que el **cabezal encaja perfectamente en el hotend**.
  - Una vez colocado correctamente, notarás un clic que indica que está en la posición correcta.
- Pulsa **Continuar** y repite el mismo proceso con los demás docks, **siguiendo las instrucciones que aparecen en pantalla**.
- Una vez alineados todos los docks, afloja una vuelta completa los tornillos plateados que fijan todas las posiciones de los docks.

PASO 16 Wizard: Loadcell Test







- El siguiente paso del asistente te pedirá que toques la boquilla para probar y calibrar la Célula de carga. Durante este procedimiento, las **partes de la impresora no se calientan**, puede tocar las partes de la impresora. Pulsa **Continuar**.

La calibración de la célula de carga requiere que la puerta esté abierta, ya que debe interactuar directamente en el interior de la impresora.

- No toques la boquilla todavía, espere hasta que aparezca el mensaje: **Toca la boquilla AHORA**.
- Toca ligeramente la boquilla desde debajo. En caso de que la célula de carga no detecte el toque, se te pedirá que repita el paso. De lo contrario, verás **Test de la célula de carga superado** cuando se complete con éxito.
- Para permitir que la impresora continúe con el Asistente, **cierra la puerta**.

Tras esta prueba, la impresora realizará el test automático del eje Z.

PASO 17 Wizard: Fan test





- La impresora comprobará todos los ventiladores durante este proceso. Tenlo en cuenta—¡puede hacer bastante ruido durante un rato!

PASO 18 Asistente: Calibración Offsets Cabezal



- Selecciona **Continuar,** y la impresora procederá a comprobar los offsets de cada cabezal de herramienta.

PASO 19 Asistente: Calibración limpiador boquilla



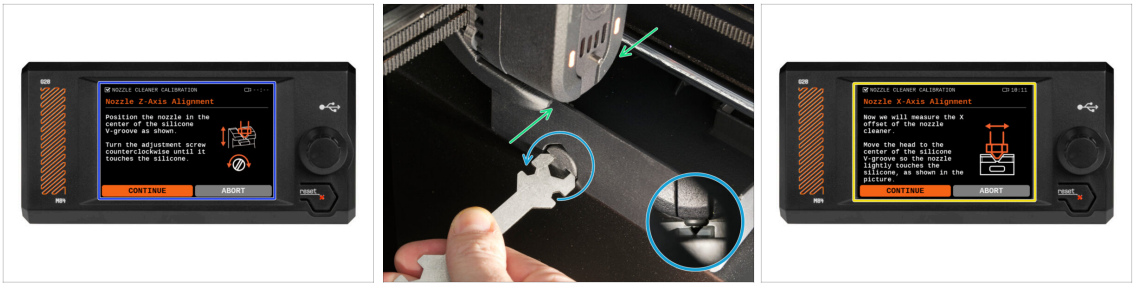
- En los siguientes pasos, calibrarás la boquilla con el depósito de purga.

Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.

- Una vez que pulses **Continuar**, el cabezal de impresión se acercará al bloque de purga del limpiador de boquillas.
- En el tooldock, **en la posición 8, hay una abertura** a través de la cual se puede observar directamente la alineación de la boquilla en el bloque de purga de silicona.

  Si miras con atención a través de la abertura, verás los recortes en forma de V en la base del limpiador y en el bloque de purga de silicona.
- Mueve manualmente el cabezal hasta situarlo sobre el depósito situado a la derecha de la impresora. Colócalo en el centro del bloque de purga, tal y como se muestra en la pantalla.
- A través de la abertura, observa y alinea la cabeza con el recorte en forma de V del bloque de purga delantero, tal y como se muestra en la pantalla.

PASO 20 Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Z/X



- Ahora, la impresora te pedirá que alinees el limpiador de boquillas.
- Ajusta manualmente la posición del cabezal de modo que la boquilla quede colocada en el **recorte en forma de V del bloque de purga de silicona**. Comprueba la alineación a través de la abertura frontal del soporte para herramientas.

Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.

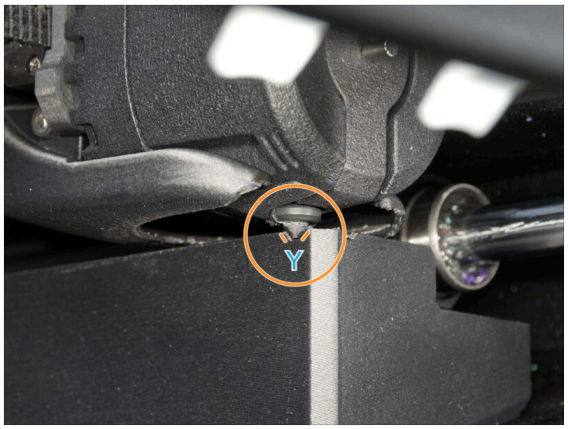
- La impresora **bloqueará los motores** y te avisará de que **retires las manos de la impresora** antes de continuar con la calibración.
- Utiliza la llave universal para **ajustar con precisión** el Wiper-adjuster hasta que la boquilla **ocupe por completo el hueco en forma de V**, tocando tanto los lados inclinados como el fondo. Comprueba la alineación a través de la abertura.

  El Wiper-adjuster permite ajustar la posición del depósito hacia arriba o hacia abajo.

- Una vez ajustada correctamente la posición (véase la información de referencia), selecciona **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 21 Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Y





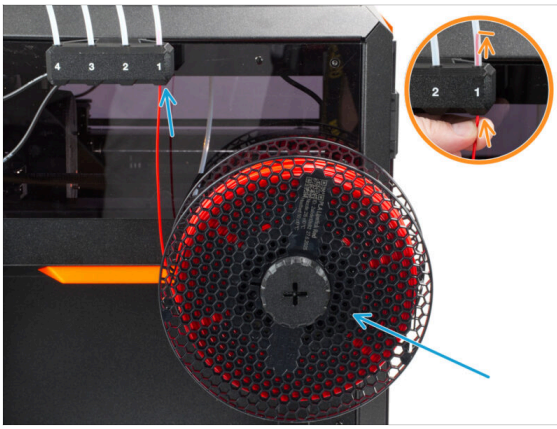
- Ahora, la pantalla de la impresora te indica que alinees la boquilla en el eje Y.
- Mueve manualmente el cabezal de la herramienta INDX hasta el hueco en forma de V situado en el lado izquierdo del depósito del limpiador de boquillas y **alínealo con precisión**. La boquilla no debe tocar las paredes.

Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.

- El recorte correcto está marcado con una "Y"
  - Mira a través de la puerta abierta.
- La impresora **bloqueará los motores** y te avisará de que **retires las manos de la impresora** antes de continuar con la calibración.
- Una vez que la alineación sea perfecta, pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 22 Asistente: Calibración de los Sensores de Filamento





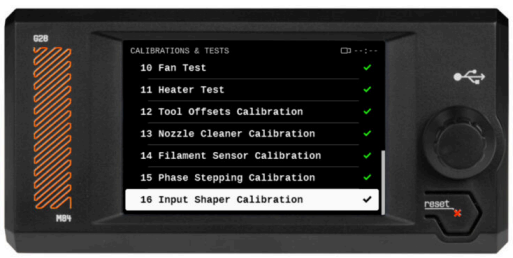
- Durante cada calibración del sensor de filamento de la herramienta, necesitarás un trozo corto de filamento. Prepara el filamento y selecciona **Continuar**.

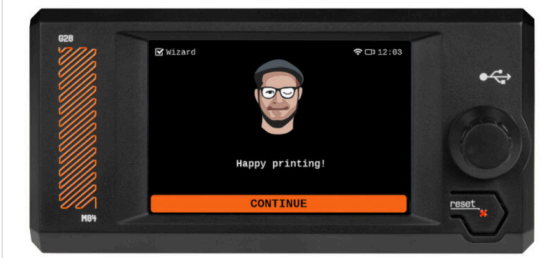
(i) No debe haber **ningún filamento** dentro del extrusor antes de que comience el proceso de calibración.

- 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.
- Coloca la bobina de filamento en el portabobinas y, **cuando se te indique**, introduce el filamento en el sensor de filamento en la **posición 1**.
  - Introduce el filamento **solo a través del sensor de filamento** ; no es necesario pasarlo por todo el tubo de PTFE.
- Una vez finalizada la calibración, pulsa **Continuar** para calibrar la siguiente posición.

Una vez calibradas todas las posiciones, continúa con las calibraciones automáticas de phase stepping e input shaper.

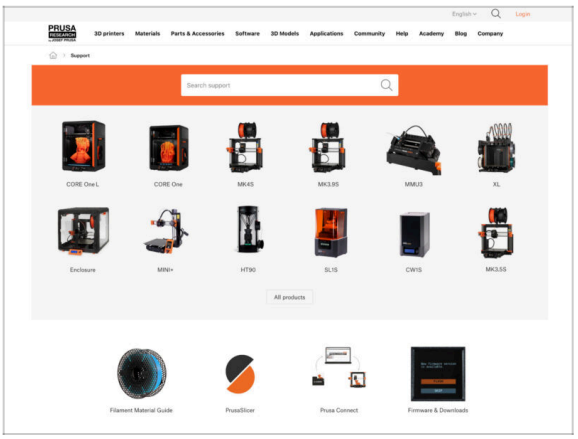
PASO 23 Wizard complete





- Congratulations! The Wizard is complete. Now let's test some prints.

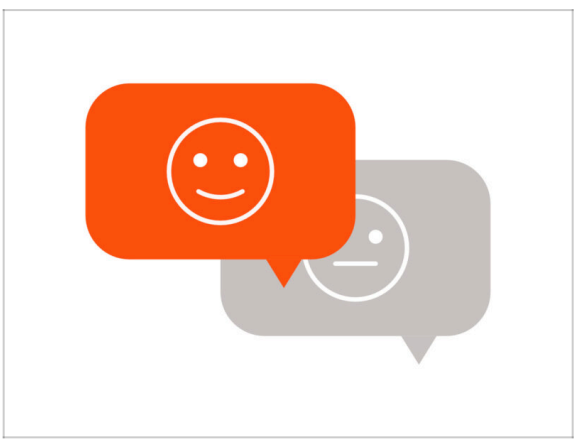
PASO 24 Prusa knowledge base



- Accede a la página del producto **CORE One/+ INDX** en prusa.io/coreone-indx y ve a la sección **Primeros pasos** para obtener más información y recursos.
- **Puedes encontrar más información en help.prusa3d.com:**
  - Encuentra descargas de software, manuales de productos y guías de montaje detalladas.
  - Acceda a consejos y soluciones para resolver problemas comunes.
  - Tutoriales y artículos que te ayudarán a sacar el máximo partido a tu impresora.

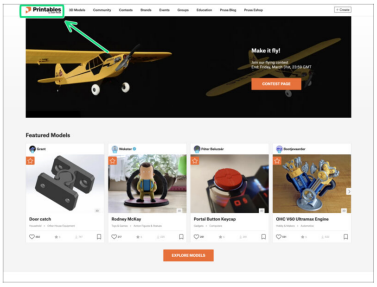
ⓘ ¡Añadimos nuevos temas todos los días!

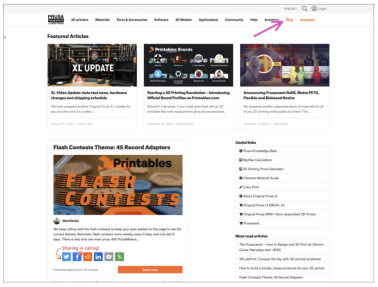
PASO 25 Give us feedback

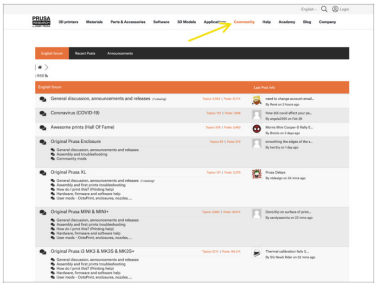


- Sabemos que estás deseando empezar a imprimir, pero te agradeceríamos mucho que dedicaras entre tres y cuatro minutos a **compartir tu opinión** sobre este manual: si te ha resultado claro, si ha sido fácil de seguir y cualquier idea que tengas para mejorarlo.
  - ⓘ Estos comentarios son un poco diferentes de los comentarios habituales que se suelen dejar en los pasos individuales.
- **Comparte tu opinión aquí.**
- ¡Gracias por ayudarnos a mejorar nuestros manuales!

PASO 26 Join Printables!







- ¡No olvides unirte a la mayor comunidad de Prusa! Descarga los últimos modelos en STL o código G a la medida de tu impresora. Regístrate en Printables.com
- ¿Buscas inspiración en nuevos proyectos? Consulta nuestro blog con actualizaciones semanales.
- Si necesitas ayuda durante el montaje, échale un vistazo al Foro con su fantástica comunidad :-)

ⓘ Todos los servicios Prusa comparten la misma cuenta de usuario.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: