Spis treści

1. Introduction 3
- Krok 1 - Introduction 4
- Krok 2 - Jak poruszać się po podręczniku 5
- Krok 3 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości 5
- Krok 4 - Narzędzia dołączone do paczki 6
- Krok 5 - Prusa Cheatsheet 7
- Krok 6 - Przygotujmy wszystko! 7

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

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

4. Calibration & First Run 18
- Krok 1 - Print sheet 19
- Krok 2 - Spool holders: assembly 19
- Krok 3 - Spool holders: installing 20
- Krok 4 - Firmware update 20
- Krok 5 - Turning it ON 21
- Krok 6 - Konfiguracja drukarki: Intro 21
- Krok 7 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe 22
- Krok 8 - Wizard: Gantry Squareness Check 22
- Krok 9 - Wizard: Intro 23
- Krok 10 - Kreator: Kalibracja czujnika drzwi 23
- Krok 11 - Wizard: Belt tensioning 24
- Krok 12 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi I 24
- Krok 13 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II 25
- Krok 14 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III 25
- Krok 15 - Wizard: Loadcell Test 26
- Krok 16 - Wizard: Fan test 26
- Krok 17 - Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi 27
- Krok 18 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy 27
- Krok 19 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X 28
- Krok 20 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y 29
- Krok 21 - Kreator: Kalibracja czujnika filamentu 30
- Krok 22 - Wizard complete 30
- Krok 23 - Prusa knowledge base 31
- Krok 24 - Give us feedback 32
- Krok 25 - Join Printables! 32

1. Introduction



KROK 1 Introduction

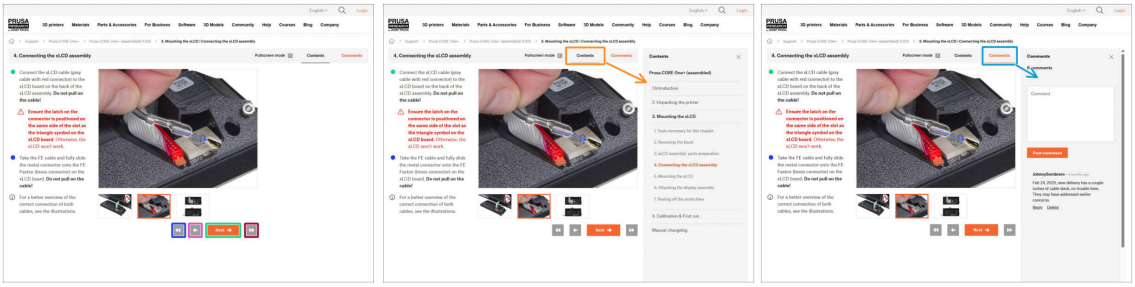


- Welcome to the guide for unboxing, calibrating, and setting up your **Prusa CORE One+ Gen 2 INDX**. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.

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

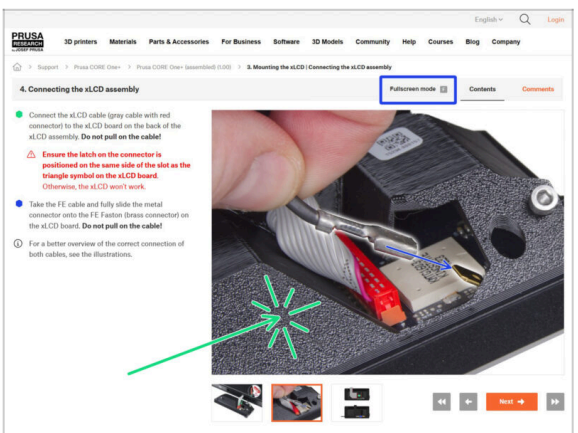
Nie wyrzucaj opakowania! Zachowaj oryginalne opakowanie oraz piankowe wkładki. Produkt lub jakakolwiek jego część musi zostać zapakowana w ten sposób na czas wysyłki serwisowej lub gwarancyjnej, aby zapobiec uszkodzeniom.

KROK 2 Jak poruszać się po podręczniku



- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:
  - **Przycisk Dalej / Strzałka w prawo** - przejście do następnej ilustracji lub do następnego etapu, jeśli jest to ostatnia ilustracja na danym etapie.
  - **Przycisk ze strzałką w lewo/Strzałka w lewo** - przejście do poprzedniego obrazu lub do poprzedniego kroku, jeśli jest to pierwszy obraz na tym etapie.
  - **Przycisk z podwójną strzałką w lewo / Strzałka w górę** - przejście do poprzedniego etapu.
  - **Przycisk z podwójną strzałką w prawo / Strzałka w dół** - przejście do kolejnego etapu.
- Kliknij **Spis treści**, aby rozwinąć pełną listę etapów zawartych w tym przewodniku. Umożliwia to przejście do dowolnego z nich niezależnie od kolejności.
- Kliknij **Komentarze**, aby otworzyć dyskusję dot. danego etapu lub zostawić swoją opinię.

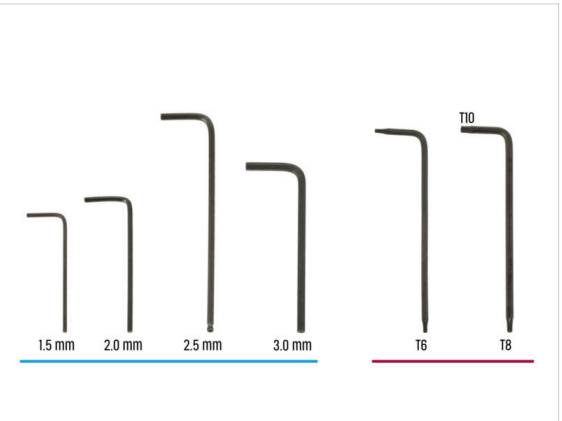
KROK 3 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- Po prostu kliknij ilustrację, aby otworzyć ją w wysokiej rozdzielczości, co pozwoli Ci zobaczyć dodatkowe szczegóły.
- Kliknij **Pełny ekran** lub naciśnij klawisz F, aby zmaksymalizować stronę i skupić się całkowicie na instrukcjach.

KROK 4 Narzędzia dołączone do paczki





- Paczka z Twoją drukarką Prusa CORE One+ zawiera wszystkie narzędzia do obsługi i konserwacji:
  - Wkrętak krzyżakowy PH2 (1x)
  - Needle-nose pliers (1x)
  - Klucz 13 mm (1x)
  - Universal wrench (1x)
  - Zestaw kluczy imbusowych 1,5 mm - 3 mm
  - Zestaw kluczy Torx T6 - T10
- Na zestaw narzędzi natkniesz się podczas rozpakowywania drukarki. Poinformujemy Cię o tym.

ⓘ Do tej instrukcji potrzebny będzie tylko klucz imbusowy 2,5 mm.

KROK 5 Prusa Cheatsheet

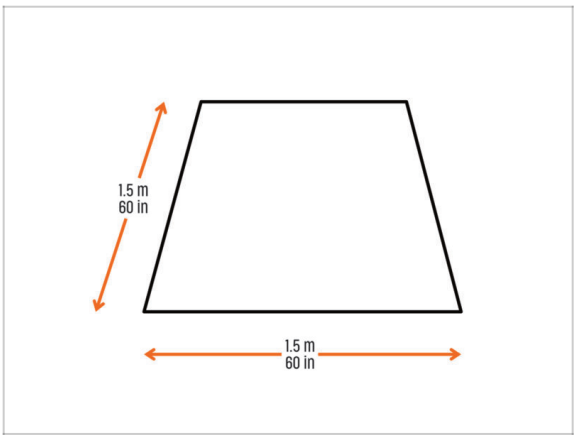


- Jeśli nie masz pewności, czy używasz właściwego typu lub rozmiaru śruby, pomoże Ci nasza ściągawka. Wydrukuj ją w skali 1:1 i umieść element złączny na odpowiednim szablonie, aby porównać jego typ i rozmiar.

Cheatsheet możesz pobrać ze strony prusa.io/core-one-cheatsheet.

Ta instrukcja nie obejmuje pracy ze śrubami ani nakrętkami, ale opcja ta może okazać się przydatna podczas przyszłej konserwacji.

KROK 6 Przygotujmy wszystko!



UWAGA: Paczka jest ciężka i należy obchodzić się z nią ostrożnie!

- Upewnij się, że masz wystarczająco dużo miejsca na przygotowanie drukarki. **Czysta przestrzeń jest niezbędna**.

  Zalecana jest powierzchnia o wymiarach min. 1,5 x 1,5 metra (60 x 60 cali).

- Zaproś rodzinę, przyjaciół lub zwierzaki domowe - to będzie wciągające!
- Przejdź do następnego rozdziału: **2. Rozpakowanie drukarki**.

2. Unpacking the Printer



KROK 1 Preparing the package







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

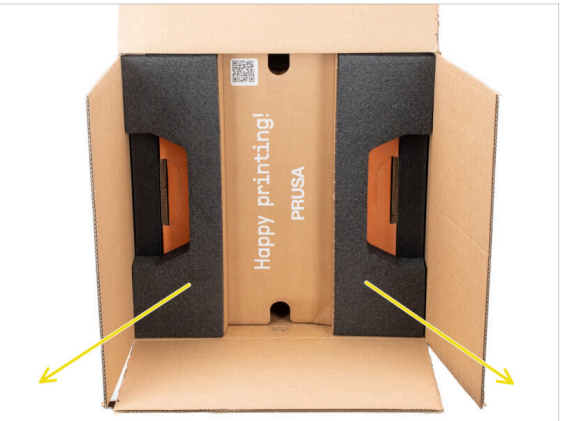
KROK 2 Printer accessories



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

KROK 3 Opening the outter box





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

KROK 4 Unpacking the outter box







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

KROK 5 Opening the Inner Box







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

KROK 6 Removing the Protective Materials





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

KROK 7 All done!

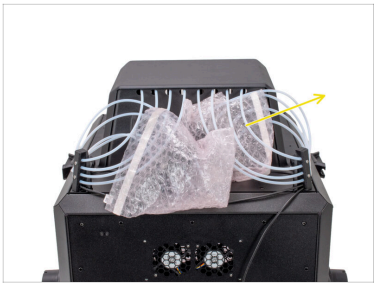


- The printer is now unpacked! Please, continue to the assembly chapter.

3. Assembling the Printer



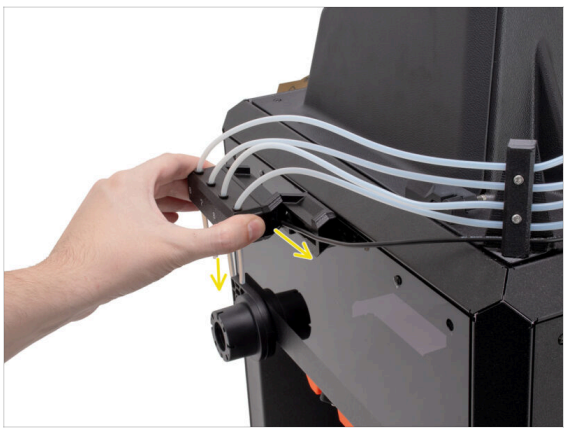
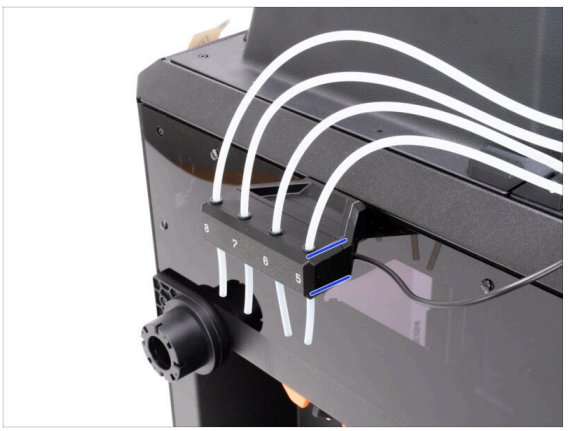
KROK 1 Removing the Protective Foils





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

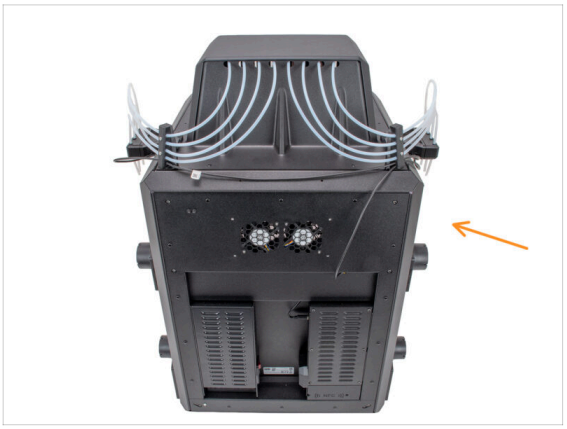
KROK 2 Side Filament Sensor Left: Mounting

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

KROK 3 Side Filament Sensor Right: Mounting



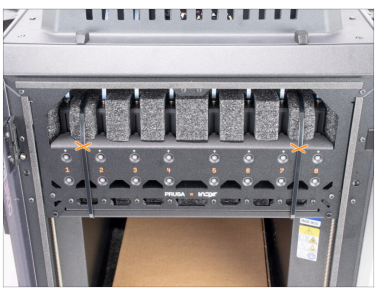


- Fully slide the right side filament sensor into its holder. The plastic parts parts must align.
- Compare the back of the printer with the picture. Make sure no tubes and cables are crossed or tangled.

KROK 4 Releasing the Nozzle Tool

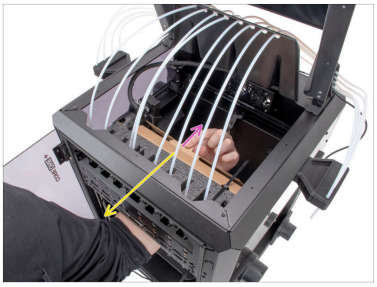
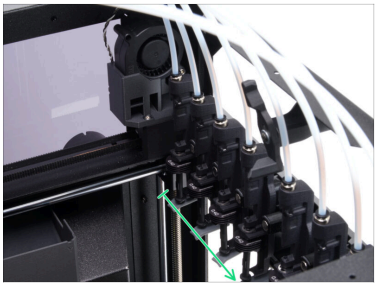
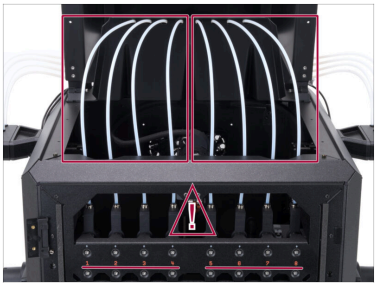






- Open the door of the printer.
- Remove the xLCD and its protective foam.
- For a brief moment, put an empty card box on the heatbed to protect it. (You may use the spoolholder box provided in the package.)
- Using wire cutters or scissors, cut the two zip ties on the nozzle tool.

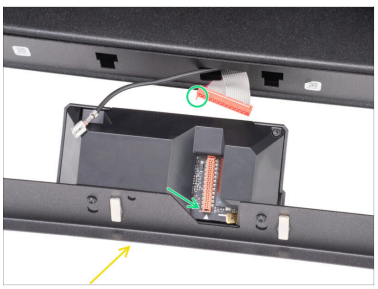
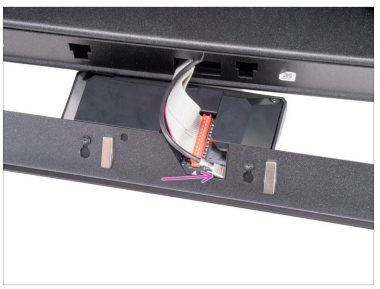
KROK 5 Preparing the Nozzle Tool

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

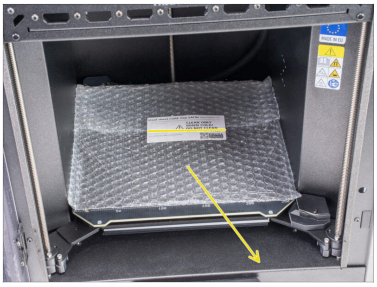
⚠ Upewnij się, że rurki PTFE nie są zamienione miejscami oraz że każda z nich jest prawidłowo poprowadzona do odpowiedniego narzędzia.

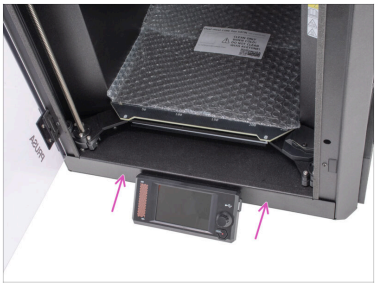
KROK 6 xLCD: Cable Work

- Remove the two orange protective covers from the xLCD profile.
- Połóż zespół xLCD przed drukarką, jak na ilustracji.
- Wyciągnij odpowiednie przewody z przodu drukarki, aby ułatwić ich podłączenie.
- 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.
- Podłącz złącze uziemiające Faston.

KROK 7 xLCD: Mounting





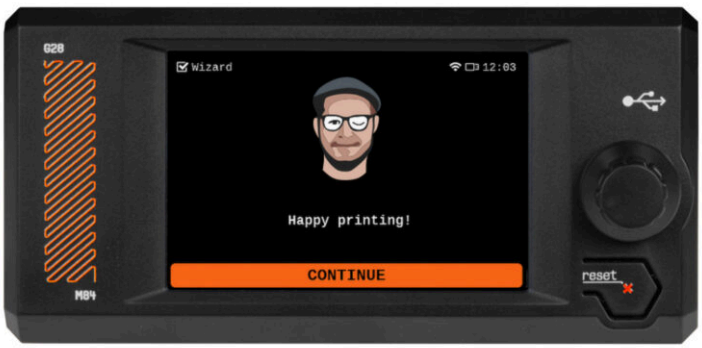
- Remove the protective box from the heatbed.
- ⚠ Zachowaj ostrożność i upewnij się, że żaden z przewodów nie zostanie przytrzaśnięty lub odłączony.
- Zaczep małą zakładkę po lewej stronie ramki za lewym pionowym profilem drukarki.
- Hook the right tab behind the right vertical profile and slide the xLCD assembly down.
- Push the xLCD assembly down further to ensure it sits in the bottommost position. The magnets should hold it there safely.

KROK 8 All done!




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

4. Calibration & First Run



KROK 1 Print sheet




ⓘ Ten rozdział zawiera instrukcje kalibracji i przygotowania drukarki do pierwszego uruchomienia.

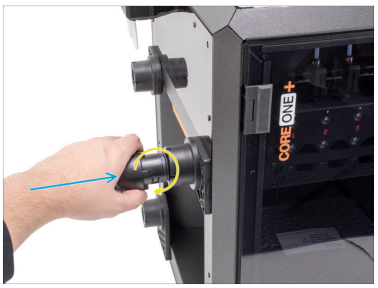
- Remove the bubble wrap from the print sheet.

⚠ **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym.** Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.

- **Aby położyć płytę na stole grzewczym, najpierw wyrównaj tylne wycięcie z kołkami ustalającymi w jego tylnej części**. Trzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli połóż na stole grzewczym - **uważaj na palce!**
  - Utrzymuj **płytę stołu** w czystości, aby uzyskać optymalną wydajność.
  - Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.

KROK 2 Spool holders: assembly





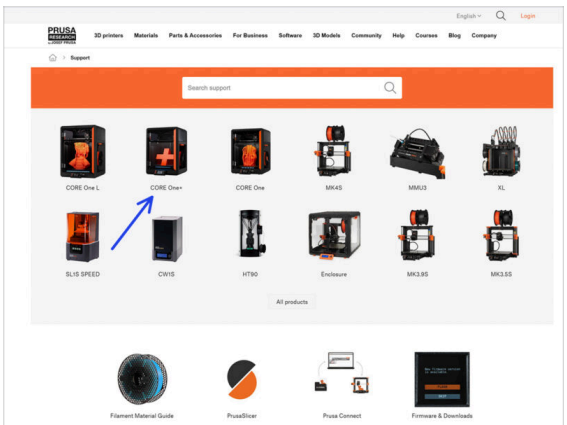
- In the box with spoolholder you will find either 8 or 4 individually wrapped spoolholders and O-rings.
- Załóż O-ring na teleskopowy uchwyt szpuli.
- Wsuń teleskopowy uchwyt szpuli w uchwyt krążka.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it clockwise.

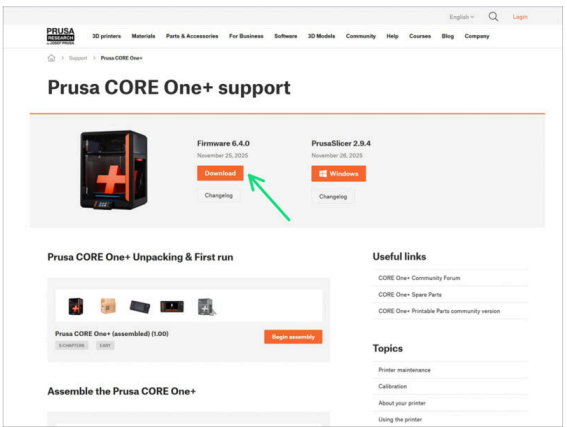
KROK 3 Spool holders: installing



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

KROK 4 Firmware update





ⓘ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania.

- Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX.
- Zapisz plik z firmware (*.bbf) w pamięci USB.*

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

KROK 5 Turning it ON





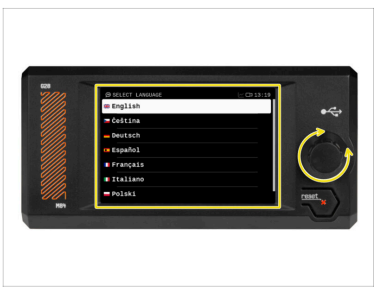


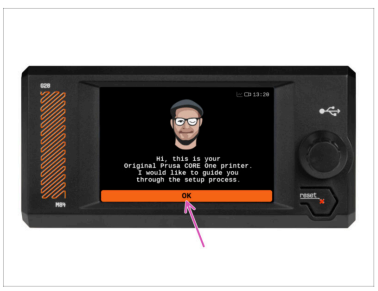
- Podłącz do drukarki pamięć USB z zestawu.
  - ⓘ Dołączona pamięć USB zawiera plik z najnowszym firmware.
- Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.

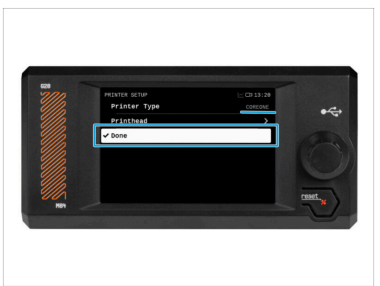
ⓘ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.

- Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], naciśnij **FLASH** przy pomocy pokrętła, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.
  - Jeśli taki komunikat nie zostanie wyświetlony, oznacza to, że w drukarce jest już zainstalowana najnowsza wersja. Przejdź do następnego kroku.

KROK 6 Konfiguracja drukarki: Intro

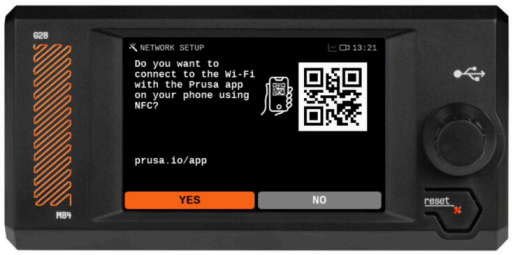






- Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętła lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- The next screen will prompt you to select your printer model. Since the assembled Prusa CORE One+ INDX is fully tested in our facility, it has been pre-selected for COREONEINDX during these tests. Hit **Done** to continue.

KROK 7 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe





- Na ekranie konfiguracji sieci pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.

  ⓘ Więcej o aplikacji przeczytasz tutaj: prusa.io/app.

- Jeśli wybierzesz **Nie**, drukarka wyświetli alternatywne sposoby połączenia z siecią Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i możesz to zrobić później.

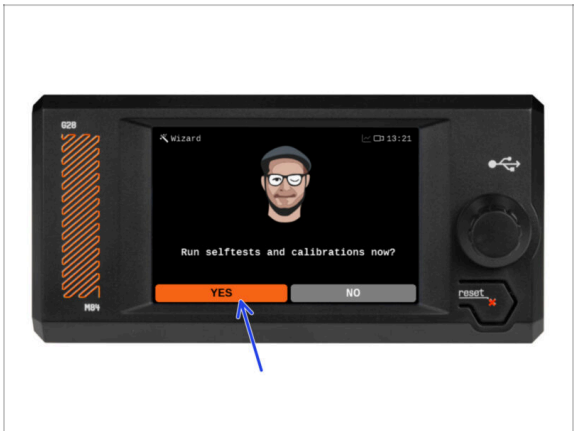
ⓘ Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 8 Wizard: Gantry Squareness Check



- xxxx

KROK 9 Wizard: Intro



ⓘ Drukarka wyświetli monit o przeprowadzenie Selftestu i kalibracji wszystkich ważnych komponentów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego etapy wymagają Twojej interakcji.

- Naciśnij **Tak**, aby rozpocząć Selftest i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

⚠ Podczas Selftestu **drzwi powinny być zamknięte** do momentu wyświetlenia monitu. Otwarcie ich spowoduje przerwanie procesu.

- **Podczas Selftestu wewnątrz drukarki poruszają się GORĄCE części.**

ⓘ Niektóre testy automatyczne, które nie wymagają bezpośredniego udziału użytkownika, nie zostały uwzględnione w niniejszym przewodniku.

KROK 10 Kreator: Kalibracja czujnika drzwi

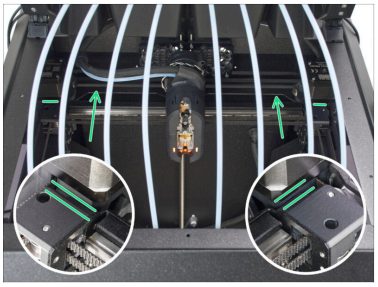


ⓘ **Ten krok można pominąć.** Czujnik drzwi jest kalibrowany wyłącznie podczas montażu, a na końcu instrukcji jego montażu znajduje się osobna sekcja poświęcona kalibracji.

- Naciśnij przycisk **Pomiń**, aby przejść do kolejnej kalibracji.
- Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie. Drukarka przeprowadzi teraz automatyczny test osi X i Y oraz kalibrację osi Z.

KROK 11 Wizard: Belt tensioning






- Drukarka wyświetli teraz monit o precyzyjne wyregulowanie pasków. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Otwórz górną pokrywę i ręcznie przesuń głowicę **jak najdalej do tyłu**, a następnie sprawdź, czy **nie ma żadnych szczelin między ogranicznikami** po lewej i prawej stronie.

⚠ **UWAGA: nieprawidłowe wykonanie tej procedury może spowodować uszkodzenie elementów plastikowych lub zablokowanie śrub. Przed regulacją naprężenia paska przeczytaj odpowiedni artykuł:**

  - Regulacja **naprężenia pasków (CORE One)**
- Paski reguluje się napinaczami umieszczonymi po obu stronach każdego z nich:
  - Śruba **po lewej stronie** służy do regulacji **górnego paska**.
  - The **right screw** adjusts the **lower belt**.
- Gdy paski zostaną idealnie wyregulowane, naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 12 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi I



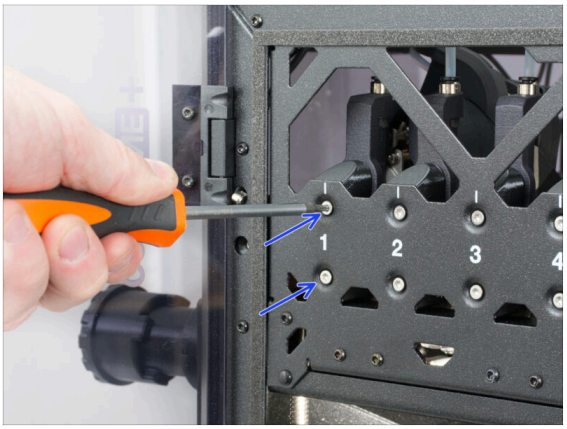




- Po zakończeniu automatycznej kalibracji bazy należy skalibrować gniazda narzędzi. Naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Drukarka poprosi o podanie liczby gniazd narzędzi.
  - Oznacza to, ile gniazd na narzędzia jest zamontowanych na przednim profilu (uchwyty dysz). Zazwyczaj jest to 4 lub 8.
- Na następnym ekranie upewnij się, że wszystkie pozycje gniazd narzędzi (doków) są **ustawione na** , a nie na .
- Gdy wszystkie gniazda będą gotowe do kalibracji, przewiń w dół i naciśnij **Kontynuuj**.

KROK 13 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II



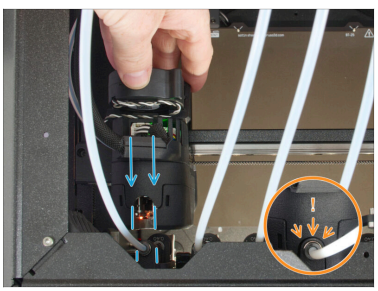


- Na ekranie pojawi się teraz komunikat z prośbą o dokręcenie srebrnych śrub mocujących każde gniazdo narzędzia do przedniego profilu.
  - Weź klucz/śrubokręt T10 i dokręć srebrne śruby **we wszystkich pozycjach**.
  - **Nie dokręcaj ich zbyt mocno**, ponieważ później trzeba będzie je ponownie poluzować.
  - Hit **Continue**.

ⓘ W kolejnym kroku **postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie**. Drukarka poinformuje Cię, kiedy będzie można ją bezpiecznie obsługiwać i skalibrować gniazda narzędzi.

KROK 14 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III



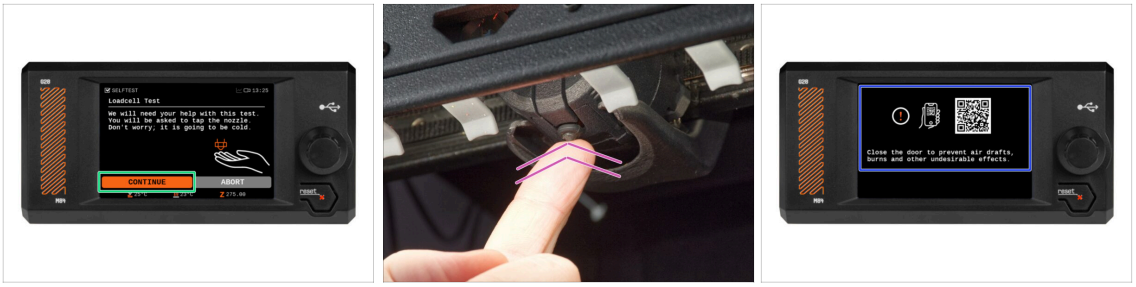




Zostaw górną pokrywę otwartą.

- Pojawi się teraz monit o ręczne umieszczenie głowicy w gnieździe.
- Od góry ostrożnie wsuń ręcznie głowicę narzędziową INDX w gniazdo **w pozycji 1**.
  - Zobacz wyrównanie z góry, aby upewnić się, że **głowica idealnie przylega do hotendu**.
  - Po prawidłowym osadzeniu usłyszysz kliknięcie.
- Naciśnij **Kontynuuj** i powtórz tę samą procedurę dla pozostałych gniazd, **postępując zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie**.
- Po wyrównaniu wszystkich gniazd poluzuj śruby mocujące wszystkie pozycje o jeden pełny obrót.

KROK 15 Wizard: Loadcell Test



- W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury **części drukarki nie są podgrzewane**, więc możesz ich bez obaw dotykać. Naciśnij przycisk **Kontynuuj**.

ⓘ Kalibracja czujnika tensometrycznego wymaga otwarcia drzwiczek, ponieważ konieczna jest czynność wewnątrz drukarki.

- Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- Dotknij dyszy z dołu. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
- **Zamknij drzwiczki**, aby pozwolić drukarce na kontynuowanie pracy.

📌 Po zakończeniu tego testu drukarka przeprowadzi automatyczny test osi Z.

KROK 16 Wizard: Fan test



- Drukarka przeprowadzi test wszystkich wentylatorów. Uwaga - przez chwilę może być dość głośno!

KROK 17 Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi



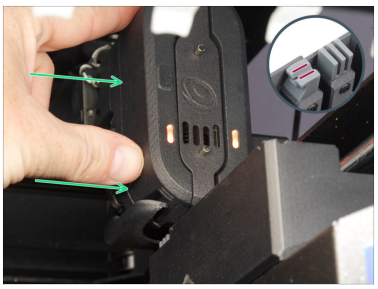


- Wybierz **Kontynuuj**, a drukarka przystąpi do sprawdzania przesunięcia każdej głowicy narzędziowej.

KROK 18 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy







- W kolejnych krokach przeprowadzisz kalibrację dyszy względem pojemnika na odpadki.

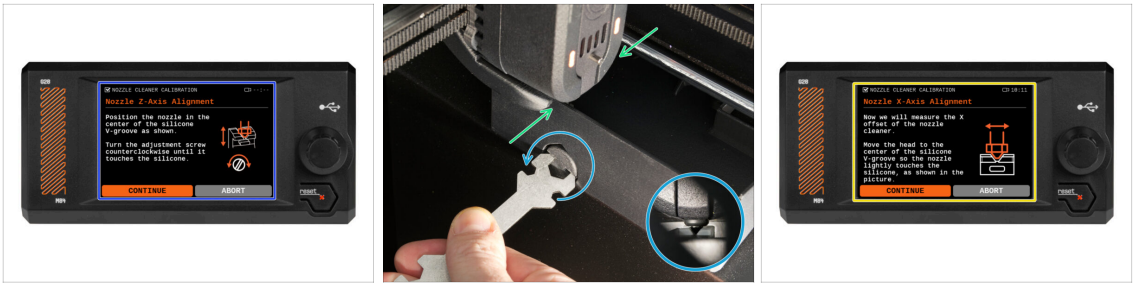
Do tej kalibracji używaj wyłącznie dyszy 0,4 mm. Dysze o innych rozmiarach mają końcówki o innym kształcie i się do tego nie nadają.

- Po naciśnięciu **Kontynuuj** głowica narzędziowa sama zbliży się do bloku przygotowującego.
- W mocowaniu gniazd narzędzi, **w pozycji nr 8, znajduje się otwór**, przez który można obserwować ustawienie dyszy na silikonowym bloku przygotowującym.

  Jeśli spojrzysz uważnie przez otwór, dostrzeżesz wycięcia w kształcie litery V w podstawie czyścika oraz silikonowy blok.

- Ręcznie przesuń głowicę nad pojemnik po prawej stronie drukarki. Ustaw ją na środku bloku przygotowującego, jak na ilustracji.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, tak jak na ilustracji.

KROK 19 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X



- Drukarka wyświetli teraz monit o wyrównanie czyścika dyszy.
- Ręcznie wyreguluj położenie głowicy tak, aby dysza znalazła się w wycięciu **w kształcie litery V w silikonowym bloku**. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez przedni otwór w mocowaniu gniazd narzędzi.

Do tej kalibracji używaj wyłącznie dyszy 0,4 mm. Dysze o innych rozmiarach mają końcówki o innym kształcie i się do tego nie nadają.

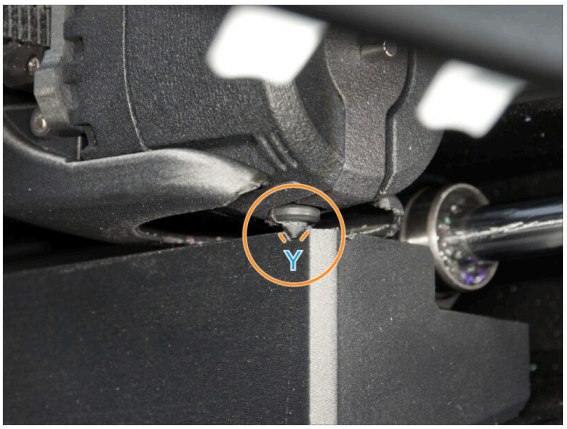
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, jak na ilustracji.
- Użyj klucza uniwersalnego, aby **precyzyjnie ustawić** regulator, aż dysza **całkowicie wypełni wycięcie w kształcie litery V**, dotykając zarówno obu skośnych boków, jak i dna. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez otwór.

  Regulator czyścika umożliwia regulację położenia pojemnika w pionie.

- Po prawidłowym ustawieniu pozycji (spójrz na zbliżenie) wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 20 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y





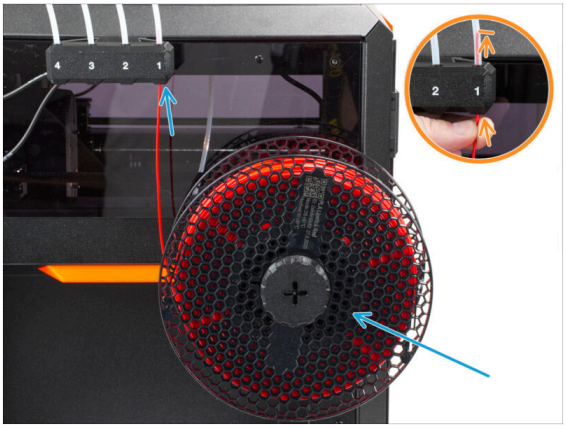
- Teraz na ekranie drukarki pojawi się komunikat z prośbą o wyrównanie dyszy na osi Y.
- Ręcznie przesuń głowicę narzędziową INDX do wycięcia w kształcie V po lewej stronie pojemnika na odpadki i **dokładnie ją wyrównaj**. Dysza nie może dotykać ścianek.

Do tej kalibracji używaj wyłącznie dyszy 0,4 mm. Dysze o innych rozmiarach mają końcówki o innym kształcie i się do tego nie nadają.

- Właściwe wycięcie jest oznaczone literą "Y"
  - Spójrz przez otwarte drzwi.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, jak na ilustracji.
- Gdy ustawienie będzie idealne, naciśnij **Kontynuuj** i podążaj za instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 21 Kreator: Kalibracja czujnika filamentu





- Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.

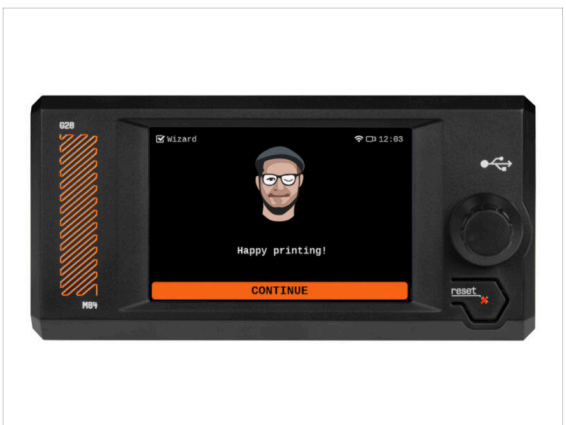
Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera **nie może być filamentu**.

- Nadal masz kawałek filamentu o długości 210 mm, który został po podłączaniu rurek PTFE. Zamiast używać całej szpuli, możesz użyć tego odcinka, aby ułatwić sobie kalibrację czujnika filamentu.
- Umieść szpulę filamentu na uchwycie szpuli i, **gdy pojawi się monit**, wprowadź filament do czujnika filamentu w **pozycji 1**.
  - Wsuń filament **wyłącznie do czujnika filamentu**- nie ma potrzeby przeciągania go na całej długości rurki PTFE.
- Po zakończeniu kalibracji naciśnij **Kontynuuj**, aby skalibrować kolejną pozycję.

Po skalibrowaniu wszystkich pozycji, przejdź do automatycznej kalibracji Phase Stepping i Input Shaper.

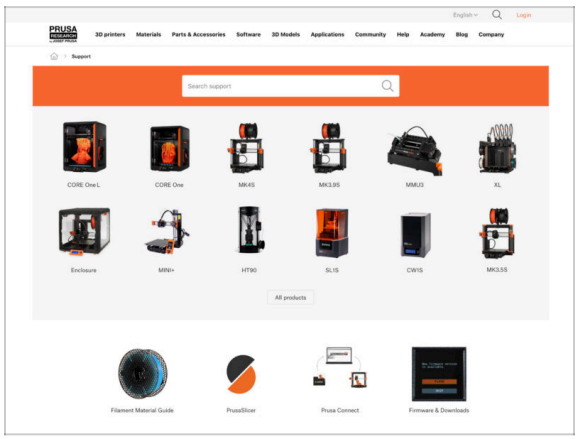
KROK 22 Wizard complete





- Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na drukowanie.

KROK 23 Prusa knowledge base



- Przejdź na stronę produktu **CORE One/+ INDX** pod adresem prusa.io/coreone-indx i przejdź do sekcji **Pierwsze kroki** , gdzie znajdziesz dodatkowe informacje i materiały.
- **Więcej informacji znajdziesz również na stronie help.prusa3d.com:**
  - Znajdziesz tam oprogramowanie do pobrania, instrukcje obsługi i szczegółowe instrukcje montażu.
  - Dostaniesz dostęp do porad dotyczących rozwiązywania problemów i odpowiedzi na często zadawane pytania.
  - Przeglądaj samouczki i artykuły, które pomogą Ci w pełni wykorzystać możliwości drukarki.

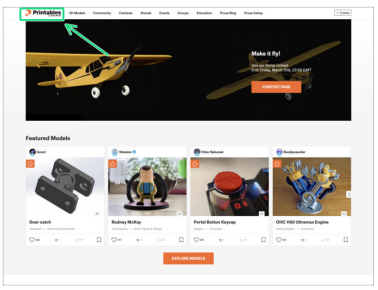
ⓘ Codziennie dodajemy nowe tematy!

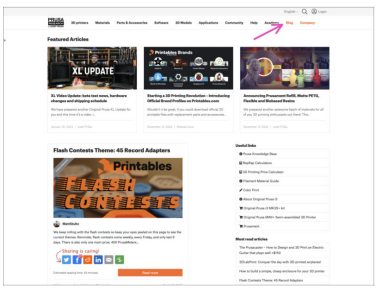
KROK 24 Give us feedback

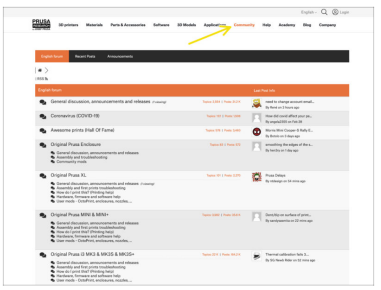


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zrozumiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.
  - ⓘ Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.
- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 25 Join Printables!







- Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na Printables.com
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)

ⓘ Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: