Table des matières

1. Introduction 3
- Étape 1 - Introduction 4
- Étape 2 - Comment naviguer dans le manuel 5
- Étape 3 - Voir les images en haute résolution 5
- Étape 4 - Outils inclus dans l'emballage 6
- Étape 5 - Prusa Cheatsheet 7
- Étape 6 - Mettons tout en place ! 7

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

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

4. Calibration & First Run 18
- Étape 1 - Print sheet 19
- Étape 2 - Spool holders: assembly 19
- Étape 3 - Spool holders: installing 20
- Étape 4 - Firmware update 20
- Étape 5 - Turning it ON 21
- Étape 6 - Configuration de l'imprimante : Introduction 21
- Étape 7 - Configuration de l'imprimante : Configuration du réseau 22
- Étape 8 - Wizard: Gantry Squareness Check 22
- Étape 9 - Wizard: Intro 23
- Étape 10 - Assistant : Calibration du capteur de porte 23
- Étape 11 - Wizard: Belt tensioning 24
- Étape 12 - Assistant : Calibration des docks I. 25
- Étape 13 - Assistant : Calibration des docks II. 25
- Étape 14 - Assistant : Calibration des docks III. 26
- Étape 15 - Wizard: Loadcell Test 27
- Étape 16 - Wizard: Fan test 27
- Étape 17 - Assistant : Calibration du décalage des outils 28
- Étape 18 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse 28
- Étape 19 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur les axes Z/X 29
- Étape 20 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur l'axe Y 30
- Étape 21 - Assistant : Calibration des capteurs de filament 31
- Étape 22 - Wizard complete 31
- Étape 23 - Prusa knowledge base 32
- Étape 24 - Give us feedback 32
- Étape 25 - Join Printables! 33

1. Introduction



ÉTAPE 1 Introduction

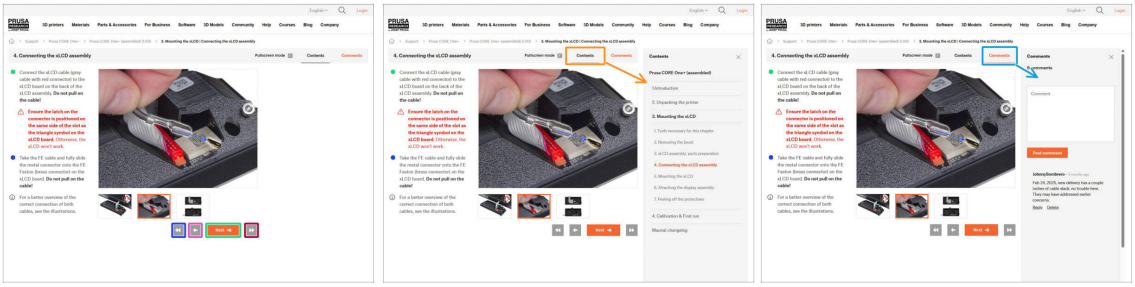


- Welcome to the guide for unboxing, calibrating, and setting up your **Prusa CORE One+ Gen 2 INDX**. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.

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.

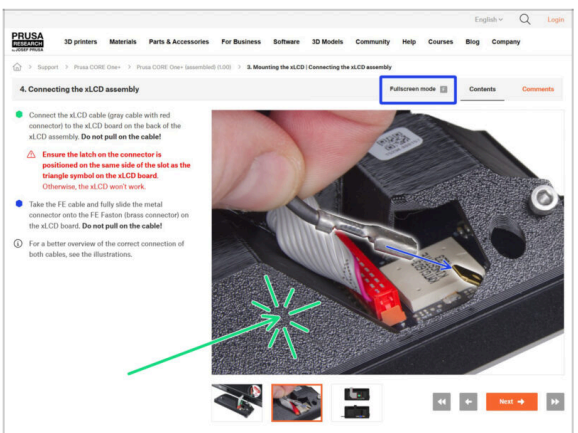
Ne jetez pas l'emballage ! Conservez l'emballage d'origine et la mousse de protection. Le produit, ou l'une de ses pièces, doit être emballé dans ces emballages pour l'expédition dans le cadre d'une maintenance ou d'une garantie afin d'éviter tout dommage.

ÉTAPE 2 Comment naviguer dans le manuel



- Utilisez les boutons de navigation graphique dans le coin inférieur droit ou les touches fléchées de votre clavier :
  - **Bouton Suivant / Touche flèche droite** - Passe à l'image suivante, ou à l'étape suivante s'il s'agit de la dernière image de l'étape.
  - **Bouton flèche gauche / Touche flèche gauche** - Passe à l'image précédente, ou à l'étape précédente s'il s'agit de la première image de l'étape.
  - **Bouton de lecture arrière / Touche fléchée vers le haut** - Passe à l'étape précédente.
  - **Bouton Lecture avant (Suivant) / Touch flèche vers le bas** - Passe à l'étape suivante.
- Cliquez sur **Contenu** pour développer la liste complète des étapes de ce guide. Cela vous permet de passer à n'importe quelle étape, quelle que soit la séquence.
- Cliquez sur **Commentaires** pour ouvrir la discussion sur une étape spécifique et laisser votre avis.

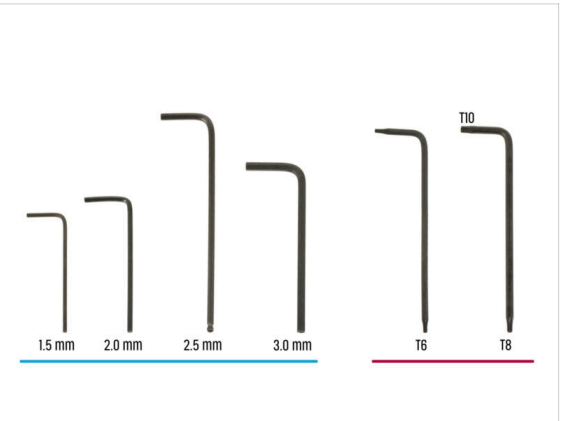
ÉTAPE 3 Voir les images en haute résolution



- Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.
- Cliquez simplement sur l'image pour l'ouvrir en haute résolution pour une vue détaillée.
- Cliquez sur **Mode plein écran** ou appuyez sur la touche F pour maximiser l'espace de votre écran et vous concentrer entièrement sur les instructions.

ÉTAPE 4 Outils inclus dans l'emballage



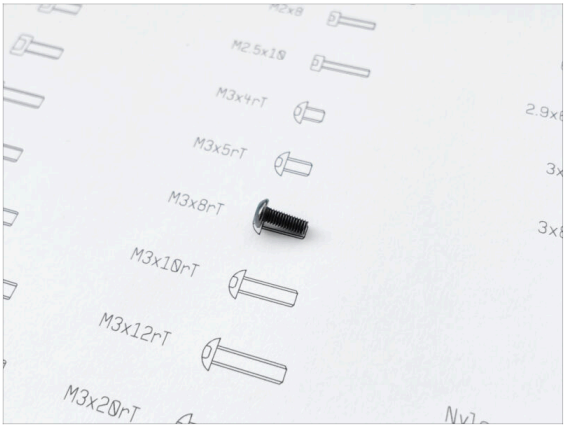


- L'emballage de votre Prusa CORE One+ comprend tous les outils nécessaires à la mise en œuvre et à la maintenance de l'imprimante :
  - Tournevis cruciforme (PH2)
  - Needle-nose pliers (1x)
  - Taille de clé 13 mm (1x)
  - Universal wrench (1x)
  - Jeu de clés Allen 1,5 mm - 3,0 mm
  - Jeu de clés Torx T6 - T10
- Vous rencontrerez le pack d'outils lors du déballage de l'imprimante, nous vous le ferons savoir.

ⓘ Pour ce guide, vous n'aurez besoin que de la clé Allen de 2,5 mm.

ÉTAPE 5 Prusa Cheatsheet



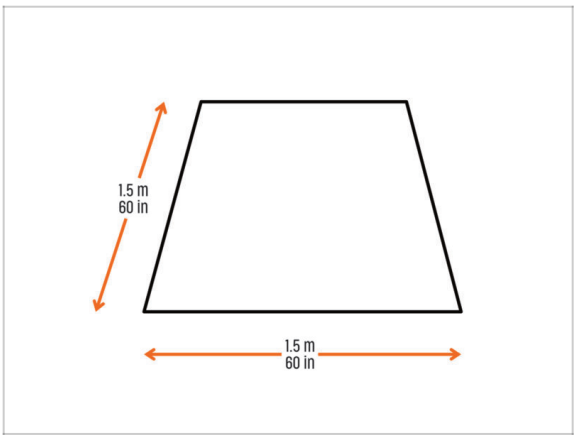


- Si vous n'êtes pas sûr d'utiliser le bon type ou la bonne taille de vis, notre aide-mémoire vous aidera. Imprimez-le à l'échelle 1:1 et placez la vis sur le dessin correspondant pour comparer son type et sa taille.

Vous pouvez télécharger l'aide-mémoire sur prusa.io/core-one-cheatsheet.

Ce guide n'implique pas de vis ou d'écrous, mais cette option peut être utile pour une maintenance future.

ÉTAPE 6 Mettons tout en place !



ATTENTION : Le colis est lourd - manipulez-le avec précaution !

- Assurez-vous d'avoir suffisamment d'espace pour préparer l'imprimante. **Un espace propre est essentiel**.

  Un minimum de 1,5 x 1,5 mètre (60 x 60 pouces) est recommandé.

- Invitez votre famille, vos amis ou vos animaux de compagnie à vous rejoindre - ce sera captivant !
- Passez au chapitre suivant : **2. Déballage de l'imprimante**.

2. Unpacking the Printer



ÉTAPE 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.

ÉTAPE 2 Printer accessories

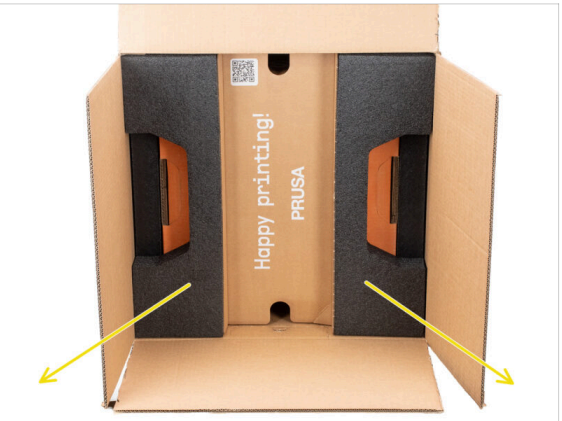


- Inside the box on the top layer you will find:
- Tools set (1x)
- Power cable (1x)
- Flash drive (1x)
- Prusament Colormix Sample Set (1x)
- CORE One Accessories (1x)
- Prusa 3D Printing Handbook (1x)
- Haribo Gummybears (1x)

  ⓘ Enjoy these while you are unpacking your printer!
- Set all of the other items aside for now.

ÉTAPE 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.

ÉTAPE 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.

ÉTAPE 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.

ÉTAPE 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.

ÉTAPE 7 All done!

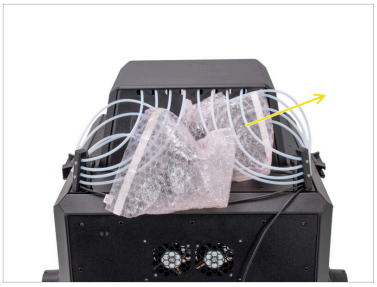


- The printer is now unpacked! Please, continue to the assembly chapter.

3. Assembling the Printer



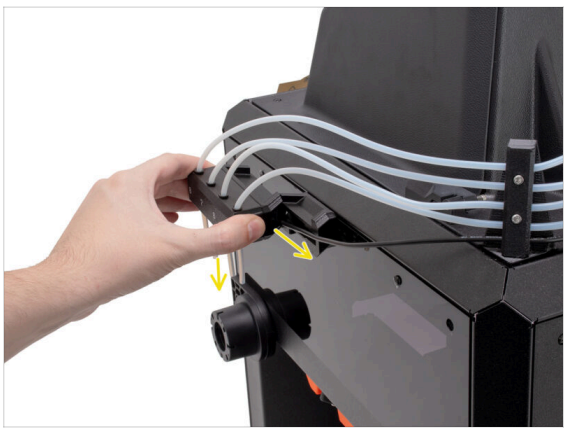
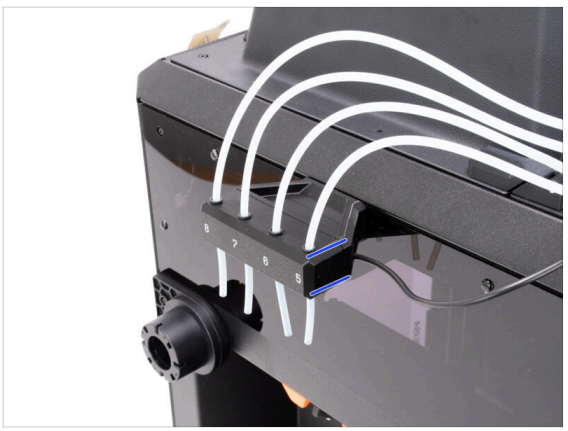
ÉTAPE 1 Removing the Protective Foils





- 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.

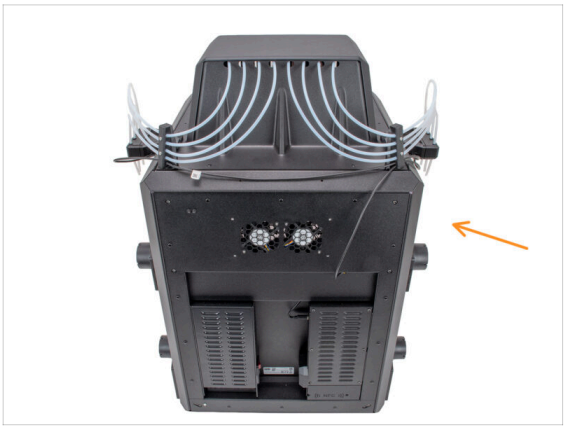
ÉTAPE 2 Side Filament Sensor Left: Mounting

- 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.

ÉTAPE 3 Side Filament Sensor Right: Mounting



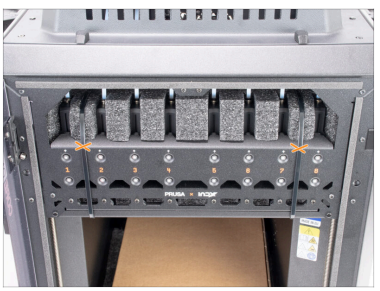


- Fully slide the right side filament sensor into its holder. The plastic parts parts must align.
- Compare the back of the printer with the picture. Make sure no tubes and cables are crossed or tangled.

ÉTAPE 4 Releasing the Nozzle Tool

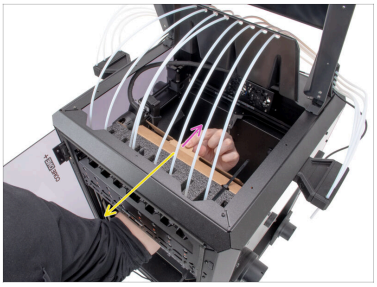
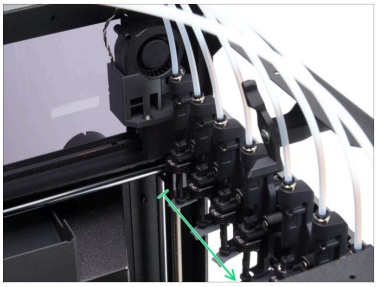
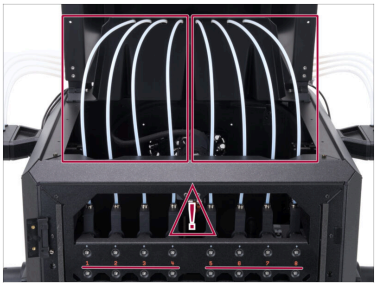






- Open the door of the printer.
- Remove the xLCD and its protective foam.
- For a brief moment, put an empty card box on the heatbed to protect it. (You may use the spoolholder box provided in the package.)
- Using wire cutters or scissors, cut the two zip ties on the nozzle tool.

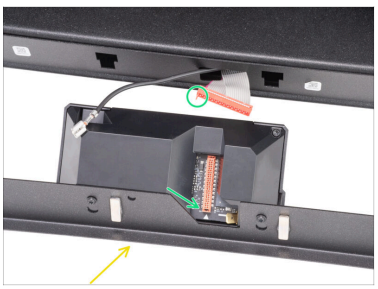
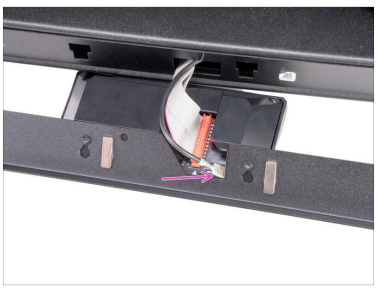
ÉTAPE 5 Preparing the Nozzle Tool

- 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.

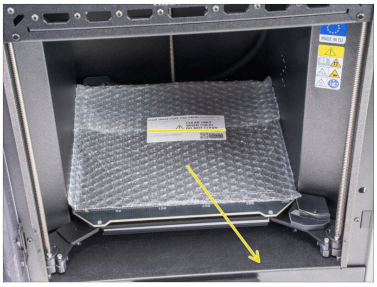
⚠ Vérifiez que les tubes PTFE ne sont pas inversés et que chaque tube est correctement acheminé vers la position d'outil correspondante.

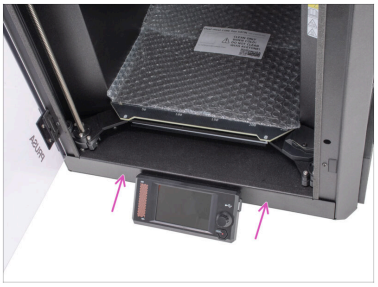
ÉTAPE 6 xLCD: Cable Work

- Remove the two orange protective covers from the xLCD profile.
- Placez l'assemblage du xLCD devant l'imprimante, comme illustré.
- Retirez les câbles appropriés de l'avant de l'imprimante pour faciliter leur connexion.
- 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.
- Connectez le connecteur faston de mise à la terre.

ÉTAPE 7 xLCD: Mounting





- Remove the protective box from the heatbed.

⚠ Procédez avec précaution pour vous assurer qu'aucun câble ne soit pincé ou déconnecté.

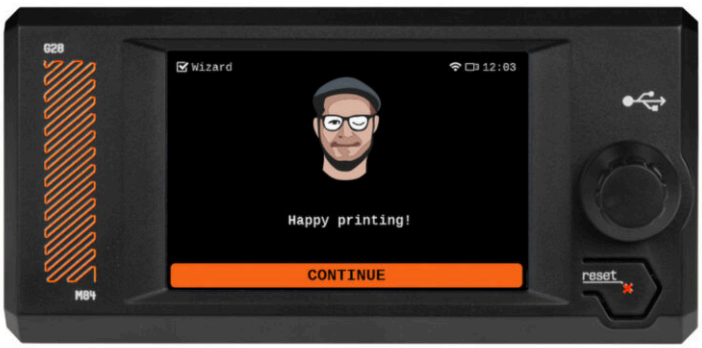
- Accrochez la petite languette sur le côté gauche du cadre derrière le profilé vertical gauche de l'imprimante.
- Hook the right tab behind the right vertical profile and slide the xLCD assembly down.
- Push the xLCD assembly down further to ensure it sits in the bottommost position. The magnets should hold it there safely.

ÉTAPE 8 All done!




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

4. Calibration & First Run



ÉTAPE 1 Print sheet




ⓘ Ce chapitre vous guidera dans la calibration et la préparation de l'imprimante pour son premier fonctionnement.

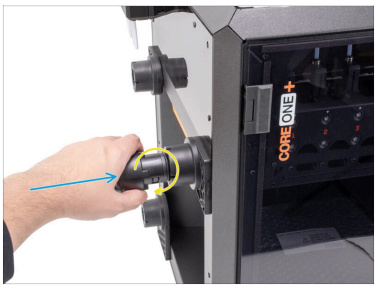
- Remove the bubble wrap from the print sheet.

⚠ **Assurez-vous qu'il n'y a rien sur le plateau chauffant.** Le plateau chauffant doit être propre. Toute saleté peut endommager la surface du plateau chauffant et de la plaque d'impression.

- **Fixez la plaque en alignant d'abord la découpe arrière avec les plots de verrouillage situées à l'arrière du plateau chauffant.** Tenez la plaque par les deux coins avant et posez-la lentement sur le plateau chauffant - **attention à vos doigts !**
  - Gardez la **plaque d'impression** propre pour des performances optimales.
  - La cause n°1 du détachement des impressions de la surface d'impression est une plaque d'impression grasse. Utilisez de l'IPA (alcool isopropylique) pour la dégraisser si vous avez déjà touché sa surface.

ÉTAPE 2 Spool holders: assembly





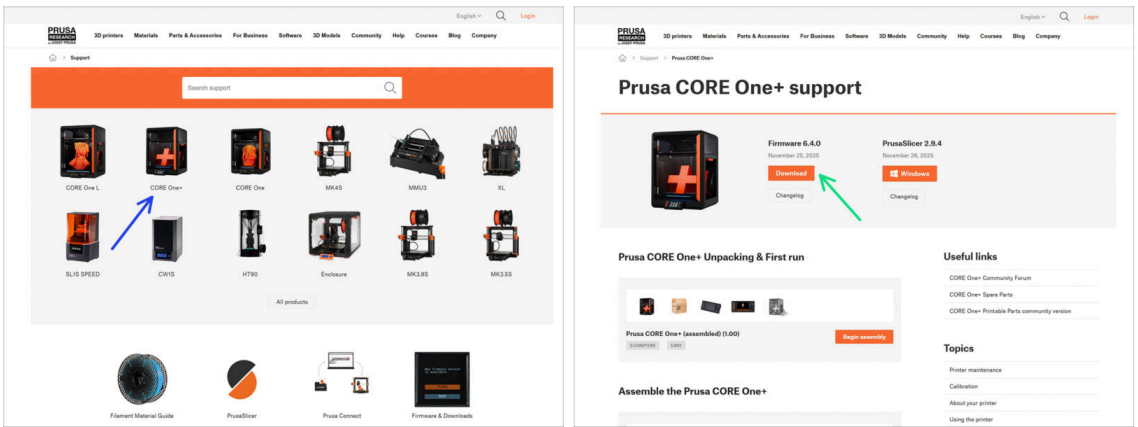
- In the box with spoolholder you will find either 8 or 4 individually wrapped spoolholders and O-rings.
- Placez le joint torique sur le support de bobine télescopique.
- Insérez le support de bobine télescopique dans le dock du Puck-universal.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it clockwise.

ÉTAPE 3 Spool holders: installing



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

ÉTAPE 4 Firmware update



ⓘ Tous les emballages d'imprimante livrés incluent une clé USB avec le dernier firmware. Cependant, il est recommandé de vérifier et éventuellement de mettre à jour la version du firmware.

- Visitez la page help.prusa3d.com.
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX.
- Enregistrez le fichier du firmware (*.bbf) sur la clé USB fournie.*

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

ÉTAPE 5 Turning it ON



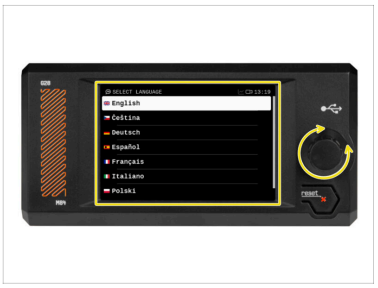


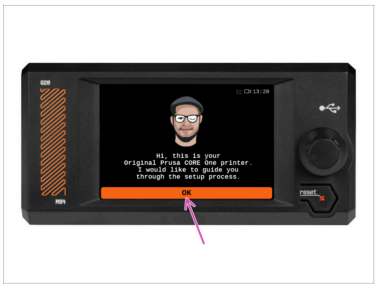

- Insérez la clé USB incluse dans votre kit dans votre imprimante.
  - ⓘ La clé USB incluse contient le dernier fichier du firmware.
- Connectez le câble d'alimentation et branchez l'imprimante sur une prise murale.
- Allumez l'imprimante à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière.

ⓘ L'imprimante détectera maintenant si un nouveau fichier de firmware est disponible sur la clé USB.

- Si l'écran "Nouveau firmware disponible" apparaît, appuyez sur **FLASHER** en appuyant sur le bouton rotatif pour mettre à niveau vers le dernier firmware.
  - Si aucun message de ce type n'apparaît, l'imprimante exécute déjà le dernier firmware. Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 6 Configuration de l'imprimante : Introduction

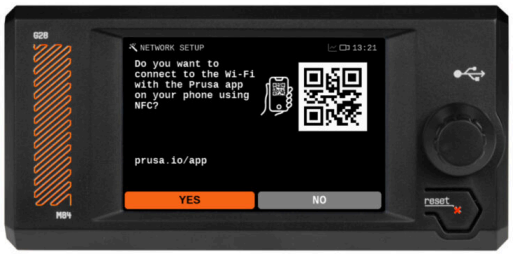


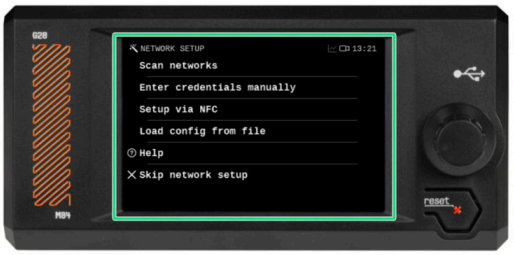




- L'imprimante affiche à l'écran une invite pour sélectionner votre langue. Utilisez le bouton de commande ou l'écran tactile pour définir votre préférence.
- Après avoir sélectionné votre langue, l'imprimante affichera l'écran de bienvenue. Cliquez sur **OK** pour continuer le processus de configuration.
- 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.

ÉTAPE 7 Configuration de l'imprimante : Configuration du réseau





- L'écran de configuration du réseau vous demandera de vous connecter à un réseau Wi-Fi à l'aide de notre application mobile officielle Prusa.

  ⓘ Apprenez-en plus sur prusa.io/app.

- Si vous sélectionnez **Non**, l'imprimante affichera d'autres moyens de se connecter au Wi-Fi. Cette étape est facultative et peut être déroulée ultérieurement.

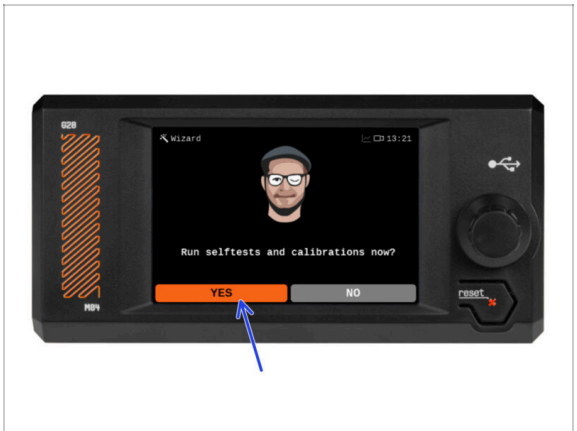
ⓘ Vous pouvez ignorer cet écran et configurer la connexion réseau ultérieurement.

ÉTAPE 8 Wizard: Gantry Squareness Check



- xxxx

ÉTAPE 9 Wizard: Intro



ⓘ L'imprimante vous demandera d'exécuter des selftests et des calibrations pour tous les composants importants. L'ensemble du processus prend quelques minutes, certaines parties nécessitant une interaction directe de l'utilisateur.

⬢ Cliquez sur **OUI** pour commencer le selftest et suivez les instructions à l'écran.

⚠ Pendant le selftest, **maintenez la porte fermée** temps que vous n'êtes pas invité à l'ouvrir. L'ouverture de la porte interrompra le processus.

⬢ **Il y a des pièces CHAUDES et mobiles à l'intérieur pendant le selftest.**

ⓘ Certains tests automatiques qui ne nécessitent pas d'intervention directe de l'utilisateur ne sont pas mentionnés dans ce guide.

ÉTAPE 10 Assistant : Calibration du capteur de porte : Calibration du capteur de porte



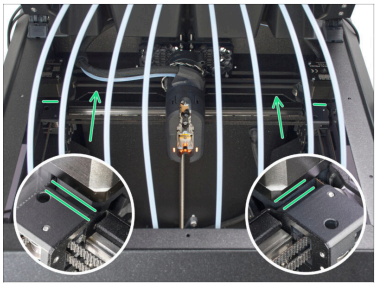
ⓘ **Cette étape peut être ignorée.**. Le capteur de porte est calibré uniquement lors de l'assemblage et dispose d'une section de calibration dédiée à la fin de son propre guide.

⬢ Appuyez sur le bouton **Sauter** pour passer à la calibration suivante.

⬢ Suivez les instructions à l'écran. L'imprimante va maintenant exécuter le test automatique des axes X et Y, ainsi que la calibration de l'alignement en Z.

ÉTAPE 11 Wizard: Belt tensioning






- L'imprimante vous invitera maintenant à régler les courroies. Suivez les instructions à l'écran.
- Ouvrez le capot supérieur et déplacez manuellement la tête d'outil de l'INDX **vers l'arrière autant que possible** et vérifiez qu'il n'y a **aucun espace entre les butées** à gauche et à droite.

⚠ **ATTENTION : Une procédure incorrecte peut endommager les pièces en plastique ou bloquer les vis. Avant de régler la tension de la courroie, veuillez lire l'article dédié :**

  - Réglage **de la tension de la courroie (CORE One)**

- Les courroies sont réglées à l'aide du mécanisme de tension situé de chaque côté pour chaque courroie :
  - La **vis de gauche** permet de régler la **courroie supérieure**.
  - La **vis de droite** permet de régler la **courroie inférieure**.
- Une fois les courroies parfaitement réglées, appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 12 Assistant : Calibration des docks I.



- Une fois la calibration automatique de prise d'origine terminée, calibrez les docks. Appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.
- L'imprimante vous demandera de saisir le nombre de docks de votre imprimante.
  - Cela veut dire combien de docks d'outil sont installés sur le profilé avant (supports de buse). Il s'agit généralement de 4 ou 8.
- Sur l'écran suivant, assurez-vous que toutes les positions de dock sont **définies à** et non à .
- Une fois que toutes les docks sont prêts à être calibrés, faites défiler vers le bas et appuyez sur **Continuer**.

ÉTAPE 13 Assistant : Calibration des docks II.

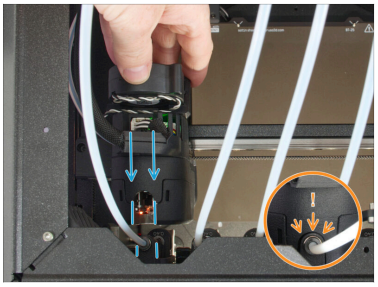


- L'écran vous invitera maintenant à serrer les vis argentées fixant chaque dock au profilé avant.
  - Utilisez une clé/un tournevis Torx T10 pour serrer les vis argentées **de toutes les positions**.
  - **Ne les serrez pas trop fort**, car elles seront desserrées à nouveau plus tard.
  - Hit **Continue**.

ⓘ Assurez-vous de **suivre les instructions à l'écran à l'étape suivante**. L'imprimante vous indiquera quand vous pourrez la toucher en toute sécurité et calibrer les docks.

ÉTAPE 14 Assistant : Calibration des docks III.





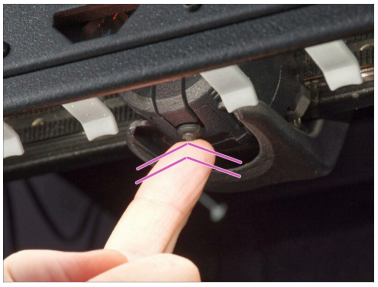


Gardez le capot supérieur ouvert.

- Vous êtes maintenant invité à déplacer manuellement la tête sur le dock.
- Par le haut, faites glisser délicatement la tête d'outil de l'INDX sur le dock de l'outil de la **position 1** à la main.
  - Surveillez l'alignement vu du dessus pour vous assurer que **la tête s'emboîte parfaitement sur la hotend.**.
  - Une fois correctement emboîtée, vous entendrez un clic indiquant la bonne position.
- Appuyez sur **Continuer** et répétez le même processus pour les docks restants, **en suivant les instructions à l'écran**.
- Une fois tous les docks alignés, desserrez d'un tour complet les vis argentées qui fixent chaque position de dock.

ÉTAPE 15 Wizard: Loadcell Test







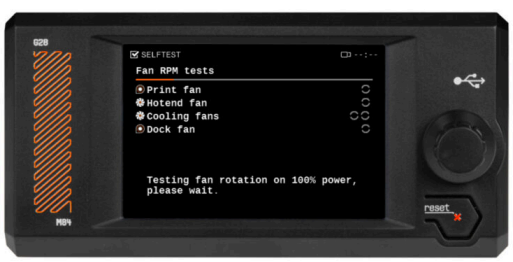
- L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Au cours de cette procédure, les **pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées,** pour que vous puissiez les toucher. Appuyez sur **Continuer**.

La calibration du capteur de force nécessite que la porte soit ouverte, car vous devez interagir directement à l'intérieur de l'imprimante.

- Ne touchez pas encore la buse, attendez que le message **Appuyez sur la buse MAINTENANT** vous y invite.
- Appuyez sur la buse par le bas. Si le capteur de force ne détecte pas le contact, vous serez invité à répéter l'étape. Sinon vous verrez **Test du capteur de force passé OK** quand il réussit.
- Pour permettre à l'imprimante de continuer avec l'Assistant, **fermez la porte**.

Après ce test, l'imprimante effectuera le test automatique de l'axe Z.

ÉTAPE 16 Wizard: Fan test





- L'imprimante testera tous les ventilateurs au cours de ce processus. Attention, cela peut être assez bruyant pendant un certain temps !

ÉTAPE 17 Assistant : Calibration du décalage des outils : Calibration du décalage des outils



- Sélectionnez **Continuer,** et l'imprimante procédera au test des décalages pour chaque tête d'outil.

ÉTAPE 18 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse



- Dans les étapes suivantes, vous calibrerez la buse à l'aide du bac de récupération de l'essuie-buse.

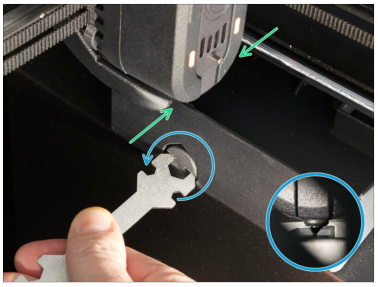
Utilisez uniquement la buse de 0,4 mm pour cette calibration. Les autres tailles de buses ont des formes de pointe différentes et ne conviennent pas.

- Une fois que vous appuyez sur **Continuer**, la tête d'outil se rapprochera d'elle-même du bloc d'amorçage du nettoyeur de buse.
- Dans le dock de l'outil, **à la position 8, il y a une ouverture** par laquelle vous pouvez observer directement l'alignement de la buse sur le bloc d'amorçage en silicone.

  Si vous regardez attentivement à travers l'ouverture, vous verrez les découpes en forme de V dans la base de l'essuie-buse et le bloc d'amorçage en silicone.
- Déplacez manuellement la tête au-dessus du bac situé sur le côté droit de l'imprimante. Positionnez-la au milieu du bloc d'amorçage comme indiqué à l'écran.
- Par l'ouverture, observez et alignez la tête avec la découpe en forme de V du bloc d'amorçage avant, comme indiqué à l'écran.

ÉTAPE 19 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur les axes Z/X






- L'imprimante vous invitera maintenant à aligner le nettoyeur de buse.
- Ajustez manuellement la position de la tête afin que la buse soit placée dans la **découpe en forme de V dans le bloc d'amorçage en silicone**. Observez l'alignement à travers l'ouverture avant du dock de l'outil.

Utilisez uniquement la buse de 0,4 mm pour cette calibration. Les autres tailles de buses ont des formes de pointe différentes et ne conviennent pas.

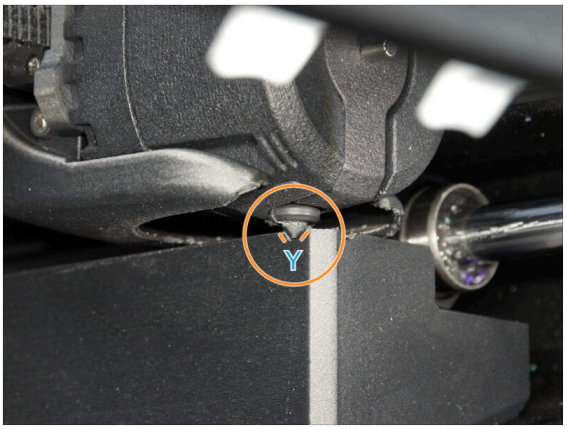
- L'imprimante va **verrouiller les moteurs** et vous avertir de **retirer vos mains de l'imprimante** avant de procéder à la calibration.
- Utilisez la clé universelle pour **régler précisément** le Wiper-adjuster jusqu'à la buse **remplit entièrement la découpe en forme de V**, touchant les deux côtés inclinés et le fond. Vérifiez l'alignement à travers l'ouverture.

  Le Wiper-adjuster permet d'ajuster la position du bac vers le haut ou vers le bas.

- Une fois la position correctement définie (voir les détails de référence), sélectionnez **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 20 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur l'axe Y



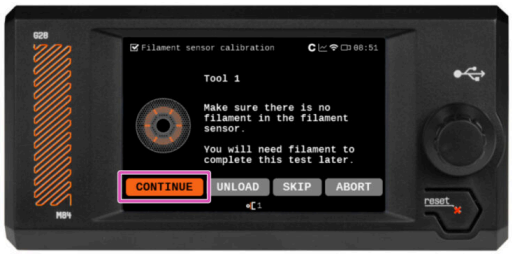


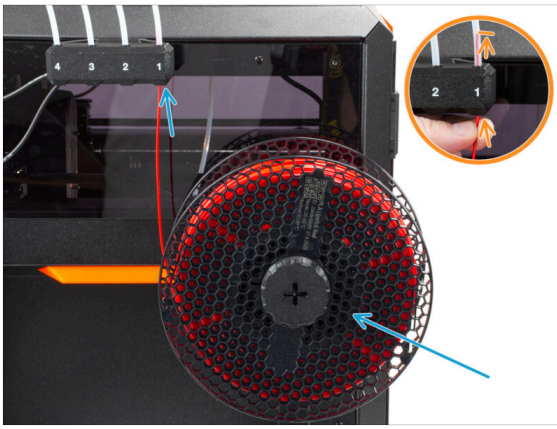
- L'écran de l'imprimante vous invite maintenant à aligner la buse sur l'axe Y.
- Déplacez manuellement la tête d'outil de l'INDX dans l'encoche en forme de V située sur le côté gauche du bac de nettoyage de buse et **alignez-la précisément**. La buse ne doit pas toucher les parois.

Utilisez uniquement la buse de 0,4 mm pour cette calibration. Les autres tailles de buses ont des formes de pointe différentes et ne conviennent pas.

- La bonne découpe est marquée d'un "Y".
  - Observez à travers la porte ouverte.
- L'imprimante va **verrouiller les moteurs** et vous avertir de **retirer vos mains de l'imprimante** avant de procéder à la calibration.
- Une fois l'alignement parfait, appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 21 Assistant : Calibration des capteurs de filament





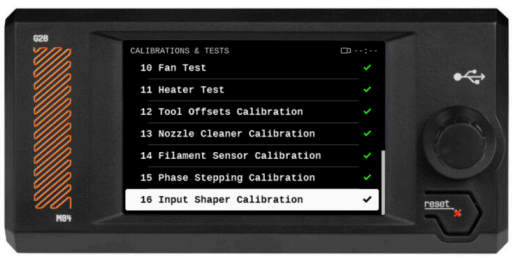
- Lors de chaque calibration du capteur de filament de l'outil, vous aurez besoin d'un petit morceau de filament. Préparez le filament et sélectionnez **Continuer**.

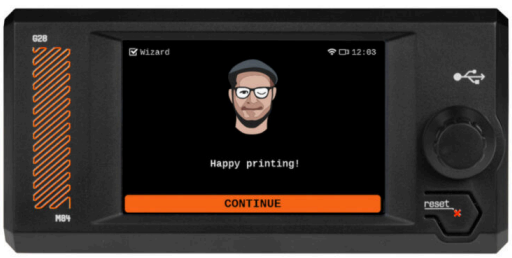
ⓘ Il ne devrait pas y avoir **de filament** à l'intérieur de l'extrudeur avant le début du processus de calibration.

- Il vous reste encore le morceau de filament de 210 mm provenant de la fixation des tubes PTFE. Vous pouvez l'utiliser à la place d'une bobine entière pour faciliter la calibration du capteur de filament.
- Placez la bobine de filament sur le support de bobine et, **lorsque cela vous est demandé**, guidez le filament dans le capteur de filament de la **position 1**.
  - Insérez le filament **uniquement à travers le capteur de filament** ; il n'est pas nécessaire de le faire passer sur toute la longueur du tube PTFE.
- Une fois la calibration terminée, appuyez sur **Continuer** pour calibrer la position suivante.

Une fois toutes les positions calibrées, passez aux calibrations automatiques du pas à pas en phase et de l'input shaper.

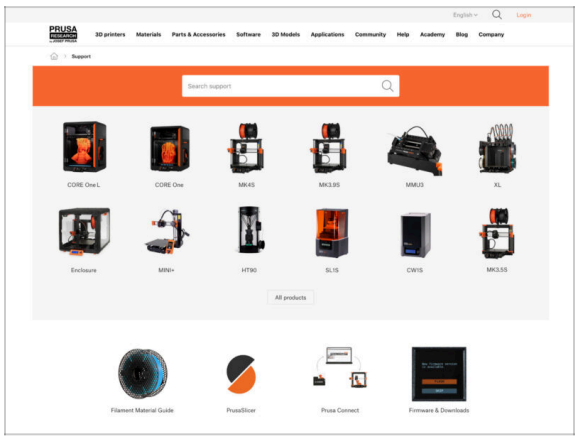
ÉTAPE 22 Wizard complete





- Félicitations ! L'Assistant est terminé. Testons maintenant quelques impressions.

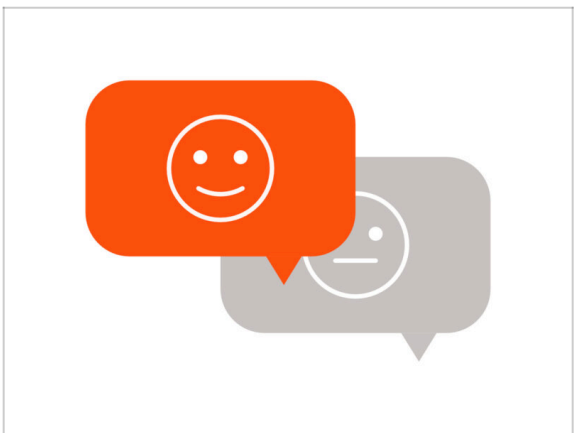
ÉTAPE 23 Prusa knowledge base



- Allez sur la page produit de la **CORE One/+ INDX** à l'adresse prusa.io/coreone-indx et accédez à la section **Premiers pas** pour des informations et des ressources supplémentaires.
- **Vous trouverez également plus d'informations à l'adresse suivante : help.prusa3d.com :**
  - Trouvez les logiciels à télécharger, les manuels d'utilisation et les guides de montage détaillés.
  - Accédez à des conseils de dépannage et à des solutions aux questions fréquentes.
  - Tutoriels et articles pour vous aider à tirer le meilleur parti de votre imprimante.

ⓘ Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

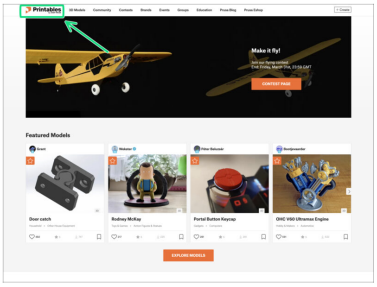
ÉTAPE 24 Give us feedback

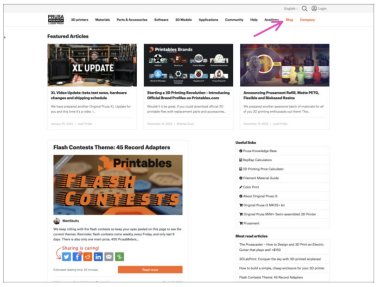


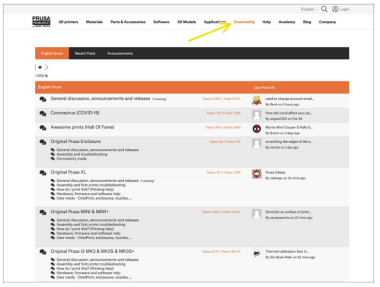
- Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.

  ⓘ Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.
- **Partagez votre retour ici.**
- Merci de nous aider à améliorer encore nos manuels !

ÉTAPE 25 Join Printables!







- N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur Printables.com
- À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.
- Si vous avez besoin d'aide pour la construction, consultez notre forum et sa grande communauté :-)

ⓘ Tous les services Prusa partagent un compte utilisateur.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: