Indice

1. Introduction 3
- Passo 1 - Introduction 4
- Passo 2 - Come navigare nel manuale 5
- Passo 3 - Visualizza immagini ad alta risoluzione 5
- Passo 4 - Strumenti inclusi nella confezione 6
- Passo 5 - Prusa Cheatsheet 7
- Passo 6 - Prepariamo tutto! 7

2. Disimballare la stampante 8
- Passo 1 - Preparing the package 9
- Passo 2 - Printer accessories 9
- Passo 3 - Opening the outter box 10
- Passo 4 - Unpacking the outter box 10
- Passo 5 - Opening the Inner Box 11
- Passo 6 - Removing the Protective Materials 11
- Passo 7 - Tutto fatto! 12

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

4. Calibration & First Run 18
- Passo 1 - Print sheet 19
- Passo 2 - Spool holders: assembly 19
- Passo 3 - Spool holders: installing 20
- Passo 4 - Firmware update 20
- Passo 5 - Turning it ON 21
- Passo 6 - Impostazione della stampante: Introduzione 21
- Passo 7 - Configurazione della stampante: Configurazione della rete 22
- Passo 8 - Wizard: Gantry Squareness Check 22
- Passo 9 - Wizard: Intro 23
- Passo 10 - Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello 23
- Passo 11 - Wizard: Belt tensioning 24
- Passo 12 - Wizard: Calibrazione del dock I. 25
- Passo 13 - Wizard: Calibrazione del dock II. 25
- Passo 14 - Wizard: Calibrazione del dock III. 26
- Passo 15 - Wizard: Loadcell Test 27
- Passo 16 - Wizard: Fan test 27
- Passo 17 - Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti 28
- Passo 18 - Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli 28
- Passo 19 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X 29
- Passo 20 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y 30
- Passo 21 - Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento 31
- Passo 22 - Wizard complete 31
- Passo 23 - Prusa knowledge base 32
- Passo 24 - Give us feedback 32
- Passo 25 - Join Printables! 33

1. Introduction



PASSO 1 Introduction

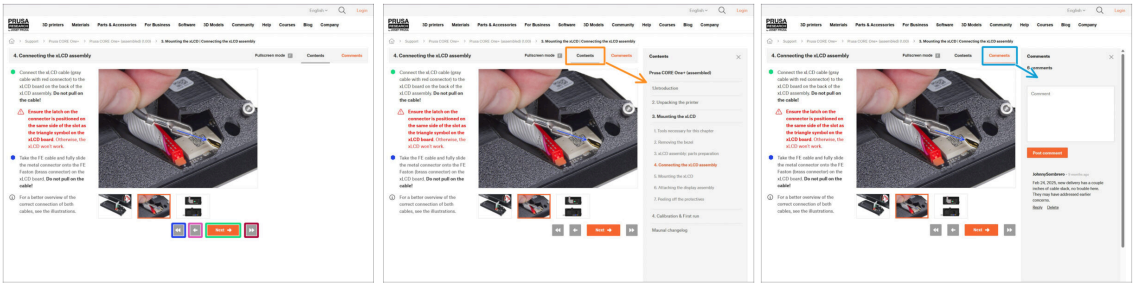


- Welcome to the guide for unboxing, calibrating, and setting up your **Prusa CORE One+ Gen 2 INDX**. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.

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.

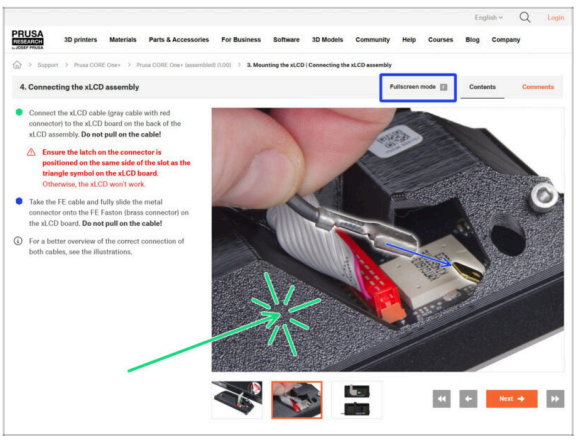
Non buttare via l'imballaggio! Conserva l'imballaggio originale e la schiuma protettiva. Il prodotto, o qualsiasi sua parte, deve essere imballato in questi materiali per la spedizione in assistenza o in garanzia, per evitare danni.

PASSO 2 Come navigare nel manuale



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

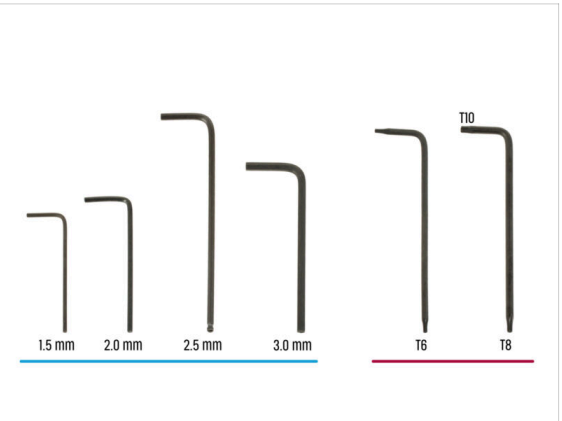
PASSO 3 Visualizza immagini ad alta risoluzione



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

PASSO 4 Strumenti inclusi nella confezione



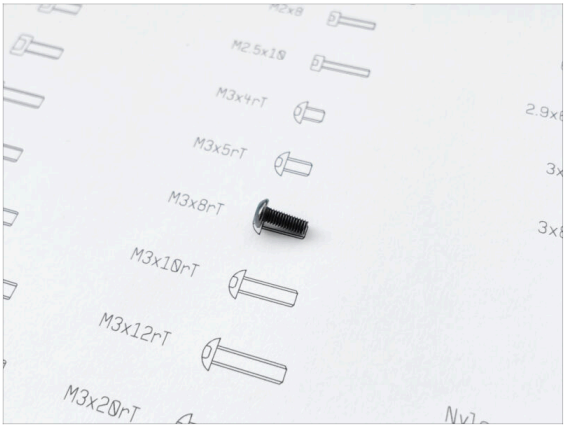


- La confezione della tua Prusa CORE One+ include tutti gli strumenti per il funzionamento e la manutenzione della stampante:
  - Cacciavite Phillips (PH2) (1x)
  - Needle-nose pliers (1x)
  - Chiave da 13 mm (1x)
  - Universal wrench (1x)
  - Set di chiavi a brugola da 1,5 mm - 3,0 mm
  - Set di chiavi Torx T6 - T10
- Durante il disimballaggio della stampante troverai il pacchetto di strumenti, te lo segnaleremo.

ⓘ Per questa guida, ti servirà solo la chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 5 Prusa Cheatsheet



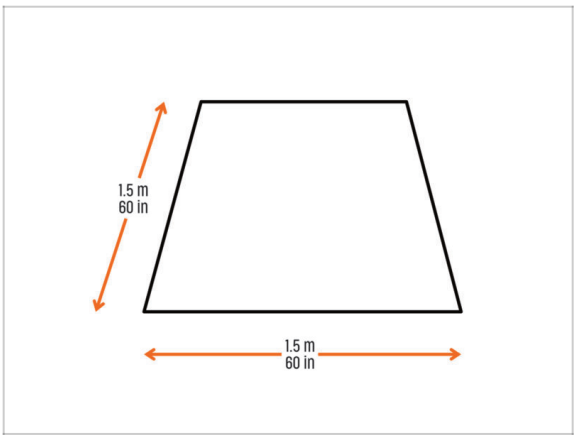


- Se non sei sicuro di utilizzare il tipo o la misura di vite corretta, il nostro foglio informativo ti aiuterà. Stampalo in scala 1:1 e posiziona la vite sul disegno corrispondente per confrontarne il tipo e le dimensioni.

Puoi scaricare il foglio informativo su prusa.io/core-one-cheatsheet.

Questa guida non prevede l'uso di viti o dadi, ma questa opzione può essere utile per la manutenzione futura.

PASSO 6 Prepariamo tutto!



ATTENZIONE: la confezione è pesante e va maneggiata con cura!

- Assicurati di avere abbastanza spazio per preparare la stampante. **Uno spazio ordinato è essenziale.**

  Si consiglia un minimo di 1,5 x 1,5 metri (60 x 60 pollici).

- Porta la tua famiglia, i tuoi amici o i tuoi animali domestici: sarà molto coinvolgente!
- Continua con il capitolo successivo: **2. Disimballare la stampante.**

2. Disimballare la stampante



PASSO 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.

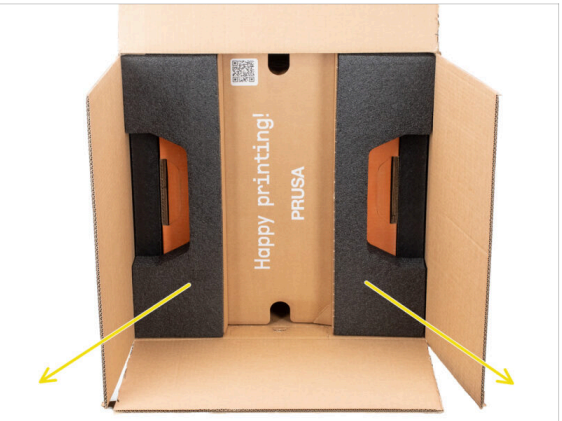
PASSO 2 Printer accessories



- 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)
- Manuale di stampa 3D Prusa (1x)
- Orsetti gommosi Haribo (1x)
  - ⓘ Gustatele mentre montate la stampante!
- Set all of the other items aside for now.

PASSO 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.

PASSO 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.

PASSO 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.

PASSO 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.

PASSO 7 Tutto fatto!

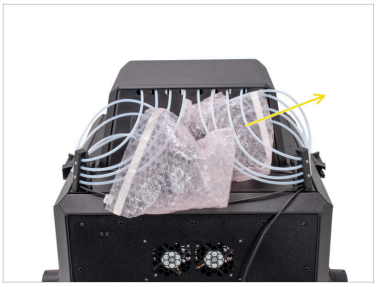


- The printer is now unpacked! Please, continue to the assembly chapter.

3. Assembling the Printer



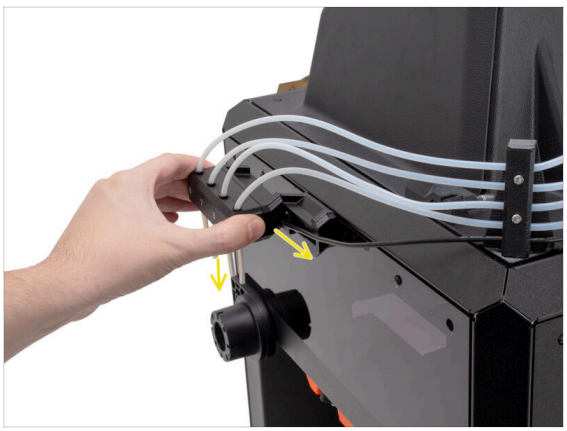
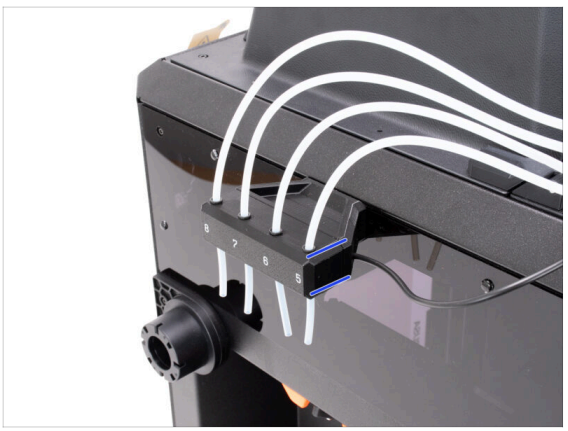
PASSO 1 Removing the Protective Foils





- 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.

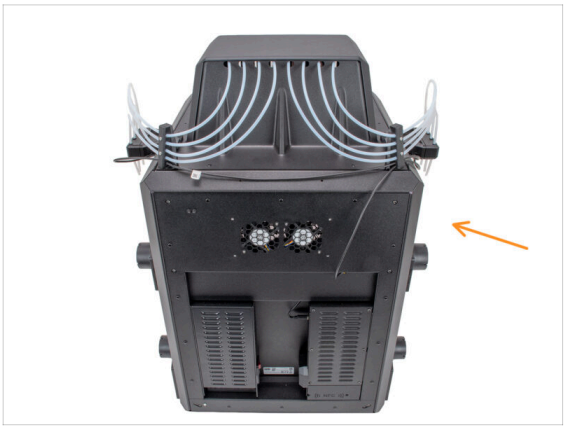
PASSO 2 Side Filament Sensor Left: Mounting

- 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.

PASSO 3 Side Filament Sensor Right: Mounting



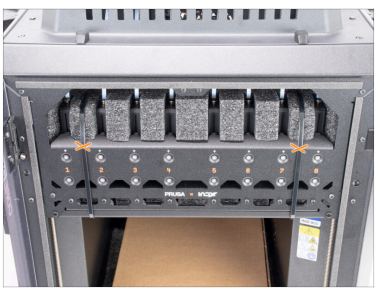


- Fully slide the right side filament sensor into its holder. The plastic parts parts must align.
- Compare the back of the printer with the picture. Make sure no tubes and cables are crossed or tangled.

PASSO 4 Releasing the Nozzle Tool

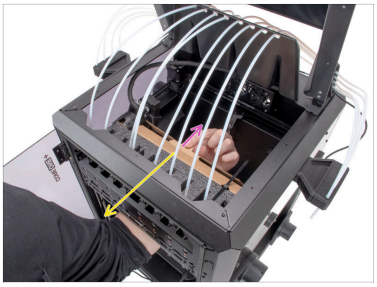
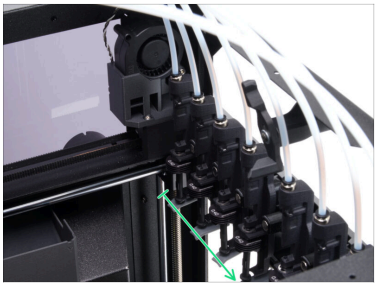
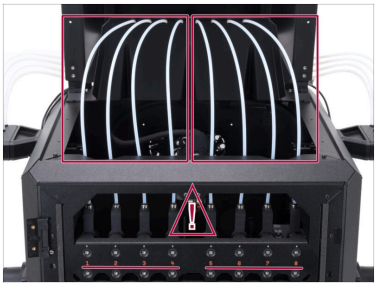






- Open the door of the printer.
- Remove the xLCD and its protective foam.
- For a brief moment, put an empty card box on the heatbed to protect it. (You may use the spoolholder box provided in the package.)
- Using wire cutters or scissors, cut the two zip ties on the nozzle tool.

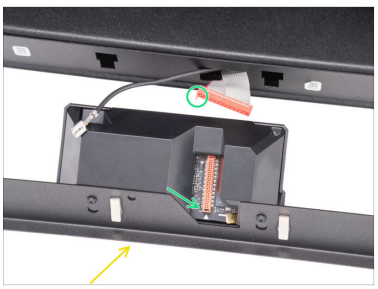
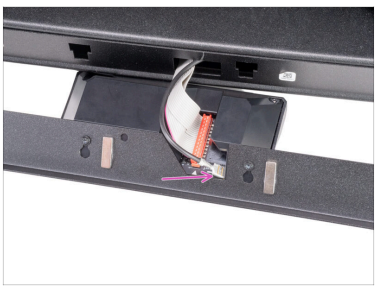
PASSO 5 Preparing the Nozzle Tool

- 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.

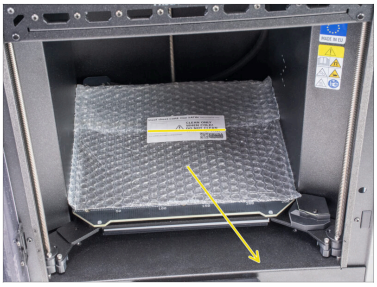
⚠ Controlla che i tubi in PTFE non siano invertiti e che ogni tubo sia collegato correttamente alla posizione dello strumento corrispondente.

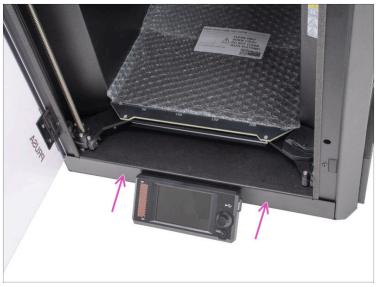
PASSO 6 xLCD: Cable Work

- Remove the two orange protective covers from the xLCD profile.
- Metti il display xLCD di fronte alla stampante, come mostrato in foto.
- Estrai i cavi corrispondenti dalla parte anteriore della stampante per facilitarne il collegamento.
- 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.
- Collega il connettore di messa a terra.

PASSO 7 xLCD: Mounting





- Remove the protective box from the heatbed.

⚠ Procedi con attenzione per assicurarti che nessuno dei cavi venga schiacciato o scollegato.

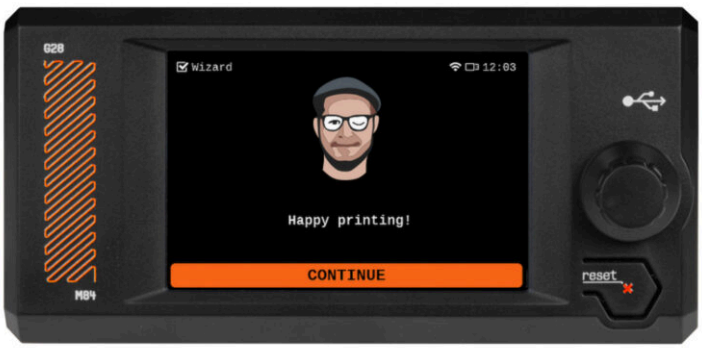
- Aggancia la piccola linguetta sul lato sinistro della cornice dietro il profilo verticale sinistro della stampante.
- Hook the right tab behind the right vertical profile and slide the xLCD assembly down.
- Push the xLCD assembly down further to ensure it sits in the bottommost position. The magnets should hold it there safely.

PASSO 8 All done!




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

4. Calibration & First Run



PASSO 1 Print sheet





Questo capitolo ti guiderà nella calibrazione e nella preparazione della stampante per il suo primo utilizzo.

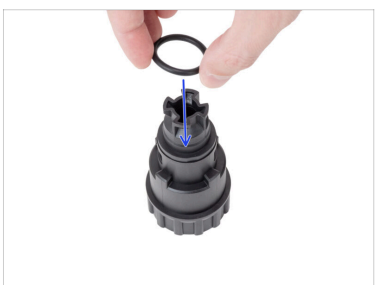
- Remove the bubble wrap from the print sheet.

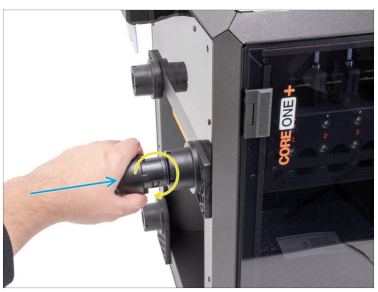
Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato. Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

- **Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato**. Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**
  - Mantieni pulita la **piastra di stampa** per ottenere le prestazioni ottimali.
  - La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcool isopropilico) per sgrassarla.

PASSO 2 Spool holders: assembly







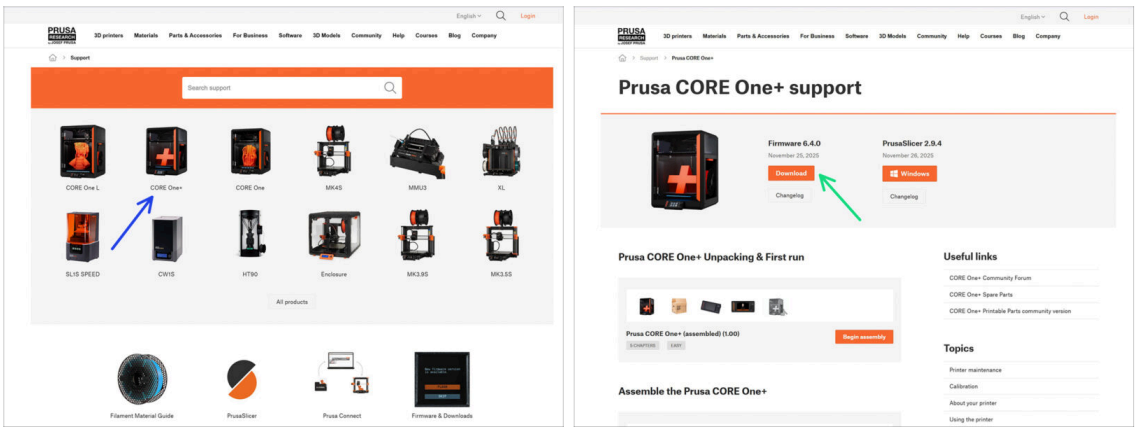
- In the box with spoolholder you will find either 8 or 4 individually wrapped spoolholders and O-rings.
- Metti l'O-ring sul porta bobina telescopico.
- Inserisci il porta bobina telescopico nel Puck-universal.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it clockwise.

PASSO 3 Spool holders: installing



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

PASSO 4 Firmware update



ⓘ Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.

- Visita la pagina help.prusa3d.com.
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX.
- Salva il file del firmware *(.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.*

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

PASSO 5 Turning it ON





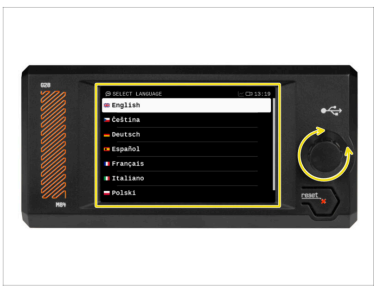


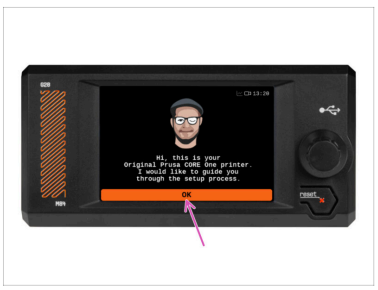
- Inserisci nella stampante la chiavetta USB inclusa nel kit.
  - ⓘ La chiavetta USB inclusa contiene il file del firmware più recente.
- Inserisci il cavo di alimentazione e collega la stampante a una presa di corrente.
- Accendi la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.

ⓘ A questo punto la stampante rileverà se sulla chiavetta USB è disponibile un nuovo file del firmware.

- Se appare la schermata "Nuovo firmware disponibile", seleziona **FLASH** premendo la manopola per aggiornare al firmware più recente.
  - Se non appare alcun messaggio di questo tipo, la stampante sta già utilizzando il firmware più recente. Procedi al passo successivo.

PASSO 6 Impostazione della stampante: Introduzione

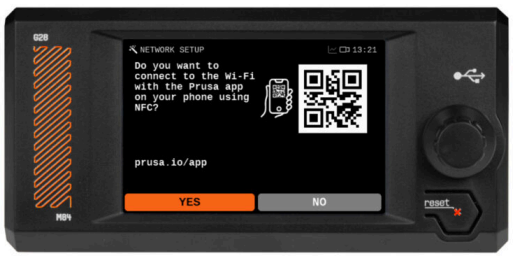






- La stampante visualizza sullo schermo una richiesta di selezione della lingua. Usa la manopola di controllo o il touchscreen per impostare la tua scelta.
- Dopo aver selezionato la lingua, la stampante visualizzerà la schermata di benvenuto. Premi **OK** per continuare il processo di configurazione.
- 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.

PASSO 7 Configurazione della stampante: Configurazione della rete





- La schermata di configurazione della rete ti chiederà di connetterti a una rete Wi-Fi utilizzando l'app mobile ufficiale di Prusa.

  ⓘ Per saperne di più prusa.io/app.

- Se selezioni **No**, la stampante mostrerà modi alternativi per connettersi al Wi-Fi. Questo passaggio è facoltativo e può essere eseguito in un secondo momento.

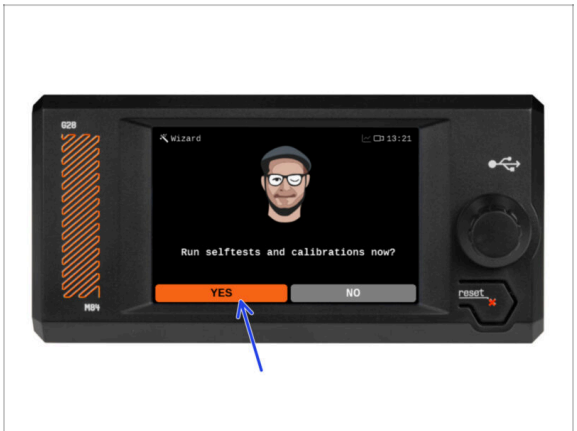
ⓘ Puoi saltare questa schermata e impostare la connessione di rete in un secondo momento.

PASSO 8 Wizard: Gantry Squareness Check



- xxxx

PASSO 9 Wizard: Intro



ⓘ La stampante ti chiederà di eseguire autotest e calibrazioni per tutti i componenti più importanti. L'intero processo richiede pochi minuti, mentre alcune parti richiedono l'interazione diretta dell'utente.

- Premi **Sì** per iniziare l'autotest e segui le istruzioni sullo schermo.

⚠ Durante l'autotest, **tieni lo sportello chiuso** finché non ti viene richiesto. L'apertura dello sportello interromperà il processo.

- **Durante l'autotest, all'interno sono presenti parti CALDE e in movimento.**

ⓘ Alcuni dei test automatici che non richiedono un intervento diretto da parte dell'utente non sono menzionati in questa guida.

PASSO 10 Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello

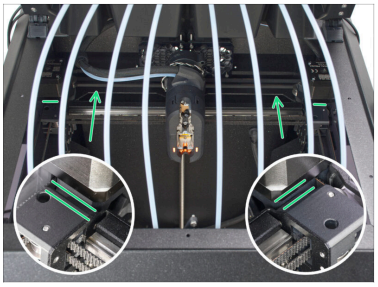


ⓘ **Questo passaggio può essere saltato.** Il sensore dello sportello viene calibrato solo durante il montaggio e ha una sezione dedicata alla calibrazione alla fine della sua guida.

- Clicca sul pulsante **Salta** per passare alla calibrazione successiva.
- Segui le istruzioni visualizzate sullo schermo. La stampante eseguirà ora il test automatico degli assi X e Y e la calibrazione dell'allineamento dell'asse Z.

PASSO 11 Wizard: Belt tensioning






- La stampante ti chiederà ora di regolare con precisione le cinghie. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.
- Apri il coperchio superiore e sposta manualmente la testina dello strumento INDX il **più indietro possibile**, verificando che **non ci siano spazi tra i fermi** a sinistra e a destra.

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

  - Regolazione **della tensione della cinghia (CORE One)**

- Le cinghie si regolano utilizzando il meccanismo di tensionamento presente su ciascun lato per ogni singola cinghia:
  - La **vite di sinistra** serve a regolare la **cinghia superiore**.
  - La **vite di destra** serve a regolare la **cinghia inferiore**.
- Una volta regolate alla perfezione le cinghie, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 12 Wizard: Calibrazione del dock I.



- Una volta completata la calibrazione automatica dell'homing, verranno calibrati i dock. Clicca su **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.
- La stampante ti chiederà di inserire il numero di dock presenti sulla tua stampante.
  - Significa quante posizioni per gli strumenti sono installate sul profilo anteriore (porta-ugelli). Di solito sono 4 o 8.
- Nella schermata successiva, assicurati che tutte le posizioni dei dock siano **impostate su** e non su .
- Una volta che tutti i dock sono pronti per la calibrazione, scorri verso il basso e clicca su **Continua**.

PASSO 13 Wizard: Calibrazione del dock II.

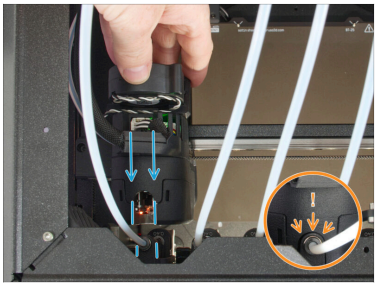


- Lo schermo ti chiederà ora di stringere le viti argentate che fissano ciascun dock al profilo anteriore.
  - Usa una chiave/cacciavite T10 per stringere le viti argentate **in tutte le posizioni**.
  - **Non serrarli troppo**, perché in seguito andranno allentati di nuovo.
  - Hit **Continue**.

ⓘ Assicurati di **seguire la guida sullo schermo nel passaggio successivo**. La stampante ti avviserà quando potrai toccarla in tutta sicurezza e calibrare i dock.

PASSO 14 Wizard: Calibrazione del dock III.





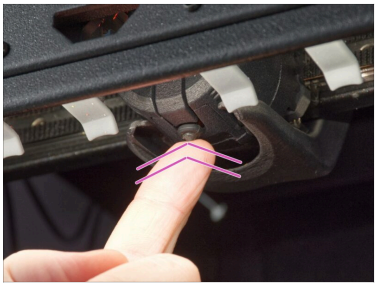


Tieni aperto il coperchio superiore.

- Ora ti verrà chiesto di spostare manualmente la testina sul dock.
- Dall'alto, facendo attenzione, fai scorrere a mano la testina dell'INDX Tool sul dock **posizione 1**.
  - Controlla l'allineamento dall'alto per assicurarti **che la testina si inserisca perfettamente nell'hotend**.
  - Una volta inserito correttamente, sentirai un clic che indica che è nella posizione corretta.
- Clicca su **Continua** e ripeti la stessa procedura per gli altri dock, **seguendo le istruzioni sullo schermo**.
- Dopo aver allineato tutti i dock, allenta di un giro completo le viti argentate che fissano tutte le posizioni dei dock.

PASSO 15 Wizard: Loadcell Test







- La fase successiva della procedura guidata ti chiederà di toccare l'ugello per testare e calibrare la cella di carico. Durante questa procedura, **le parti della stampante non vengono riscaldate** in modo da poterle toccare. Premi su **Continua**.

ⓘ La calibrazione della cella di carico richiede che lo sportello sia aperto, in quanto è necessario interagire direttamente all'interno della stampante.

- Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga visualizzato il messaggio **Tocca l'ugello ORA**.
- Tocca l'ugello dal basso. Se la cella di carico non rileva il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.
- Per consentire alla stampante di continuare la configurazione guidata, **chiudi lo sportello.**

Al termine di questo test, la stampante eseguirà il test automatico dell'asse Z.

PASSO 16 Wizard: Fan test





- Durante questa procedura, la stampante effettuerà un test su tutte le ventole. Attenzione: potrebbe essere piuttosto rumorosa per qualche minuto!

PASSO 17 Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti



- Seleziona **Continua**, e la stampante procederà a testare gli offset per ciascuna testina.

PASSO 18 Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli



- Nei passaggi seguenti, è possibile calibrare l'ugello con il contenitore del raschietto.

Per questa calibrazione usa solo l'ugello da 0,4 mm. Gli ugelli di altre dimensioni hanno una forma della punta diversa e non sono adatti.

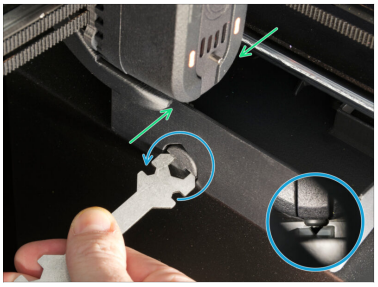
- Una volta premuto **Continua**, la testina si avvicinerà automaticamente al blocco di priming sul Pulitore ugello.
- Nel tooldock, **alla posizione 8, è presente un'apertura** attraverso la quale è possibile osservare direttamente l'allineamento degli ugelli sul blocco di priming in silicone.

  Se guardi attentamente attraverso l'apertura, vedrai i ritagli a forma di V nella base del raschietto e nel blocco di priming in silicone.

- Sposta manualmente la testina sopra il contenitore sul lato destro della stampante. Posizionala al centro del blocco di priming, come mostrato sullo schermo.
- Attraverso l'apertura, osserva e allinea la testina con l'incavo a forma di V presente nel blocco di priming anteriore, come mostrato sullo schermo.

PASSO 19 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X







- La stampante ti chiederà ora di allineare il pulitore dell'ugello.
- Regola manualmente la posizione della testina in modo che l'ugello si trovi nell'**incavo a forma di V del blocco di priming**. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura frontale del tooldock.

Per questa calibrazione usa solo l'ugello da 0,4 mm. Gli ugelli di altre dimensioni hanno una forma della punta diversa e non sono adatti.

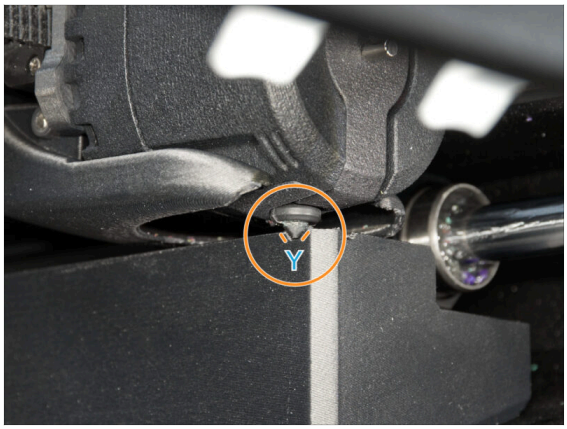
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Usa la chiave universale per **regolare con precisione** il dispositivo di regolazione del raschietto **finché l'ugello non riempie completamente l'incavo a forma di V**, toccando sia i lati inclinati che il fondo. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura.

  Il dispositivo di regolazione del raschietto (Wiper-adjuster) permette di regolare la posizione del contenitore verso l'alto o verso il basso.

- Una volta impostata correttamente la posizione (vedi i dettagli di riferimento), seleziona **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 20 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y





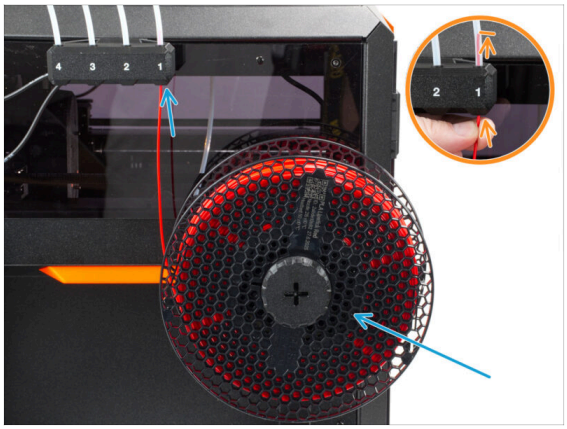
- Ora, lo schermo della stampante ti chiede di allineare l'ugello sull'asse Y.
- Sposta manualmente la testina dello Strumento INDX nell'incavo a forma di V sul lato sinistro del contenitore del Pulitore ugello e **allineala con precisione**. L'ugello non deve toccare le pareti.

Per questa calibrazione usa solo l'ugello da 0,4 mm. Gli ugelli di altre dimensioni hanno una forma della punta diversa e non sono adatti.

- Il foro corretto è contrassegnato con una “Y”
  - Guarda attraverso lo sportello aperto.
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Una volta che l'allineamento è perfetto, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 21 Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento





- Ogni volta che calibri il sensore del filamento dello strumento, ti servirà un pezzetto di filamento. Prepara il filamento e seleziona **Continua**.

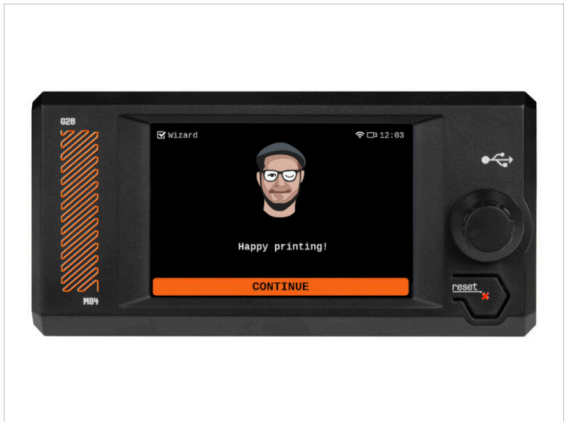
ⓘ Prima che inizi il processo di calibrazione, all'interno dell'estrusore non dovrebbe esserci **nessun filamento**.

- Ti è rimasto quel pezzo di filamento da 210 mm che hai usato per fissare i tubi in PTFE. Puoi usarlo invece di inserire un'intera bobina, così sarà più facile calibrare il sensore del filamento.
- Posiziona la bobina di filamento sul porta bobina e, **quando richiesto**, fai passare il filamento nel sensore di filamento alla **posizione 1**.
  - Inserisci il filamento **solo attraverso il sensore del filamento**; non è necessario farlo passare per tutta la lunghezza del tubo in PTFE.
- Una volta terminata la calibrazione, premi **Continua** per calibrare la posizione successiva.

Una volta calibrate tutte le posizioni, passa alle calibrazioni automatiche del Phase Stepping e dell'Input Shaper.

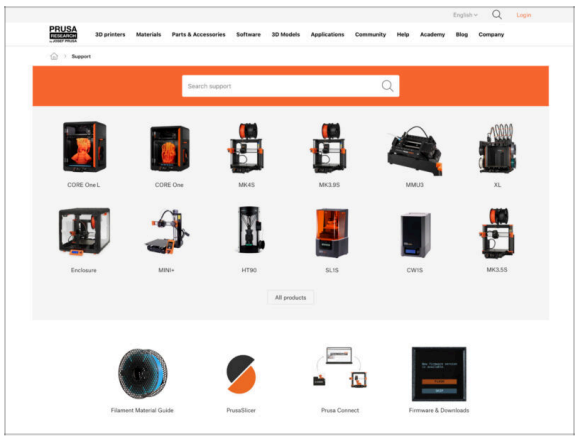
PASSO 22 Wizard complete





- Congratulazioni! La configurazione guidata è terminata. Ora proviamo a fare qualche stampa.

PASSO 23 Prusa knowledge base



- Vai alla pagina del prodotto **CORE One/+ INDX** all'indirizzo prusa.io/coreone-indx e vai alla sezione **Guida introduttiva** per ulteriori informazioni e risorse.
- **Puoi trovare ulteriori informazioni anche su help.prusa3d.com:**
  - Trova download di software, manuali dei prodotti e guide dettagliate per il montaggio.
  - Dai un'occhiata ai suggerimenti e alle soluzioni per risolvere i problemi più comuni.
  - Tutorial e articoli per aiutarti a sfruttare al meglio la tua stampante.

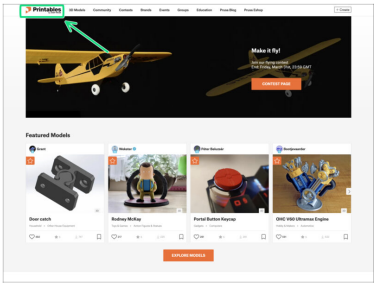
ⓘ Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

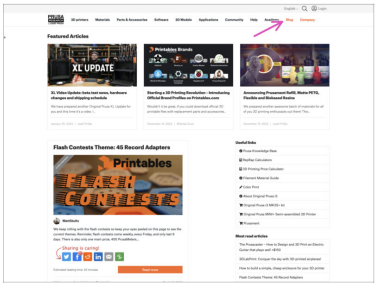
PASSO 24 Give us feedback

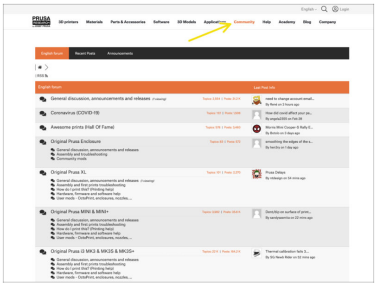


- Sappiamo che non vedi l'ora di iniziare a stampare, ma ti saremmo davvero grati se potessi dedicare 3-4 minuti per **condividere con noi le tue opinioni** su questo manuale: quanto è stato chiaro, quanto è stato facile da seguire e qualsiasi idea per migliorarlo.
  - ⓘ Questo feedback è un po' diverso dai soliti commenti che puoi lasciare sui singoli passi.
- **Condividi il tuo feedback qui.**
- Grazie per averci aiutato a rendere i nostri manuali ancora migliori!

PASSO 25 Join Printables!







- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su Printables.com
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)
- ⓘ Tutti i servizi Prusa condividono lo stesso account utente.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: