

Indice

1. Introduction	9
Passo 1 - Preparing the kit	10
Passo 2 - Come navigare nel manuale	10
Passo 3 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	11
Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi	11
Passo 5 - Altri strumenti per questa guida	12
Passo 6 - Labels guide	12
Passo 7 - Spare bag	13
Passo 8 - Parti stampate - versione	13
Passo 9 - Siamo qui per te!	14
Passo 10 - Pro tip: inserire i dadi	15
Passo 11 - Important: Electronics protection	16
Passo 12 - Reward yourself	17
Passo 13 - Come completare l'assemblaggio correttamente	18
Passo 14 - Installare i componenti aggiuntivi e gli aggiornamenti	19
Passo 15 - Prepare your desk	20
2. Base assembly	21
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	22
Passo 2 - Gruppo Base: preparazione dei componenti	22
Passo 3 - Inserimento delle fascette	23
Passo 4 - Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 1)	23
Passo 5 - Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 2)	24
Passo 6 - Installazione dei supporti motore	24
Passo 7 - Installazione del motore posteriore	25
Passo 8 - Securing the rear motor	25
Passo 9 - Installazione del motore anteriore destro	26
Passo 10 - Installazione del motore anteriore sinistro	26
Passo 11 - Telaio inferiore: preparazione dei componenti	27
Passo 12 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore	28
Passo 13 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore	28
Passo 14 - Assemblaggio del profilo inferiore: destra	29
Passo 15 - Inserimento dei perni distanziatori	29
Passo 16 - Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti	30
Passo 17 - Installazione dei piedini antivibrazioni	31
Passo 18 - Installazione del telaio inferiore	32
Passo 19 - Montaggio del telaio inferiore: lato destro	32
Passo 20 - Montaggio del telaio inferiore: posteriore + sinistra + anteriore	33
Passo 21 - Haribo time	33
Passo 22 - Done	34
3. Back assembly	35
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	36
Passo 2 - Gruppo Alimentatore: preparazione componenti	36
Passo 3 - Preparing the PSU	37
Passo 4 - Power cables info	38
Passo 5 - Connecting the PSU	39
Passo 6 - xBuddy: preparazione dei componenti I.	39
Passo 7 - xBuddy: preparazione dei componenti II.	40
Passo 8 - Applicare i pad termici	40
Passo 9 - Installing the xBuddy	41

Passo 10 - Installare l'estensione xBuddy	41
Passo 11 - Installing zip ties	42
Passo 12 - Collegare la scheda di estensione xBuddy	42
Passo 13 - Inserimento dei gommini: scatola xBuddy	43
Passo 14 - Wi-Fi: parts preparation	43
Passo 15 - Assembling the Wi-Fi	44
Passo 16 - Installazione del gruppo Wi-Fi	44
Passo 17 - Pannello posteriore: preparazione dei componenti	45
Passo 18 - Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore	45
Passo 19 - Installazione dei gommini: lati + fondo	46
Passo 20 - Aligning the PSU	46
Passo 21 - Mounting the PSU	47
Passo 22 - Allinea il gruppo della scatola xBuddy	47
Passo 23 - Montare la scatola xBuddy	48
Passo 24 - Copertura dei cavi di alimentazione: preparazione dei componenti	48
Passo 25 - Collegare i cavi di alimentazione	49
Passo 26 - Preparing the PSU-cable-cover	50
Passo 27 - Coprire i cavi dell'alimentatore	50
Passo 28 - Ventole della camera: preparazione dei componenti	51
Passo 29 - Montaggio della griglia della ventola	51
Passo 30 - Attaching the fans	52
Passo 31 - Copertura delle ventole di raffreddamento	52
Passo 32 - Profili posteriori: preparazione dei componenti	53
Passo 33 - Installazione dei profili posteriori	53
Passo 34 - Montaggio del pannello posteriore	54
Passo 35 - Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti	54
Passo 36 - Orientare il cavo sdoppiatore Stepper	55
Passo 37 - Collegamento dello sdoppiatore stepper	55
Passo 38 - Montaggio dello sdoppiatore stepper	56
Passo 39 - Cavo LCD: preparazione componenti	56
Passo 40 - Guidare il cavo del display LCD	57
Passo 41 - INFO Cavo principale FE	57
Passo 42 - Collegamento del cavo FE (n. 3)	58
Passo 43 - Orientare il cavo FE (n. 2)	58
Passo 44 - Orientare il cavo FE (n. 1)	59
Passo 45 - Orientare il cavo FE (n. 4 e 5)	59
Passo 46 - Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti	60
Passo 47 - Collegare il cavo FE: xBuddy	60
Passo 48 - Plugging the xLCD cable	61
Passo 49 - PSU-cover: parts preparation	61
Passo 50 - Collegamento del cavo FE: Alimentatore	62
Passo 51 - Haribo time	62
Passo 52 - Done	63
4. Heatbed assembly	64
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	65
Passo 2 - Heatbed: parts preparation	66
Passo 3 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)	66
Passo 4 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)	67
Passo 5 - Bed-cable-cover-bottom: parts preparation	67
Passo 6 - Applicare la copertura del cavo	68
Passo 7 - Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti	68
Passo 8 - Installazione delle viti per i giunti di espansione	69
Passo 9 - Installazione dei giunti di espansione	69
Passo 10 - Striscia LED RGB: preparazione dei componenti	70

Passo 11 - Installazione della striscia LED	70
Passo 12 - Montaggio del diffusore della striscia LED	71
Passo 13 - Copertura della striscia LED RGB	71
Passo 14 - Orientare il cavo della striscia LED RGB	72
Passo 15 - Supporti per il piano: preparazione dei componenti	72
Passo 16 - Montaggio dei supporti del piano	73
Passo 17 - Fissare i supporti per il piano	73
Passo 18 - Supporti per il piano: inserimento dei dadi	74
Passo 19 - Assembling the CORE-One-bed-spacer-rear	74
Passo 20 - Installing the bed-mount-right	74
Passo 21 - Installing the bed-mount-left	75
Passo 22 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti	75
Passo 23 - Securing the heatbed	76
Passo 24 - Expansion joint aligner	76
Passo 25 - Allineamento del giunto di espansione anteriore	77
Passo 26 - Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro	77
Passo 27 - Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro	78
Passo 28 - Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro	78
Passo 29 - Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale	79
Passo 30 - Aligning the rear right expansion joint	79
Passo 31 - Allineamento del giunto di espansione sul lato destro	80
Passo 32 - Allineamento del giunto di espansione anteriore destro	80
Passo 33 - Fixing the heatbed	81
Passo 34 - Copertura dei cavi: preparazione dei componenti	81
Passo 35 - Posizionamento dei cavi del piano riscaldato	82
Passo 36 - Coprire i cavi del piano riscaldato	82
Passo 37 - Gruppo raschietto ugello: preparazione dei componenti	83
Passo 38 - Assemblare il raschietto dell'ugello	83
Passo 39 - Montaggio del raschietto dell'ugello	84
Passo 40 - Incollare il Raschietto	84
Passo 41 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti	85
Passo 42 - Montaggio del gruppo piano riscaldato	85
Passo 43 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore posteriore	86
Passo 44 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore sinistro	87
Passo 45 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore destro	87
Passo 46 - Collegare i cavi del piano riscaldato I.	88
Passo 47 - Collegare i cavi del piano riscaldato II.	88
Passo 48 - Fissare i cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti	89
Passo 49 - Fissare la guaina in tessuto	89
Passo 50 - Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato	90
Passo 51 - Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato	90
Passo 52 - Haribo time	91
Passo 53 - Done	91
5. CoreXY assembly	92
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	93
Passo 2 - Supporti delle barre: preparazione dei componenti	93
Passo 3 - Assemblaggio dei supporti delle barre	94
Passo 4 - Preparare i supporti anteriori per le barre	94
Passo 5 - Installare i supporti anteriori per le barre	95
Passo 6 - Carrello XY: preparazione dei componenti	95
Passo 7 - Assembling the XY-carriages	96
Passo 8 - Montaggio del supporto lineare sinistro	96

Passo 9 - Montaggio del supporto lineare destro	97
Passo 10 - Montaggio dei gruppi dei supporti lineari	97
Passo 11 - Smooth rods INFO	98
Passo 12 - Montaggio delle barre levigate	98
Passo 13 - Fissare i supporti posteriori per le barre	99
Passo 14 - Fissare i supporti anteriori per le barre	99
Passo 15 - Supporti motore: preparazione dei componenti	100
Passo 16 - Supporti motore: preparazione dei componenti	100
Passo 17 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-right I.	101
Passo 18 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-right II.	101
Passo 19 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-left I.	102
Passo 20 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-left II.	102
Passo 21 - Tendicinghia: preparazione dei componenti I.	103
Passo 22 - Tendicinghia: preparazione dei componenti II.	103
Passo 23 - Preparazione delle pulegge del tenditore	104
Passo 24 - Montaggio del tendicinghia sinistro I.	104
Passo 25 - Montaggio del tendicinghia sinistro II.	105
Passo 26 - Montaggio del tendicinghia destro	105
Passo 27 - Montaggio dei tenditori della cinghia: preparazione dei componenti	106
Passo 28 - Installazione del supporto motore sinistro	106
Passo 29 - Installazione del supporto motore destro	107
Passo 30 - Installing the belt-tensioner-left	107
Passo 31 - Installing the belt-tensioner-right	108
Passo 32 - Guida lineare: preparazione dei componenti	108
Passo 33 - Fissaggio della guida lineare	109
Passo 34 - Fissare la guida lineare	109
Passo 35 - Installazione della guida lineare: preparazione dei componenti	110
Passo 36 - Installazione del gruppo della guida lineare	110
Passo 37 - Guida lineare: rimozione dei perni di sicurezza	111
Passo 38 - Bed-stop: parts preparation	111
Passo 39 - Assembling the bed-stop	111
Passo 40 - Mounting the bed-stop	112
Passo 41 - Motori X & Y: preparazione dei componenti	112
Passo 42 - Installazione della puleggia dell'asse X	113
Passo 43 - Installazione della puleggia dell'asse Y	114
Passo 44 - Cinghie XY: preparazione dei componenti	115
Passo 45 - XY belts INFO	115
Passo 46 - Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y	116
Passo 47 - Fissare il motore dell'asse Y	116
Passo 48 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y	117
Passo 49 - Guida della cinghia Y: Tendicinghia	117
Passo 50 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X	118
Passo 51 - Guida della cinghia Y: fissare la cinghia	118
Passo 52 - Orientare la cinghia X: Puleggia motore X	119
Passo 53 - Fissare il motore dell'asse X	119
Passo 54 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X	120
Passo 55 - Guida della cinghia X: Tendicinghia	120
Passo 56 - Orientare la cinghia X: Supporto motore Y	121
Passo 57 - Guida della cinghia X: fissare la cinghia	121
Passo 58 - Controllo della guida della cinghia	122
Passo 59 - Guida Bowden: preparazione dei componenti	122
Passo 60 - Fissare il supporto Nextruder	123
Passo 61 - Fissare il cavo del motore Y	123

Passo 62 - Fissare il cavo del motore X	124
Passo 63 - Installazione della guida bowden	124
Passo 64 - Striscia LED bianca: preparazione dei componenti	125
Passo 65 - Incollare la striscia LED bianca	125
Passo 66 - Installazione del gruppo LED bianco	126
Passo 67 - Sensore per sportello e striscia LED bianca: preparazione dei componenti	126
Passo 68 - Inserimento delle fascette	127
Passo 69 - Installazione del sensore dello sportello	127
Passo 70 - Fissare il cavo del sensore dello sportello	128
Passo 71 - Orientamento dei cavi: LED e sensore dello sportello	128
Passo 72 - Buddy3D Camera Note	129
Passo 73 - Barre lisce: preparazione dei componenti	130
Passo 74 - Installazione del gruppo CoreXY	130
Passo 75 - Fissare le barre lisce	131
Passo 76 - Allineamento della guida lineare	131
Passo 77 - Guidare i cavi corexy	132
Passo 78 - Disporre i cavi della ventola di raffreddamento	132
Passo 79 - Fixing the bed-stop	133
Passo 80 - Collegamento dei cavi delle ventole di raffreddamento	133
Passo 81 - Collegamento dei cavi CoreXY	134
Passo 82 - Haribo time	134
Passo 83 - Done	135
6. Nextruder assembly	136
Passo 1 - Tool necessary for this chapter	137
Passo 2 - Nextruder idler assembly: parts preparation	138
Passo 3 - Assembling the extruder idler	139
Passo 4 - Assembling the extruder: parts preparation I.	139
Passo 5 - Assembling the extruder: parts preparation II.	140
Passo 6 - Assembling the extruder	140
Passo 7 - Assembling the gearbox	141
Passo 8 - Assembling the PG-ring	141
Passo 9 - Assembling the PG-assembly	142
Passo 10 - Checking the PG-assembly	142
Passo 11 - Assembling the Nextruder idler	143
Passo 12 - Gear lubrication: parts preparation	143
Passo 13 - Lubricating the gear	144
Passo 14 - Covering the planetary gear	144
Passo 15 - Assembling the Idler-swivel: parts preparation	145
Passo 16 - Assembling the Idler-swivel	145
Passo 17 - Assembling the Idler-nut	146
Passo 18 - Mounting the Idler-swivel assembly	146
Passo 19 - NTC thermistor: parts preparation	147
Passo 20 - Assembling the NTC thermistor	147
Passo 21 - Mounting the Nextruder: parts preparation	148
Passo 22 - Protecting the heatbed	148
Passo 23 - Mounting the Nextruder	149
Passo 24 - Hotend fan: parts preparation	149
Passo 25 - Installing the Hotend fan	150
Passo 26 - Guiding the Hotend fan cables	150
Passo 27 - LoveBoard: parts preparation I.	151
Passo 28 - LoveBoard: parts preparation II.	151
Passo 29 - Assembling the Loveboard-mount	152
Passo 30 - Assembling the Printhead-cover	152

Passo 31 - Assembling the LoveBoard	153
Passo 32 - Guiding the main cable	153
Passo 33 - Covering the LoveBoard	154
Passo 34 - Swingarm: parts preparation I.	154
Passo 35 - Swingarm: parts preparation II.	155
Passo 36 - Guiding the main cable	155
Passo 37 - Mounting the main cable	156
Passo 38 - Attaching the LoveBoard assembly	156
Passo 39 - Mounting the swingarm	157
Passo 40 - Attaching the main cable	157
Passo 41 - Inserting the PTFE tube	158
Passo 42 - Securing the PTFE tube	158
Passo 43 - Checking the movement	159
Passo 44 - Print fan: parts preparation	159
Passo 45 - Assembling the fan-shroud	160
Passo 46 - Installing the print fan assembly	160
Passo 47 - Hotend: parts preparation	161
Passo 48 - Installing the hotend	161
Passo 49 - Connecting the heatsink cables	162
Passo 50 - Connecting the hotend cables	162
Passo 51 - Connecting the print fan cable	162
Passo 52 - Connect E-motor cable	163
Passo 53 - LoveBoard covers: parts preparation	163
Passo 54 - LoveBoard: Wiring check	164
Passo 55 - Covering the LoveBoard	164
Passo 56 - Connecting the main cable	165
Passo 57 - Haribo time	165
Passo 58 - Done	166
7. Scocca ed elettronica	167
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	168
Passo 2 - Front profiles: parts preparation	168
Passo 3 - Installing the front right profile	169
Passo 4 - Installazione del profilo anteriore sinistro	169
Passo 5 - Profili superiori: preparazione dei componenti	170
Passo 6 - Montaggio dei profili superiori I.	171
Passo 7 - Montaggio dei profili superiori II.	172
Passo 8 - Allineamento dei profili superiori	172
Passo 9 - Installazione dei profili superiori	173
Passo 10 - Viti di fissaggio CoreXY: preparazione dei componenti	173
Passo 11 - Fissare il gruppo CoreXY	174
Passo 12 - Base del sensore laterale: preparazione dei componenti	174
Passo 13 - Montaggio della base del sensore laterale	175
Passo 14 - Testing the lever	175
Passo 15 - Assembling the switch	176
Passo 16 - Sensore IR: preparazione dei componenti	176
Passo 17 - Collegamento del sensore IR	177
Passo 18 - Installazione del sensore IR	177
Passo 19 - Installazione della copertura del sensore laterale	178
Passo 20 - Sensore di filamento laterale: preparazione dei componenti	178
Passo 21 - Installazione del sensore di filamento laterale	179
Passo 22 - Guida il cavo del sensore di filamento	179
Passo 23 - Collegamento del sensore di filamento laterale	180
Passo 24 - Antenna NFC: preparazione dei componenti	180
Passo 25 - Applicazione della pellicola adesiva	181

Passo 26 - Installazione della bobina NFC	181
Passo 27 - Collegare la bobina NFC	182
Passo 28 - Wiring check	182
Passo 29 - Preparazione della copertura per l'elettronica	183
Passo 30 - Installazione della copertura dell'elettronica	183
Passo 31 - Buddy3D Camera Note	184
Passo 32 - Copertura xBuddy: preparazione dei componenti	184
Passo 33 - Installare la copertura xBuddy	185
Passo 34 - Installare la copertura posteriore	185
Passo 35 - Lato destro: preparazione dei componenti	186
Passo 36 - Installing the Spoolholder puck	186
Passo 37 - Maniglia destra: preparazione dei componenti	187
Passo 38 - Installing the collet	187
Passo 39 - Mounting the handle	188
Passo 40 - Fissare il lato destro	188
Passo 41 - Lato sinistro: preparazione dei componenti	189
Passo 42 - Installazione del lato sinistro	189
Passo 43 - Haribo time	190
Passo 44 - Done	190
8. Trim, Door & xLCD	191
Passo 1 - Tools necessary for this chapter	192
Passo 2 - Top cover: parts preparation I.	192
Passo 3 - Top cover: parts preparation II.	193
Passo 4 - Removing the foil	193
Passo 5 - Prova di montaggio della copertura superiore	194
Passo 6 - Montaggio della copertura superiore I.	194
Passo 7 - Montaggio della copertura superiore II.	195
Passo 8 - Assembling the top cover III.	196
Passo 9 - Installare la copertura superiore	196
Passo 10 - Coperture laterali: preparazione dei componenti	197
Passo 11 - Removing the foil	197
Passo 12 - Coprire il lato sinistro	198
Passo 13 - Coprire il lato destro	198
Passo 14 - xLCD: parts preparation	199
Passo 15 - Assemblaggio del display xLCD I.	199
Passo 16 - Assemblaggio del display xLCD II.	200
Passo 17 - Installazione del connettore Faston FE	200
Passo 18 - Installazione della manopola LCD	201
Passo 19 - Cornice del display xLCD: preparazione dei componenti	201
Passo 20 - Montare il display xLCD I.	202
Passo 21 - Montare il display xLCD II.	202
Passo 22 - Installazione del gruppo display xLCD	203
Passo 23 - Fissare il gruppo xLCD	203
Passo 24 - Guarnizione dello sportello: preparazione dei componenti	204
Passo 25 - Fissare la guarnizione superiore	204
Passo 26 - Fissare le guarnizioni laterali	205
Passo 27 - Supporti per magneti: preparazione dei componenti	205
Passo 28 - Assemblare i supporti per magneti	206
Passo 29 - Installazione dei supporti dei magneti	206
Passo 30 - Hinges: parts preparation	207
Passo 31 - Installare le parti door-hinge-in	207
Passo 32 - Installare la cerniera door-hinge-out I.	208
Passo 33 - Installare la cerniera door-hinge-out II.	208
Passo 34 - Door panel: parts preparation	209

Passo 35 - Installazione della maniglia dello sportello	209
Passo 36 - Securing the handle	210
Passo 37 - Installazione del pannello dello sportello	210
Passo 38 - Attaching the sticker: Parts preparation	211
Passo 39 - Attaching the sticker	211
Passo 40 - Haribo time	212
Passo 41 - Done	212
9. Calibration & First run	213
Passo 1 - Belt tensioning	214
Passo 2 - Installing the spoolholder: Parts preparation	214
Passo 3 - Attaching the print sheet and spoolholder	215
Passo 4 - Firmware update	215
Passo 5 - Turning on the printer	216
Passo 6 - Setting up the printer: Intro	216
Passo 7 - Setting up the printer: Network setup	217
Passo 8 - Wizard: Intro	217
Passo 9 - Wizard: Door Sensor Calibration	218
Passo 10 - Wizard: Loadcell Test	218
Passo 11 - Wizard: Gearbox Alignment	219
Passo 12 - Wizard: Filament Sensor Calibration	219
Passo 13 - Wizard complete	220
Passo 14 - Haribo time	220
Passo 15 - Handbook	221
Passo 16 - Give us feedback	221
Passo 17 - Prusa knowledge base	222
Passo 18 - Join Printables!	222

1. Introduction

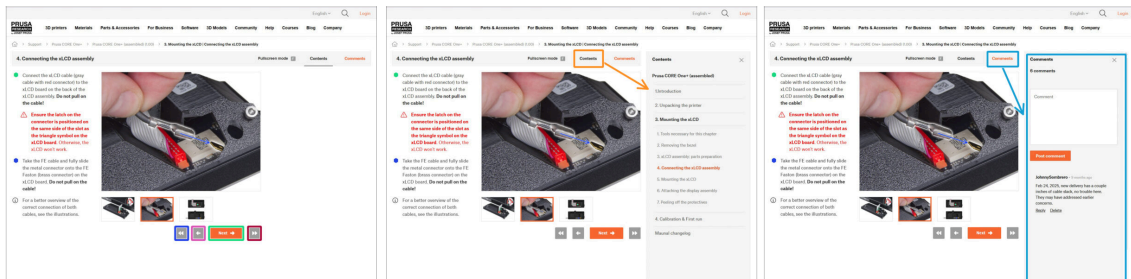


PASSO 1 Preparing the kit



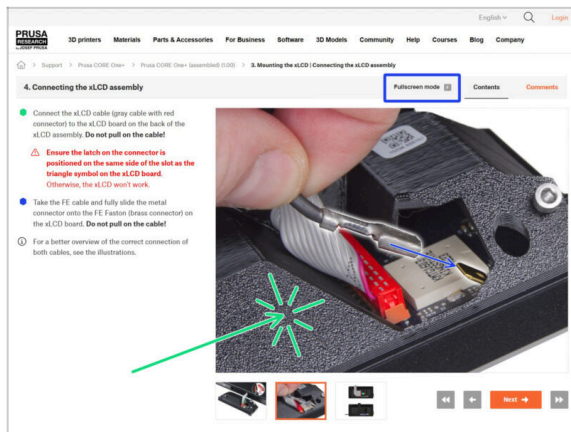
- 
Welcome to the guide for assembling and setting up your Prusa CORE One+ (Gen 2) kit. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.
- 
Prepara il kit ricevuto da Prusa Research.
- 
Non è necessario saldare o crimpare i fili.

PASSO 2 Come navigare nel manuale



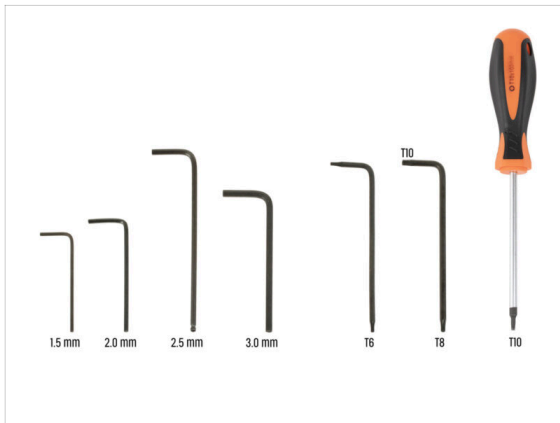
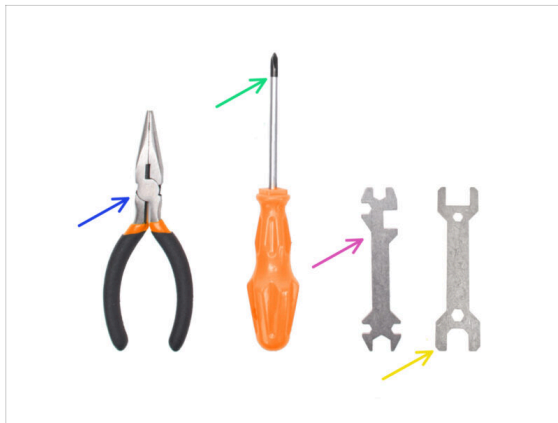
- 
Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
- 
Pulsante Play indietro / Tasto freccia su - Vai al passo precedente.
- 
Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
- 
Pulsante successivo / Tasto freccia destra - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
- 
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 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



● Tool package includes:

❗ Gli attrezzi si trovano nel pacchetto *Electronics & fasteners*.

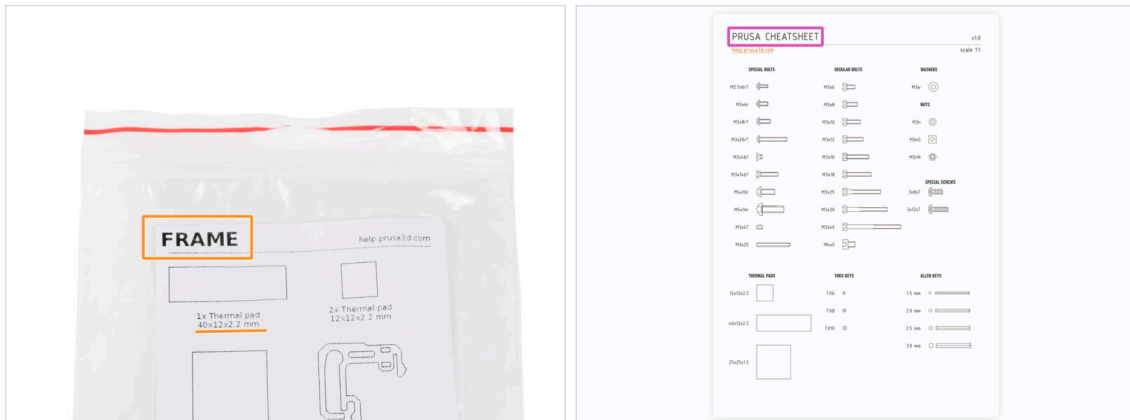
- Needle-nose pliers (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Universal wrench (1x)
- Chiave da 13-16 mm (1x)
- Allen key set
- Torx key set

PASSO 5 Altri strumenti per questa guida



- Alcuni passaggi del manuale richiedono l'utilizzo di oggetti comunemente reperibili (non inclusi nel kit):
- Panni di carta o un pezzo di stoffa - Per pulire l'olio protettivo dalle barre lisce e dalla guida lineare.
- Forbici - Per tagliare la busta con i cuscinetti
- Lubrificante (incluso nel kit) - Per lubrificare l'ingranaggio planetario del Nextruder (testina di stampa).

PASSO 6 Labels guide



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** (una scheda riassuntiva) con i disegni dettagliati delle viti dal nostro sito prusa.io/core-one-cheatsheet. Stampala al 100%, non ridimensionarla, altrimenti non funzionerà.
- ① Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.
- 📌 Le istruzioni indicheranno la confezione di ogni pezzo, tranne che per gli elementi di fissaggio, che si trovano sempre nella confezione Fasteners.

PASSO 7 Spare bag



- ◆ La viteria di ricambio è inclusa in ogni sacchetto di viteria. La quantità di ricambi è sempre inclusa nel numero totale indicato sul sacchetto.
- ◆ Allo stesso modo, alcune parti potrebbero avere un pezzo in più nella stessa busta.

PASSO 8 Parti stampate - versione



- ◆ La maggior parte dei componenti stampati in 3D su Prusa CORE One+ sono segnate con la loro versione.
 - ◆ **Serie E, F e Gx** (ad es. E1) - Queste parti sono stampate da Prusa Research e vengono distribuite con il kit.
 - ◆ **Serie R, S e Tx** (ad es. R1) - Queste parti sono disponibili su [printables.com](https://www.printables.com). Sono identiche a quelle di fabbrica.
 - ◆ I numeri indicano piccole modifiche che di solito riguardano dettagli del design. Un'etichetta diversa nel manuale (ad esempio, una versione diversa mostrata nelle foto) non cambia il montaggio: tutte le versioni sono perfettamente compatibili.
 - ◆ In ogni caso, se una revisione specifica richiede un modo diverso di montare il prodotto, lo scriveremo chiaramente nel manuale e spiegheremo le differenze.
- i Nel caso in cui assemblando la stampante dovessi avere qualche problema con una specifica parte stampata, cerca questo contrassegno e comunicalo al nostro team di supporto.

PASSO 9 Siamo qui per te!

The screenshot displays the Prusa 3D printer assembly guide interface. The left panel shows step 4: "Connecting the xLCD assembly" with instructions and a video. The right panel shows a list of comments and a "Chat now" button. A pink arrow points from the "Chat now" button to the right panel.

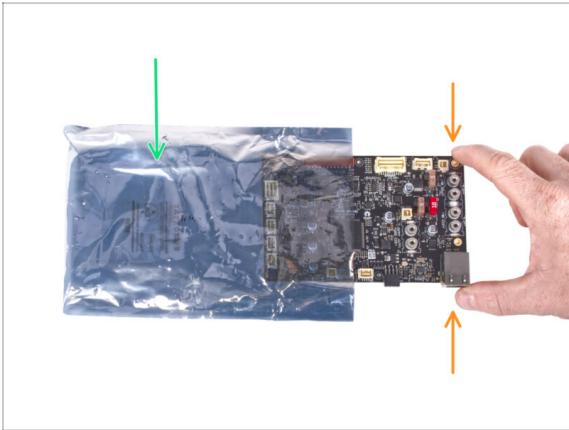
- 🛡️ Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- 🛡️ Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
 - 🔵 Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - 🟣 Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
 - 🛡️ Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

PASSO 10 Pro tip: inserire i dadi



- Le parti stampate in 3D sono molto precise, tuttavia esiste una tolleranza, e lo stesso vale per la dimensione del dado.
- Per questo motivo può capitare che il dado non si inserisca facilmente o che cada. Vediamo come risolvere il problema:
 - **Il dado non entra:** usa una vite filettata per l'intera lunghezza (di solito M3x10, M3x18) e avvitala dal lato opposto dell'apertura. Stringendo la vite, il dado verrà tirato dentro. Rimuovi la vite alla fine dell'operazione.
 - **Il dado continua a cadere:** Usa un pezzo di nastro adesivo per fissare temporaneamente il dado in posizione, quando inserisci la vite potrai rimuoverlo. *Usare la colla è sconsigliato in quanto potrebbe raggiungere la filettatura e rendere impossibile stringere correttamente la vite.*
- Ogni volta che consigliamo di utilizzare la "tecnica del tiro della vite", ti verrà ricordato tramite l'avatar di Jo ;)
- ① Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 11 Important: Electronics protection



⚠ ATTENZIONE: Accertati di **proteggere l'elettronica dalle scariche elettrostatiche (ESD)**. Spacchetta sempre l'elettronica solo non appena ti serve!

● Di seguito, alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica**:

- **Lascia l'elettronica dentro la busta ESD** fino a quando non ti viene chiesto di installarla.
- **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- **Prima di toccare l'elettronica**, serviti di una struttura conduttiva (metallica) nelle vicinanze per eliminare l'eventuale carica statica delle tue mani.
- Presta particolare attenzione **alle stanze con tappeti**, che spesso sono una fonte di energia elettrostatica.
- Anche i vestiti di lana o di alcuni tessuti sintetici possono accumulare facilmente elettricità statica. È più sicuro indossare abiti di cotone per l'assemblaggio.

PASSO 12 Reward yourself



- ◆ Montare la CORE One+ è un'esperienza gratificante. Dopo aver finito ogni capitolo, concediti una ricompensa. **Nella scatola c'è un sacchetto di orsetti Haribo proprio per questo!**
- ⚠ **Il problema principale secondo la nostra esperienza (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) è il consumo inadeguato di orsetti.** Molti di voi non avevano abbastanza orsetti gommosi per tutti i capitoli, alcuni li hanno addirittura mangiati tutti prima di iniziare!
- ◆ Dopo anni di approfondite ricerche scientifiche, siamo giunti a una soluzione => Al completamento di ciascun capitolo ti verrà comunicata l'esatta quantità di orsetti gommosi da consumare.
- ◆ Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.
- ⚠ **Nascondi le Haribo per il momento!** In base alla nostra esperienza, un sacchetto di caramelle incustodito può scomparire all'improvviso. Confermato da diversi casi in tutto il mondo.

PASSO 13 Come completare l'assemblaggio correttamente

Step 25 Attaching the spacers



- Insert two M3n nuts to the X-carriage-back.
- ① Use the screw pulling technique.
- From the opposite side, insert the M3x10 screw into the X-carriage-back. The screw must protrude from the "front" side of the part.
- Attach the spacer 10 mm on the M3x10 screw and tighten the screw. **Note the cutout of the same shape as the spacer. It must fit perfectly and must not rotate.**



2 comments

 **Per completare correttamente il montaggio del kit CORE One+, segui tutte queste indicazioni:**

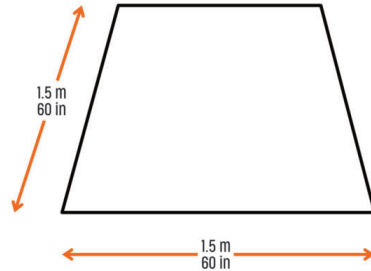
-  **Leggi sempre prima tutte le istruzioni della fase in corso**, ti aiuteranno a capire cosa devi fare. Non tagliare o rifilare se non ti viene detto di farlo!!!
-  **Non seguire solamente le immagini!** Non è sufficiente. Le istruzioni scritte sono il più breve possibile. **Leggile!**
-  Leggi i commenti degli altri utenti, sono un'ottima fonte di idee. Anche noi li leggiamo e miglioriamo il manuale e l'intero processo di assemblaggio sulla base di questo feedback.
-  **Usa una forza ragionevole**, le parti stampate sono resistenti, ma non indistruttibili. Se non entra, rivaluta il tuo approccio.
-  **Mangia gli orsetti gommosi come indicato!** La disobbedienza non verrà tollerata :D
-  **La cosa più importante: goditi il montaggio e divertiti.** Collabora con i tuoi figli, amici o partner.

PASSO 14 Installare i componenti aggiuntivi e gli aggiornamenti



- Queste informazioni sono valide per chi ha intenzione di installare in futuro degli aggiornamenti e componenti aggiuntivi, come Buddy Camera, un sistema di filtraggio avanzato e MMU3.
- ① **Prima di installare qualsiasi componente aggiuntivo o aggiornamento, è fondamentale assemblare completamente e testare la stampante.** Una volta che la stampante funziona bene, segui i manuali di assemblaggio specifici per MMU3 o per i componenti aggiuntivi per modificare la stampante in vista dell'installazione.

PASSO 15 Prepare your desk

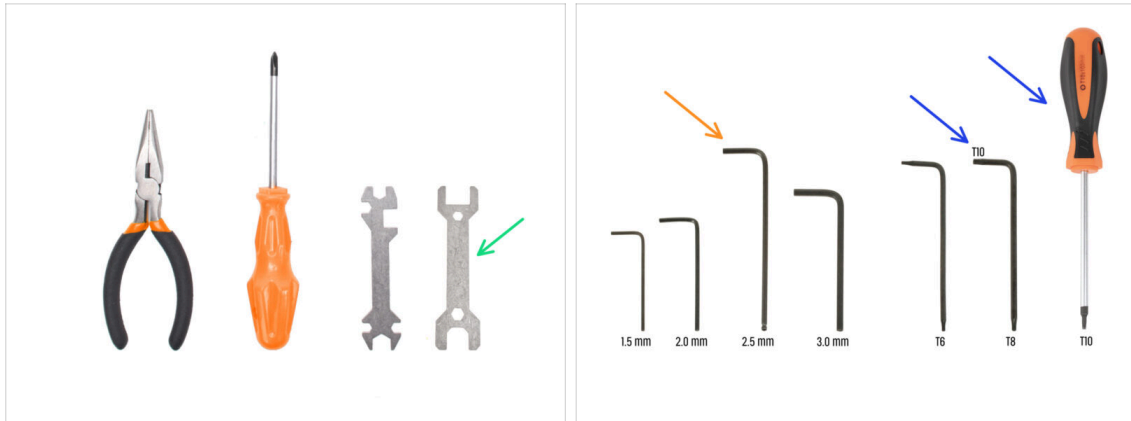


- **Metti in ordine la tua scrivania!** Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- Si consiglia uno spazio di lavoro minimo di $1,5 \times 1,5$ metri (60×60 pollici).
- ⚠ **È consigliabile mettere un panno morbido sul piano di lavoro.** Alcune parti in lamiera hanno bordi affilati che potrebbero graffiare la superficie.
- ① Puoi usare un pezzo di cartone come tappetino protettivo.
- Ok, siamo pronti. Iniziamo! Vai al capitolo **2. Gruppo cornice**

2. Base assembly



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

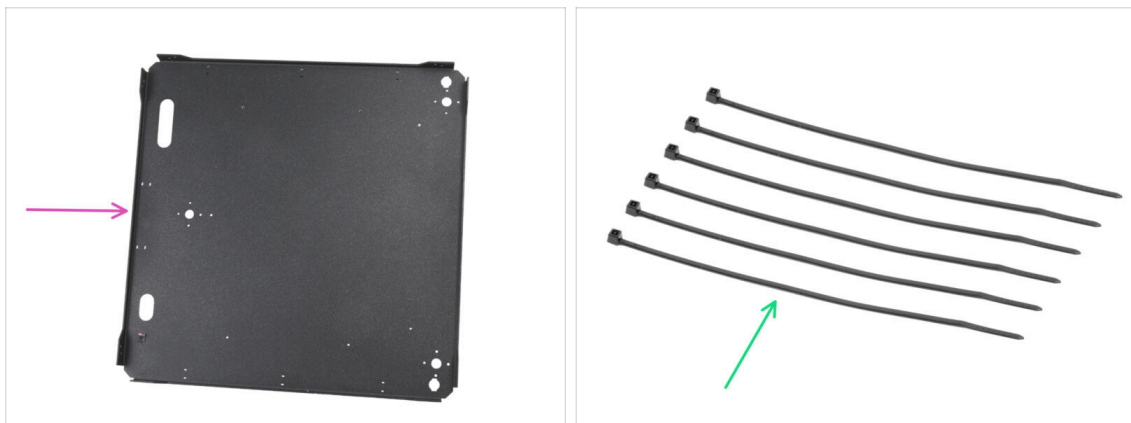


Per questo capitolo prepara:

- Wrench 13-16
- 2.5mm Allen key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

i Puoi trovare gli strumenti nella scatola etichettata: 2. Electronics & Fasteners.

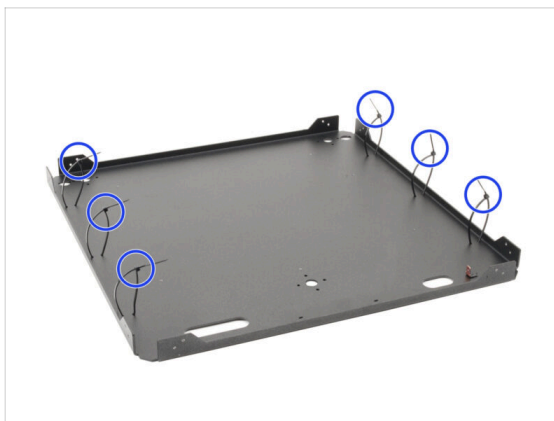
PASSO 2 Gruppo Base: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

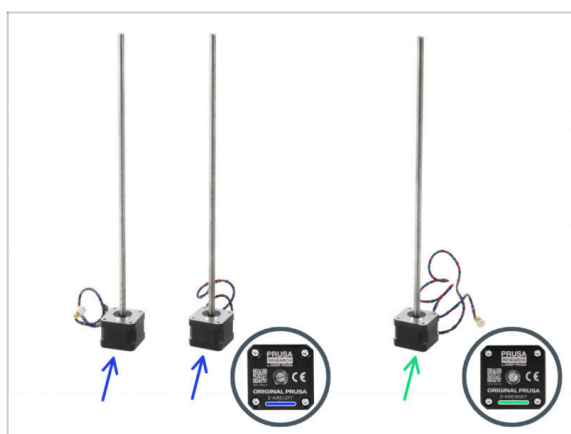
- Pannello inferiore (1x) si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Fascetta (6x) si trovano nella confezione *Electronics & Fasteners*

PASSO 3 Inserimento delle fascette



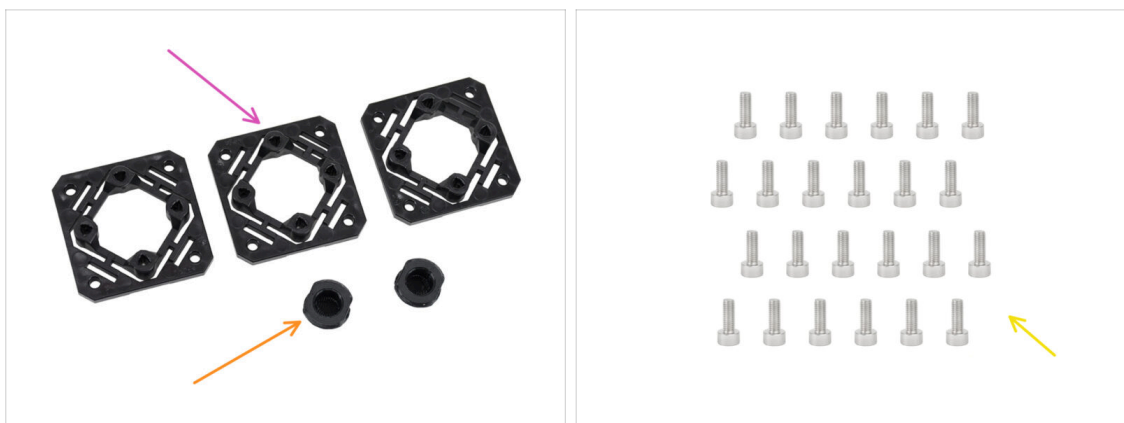
- ✿ Gira il pannello inferiore in modo che le pieghe della piastra siano rivolte verso l'alto.
- ✿ Fai caso alle sei coppie di fori gemelli per le fascette intorno al pannello.
- ✿ Inserisci sei fascette attraverso i fori, posizionandole lungo entrambi i lati e stringendole parzialmente, inserendo solo i primi denti.
- ⚠ **Non stringerle ancora del tutto, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.**
- ℹ Nota: l'orientamento delle fascette (all'interno o all'esterno della piastra) non ha importanza.

PASSO 4 Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 1)



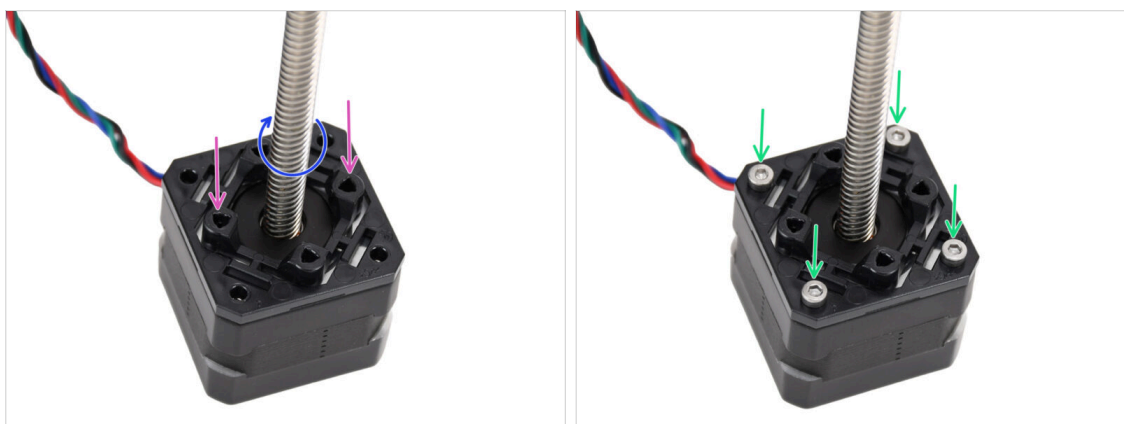
- ✿ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✿ Z-axis left motor (2x) *found in the Motor kit package.*
- ⚠ **Un motore dell'asse Z sinistro è imballato separatamente, si trova nella confezione Electronics & Chamber parts**
- ℹ Per ora, lascia i dadi trapezoidali nella confezione dei motori.
- ✿ Motore destro asse Z (1x) *si trova nella confezione Motor kit.*

PASSO 5 Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 2)



- ◆ Z-motor-mount (3x) si trova nella confezione Printed parts.
- ◆ Z-rod-mount (2x) si trova nella confezione Printed parts
- ◆ Vite M3x8 (24x) nella confezione Fasteners (3/3).

PASSO 6 Installazione dei supporti motore



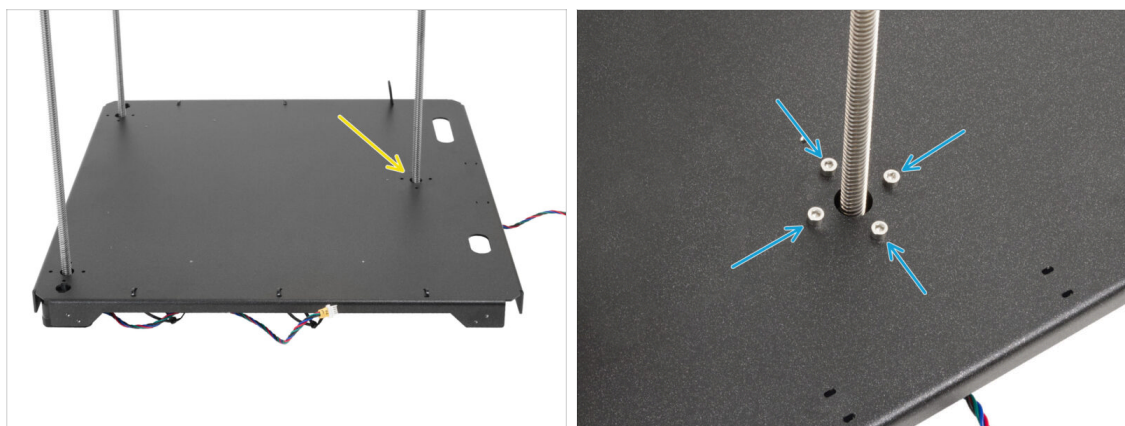
- ◆ Prova a ruotare le barre filettate su ogni motore Z per assicurarti che non siano completamente bloccate nella rotazione.
- ◆ Place one Z-motor-mount on each motor. **The protrusions on the part must be facing upwards.**
- ◆ Allinea i fori con tutte le parti.
- ◆ Unisci tutte le parti con quattro viti M3x8.
- ◆ Segui la stessa procedura per tutti i motori.

PASSO 7 Installazione del motore posteriore



- ✦ Capovolgi il pannello inferiore.
- ✦ Individua il foro circolare nella parte posteriore del pannello.
- ✦ Prendi il **motore Z destro**, è quello con il cavo più lungo. Sul cavo c'è scritto ZR.
- ✦ Inserisci la barra filettata del motore attraverso il pannello e allinea i fori nel pannello con quelli nel gruppo motore.
- ⚠ Il cavo del motore deve essere rivolto verso l'esterno (verso di te).
- ✦ Spingi entrambi i motori dell'asse Z di sinistra attraverso il pannello inferiore.
- ✦ I cavi del motore devono essere rivolti verso il lato posteriore del motore.
- ⓘ Nelle istruzioni che seguono, ci riferiremo ai lati **anteriore** e **posteriore** del gruppo. **Il lato anteriore ha DUE motori**, mentre **il lato posteriore ha UN motore**. Te lo ricorderemo durante il percorso, ma è bene tenerlo a mente :).

PASSO 8 Securing the rear motor



- ✦ Inizia a fissare i motori, partendo da quello posteriore.
- ✦ Inserisci e stringi bene le quattro viti M3x8 nel **motore posteriore**.
- ⚠ Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.
- ⚠ Non serrare eccessivamente le viti, poiché si infilano direttamente nella parte in plastica. Per il serraggio finale, usa la parte più corta della chiave come impugnatura per applicare la giusta coppia di serraggio.

PASSO 9 Installazione del motore anteriore destro



Controlla che le parti stampate del supporto della barra Z (Z-rod-mount) non presentino imperfezioni. L'interno deve essere completamente pulito per poter inserire la barra liscia in seguito.

i Dobbiamo assicurarci che le barre lisce si incastrino perfettamente in seguito. Verificalo inserendo ora le barre lisce più sottili (che trovi nella scatola *Rods*) nel supporto Z-rod-mount.

- Inserisci il supporto Z-rod-mount nell'apertura vicino al motore Z anteriore destro.
- Usa la chiave 13-16 per girare il supporto della barra di 90 gradi, bloccandolo in posizione.
- Fissa il motore con quattro viti M3x8. Stringile bene.

⚠ **Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.**

PASSO 10 Installazione del motore anteriore sinistro



■ Passiamo al motore anteriore sinistro (dalla vista frontale).

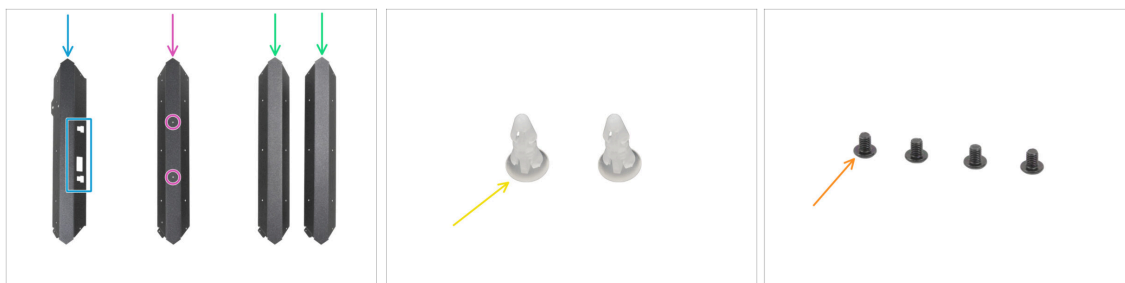
⚠ **Assicurati che il cavo del motore sia ancora rivolto verso il lato posteriore.**

- Inserisci il supporto della barra nell'apertura vicino al motore Z anteriore destro.
- Usa la chiave 13-16 per girare il supporto della barra di 90 gradi, bloccandolo in posizione.
- Fissa il motore con quattro viti M3x8. Stringile bene.

⚠ **Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.**

■ Metti da parte il gruppo per il momento.

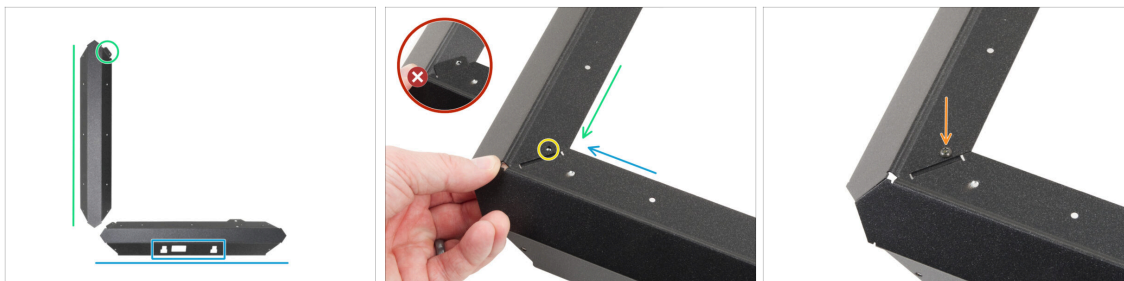
PASSO 11 Telaio inferiore: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- ⚠ **Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.**
- ⚠ I profili delle piastre metalliche possono sembrare identici a prima vista, ma ci sono alcune differenze. Fai un **DOPPIO CONTROLLO** per prendere quelli giusti.
- Profilo anteriore (1x) **nota i ritagli** - si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Profilo posteriore (1x) **con due fori sulla parte piatta** - si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Profilo universale (2x) **nessun foro sul lato piatto** - si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- ⓘ You will find all of these metal profiles located at the **very bottom** of the Metal parts 1/3 package. **You may need to take out the upper layers to reach them!**
- Perno distanziatore (2x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- M3x4rT screw (4x)

PASSO 12 Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore



⚠ Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.

🔵 Metti il profilo anteriore come mostrato nella foto. I ritagli devono essere rivolti verso di te.

🟢 Posiziona uno dei profili universali sul lato sinistro. Orienta il pezzo secondo l'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**

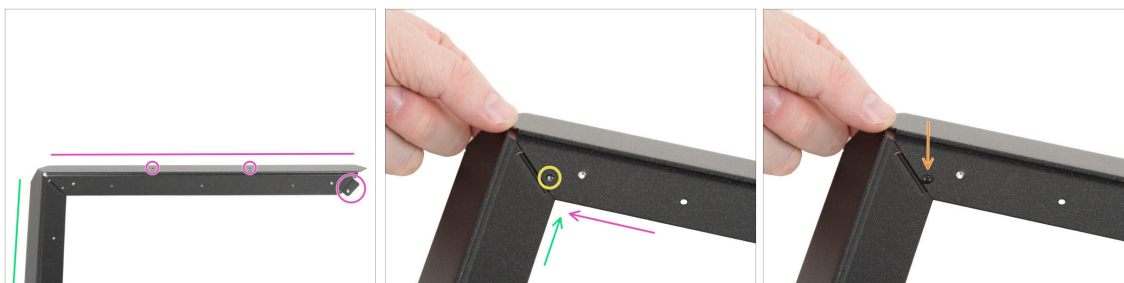
⬛ Attacca i due profili tra loro.

⚠ La flangia della piastra anteriore (freccia blu) deve essere inserita **sotto** il profilo universale sinistro (freccia verde), non sopra di esso.

🟡 Allinea i fori di entrambe le parti.

🟠 Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.

PASSO 13 Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore



🟡 In base all'immagine, posiziona il profilo posteriore (con due fori sul lato piatto) sul profilo universale sinistro. Orienta il pezzo secondo l'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**

🟢 Unisci il profilo posteriore con il profilo universale sinistro.

⚠ Assicurati che la flangia sia **sotto** il profilo posteriore, non sopra.

🟡 Allinea i fori di entrambe le parti.

🟠 Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.

PASSO 14 Assemblaggio del profilo inferiore: destra



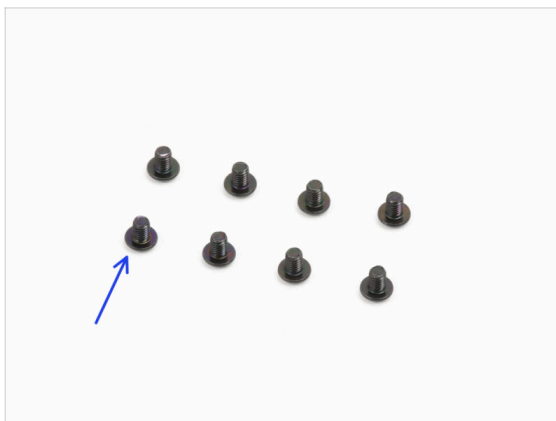
- Metti il profilo destro universale tra il profilo posteriore e quello anteriore.
Assicurati che:
 - La parte **posteriore** è **sopra** la flangia del profilo posteriore.
 - La **flangia anteriore** va inserita **sotto** il profilo anteriore.
- Fissa il profilo sinistro con viti M3x4rT su entrambe le estremità.

PASSO 15 Inserimento dei perni distanziatori



- Inserisci il perno distanziatore nel foro sulla sporgenza del profilo anteriore.
- Spingi con decisione il perno distanziatore in modo che entri perfettamente nel foro.
- Fai la stessa cosa con il secondo perno distanziatore.

PASSO 16 Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● Piedino anti-vibrazioni (4x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*

● M3x4rT screw (8x)

PASSO 17 Installazione dei piedini antivibrazioni



- Posiziona il telaio inferiore come mostrato nella foto. Il profilo frontale deve essere rivolto verso di te.
- 📌 Prima di mettere i piedini antivibrazione, **pulisci i profili metallici con alcool isopropilico** e aspetta che si asciughino. Così facendo, ti assicuri che aderiscano bene.
- Togli lo strato protettivo da tutti i piedini antivibrazione.
- ⚠️ **Rimuovi con cautela solo la pellicola protettiva da ogni piedino antivibrante. Se lo strato adesivo inizia a staccarsi insieme alla pellicola, fermati e prova a staccarla da un altro angolo.**
- 📖 Se l'adesivo non è sufficiente, ti consigliamo di installare i piedini come ultimo passaggio. In alternativa, puoi utilizzare un nastro adesivo 3M VHB per garantire che i piedini aderiscano.
- Inserisci un piedino antivibrazioni in ogni angolo del telaio. Allinealo con il bordo esterno del lato piatto del profilo.

PASSO 18 Installazione del telaio inferiore



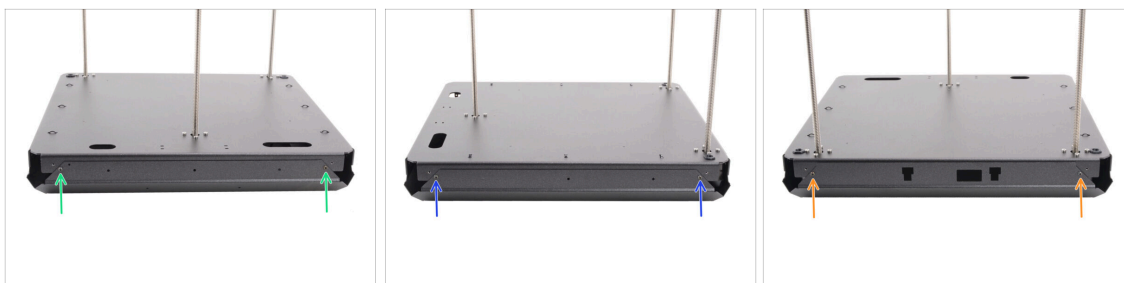
- Capovolgi il telaio inferiore. **Il profilo anteriore deve essere rivolto verso di te.**
- Metti il retro del pannello inferiore sul retro del telaio inferiore. Collega la parte posteriore del pannello inferiore alla parte posteriore del telaio inferiore.
- Assicurarsi che il lato anteriore del gruppo pannello inferiore (con due motori) sia allineato con il profilo anteriore del telaio inferiore (con ritagli).
- Metti tutti i cavi del motore al centro del telaio inferiore per evitare che si schiaccino.
- Abbassa lentamente e con cautela il gruppo del pannello inferiore nel profilo inferiore.
 - Assicurati che il gruppo entri **tutto** nel profilo inferiore.
 - Controlla che nessuna parte del pannello inferiore sporga dal telaio inferiore.
- ⚠ **Controlla che non ci siano cavi schiacciati.**

PASSO 19 Montaggio del telaio inferiore: lato destro



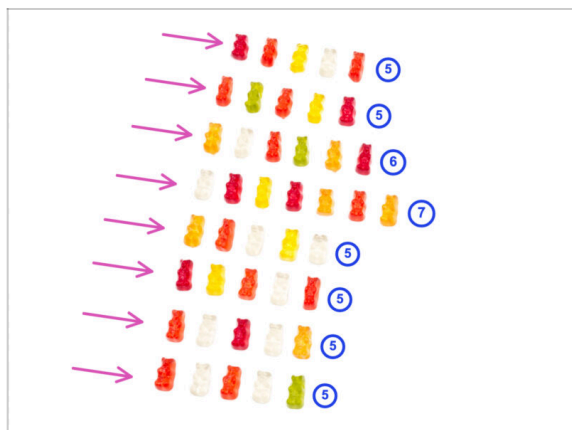
- Concentrati sull'angolo anteriore destro e sul lato destro.
- Solleva leggermente uno degli angoli del pannello inferiore.
- Allinea il foro filettato nel pannello inferiore con il foro nel profilo.
- ① Per facilitare l'assemblaggio della base, ruota il gruppo su ogni lato per vedere l'allineamento dei fori senza dover lottare contro la gravità. Inserisci una chiave a brugola nel foro successivo per mantenere l'allineamento.
- Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.
- Vai nell'angolo posteriore destro.
- Allinea i fori nella base e nel profilo e fissalo con la vite M3x4rT.

PASSO 20 Montaggio del telaio inferiore: posteriore + sinistra + anteriore



- Passa al lato posteriore del gruppo (lato con un motore Z).
- Allinea i fori nel gruppo base e nel profilo e fissalo con due viti M3x4rT.
- Concentrati sul lato sinistro del gruppo.
- Allinea i fori nel gruppo base e nel profilo e fissalo con due viti M3x4rT.
- Ruota il gruppo con il profilo anteriore rivolto verso di te (profilo con intagli).
- Allinea i fori nel gruppo base con il profilo e fissali con due viti M3x4rT.

PASSO 21 Haribo time



- È il momento di premiarsi!
- Dividi gli orsetti gommosi in otto file.
- Metti gli orsetti gommosi in ogni fila come nella foto.
- ① Se non ottieni il numero esatto nell'ultima riga, ti consigliamo di trovare il negozio di caramelle più vicino e di acquistare quelle mancanti.
- Mangia la prima fila.

PASSO 22 Done

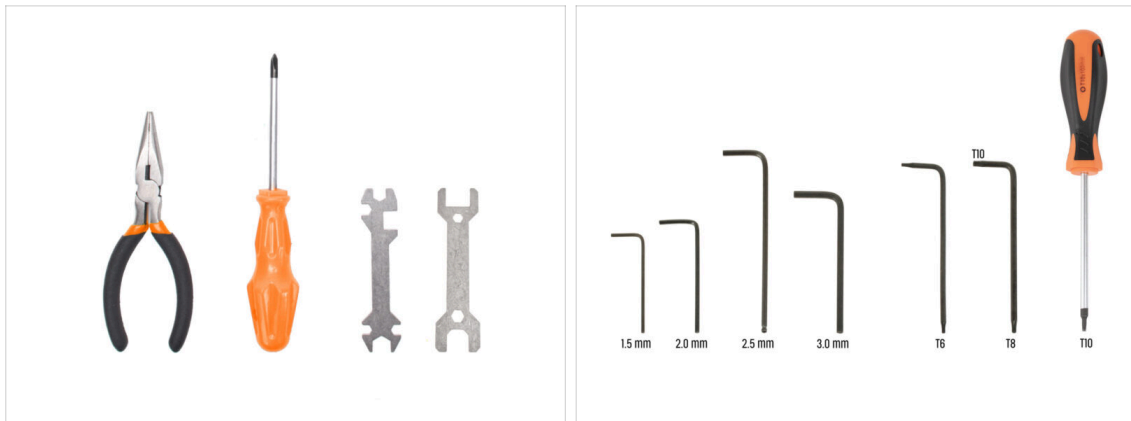


- **Congratulazioni!** Hai completato il **montaggio della base**.
- Adesso metti da parte il gruppo e passiamo al prossimo capitolo.

3. Back assembly



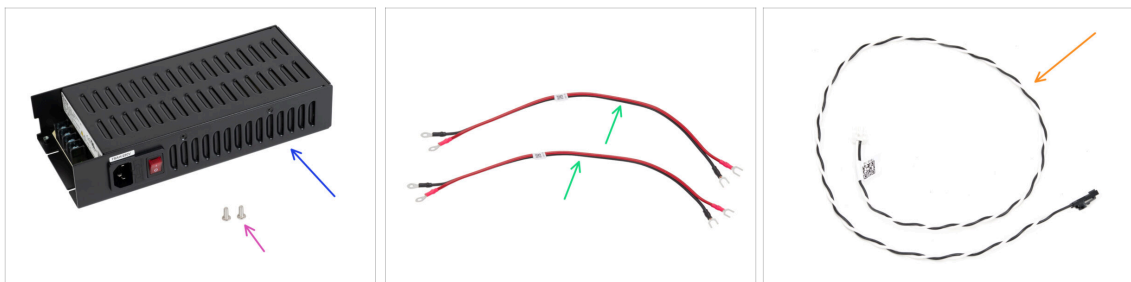
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per questo capitolo prepara:

- Philips (PH2) screwdriver
- Needle-nose pliers
- 2.5mm Allen key
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti



● Per i seguenti passi prepara:

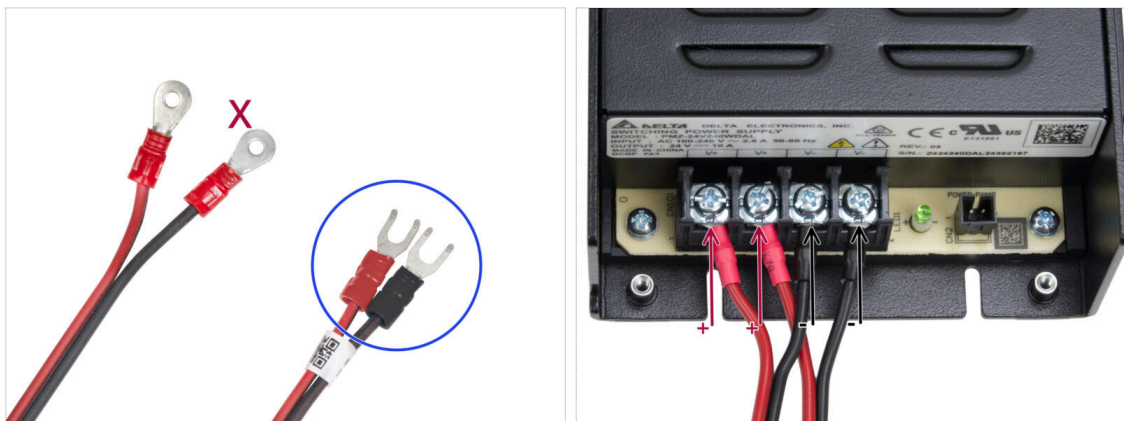
- Delta PSU 240 W 24 V (1x) *found in the Electronics package*
- M4x6r screw (2x) *found in the Fasteners 3/3 package*
- Cavi di alimentazione xBuddy (2x) *si trovano nella confezione Electronics*
- Cavo Power Panic (1x) *si trova nella confezione Electronics*

PASSO 3 Preparing the PSU



- ✿ Inserisci due viti M4x6r sul lato sinistro dell'alimentatore. **Non serrarle completamente.** Lascia almeno 4 mm (0,16 pollici) di spazio tra la testa della vite e l'alimentatore.
- ✿ Allenta leggermente le quattro viti dei terminali di alimentazione sull'alimentatore. **Non rimuoverle.** Sono sufficienti 3-4 giri.

PASSO 4 Power cables info



- ❗ Nei passi successivi, collegheremo i cavi di alimentazione uno per uno. Le viti dei morsetti sono già installate sull'alimentatore. Allentale ma **non rimuoverle completamente** per evitare che si confondano con l'altro tipo di viti utilizzate sul lato del cavo della scheda xBuddy. Ciascuno dei due cavi di alimentazione ha due terminali.

Uno ha un **colore rosso prevalente = positivo / +**

Uno ha un **colore nero prevalente = negativo / -**

- 🔵 Nota che i cavi di alimentazione hanno connettori diversi su ciascuna estremità. Per ora, prepara i connettori a U (il colore del tubo di crimpatura può variare).

- ⬛ **Nota che la polarità dei terminali dell'alimentatore è:**

🔴 Positive (V+)

🔴 Positive (V+)

⬛ Negative (V-)

⬛ Negative (V-)

- ❗ Il cavo rosso (positivo) può avere una striscia nera. Allo stesso modo, il cavo nero (negativo) può avere una striscia rossa.

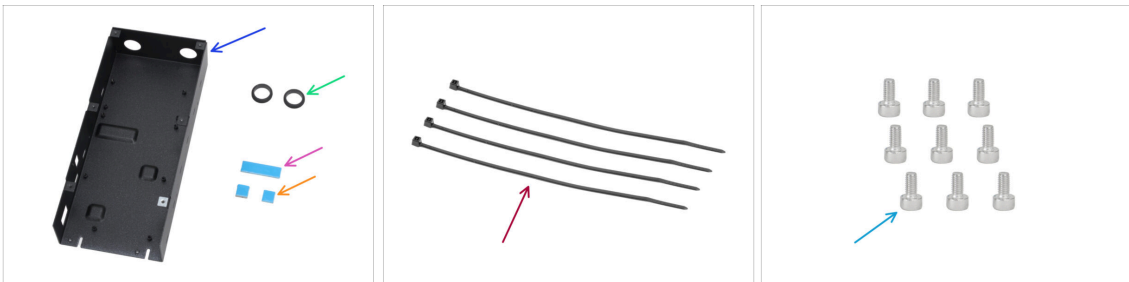
⚠ **Non collegare ancora nessun cavo, aspetta che ti venga richiesto.**

PASSO 5 Connecting the PSU



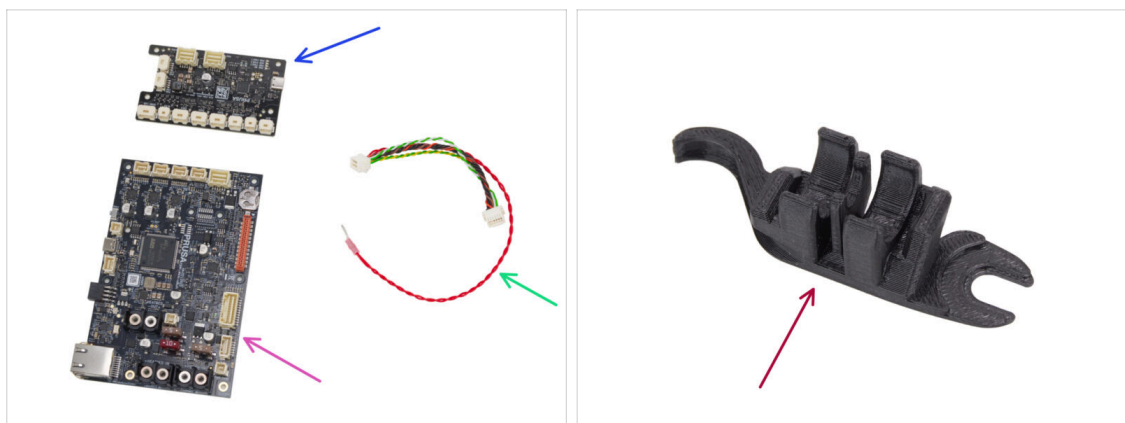
- Prendi il filo ROSSO e infila il connettore a forcella fino in fondo nel primo terminale (positivo) da sinistra nella parte inferiore dell'alimentatore. Assicurati che la rondella in acciaio sia sopra il connettore a "forcella".
- Serrare saldamente la vite del terminale.
- Usa la stessa procedura per collegare il secondo filo rosso al secondo slot terminale da sinistra.
- Collega i due fili neri al terzo e quarto slot dei terminali usando la stessa procedura.
- Collega il cavo power panic al connettore più a destra.
- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 6 xBuddy: preparazione dei componenti I.



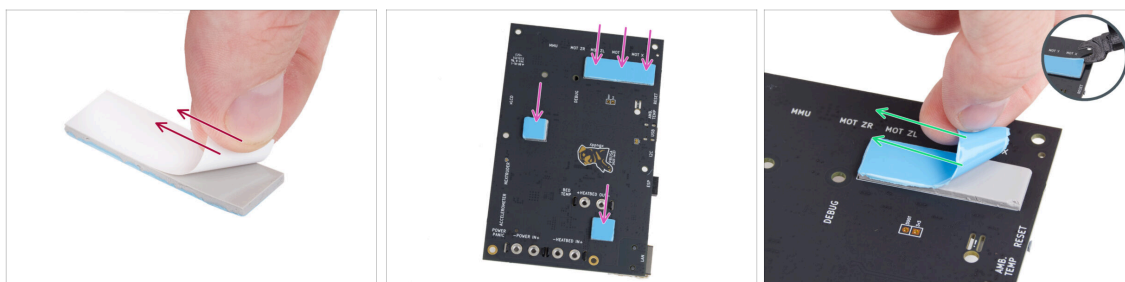
- Per i seguenti passi prepara:
- Scatola xBuddy CORE One (1x) si trova nella confezione Metal parts 3/3
- Gommino 19/16 mm (2x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Pad termico 40x12x2.2 mm (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Pad termico 12x12x2.2 mm (2x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Zip tie (4x)
- M3x6 screw (9x)
-  L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 7 xBuddy: preparazione dei componenti II.



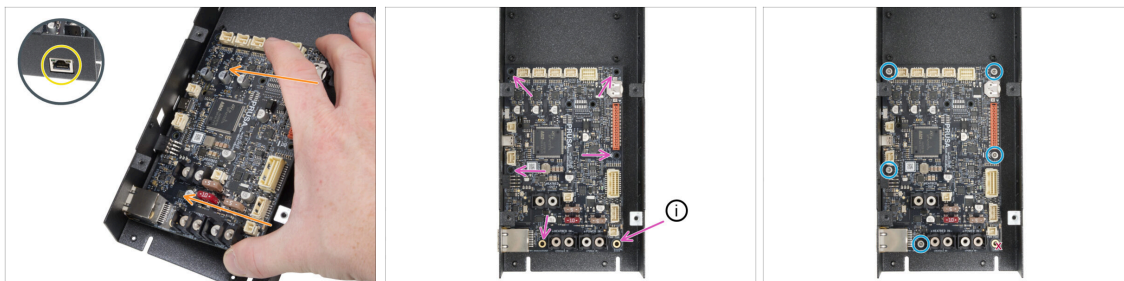
- Scheda di estensione xBuddy (1x) nella confezione *Electronics & chamber*
- Scheda xBuddy board (1x) si trova nella confezione *Electronics*
- Cavo estensione xBuddy (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1x) si trova nella confezione *Printed parts*

PASSO 8 Applicare i pad termici



- Stacca lo strato protettivo bianco da tutti i pad termici.
 - ⚠ **Quando maneggi la scheda elettronica, tocca sempre e solo i lati della stessa.** Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.
- Attacca i pad sul retro della scheda xBuddy. Ci sono dei segni che indicano le dimensioni e le posizioni corrette.
 - ① La superficie su cui vengono attaccati i tamponi deve essere ripulita dal grasso. Questo garantirà una migliore adesione.
- ⚠ **Per proteggere i componenti elettronici della scheda, ti consigliamo vivamente di posizionare la scheda xBuddy su un tappetino morbido. Puoi utilizzare la confezione di pluriball originale della xBuddy.**
- Stacca lo strato protettivo blu da tutti i pad termici.
 - ① Suggerimento: se il bordo dello strato è difficile da sollevare, puoi usare il lato sottile dello strumento Assembly-multi-tool per separare lo strato protettivo.

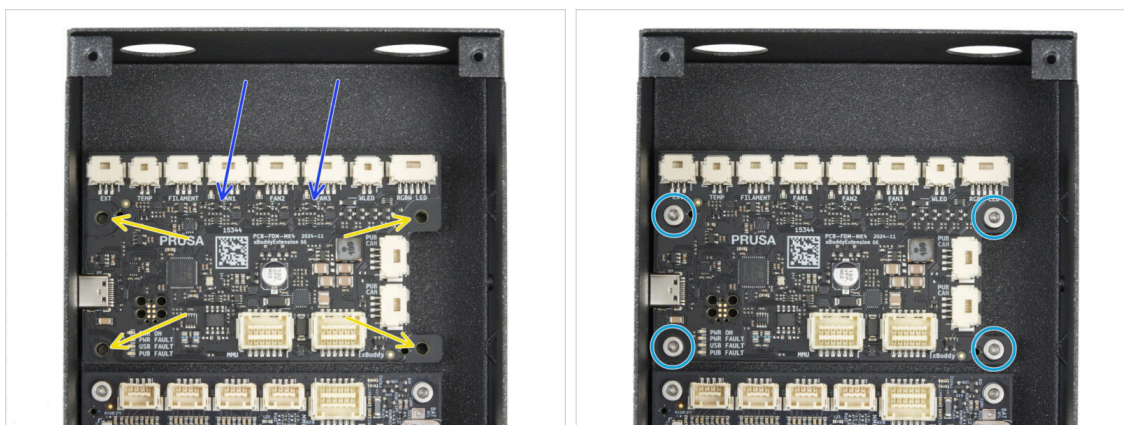
PASSO 9 Installing the xBuddy



⚠ Quando maneggi la scheda elettronica, tocca sempre e solo i lati della stessa.
Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.

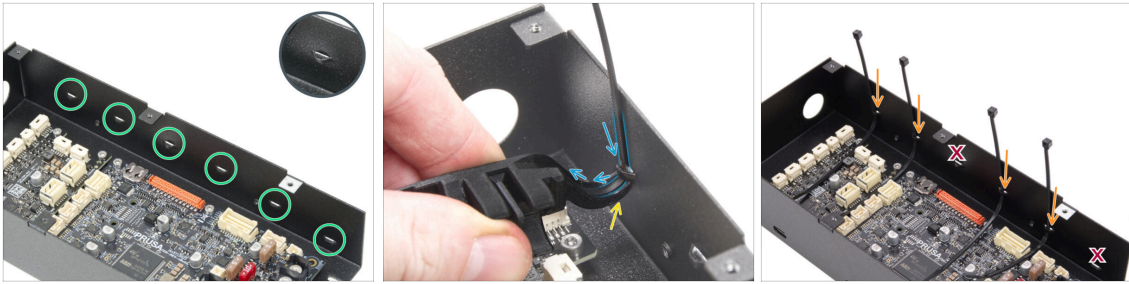
- ✚ Inserisci la scheda xBuddy nella scatola xBuddy.
- ✚ Assicurati che il connettore Ethernet sia inserito correttamente nel foro della scatola xBuddy.
- ✚ **Prima di fissarlo completamente, centra i fori della scheda con i fori (colonne) della scatola di xBuddy.**
- ❗ **Questa apertura rimarrà vuota; è evidenziata solo per l'allineamento della tavola.**
- ✚ Fissa in posizione la scheda xBuddy inserendo cinque viti M3x6. Non stringere completamente le viti. Per ora sono sufficienti pochi giri.
- ⚠ **Frena l'istinto e lascia vuoto il foro in basso a destra.**
- ✚ **Stringi bene tutte e cinque le viti.** In ogni caso presta attenzione, altrimenti potresti danneggiare la scheda elettronica.

PASSO 10 Installare l'estensione xBuddy



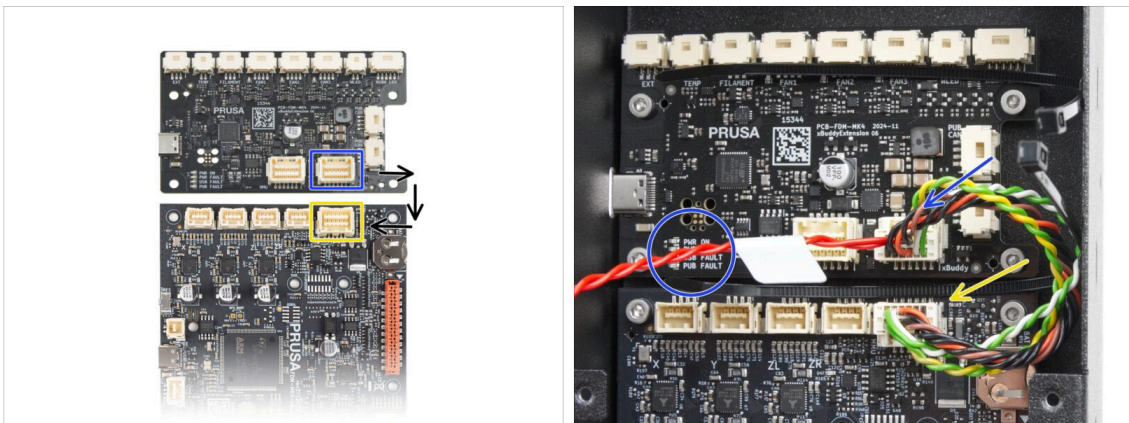
- ✚ Inserisci la scheda di espansione xBuddy nella scatola xBuddy, sopra la scheda xBuddy. Fai attenzione all'orientamento delle parti.
- ✚ Prima di fissarla completamente, centra i fori della scheda con i fori (colonne) della scatola di xBuddy.
- ✚ Fissa la scheda di estensione xBuddy con quattro viti M3x6. Stringile bene.

PASSO 11 Installing zip ties



- ◆ Dai un'occhiata più da vicino alla scatola xBuddy. Sono presenti sei perforazioni sull'involucro metallico.
- ⚠ **Procedi con molta attenzione. Fai attenzione a non danneggiare i connettori o i condensatori della scheda xBuddy.**
- ◆ Metti la parte a forma di uncino dello strumento (Assembly-multi-tool) sotto la prima perforazione a sinistra.
 - i Piega leggermente la punta della fascetta, circa 30 gradi. Sarà più facile inserirla correttamente anche senza lo strumento Assembly-multi-tool.
- ◆ Fai passare la fascetta attraverso la perforazione e inseriscila nello strumento Assembly-multi-tool. Questo guiderà la fascetta nella scatola dell'elettronica.
- ⚠ **Presta attenzione all'orientamento corretto della fascetta. I denti della fascetta devono essere sul lato visibile.**
- ◆ Ripeti il processo in corrispondenza delle perforazioni indicate.
- ◆ Salta la terza e la sesta perforazione.

PASSO 12 Collegare la scheda di estensione xBuddy



- ◆ Collega il connettore dell'estensione xBuddy, munito di cavo rosso libero, alla scheda di estensione xBuddy.
 - ◆ Lascia il cavo rosso libero per ora.
- ◆ Collega l'altra estremità del cavo di estensione xBuddy alla scheda xBuddy.

PASSO 13 Inserimento dei gommini: scatola xBuddy



- Inserisci entrambi i gommini nei due fori circolari della scatola xBuddy.
- Premi delicatamente il gommino e inseriscilo nella piastra metallica, assicurandoti che la scanalatura si blocchi in posizione.

PASSO 14 Wi-Fi: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

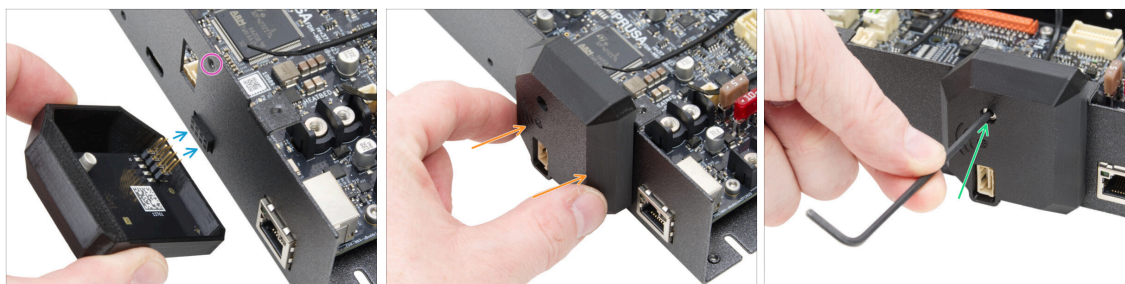
- ESP-WiFi (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- M3x12 screw (1x)
- M3x6 screw (2x)

PASSO 15 Assembling the Wi-Fi



- ✚ Inserisci due viti M3x6 nel gruppo della scatola xBuddy dal lato destro. **Non stringerle completamente.** Lascia uno spazio di almeno 4 mm (0,16 in).
- ✚ Inserisci il modulo ESP-WiFi nella copertura WiFi, posizionandolo appena sotto il ponte sul lato sinistro.
- ✚ Dall'altro lato, assicurati che il connettore si inserisca correttamente nel foro della copertura.
- ✚ Inserisci la vite M3x12 in questa apertura nel gruppo del box xBuddy. Se è troppo stretta, usa una chiave a brugola/un cacciavite per allargarla con cautela in modo che la vite si inserisca perfettamente nel passaggio successivo.

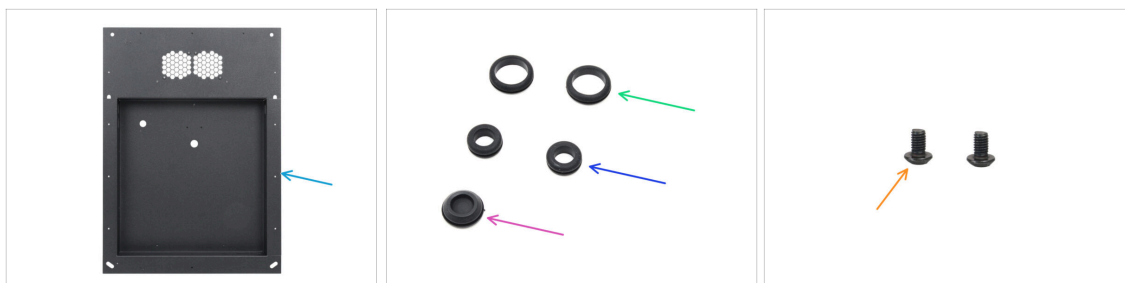
PASSO 16 Installazione del gruppo Wi-Fi



⚠ Fai molta attenzione quando maneggi e colleghi il modulo ESP in modo da **evitare di piegare e danneggiare i pin.**

- ✚ Per prima cosa, inserisci la vite M3x12 nell'apertura della scatola xBuddy e avvitala per assicurarti che non ci siano problemi in questa fase. Poi rimuovi la vite.
- ✚ Poi, prendi il gruppo della copertura WiFi e collega i pin del modulo ESP al connettore dell'xBuddy.
- ✚ Monta con attenzione la copertura del WiFi, assicurandoti che i pin del modulo ESP siano correttamente inseriti nel connettore dell'xBuddy.
- ✚ Fissa la copertura con la vite M3x12.
- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 17 Pannello posteriore: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

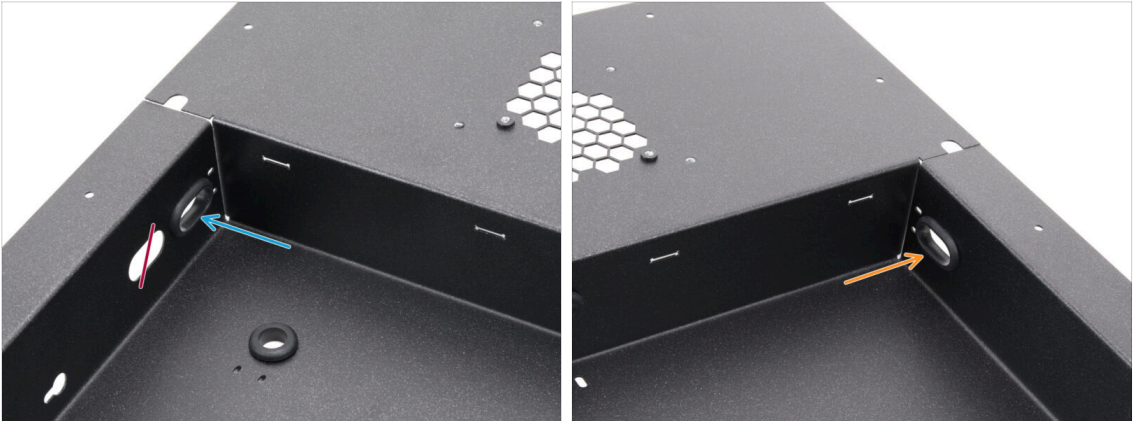
- Pannello posteriore (1x) si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Gommino 19/16 mm (2x) quello più grosso - si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Gommino 13.5/10 mm (2x) quello più piccolo - si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Tappo di chiusura 15.5 mm (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- M3x4rT screw (2x)

PASSO 18 Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore



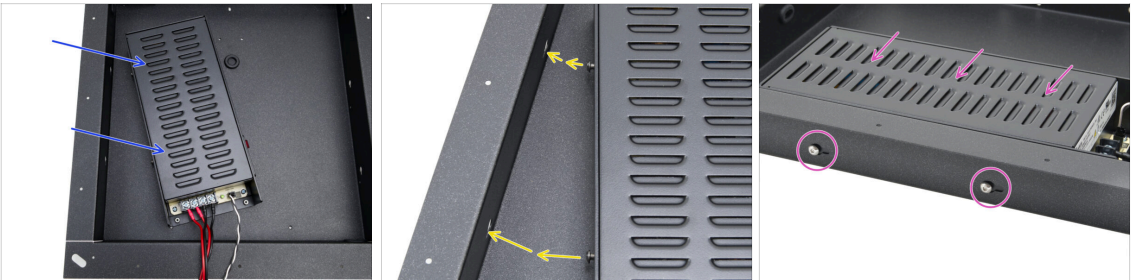
- Metti il pannello posteriore come mostrato nella prima immagine. Usa i due fori ovali come riferimento.
- Inserisci il tappo di chiusura nel foro centrale.
 - **Il tappo di chiusura non è simmetrico.** Inserisci il lato con il diametro più piccolo rivolto verso il basso.
- Inserisci un gommino piccolo nel foro circolare a sinistra.
- Inserisci un piccolo gommino nel foro ovale.

PASSO 19 Installazione dei gommini: lati + fondo



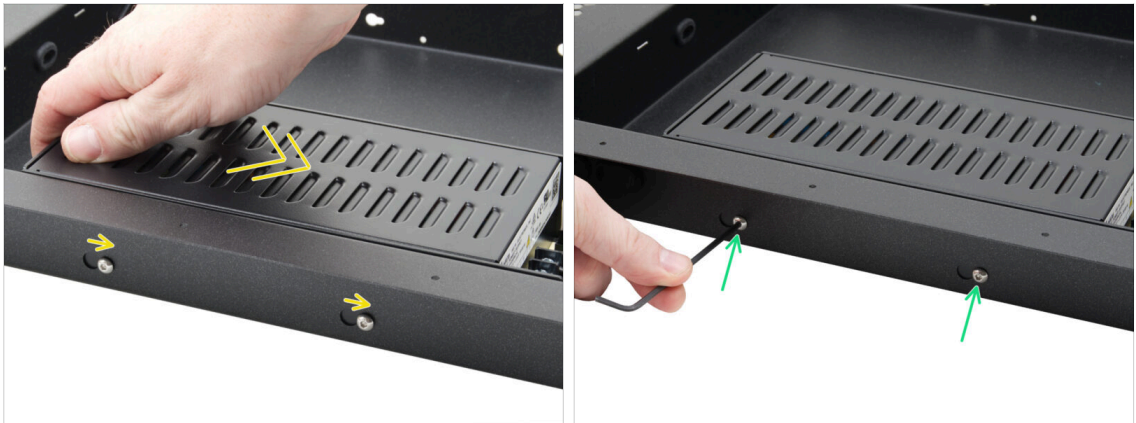
- Concentrati sulla parte superiore sinistra del pannello posteriore e individua i due fori ovali.
- Inserisci un gommino grande nel foro ovale più vicino all'angolo.
- Vai nella parte in alto a destra del pannello posteriore e metti un gommino grande nel foro ovale.

PASSO 20 Aligning the PSU



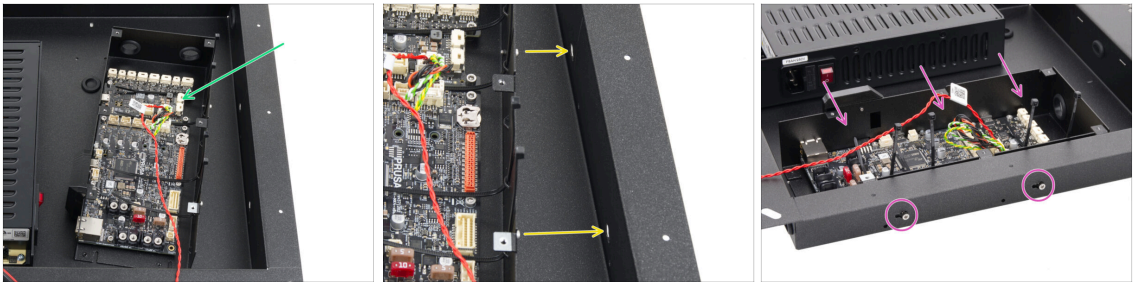
- Inserisci con attenzione l'alimentatore nella tasca del pannello posteriore.
- Allinea le viti sull'alimentatore con i fori sul lato sinistro del pannello posteriore.
- Fai scorrere l'alimentatore in modo che le viti passino attraverso i fori.
- ❗ Non inserire i cavi dell'alimentatore in nessuna apertura del pannello posteriore. Lasciali appesi al pannello posteriore fino a quando non ti verrà chiesto di collegarli alla scheda Buddy.

PASSO 21 Mounting the PSU



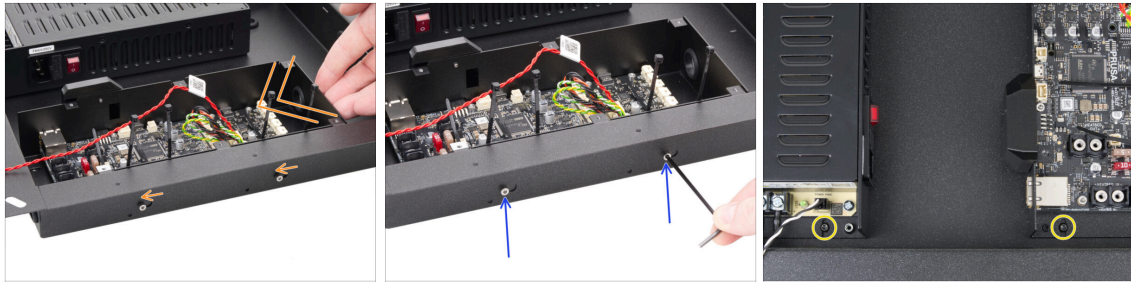
- Fai scorrere delicatamente l'alimentatore in modo che le viti si trovino in corrispondenza dei fori a forma di serratura.
- Mantieni la posizione dell'alimentatore e stringi completamente entrambe le viti.

PASSO 22 Allinea il gruppo della scatola xBuddy



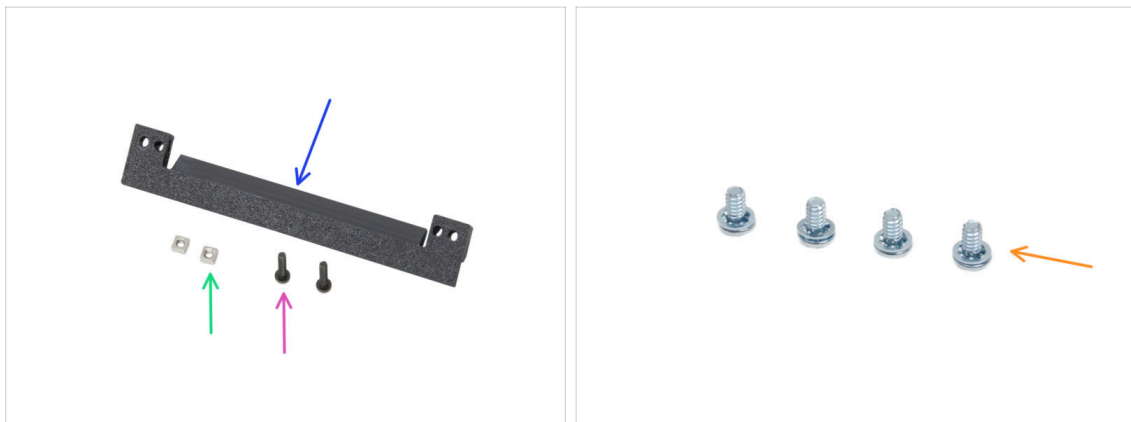
- Inserisci con cautela la scatola xBuddy nella tasca del pannello posteriore.
- Allinea le viti sulla scatola xBuddy con i fori sul lato destro del pannello posteriore.
- Fai scorrere la scatola xBuddy in modo che le viti passino attraverso i fori.

PASSO 23 Montare la scatola xBuddy



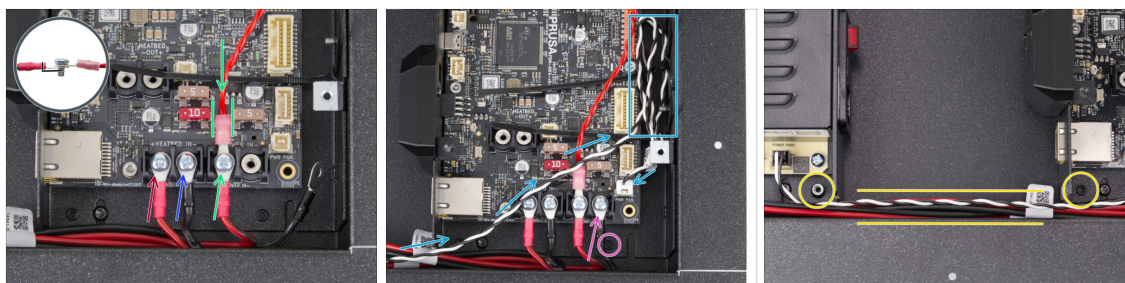
- ✚ Fai scorrere delicatamente il gruppo della scatola xBuddy in modo che la posizione delle viti si sposti nella posizione finale dei fori a serratura.
- ✚ Tieni ferma la scatola xBuddy e stringi bene entrambe le viti.
- ✚ Fissa l'alimentatore e il gruppo xBuddy al pannello posteriore stringendo due viti M3x4rT.

PASSO 24 Copertura dei cavi di alimentazione: preparazione dei componenti



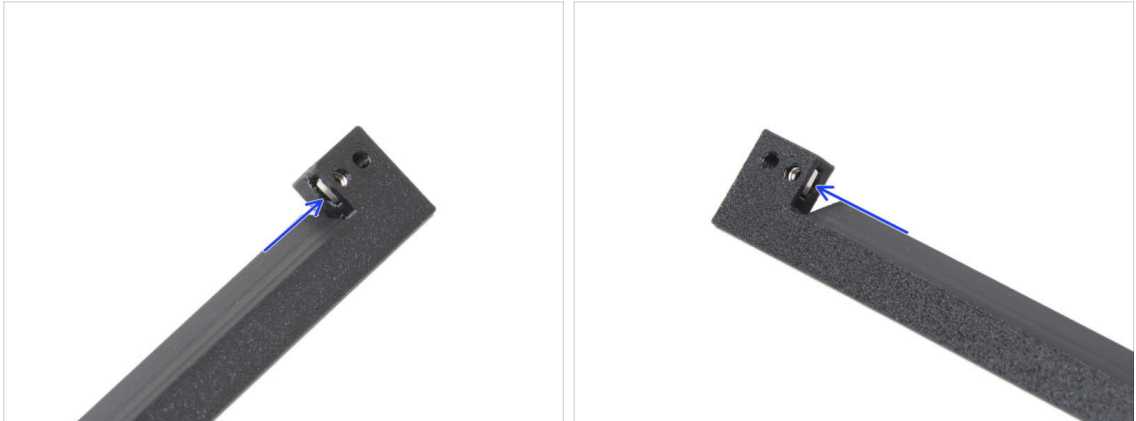
- ✚ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✚ PSU-cable-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ✚ M3nS nut (2x)
- ✚ M3x10rT screw (2x)
- ✚ Vite del terminale di alimentazione 6-32 (4x)

PASSO 25 Collegare i cavi di alimentazione



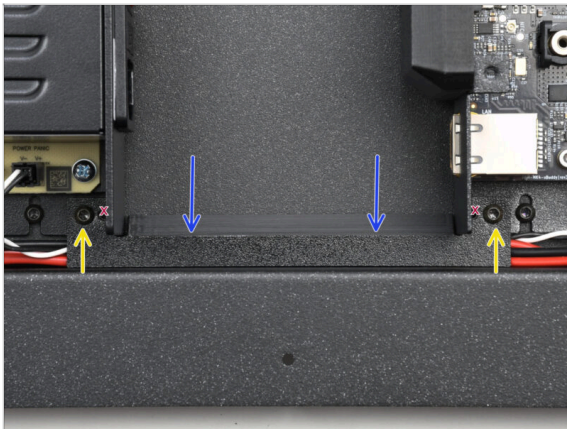
- ◆ Prendi un cavo rosso che esce dall'alimentatore e collegalo al primo slot terminale a sinistra sulla scheda xBuddy usando la vite terminale da 6/32". Stringi bene ma con delicatezza.
 - ⚠ Ricorda che la forma a "L" del connettore del cavo deve sempre essere "sottosquadro" rispetto alla testa della vite del terminale.
- ◆ Collega il cavo nero dell'alimentatore della stessa coppia di quello rosso al secondo terminale utilizzando la vite da 6/32". Stringi saldamente le viti.
- ◆ Prendi il secondo cavo rosso dall'alimentatore e collegalo al cavo rosso che esce dalla scheda di estensione. **Fai attenzione al dettaglio.** Fissa questi due cavi con la vite terminale nel terzo slot terminale.
 - ◆ Fai attenzione a far passare il cavo dell'estensione xBuddy tra i fusibili, assicurandoti che sia ben posizionato senza premere contro di essi.
- (i) **Si noti che dall'inizio del 2025 i fusibili sono diversi.** Notevolmente più piccoli, bianchi e integrati nella fessura del fusibile nella scheda xBuddy, in modo da non ostruire i cavi.
- ◆ Collega il secondo cavo nero dell'alimentatore all'xBuddy, **assicurandoti che non ostruisca il foro filettato.**
- ◆ Dirigi il cavo power panic verso la scatola xBuddy e collegalo allo slot in basso a destra sulla scheda xBuddy. Forma diversi cerchi con il cavo in eccesso sopra l'alloggiamento.
- ◆ Disponi i cavi dell'alimentatore come mostrato, assicurandoti che non ci siano ostruzioni intorno ai fori filettati dell'alimentatore e della scatola xBuddy.

PASSO 26 Preparing the PSU-cable-cover



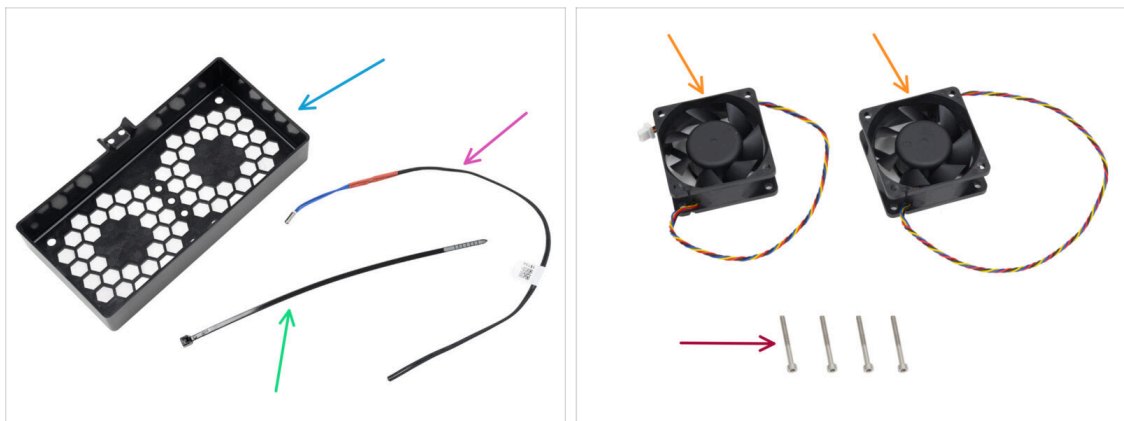
- Inserisci un dado M3nS nel foro su ciascuna estremità della copertura del cavo PSU.
- Assicurati che i fori siano allineati.

PASSO 27 Coprire i cavi dell'alimentatore



- Monta la copertura PSU-cable-cover sui cavi dell'alimentatore.
- Fissa la copertura con due viti M3x10rT nei fori più esterni del pezzo.

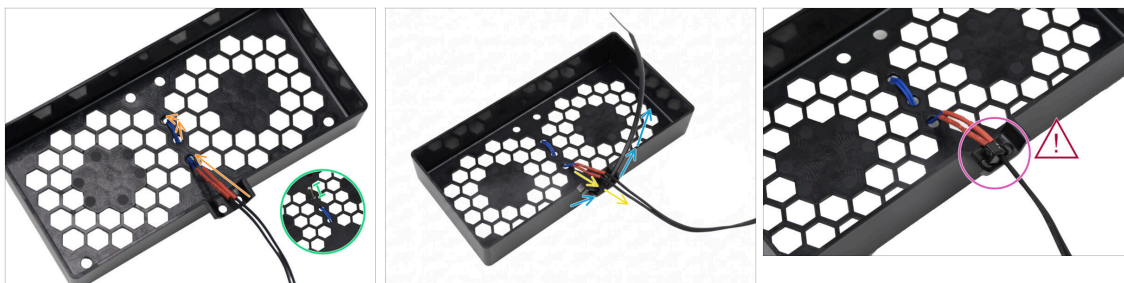
PASSO 28 Ventole della camera: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Fan cover (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Termistore camera da 260 mm (1x) *contenuto nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Zip tie (1x)
- Ventola di raffreddamento (2x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- M3x30 screw (4x)

PASSO 29 Montaggio della griglia della ventola



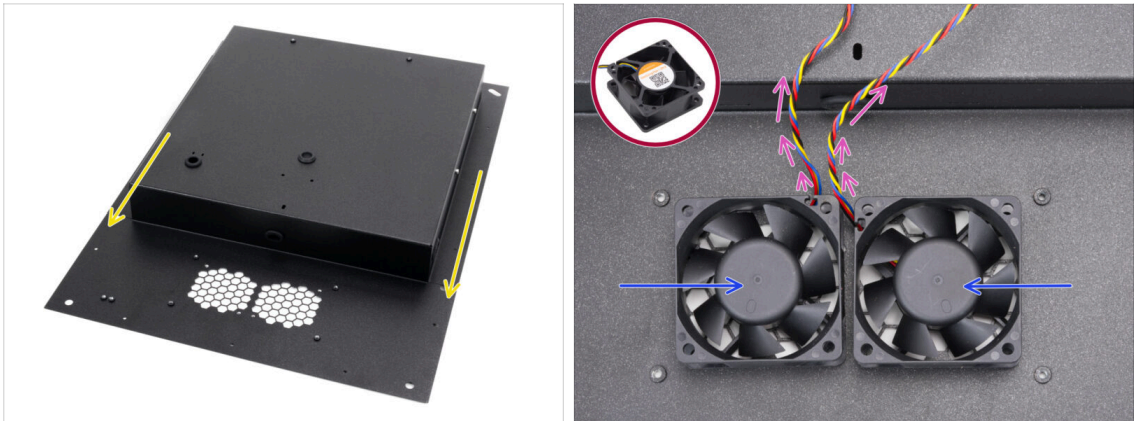
- Guide the thermistor cable through the holes in the center of the fan cover. Thread it in the direction shown in the picture .

i When assembling, pay close attention to the orientation. The fan cover has a specific inside and outside.

- Lascia che l'intera parte del termistore fuoriesca.
- Push the zip tie through the pair of holes on the neck of the fan cover.
- Fai passare il cavo del termistore in mezzo alla fascetta.
- Fissa con cura il cavo del termistore stringendo la fascetta. **Non esercitare una forza eccessiva e non stringere troppo la fascetta!** Potrebbe danneggiare il cavo.

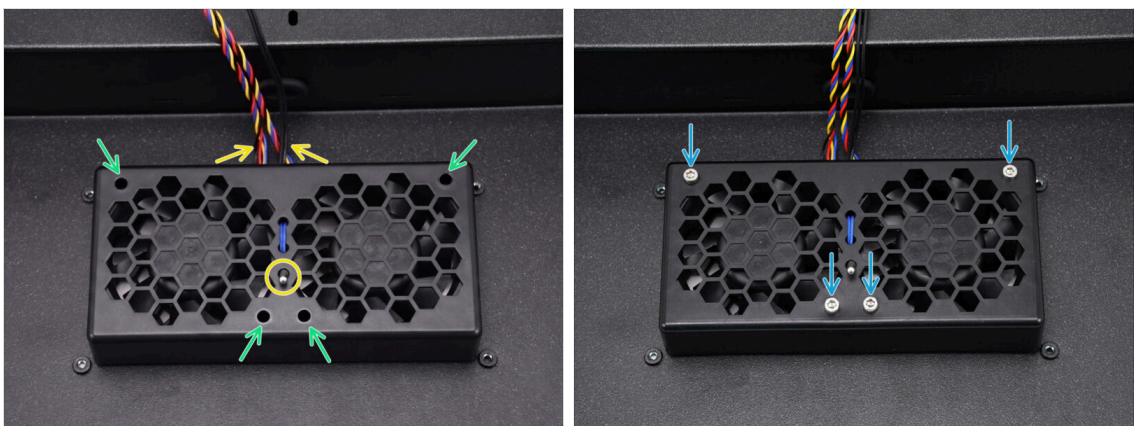
⚠ Make sure that the pawl of the zip tie is located on the inside of the fan case neck.

PASSO 30 Attaching the fans



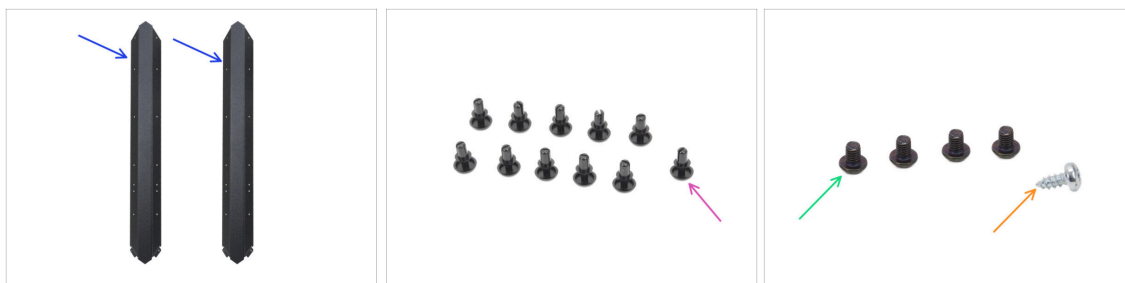
- Posiziona e orienta il pannello posteriore come mostrato nella foto. I fori della griglia devono essere rivolti verso di te.
- Place both fans to the grid in the back panel.
 - ⚠ Il lato della ventola senza l'adesivo deve essere rivolto verso l'alto.
 - Posiziona le ventole in modo che i cavi partano dagli angoli verso il centro.
 - Per ora lascia i cavi liberi, assicurandoti che non si impiglino mentre li maneggi.

PASSO 31 Copertura delle ventole di raffreddamento



- Place the fan cover assembly on the cooling fans.
 - ⚠ **Make sure that the fan cover assembly wraps around the fans and the thermistor is pointing up and its cable runs under the fan cover neck.**
- Align holes in the fans, fan cover and the back panel.
- Fissa il gruppo ventola al pannello posteriore con quattro viti M3x30.
 - ⚠ Non stringere troppo le viti per evitare di danneggiare la griglia.

PASSO 32 Profili posteriori: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

- Profilo posteriore (2x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*

i Prendi due di quelli più lunghi.

Nota che gli altri due più lunghi si differenziano per la presenza di ritagli.

- Nylon rivet (11x)
- M3x4rT screw (4x)
- Vite autofilettante 2.9x6.5sT (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

PASSO 33 Installazione dei profili posteriori



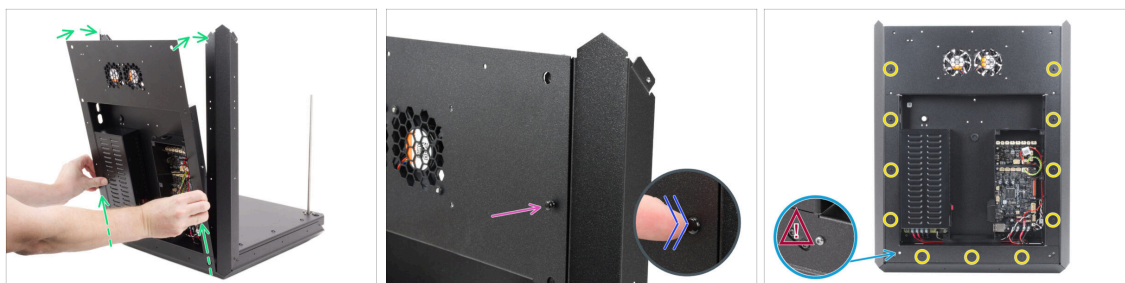
- Prendi il gruppo inferiore e giralo in modo che il lato posteriore (con un motore al centro) sia rivolto verso di te.



Concentrati sull'angolo posteriore destro, il lato con l'apertura ovale più lunga nel pannello inferiore.

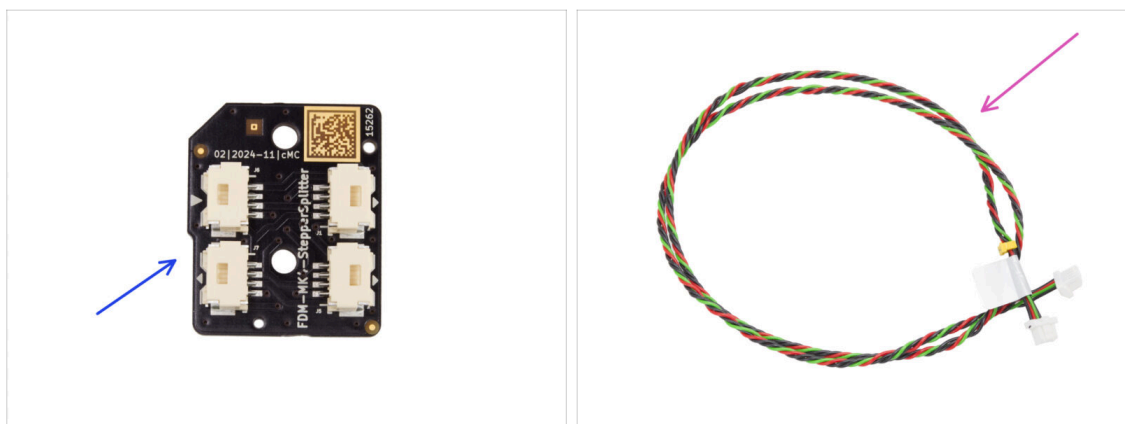
- Metti il profilo posteriore nell'angolo a destra, **usando la parte finale senza flange.**
- Allinea il foro sul lato posteriore e fissalo con la vite M3x4rT.
- Secure the corner on the other side with a second M3x4rT screw - each corner will be secured with two M3x4rT screws.
- Fai lo stesso con il secondo profilo posteriore nell'angolo posteriore sinistro.

PASSO 34 Montaggio del pannello posteriore



- 🟢 Solleva un po' il gruppo posteriore e sistemalo con attenzione sulla base e sui profili posteriori.
 - 🟡 Inserisci un rivetto in nylon attraverso il pannello posteriore e il profilo posteriore in alto a destra.
 - 🟢 Spingi la testa del rivetto con il dito finché non è ben inserita.
 - 🟡 Utilizza questa procedura per tutti gli undici rivetti in nylon intorno al pannello posteriore per fissarlo in posizione.
 - 🟢 Inserisci e stringi la vite autofilettante 2,9x6,5 nel pannello posteriore.
- ⚠️ **Non applicare una forza eccessiva quando stringi questa vite! Se incontri resistenza, usa un trapano con punta da 2 mm per preparare il foro. Oppure lascia la vite non completamente serrata.**

PASSO 35 Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti



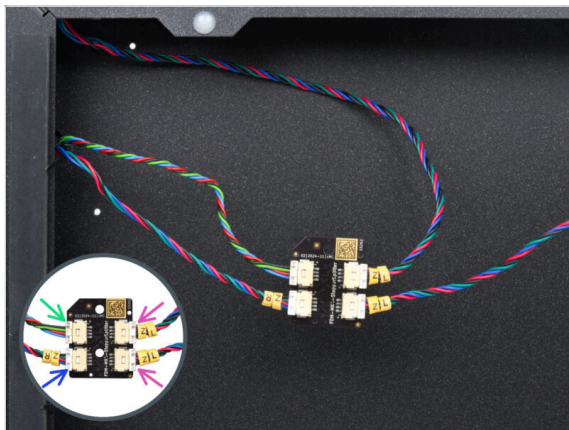
- ⬛ Per i seguenti passi prepara:
- 🟢 Sdoppiatore stepper (1x) si trova nella confezione *Electronics & Chamber parts*
- 🟡 Cavo sdoppiatore stepper (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners parts*

PASSO 36 Orientare il cavo sdoppiatore Stepper



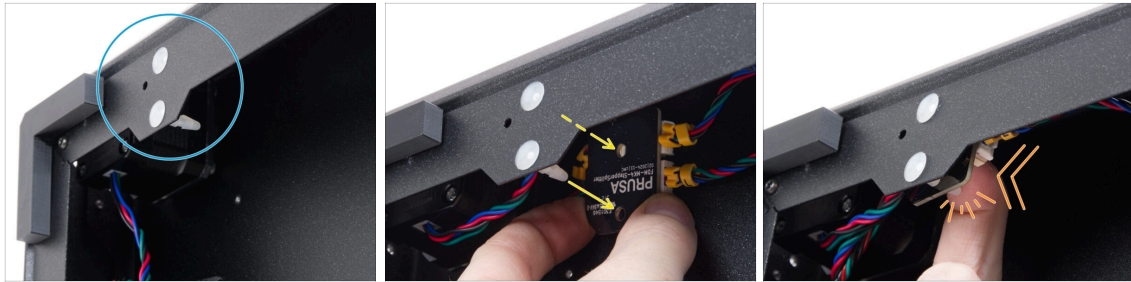
- Gira con molta attenzione il gruppo sul retro (pannello posteriore).
- **Si consiglia di sostenere la parte posteriore del gruppo** con un tappetino morbido e rialzato per evitare che poggi sul modulo Wi-Fi sporgente.
- ⓘ Suggerimento: usa l'imbottitura in schiuma della confezione delle parti in lamiera o una scatola di cartone vuota.
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper attraverso le tre fascette sul lato sinistro.
- Per il momento, lascia il lato con l'etichetta libero all'esterno.
- Fai passare il cavo R del motore dell'asse Z attraverso le tre fascette sul lato sinistro.
- ⚠ **Non stringere le fascette in questo momento.**

PASSO 37 Collegamento dello sdoppiatore stepper



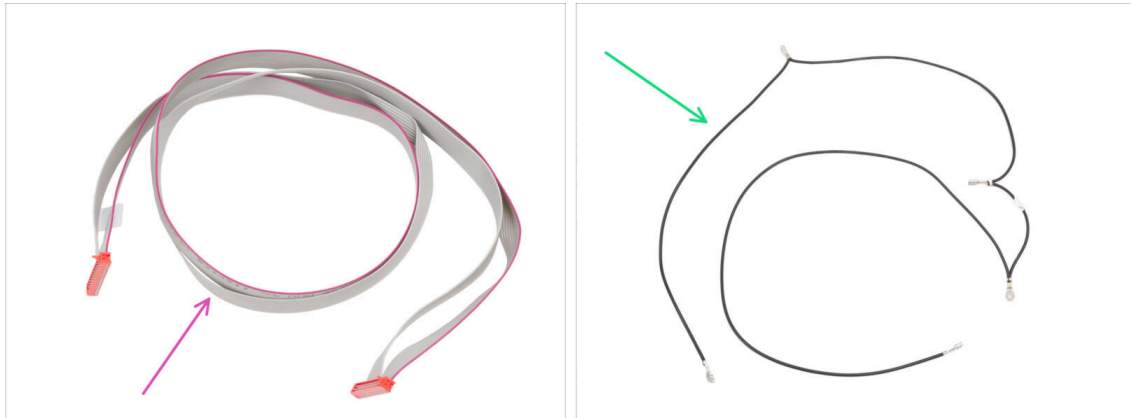
- **Collega i cavi del motore Z allo sdoppiatore stepper:**
- Stepper splitter cable
- Z-axis motor R
- Z-axis motor L
- Z-axis motor L

PASSO 38 Montaggio dello sdoppiatore stepper



- Individua due perni distanziatori nel telaio inferiore.
- Dall'interno del telaio, prepara lo sdoppiatore Stepper e fissa i suoi fori di fronte ai perni.
 - Controlla il corretto orientamento del componente in base al logo sulla scheda. **Il logo è capovolto.**
- Spingi lo sdoppiatore Stepper allineato sui perni finché non senti un clic: in questo modo lo sdoppiatore Stepper viene fissato. Spingi al centro della scheda.
- ⓘ È necessario applicare una pressione considerevole per far aderire il pezzo. Tuttavia, fai molta attenzione a non danneggiare i componenti.

PASSO 39 Cavo LCD: preparazione componenti



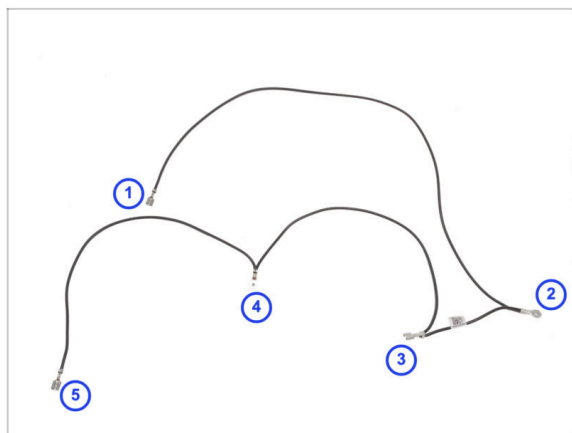
- Per i seguenti passi prepara:
 - Cavo xLCD (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
 - Cavo principale FE (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

PASSO 40 Guidare il cavo del display LCD



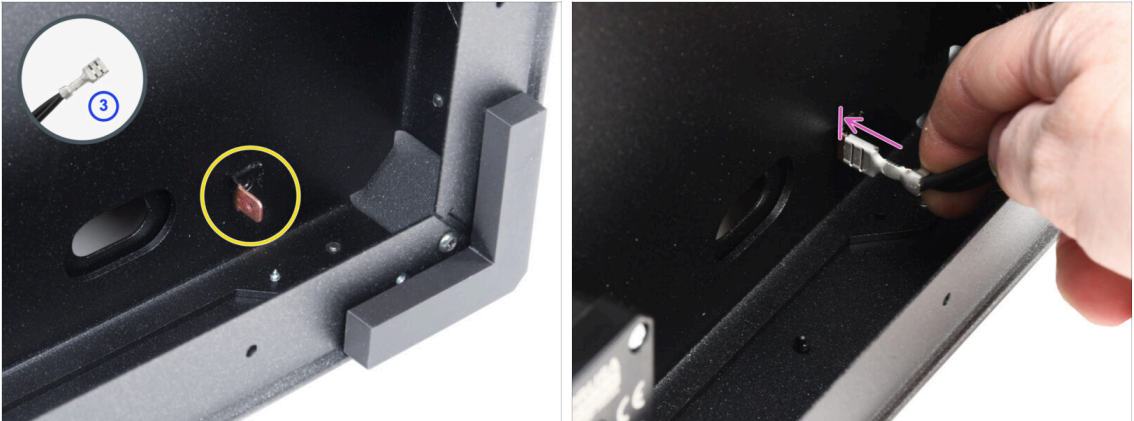
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper attraverso il foro ovale fino all'elettronica.
- Prendi l'estremità del cavo del display xLCD con l'etichetta con il codice QR.
- Fai passare qualche centimetro del cavo del display xLCD (l'estremità con l'etichetta del codice QR) attraverso il foro ovale del pannello inferiore.
- ❗ Il cavo deve essere leggermente piegato per passare attraverso il foro.
- Fai passare il cavo del display xLCD attraverso le fascette sul lato sinistro del telaio.
- Fai passare il cavo del display xLCD attraverso l'apertura rettangolare nel profilo anteriore. Lascia sporgere circa 6 cm (2,36 pollici).
- Lascia il cavo libero di penzolare per il momento.

PASSO 41 INFO Cavo principale FE



- Metti il cavo FE principale come mostrato nella foto, assicurandoti che ogni connettore sia posizionato nel modo giusto.
- I connettori sono numerati nella foto solo per riferimento. Questi numeri ti serviranno nei passaggi successivi per collegare tutto nel modo giusto.
- ❗ Nota: nei passaggi seguenti ti diremo sempre quale connettore usare. Comunque, è una buona idea tenere a mente questa panoramica per montare tutto più facilmente.

PASSO 42 Collegamento del cavo FE (n. 3)



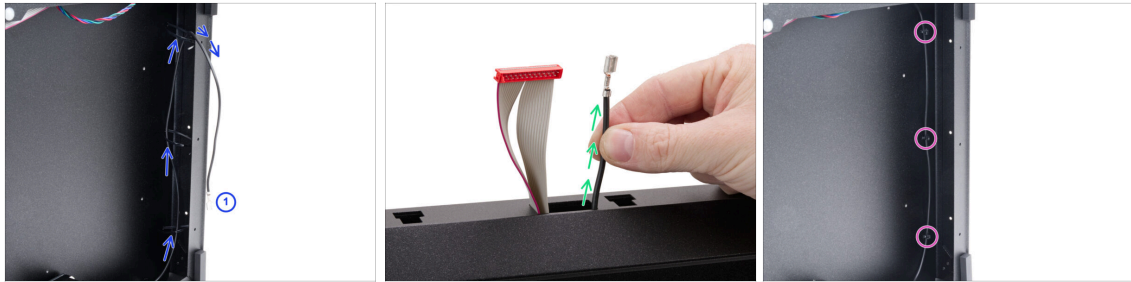
- Prepara il connettore numero 3.
 - ⓘ Questo è il connettore faston femmina al centro del cavo.
- Trova il connettore Faston maschio nell'angolo in basso a destra.
- Inserisci il connettore del cavo FE fino in fondo nel connettore Faston.

PASSO 43 Orientare il cavo FE (n. 2)



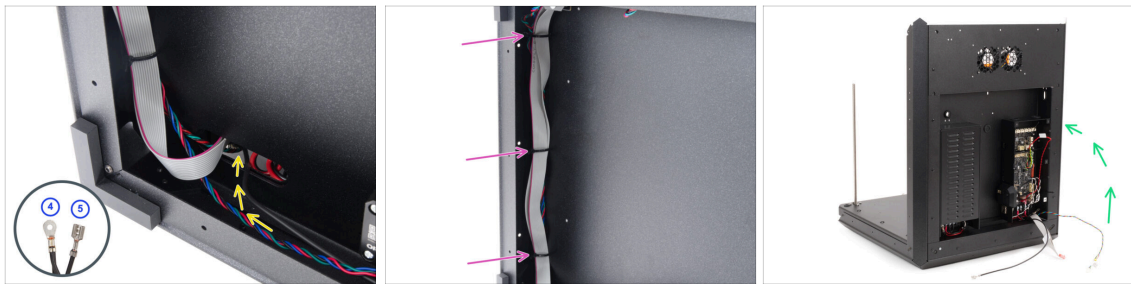
- Prendi il connettore del cavo FE numero 2.
 - ⓘ Il connettore rotondo vicino.
- Inserisci il connettore senza serrarlo nel foro sul pannello inferiore.

PASSO 44 Orientare il cavo FE (n. 1)



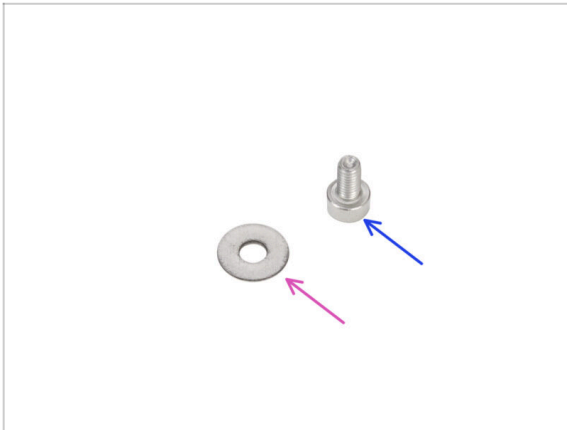
- Prendi il connettore numero 1 e infilalo nelle fascette sul lato destro del telaio.
- ❗ È la parte lunga con un solo connettore faston alla fine.
- Inserisci il connettore nell'apertura rettangolare sul profilo anteriore. Lascia sporgere circa 6 cm (2,36 pollici).
- Lascia il cavo libero di penzolare per il momento.
- Stringi bene tutte e tre le fascette. Taglia la parte in eccesso.

PASSO 45 Orientare il cavo FE (n. 4 e 5)



- Prendi i connettori del cavo FE numero 4 e 5.
- Inserisci entrambi i connettori nel foro più a sinistra nella parte inferiore. Lasciali liberi per ora.
- Stringi bene tutte e tre le fascette sul lato sinistro del telaio. Taglia la parte in eccesso.
- Non serve stringere troppo le fascette. Comunque, i cavi devono essere facili da muovere per regolarli se necessario durante il collegamento.
- Rimetti con attenzione la stampante in posizione verticale. Concentrati sul retro.

PASSO 46 Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● M3w washer (1x)

● M3x6 screw (1x)

PASSO 47 Collegare il cavo FE: xBuddy

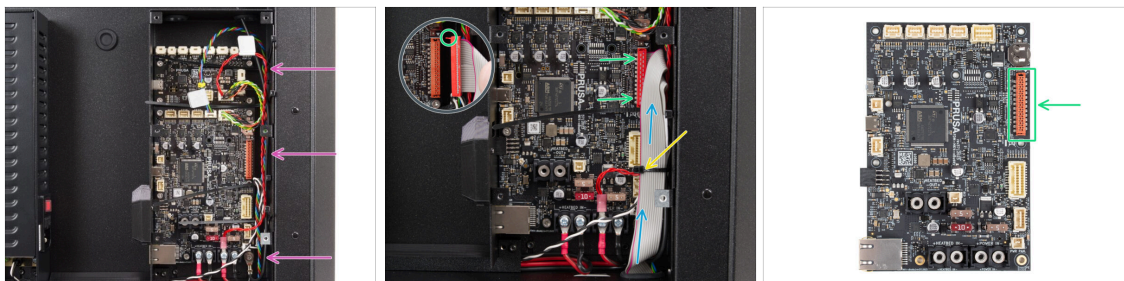


- Prendi il connettore numero 4 e collegalo all'xBuddy utilizzando la vite M3x6 e la rondella M3w.

⚠ La rondella M3 deve stare tra la testa della vite e il connettore.

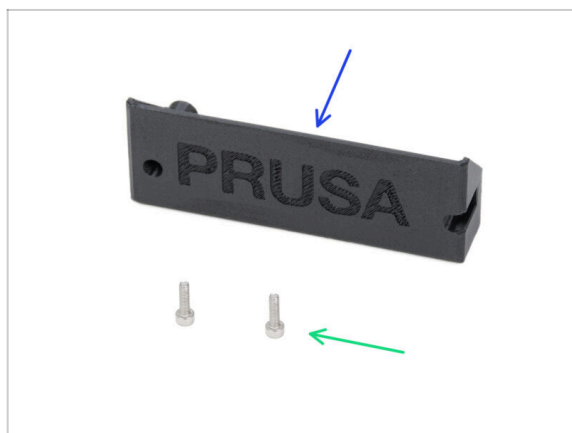
- Fai passare il cavo FE (numero 5) lungo il lato del box xBuddy e tiralo fuori dai buchi sul lato destro della scatola.
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper accanto alla scatola xBuddy e collegalo al secondo slot da destra nella fila superiore della scheda xBuddy (etichettato ZR).

PASSO 48 Plugging the xLCD cable



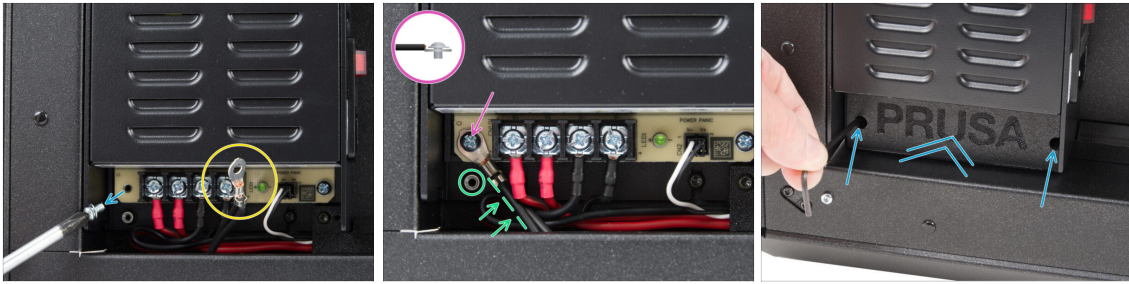
- ◆ Metti i cavi come mostrato: fai passare tutti i cavi lungo il lato destro della scatola xBuddy.
- ⚠ **Assicurati che tutti i cavi passino attraverso le fascette nella scatola di xBuddy, non sotto di esse.**
- ◆ Posiziona il cavo del display xLCD sopra gli altri cavi e fallo passare verso l'alto.
- ◆ Collega il display xLCD allo slot sul lato destro della xBuddy. **Nota il fermo di sicurezza sul connettore del display xLCD. Il fermo deve inserirsi nel lato superiore del connettore.**
- ◆ Fissa i cavi in posizione stringendo la fascetta inferiore.
Non stringere le tre fascette rimanenti!
- ⚠ **Non stringere troppo la fascetta, perché potresti danneggiare i cavi.**
- Taglia con attenzione la parte in più della fascetta. **Fai attenzione a non tagliare i cavi!**

PASSO 49 PSU-cover: parts preparation



- **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ CORE-One-PSU-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ◆ M3x10 screw (2x)

PASSO 50 Collegamento del cavo FE: Alimentatore



- Togli la vite dalla scheda dell'alimentatore. **Non buttarla via!**
- Assicurati che il connettore FE (numero 2) sia inserito nel vano dell'alimentatore.
- Inserisci la vite che hai tolto nel connettore del cavo FE e avvitala di nuovo sulla scheda dell'alimentatore.
- Nota l'orientamento corretto del connettore.
- Ruota il connettore in senso antiorario, posizionandolo in modo che non blocchi il foro filettato sottostante.
- Metti la copertura dell'alimentatore sui connettori dell'alimentatore e fissala con due viti M3x10.

PASSO 51 Haribo time



- È ora di ricaricarsi per il prossimo capitolo!
- Mangia la seconda fila.
- ⚠ **Non barare:** mangia solo il numero indicato!

PASSO 52 Done



- Congratulazioni! Il gruppo posteriore è installato.
- Ora continua con il prossimo capitolo.

4. Heatbed assembly



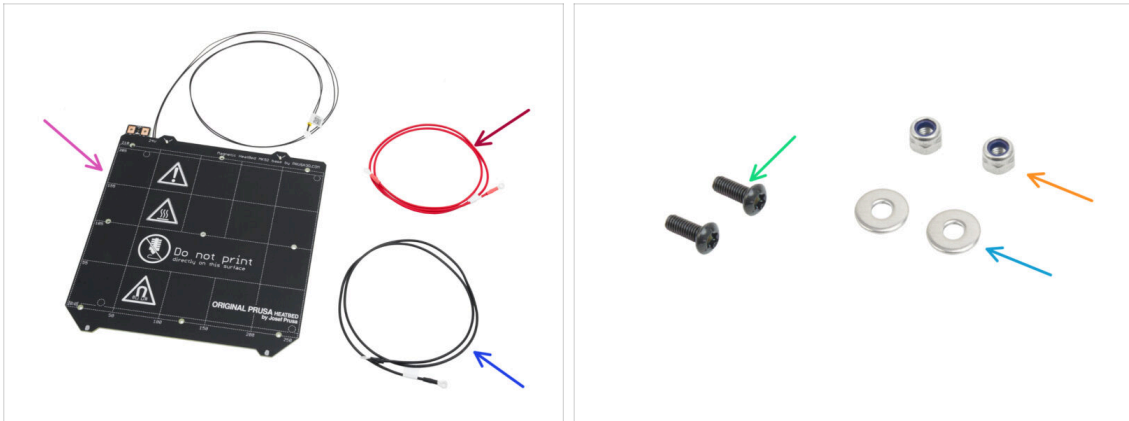
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Needle-nose pliers
- Universal wrench
- Wrench 13-16
- Philips (PH2) screwdriver
- 2.5mm Allen key
- 2.0mm Allen key
- Chiave / Cacciavite torx T10

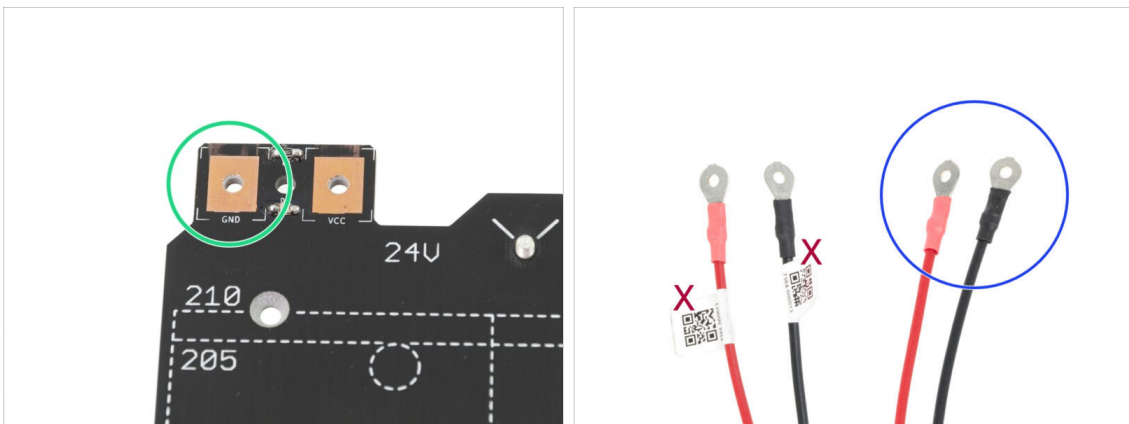
PASSO 2 Heatbed: parts preparation



● Per i seguenti passi prepara:

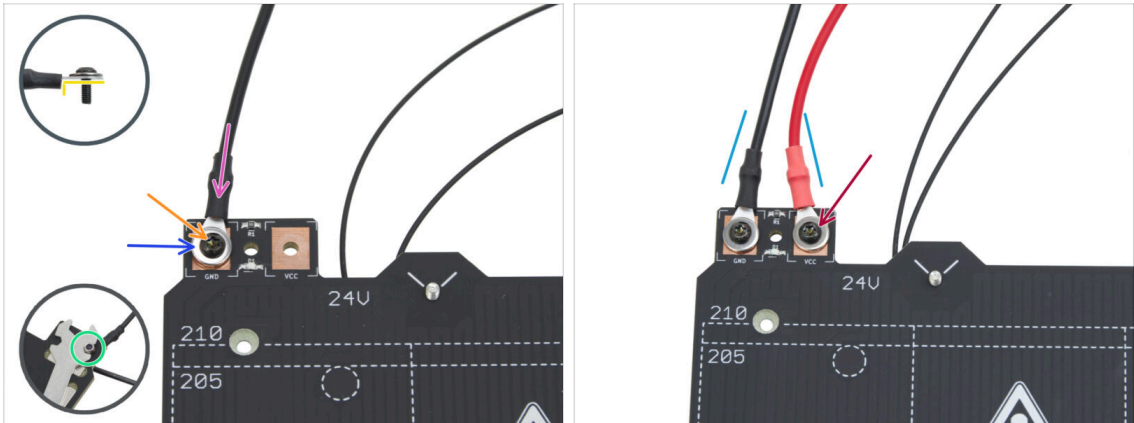
- Piano riscaldato MK52 24V (1x) si trova nella confezione CoreXY + Hinges set
- Cavo rosso del piano riscaldato (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Cavo nero del piano riscaldato (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- M3x10rT screw (2x)
- M3nN nut (2x)
- M3w washer (2x)

PASSO 3 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)



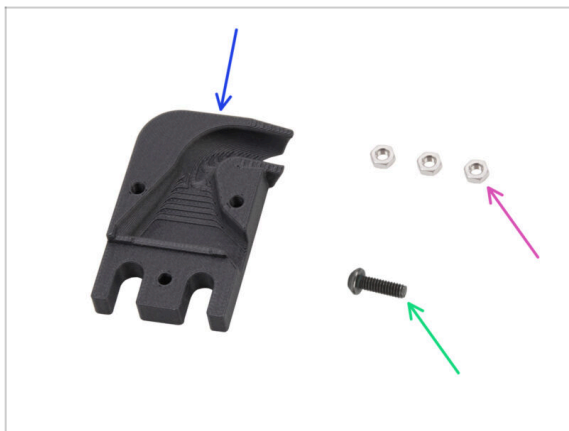
- È **IMPORTANTE** connettere il cavo d'alimentazione correttamente. Prima di iniziare l'assemblaggio dai un'occhiata ai connettori. Quello sulla sinistra con la scritta "GND" deve essere connesso con il **FILO NERO**.
- Prendi entrambi i cavi del piano riscaldato. Presta attenzione all'etichetta presente su ciascun cavo. Per le fasi successive, prepara le estremità dei cavi **senza etichetta**.

PASSO 4 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)



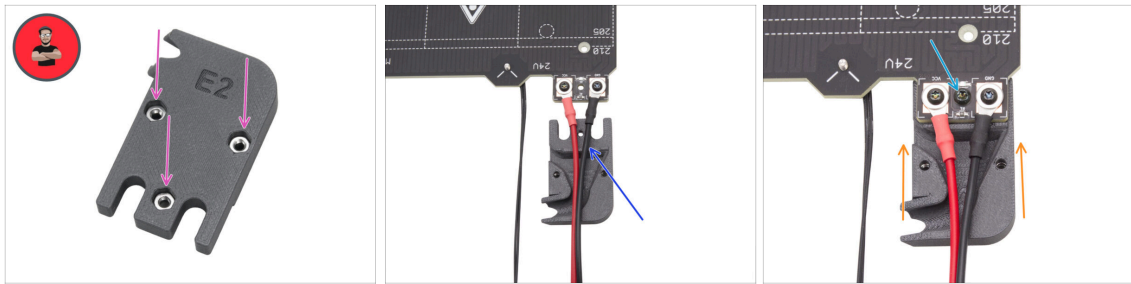
- Posiziona il filo nero sopra il pin con la scritta "GND". **Usa l'estremità del cavo senza etichetta del codice QR.** Il codice QR deve trovarsi nell'altra estremità.
- In dettaglio, fai attenzione alla posizione corretta del terminale del cavo.
- Posiziona la rondella M3w sopra il connettore rotondo del cavo.
- Spingi la vite M3x10rT attraverso tutte le parti.
- Tieni la vite e capovolgì con cautela il piano riscaldato.
- Attacca il dado M3nN alla vite M3x10rT e stringilo leggermente.
- Seguendo la stessa procedura, collega il cavo rosso al pin "VCC" sul piano riscaldato.
- Fai passare i cavi dal piano riscaldato leggermente l'uno verso l'altro (a forma di "V"). **Poi stringi bene i dadi da sotto.**

PASSO 5 Bed-cable-cover-bottom: parts preparation



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Bed-cable-cover-bottom (1x) *found in the Printed parts package*
- M3n nut (3x)
- M3x10rT screw (1x)

PASSO 6 Applicare la copertura del cavo



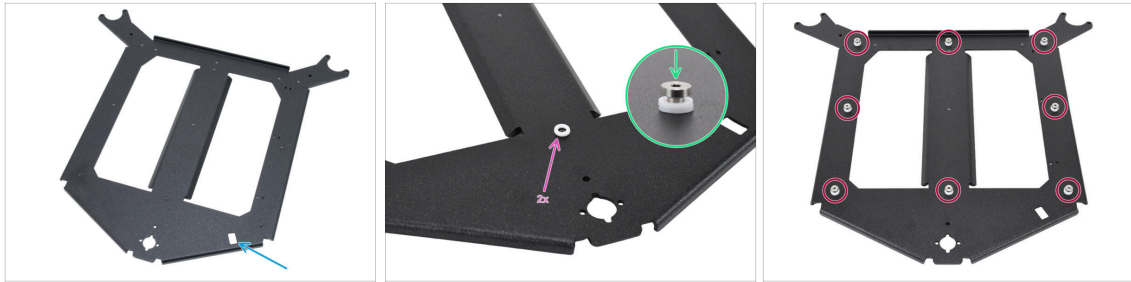
- ✿ Inserisci tre dadi M3n nella parte Bed-cable-cover-bottom.
- ❗ **Consiglio:** Usa la tecnica di tiro della vite.
- ⬛ Assicurati che i dadi siano ben inseriti e fissati.
- ✿ Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto i cavi del piano riscaldato. Fai attenzione all'orientamento del pezzo.
- ✿ Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto la giunzione del cavo del piano riscaldato.
- ✿ Allinea il foro nel piano riscaldato con la copertura del cavo e fissalo con la vite M3x10rT.

PASSO 7 Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti



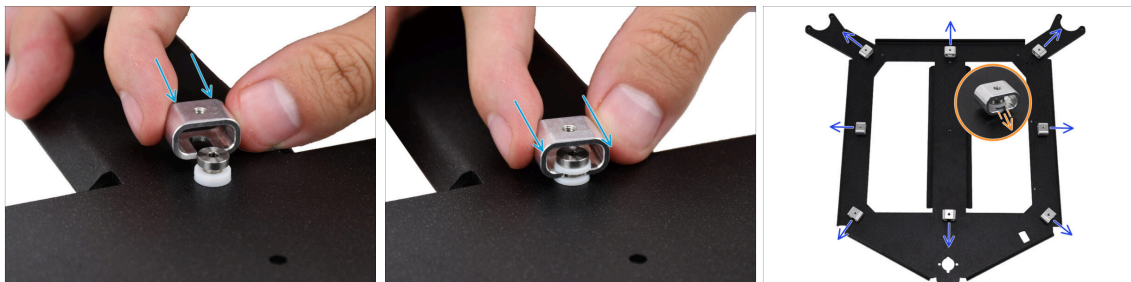
- ⬛ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✿ Carrello del piano riscaldato (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- ✿ Giunto di espansione (8x) *si trova nella confezione Electronics*
- ✿ Expansion joint screw (8x)
- ✿ Rondella in PTFE M3 (16x)

PASSO 8 Installazione delle viti per i giunti di espansione



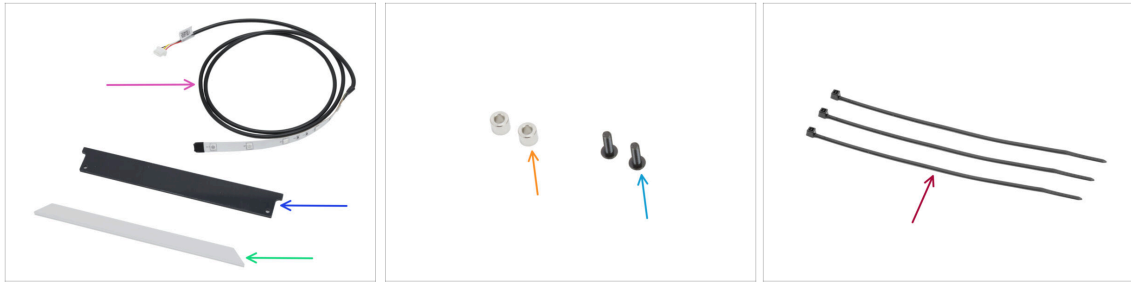
- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.
- Assicurati che il **ritaglio rettangolare sia rivolto verso di te sul lato destro**.
- Place the two PTFE washers on top of each other in the front threaded hole of the Z-carriage.
- Insert the expansion joint screw through the washers into the threaded hole and tighten the screw fully, but do not overtighten.
- ⓘ È normale che ci sia un piccolo spazio tra le rondelle e la testa della vite, a causa della parte non filettata della vite.
- Proceed the same for the rest of the threaded holes.

PASSO 9 Installazione dei giunti di espansione



- Slide the expansion joint with the groove on the underside onto the screw **between** the PTFE washers.
- Orient the expansion joint with the groove **facing away from the Z-carriage**.
- Repeat this process for all remaining expansion joints.
- ⓘ The final position will be adjusted in the following steps.

PASSO 10 Striscia LED RGB: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

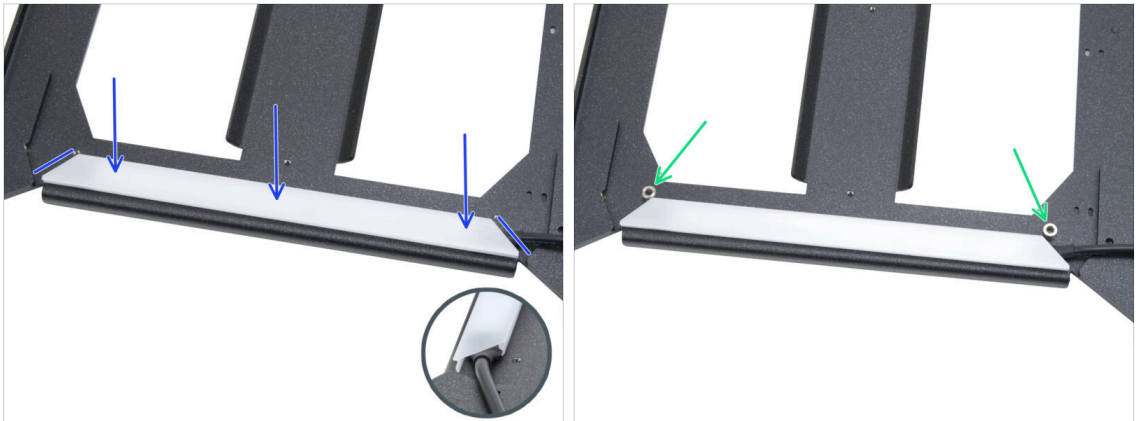
- Striscia LED RGB 166 mm (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- ⚠ Evita il contatto diretto con i LED e le resistenze della striscia LED.
- LED status cover (1x) found in the *Electronics & Chamber parts package* in a bag labeled *Others*
- Diffusore striscia LED (1x) si trova nella confezione *CoreXY + Hinges set*
- Spessore 3.2/6x5 (2x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- M3x10rT screw (2x)
- Zip tie (3x)

PASSO 11 Installazione della striscia LED



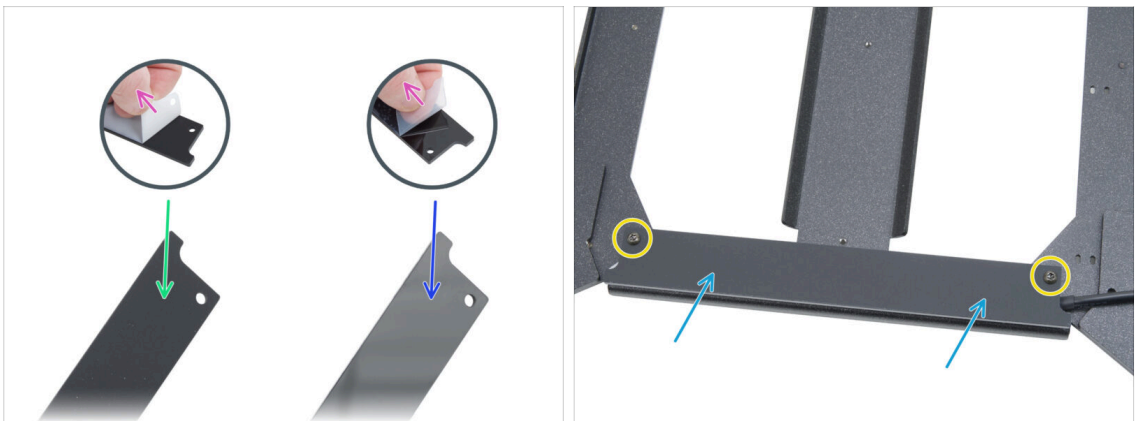
- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.
- Assicurati che il **taglio rettangolare sia lontano da te e sul lato destro.**
- Togli con attenzione lo strato protettivo (di carta) dalla striscia LED RGB.
- ⚠ Dopo aver rimosso lo strato protettivo, la striscia LED RGB è adesiva.
- Incolla la striscia LED RGB in modo uniforme sulla parte anteriore del carrello del piano riscaldato, a circa 3 mm (0,12 pollici) dal bordo piegato. Allinea il LED centrale con la vite sul carrello.
- Il cavo della striscia LED RGB **deve essere rivolto verso destra.**
- Dopo averla incollata, premi leggermente sulle aree vuote della striscia per garantire l'adesione. **Non toccare i LED e le resistenze!**

PASSO 12 Montaggio del diffusore della striscia LED



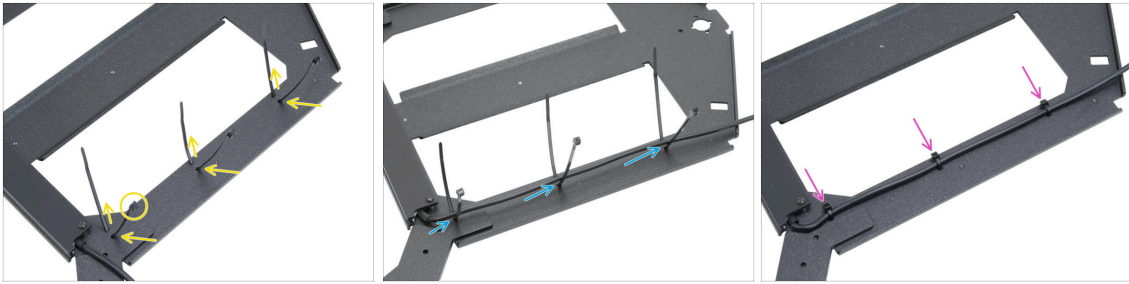
- Posiziona il diffusore sopra la striscia LED RGB. Fai attenzione all'orientamento del pezzo, in base ai bordi smussati.
- Piazza due distanziatori da 3,2/6x5 mm nei fori ai bordi del gruppo LED.

PASSO 13 Copertura della striscia LED RGB



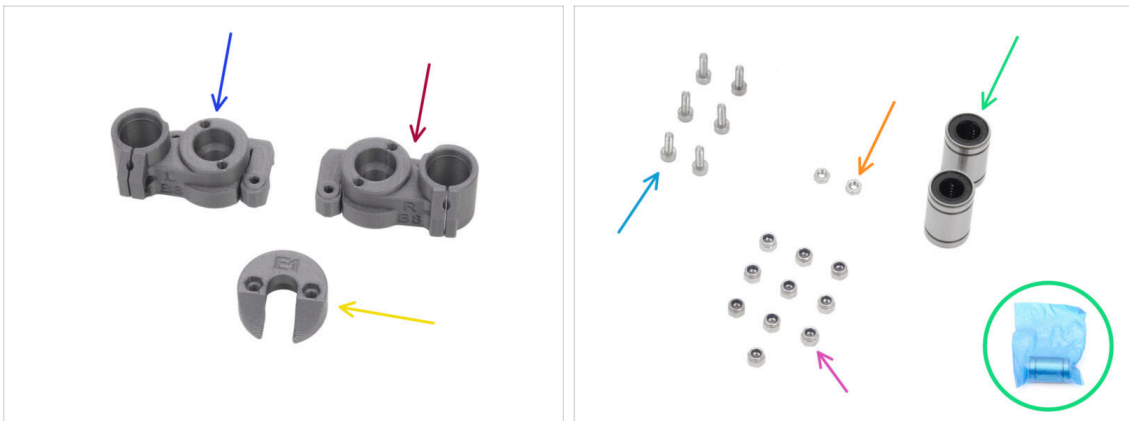
- Da entrambi i lati della copertura del LED di stato, togli gli strati protettivi.
- Nota che un lato della copertura è opaco.
- L'altro lato della copertura è lucido.
- Attacca la copertura della striscia LED al gruppo, con il **lato opaco rivolto verso l'alto**.
- Fissa tutte le parti insieme inserendo e stringendo due viti M3x10rT. **Non stringere troppo le viti** perché potresti rompere la copertura.

PASSO 14 Orientare il cavo della striscia LED RGB



- ✦ Fai passare le tre fascette lungo il LATO DESTRO del carrello del piano riscaldato. Assicurati che le fascette siano rivolte verso l'esterno.
- ✦ Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso tutte le fascette.
- ✦ Poi stringi tutte e tre le fascette. Taglia la parte di fascetta in eccesso.

PASSO 15 Supporti per il piano: preparazione dei componenti



✦ Per i seguenti passi prepara:

- ✦ CORE-One-bed-mount-left (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- ✦ CORE-One-bed-mount-right (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- ✦ CORE-One-bed-spacer-rear (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- ✦ Cuscinetto LM8UU bearing (2x) si trova nella confezione *Electronics*
- ❗ I cuscinetti nel kit sono in sacchetti blu.
- ✦ M3x10 screw (6x)
- ✦ M3n nut (2x)
- ✦ M3nN nut (10x)

PASSO 16 Montaggio dei supporti del piano



- Posiziona il supporto CORE-One-bed-mount-left sul cuscinetto, assicurandoti il corretto orientamento.
- Spingi il pezzo sul cuscinetto, facendo un po' più di forza per assicurarti che vada fino in fondo. Sentirai un clic a indicare che il pezzo di plastica e il cuscinetto sono ben inseriti.
- ⓘ Se hai difficoltà a inserire il cuscinetto, usa un cacciavite piatto per allargare con cautela l'apertura nel supporto del piano.
- ⚠ Il cuscinetto deve essere completamente all'interno del pezzo e non deve sporgere.
- Segui la stessa procedura con il supporto destro CORE-One-bed-mount-right.

PASSO 17 Fissare i supporti per il piano



- Inserisci un dado M3n nella parte CORE-One-bed-mount-left.
- Posiziona il supporto CORE-One-bed-mount-left come mostrato in foto:
 - Posiziona il cuscinetto in modo che due file di sfere siano rivolte verso il fondo del cuscinetto, non solo una.
- Tieni il cuscinetto in posizione e fissalo inserendo e stringendo una vite M3x10.
- ⚠ Assicurati che la superficie superiore del cuscinetto sia a filo con la superficie superiore della parte in plastica.
- Segui la stessa procedura con il supporto destro CORE-One-bed-mount-right.

PASSO 18 Supporti per il piano: inserimento dei dadi



- ✦ Inserisci quattro dadi M3nN in entrambi i supporti del piano.
- ⬢ Assicurati che siano inseriti completamente all'interno.

PASSO 19 Assembling the CORE-One-bed-spacer-rear



- ✦ Inserisci due dadi M3nN nel CORE-One-bed-spacer-rear.
- ⬢ Inserisci i dadi il più in fondo possibile.

PASSO 20 Installing the bed-mount-right



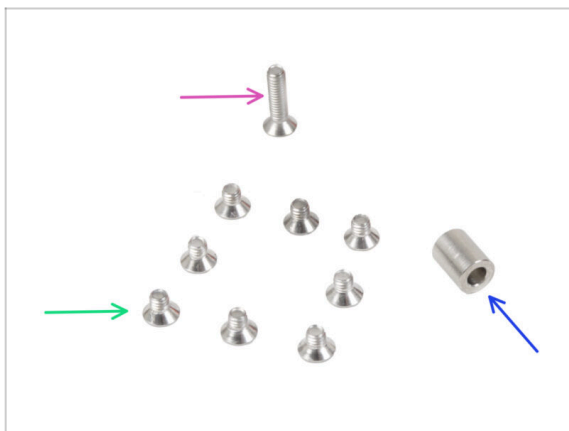
- ✦ Ruota il carrello del piano riscaldato con le "forcelle" rivolte verso di te e i **giunti di espansione rivolti verso l'alto**.
- ✦ Prendi il supporto destro CORE-One-bed-mount-**right** e infilalo **sotto la forcella destra** - mantenendo il cuscinetto a destra.
- ⬢ Fissalo con due viti M3x10.

PASSO 21 Installing the bed-mount-left



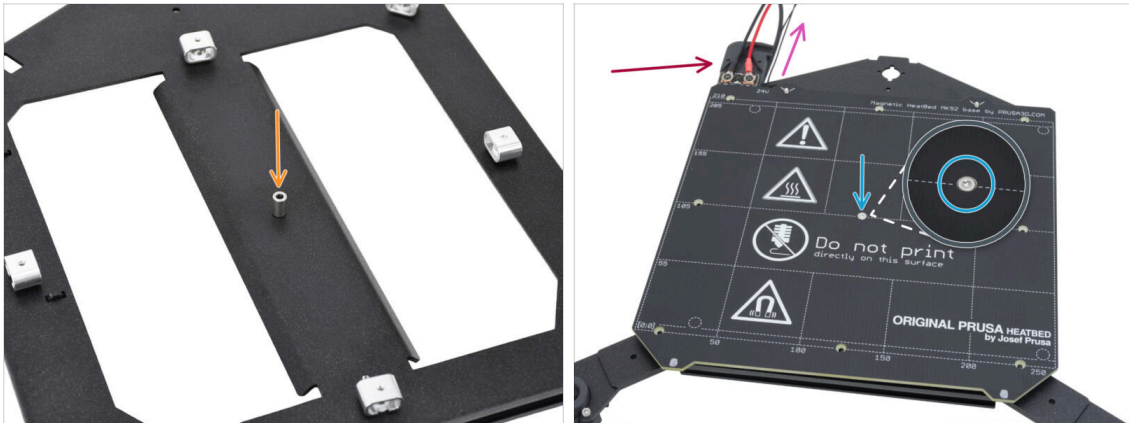
- Prendi il supporto sinistro One-bed-mount-**left** e infilalo **sotto** la forcella **sinistra** - mantenendo il cuscinetto a sinistra.
- Fissalo con due viti M3x10.

PASSO 22 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- M3x14bT countersunk screw (1x)
 - ⓘ Note: The package may label this screw as M3x14cT.
- Spessore 6x3.1x8 mm (1x) si trova nella busta Nextruder assembly all'interno della scatola Electronics.
- Vite a testa svasata M3x4bT (8x)

PASSO 23 Securing the heatbed



- ✿ Metti lo spessore sul carrello del piano riscaldato, sul lato con i giunti di dilatazione, e allinealo con il foro al centro.
- ✿ Put the heatbed on the heatbed carriage and secure it by the M3x14bT. **Do not fully tighten the screw yet.**
 - ✿ Assicurati che il cavo del termistore del piano riscaldato (il paio più sottile) sia posizionato insieme ai cavi di alimentazione del piano riscaldato. Non posizionarlo intorno o attraverso giunti di espansione.
- ⚠ **Assicurati che il componente sia orientato nel modo corretto. Usa i cavi del piano riscaldato come riferimento.**

PASSO 24 Expansion joint aligner



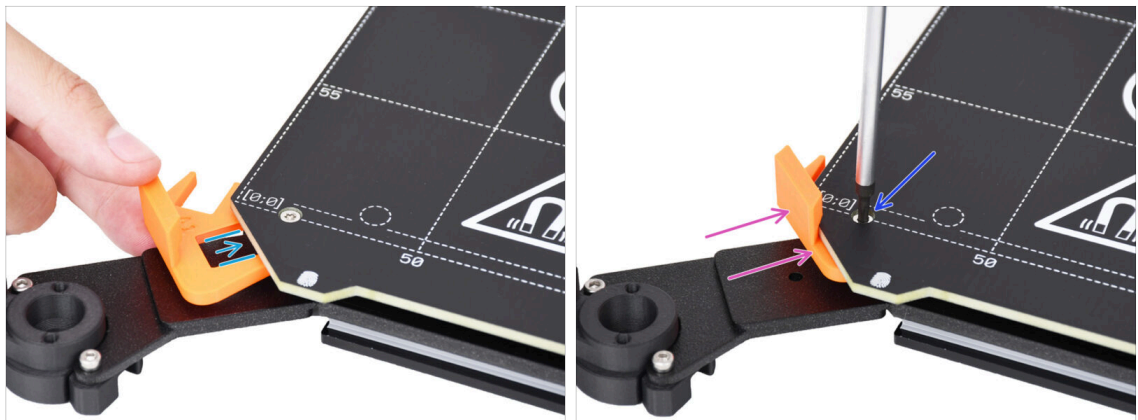
- ✿ Prepare the **Expansion-joint-aligner** for the following steps.
- ① Your package includes the **black version**. The orange version is shown in this guide for better visibility.
- ✿ In the following steps, you will precisely align each expansion joint.
- ✿ For reference, see the second image showing the simplified aligner orientation for a single expansion joint.
- ✿ The third image shows the alignment tool being slid onto the expansion joint for reference.
- ✿ The expansion joint is shown outside the printer for clarity. During alignment, it is installed under the heatbed.

PASSO 25 Allineamento del giunto di espansione anteriore



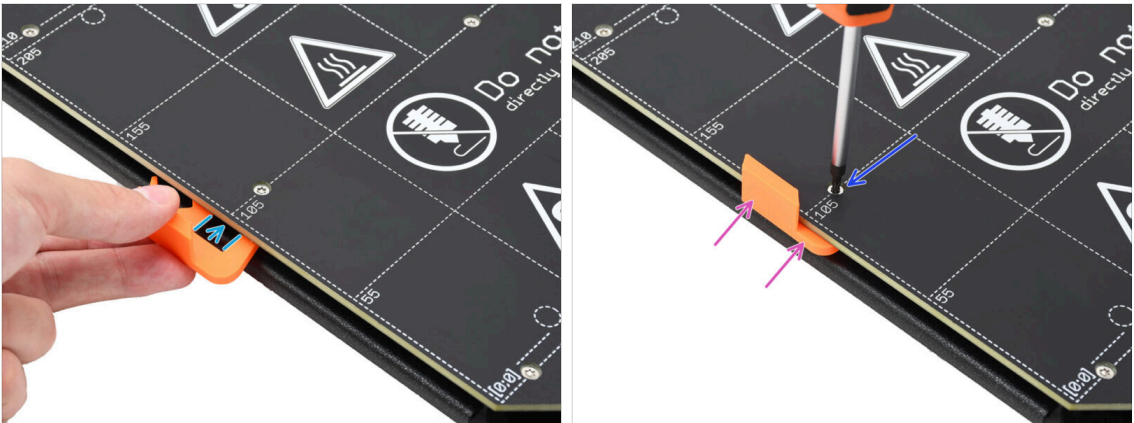
- ✦ Inserisci le viti M3x4cT in **tutti e otto i fori** attorno al piano riscaldato. Stringi ogni vite di **un solo giro**.
- ⬛ Inizia allineando il **giunto di espansione centrale sul lato anteriore**.
 - ❶ Use the symbols on the heatbed as a reference.
- ✦ Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✦ Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- ✦ Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 26 Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro



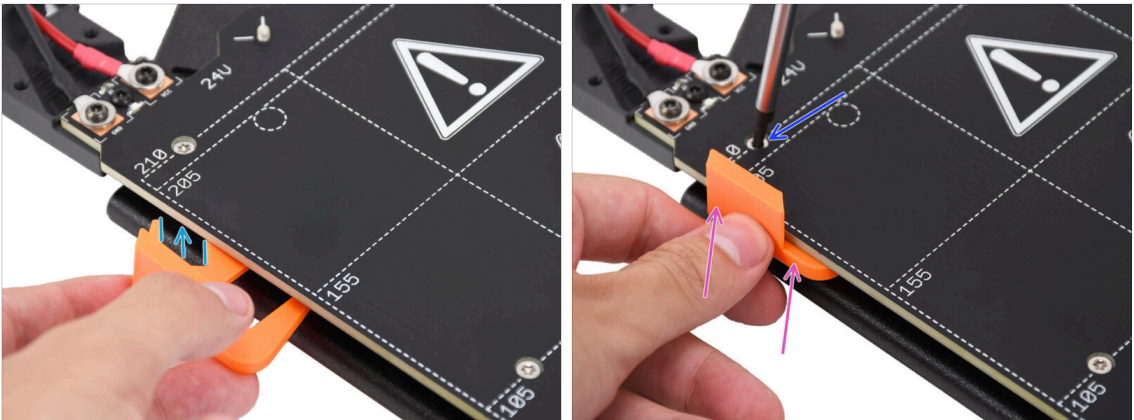
- ⬛ Move to the **left corner**.
- ✦ Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✦ Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- ✦ Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 27 Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro



- Move to the **left side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 28 Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro



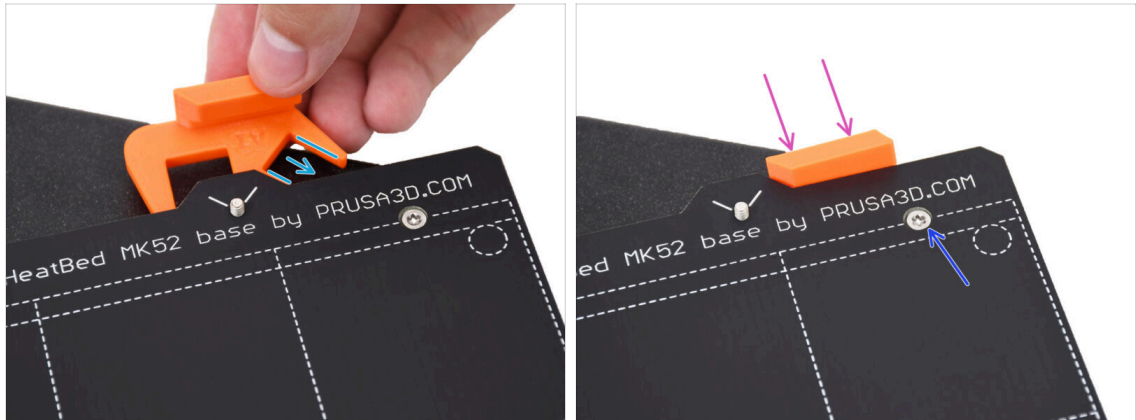
- Spostati verso l'**angolo posteriore sinistro**.
- Fai scorrere la **parte angolata** della chiave a forcina sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 29 Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale



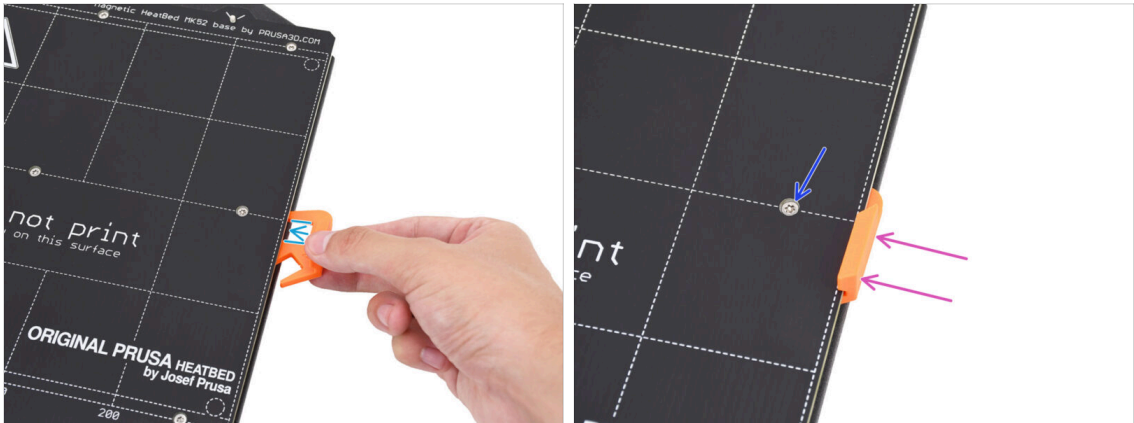
- Continue with the **middle rear** expansion joint.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 30 Aligning the rear right expansion joint



- Continue with the **rear right corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 31 Allineamento del giunto di espansione sul lato destro



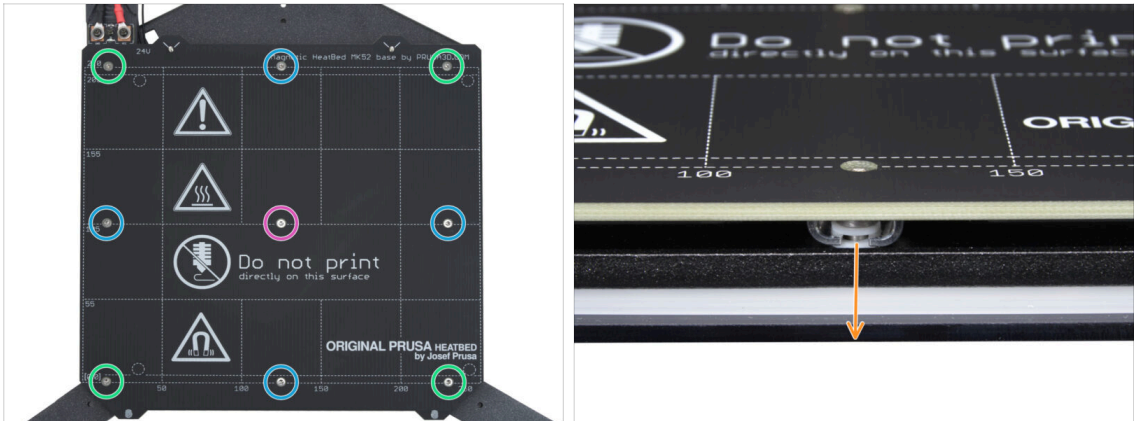
- Spostati sul **lato destro** del piano riscaldato.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 32 Allineamento del giunto di espansione anteriore destro



- Continue with the **front right corner**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

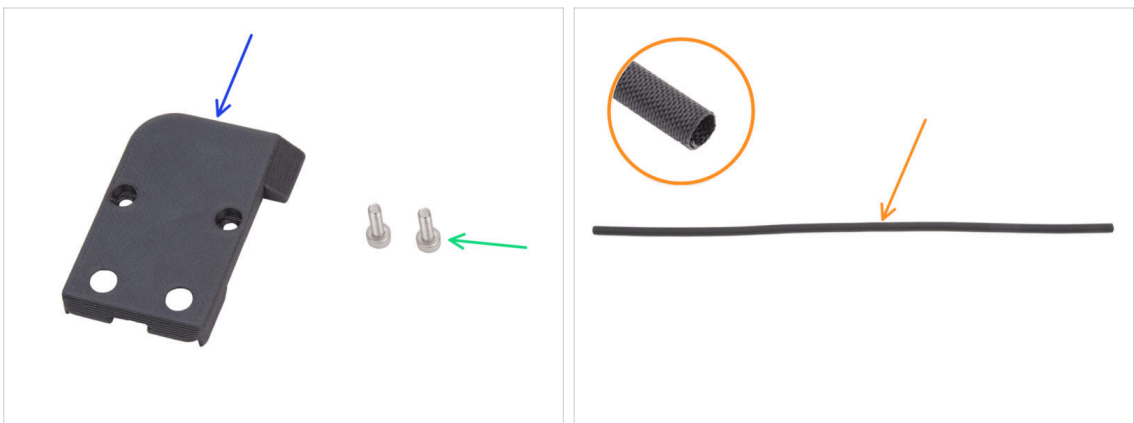
PASSO 33 Fixing the heatbed



⚠ IMPORTANT: The heatbed must be tightened in a specific order. Repeat the sequence multiple times, ensuring the final tightening after at least two rounds.

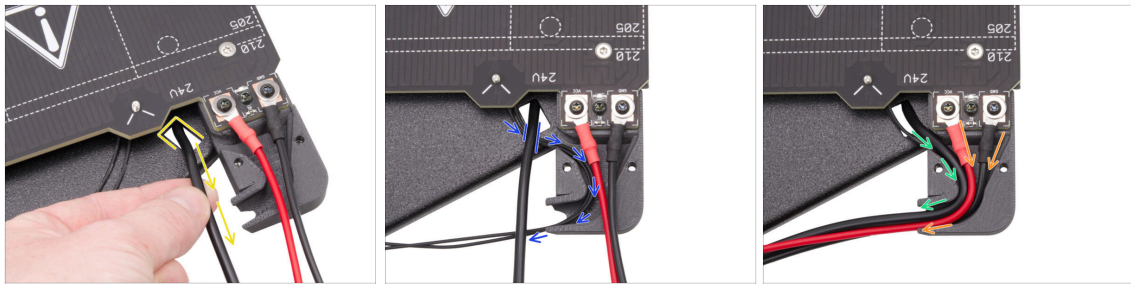
- Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:
 - Center screw
 - First fours screw (edges)
 - Ultime quattro viti (angoli)
- Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.
- Double-check that the expansion joint has not rotated and that the groove is facing outwards from the printer.

PASSO 34 Copertura dei cavi: preparazione dei componenti



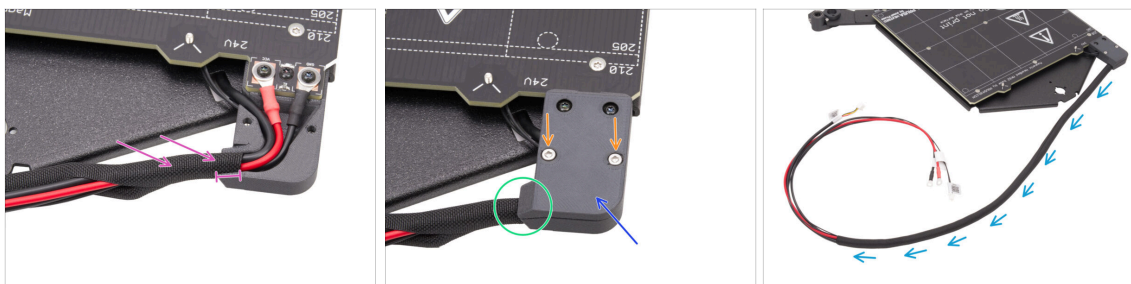
- Per i seguenti passi prepara:
 - CORE-One-bed-cable-cover-top (1x) si trova nella confezione Printed parts
 - M3x10 screw (2x)
 - Guaina in tessuto 520 x 8 mm (1x) si trova nella confezione Electronics & Chamber parts

PASSO 35 Posizionamento dei cavi del piano riscaldato



- ✦ Tira il cavo della striscia LED RGB dal basso attraverso il ritaglio rettangolare fino alla parte superiore.
- ✦ Fai passare il cavo del termistore del piano riscaldato sotto il cavo LED RGB e inseriscilo nel canale del cavo nella copertura del cavo.
- ✦ Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso l'apposito canale.
- ✦ Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato attraverso l'apposito canale.

PASSO 36 Coprire i cavi del piano riscaldato



- ✦ Infila circa 5 cm di guaina in tessuto sul fascio di cavi del piano riscaldato e spingila di 1 cm nel canale dei cavi.
- ✦ Monta la copertura superiore (CORE-One-bed-cable-cover-top) sui cavi del piano riscaldato.
- ✦ Assicurati che la guaina in tessuto sia ancora al suo posto, all'interno della copertura del cavo. **Non tirare la guaina in tessuto.**
- ✦ Fissa la copertura superiore con due viti M3x10.
- ✦ Avvolgi il resto della guaina di tessuto intorno al fascio di cavi.

PASSO 37 Gruppo raschietto ugello: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

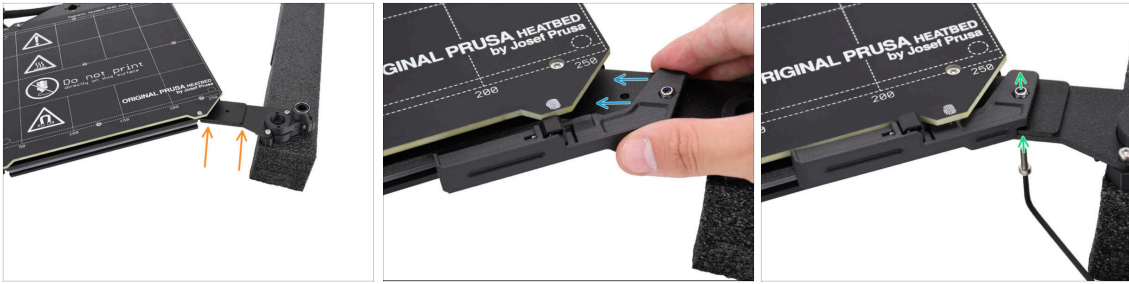
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Nozzle wiper (1x)
- M3nN nut (1x)
- M3x6r screw (1x)
- M3x10 screw (1x)
- Expansion joint (1x)

PASSO 38 Assemblare il raschietto dell'ugello



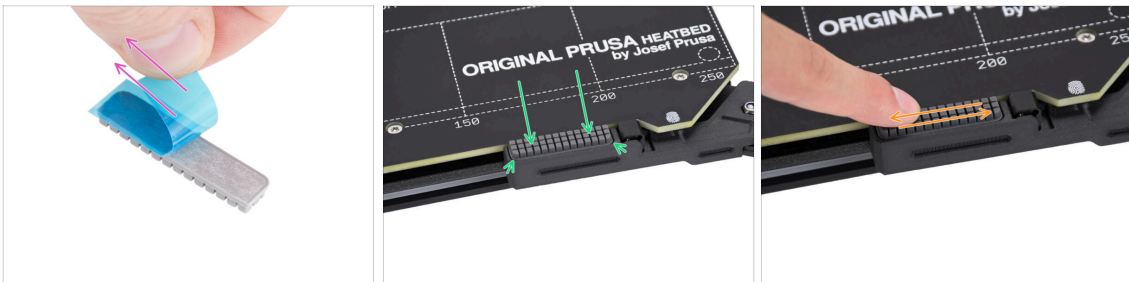
- Inserisci la vite M3x6r nel giunto di espansione con la testa della vite rivolta verso l'interno.
- Insert a 2.0 mm Allen key through the threaded hole to reach the screw.
- Attach the expansion joint to the Nozzle-wiper-holder and tighten the screw. Do not overtighten it.
- Insert the M3nN nut into the designated hole.

PASSO 39 Montaggio del raschietto dell'ugello



- 🟠 Carefully lift the front right corner of the heatbed.
- ⬛ It is recommended to support the corner from underneath with a soft pad to keep it elevated.
 - 📌 Tip: Use a piece of foam padding from the package to place underneath the corner.
- 🔵 Slide the nozzle wiper assembly against the heatbed
- 🟢 From the underside of the Z-carriage, insert and firmly tighten the M3x10 screw.

PASSO 40 Incollare il Raschietto



- 🟡 Peel off the protective layer from the nozzle wiper pad.
 - 📌 The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- 🟢 Insert the nozzle wiper pad into the matching recess in the nozzle wiper assembly.
 - 📌 Note that the pad has **rounded corners** on one side. Match them to the shape of the recess.
- 🟠 Run your finger over the entire surface of the nozzle wiper pad several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

PASSO 41 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



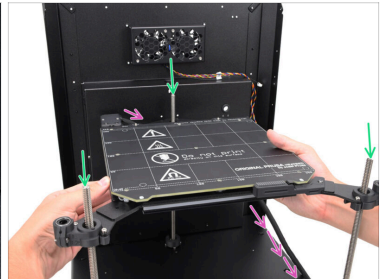
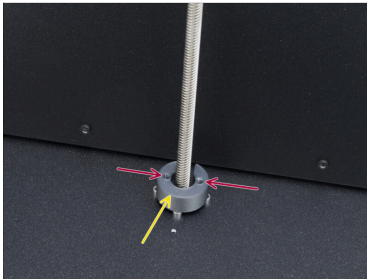
● Per i seguenti passi prepara:

◆ Trapezoidal nut (3x)

ⓘ Due dadi trapezoidali sono inclusi nella confezione Motor set, mentre un dado si trova nella confezione Electronics & Chamber parts.

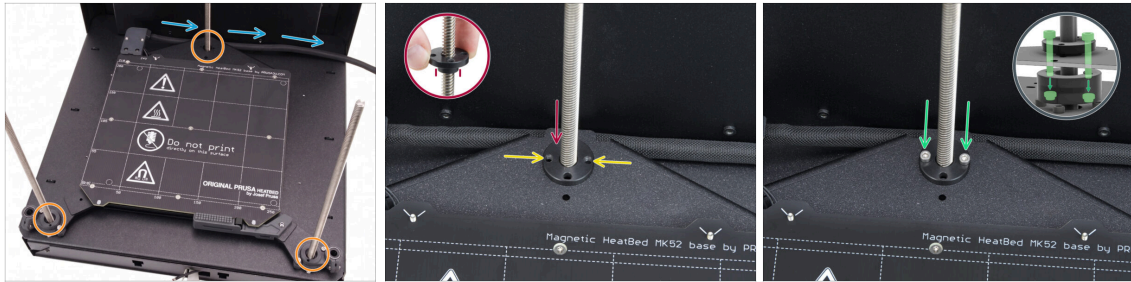
◆ M3x18 screw (6x)

PASSO 42 Montaggio del gruppo piano riscaldato



- Prendi il gruppo posteriore e la base e posiziona il lato anteriore verso di te.
- ◆ Posiziona il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear sulle teste delle viti del motore posteriore, assicurandoti che rimanga al suo posto.
 - ⚠ Fai attenzione all'orientamento del pezzo e dei fori come mostrato. I fori devono essere paralleli alle teste delle viti del motore.
- ◆ Infila con molta cautela il gruppo del piano riscaldato sulle barre filettate dei motori Z, quindi appoggialo **delicatamente** sulla base. **Assicurati che il distanziatore in basso non si muova.**
 - ⚠ **Assicurati che il cavo del piano riscaldato non tocchi il distanziatore e rimuovilo dal motore.**
- ◆ Il cavo del piano riscaldato deve passare **sotto il piano riscaldato e dietro il motore posteriore.**

PASSO 43 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore posteriore



- Assicurati che il piano riscaldato sia posizionato bene, cioè che tutte le barre filettate passino nei fori giusti.
- Controlla che il cavo del piano riscaldato (con la guaina in tessuto) sia disposto correttamente: **deve passare sotto il piano riscaldato e dietro la barra filettata** del motore posteriore.
- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z posteriore. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nel carrello del piano riscaldato.
 - ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- Allinea i fori del dado trapezoidale, del carrello e del distanziale posteriore del piano.
 - i Non importa quali fori usi nel dado trapezoidale.
 - i Suggerimento: puoi infilare una chiave a brugola da 1,5 mm nei fori di tutti i pezzi per allinearli.
- Fissa il dado trapezoidale, il carrello del piano riscaldato e il distanziale posteriore del piano con due viti M3x18.

PASSO 44 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore sinistro



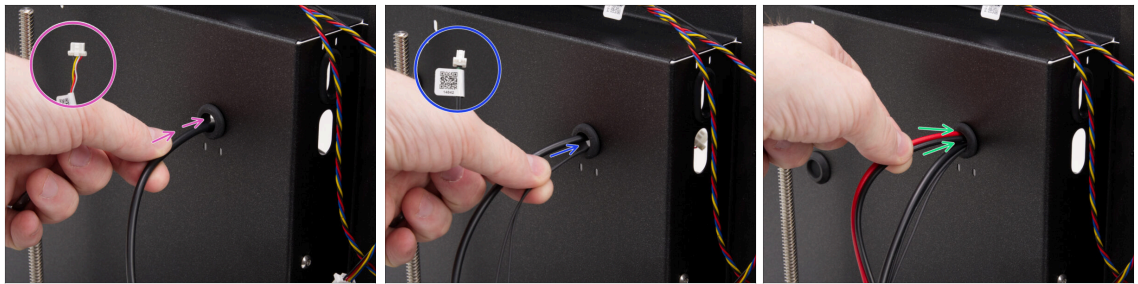
- ◆ Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **sinistro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.
- ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- ◆ Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.
- ⓘ Una volta serrate le viti, allentale di un quarto di giro per lasciare un po' di margine.

PASSO 45 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore destro



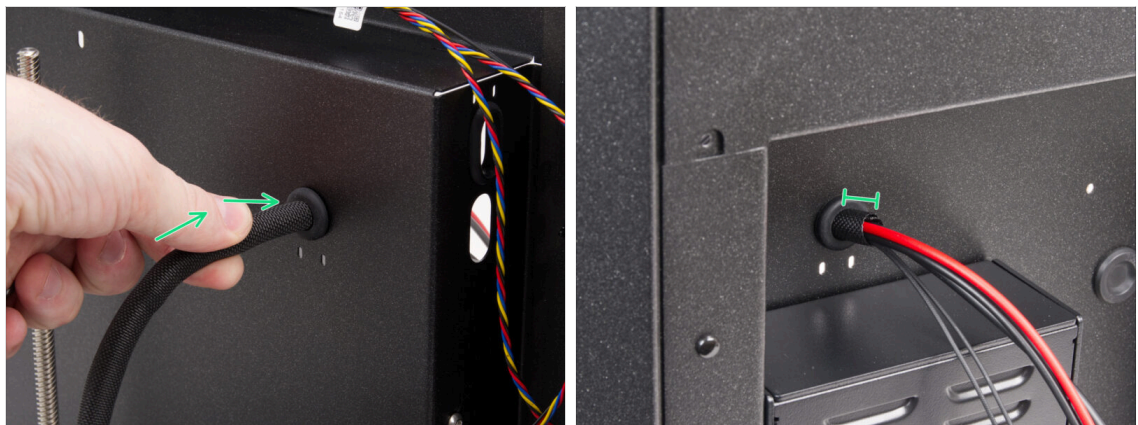
- ◆ Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **destro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.
- ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- ◆ Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.

PASSO 46 Collegare i cavi del piano riscaldato I.



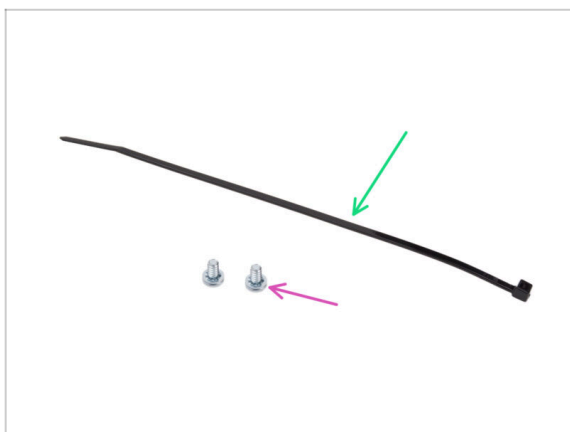
- Trova il foro con gommino in alto a destra sul gruppo posteriore e infila i cavi del piano riscaldato seguendo questo ordine:
 - Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro.
 - Fai passare il cavo del termistore attraverso il foro.
 - Infine, inserisci entrambi i cavi di alimentazione nel foro.

PASSO 47 Collegare i cavi del piano riscaldato II.



- Spingi i cavi del piano riscaldato e la guaina in tessuto attraverso il foro con il gommino.
- La guaina in tessuto non deve sporgere dal retro per più di 1 cm (0,39 pollici).

PASSO 48 Fissare i cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti



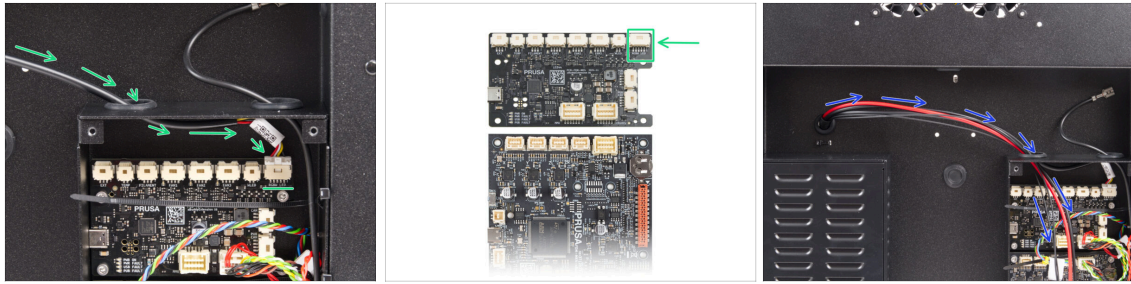
- Per i seguenti passi prepara:
- Zip tie (1x)
- Viti dei terminali d'alimentazione 6-32 (2x)

PASSO 49 Fissare la guaina in tessuto



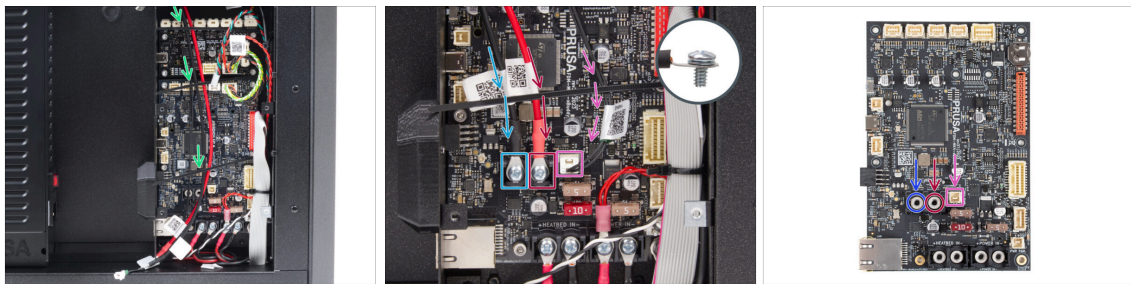
- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 50 Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato



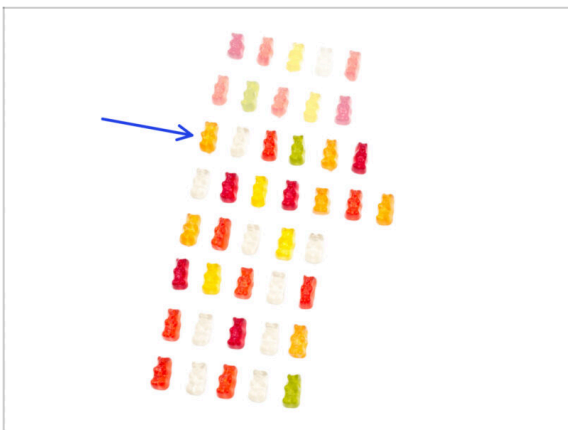
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro sinistro nella scatola xBuddy e collegalo alla scheda di Estensione xBuddy etichettato "RGBW LED".
- Collegalo al primo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato insieme al termistore attraverso il foro a sinistra. Per ora lascia i cavi liberi.

PASSO 51 Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato



- Assicurati che nessuno dei cavi del piano riscaldato passi sopra le fascette: devono essere fatti passare sotto.
- Usa la vite terminale da 6/32" per collegare il cavo di alimentazione **nero** alla presa terminale **sinistra** sulla scheda xBuddy. Stringi bene.
- Usa la vite terminale da 6/32" per collegare il cavo di alimentazione **rosso** alla presa terminale **destra**. Stringi bene.
- Collega il connettore del termistore del piano riscaldato alla presa accanto ai terminali di alimentazione.

PASSO 52 Haribo time



- È il momento di un'altra rapida carica di energia!
- Mangia la terza fila.
- Con un dolcetto in più. Te lo meriti!

PASSO 53 Done

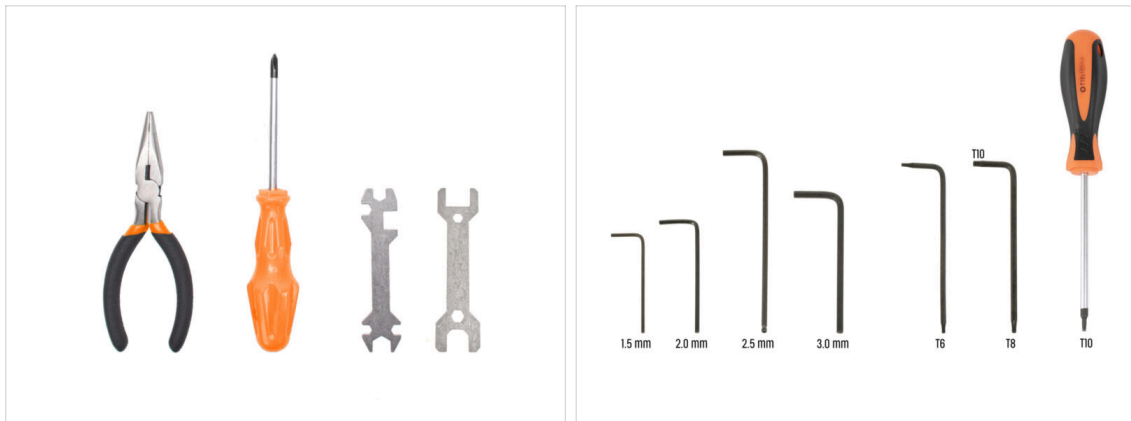


- Congratulazioni! Hai montato e installato il piano riscaldato.
- Andiamo al prossimo capitolo.

5. CoreXY assembly



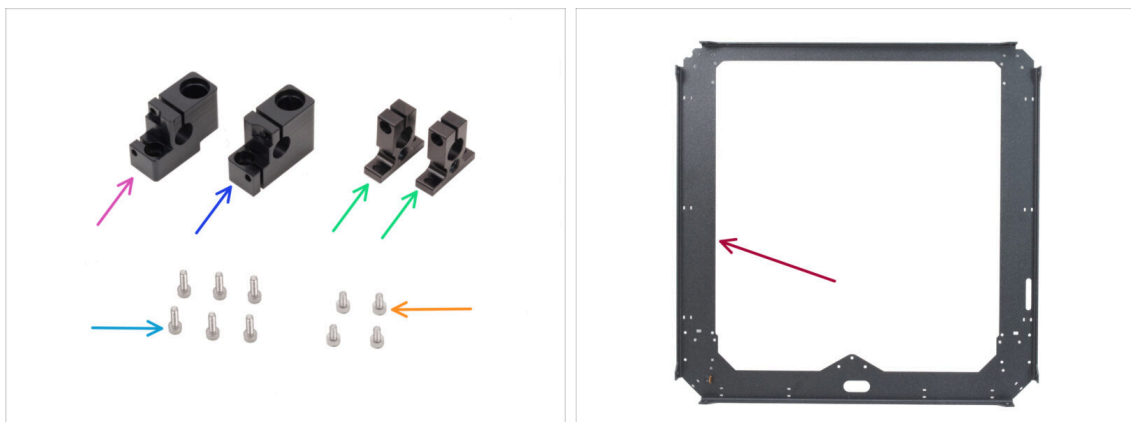
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Needle-nose pliers
- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Chiave / Cacciavite torx T10

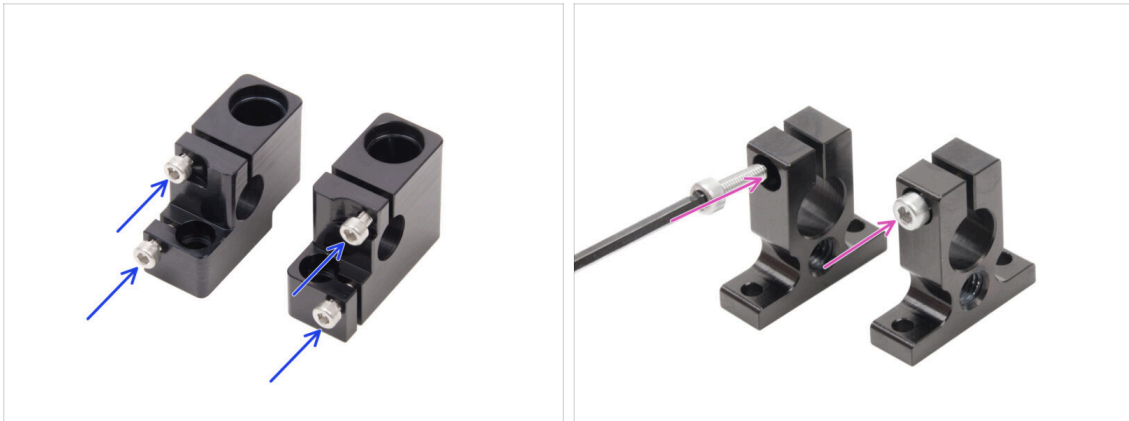
PASSO 2 Supporti delle barre: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

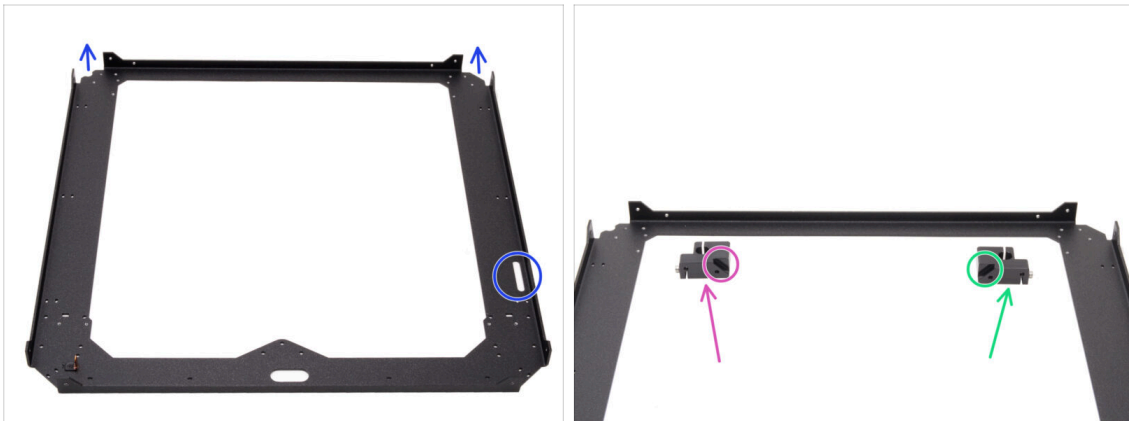
- Supporto barra sinistro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto barra destro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto barra posteriore (2x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- M3x10 screw (6x)
- M3x6 screw (4x)
- Piastra CoreXY (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*

PASSO 3 Assemblaggio dei supporti delle barre



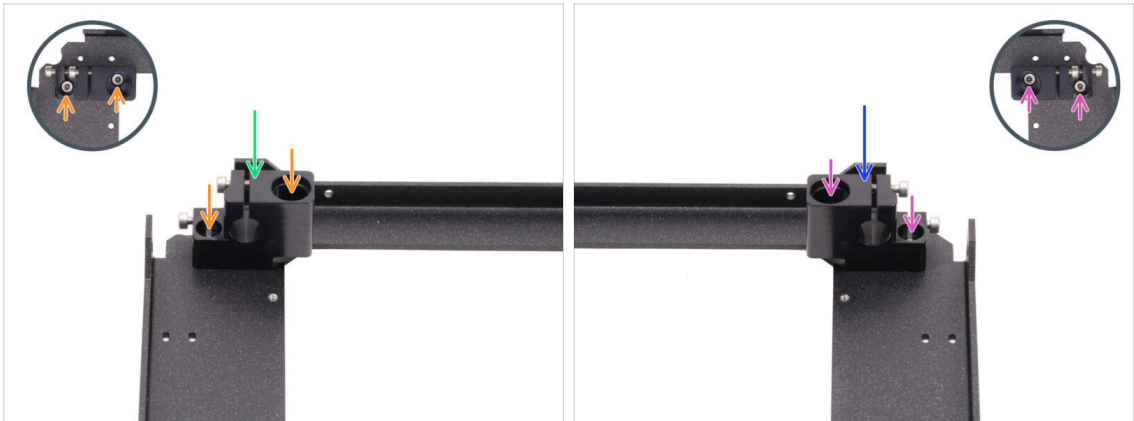
- Inserisci due viti M3x10 nel supporto della barra di sinistra e due nel supporto della barra di destra.
- **Non stringere fino in fondo**, per ora bastano pochi giri.
- Inserisci una vite M3x10 in ciascun supporto barra posteriore. **Inserisci dalla parte con il foro per la testa della vite.**
- **Non stringere fino in fondo**, per ora bastano pochi giri.

PASSO 4 Preparare i supporti anteriori per le barre



- Posiziona la piastra CoreXY come mostrato - le **parti piegate della piastra devono puntare verso l'alto**.
- Separa il supporto della barra sinistra e il supporto della barra destra dai lati della parte anteriore:
 - ⚠ **Assicurati di preparare il pezzo corretto per il lato corretto. Per l'allineamento, usa come riferimento gli smussi su entrambi i pezzi.**
 - **Rod holder left**
 - **Rod holder right**

PASSO 5 Installare i supporti anteriori per le barre



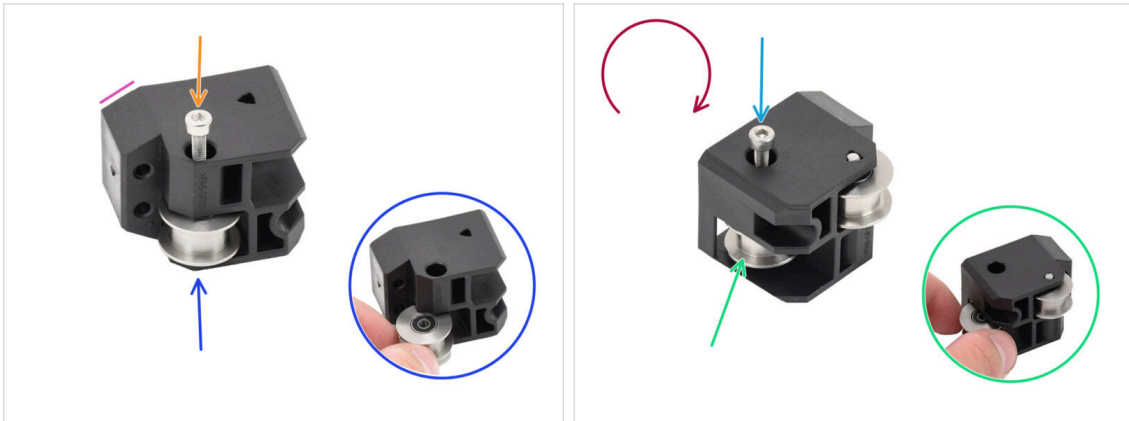
- Posiziona il supporto della barra sinistra dell'angolo anteriore sinistro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.
- Posiziona il supporto della barra destra dell'angolo anteriore destro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.

PASSO 6 Carrello XY: preparazione dei componenti



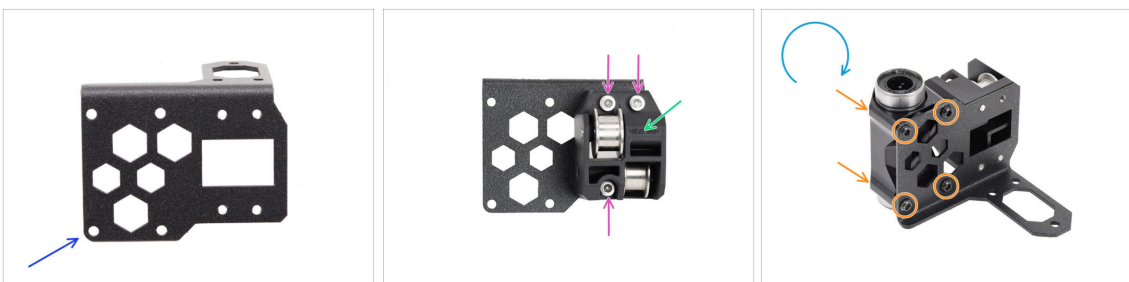
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto sinistro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Supporto destro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- XY-carriage (2x) *found in the Printed parts package*
- Cuscinetto lineare LM10LUU (2x) *contenuti nella confezione CORE XY parts + hinges + HB set*
- Puleggia Idler GT2-20 (4x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite nera M3x8rT (8x)
- M3x18 screw (10x)

PASSO 7 Assembling the XY-carriages



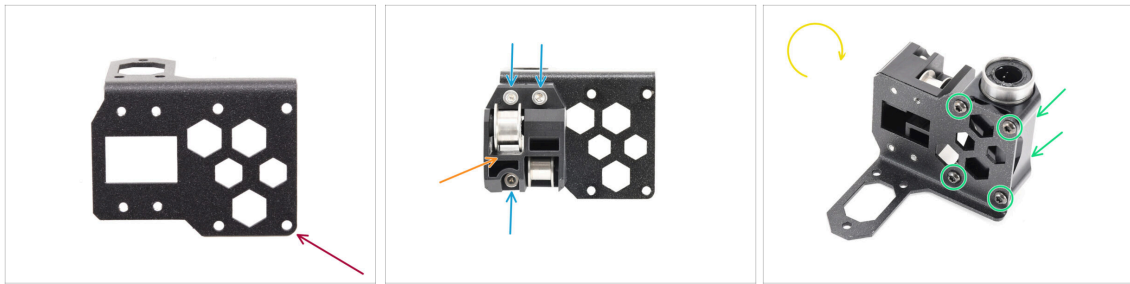
- Prendi uno dei carrelli XY e orientalo come mostrato. Usa il lato smussato come riferimento.
- Inserisci la puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Inserisci una vite M3x18 attraverso la puleggia e stringila bene.
- Capovolgere la parte.
- Inserisci un'altra puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Fissala con la vite M3x18. Stringila bene.
- **Ripeti la stessa procedura con il secondo carrello XY.**

PASSO 8 Montaggio del supporto lineare sinistro



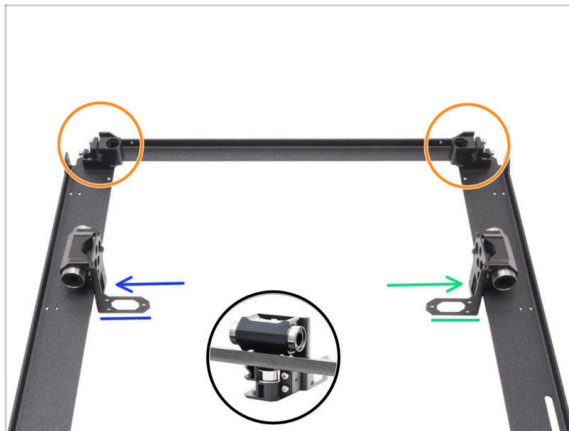
- Prepara il supporto lineare **sinistro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Installalo sul supporto lineare con tre viti M3x18.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo con quattro viti M3x8rT.

PASSO 9 Montaggio del supporto lineare destro



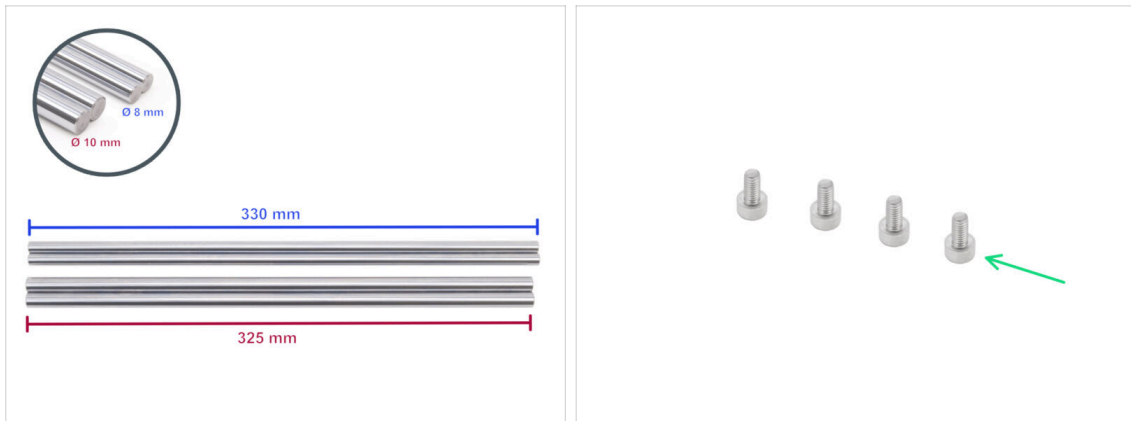
- Prepara il supporto lineare **destro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Installalo sul supporto lineare con tre viti M3x18.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo con quattro viti M3x8rT.

PASSO 10 Montaggio dei gruppi dei supporti lineari



- Posiziona la piastra CoreXY come mostrato in foto, assicurandoti che i supporti anteriori delle barre siano rivolti verso l'alto.
- Solleva un po' la piastra CoreXY e, dal lato interno della piastra, fissa leggermente il supporto lineare dei gruppi.
- **Linear holder left**
- **Linear holder right**
- ① I supporti lineari ora sono solo appoggiati senza essere fissati.

PASSO 11 Smooth rods INFO



● **Nella confezione ci sono due tipi di barre lisce.** Guarda bene l'immagine e prendi quelle corrette.

❗ Le barre lisce sono contenute nella scatola Rods.

● Barra liscia 330 x 8 mm (2x)

● Asta liscia 325 x 10 mm (2x) **necessaria per i seguenti passaggi**

● **Per i seguenti passi prepara:**

● M3x6 screw (4x)

PASSO 12 Montaggio delle barre levigate



● Fai scorrere entrambi i supporti posteriori per le barre lisce da 10 mm.

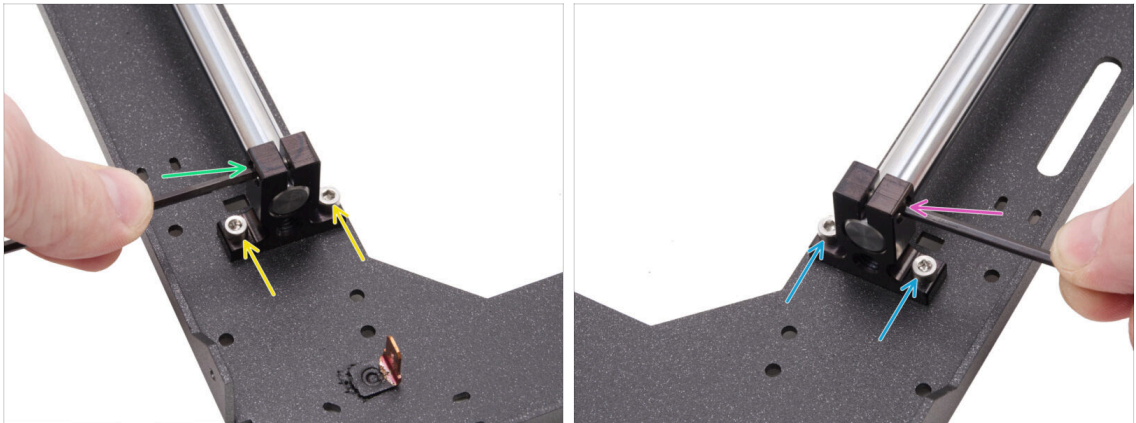
● Allinea le estremità delle barre con i supporti.

● Spingi entrambe le barre lisce da 10 mm attraverso il cuscinetto LM10LUU fino ai supporti anteriori delle barre.

● Assicurati che le viti dei supporti posteriori delle barre siano rivolte verso l'esterno del telaio.

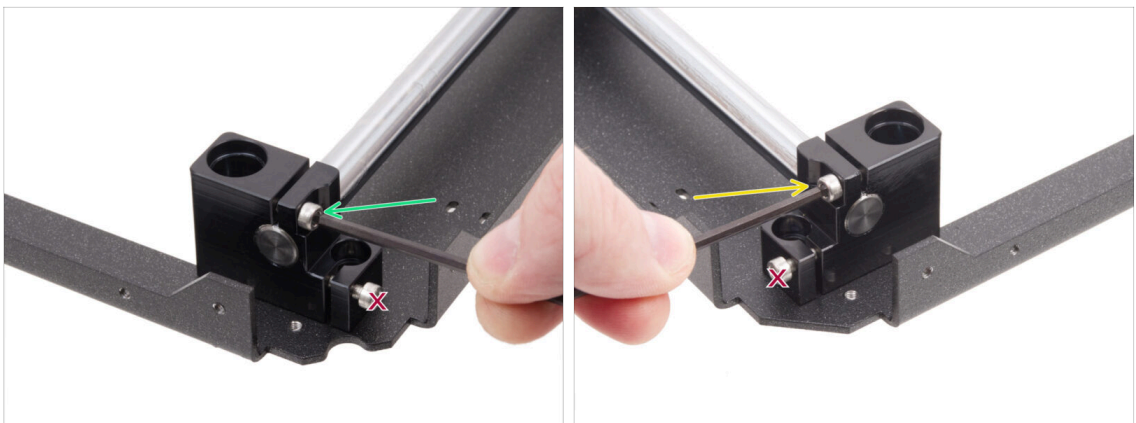
● Allinea l'estremità anteriore delle barre lisce da 10 mm con i supporti.

PASSO 13 Fissare i supporti posteriori per le barre



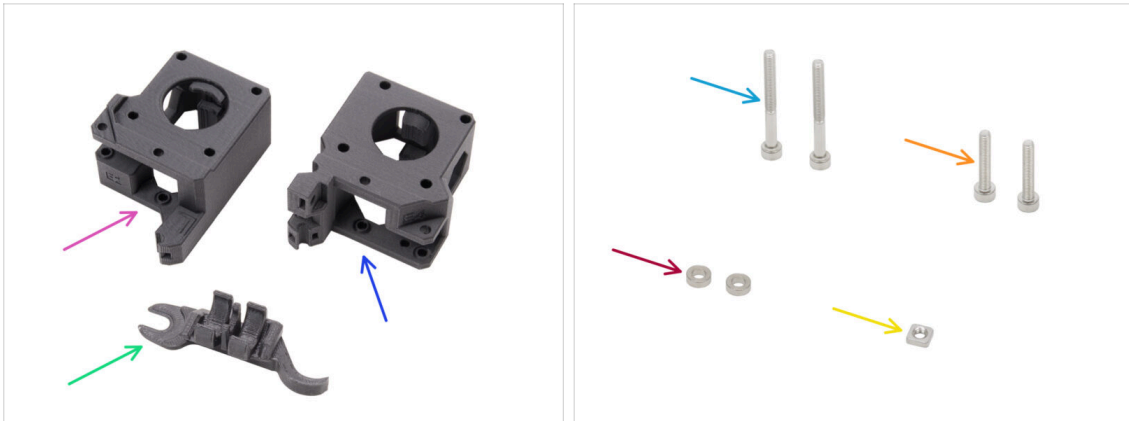
- Allinea il supporto posteriore sinistro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della barra.
- Allinea il supporto posteriore destro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della barra.

PASSO 14 Fissare i supporti anteriori per le barre



- Concentrati sul supporto anteriore sinistro (attualmente sulla destra) e fissa la barra stringendo la vite nel supporto.
- ⚠ **Non stringere la vite inferiore.**
- Concentrati sul supporto anteriore destro (attualmente sulla sinistra) e fissa la barra stringendo la vite nel supporto.
- ⚠ **Non stringere la vite inferiore.**

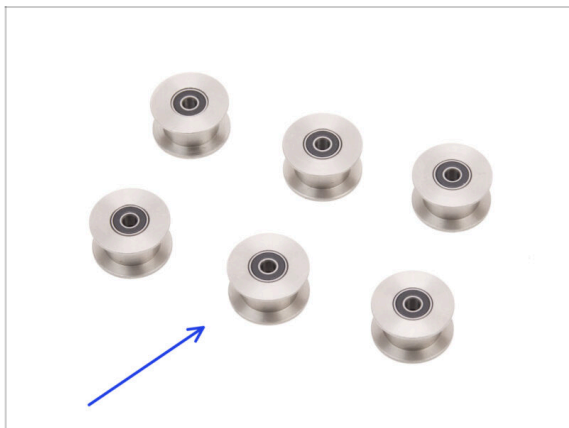
PASSO 15 Supporti motore: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- XY-motor-mount-left (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
 - XY-motor-mount-right (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
 - Strumento Assembly-multi-tool (1x) già usato in precedenza
 - M3x30 screw (2x)
 - M3x18 screw (2x)
 - Spessore 3.2/6x2 (2x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
 - M3nS nut (1x)
- ❗ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 16 Supporti motore: preparazione dei componenti



- Puleggia Idler GT2-20 (6x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

PASSO 17 Assemblare il supporto XY-motor-mount-right I.



- ✿ Inserisci una puleggia nella posizione inferiore dello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci lo spessore 3.2 sulla puleggia.
- ✿ Inserisci la seconda puleggia nello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci l'intero gruppo nel supporto XY-motor-mount-right come mostrato. Nota l'angolo smussato.

PASSO 18 Assemblare il supporto XY-motor-mount-right II.



- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e inserisci la vite M3x30. Stringi la vite lentamente e con cautela.
- ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- ✿ **Smetti di stringere quando la testa della vite M3x30 raggiunge il supporto del motore XY.** Non stringere eccessivamente la vite!
- ✿ Remove the Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci un'altra puleggia nel supporto XY-motor-mount-right.
- ✿ Fissalo con la vite M3x18.
- ✿ Inserisci il dado M3nS nel supporto XY-motor-mount-right.

PASSO 19 Assemblare il supporto XY-motor-mount-left I.



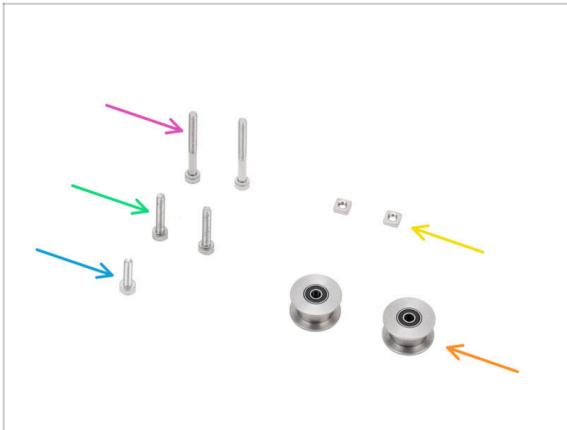
- ✿ Inserisci una puleggia nella posizione inferiore dello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci lo spessore 3.2 sulla puleggia.
- ✿ Inserisci la seconda puleggia nello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci l'intero gruppo nel supporto XY-motor-mount-left.
- ⬛ Posiziona il pezzo secondo l'immagine. Nota lo smusso accanto al foro della vite.

PASSO 20 Assemblare il supporto XY-motor-mount-left II.



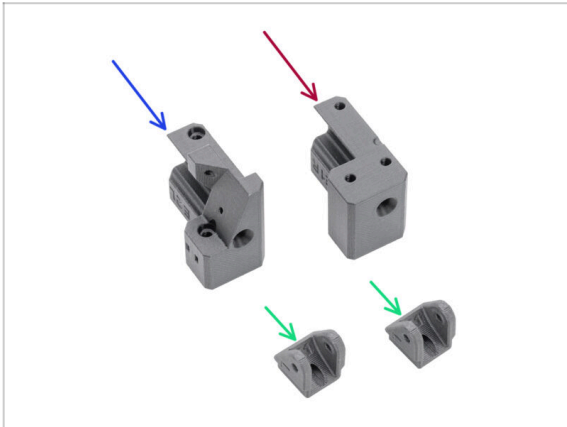
- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e inserisci la vite M3x30. Stringi la vite lentamente e con cautela.
- ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- ✿ **Smetti di stringere quando la testa della vite M3x30 raggiunge il supporto del motore XY.** Non stringere eccessivamente la vite!
- ✿ Remove the Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci un'altra puleggia nel pezzo.
- ✿ Fissalo con la vite M3x18.

PASSO 21 Tendicinghia: preparazione dei componenti I.



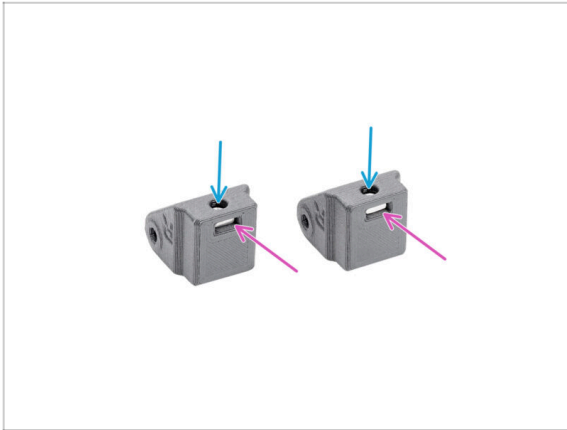
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Puleggia Idler GT2-20 (2x) *si trova nella confezione Electronics*
 - M3x30 screw (2x)
 - M3x18 screw (2x)
 - M3x12 screw (1x)
 - M3nS nut (2x)
- ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 22 Tendicinghia: preparazione dei componenti II.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Belt-tensioner-left (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
 - Belt-tensioner-right (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
 - Belt-tensioner-pulley (2x) *contenuto nella confezione Printed parts*

PASSO 23 Preparazione delle pulegge del tenditore



- ✦ Inserisci un dado M3nS in ciascun tenditore Belt-tensioner-pulley.
- ✦ Assicurati che i dadi siano inseriti bene nei pezzi. I fori nei dadi e nei pezzi **devono essere allineati**.
- ✦ Tieni entrambe le parti in questa posizione.

PASSO 24 Montaggio del tendicinghia sinistro I.



- ✦ Metti un po' di lubrificante Prusa sulla punta di entrambe le viti M3x30.
- ✦ Metti il lubrificante in modo uniforme su tutta la filettatura.
- ① Suggerimento: usa la punta di una fascetta per spalmare il lubrificante.
- ✦ Inserisci il tendicinghia **sinistro** (Belt-tensioner-**left**) nel tenditore della puleggia della cinghia (Belt-tensioner-pulley).
- ✦ **Assicurati che le parti siano orientate correttamente**, come mostrato.
- ✦ Inserisci la vite M3x30 attraverso il tenditore sinistro della cinghia (Belt-tensioner-left) nel tenditore della puleggia (Belt-tensioner-pulley). **Non stringere completamente!** Sono sufficienti 3-4 giri.

PASSO 25 Montaggio del tendicinghia sinistro II.



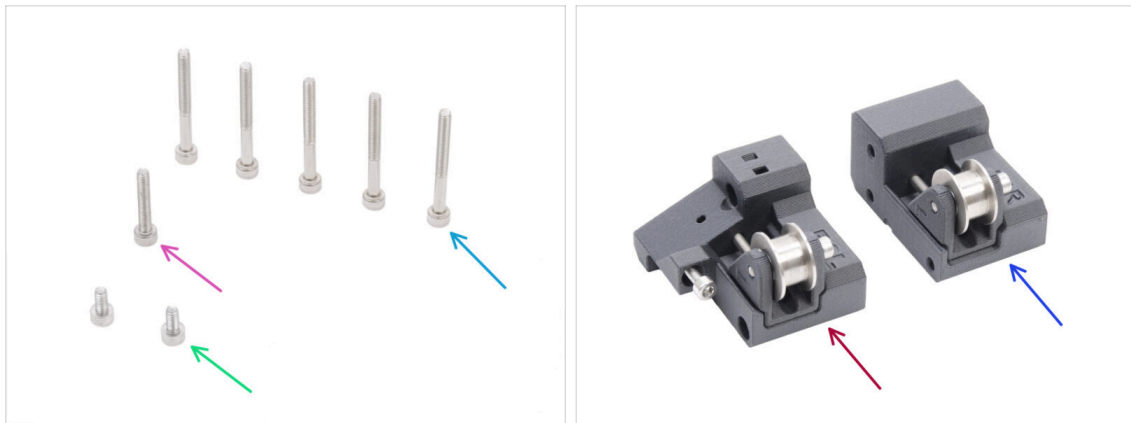
- Inserisci la puleggia tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley.
- Fissalo con la vite M3x18.
 - ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- Inserisci la vite M3x12 nel tendicinghia sinistro. Stringi leggermente, sono sufficienti cinque giri. La vite non deve sporgere dall'altro lato.
 - ⓘ Nota: questa vite, chiamata vite di tensionamento, verrà utilizzata in seguito per regolare il sensore dello sportello.

PASSO 26 Montaggio del tendicinghia destro



- Inserisci il tendicinghia **destro** (Belt-tensioner-**right**) nel tenditore della puleggia della cinghia (Belt-tensioner-pulley).
 - **Assicurati che le parti siano orientate correttamente**, come mostrato.
- Inserisci la vite M3x30 attraverso il tenditore destro della cinghia (Belt-tensioner-right) nel tenditore della puleggia (Belt-tensioner-pulley). **Non stringere completamente!** Sono sufficienti 3-4 giri.
- Inserisci la puleggia del tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley-right.
- Fissalo con la vite M3x18.
 - ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.

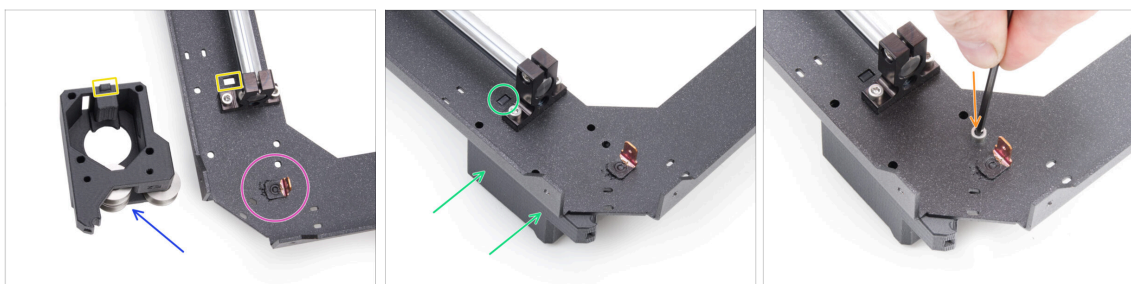
PASSO 27 Montaggio dei tenditori della cinghia: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

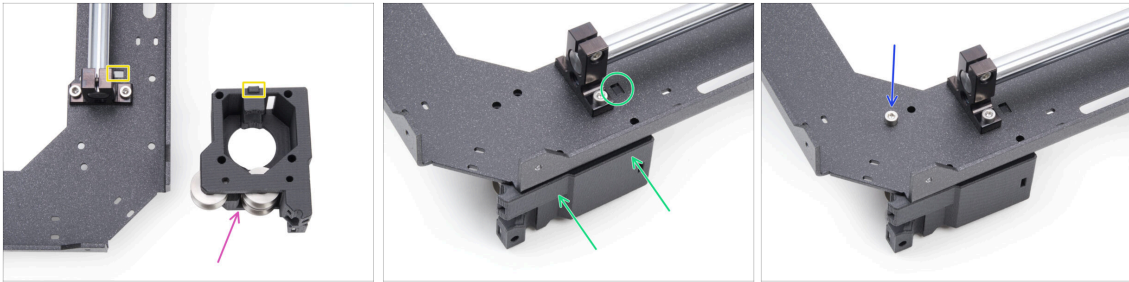
- M3x30 screw (5x)
- M3x18 screw (1x)
- M3x6 screw (2x)
- Gruppo tendicinghia sinistro (1x) *assemblato in precedenza*
- Gruppo destro del tendicinghia (1x) *assemblato in precedenza*

PASSO 28 Installazione del supporto motore sinistro



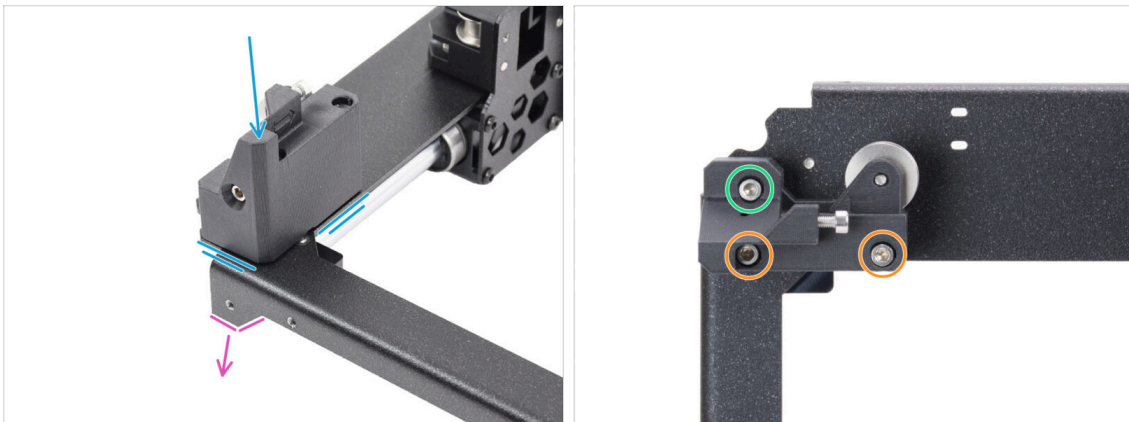
- Individua l'angolo della piastra CoreXY con il connettore Faston. Si trova sul lato inferiore del gruppo.
- Posiziona il supporto **sinistro** (motor-mount-**left**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore sinistro e al ritaglio rettangolare sulla piastra CoreXY.
- Fai scorrere il supporto motore sinistro sotto la piastra CoreXY, assicurandoti che la sporgenza rettangolare si inserisca nella fessura.
- Allinea i fori di entrambe le parti e fissale con una vite M3x6 nel foro previsto.

PASSO 29 Installazione del supporto motore destro



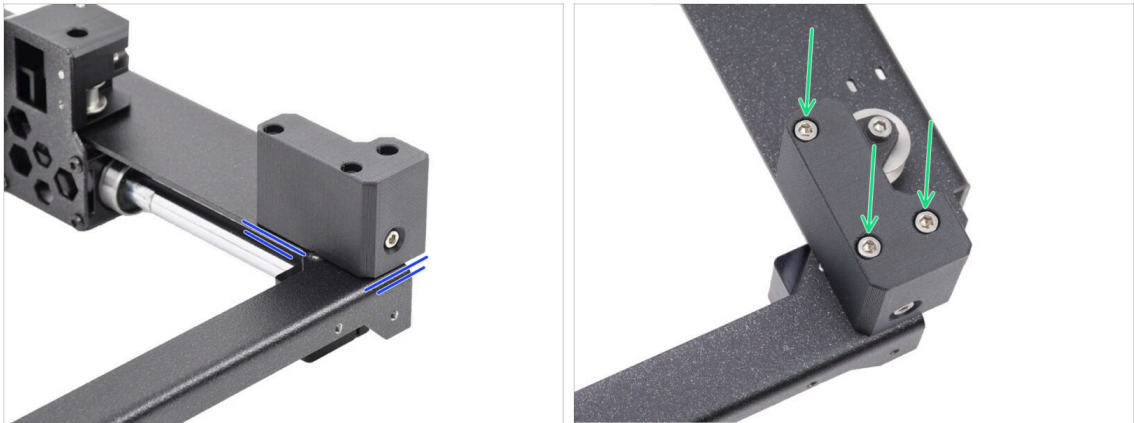
- ✿ Posiziona il supporto **destro** (motor-mount-**right**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- ✿ Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore destro e al ritaglio rettangolare sulla piastra CoreXY.
- ✿ Fai scorrere il supporto motore destro sotto la piastra CoreXY, assicurandoti che la sporgenza rettangolare si inserisca nella fessura.
- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e fissale con una vite M3x6 nel foro previsto.

PASSO 30 Installing the belt-tensioner-left



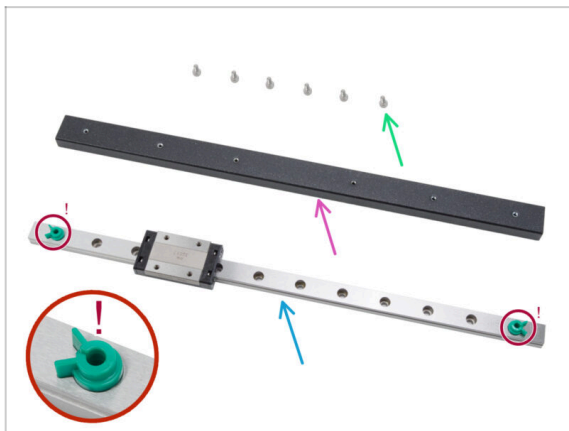
- ✿ Capovolgi il gruppo CoreXY in modo che le parti piegate siano rivolte verso il basso. Concentrati sull'angolo anteriore sinistro del gruppo.
- ✿ Posiziona il gruppo tenditore **sinistro** (belt-tensioner-**left**) nell'angolo anteriore sinistro della piastra CoreXY. Allinealo con i bordi laterali anteriori e interni.
- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti.
- ✿ Fissa il pezzo con due viti M3x30.
- ✿ Inserisci e stringi una vite M3x18.

PASSO 31 Installing the belt-tensioner-right



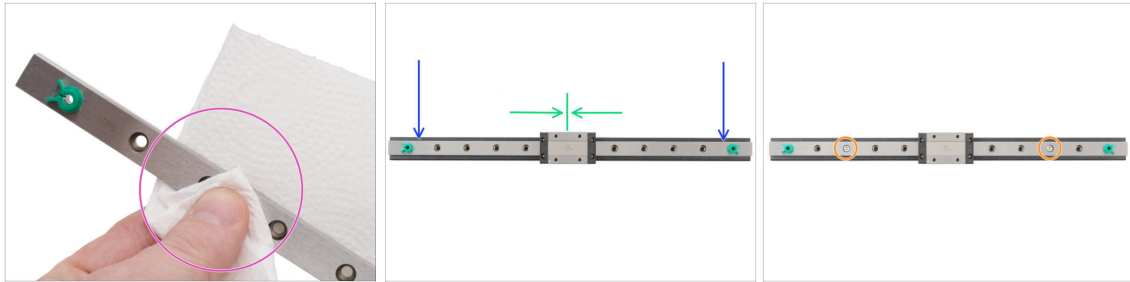
- Posiziona il gruppo del tendicinghia **destro** nell'angolo anteriore destro. Allinealo con i bordi laterali anteriori e interni.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- Fissa il pezzo con tre viti M3x30.

PASSO 32 Guida lineare: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passi prepara:
- M3x6 screw (6x)
- Trave per guida lineare (1x) si trova nella confezione Metal parts 3/3
- Guida lineare (1x) si trova nella confezione Electronics & Chamber parts
- ⚠ **Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.**
- Un pezzo di stoffa o un tovagliolo di carta per ripulire il lubrificante protettivo dalla guida lineare.

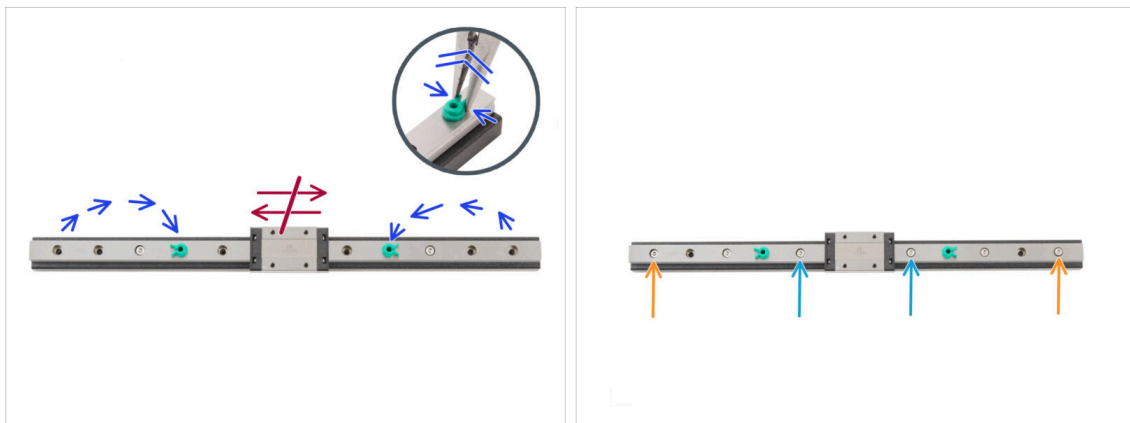
PASSO 33 Fissaggio della guida lineare



Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.

- ✎ Subito dopo aver tolto la guida lineare dalla confezione, pulisci il lubrificante protettivo con un panno di carta.
- 🔵 Posiziona la guida lineare sulla trave lineare e allinea i fori di entrambe le parti.
- 🟢 Sposta il carrello lineare all'incirca al centro del binario.
- 🟠 Inserisci e stringi leggermente due viti M3x6 nel terzo foro da entrambe le estremità.

PASSO 34 Fissare la guida lineare



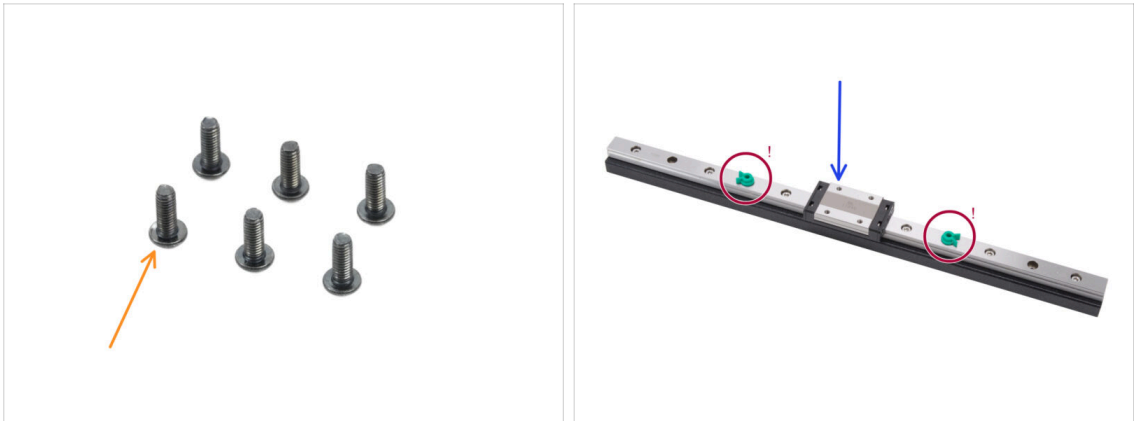
Non muovere il carrello lineare in nessun modo durante questa fase.

- 🔵 Riposiziona i perni di sicurezza da ogni estremità al quarto foro dalle estremità della guida lineare.
 - ⬛ Stringi delicatamente il perno di sicurezza con delle pinze a becchi lunghi ed estrailo.
- 🔵 Inserisci due viti M3x6 nel quinto foro a partire dalle estremità della guida. **Stringi leggermente.**
- 🟠 Inserisci due viti M3x6 nei primi fori della guida. **Stringile leggermente.**



Non rimuovere i perni di sicurezza dalla guida.

PASSO 35 Installazione della guida lineare: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● M3x8rT screw (6x)

ⓘ Nel kit sono presenti sia viti M3x8rT che M3x8. Assicurati di aver preparato quelle corrette.

● Gruppo Guida lineare (1x) che hai assemblato in precedenza

⚠ **Non togliere i perni di sicurezza.**

PASSO 36 Installazione del gruppo della guida lineare



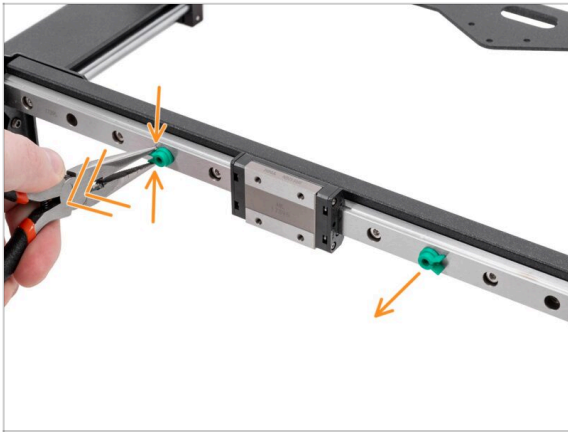
● Posiziona il gruppo con i supporti del motore rivolti verso di te.

● Sposta entrambi i supporti lineari più o meno al centro dell'asse Y.

● Fissa il gruppo guida lineare ai supporti dal lato anteriore del gruppo.

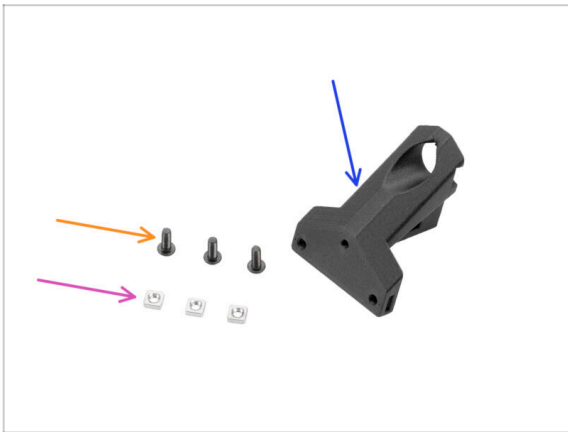
● Fissalo con tre viti M3x8rT dal lato posteriore, sia a destra che a sinistra.

PASSO 37 Guida lineare: rimozione dei perni di sicurezza



- Stringi delicatamente entrambe i perni di sicurezza con delle pinze a becchi lunghi ed estraili dalla guida lineare.
- i** Puoi buttare i perni di sicurezza perché non servono più.

PASSO 38 Bed-stop: parts preparation



- Per i seguenti passi prepara:**
- Bed-stop-rear (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- M3nS nut (3x)
- M3x8rT screw (3x)

PASSO 39 Assembling the bed-stop



- Inserisci due dadi M3nS nel finecorsa del piano da un lato.
- Metti un dado M3nS nel finecorsa del piano dall'altro lato.

PASSO 40 Mounting the bed-stop



- Posiziona il gruppo CoreXY come mostrato, assicurandoti che i supporti del motore siano rivolti verso l'alto.
- Concentrati sulla sporgenza triangolare della parte metallica.
- Inserisci il fermacorsa bed-stop-rear **sotto** la sporgenza sul retro della piastra CoreXY.
- Allinea tutti e tre i fori in entrambe le parti.
- Fissa entrambe le parti tra loro con tre viti M3x8rT.
- ❗ La vite superiore si avvita nella plastica priva di filettatura pretagliata. La filettatura viene intagliata durante il serraggio. È normale che si avverta una leggera resistenza.

PASSO 41 Motori X & Y: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passi prepara:
- Motore asse Y (1x) si trova nella confezione Motors
- Motore asse X (1x) si trova nella confezione Motors
- ❗ Tieni presente che i motori sono etichettati come assi X e Y per distinguerli. Continueremo a seguire questa etichettatura.
- T21-1.5GT pulley (2x) found in the Electronics package
- Strumento Assembly-multi-tool (1x) già usato in precedenza

PASSO 42 Installazione della puleggia dell'asse X



- Prepara il motore dell'asse X.
- Nota la parte piatta sull'albero motore.
- ⚠ Inserisci la puleggia, fai attenzione all'orientamento **CORRETTO**.
- Ruota l'albero motore con la parte piatta rivolta verso di te.
- Usando la parte a forchetta dello strumento Assembly-maker-tool imposta lo spazio tra la puleggia e il motore.
- Spingi la puleggia sullo strumento e stringi con forza la vite contro la parte piatta dell'albero.
- Ruota la puleggia e stringi saldamente la seconda vite senza testa.
- ⚠ Ricontrolla l'orientamento della puleggia. **Il lato dentato della puleggia deve essere sul lato del motore.**

PASSO 43 Installazione della puleggia dell'asse Y



- Prepara il motore dell'asse Y.
- Nota la parte piatta sull'albero del motore. Ruota l'albero del motore con la parte piatta rivolta verso di te.
- ⚠ Inserisci la puleggia e **nota l'orientamento CORRETTO. L'orientamento della puleggia dell'asse Y è DIVERSO da quello dell'asse X.** Assicurati che i denti della puleggia siano rivolti nella direzione opposta al motore. Usa il gancio più largo dello strumento di assemblaggio.
- Utilizzando l'uncino dello strumento di montaggio (Assembly-multi-tool), metti la parte curva più spessa tra la puleggia e il motore.
- ⚙ **Non provare ad agganciarlo all'albero.** Appoggia semplicemente lo strumento contro il motore e assicurati che la punta del gancio scivoli tra il motore e la puleggia.
- Spingi la puleggia sullo strumento e stringi con forza la vite contro la parte piatta dell'albero.
- Ruota la puleggia e stringi saldamente la seconda vite senza testa.
- ⚠ **Ricontrolla l'orientamento della puleggia. I denti devono essere rivolti nella direzione opposta al motore.**

PASSO 44 Cinghie XY: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo motore asse X (1x) *assemblato in precedenza*
- Gruppo motore asse Y (1x) *assemblato in precedenza*
- Supporto Nextruder (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- XY belt 1.5GT (2x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- M3x35 screw (8x)

PASSO 45 XY belts INFO

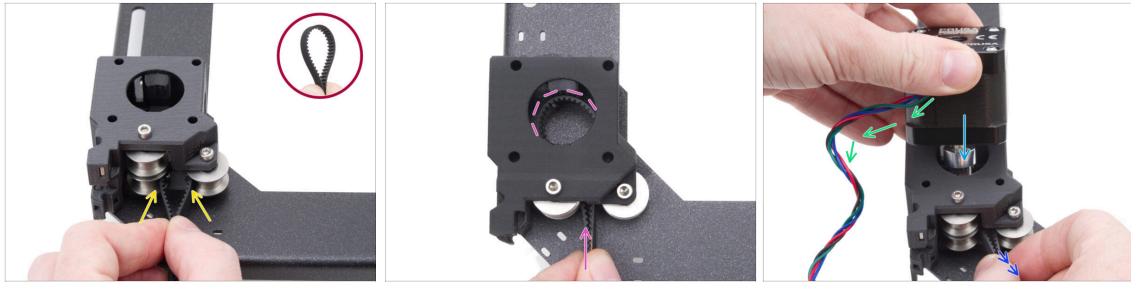


i I passi successivi descrivono l'installazione e la guida delle cinghie sul gruppo core XY. Prima di iniziare, guarda l'illustrazione per avere una visione d'insieme e capire meglio il percorso di ogni cinghia.

- Cinghia dell'asse X - in **posizione superiore**
- Cinghia dell'asse Y - in **posizione inferiore**

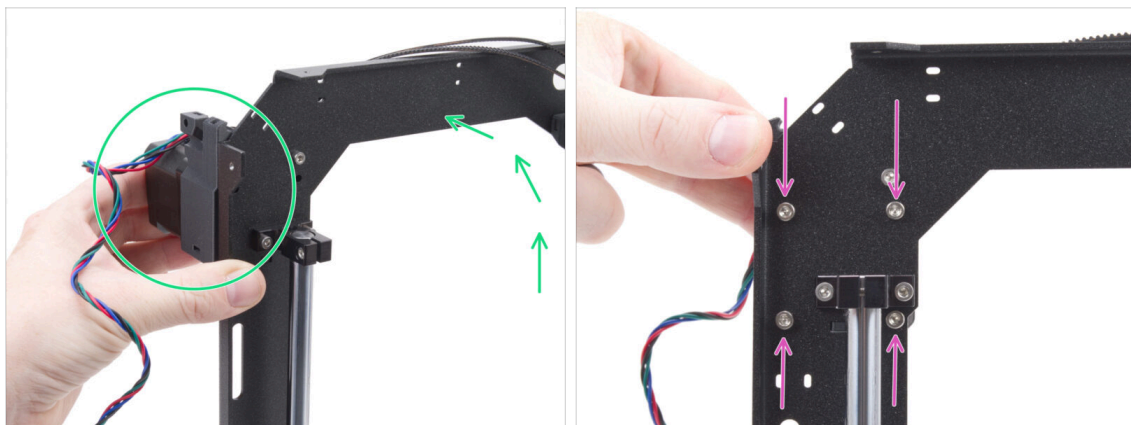
● Sistemiamo le cinghie passo dopo passo...

PASSO 46 Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y



- Dalla parte posteriore del CoreXY, concentrati sul supporto motore sul lato **sinistro**.
- Crea un occhiello in un punto qualsiasi della cinghia in modo che i **denti della cinghia siano rivolti verso l'interno** dell'occhiello.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge inferiori all'interno del supporto motore.
- Spingi abbastanza da far sì che l'occhiello segua il più possibile il foro rotondo superiore del supporto motore.
- Inserisci il motore **Y** nel supporto motore, la puleggia deve trovarsi al centro dell'anello della cinghia.
- Inserisci la puleggia del motore Y nel supporto del motore, assicurandoti che la puleggia sia centrata nell'anello della cinghia.
Fissa completamente il motore al supporto del motore con il cavo del motore rivolto verso di te.
- Tira leggermente l'anello della cinghia per circondare la puleggia.

PASSO 47 Fissare il motore dell'asse Y



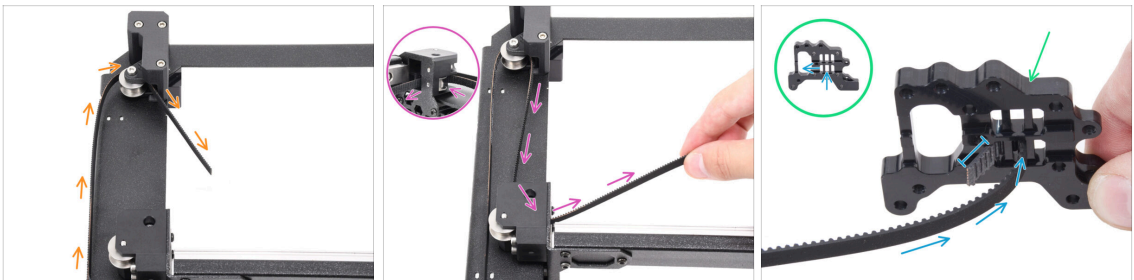
- Afferra saldamente il gruppo motore Y e posiziona il CoreXY in verticale. **Non far cadere il motore!**
- ⚠ Fai attenzione a non estrarre l'intera cinghia dal motore.
- Continua a tenere il motore con una mano. Con l'altra mano, fissalo con quattro viti M3x35 sul lato inferiore del telaio. **Stringerle bene.**
- Riporta il gruppo CoreXY in posizione orizzontale.

PASSO 48 Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y



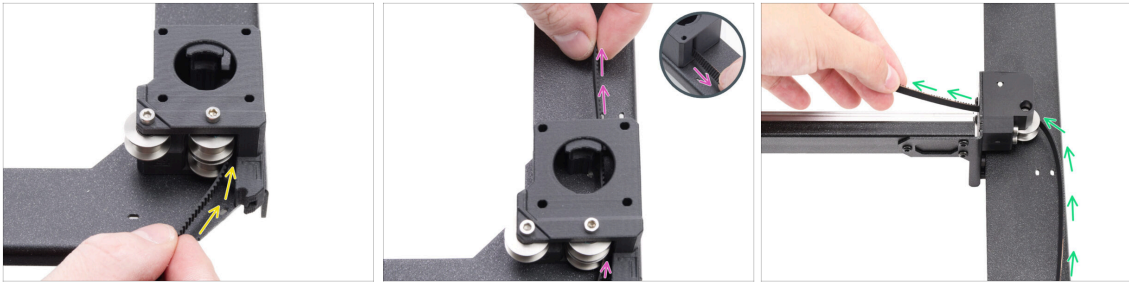
- ✦ Fai passare l'estremità sinistra della cinghia intorno alla puleggia inferiore sinistra.
- ✦ Spingi la cinghia attraverso il pezzo e guidala verso la parte anteriore della piastra CoreXY.
- ⚠ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. A quel punto bisognerà ripetere l'intero processo.

PASSO 49 Guida della cinghia Y: Tendicinghia



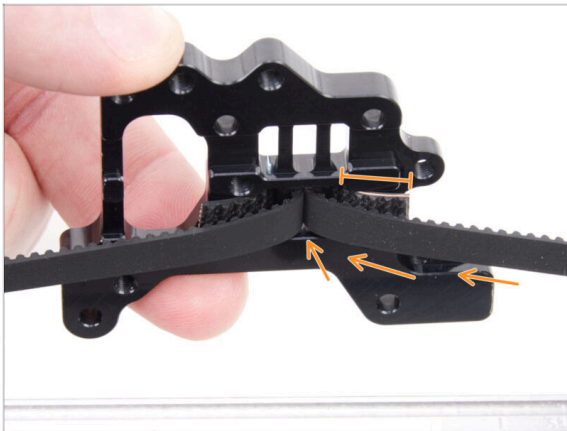
- ✦ Guida la cinghia intorno alla puleggia del tendicinghia.
- ✦ Spingi la cinghia intorno alla puleggia anteriore nel gruppo lineare.
- ✦ Prepara il supporto Nextruder orientandolo come in foto. Nota i fori per fissare le cinghie.
- ✦ Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale nel foro sinistro della fila inferiore, lasciando sporgere 4-5 denti.
- La cinghia è fissata a questa estremità. Per ora puoi lasciarla libera.
- ❗ Se è difficile raggiungere il supporto Nextruder con la cinghia, prova ad allentare temporaneamente la vite del tendicinghia sulla parte anteriore del gruppo.

PASSO 50 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X



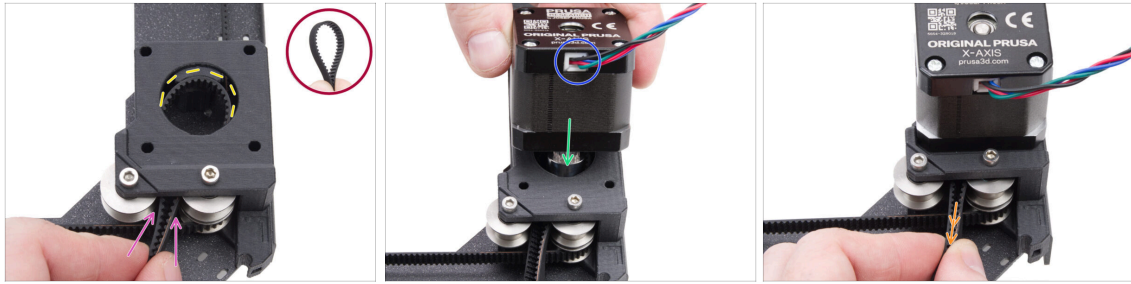
- Torniamo all'altra estremità della cinghia Y.
- Prendi l'altra estremità della cinghia e guidala intorno alla puleggia inferiore del supporto motore X.
- Spingilo attraverso il supporto del motore verso la parte anteriore.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia in basso a destra nel supporto della guida lineare.

PASSO 51 Guida della cinghia Y: fissare la cinghia



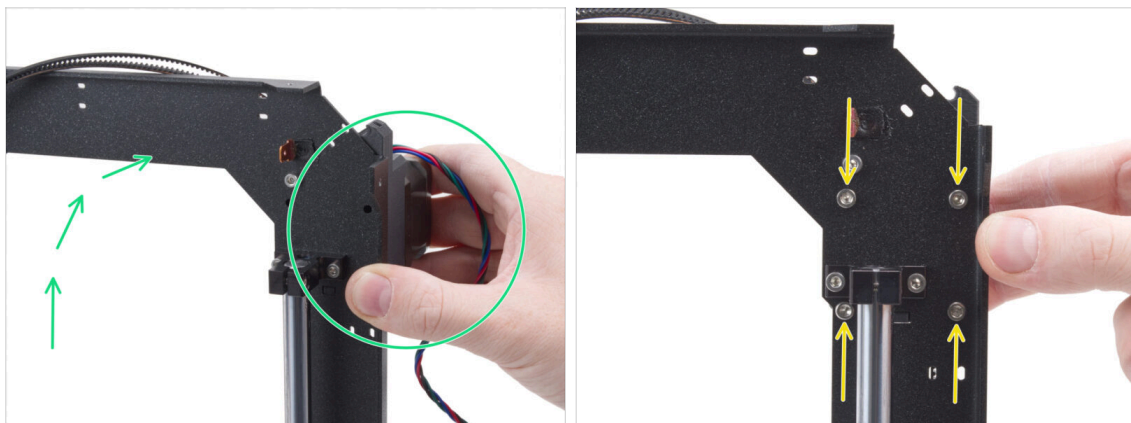
- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale fino al foro destro della fila inferiore del supporto Nextruder, lasciando sporgere 4-5 denti.
- ⓘ Se è difficile raggiungere il supporto Nextruder con la cinghia, prova allentando la vite del tendicinghia sulla parte anteriore del gruppo.
- 📌 Non dimenticare di regolarlo dopo aver fissato la cinghia.

PASSO 52 Orientare la cinghia X: Puleggia motore X



- Dal retro del CoreXY, guarda il supporto del motore sul lato **destro**.
- Crea un occhiello in un punto qualsiasi della seconda cinghia in modo che i denti della cinghia siano rivolti verso l'interno.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge superiori all'interno del supporto motore.
- Spingi abbastanza da far sì che l'occhiello segua il più possibile il foro rotondo superiore del supporto motore.
- Inserisci la puleggia del **motore X** nel supporto del motore, assicurandoti che la puleggia sia centrata nell'anello della cinghia.
- Assicurati che il cavo del motore sia rivolto verso di te (parte posteriore).
- Tira leggermente l'anello della cinghia per circondare la puleggia.

PASSO 53 Fissare il motore dell'asse X



- Afferra saldamente il gruppo motore X e posiziona il CoreXY in verticale. **Non far cadere il motore!**
- ⚠ Fai attenzione a non estrarre l'intera cinghia dal motore.
- Continua a tenere il motore con una mano. Con l'altra mano, fissalo con quattro viti M3x35 sul lato inferiore del telaio. **Stringerle bene.**
- Riporta il gruppo CoreXY in posizione orizzontale.

PASSO 54 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X



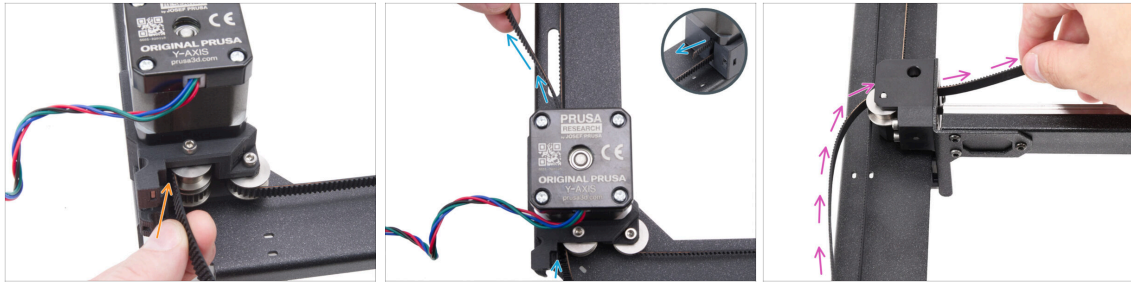
- Guida l'estremità destra della cinghia intorno alla puleggia superiore destra.
 - Spingi la cinghia attraverso il pezzo e guidala verso la parte anteriore della piastra CoreXY.
- ⚠ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. A quel punto bisognerà ripetere l'intero processo.

PASSO 55 Guida della cinghia X: Tendicinghia



- Guida la cinghia intorno alla puleggia del tendicinghia.
 - Spingi la cinghia intorno alla puleggia anteriore superiore nel gruppo lineare.
 - Fai passare l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale verso il foro destro, lasciando fuoriuscire 4-5 denti.
- ❗ La cinghia è fissata a questa estremità. Per ora puoi lasciarla libera.

PASSO 56 Orientare la cinghia X: Supporto motore Y



- Torniamo all'altra estremità della cinghia X.
- Prendi l'altra estremità della cinghia e guidala intorno alla puleggia superiore del supporto motore Y.
- Spingi la cinghia attraverso il supporto del motore.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia anteriore superiore nel supporto della guida lineare.

PASSO 57 Guida della cinghia X: fissare la cinghia



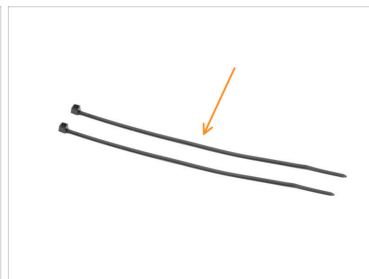
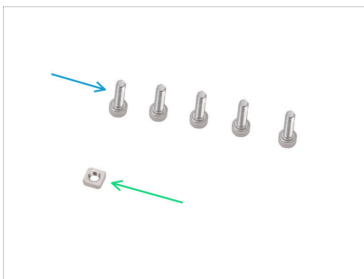
- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale fino al foro sinistro della fila superiore del supporto Nextruder, lasciando sporgere 4-5 denti.

PASSO 58 Controllo della guida della cinghia



Prima di continuare, controlla di nuovo il percorso della cinghia come mostrato nella figura.

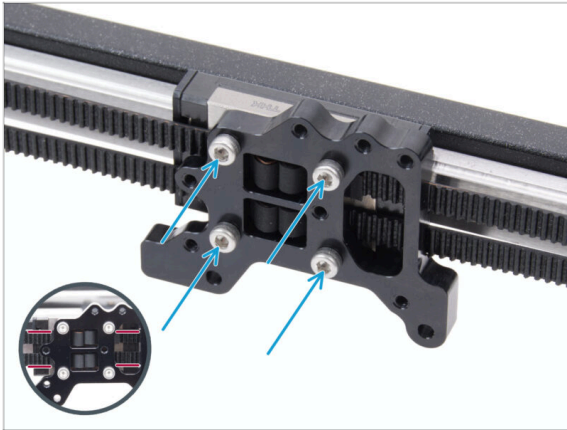
PASSO 59 Guida Bowden: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Bowden-guide (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- M3x10 screw (5x)
- M3nS nut (1x)
- Zip tie (2x)

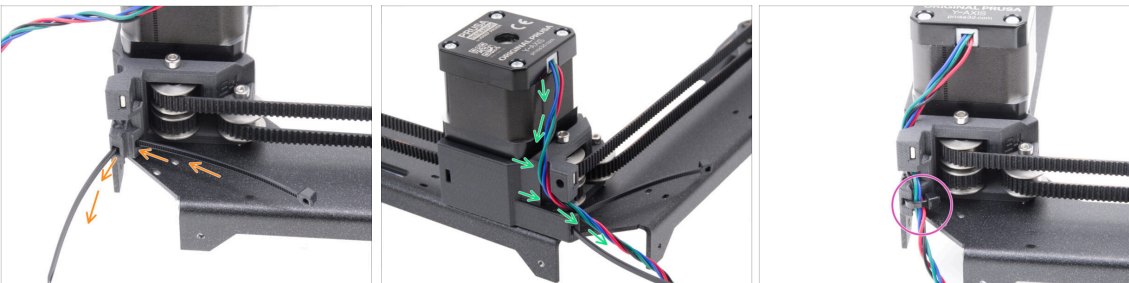
PASSO 60 Fissare il supporto Nextruder



- Fissa il supporto Nextruder al carrello della guida lineare e fissalo con quattro viti M3x10.

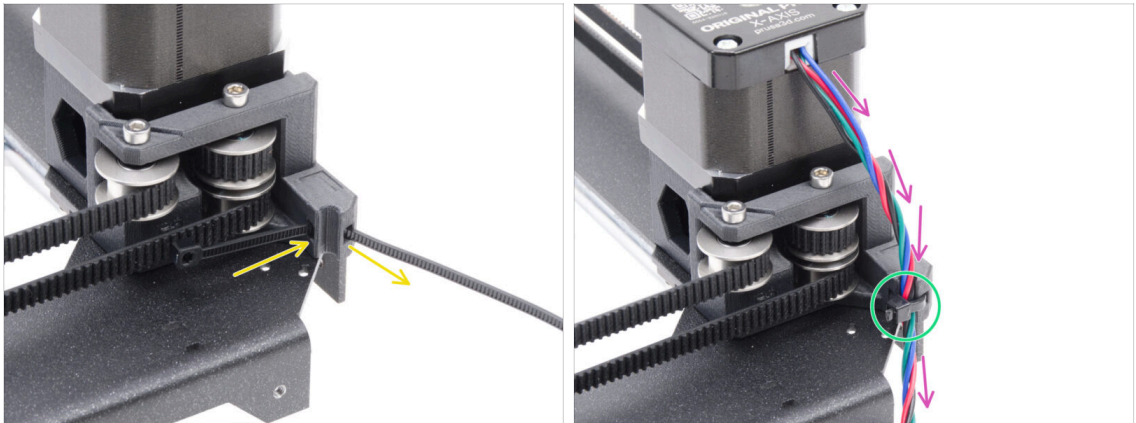
⚠ **ATTENZIONE:** assicurati che la cinghia non ostruisca la vite. Non avvitare attraverso la cinghia!

PASSO 61 Fissare il cavo del motore Y



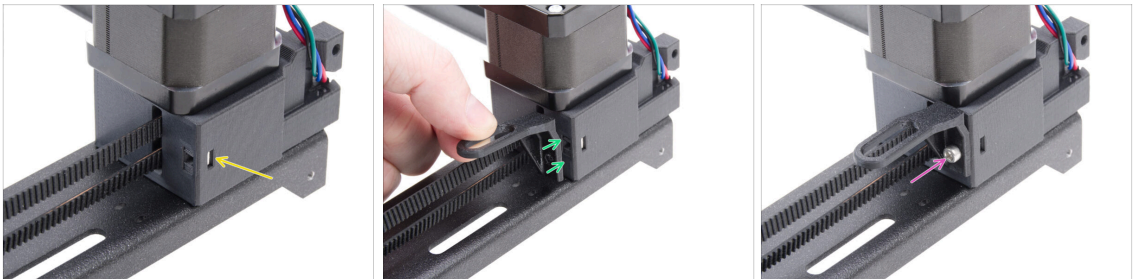
- Spingi la fascetta attraverso il supporto del motore destro (motor-mount-right).
- Fai passare il cavo del motore Y attraverso il canale del supporto motore destro e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 62 Fissare il cavo del motore X



- Spingi la fascetta attraverso il supporto del motore sinistro (motor-mount-left).
- Fai passare il cavo del motore X attraverso la guida del cavo nel supporto motor-mount-left e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 63 Installazione della guida bowden



- Inserisci il dado M3nS nel supporto motor-mount-right.
- Monta la guida bowden al supporto destro del motore (motor-mount-right).
- ⚠ **Nota il corretto orientamento del pezzo.**
- Fissa la guida bowden in posizione con la vite M3x10.

PASSO 64 Striscia LED bianca: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● Striscia LED bianca (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

● Montante CoreXY (1x) si trova nella confezione *Metal parts 1/3*

ⓘ Il pezzo è inserito in un ritaglio di schiuma e potrebbe non essere immediatamente visibile a prima vista.

● M3x4rT screw (2x)

PASSO 65 Incollare la striscia LED bianca



● Togli con attenzione lo strato protettivo (di carta) dalla striscia LED bianca.

⚠ Dopo aver rimosso lo strato protettivo, la striscia LED è adesiva.

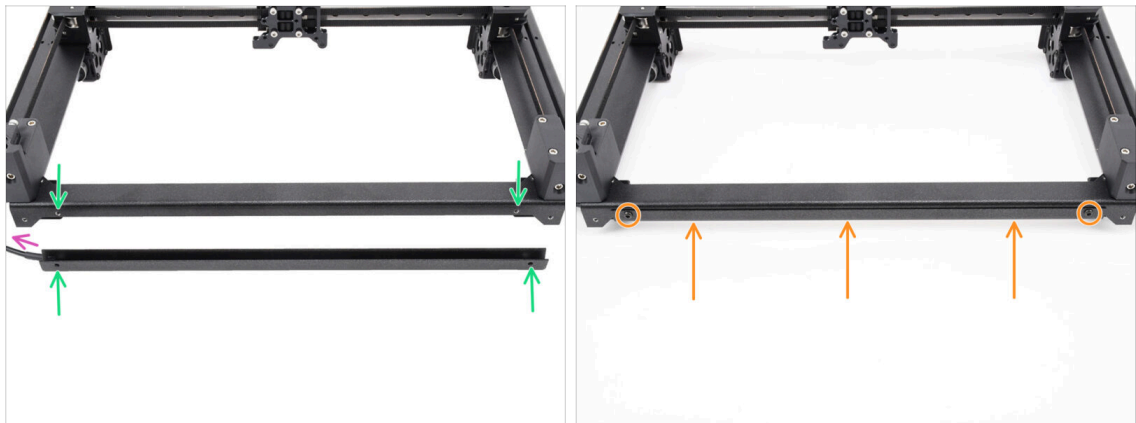
● Posiziona la striscia LED bianca vicino al montante CoreXY per verificare l'allineamento, ma **non fissarla ancora**.

⚠ Nota il ritaglio rettangolare sul montante, orienta il cavo della striscia sullo stesso lato.

● Attacca la striscia di LED bianchi in modo uniforme al montante, sul lato con il ritaglio rettangolare.

● Dopo averla incollata, premi leggermente sulle aree vuote della striscia per garantire l'adesione. **Non toccare i LED e le resistenze!**

PASSO 66 Installazione del gruppo LED bianco



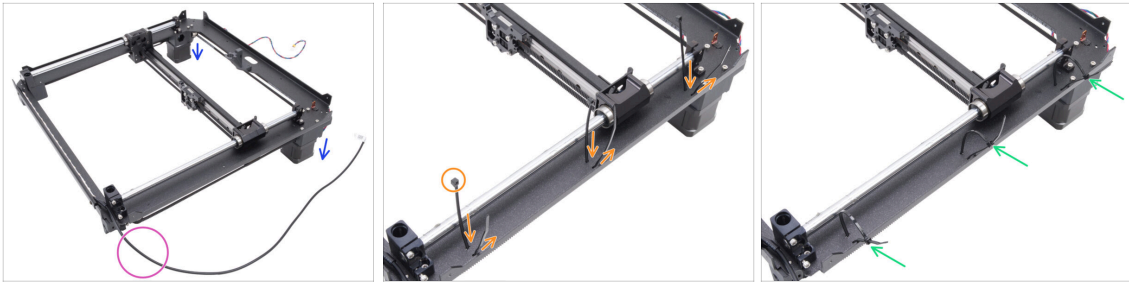
- Prendi il gruppo LED e fissalo alla parte anteriore del gruppo CoreXY. Allinea i fori di entrambe le parti.
- **Il cavo della striscia LED bianca deve essere rivolto verso sinistra.**
- Monta il gruppo LED alla piastra CoreXY e fissalo con due viti M3x4rT.

PASSO 67 Sensore per sportello e striscia LED bianca: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Door sensor (1x) *found in the Cables 1/3 box located inside the Electronics and Fasteners box.*
- Vite M2.5x10 (1x) *argentata*
- Zip tie (4x)

PASSO 68 Inserimento delle fascette



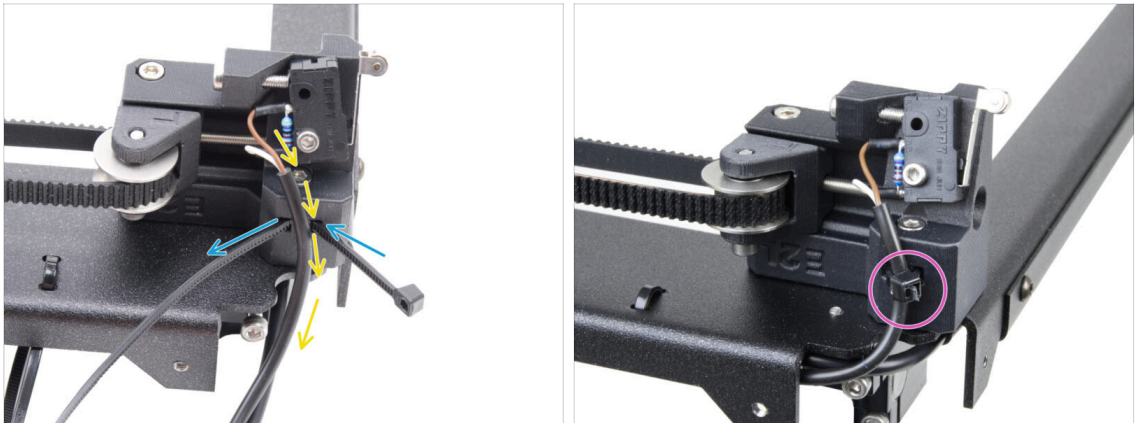
- Capovolgi il gruppo CoreXY e appoggialo sui motori.
- Posizionalo con il cavo della striscia LED bianca rivolto verso di te.
- Fai passare tre fascette attraverso la piastra CoreXY, assicurandoti che le teste delle fascette siano rivolte verso l'interno. **Assicurati che le fascette non si aggancino alle cinghie dall'altro lato.**
- Stringi parzialmente le fascette, quanto basta per agganciare i primi denti.
- ⚠ **Non fissarle ancora del tutto, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.**
- Capovolgi il gruppo con i motori rivolti verso l'alto.

PASSO 69 Installazione del sensore dello sportello



- Posiziona il sensore dello sportello sul tendicinghia sinistro. La leva del sensore dello sportello deve essere rivolta in avanti.
- Fissa il sensore dello sportello con la vite M2.5x10.
 - Stringi bene il bullone e poi allentalo di 1/4 di giro. Il sensore deve poter muoversi.
- Dalla parte posteriore del tendicinghia, stringi la vite M3x12 in modo che tocchi il sensore dello sportello.

PASSO 70 Fissare il cavo del sensore dello sportello



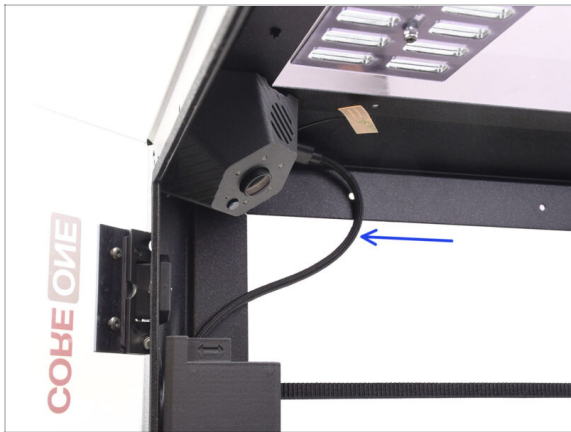
- Fai passare la fascetta attraverso il foro del tendicinghia sinistro.
- Fai passare il cavo del sensore dello sportello attraverso la fascetta.
- Stringi la fascetta per fissare il cavo del sensore dello sportello. Taglia la parte in eccesso.

PASSO 71 Orientamento dei cavi: LED e sensore dello sportello



- Prepara una scatola di cartone. Puoi usare qualsiasi scatola del kit. *Quella nella foto è solo a scopo illustrativo.*
- Capovolgi il gruppo CoreXY, posizionando le barre lisce in alto.
- Solleva leggermente e sorreggi la parte anteriore del gruppo CoreXY usando la scatola di cartone.
- ⚠ **Fai attenzione a non danneggiare il sensore dello sportello.**
- Fai passare il cavo della striscia LED bianca e il cavo del sensore dello sportello attraverso le fascette.
- Stringi tutte le fascette per fissare i cavi. Taglia le fascette in eccesso.
- ⓘ **Se intendi montare la fotocamera Buddy, non stringere troppo le fascette.**
Tra poco dovrai aggiungere un altro cavo USB-C alle fascette.
- **I cavi devono essere leggermente tesi e dritti.** Un allentamento eccessivo o delle curve possono causare collisioni con l'asse Y e causare danni.

PASSO 72 Buddy3D Camera Note



- ◆ Solo per i futuri utilizzatori della fotocamera Buddy3D. **Se non si intende installare la fotocamera Buddy3D, saltare questo passaggio.**

⚠ **Disclaimer:** in genere, la stampante deve essere completamente assemblata e testata prima di installare eventuali componenti aggiuntivi. Scegliendo di installare adesso il cavo USB della fotocamera Buddy3D, risparmierai tempo in seguito.



For detailed information on cable placement, refer to the separate guide.

- ◆ La guida sopra citata su come installare la fotocamera Buddy3D mostra la stampante in una fase più avanzata dell'assemblaggio.
- ◆ Per ora, usa la guida per assicurarti che il cavo sia installato correttamente e stringi le fascette.
- ① Ti comunicheremo in seguito quando tornare alla guida e completare l'installazione della fotocamera Buddy.

PASSO 73 Barre lisce: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Barra liscia 330 x 8 mm (2x) *si trovano nella scatola Rods*
- M3x8T screw (1x)

PASSO 74 Installazione del gruppo CoreXY



- Inserisci con attenzione entrambe le barre lisce attraverso i cuscinetti del gruppo del piano riscaldato e nel supporto delle barre nel gruppo della base.

⚠ **È necessario inserire la barra liscia nell'asse con il cuscinetto molto lentamente** per evitare che le sfere escano dal cuscinetto.

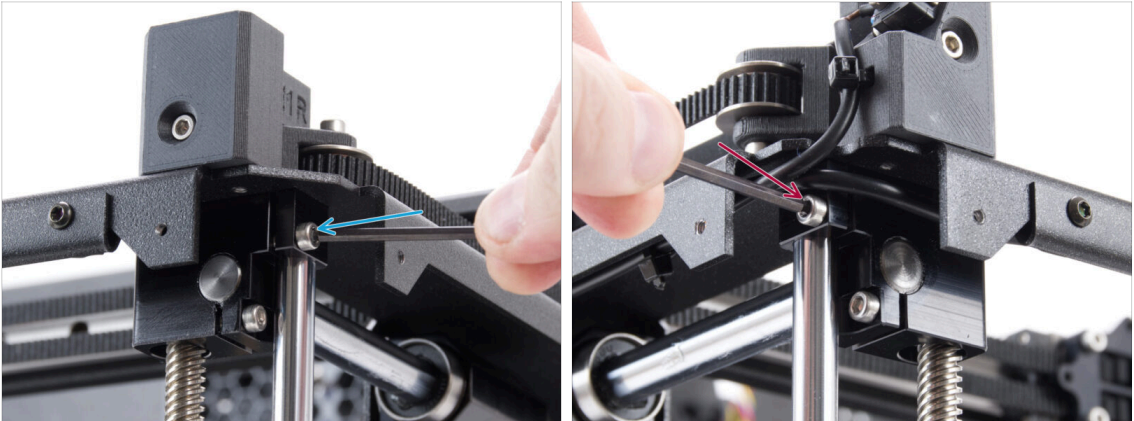
- Appendi temporaneamente i cavi delle ventole di raffreddamento sul pannello posteriore. **Deve esserci uno spazio tra i cavi e la tasca del pannello posteriore.**
- Fai molta attenzione quando metti il gruppo sulle barre lisce e sul gruppo del pannello posteriore.

⚠ **Assicurati che nessun cavo sia schiacciato.**

- Assicurati che entrambe le barre lisce siano posizionate correttamente nei relativi supporti.
- La barra filettata del motore posteriore Z deve passare attraverso la parte posteriore del finecorsa del piano.

⚠ **ATTENZIONE: quando maneggi la stampante, NON sollevarla prendendola dal gruppo CoreXY.** Sollevala sempre dalla base dell'intero gruppo.

PASSO 75 Fissare le barre lisce

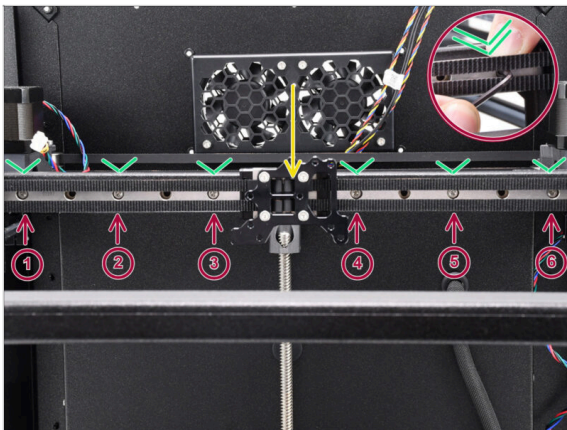


⚠ Controlla che entrambe le barre lisce siano inserite correttamente nei supporti. **Le barre lisce devono essere inserite fino in fondo nel supporto.**

❗ Se non sei sicuro, puoi inserire **delicatamente** e **con attenzione** un cacciavite piatto nella fessura e allargarla per assicurarti che le barre siano inserite fino in fondo.

- 🔵 Stringi con forza la vite M3x10 destra per fissare la barra liscia.
- 🔴 Stringi con forza la vite M3x10 sinistra per fissare la barra liscia.

PASSO 76 Allineamento della guida lineare

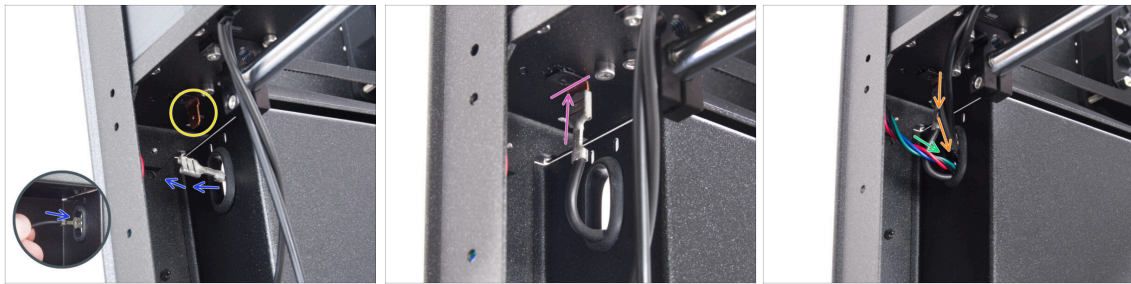


🟡 Sposta il carrello della guida lineare al centro.

⚠ Stringi saldamente tutte le viti **nell'ordine mostrato nell'immagine.**

🟢 Spingi la guida lineare verso il basso mentre la stringi.

PASSO 77 Guidare i cavi corexy



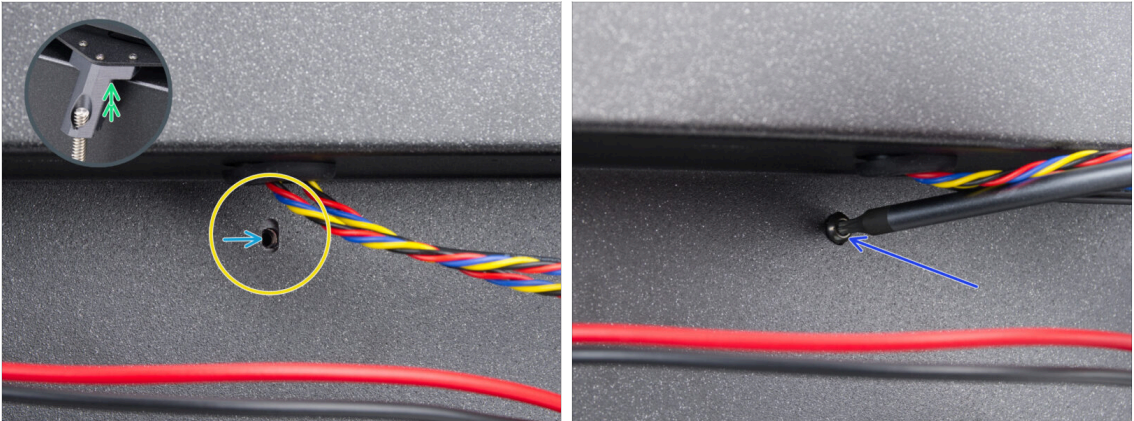
- Dal retro della stampante, spingi il connettore FE attraverso il foro ovale.
- Trova il connettore del cavo FE (numero 5) nell'angolo posteriore sinistro, sotto il gruppo CoreXY.
- Inserisci il connettore FE sul faston presente sul lato inferiore della piastra CoreXY.
- Sullo stesso lato, fai passare il cavo del motore X attraverso il foro ovale del pannello posteriore.
- Fai passare i cavi della striscia LED bianca e del sensore dello sportello attraverso il foro ovale nel pannello posteriore.

PASSO 78 Disporre i cavi della ventola di raffreddamento



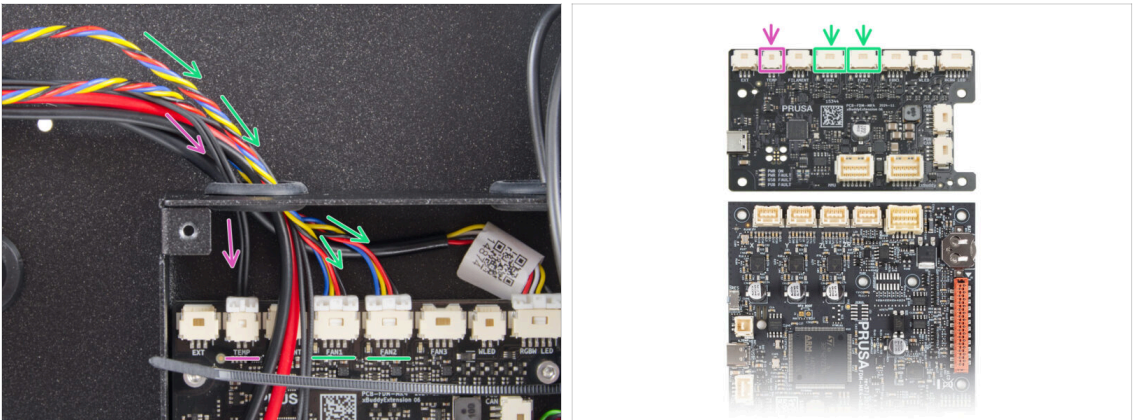
- Spingi i cavi della ventola di raffreddamento e del termistore attraverso il foro ovale nel pannello posteriore.
- Nell'angolo posteriore destro, individua il cavo del motore Y e spingilo attraverso il foro ovale superiore presente nel pannello posteriore.

PASSO 79 Fixing the bed-stop



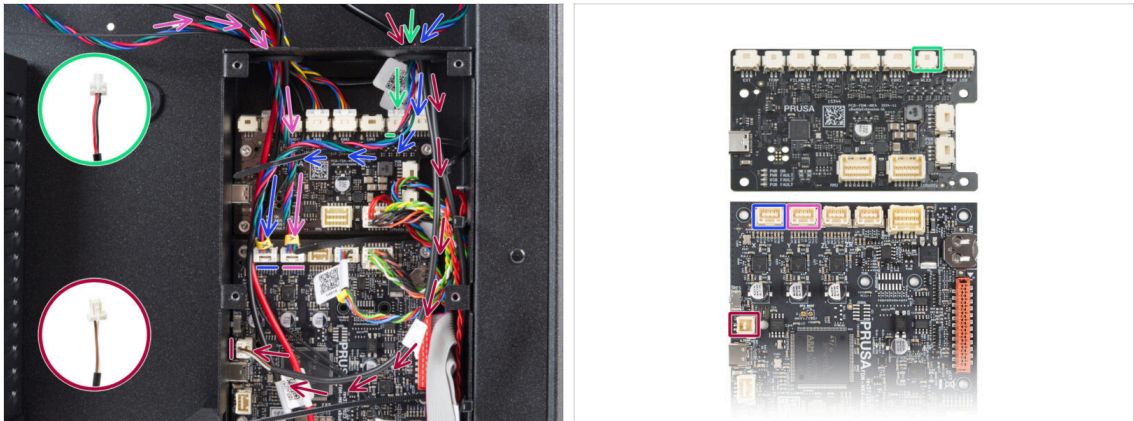
- Sul retro, cerca il foro ovale della vite sotto le ventole di raffreddamento.
- Il foro ovale deve essere a filo con il foro nel finecorsa del piano sul lato opposto.
- Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- Dopo aver allineato i fori, fissali con una vite M3x8rT.

PASSO 80 Collegamento dei cavi delle ventole di raffreddamento



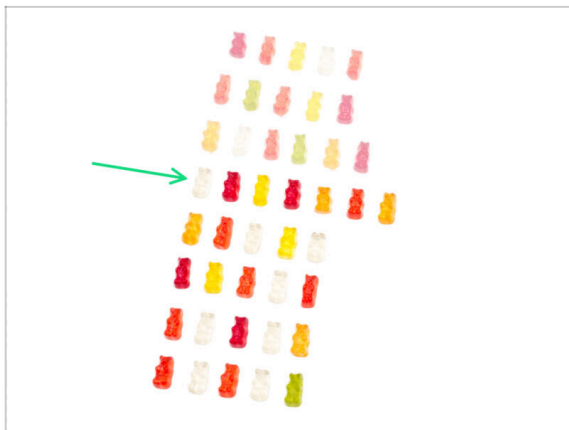
- Inserisci i cavi della ventola di raffreddamento nel foro sinistro della scatola xBuddy e collegali al quarto e quinto slot sulla scheda di estensione xBuddy etichettati FAN 1 e FAN 2.
- ❗ L'ordine di collegamento non ha importanza, entrambi i cavi sono uguali.
- Fai passare il cavo del termistore della camera insieme ai cavi della ventola di raffreddamento.
- Collegalo al secondo slot da sinistra della scheda di estensione xBuddy, contrassegnato dalla dicitura TEMP.

PASSO 81 Collegamento dei cavi CoreXY



- Fai passare il cavo del motore X attraverso il foro destro della scatola xBuddy. Collegalo al primo slot da sinistra della scheda xBuddy.
- Fai passare il cavo del sensore dello sportello attraverso il foro destro della scatola xBuddy. Collegalo allo slot inferiore sul lato sinistro della scheda xBuddy.
- Fai passare il cavo della striscia LED bianca attraverso il foro destro nella scatola xBuddy. Collegalo al secondo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Fai passare il cavo del motore Y attraverso il foro sinistro della scatola xBuddy. Collegalo al secondo slot da sinistra della scheda xBuddy.

PASSO 82 Haribo time



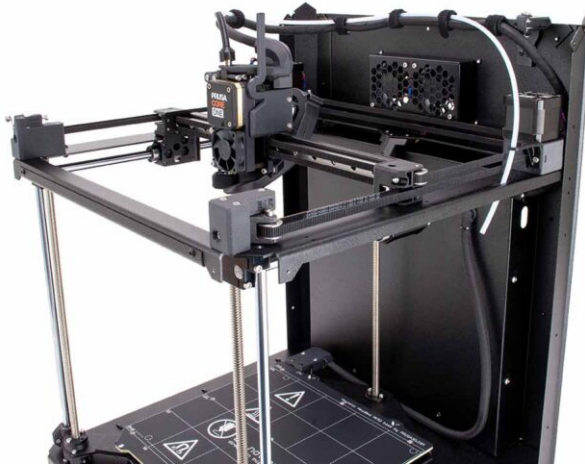
- Ti meriteresti tutto il sacchetto, ma procedi con moderazione. Mangia solo la quarta fila.

PASSO 83 Done

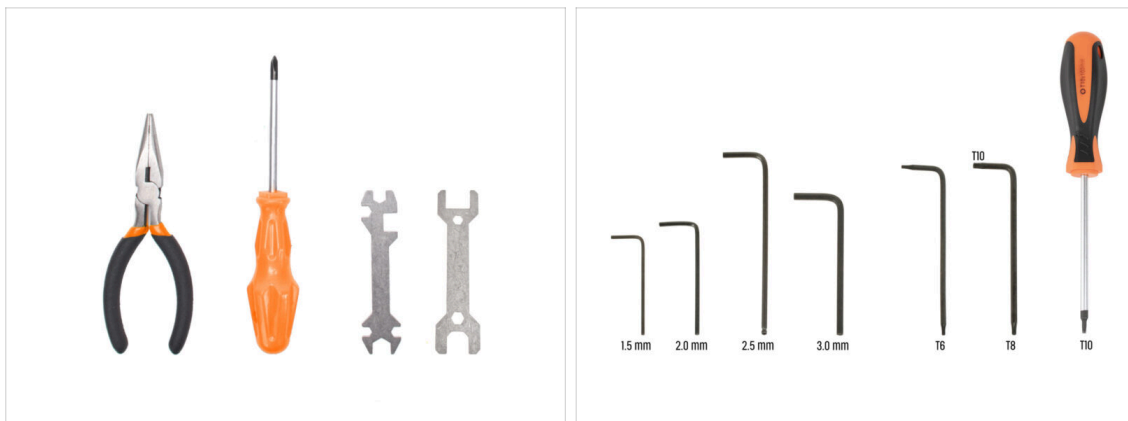


- Congratulazioni! Hai appena assemblato e installato il gruppo CoreXY.
- Andiamo al prossimo capitolo.

6. Nextruder assembly

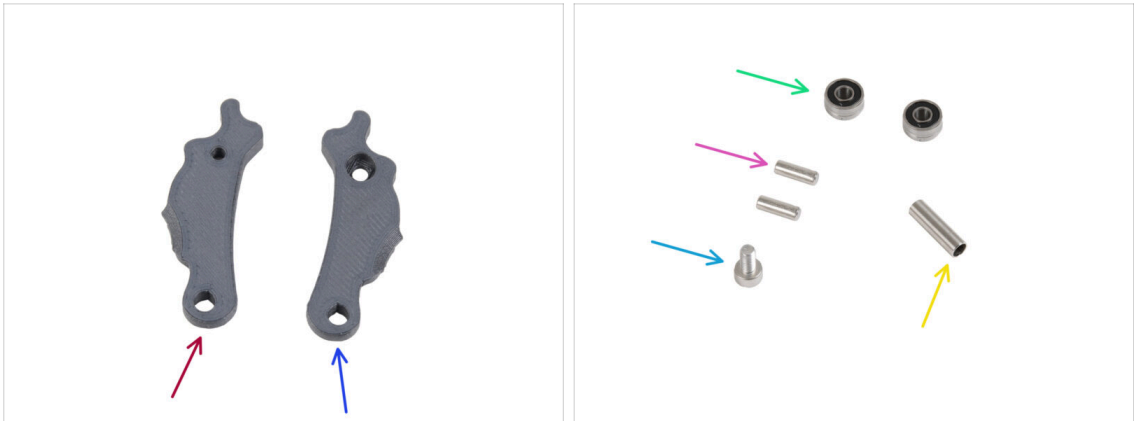


PASSO 1 Tool necessary for this chapter



- **Per questo capitolo prepara:**
- Universal wrench
- 1.5mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- T6 torx key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

PASSO 2 Nextruder idler assembly: parts preparation



● **Per i seguenti passi prepara:**

- Idler-lever-a (1x) *si trova nella busta del gruppo Nextruder dentro la scatola Electronics*
- Idler-lever-b (1x) *si trova nella busta del gruppo Nextruder dentro la scatola Electronics*
- Bearing 693 2RS (2x) *found in the Electronics package*
- Pin 2.9x8.5 (2x) *found in the Electronics package*
- M3x6 screw (1x)
- Tubular spacer 13.2x3.8x0.35 (1x) *found in the Electronics package*

PASSO 3 Assembling the extruder idler



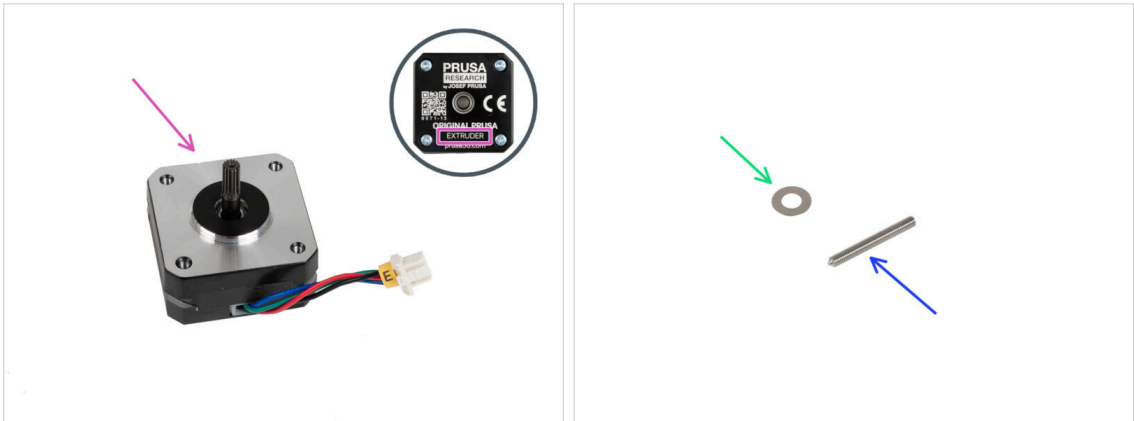
- Posiziona entrambi i cuscinetti nel Idler-lever-a.
- Inserisci un perno 2,9x8,5 in ogni cuscinetto 693 2RS, come si vede nell'immagine.
- Chiudilo con la leva del tenditore Idler-lever-b e fissalo con la vite M3x6. **Non stringere troppo la vite.** Entrambi i cuscinetti devono essere in grado di ruotare senza incontrare una resistenza significativa.
- From the same side, push the tubular spacer into the assembly. The "bottom" of the tubular spacer must be flush with the bottom part of the Idler assembly.

PASSO 4 Assembling the extruder: parts preparation I.



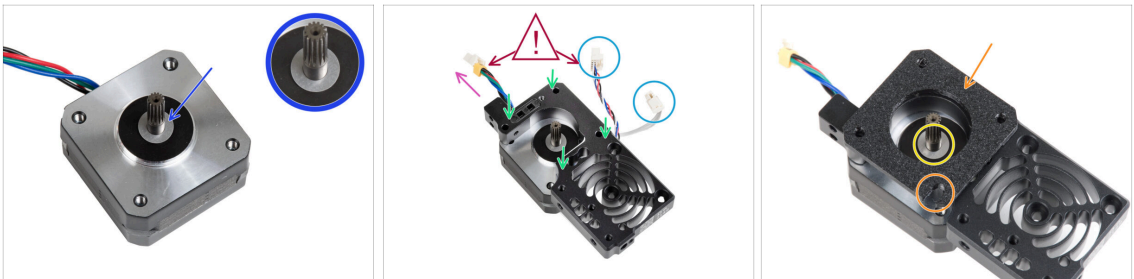
- **Per i seguenti passi prepara:**
- PG-assembly (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- Gruppo Dissipatore (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- Main-plate (1x) *found in the Electronics package*
- PG-ring (1x) *found in the Electronics package*
- PG-assembly-adapter (1x) *found in the Electronics package*
- **i** The list continues in the next step...

PASSO 5 Assembling the extruder: parts preparation II.



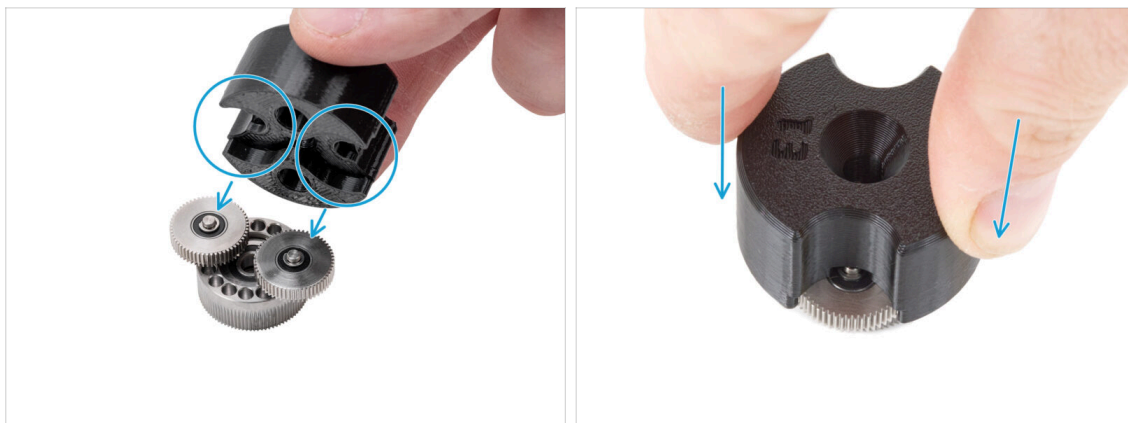
- ◆ Motore estrusore (1x) si trova nella confezione Motors
- ◆ Spessore 5x10x0.1 mm (1x) si trova nella busta Nextruder all'interno della confezione Electronics
- ◆ Vite senza testa M3x25 (1x) contenuta nella confezione di Electronics & Fasteners

PASSO 6 Assembling the extruder



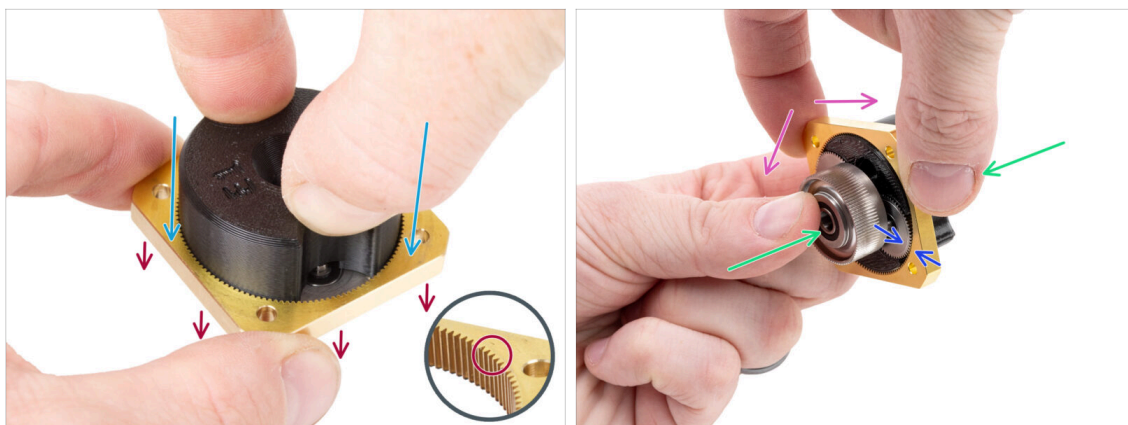
- ◆ Posiziona lo spessore 5x10x0,1 sull'albero motore dell'estrusore.
- ◆ Posiziona il dissipatore sul motore dell'estrusore. Nota l'orientamento di entrambe le parti.
 - ◆ Il cavo del motore deve essere rivolto verso l'alto.
 - ◆ The heatsink cables must be on the right side.
- ⚠ **Double-check that the motor cable and the heatsink cables are oriented as shown in the photo!**
- ◆ Place the main-plate on the heatsink. Note the orientation of the part. Use the cutout as a guide.
- ◆ Before proceeding to the next step, **make sure that the 5x10x0.1 spacer is placed on the extruder motor.**

PASSO 7 Assembling the gearbox



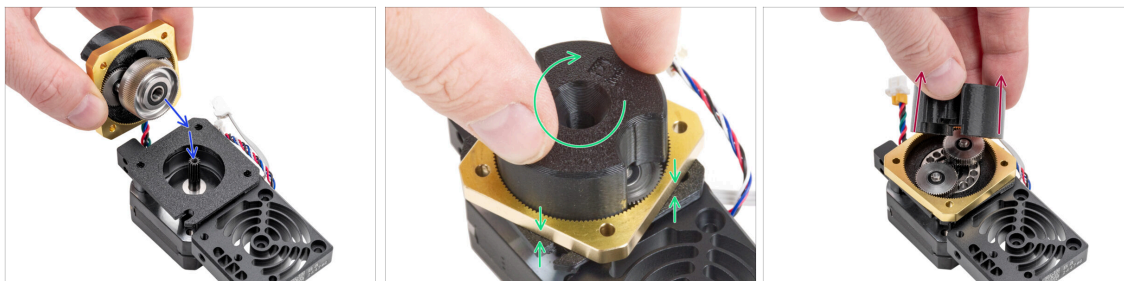
- i** Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per capire meglio e assemblare correttamente il tutto, guarda il video allegato alla guida: prusa.io/PG-assembly
- Dopo aver visto il video, segui i passi di questa guida.
 - Monta l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG. Nota le tasche per gli ingranaggi nell'adattatore.

PASSO 8 Assembling the PG-ring



- ⚠ Non assemblare il riduttore senza l'adattatore PG-assembly-adapter. Questo strumento serve a garantire che gli ingranaggi vengano montati correttamente.**
- Fai scorrere l'anello PG-ring sull'adattatore.
 - Nota che c'è uno smusso su un lato dei denti dell'anello PG-ring. Questo lato deve essere rivolto verso il basso (verso il gruppo PG).
 - Grasp the entire assembly in one hand so that it can be rotated with the PG-ring.
 - With the other hand, slide the PG-ring onto the PG assembly in a wobbling motion (move the PG-ring left and right repeatedly) - a quarter turn is enough.
 - Stop when the surfaces of the gears are approximately flush with the surface of the PG ring.

PASSO 9 Assembling the PG-assembly



 **Procedi con molta attenzione in questa fase.**

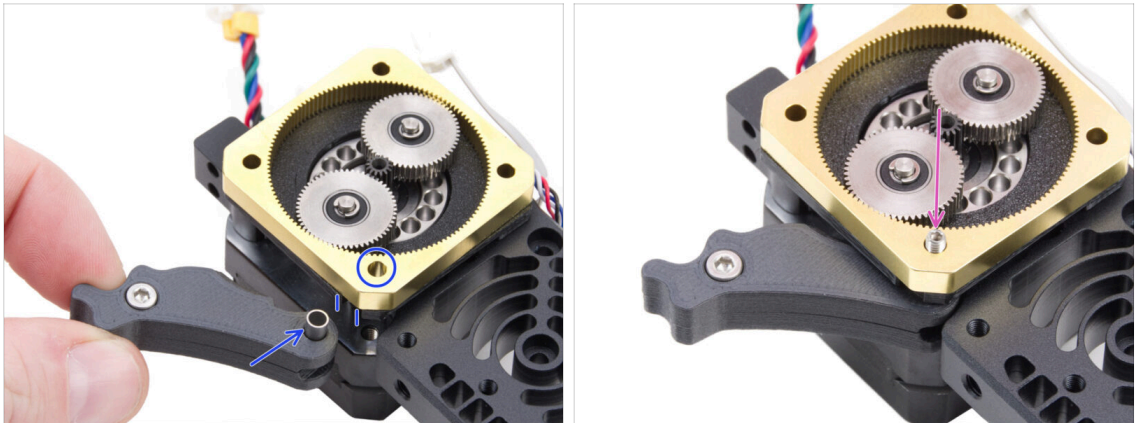
-  Mantieni la posizione del gruppo PG-assembly e fissalo all'albero del motore dell'estrusore.
-  Very gently and freely rotate with the whole PG assembly (PG-assembly-adapter, PG-assembly and PG-ring) until it drops down so that there is no gap between the assembly and the main-plate. **Do not push on the assembly.**
-  Remove the PG-assembly-adapter.

PASSO 10 Checking the PG-assembly



-  Ricollega nuovamente l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG-assembly per verificare che tutte le parti siano posizionate correttamente.
-  Ruota l'adattatore PG-assembly-adapter. **L'adattatore PG assembly deve essere facile da ruotare senza dover esercitare molta forza.**
-  Remove the PG-adapter. You will no longer need it during assembly. We recommend keeping it for maintenance.
-  Ensure that the PG-assembly is not sticking out above the PG-ring. It should be positioned lower than the level of the PG-ring's surface or at the same level as the ring.
-  Ensure that the gap between the PG-ring and the Main-plate is minimal. If a significant gap is observed, disassemble the planetary gear assembly and reposition it.

PASSO 11 Assembling the Nextruder idler



- Inserisci il gruppo del tenditore tra l'anello PG-ring e il motore dell'estrusore. Nella piastra principale è presente un ritaglio per il distanziatore. Allinea il distanziatore del tenditore con il foro dell'anello PG-ring.
- Fissa entrambe le parti con il grano 3x25. **Non stringere troppo la vite! La vite sporge dall'anello PG-ring dopo il serraggio.**

PASSO 12 Gear lubrication: parts preparation



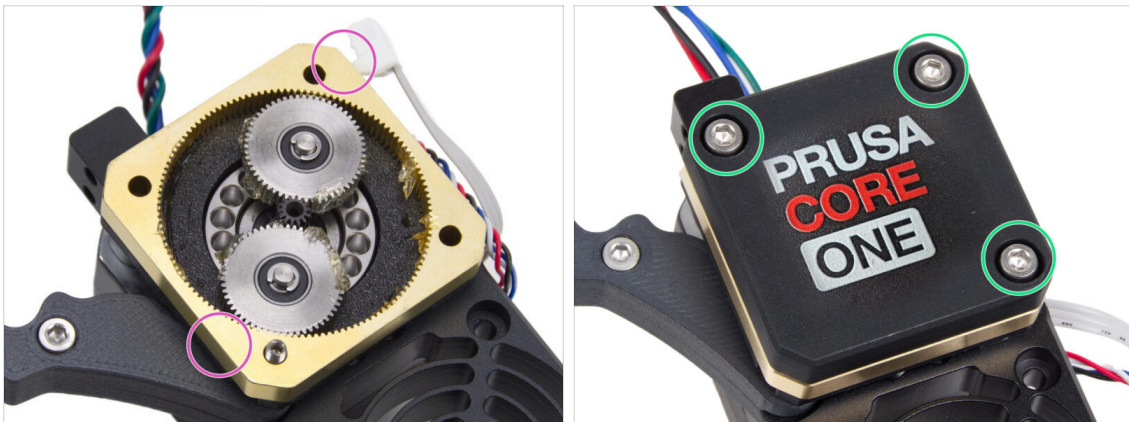
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Custodia anteriore (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
 - ① The logo on the Nextruder front case will remain as **PRUSA CORE ONE**.
- M3x25 screw (3x)
- Lubricant (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Several paper towels to wipe grease from your hands.

PASSO 13 Lubricating the gear



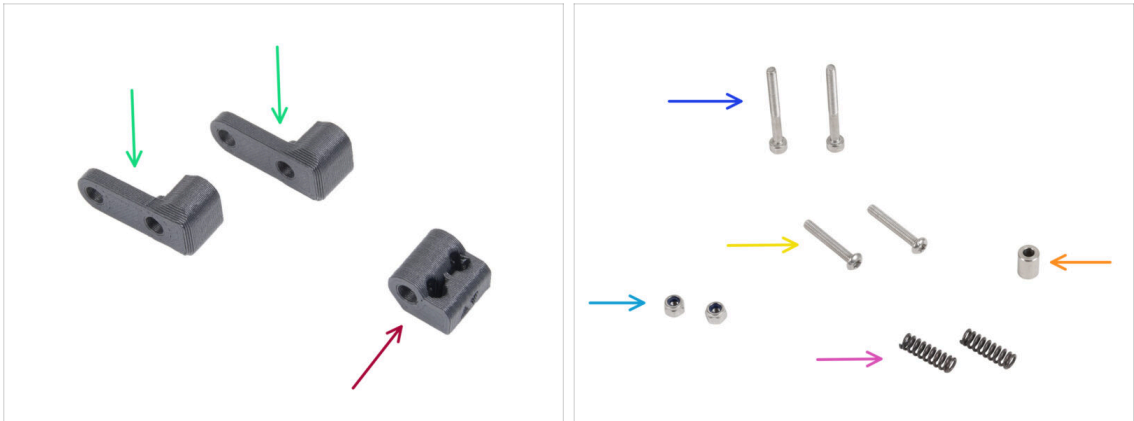
- Rimuovi il tappo dal lubrificante. Usa la punta sul lato opposto del tappo per praticare un foro nell'apertura del tubo del lubrificante.
- Spremi una piccola quantità di lubrificante sulla punta della fascetta, quindi distribuiscila sugli ingranaggi.
- Apply a small amount of Prusa Lubricant **all around** the PG-ring and PG-assembly teeth.
- Close the lubricant; it is no longer needed for the assembly.

PASSO 14 Covering the planetary gear



- Utilizzando un panno di carta, elimina i residui di lubrificante dalla superficie frontale dell'anello PG.
- Posiziona la copertura frontale sul riduttore e fissala con tre viti M3x25. **Non stringerle a fondo** in questo momento.
- ① The screws on the front case will be completely tightened during the self-test in the final chapter.

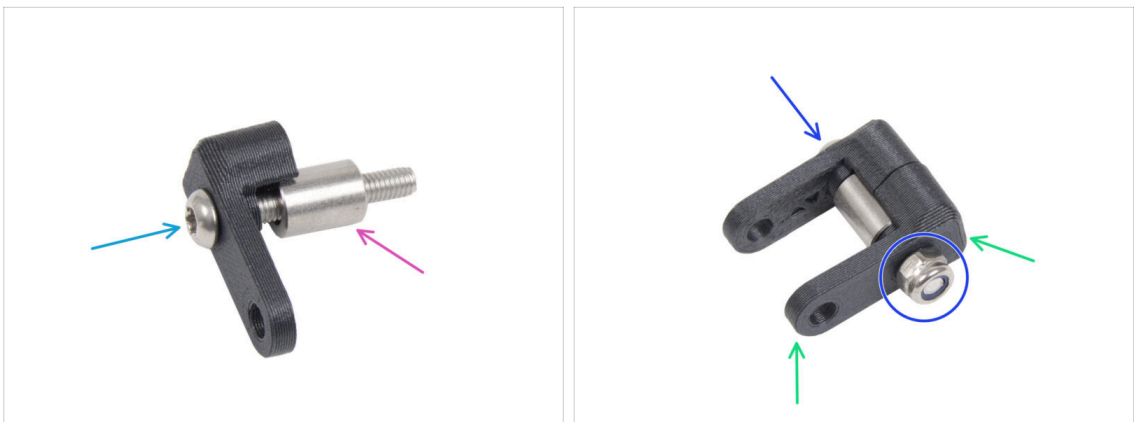
PASSO 15 Assembling the Idler-swivel: parts preparation



Per i seguenti passi prepara:

- Idler-swivel (2x) si trova nella confezione Electronics
- Idler-nut (1x) found in the Electronics package
- M3x30 screw (2x)
- M3x20rT screw (2x)
- M3nN nut (2x)
- Spring 15x5 (2x) found in the Electronics package
- Spacer 6x3.1x8 (1x) found in the Electronics package

PASSO 16 Assembling the Idler-swivel



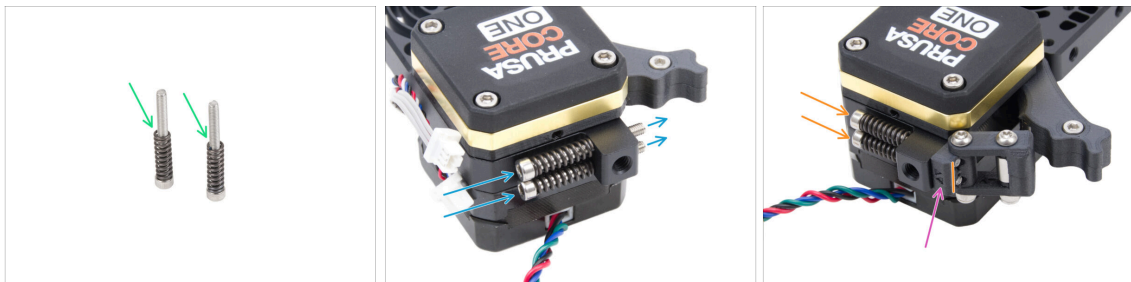
- Spingi la vite M3x20rT fino in fondo attraverso uno degli idler-swivel.
- Fai scorrere il distanziatore sulla vite.
- Place the second idler-swivel from the opposite side on the screw.
- From the other side, attach the M3nN nut onto the screw. Hold the nut using the universal wrench and tighten the screw. **Tighten just lightly!** The spacer must rotate freely.

PASSO 17 Assembling the Idler-nut



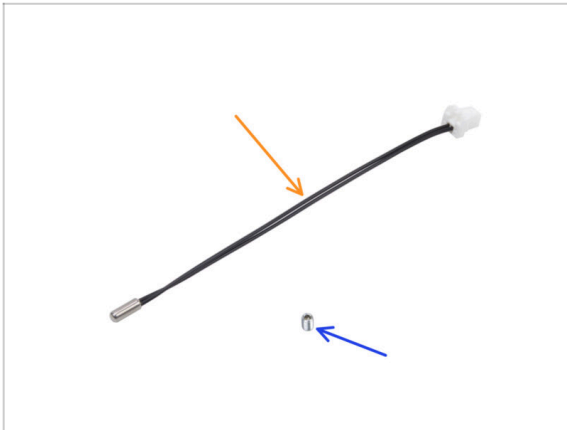
- ✚ Inserisci il dado del tenditore nel gruppo Idler-swivel. Assicurati che entrambe le parti siano orientate correttamente come indicato nell'immagine.
- ✚ Fissa le due parti insieme inserendo la vite M3x20rT dallo stesso lato, come la prima vite.
- ✚ Secure the screw with M3nN nut. **Do not overtighten the nut.** It must be possible to move with the Idler-swivel on the Idler-nut.

PASSO 18 Mounting the Idler-swivel assembly



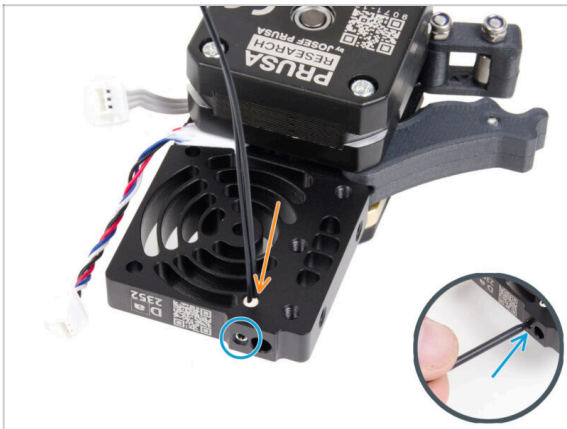
- ✚ Inserisci la molla 15x5 su entrambe le viti M3x30.
- ✚ Spingi le due viti con le molle attraverso i fori della sporgenza del dissipatore. Non ci sono filettature all'interno.
- ✚ Attach the Idler-swivel assembly on the screws. See the correct orientation of the Idler-nut. The side with version marking must be visible. See the picture.
- ✚ Tighten both screws. **Stop tightening as soon as the screw tips reach the front face of the idler nut.**

PASSO 19 NTC thermistor: parts preparation



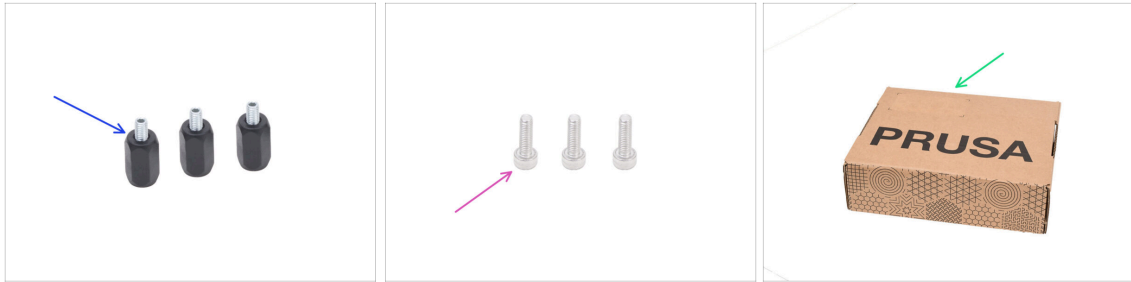
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Termistore NTC 90 mm (1x) *si trova nella scatola Nextruder+Heatbed heatsink a sua volta all'interno della scatola Electronics.*
- M3x4T grub screw (1x)

PASSO 20 Assembling the NTC thermistor



- **Sul lato del motore dell'estrusore,** inserisci il termistore NTC nel foro presente sul dissipatore.
- Fissalo con la vite M3x4T. Avvitala fino in fondo. **Stringi delicatamente, ma con decisione,** usando due dita e il lato corto della chiave Torx T6. L'applicazione di una forza maggiore potrebbe causare danni permanenti alla filettatura.

PASSO 21 Mounting the Nextruder: parts preparation

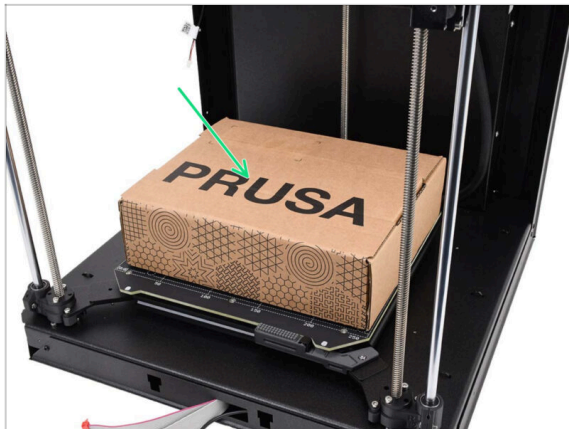


● **Per i seguenti passi prepara:**

- Distanziatore Nextruder (3x) *si trova nella busta Small parts & fasteners all'interno della confezione Electronics & Fasteners*
- M3x10 screw (3x)
- Cardboard box (1x) *used as temporary heatbed protection*

ⓘ Hint: You can use any cardboard box from the kit package.

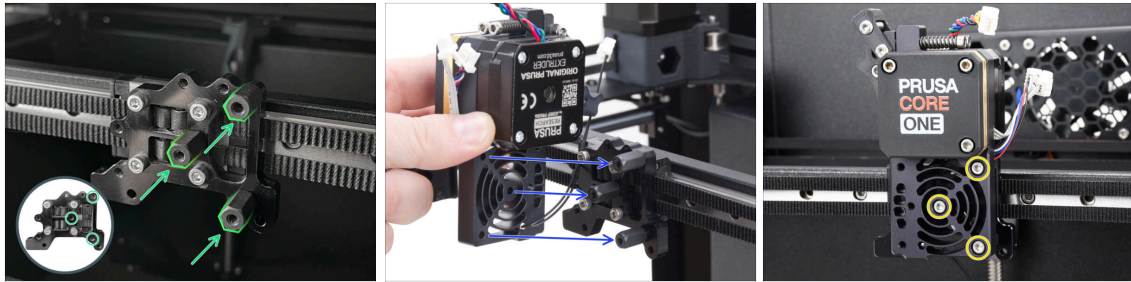
PASSO 22 Protecting the heatbed



- Posiziona una scatola di cartone vuota sul piano riscaldato, assicurandoti che copra la maggior parte della superficie possibile.

ⓘ Questo proteggerà il piano riscaldato da eventuali cadute di pezzi.

PASSO 23 Mounting the Nextruder



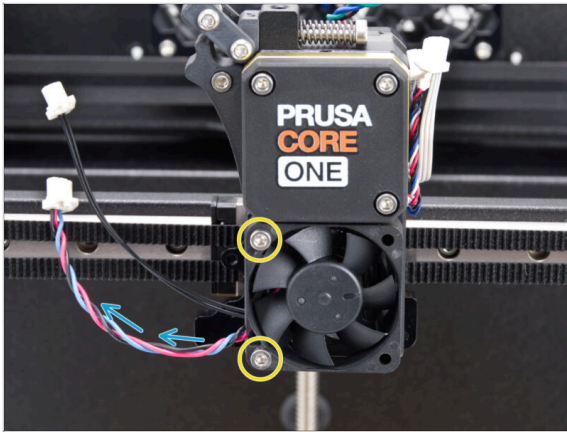
- ◆ Avvita tre distanziali Nextruder al supporto Nextruder. Stringi saldamente i distanziali.
- ◆ Posiziona il gruppo Nextruder sui distanziatori.
- ◆ Align the holes in the Nextruder with the spacers and secure it with three M3x10 screws. **Do not overtighten the screws.**

PASSO 24 Hotend fan: parts preparation



- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Ventola dell'Hotend (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- ◆ Hotend-cable-clip (1x) *found in the Printed parts package*
- ◆ M3x4rT screw (2x)
- ◆ M3x18 screw (2x)

PASSO 25 Installing the Hotend fan

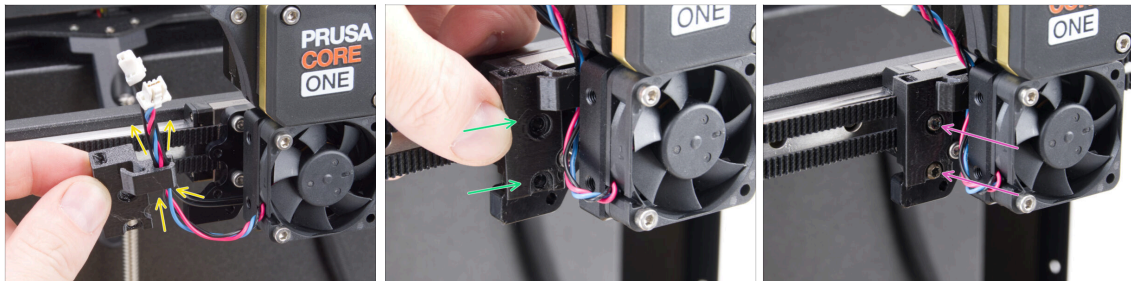


- ✦ Fissa la ventola dell'hotend sul dissipatore con due viti M3x18 sul lato sinistro. **Stringi le viti delicatamente, ma con decisione, altrimenti l'alloggiamento in plastica potrebbe rompersi.**

⚠ C'è un adesivo sulla ventola dell'hotend, l'adesivo deve trovarsi sul lato posteriore della ventola, non visibile.

- ✦ The cable must be pointing towards the lower-left corner.

PASSO 26 Guiding the Hotend fan cables



- ✦ Prendi la clip Hotend-cable-clip con lo stesso verso mostrato in foto e guida il **cavo della ventola del dissipatore** insieme al **cavo del termistore NTC** attraverso il gancio destro.
- ✦ Attacca la clip del cavo Hotend al supporto Nextruder.
- ✦ Secure it using two M3x4rT screws.

PASSO 27 LoveBoard: parts preparation I.



● **Per i seguenti passi prepara:**

● Printhead-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*

● Loveboard-mount (1x) *found in the Printed parts package*

● Main cable (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*

ⓘ Note: Cable color may vary depending on the batch. This does not affect the procedure.

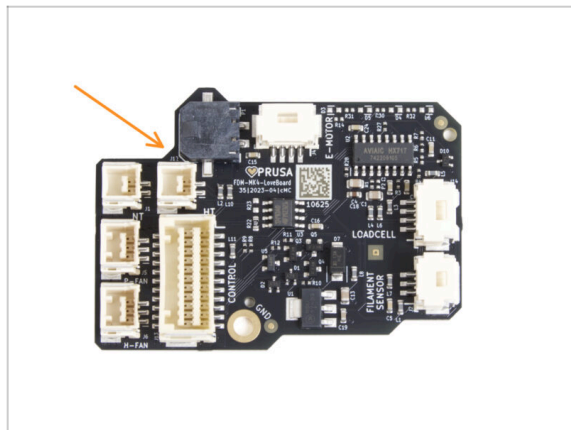
● M3x10 screw (4x)

● M3x8rT screw (1x)

● M3nS nut (5x)

ⓘ The list continues in the next step...

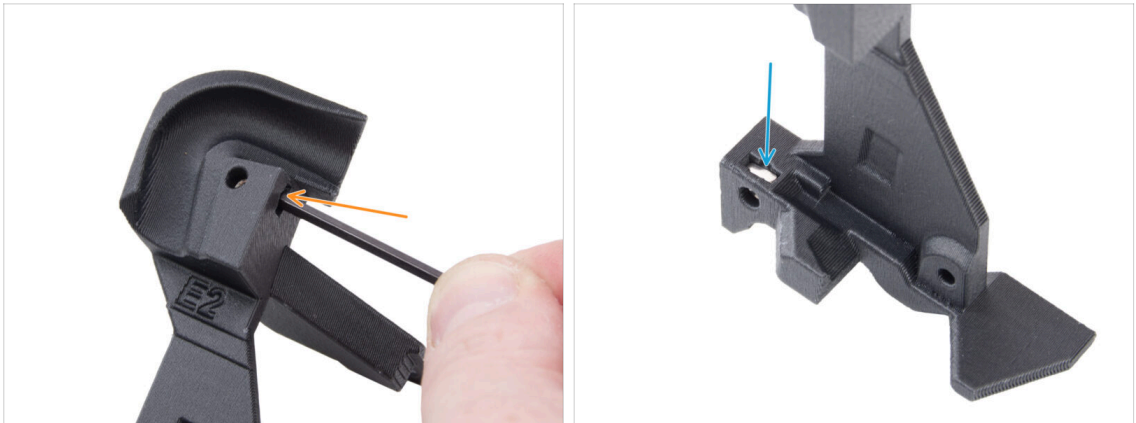
PASSO 28 LoveBoard: parts preparation II.



● **Per i seguenti passi prepara:**

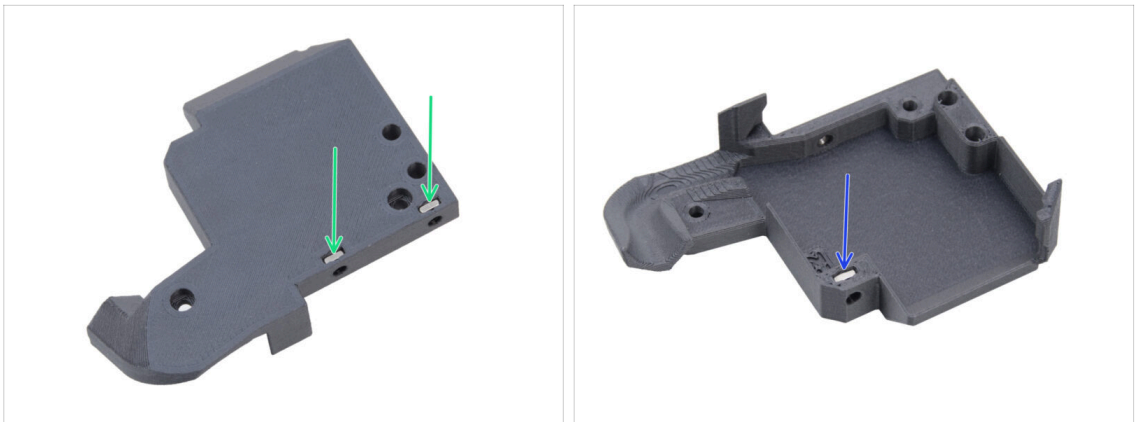
● LoveBoard (1x) *si trova nella confezione Electronics*

PASSO 29 Assembling the Loveboard-mount



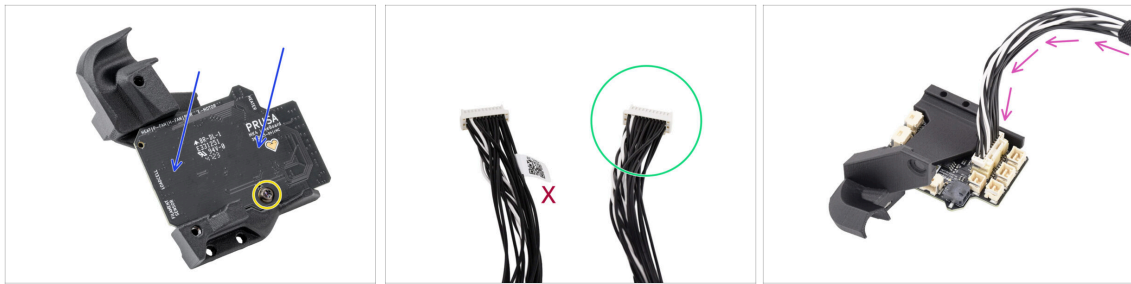
- 🟠 Individua il canale per cavi a forma di U sul supporto Loveboard e inserisci un dado M3nS nel foro vicino.
- ⬛ Usa la Chiave a brugola da 2.5mm per spingere il dado fino in fondo.
- 🟡 On the opposite side of the part, insert an M3nS nut and push it into place.

PASSO 30 Assembling the Printhead-cover



- 🟢 Dal retro della copertura Printhead-cover, inserisci due dadi M3nS nella parte.
- 🟡 Dall'altro lato della copertura printhead-cover, inserisci un dado M3nS nella parte.

PASSO 31 Assembling the LoveBoard



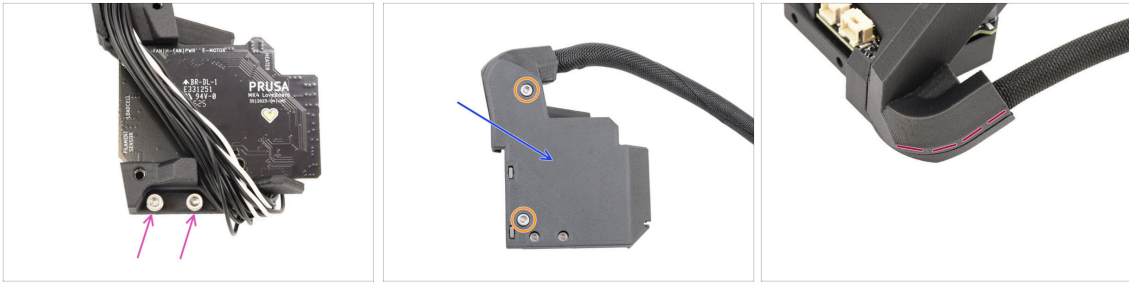
- Posiziona la LoveBoard sul supporto. Fai attenzione al corretto orientamento: i connettori devono essere rivolti verso il basso.
- Allinea i fori con entrambe le parti e fissa la scheda con la vite M3x8rT. **Non stringerla troppo** per non danneggiare il pezzo.
- Take the end of the extruder main cable without the white label.
- Turn the Loveboard-mount upside down and connect the Main cable to the LoveBoard.

PASSO 32 Guiding the main cable



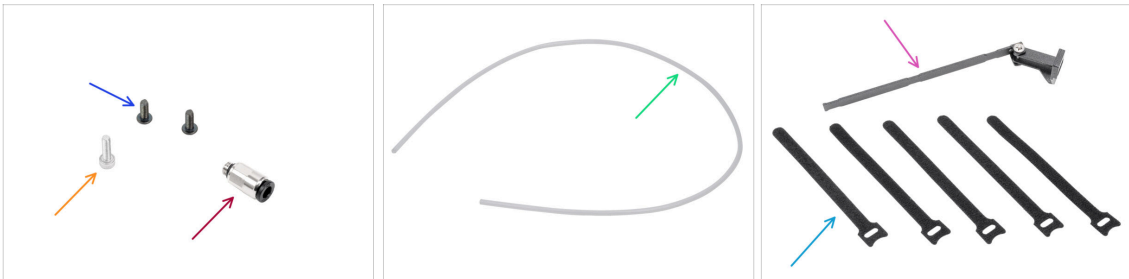
- Attorciglia il cavo principale di mezzo giro.
- Piega il cavo principale sopra la LoveBoard verso il lato opposto.
- Turn the LoveBoard assembly upside down.
- Guide the main cable over the LoveBoard through the cable channel in the Loveboard-mount.

PASSO 33 Covering the LoveBoard



- ✦ Inserisci due viti M3x10 nel supporto della LoveBoard.
 - ⚠ Assicurati di inserire le viti dal lato corretto. Usa il logo LoveBoard sulla scheda come riferimento.
- ✦ Cover the LoveBoard with the Printhead-cover.
 - ⚠ **Avoid pinching any wires in the main cable.**
- ✦ Fix both parts together using two M3x10 screws.
- ✦ Check that there is no large gap or pinched textile sleeve between the parts.

PASSO 34 Swingarm: parts preparation I.



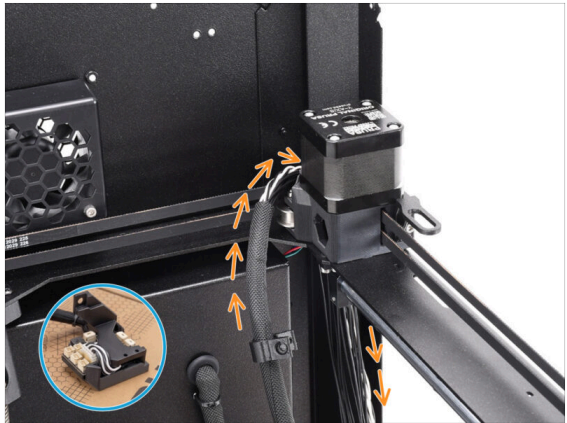
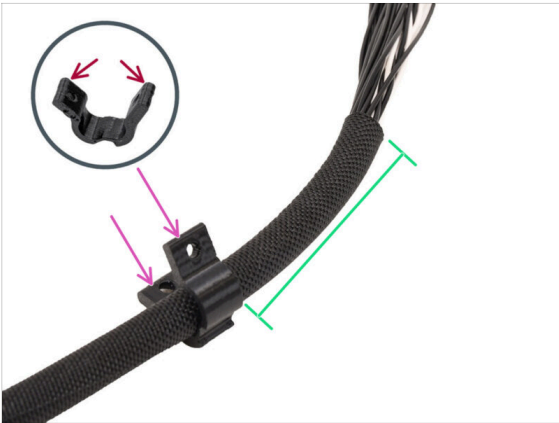
- ✦ **Per i seguenti passi prepara:**
 - ✦ M3x8rT screw (2x)
 - ✦ M3x10 screw (1x)
 - ✦ Fitting M5-4 (1x) found in the Small parts & fasteners bag located inside the Electronics & Fasteners package.
 - ✦ PTFE tube 710 x 4 x 2.5 (1x) *found in the CoreXY parts + Hinges set package*
 - ✦ Swingarm assembly (1x) *found in the Metal parts 3/3 package*
 - ✦ Cable tie (5x) *found in the Seals & Ties bag located inside the Electronics & Fasteners package*
- ⓘ Packed in a stack and must be separated.
- ⓘ The list continues in the next step...

PASSO 35 Swingarm: parts preparation II.



- Per i seguenti passi prepara:
- ◆ Raccordo Bowden-bend (1x) si trova nella confezione Printed parts
- ◆ Main-cable-clip (1x) found in the Printed parts package

PASSO 36 Guiding the main cable



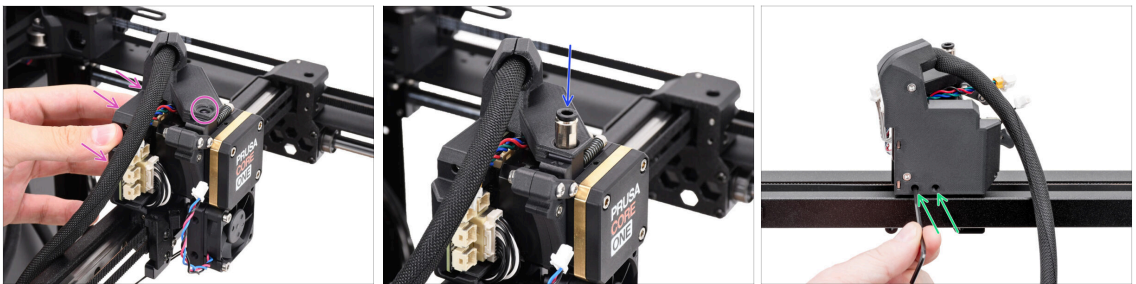
- Apri con cautela la clip Main-cable-clip. Fai attenzione a non romperla.
- ◆ Inserisci il cavo principale nella clip principale (Main-cable-clip). **Fai attenzione all'orientamento della clip nella foto.** La clip non è simmetrica; assicurati di fissarla come mostrato.
- ◆ Place the Main-cable-clip approximately 5 - 15 cm (2 - 6 in) from the end of the textile sleeve and close the clip.
- ⓘ Do not move the cable clip to the edge of the textile sleeve as shown in the second photo. Keep it in the same position from the last step.
- ◆ Place the LoveBoard assembly on the cardboard box on the heatbed.
- ◆ Push the main cable behind the CoreXY assembly in the right rear corner.

PASSO 37 Mounting the main cable



- Nell'angolo destro della stampante, sul gruppo del motore Y, individua il foro nella parte in plastica e allinealo con la clip main-cable-clip.
- Fissa il cavo e la clip main-cable-clip sul foro utilizzando la vite M3x10.

PASSO 38 Attaching the LoveBoard assembly



- Dal retro del Nextruder, collega il gruppo LoveBoard al Nextruder.
- Allinea il foro del supporto Loveboard con il foro filettato nella parte superiore del dissipatore (Nextruder).
- Insert and tighten the fitting M5-4 to the heatsink. Use the universal wrench.
- From the back of the Nextruder, tighten the two M3x10 screws to secure the LoveBoard assembly.

PASSO 39 Mounting the swingarm

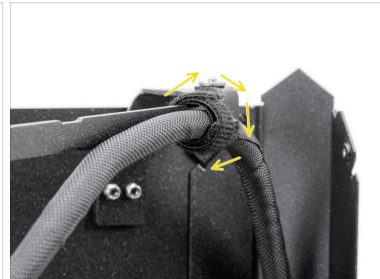
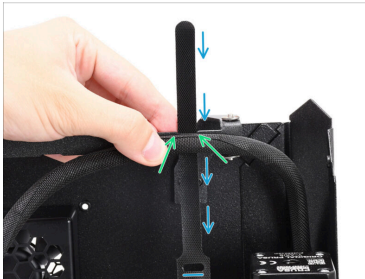


✦ Fissa il braccio oscillante ai due fori filettati sul pannello posteriore vicino all'angolo in alto a destra.

✦ Fissalo con due viti M3x8rT.

⚠ Do not overtighten the screws, as this may strip the threads.

PASSO 40 Attaching the main cable



✦ Nota i ritagli sul braccio oscillante.

✦ Posiziona il cavo principale sul primo intaglio del braccio oscillante.

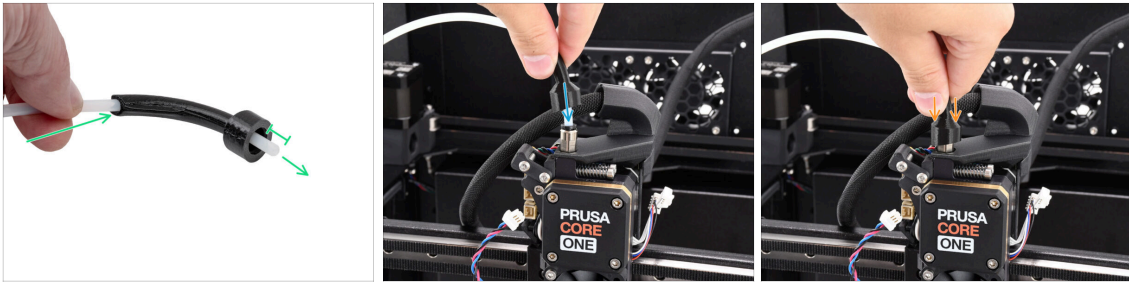
✦ Place one cable tie behind the first cutout on the swingarm, ensuring the correct orientation of the zip strip.

✦ Thread the cable tie through its eyelet, wrapping it around the swingarm and main cable.

✦ Tighten the cable tie as much as possible.

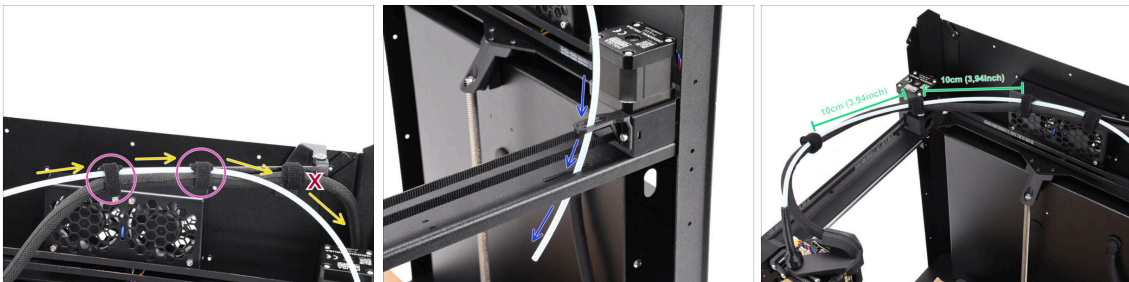
✦ Wrap the cable tie around.

PASSO 41 Inserting the PTFE tube



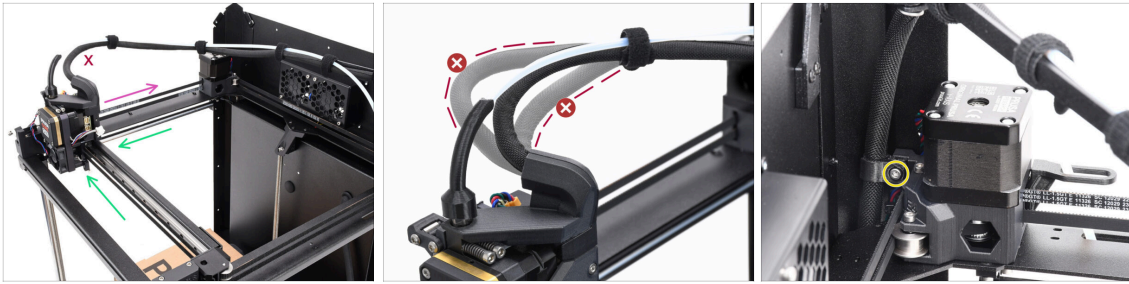
- Spingi un'estremità del tubo in PTFE attraverso il raccordo bowden-bend e fallo sporgere di almeno 1 cm.
- Inserisci il tubo in PTFE nel raccordo M5-4 sul Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- Slide bowden-bend down to cover the fitting M5-4.

PASSO 42 Securing the PTFE tube



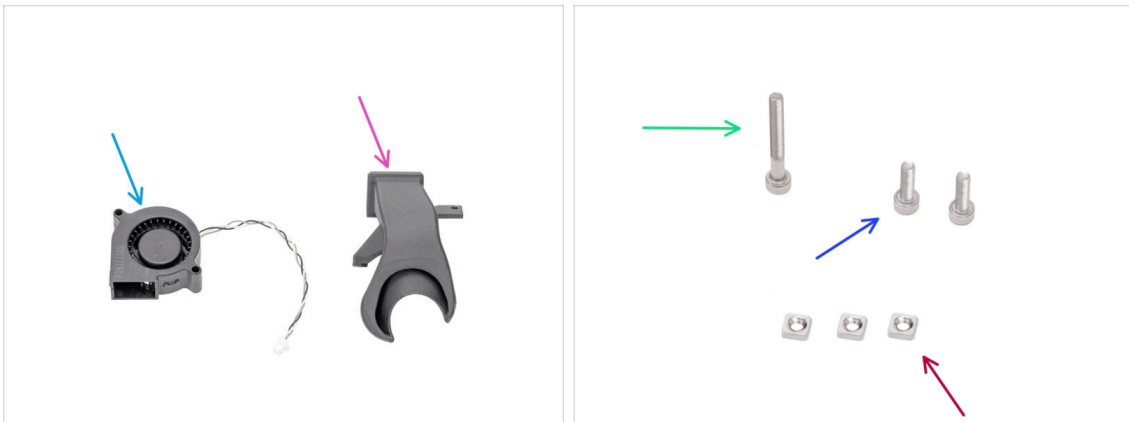
- Sistema il tubo in PTFE in parallelo al cavo principale, assicurandoti che il tubo in PTFE rimanga al di sopra del cavo principale.
- Fissa il tubo in PTFE e il cavo principale al braccio oscillante utilizzando due fermacavi nei restanti fori.
- ⚠ Do not pass the PTFE tube through the first cable tie on the swingarm.
- Push the free end of the PTFE tube through the Bowden guide and CoreXY plate downward. Leave the end hanging freely.
- Merge the PTFE tube and main-cable with the remaining two cable ties, leaving a 10 cm (3.94 in) distance between them.

PASSO 43 Checking the movement



- Sposta manualmente più volte gli assi XY nelle loro posizioni finali e assicurati di quanto segue:
 - Il cavo principale non sia troppo teso e che non tiri indietro il Nextruder.
 - The main cable does not form an excessively large arc.
 - If the cable is too tight or forms a large arc, slightly loosen the screw on the main cable clip and pull the cable upward or downward by a few millimeters. Then, tighten the screw and test again.

PASSO 44 Print fan: parts preparation



- **Per i seguenti passi prepara:**
 - Ventola di stampa (1x) *si trova nella confezione Electronics*
 - Fan-shroud (1x) *found in the Printed parts package*
 - M3x25 screw (1x)
 - M3x10 screw (2x)
 - M3nS nut (3x)

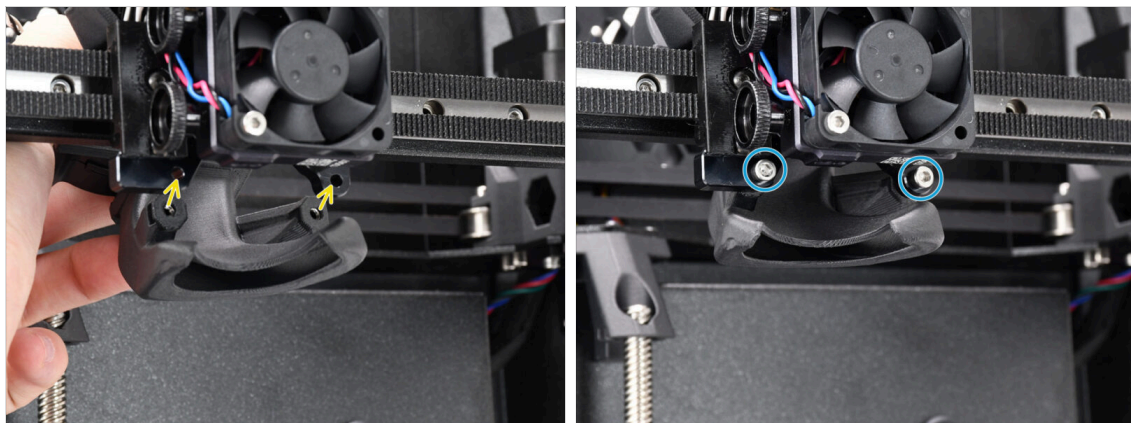
PASSO 45 Assembling the fan-shroud



- Inserisci due dadi M3x25 da un lato nel convogliatore della ventola.
- Dall'altro lato, inserisci un dado M3x25 nel coprивentola.
- Insert the print fan into the fan-shroud as shown. See the correct orientation of the parts.
- Secure both parts together with one M3x25 screw.

⚠ Do not overtighten the screws to avoid damaging the fan housing.

PASSO 46 Installing the print fan assembly



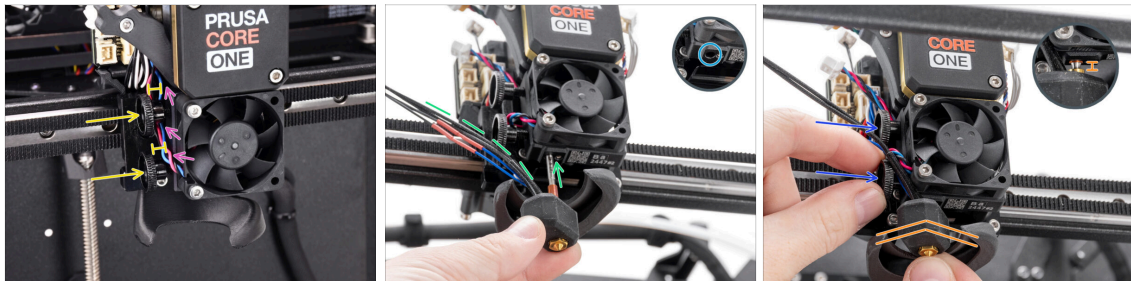
- Collega il gruppo della ventola di stampa alla parte posteriore del Nextruder.
- Allinea i fori della staffa Nextruder con i fori del coprивentola.
- Secure the fan-shroud to the Nextruder holder using two M3x10 screws.

PASSO 47 Hotend: parts preparation



- Per i seguenti passi prepara:
- Vite a testa zigrinata (2x) *nella confezione Electronics*
- Prusa Hotend assembly (1x) *found in the Electronics package*

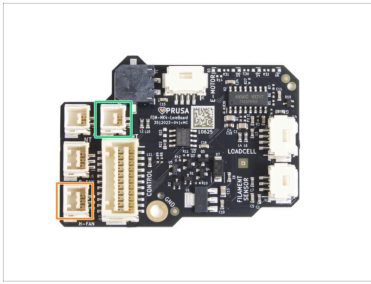
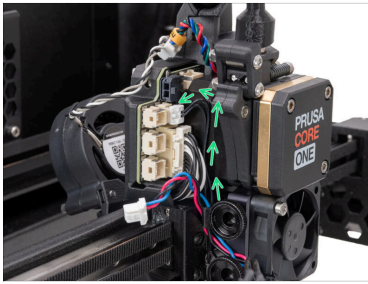
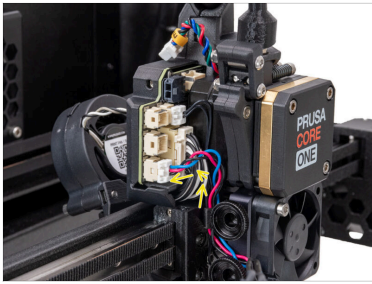
PASSO 48 Installing the hotend



- Inserisci due viti a testa zigrinata nel dissipatore. **Non stringerle a fondo.** Due giri sono sufficienti per ora.
- Instrada il cavo della ventola del dissipatore al di sopra del primo foro filettato del dissipatore.
- Look closely at the underside of the heatsink and find the hole for the hotend assembly.
- Insert the hotend assembly tube in the hole and slide the whole thing into the heatsink.
- Point the cables to the left according to the photo.
- Push the hotend assembly all the way into the heatsink. There should be approximately a 2 mm (0.08 in) gap between the heatsink and the brass part of the nozzle.
- While pushing the hotend assembly in, **firmly tighten both thumb screws.**

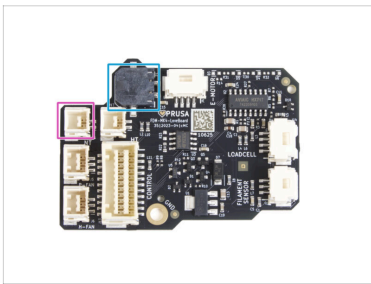
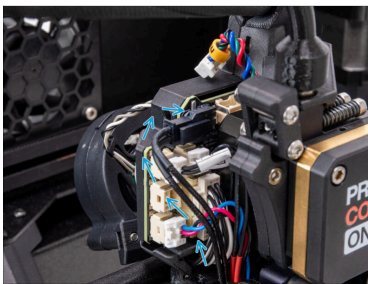
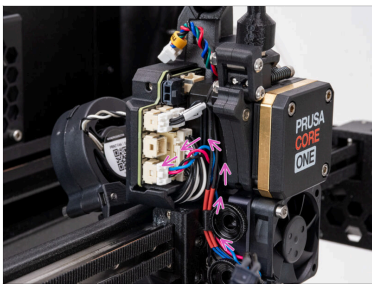
⚠ **Avoid pinching any cable between the screws and the heatsink!**

PASSO 49 Connecting the heatsink cables



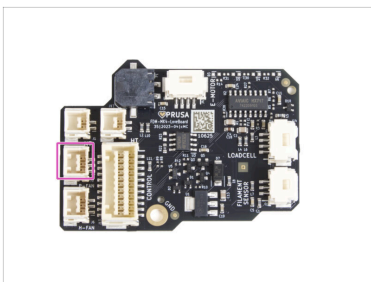
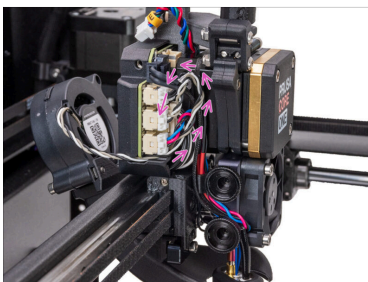
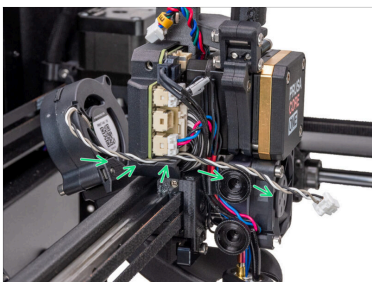
- Collega il cavo del termistore NTC al connettore che si trova sopra il cavo principale della LoveBoard.
- Inserisci il cavo della ventola dell'Hotend nel connettore inferiore della fila sinistra della LoveBoard.

PASSO 50 Connecting the hotend cables



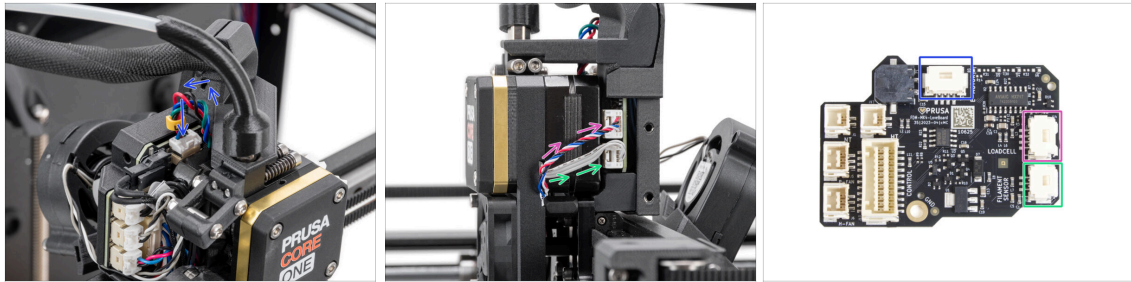
- Fai passare il termistore dell'hotend attraverso il fermacavo del Nextruder e collegalo alla LoveBoard.
- Fai passare il riscaldatore dell'hotend attraverso la clip del Nextruder e collegalo alla LoveBoard.

PASSO 51 Connecting the print fan cable



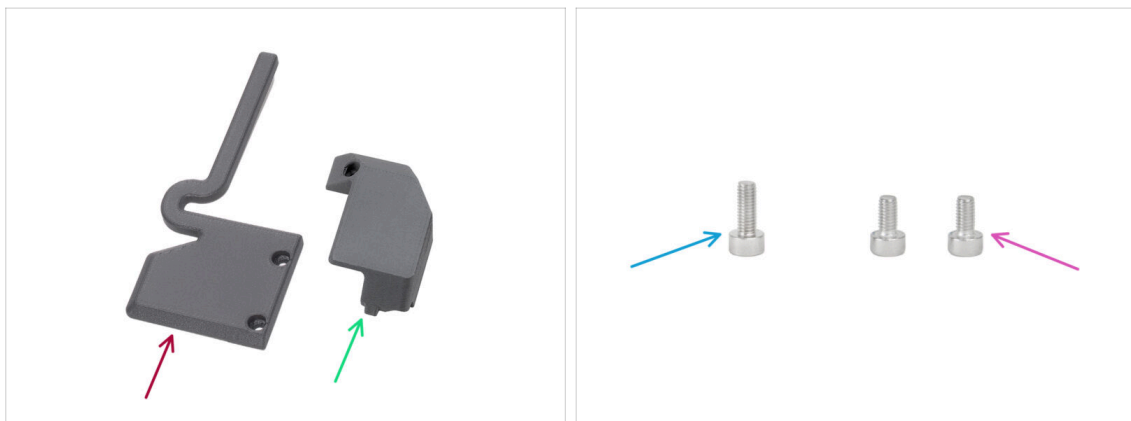
- Fai passare il cavo della ventola di stampa attraverso il canale della copertura in plastica.
- Crea un anello con il cavo della ventola di stampa nella zona dei cavi e collegalo al connettore centrale della LoveBoard.

PASSO 52 Connect E-motor cable



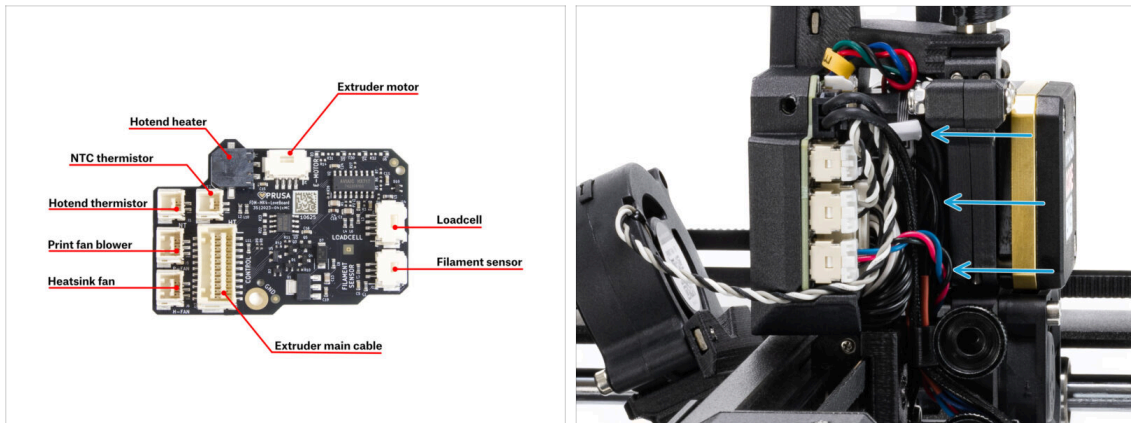
- Collega il motore Nextruder (contrassegnato con E) al connettore rivolto verso l'alto.
- Collega il cavo della cella di carico (cavo inferiore) al connettore superiore sul lato destro di Nextruder.
- Plug the filament sensor (upper cable) to the lower connector.

PASSO 53 LoveBoard covers: parts preparation



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Print-head-cover-right-lever (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Printhead-cover-left(1x)
- M3x10 screw (1x)
- M3x6 screw (2x)

PASSO 54 LoveBoard: Wiring check



⚠ Prima di coprire l'elettronica, controlla il collegamento di tutti i cavi.

i Clicca sull'immagine per aprirla nell'anteprima ad alta risoluzione.

- 🔵 Squeeze the wiring harness as far inward to the LoveBoard as possible so that it does not protrude out and interfere with the fitting of the cover.

PASSO 55 Covering the LoveBoard



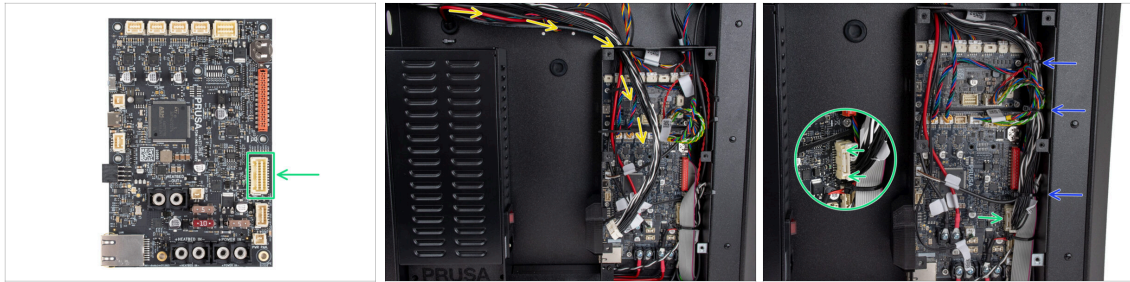
- 🟡 Monta la copertura Print-head-cover-left sul lato sinistro del Nextruder.
- 🟢 Fissa la copertura con una vite M3x10.
- 🟠 Place the Printhead-cover-right-lever on the right side of the Nextruder.

⚠ Do not pinch the cables!

- 🟡 Secure the cover with two M3x6 screws.
- 🟢 Guide the main-cable through the upper hole on the right side of the back panel assembly.

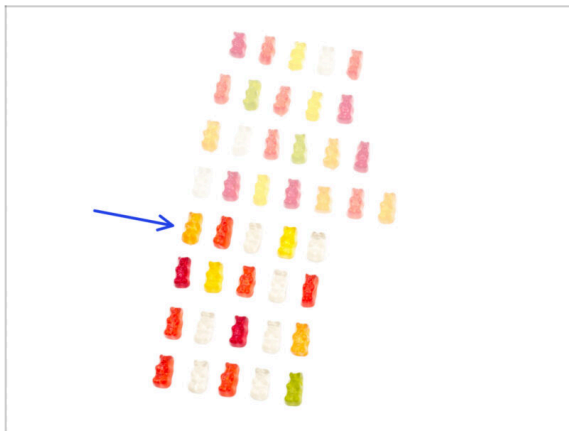
Leave the end of the cable hanging freely for now.

PASSO 56 Connecting the main cable



- Ruota la stampante in modo che la parte posteriore sia rivolta verso di te.
- Fai passare il cavo principale attraverso il foro sinistro nella scatola xBuddy.
- Plug the main-cable to the slot on the right side of the xBuddy board.
- ① If the cable does not reach the connector or is too tight, go back to step **Guiding the main cable** and pull the cable slightly downward from the main-cable-clip.
- Secure the cables with the pre-threaded zip ties in the xBuddy box. Carefully cut the excess, **avoiding cutting the cables**.

PASSO 57 Haribo time



- Ricarica di energia e continuiamo!
- Mangia la quinta fila.

PASSO 58 Done

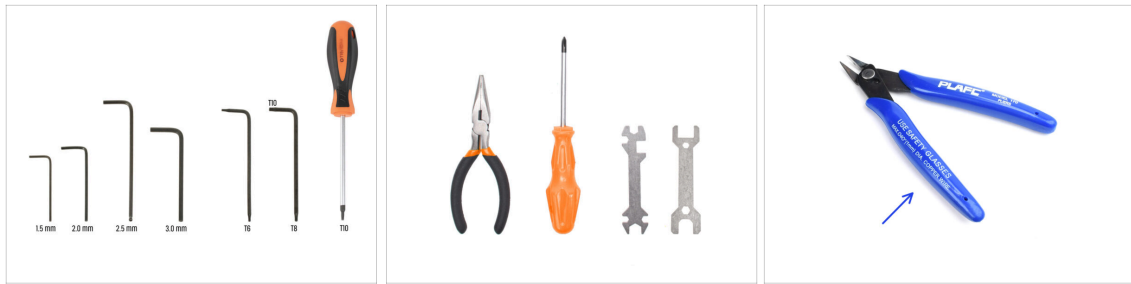


- Congratulazioni! Hai appena assemblato correttamente il Nextruder.
- Passiamo al prossimo capitolo.

7. Scocca ed elettronica



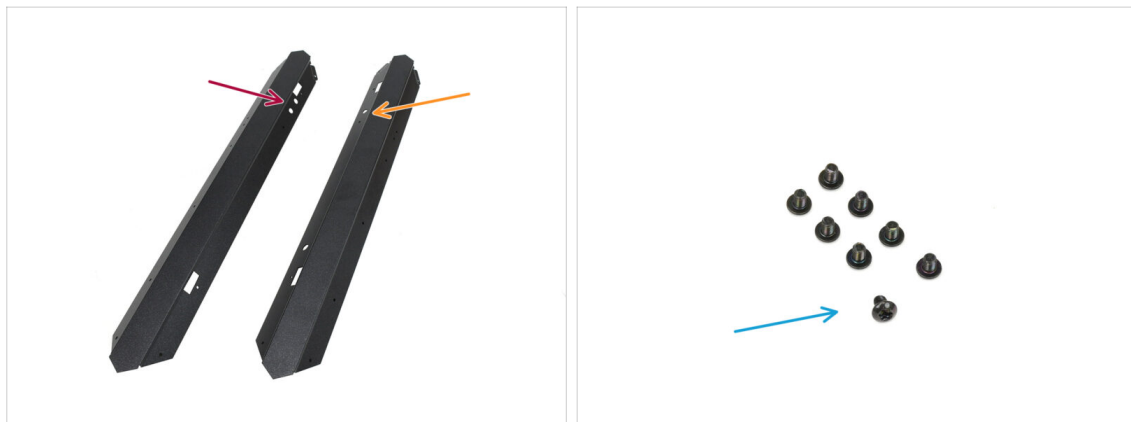
PASSO 1 Tools necessary for this chapter



● For the following steps, please prepare:

- 2.5mm Allen Key
- 1.5mm Allen Key
- T10 Torx Key
- Needle-nose Pliers
- Flush Cutters (Optional)

PASSO 2 Front profiles: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

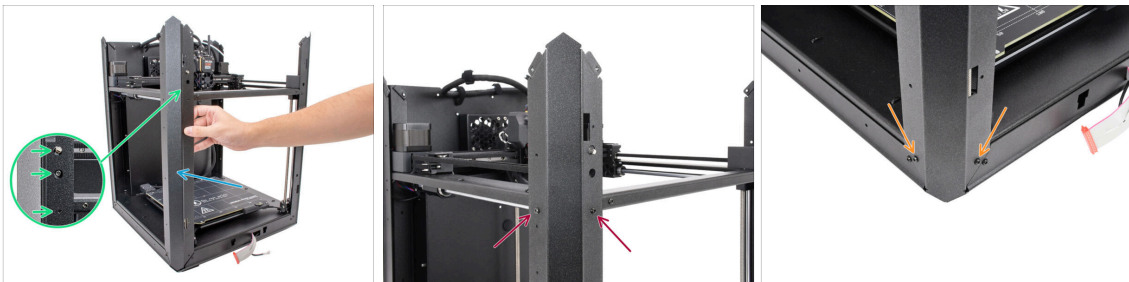
- Front Left Profile (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*
 - ① The one with the two circular openings on top.
- Front Right Profile (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*
 - ① The one with one circular opening on top.
- M3x4rT screw (8x)

PASSO 3 Installing the front right profile



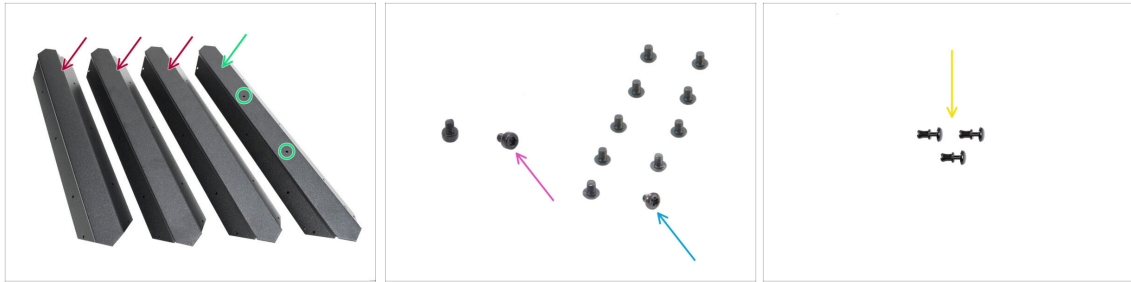
- Attach the Front Right Profile to the printer.
 - i Ensure you are using the correct profile—it should have **one large round opening** for the belt tensioning screw.
 - Align the profile so that the calibration screw opening and the smaller bolt opening line up with the thread.
 - Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screw
 - Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.
 - i In case the holes do not align, ensure that the smooth rods are pushed in all the way into the rod mount parts in the base assembly and in the XY assembly on the top.

PASSO 4 Installazione del profilo anteriore sinistro



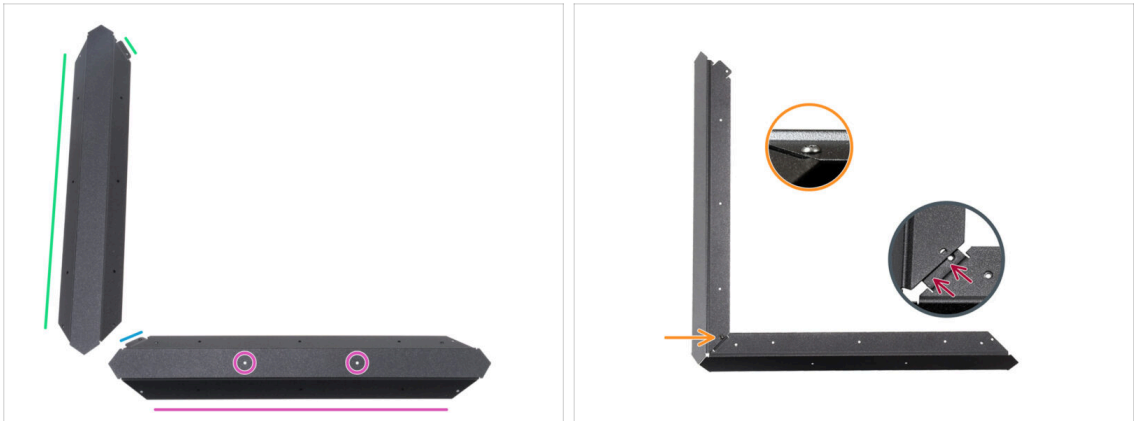
- Attach the Front Left Profile to the printer.
 - i Ensure you are using the correct profile—it should have **two large round openings** for the door sensor and the belt tensioning screw.
 - Align the profile so that the openings match. **Be careful not to bend the door sensor lever!**
 - Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screw
 - Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.

PASSO 5 Profili superiori: preparazione dei componenti



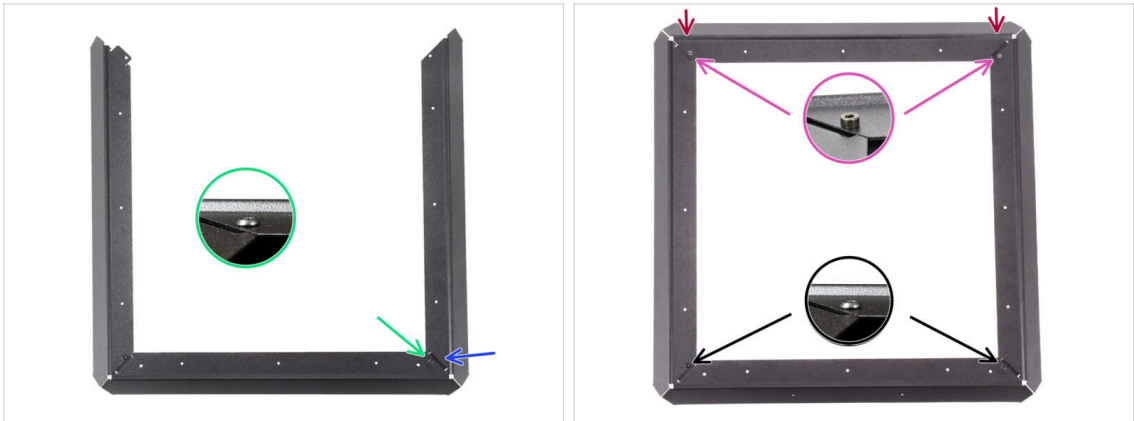
- Top Profile (3x) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Top rear profile (1x) found in the Metal parts 1/3 package - note the two holes in the part.
- M3x4rT screw (10x)
- M3x4 screw (2x) *with the different head type*
- Nylon Rivet (3x)

PASSO 6 Montaggio dei profili superiori I.



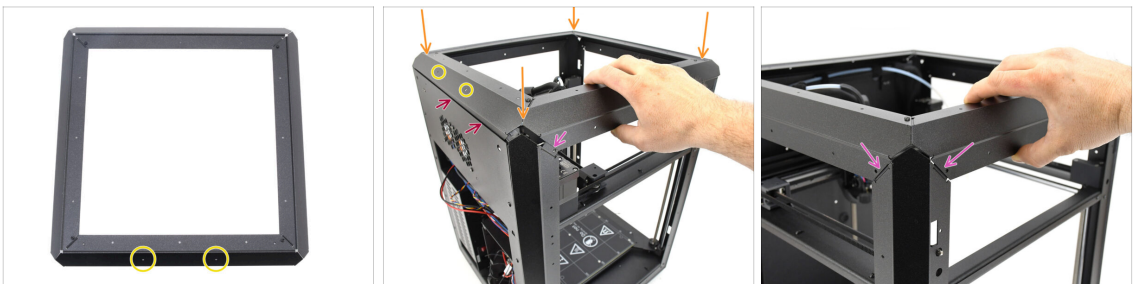
- ⚠ Be very careful when handling sharp sheet metal parts to avoid injury or damage.
- ➡ According to the picture, place the top profile with two holes on the flat side.
 - ➡ Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide.**
- ➡ Place any other of the top profiles on the left side. Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide.**
- ➡ Attach the two profiles together.
 - ⚠ The flange of the front plate (blue arrow) must be inserted **under** the left universal profile (green arrow), not on top of it.
- ➡ Align the holes in both parts and join both parts together with the **M3x4rT** screw.
 - ⚠ **Double check the type of the screw! Make sure you are using the correct one for each hole.**
- ➡ Using the same procedure, join the other two profiles to form a corner, securing them with an M3x4 screw.

PASSO 7 Montaggio dei profili superiori II.



- Using the same procedure, join another profile to the top profile with two holes on the flat side
- ⚠ Ensure the flanges are positioned **underneath** the profiles.
- Join the profiles using a M3x4rT screws.
- ⚠ **Double check the type of the screw!** Make sure you are using the correct one for each hole.
- Join the last profile using the same procedure. **Ensure you are using the correct type of the screw.**
- Join the profiles using a M3x4 screw. **Ensure you are using the correct type of screw.**

PASSO 8 Allineamento dei profili superiori



- Find the profile with **two openings in the middle**—this part should be positioned at the **rear of the printer**.
- Add the top profile assembly onto the printer, making sure the two openings are facing the back.
 - The protruding part of the rear profile must be positioned behind the back sheet metal plate.
 - On the sides and front, the profiles must sit on top of the tabs with threaded openings.

PASSO 9 Installazione dei profili superiori



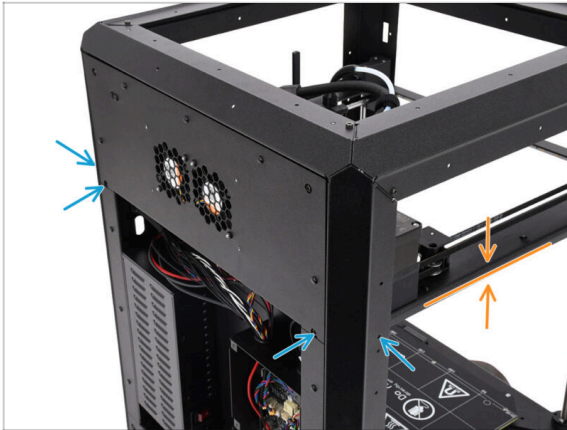
- Once all the top profiles are properly aligned, fix them in place using the remaining 8 M3x4rT screws in the corners.
- Attach the back panel to the top profile with three nylon rivets.

PASSO 10 Viti di fissaggio CoreXY: preparazione dei componenti



- For the following steps, please prepare:
- M3x4rT screw (4x)

PASSO 11 Fissare il gruppo CoreXY



- Align the CoreXY assembly so the threaded holes match the screw openings in the rear profiles. You may need to push the assembly upward to align the holes.
- Fix the CoreXY assembly using the four M3x4rT screws in the marked openings.

PASSO 12 Base del sensore laterale: preparazione dei componenti



- **For the following steps, please prepare:**
- Filament-sensor-body (1x) *found in the Printed parts package.*
- Filament-sensor-lever (1x) *found in the Printed parts package.*
- Filament-sensor-switch (1x) *found in the Printed parts package.*
- M3x10 Screw (1x)
- 10x6x2mm magnet (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- 7mm Ferromagnetic Ball (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3w washer (1x)

PASSO 13 Montaggio della base del sensore laterale



- Insert one of the magnets into the dedicated opening in the Lever.
- Insert the ball into the corresponding opening on the inside of the sensor base.
- Insert the lever with the magnet into the Base.

i The part with the magnet should be positioned next to the ball.

Note that the ball will be attracted to the magnet—ensure it stays securely in place.

- Fix the lever in place using the M3w washer and M3x10 screw. Tighten it just a few turns for now—enough to hold it in place.

! **Do not fully tighten the screw. Otherwise, the lever will not move and the sensor will not work!**

PASSO 14 Testing the lever



- Verify the lever is able to move freely.
- If the lever does not move freely or cannot move at all, loosen the screw by a quarter turn and test the movement again.

! **The screw must not be fully tightened; otherwise, the lever will not be able to move freely.**

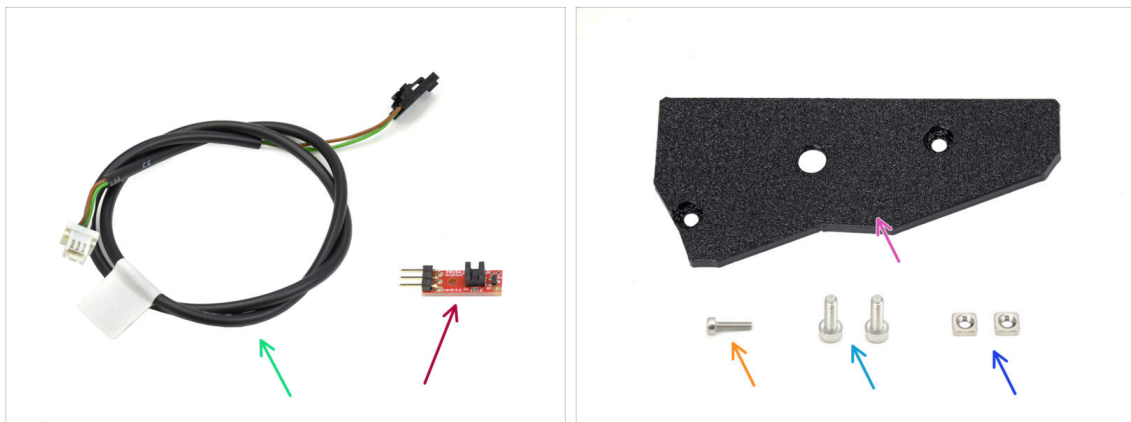
PASSO 15 Assembling the switch



Read all parts of this step before starting.

- Insert the second 10x6x2 magnet into the filament-sensor-switch.
- Install the filament-sensor-switch into the filament-sensor-body.
- Move the filament-sensor-switch to the left end position so the magnets face each other.
- Make sure **the magnets repel** - they should push away from one another.
- **If they attract** - pull toward each other: remove the magnet from the filament-sensor switch and flip its polarity. Then check it again.
- i *Pro tip: Use one of the thin hex keys or Torx keys to remove the magnet from the filament-sensor-switch.*

PASSO 16 Sensore IR: preparazione dei componenti



- **For the following steps, please prepare:**
- Side Filament Sensor Cable (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- IR Filament Sensor (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Side Filament Sensor Cover (1x) *found in the Printed package*
- M2x8 Screw (1x)
- M3x10 Screw (2x)
- M3nS nut (2x)

PASSO 17 Collegamento del sensore IR



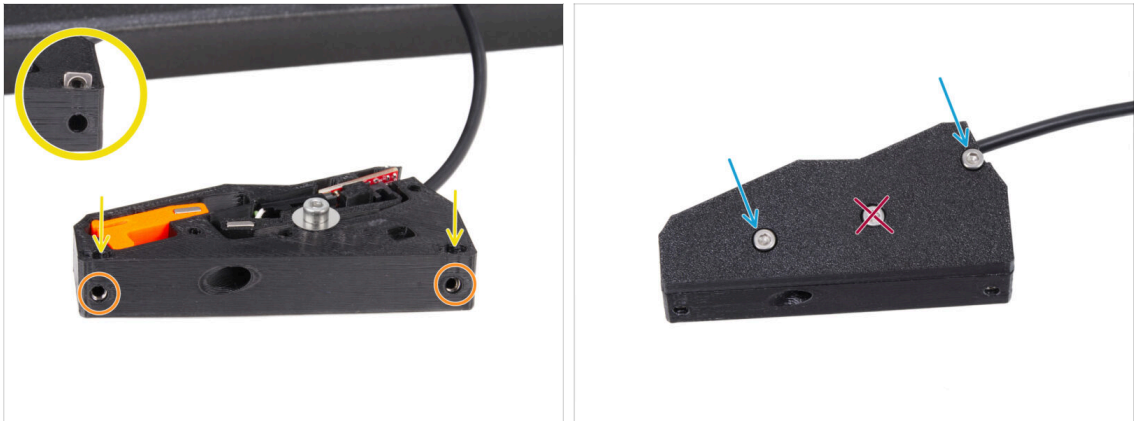
- Plug the cable into the IR filament sensor.
- ⚠ Ensure the connector is oriented correctly before plugging it in!
- On CORE One, the brown cable must connect to the +5V pin.
- The white cable connects to the GND pin.

PASSO 18 Installazione del sensore IR



- First, insert the cable into the groove. The black connector should be approximately in the middle of the sensor base.
- Insert the IR sensor itself into the dedicated groove.
- The lever must fit into the optical gate part of the sensor.
- Make sure neither the connector nor the cables touch the lever, as this could prevent the sensor from functioning correctly.
- Using the 1.5mm Allen key, fix the sensor in place with the M2x8 screw.

PASSO 19 Installazione della copertura del sensore laterale



- ✦ Insert the two M3nS nuts into the designated openings. Use a 1.5mm Allen key to **push them all the way in.**
 - ✦ Look from the side to ensure the threads in the nuts align with the openings.
 - ✦ Add the cover part onto the assembly.
 - ✦ Fix the cover in place using two M3x10 screws on the sides.
- ⚠ **Do not tighten the screw in the middle!** Otherwise, the sensor would stop working.

PASSO 20 Sensore di filamento laterale: preparazione dei componenti



- ✦ **For the following steps, please prepare:**
- ✦ Side Filament Sensor Assembly (1x) *you assembled earlier*
- ✦ Collet (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ✦ Zip-tie (3x)

PASSO 21 Installazione del sensore di filamento laterale



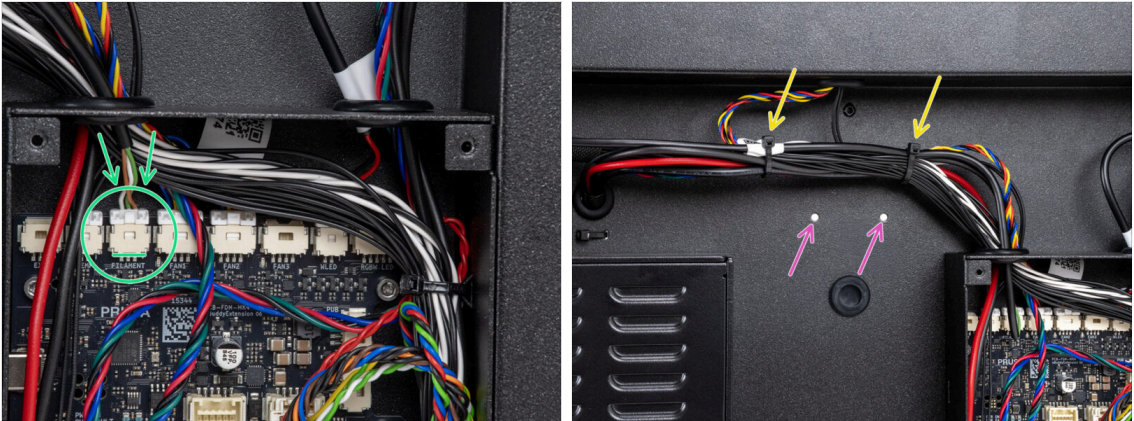
- 🟠 Install one zip-tie into the marked openings. We will use it to attach a cable underneath the metal profile.
 - 🔵 Insert the collet into the marked opening on the sensor assembly.
 - 🟢 Attach the sensor assembly onto the PTFE tube in the printer.
- ⚠️ Make sure to push the tube all the way in!

PASSO 22 Guida il cavo del sensore di filamento



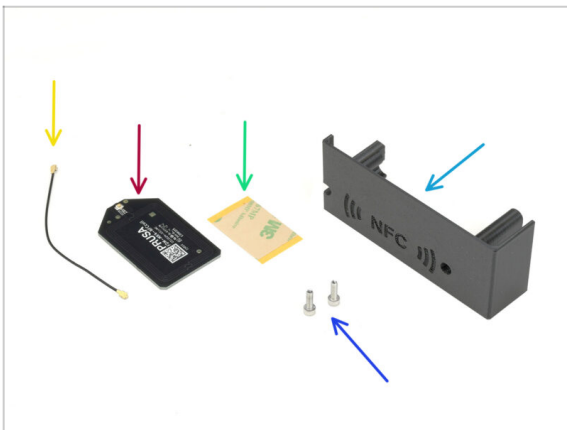
- 🟠 Move the sensor assembly up, roughly to the middle of the printer's frame, to align the cable properly.
- 🟢 Once in position, secure the cable underneath the metal profile using a zip-tie. Tighten the zip-tie lightly, allowing for cable adjustments if needed later. Cut off the excess zip-tie.
- 🟡 Guide the sensor cable through the dedicated opening to the back of the printer.
- 🟠 On the back of the printer, guide the cable into the xBuddy box. Leave it hanging loosely for now.

PASSO 23 Collegamento del sensore di filamento laterale



- Connect the Side Filament Sensor cable into the connector labeled FILAMENT on top of the xBuddy extension board.
 - i You can use needle-nose pliers to assist you, but be careful not to damage the cables.
- Use two zip-ties to clamp the cable bundle together in the marked area.
 - Secure the cables in the **highest possible position** to ensure they clear the two openings on the sheet metal below.
- ⚠ Do not over-tighten the zip ties or strain the cables too much!

PASSO 24 Antenna NFC: preparazione dei componenti



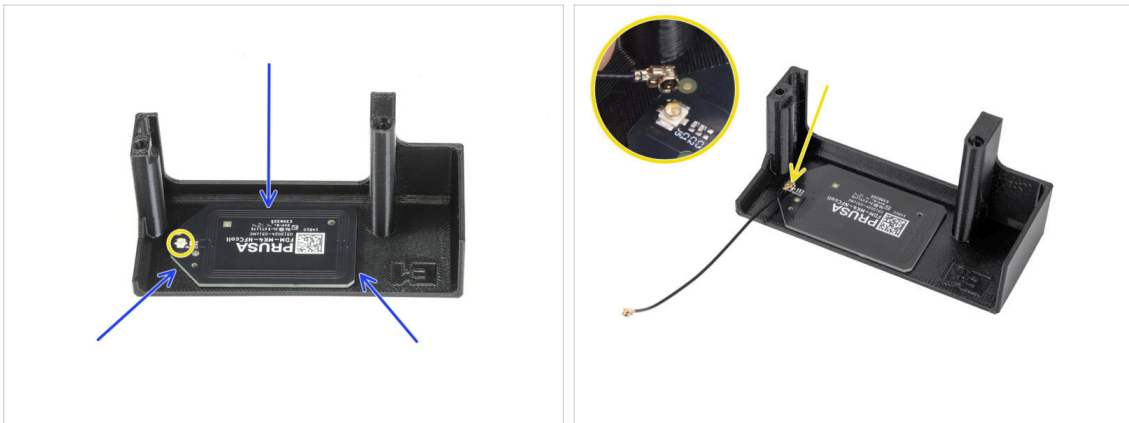
- For the following steps, please prepare:
 - El-box-cover (1x) found in the Printed parts package
 - M3x10 screw (2x)
 - NFCcoil (1x) found in the Electronics & Chamber parts package
 - Adhesive film 32 x 25 mm (1x) found in the Electronics & Chamber parts package
 - NFC coil cable (1x) found in the Electronics & Chamber parts package

PASSO 25 Applicazione della pellicola adesiva



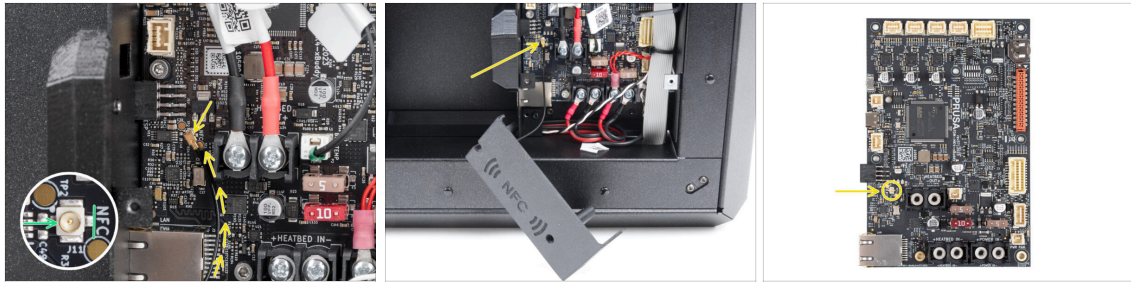
- Peel off the yellow protective film from the adhesive tape.
- Apply the film to the flat side of the NFC coil, ensuring it adheres properly.
- Peel of the remaining protective layer from the NFC coil.

PASSO 26 Installazione della bobina NFC



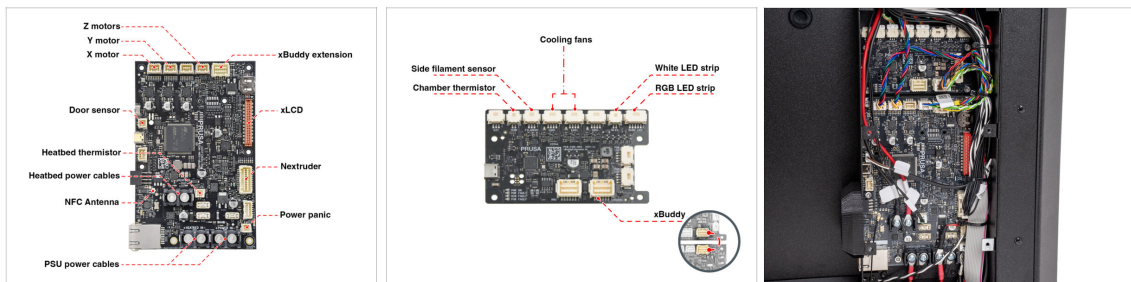
- Stick the NFC coil onto the inner side of the EI-box cover, approximately as shown in the picture.
- ⓘ The small round connector should be positioned closer to the edge of the cover.
- Connect the cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click, ensuring a secure connection.
- ⚠ **Be careful when connecting the NFC coil cable. Misalignment or excessive pressure can cause irreversible damage.**
- ⓘ Make sure to apply equal pressure and do not use flat metal tools to push the NF cable connector in.

PASSO 27 Collegare la bobina NFC



- 🟢 Locate the small round connector labeled NFC on the bottom left side of the xBuddy board.
- 🟡 Connect the NFC coil cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click.

PASSO 28 Wiring check



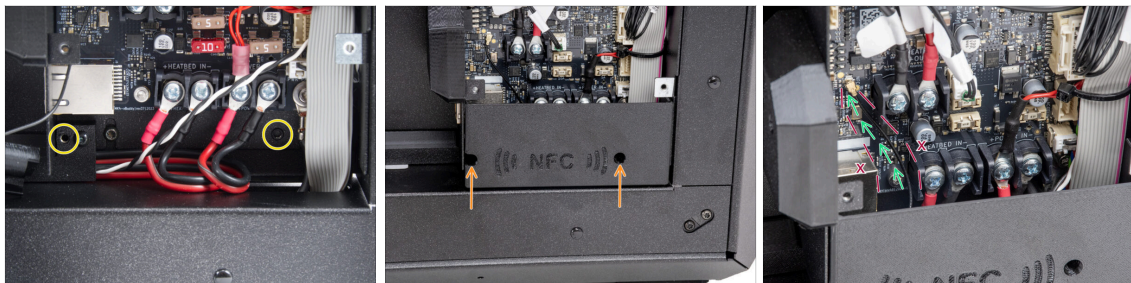
- 🟡 Use the pictures as a reference to verify your electronics connections.
- ⚠️ Make sure that all connectors are fully inserted and PSU cables properly tightened. Otherwise, there is a risk of damage to the printer!

PASSO 29 Preparazione della copertura per l'elettronica



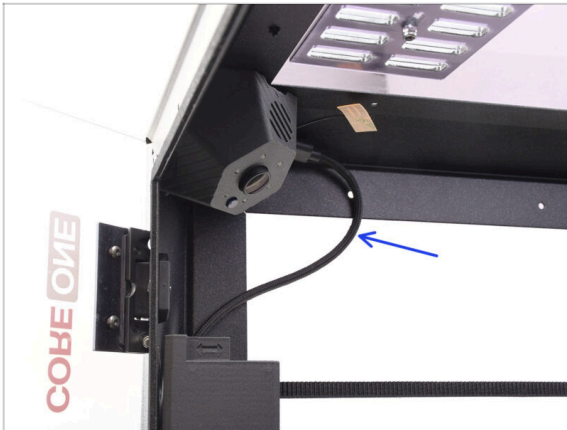
- Push two M3x10 screws through the EI-box-cover.

PASSO 30 Installazione della copertura dell'elettronica



- Ensure the threaded holes on the bottom of the xBuddy box are not obstructed by cables.
 - If so, rearrange the cables to allow clear access.
 - Align the cover with the opening in the xBuddy box and fix it in place by tightening the screws.
 - Route the NFC cable through the space between the Ethernet connector and the PSU power cables.
- ⚠ Avoid running it through the Ethernet connector or the power cables. The cable may be damaged when covering the xBuddy box.**

PASSO 31 Buddy3D Camera Note



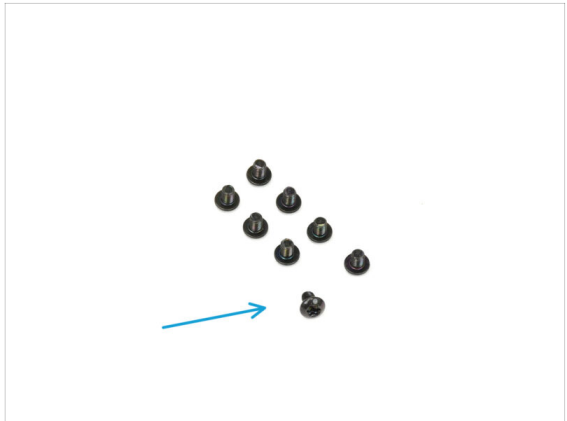
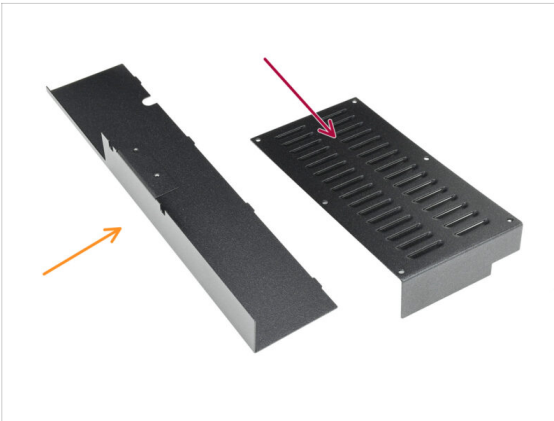
i For future Buddy3D Camera users:

- If you plan to use the Buddy3D Camera, you have the USB cable installed already.



For detailed information on how to mount and connect the Buddy3D camera, return to this guide: **Buddy3D Camera for CORE One Installation**

PASSO 32 Copertura xBuddy: preparazione dei componenti



● For the following steps, please prepare:

- Sheet metal back cover (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- xBuddy cover (1x) found in the Metal parts 3/3 package
- M3x4rT screw (8x)

PASSO 33 Installare la copertura xBuddy



- 🟢 Arrange the cables inside the xBuddy box as shown in the picture.
- 🟡 Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
- ⚠️ **Avoid pinching the cables and make sure to insert the cover perpendicular to the xBuddyboard.**
Double-check the NFC coil cable position.
- 🔵 Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws.

PASSO 34 Installare la copertura posteriore



- 🔵 Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- 🔴 Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
- 🟡 There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- 🟢 Secure the rear cover in place using two M3x4rT screws from inside the printer.

PASSO 35 Lato destro: preparazione dei componenti



For the following steps, please prepare:

Right side sheet metal (1x) found in the Metal parts 2/3 package

 The correct **right-side** piece can be easily identified by the screw openings in the middle.

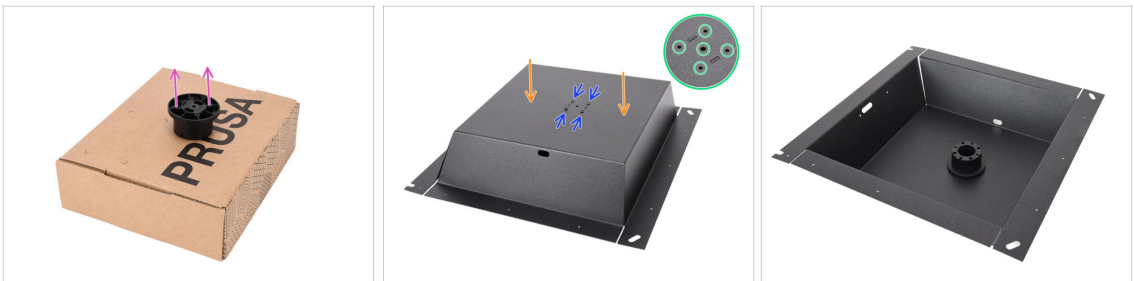
M3x8rT screw (4x) found in the Electronics & fasteners package

Puck-universal (1x)

Any cardboard box (1x)

 Tip: A Prusament box works well.

PASSO 36 Installing the Spoolholder puck



Place the Spoolholder puck on the cardboard box so that the screw holes face upward.

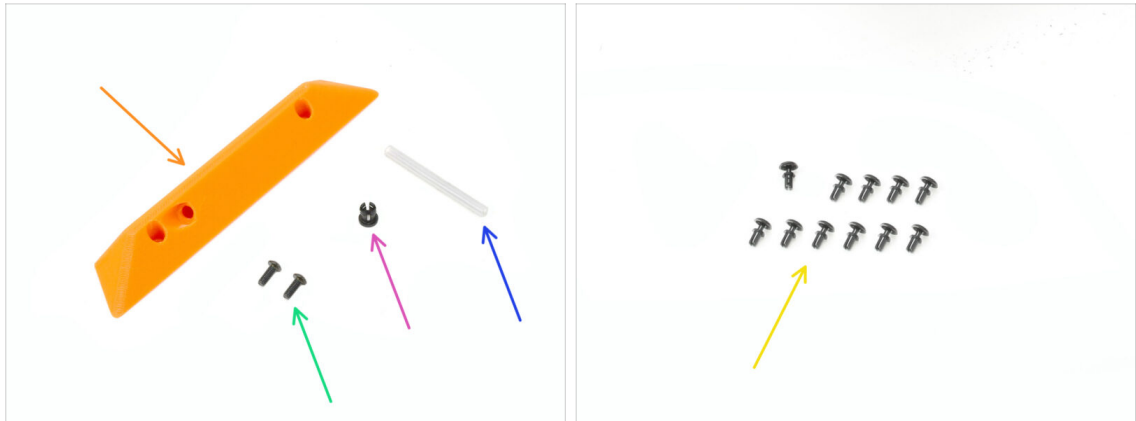
Carefully place the right panel onto the Spoolholder puck, positioning it at the center of the box.

Align the holes in the Spoolholder puck with the holes in the right panel.

Fasten the Spoolholder puck using four M3x8rT screws.

 Screws may feel resistant when tightening, as they cut their own thread inside the part.

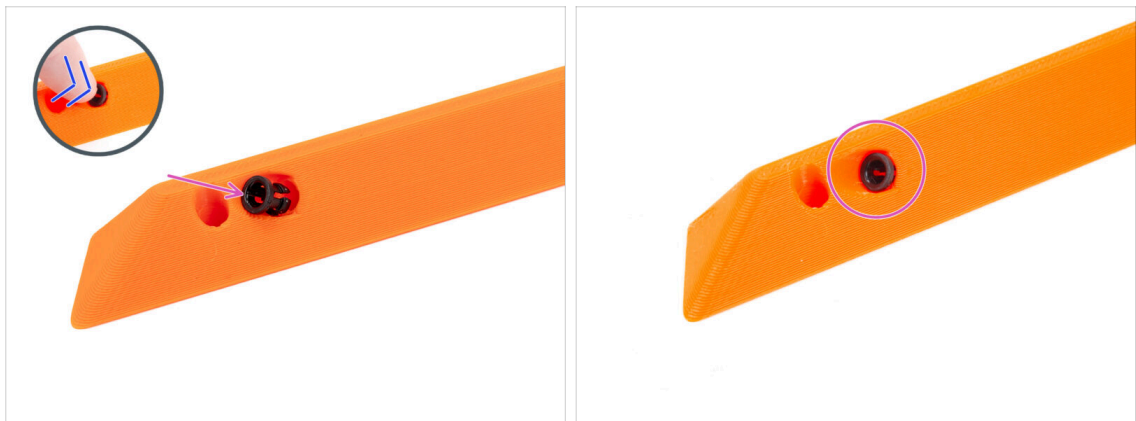
PASSO 37 Maniglia destra: preparazione dei componenti



● **For the following steps, prepare:**

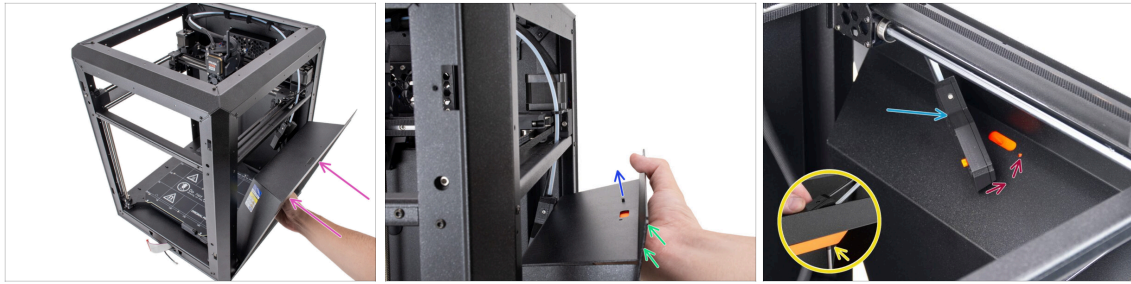
- Side Handle (1x) *found in the Printed parts package*
- M3x8rT screw (2x)
- Collet (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- PTFE Tube 4 x 2.5 x 45 mm (1x) *found in the CoreXY parts + Hinges set package (together with hinges parts)*
- Nylon Rivet (11x)

PASSO 38 Installing the collet



- Insert the collet into the handle.
- Push it all the way in.

PASSO 39 Mounting the handle



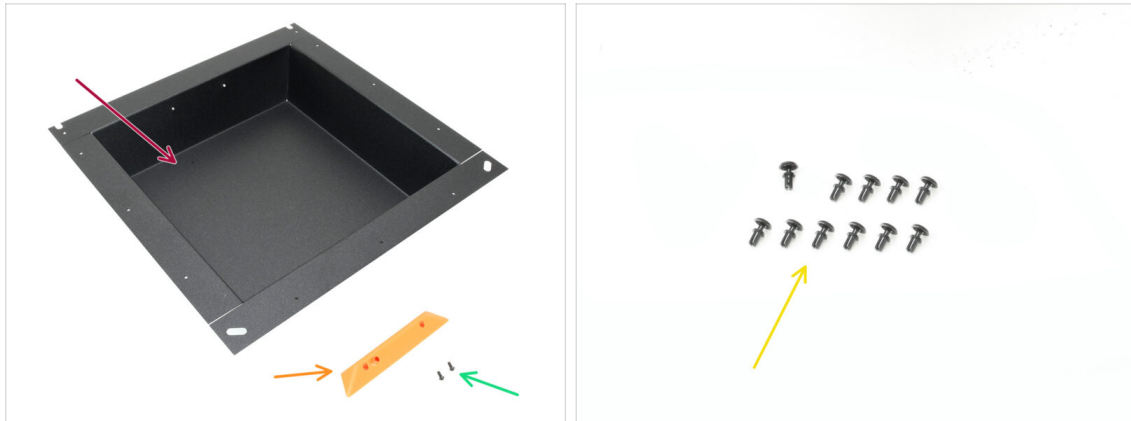
- ✦ Place the right-side metal sheet assembly on the right side of the printer. Ensure the U-shaped cutouts are facing upwards.
- ✦ Attach the right handle to the right metal sheet.
- ✦ Push one M3x8rT screw through the rear hole in the handle and the metal sheet.
- ✦ Attach the side filament sensor assembly on the screw.
- ⚠ **Do not pull the side sensor assembly too far; bring the right side metal sheet as close as possible.**
- ✦ Tighten the screw just slightly—the nut must remain free to move.
- ✦ Align the side filament sensor with the front screw hole in the metal sheet and the handle.

PASSO 40 Fissare il lato destro



- ✦ Using the second M3x8rT screw, secure the right handle and the side filament sensor to the right metal sheet.
- ✦ Secure the side sheet metal to the printer using the 11 Nylon rivets.
- ✦ Insert the short PTFE tube 4 x 2.5 x 45 into the collet. Push it all the way in.
- ⓘ Part of the PTFE tube will remain protruding from the handle.

PASSO 41 Lato sinistro: preparazione dei componenti



● **For the following steps, prepare:**

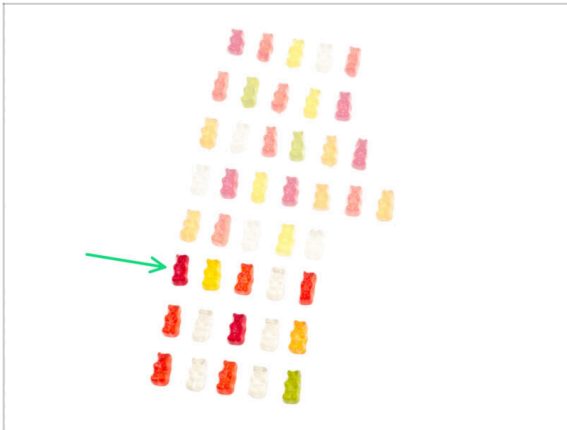
- Left side sheet metal (1x) *found in the Metal parts 2/3 package*
- Side Handle (1x) *found in the Printed parts package*
- M3x5rT screw (2x)
- Nylon rivet (11x)

PASSO 42 Installazione del lato sinistro



- Align the handle with the threaded openings in the sheet metal.
- Attach the handle using the two M3x5rT screws.
- Secure the side sheet metal to the printer using 11 nylon rivets.

PASSO 43 Haribo time



- Well done—fuel up for the next challenge!
- Eat the sixth row of gummy bears.
- We are getting close to the finish line! But **hands off those last gummies!**

PASSO 44 Done

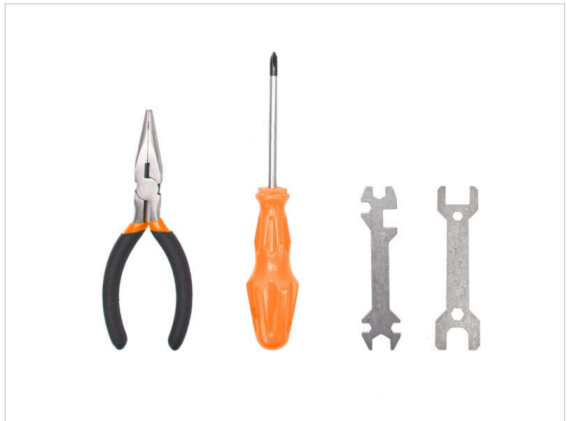
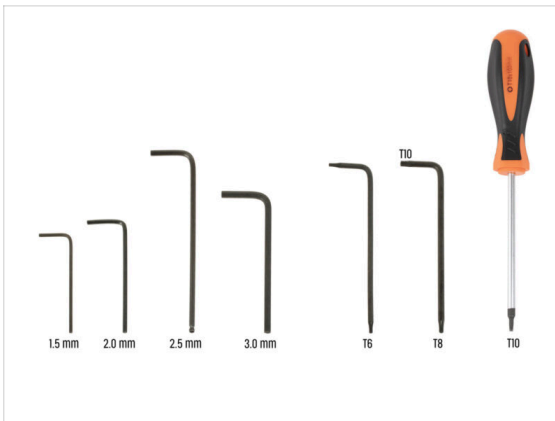


- Congratulations! You've successfully assembled the entire body.
- Let's move to the next chapter.

8. Trim, Door & xLCD



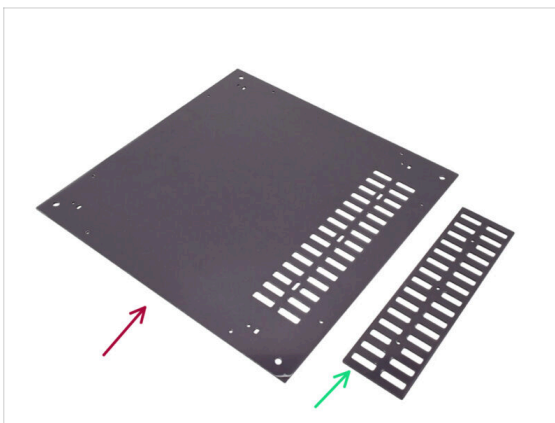
PASSO 1 Tools necessary for this chapter



● **For the following steps, prepare:**

- 2.5mm Allen Key
- T10 Torx Key
- Needle-nose pliers

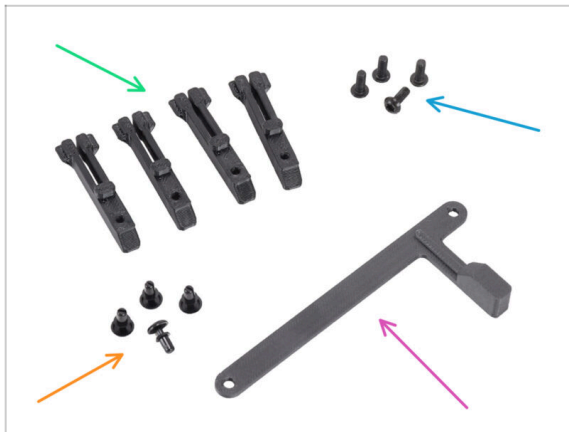
PASSO 2 Top cover: parts preparation I.



● **For the following steps, prepare:**

- Top cover (1x) *found in the Plexi set package*
- Vent cover (1x) *found in the Plexi set package*
- M3nN nut (3x)
- Insulating insert (3x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- **i** This part may come in either gray or black. However, the shape is identical, and it does not affect the procedure.
- M3x12rT screw (3x)

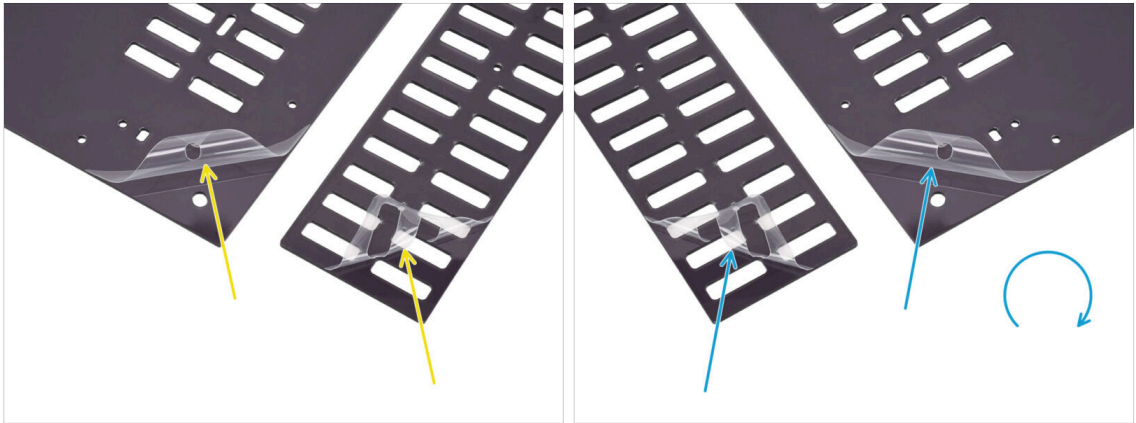
PASSO 3 Top cover: parts preparation II.



For the following steps, prepare:

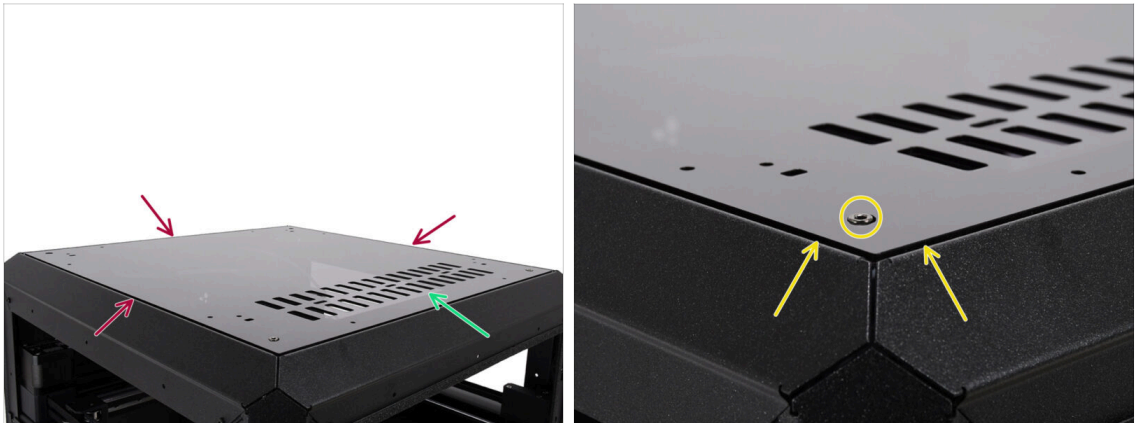
- Top cover latch (4x)
- Vent block (1x)
- Nylon rivets (4x)
- M3x8rT screw (4x)

PASSO 4 Removing the foil



- First, remove the protection foil from both the plastic sheets.
- Flip the parts around and remove the protective foil from the other sides.

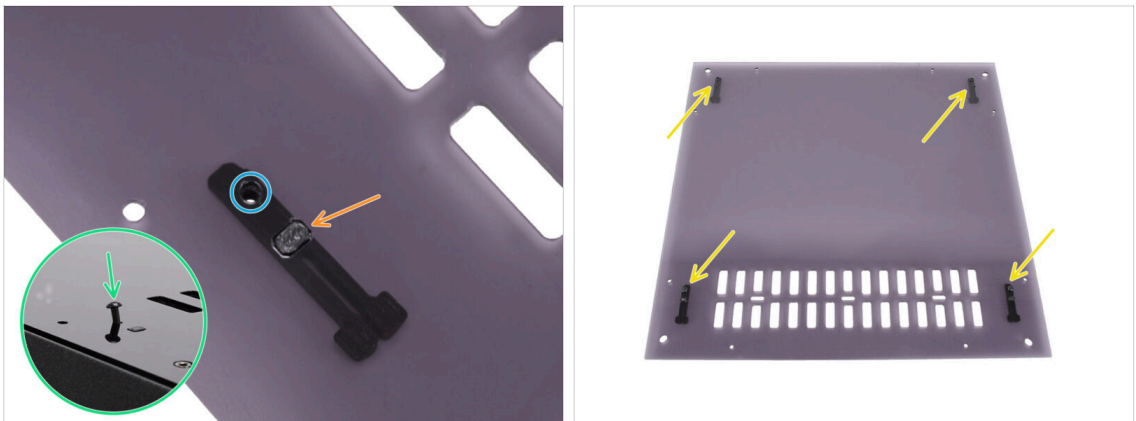
PASSO 5 Prova di montaggio della copertura superiore



- 🔴 Lay down the top cover onto the printer.
- 🟢 The part with the vent openings should be oriented towards the front of the printer.
- 🟡 If oriented correctly, the cover will align with the recess, and the bolt heads in the corners will fit into the cutouts.
- 📘 If the bolt openings don't align, flip the cover.

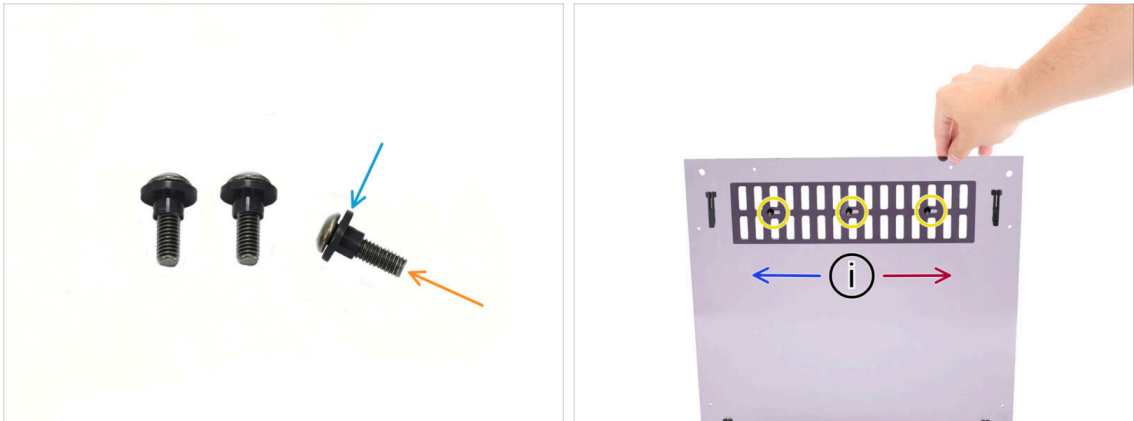
Spoiler alert: The cover isn't symmetrical!

PASSO 6 Montaggio della copertura superiore I.

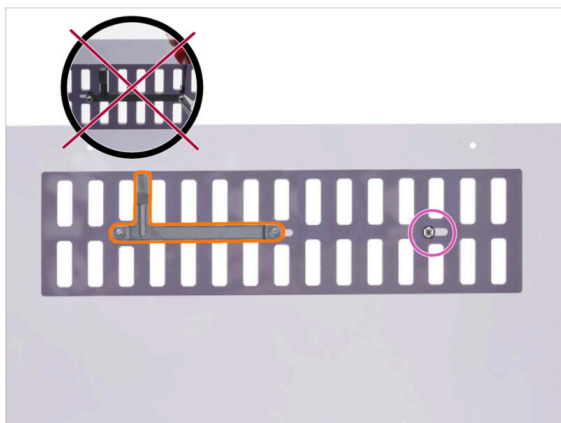


- 🟠 Push the Top cover latch notch through the designated hole.
- 🔵 Make sure it is orientated correctly so the holes align.
- 🟢 Tighten with a M3x8rT screw.
- 🟡 Repeat on all four corners

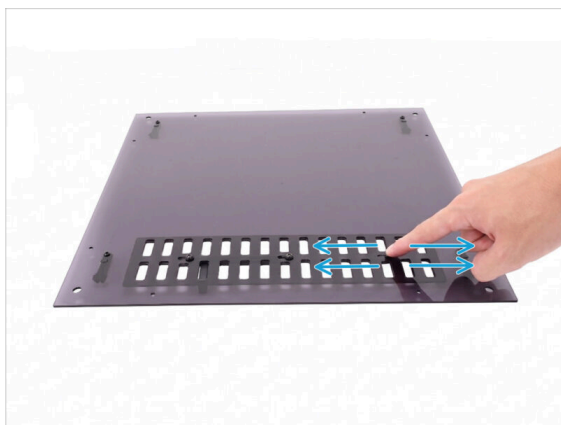
PASSO 7 Montaggio della copertura superiore II.



- Run all three M3x12rT screws through the insulating inserts.
- Make sure the flanged part of the insert is oriented toward the screw head.
- Insert the screws with the inserts through the three slot openings in the vent and align the vent cover.
- ⓘ Note that the vent cover is not symmetrical; **ensure that it is positioned as shown in the photos.**
 - Sliding the vent cover to the left will open it.
 - Sliding the vent cover to the right will close it.

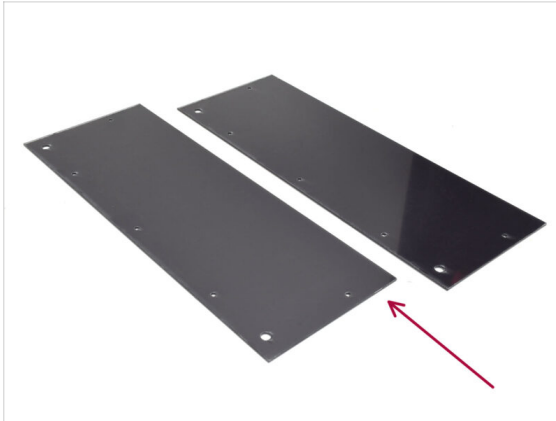
PASSO 8 Assembling the top cover III.

- ✦ Hand-tighten the rightmost M3nN nut onto the M3x12rT screw to fix the cover in place. Do not tighten it fully.
- ✦ Attach the Upg-vent-block to the ventilation cover. Make sure that it is positioned correctly. Ensure that the vent block never overlaps with the opened vent.
- ❗ The Upg-vent-block lever will face inside the printer so that the printhead can open and close the vent cover.
- ✦ Secure the Upg-vent-block on the ventilation cover with M3nN nuts. Use the needle-nose pliers or universal wrench to hold the nuts while tightening the screws.
- ⚠ The screw must be just tight enough to remove the slack. It must remain loose, or the ventilation cover can not open and close properly.

PASSO 9 Installare la copertura superiore

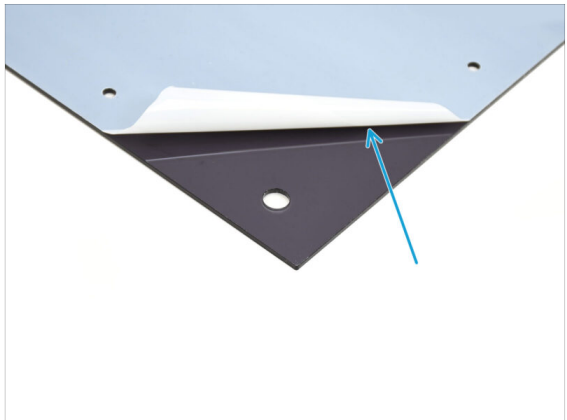
- ✦ Try moving one of the three screws with your hand.
- ❗ The vent openings must open and close smoothly without effort.
- ⚠ If movement is difficult, loosen the screw that is restricting it.
- ✦ Align the cover with the recess on the printer, ensuring the vent points forward.
- ❗ Some force is required for the Top cover latches to snap onto the frame.

PASSO 10 Coperture laterali: preparazione dei componenti



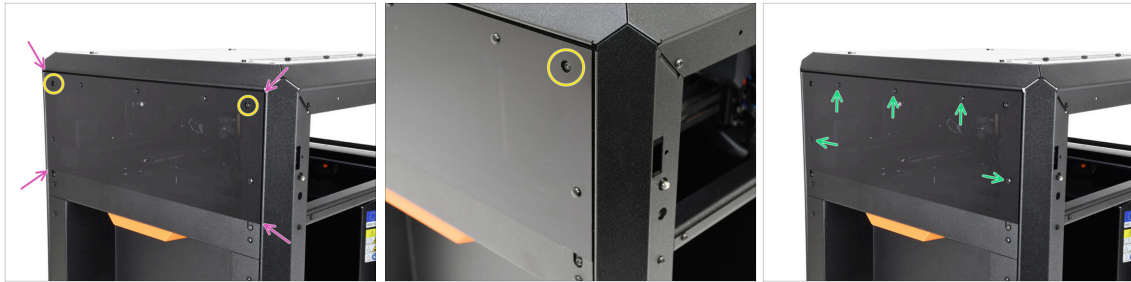
- For the following steps, prepare:
- Side Cover (2x) *found in the Plexi set package*
 - Nylon Rivet (10x)

PASSO 11 Removing the foil



- Remove the protective foil from both the side covers.
- Remove the protective foil from the other sides of both the side covers.

PASSO 12 Coprire il lato sinistro



- ◆ Align the cover with the recess on the left side of the printer.
- ◆ The protruding screws on the printer must align with the larger openings in the cover.
- ◆ Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

PASSO 13 Coprire il lato destro



- ◆ Align the other cover with the recess on the right side of the printer.
- ◆ Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

PASSO 14 xLCD: parts preparation



- **For the following steps, prepare:**
- xLCD (1x) found in the *Electronics package*
 - xLCD Front Cover (1x) found in the *Printed parts package*
 - xLCD Display-mount (1x) found in the *Printed parts package*
 - Knob (1x) found in the *Printed parts package*
 - 3x8sT Screw (4x)
 - Faston connector (1x) found in the *Electronics package*

PASSO 15 Assemblaggio del display xLCD I.



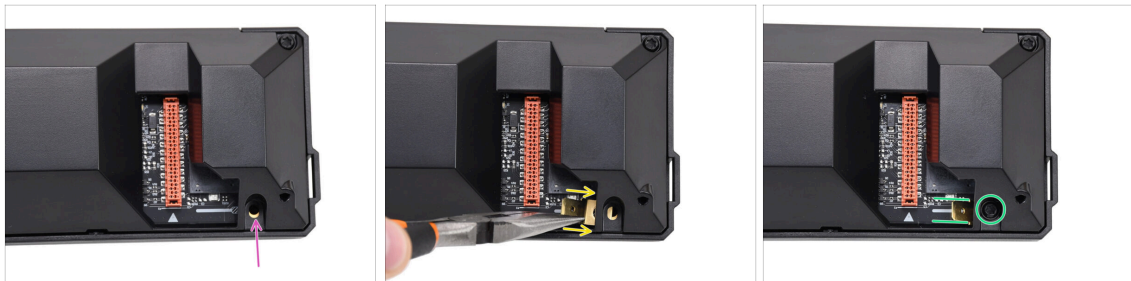
- We recommend placing the front cover face down on a cardboard box edge or desk to create space for the encoder knob.
- Remove the protective foil from the xLCD.
- Insert the xLCD into the front cover.

PASSO 16 Assemblaggio del display xLCD II.



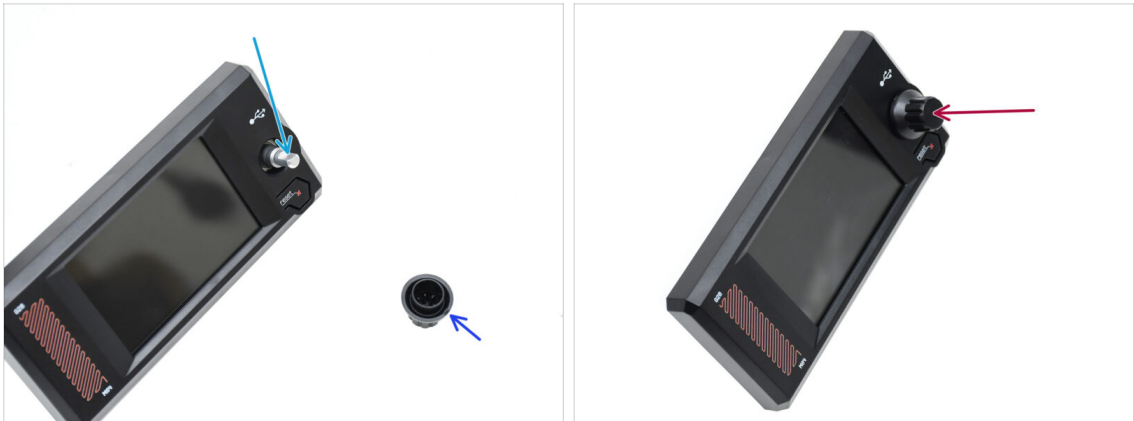
- Cover the assembly with the rear part.
 - If you have an older version of the printed rear cover, it must hook by the xLCD itself in the corner. With the up-to-date version, the rear part can be simply laid down.
 - Fix the parts together using **JUST THREE** 3x8sT screws in the marked openings.
 - ⚠ Do not insert the screw into the fourth opening next to the long slot for the xLCD connector, visible through the cutout. Leave it empty for now.

PASSO 17 Installazione del connettore Faston FE



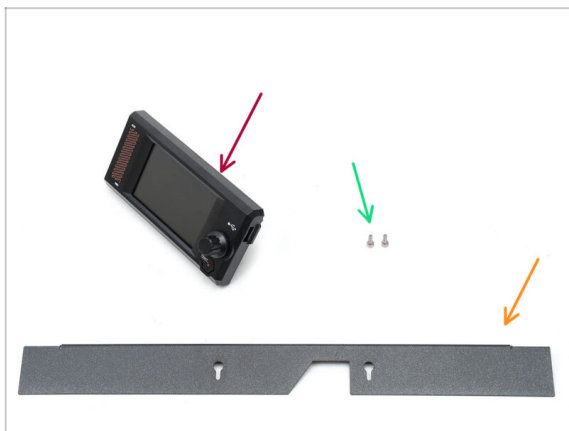
- Let's move on to the fourth screw opening—this is where we will attach the grounding faston connector.
 - Using needle-nose pliers, carefully maneuver the grounding faston connector over the screw opening, ensuring the holes line up.
 - Secure the connector in place using one 3x8sT screw, making sure it stays lined up as indicated.
 - ⚠ To prevent damaging some of the surrounding electronic components, be careful and make sure the connector doesn't spin, while tightening it.

PASSO 18 Installazione della manopola LCD



- There is a flat part on the encoder shaft. Rotate the encoder so that the flat part is facing up.
- There is a small gate scar on the injection-molded knob, which can serve as an orientation mark.
- Attach the knob onto the shaft, making sure the mark on the knob is facing up.

PASSO 19 Cornice del display xLCD: preparazione dei componenti



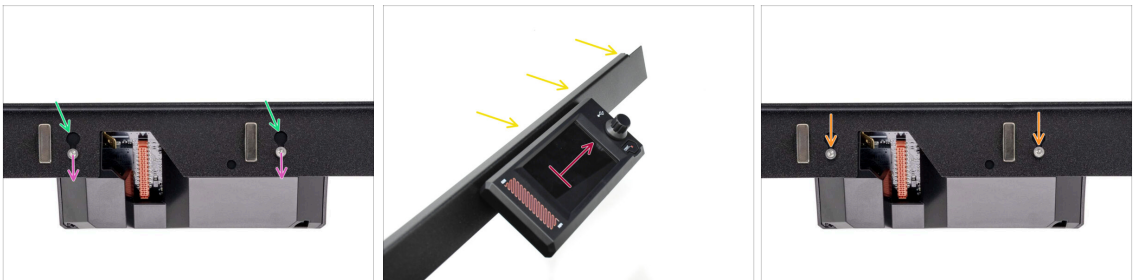
- For the following steps, prepare:**
- xLCD (1x) *found in the Electronics package*
- M3x6 screw (2x)
- Bezel (1x) *found in the Metal parts 2/3 package*

PASSO 20 Montare il display xLCD I.



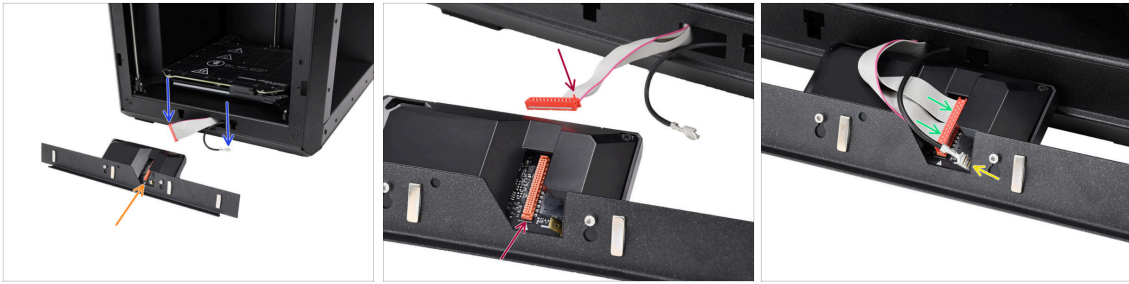
- Attach two M3x6 screws into the openings. Do not screw them all the way in.
- ① Screws thread directly into the plastic, so **slight resistance is normal**.
- Leave a gap of at least 3 mm under the screw heads.

PASSO 21 Montare il display xLCD II.



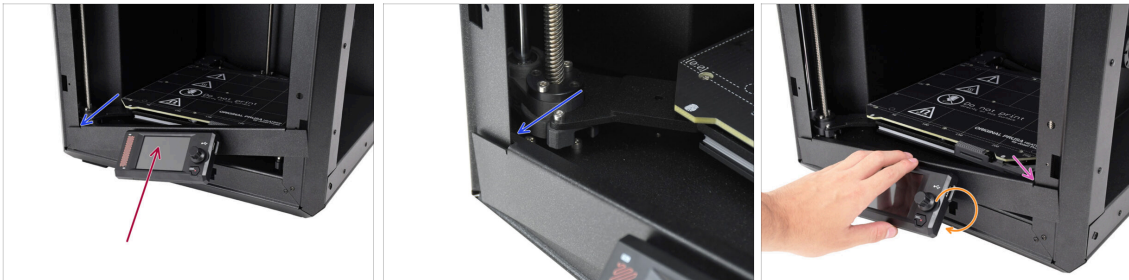
- Hook up the xLCD assembly onto the Bezel.
- Insert the screw heads into the keyhole openings.
- Slide the xLCD assembly so that the screw heads engage into the narrower parts of the keyholes.
- If assembled correctly, the LCD should be pointing up...
- ...While the bent lip on the Bezel is on top.
- Push the screws all the way into the narrow part of the keyhole on both sides. Then, tighten the screws.

PASSO 22 Installazione del gruppo display xLCD



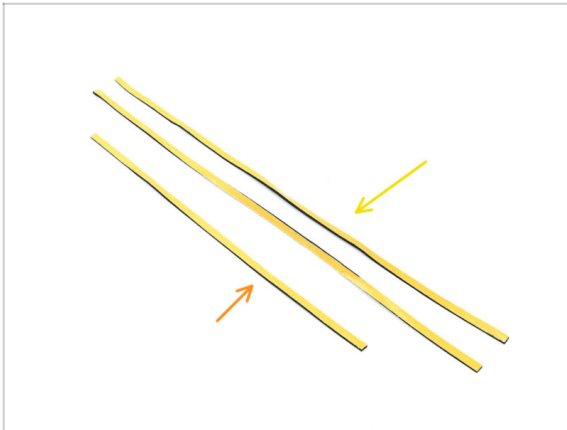
- Put the xLCD assembly in front of the printer, as pictured.
- Pull the appropriate cables out from the front of the printer to make connecting them easier.
- There is a small red tab on the main connector. This tab must be oriented towards the triangle symbol on the PCB.
- Connect the main connector into the xLCD.
- Connect the grounding faston connector.

PASSO 23 Fissare il gruppo xLCD



- Gently lift the xLCD assembly into the upward position.
- ⚠ Proceed carefully to ensure none of the cables get pinched or disconnected.**
- Hook the tiny tab on the left side of the bezel behind the left vertical profile of the printer.
- Gently lift the bottom part of the xLCD assembly to allow for smoother tab engagement and extra wiggle room.
- Hook the tab on the right side into the printer's right profile.

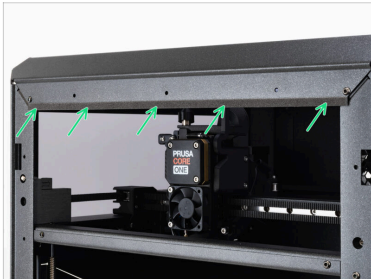
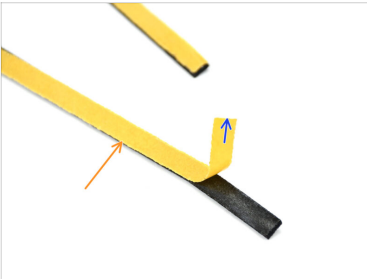
PASSO 24 Guarnizione dello sportello: preparazione dei componenti



For the following steps, prepare:

- Side door seal (2x), longer ones found in the *Electronics & Fasteners* package
- Top door seal (1x), a shorter one found in the *Electronics & Fasteners* package
- i** The color of the protective layer may vary.

PASSO 25 Fissare la guarnizione superiore



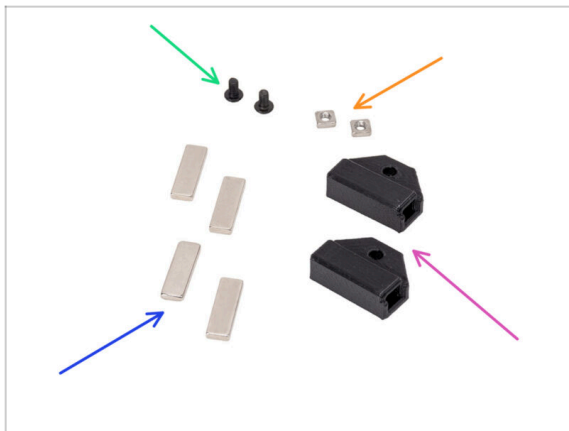
- Take the **SHORTER** seal.
- Peel off the start of the protective foil. No need to remove it entirely yet.
- i** No need to remove it entirely yet. For easier installation, you can peel it off gradually as you go.
- Start applying the seal along the top edge of the printer's frame.
- Begin offset from the corner by a distance equal to the seal thickness.
- Apply the seal along the top edge, leaving the end offset from the corner, just like on the other side.

PASSO 26 Fissare le guarnizioni laterali



- Apply the longer door seal, starting from the end of the seal on top.
- Work your way from the top down.
- ① Use the needle-nose pliers to trim any excess seal that overlaps with the LCD panel at the bottom.
- Using the same technique, apply the remaining long seal along the left edge of the printer's frame.

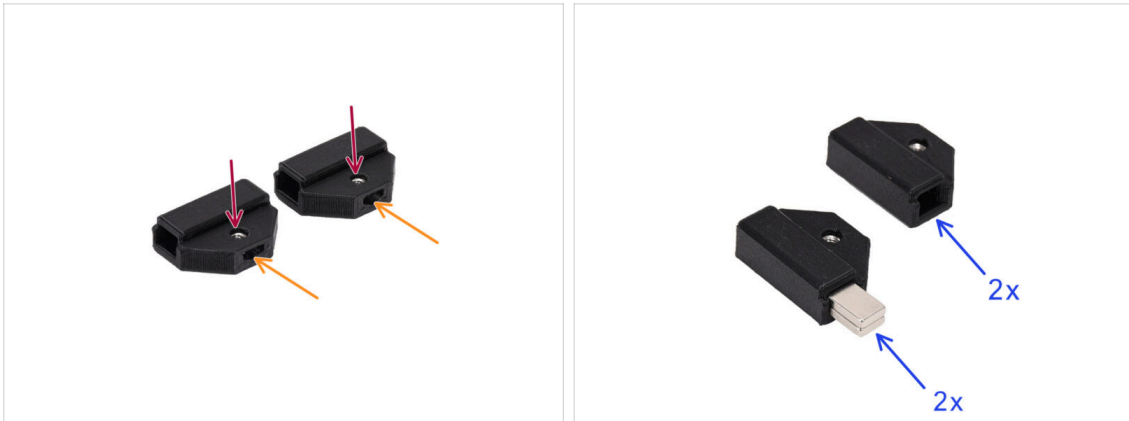
PASSO 27 Supporti per magneti: preparazione dei componenti



● For the following steps, prepare:

- M3x5rT screw (2x)
- M3nS nut (2x)
- 20x6x2 Magnet (4x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ⚠ **Keep the magnets apart at a sufficient distance. They can break each other!**
- Magnet Holder (2x) *found in the Printed parts package*

PASSO 28 Assemblare i supporti per magneti



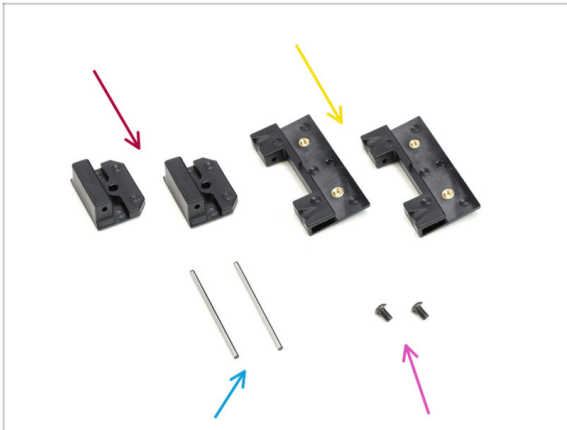
- ✚ Insert the M3nS nuts into the corresponding openings in the magnet holders.
- ✚ Push the nuts all the way in, until the thread aligns with the screw opening.
- ✚ Insert **two magnets** stacked on each other into the corresponding pockets in the holders. Push them all the way in.
- ⓘ The orientation of the magnets does not matter.

PASSO 29 Installazione dei supporti dei magneti



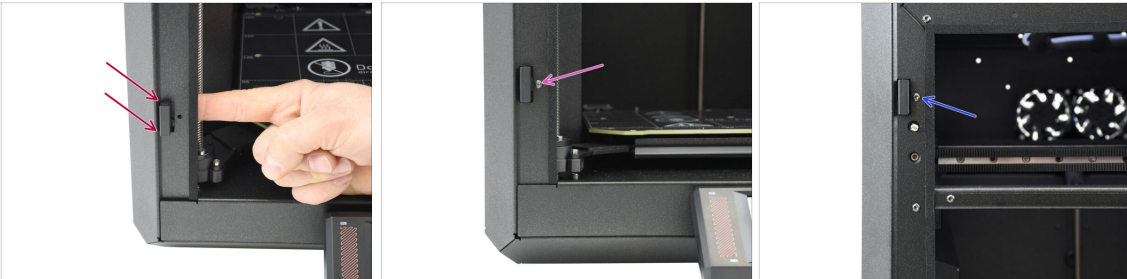
- ✚ From the inside of the printer, insert the magnet holder assembly into the corresponding bottom opening in the right-side metal profile.
- ⚠ Ensure the protruding rectangular pocket fits into the cutout.
- ✚ Secure the assembly in place using the M3x5rT screw.
- ✚ Using the same technique, install the other magnet holder into the top opening on the right side.

PASSO 30 Hinges: parts preparation



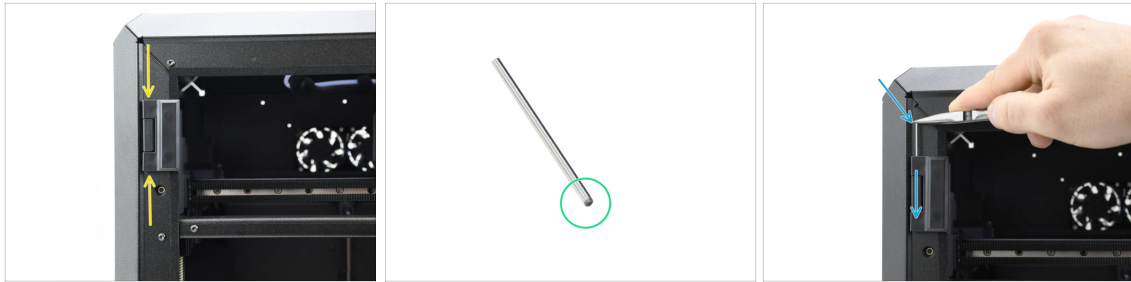
- For the following steps, prepare:
- Door-hinge-in (2x) found in the CoreXY + Hinges set package
 - Door-hinge-out (2x) found in the CoreXY + Hinges set package
 - Hinge Pin 2 x 40 mm (2x) found in the Electronics & Fasteners package
 - M3x5rT screw (2x)

PASSO 31 Installare le parti door-hinge-in



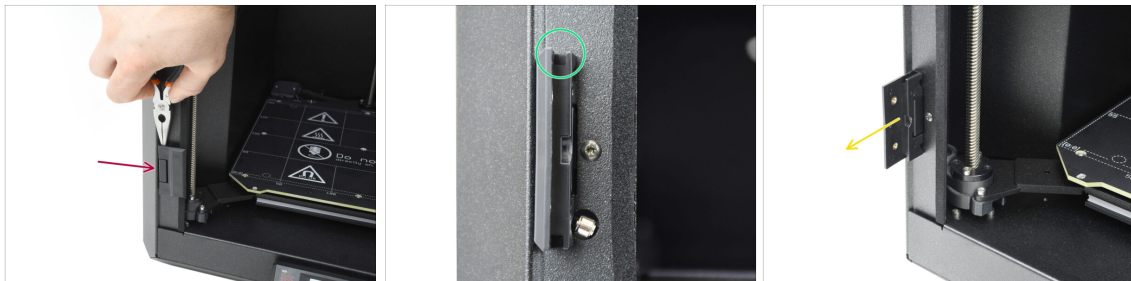
- From the inside of the printer, insert the door-hinge-in into the bottom rectangular opening in the left-side profile. The protruding part should pass through to the front.
- Fix the door-hinge-in in place using the M3x5rT screw.
- Using the same technique, install the other door-hinge-in into the opening on top.

PASSO 32 Installare la cerniera door-hinge-out I.



- ✦ Align the door-hinge-out with the door-hinge-in.
- ✦ The chamfered end of the hinge pin should be inserted first to make assembly easier.
- ✦ Insert the pin from the top of the door-hinge-out, guiding it through the door-hinge-in until it is fully inserted.
- ❗ Use the tip of needle-nose pliers to press the pin in securely.

PASSO 33 Installare la cerniera door-hinge-out II.



- ✦ Using the same technique, install the bottom door-hinge-out to complete the hinge assembly.
- ✦ Look into the grooves on the door-hinge-out parts and verify that the pins are fully inserted.

No part of the pin should be visible above the bottom surface in the groove.

- ✦ Open up both the hinges.

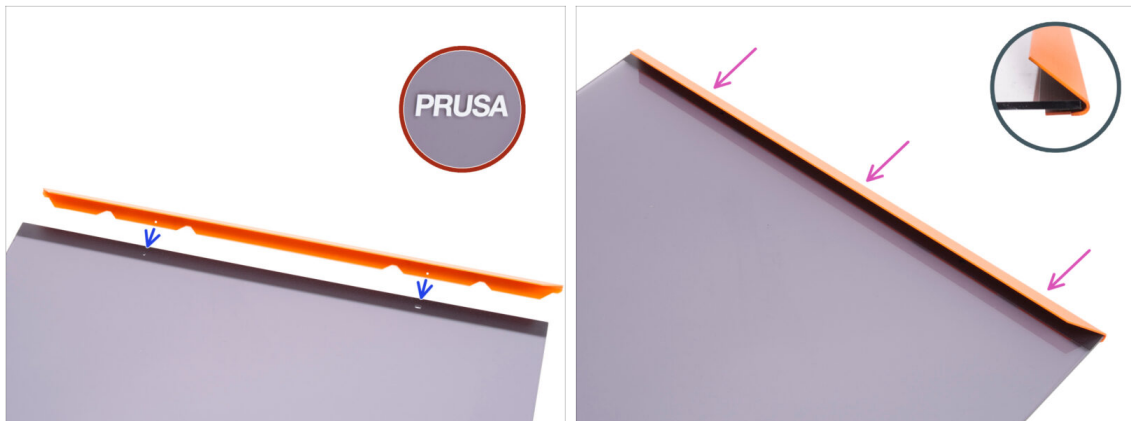
PASSO 34 Door panel: parts preparation



For the following steps, prepare:

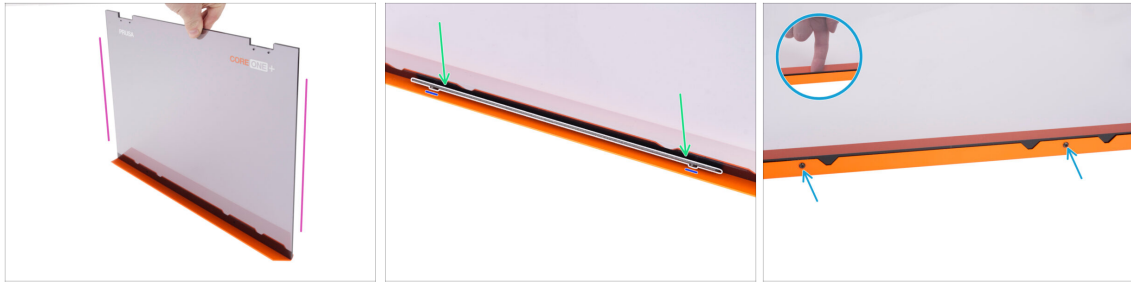
- Door (1x) found in the Plexi set package
- ❗ The door panel is pre-labeled **CORE ONE+**. Do not worry, **this is intended!** You will apply the Gen 2 upgrade + decal as the final step.
- Door handle (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- M3x5rT screw (4x)
- Door handle plate (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- M3x8rT screw (2x)

PASSO 35 Installazione della maniglia dello sportello



- Place the door handle next to the door panel, as shown in the picture.
- ⚠ **Make sure the Prusa logo is now on the top side.**
- Align the holes in the door handle with the holes in the door panel.
- Slide the door handle onto the panel.

PASSO 36 Securing the handle



- ✿ Lift the door panel into a vertical position and hold it steady.
- ✿ Insert the door handle plate into the grip side of the handle (the outward-tilting side).
- ✿ Make sure the threaded columns on the plate face **away from the panel**.
- ✿ Align these columns with the screw holes in the door panel and the door handle. Secure the handle with two M3x8rT screws. Tighten firmly, but gently.

PASSO 37 Installazione del pannello dello sportello



- ✿ Align the door with the hinges. The cutouts on the door should fit into the grooves on top and bottom of the leaves.
- ✿ Make sure the door is oriented so that the signs on the door are pointing outward.
- ✿ Slide the door all the way into both the hinges.
- ✿ Fix the door to the hinges using four M3x5rT screws. Start with the top one. Then, do the bottom.

PASSO 38 Attaching the sticker: Parts preparation



● For the following step, prepare:

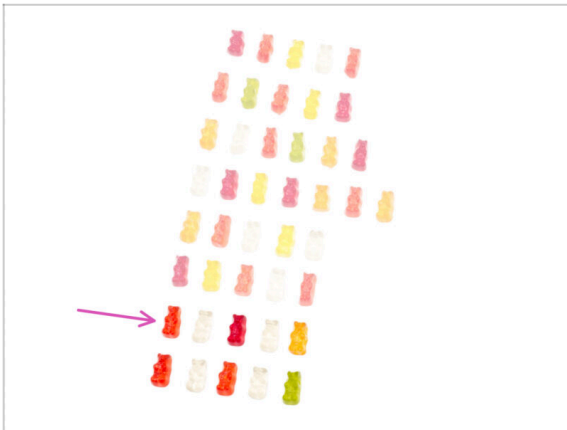
- CORE One+ plexi sticker

PASSO 39 Attaching the sticker



- Remove the sticker from the blue base.
- Align the sticker with the **ONE** and gently but firmly apply pressure on the sticker.
- Carefully peel off the transparent layer and make sure that + is not peeling off.

PASSO 40 Haribo time



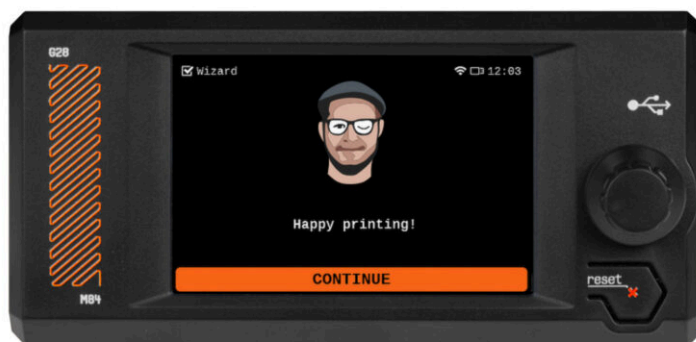
- Hard work deserves sweet results!
- Eat the seventh row.
- ⚠ But do not eat the rest yet.

PASSO 41 Done

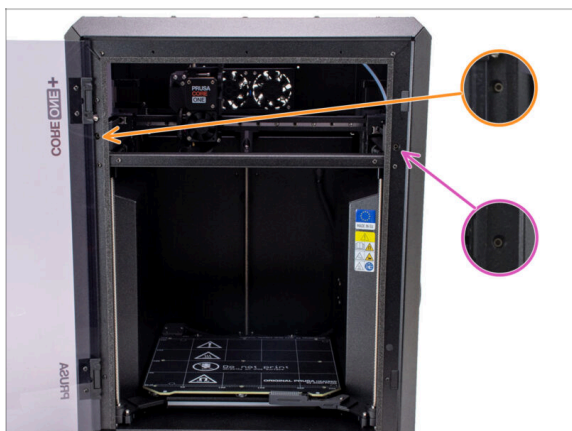


- Congratulations! You have successfully assembled your Prusa CORE One+ Gen 2.
- Let's move to the final chapter.

9. Calibration & First run



PASSO 1 Belt tensioning



i This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run. Starting with tensioning the belts:

🟡 The left screw adjusts the upper belt.

🟣 The right screw adjusts the lower belt.

⬛ Double-check that the **M3x30 screws in the belt tensioners were lubricated** during assembly.

⚠️ WARNING: Incorrect procedure may result in damage to plastic parts or seizing of screws. Before adjusting the belt tension, read the dedicated article:

⬛ **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 Do not forget to come back here after adjusting the belts.

PASSO 2 Installing the spoolholder: Parts preparation



⬛ For the next step, prepare:

🟡 O-ring

🟢 Spoolholder handle

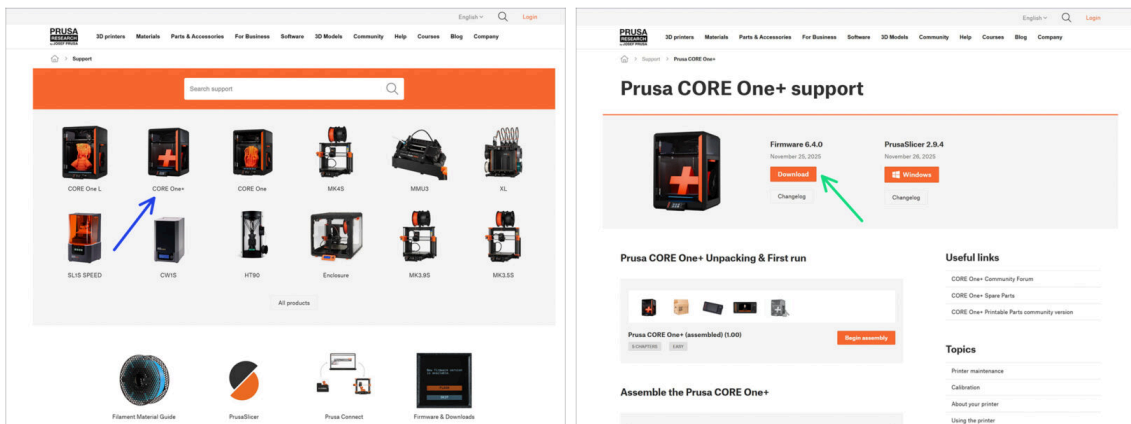
i The spool holder and the O-ring are in the same bag.

PASSO 3 Attaching the print sheet and spoolholder



- ⚠ **Make sure there is nothing on the heatbed.** The heatbed must be clean. Any dirt can damage the surface of both the heatbed and the print sheet.
- 🟡 **Attach the sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heated bed.** Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heated bed - **watch your fingers!**
 - ⬛ Keep the print sheet clean for optimum performance.
 - ⬛ #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.
- 🟡 Put the O-ring onto the Spoolholder handle
- 🟡 Push the Spoolholder handle into the Spoolholder puck dock and lock it in by turning it clockwise.

PASSO 4 Firmware update



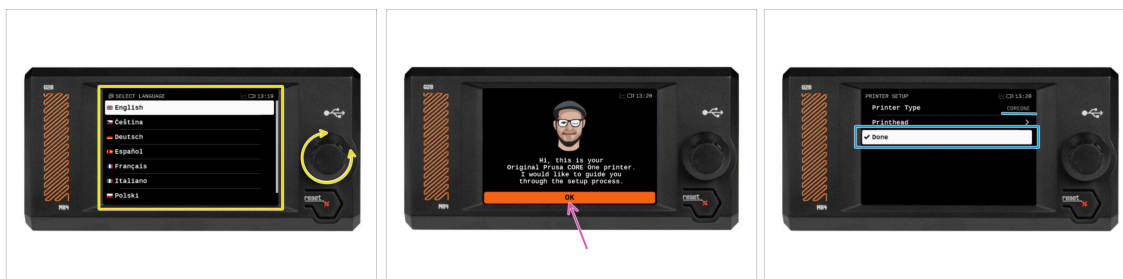
- 📄 **All printers come with a USB drive containing the latest firmware.** However, it is recommended to check and possibly upgrade the firmware version every few weeks.
- ⬛ Visit the help.prusa3d.com page.
- 🟡 Navigate to the Prusa CORE One+ page.
- 🟢 Download the latest firmware version.
- ⬛ Save the firmware file (*.bbf*) onto the *bundled USB drive*.

PASSO 5 Turning on the printer



- ✿ Insert the USB drive included in your kit into your printer.
- ❗ The included USB drive contains the latest firmware file.
- ✿ Connect the power cable and plug the printer into a wall outlet.
- ✿ Turn the printer on using the switch on the back.
- ❗ The printer will now detect if a new firmware file is available on the USB drive.
- ✿ If the "New firmware available" screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.
- ✿ If no such message appears, the printer is running the latest firmware already. Proceed to the next step.

PASSO 6 Setting up the printer: Intro



- ✿ The printer displays on the screen a prompt to select your language. Use the control knob or touchscreen to set your preference.
- ✿ After selecting your language, the printer will display the welcome screen. Hit **OK** to continue through the setup process.
- ✿ The next screen will prompt you to select your printer model COREONE. Hit **Done** to continue.

PASSO 7 Setting up the printer: Network setup



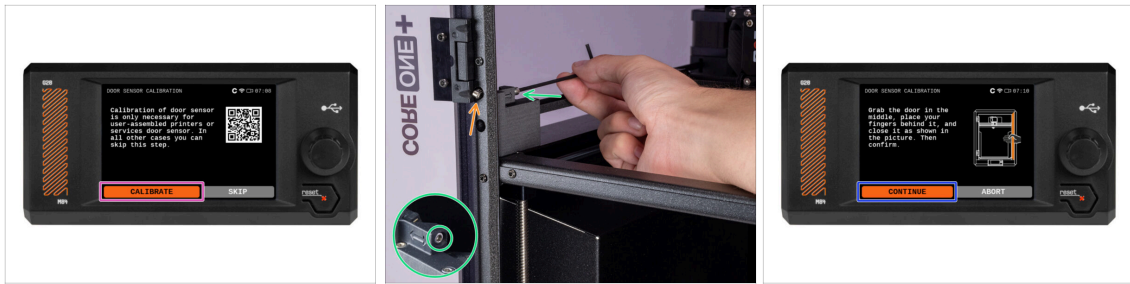
- The Network Setup screen will ask you to connect to a Wi-Fi network using our official Prusa mobile app.
 - ① Read more on prusa.io/app.
- If you select **No**, the printer will show alternative ways to connect to Wi-Fi. This step is optional and can be done later.
- ① You can skip this screen and set up the network connection later.

PASSO 8 Wizard: Intro



- ① The printer will prompt you to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.
- Hit **YES** to begin the self-test and follow the instructions on screen.
- ⚠ During the self-test, **keep the door closed** until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.
- There are **HOT** and moving parts inside during the self-test.
- The printer will begin by testing all the fans. **Be aware—it can get quite noisy for a while!**

PASSO 9 Wizard: Door Sensor Calibration



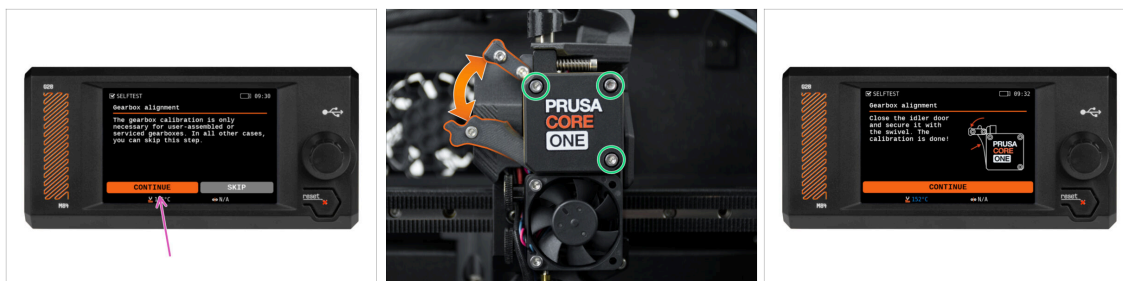
- ✿ The first part that requires your interaction is the door sensor calibration. To begin, hit **Calibrate** and follow the on-screen instructions.
- ✿ You'll be prompted to gradually tighten the sensor tension screw from its default loose position - usually in half-turn steps, possibly several times during calibration.
 - ✿ After each adjustment, observe the door sensor switch emerging from the front profile hole.
- ✿ Repeat the procedure until the door sensor is correctly adjusted - meaning it switches at a hand-gap distance. Then hit **Continue**.
- ❗ Once the sensor is properly calibrated, you should hear an audible click from the door sensor area when opening and closing the door.

PASSO 10 Wizard: Loadcell Test



- ✿ The next step of the wizard will prompt you to touch the nozzle to test and calibrate the Loadcell. During this procedure, the **parts of the printer are not heated up** so that you can touch them. Hit **Continue**.
- ❗ Loadcell calibration requires the door to be open, as you must interact directly inside the printer.
 - ✿ Do not touch the nozzle yet, wait until prompted by the **Tap nozzle NOW** message.
 - ✿ Tap the nozzle from below. In case the Loadcell does not detect the touch, you will be prompted to repeat the step. Otherwise, you will see **Loadcell test passed OK** when it succeeds.
 - ✿ To allow the printer to continue with the Wizard, **close the door**.

PASSO 11 Wizard: Gearbox Alignment



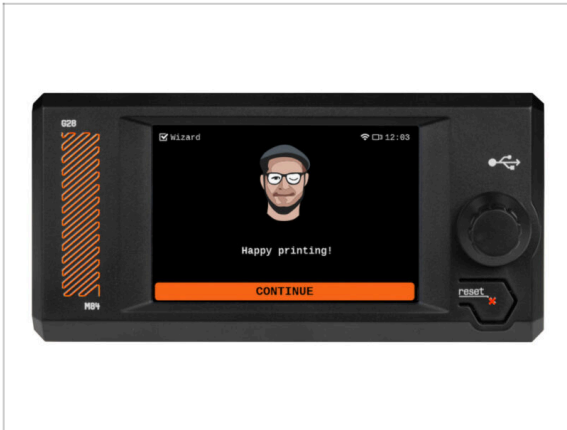
- ✿ Once you get to the Gearbox Alignment part, select **Continue** and follow the on-screen instructions.
- ✿ Make sure the idler lock (swivel) is unlocked from the idler door.
- ✿ Loosen the three screws on the front of the gearbox by 1.5 turns.
- ❗ The printer will go through the automatic gearbox alignment. This process can't be seen from the outside.
- ⬛ Once prompted, tighten the three screws in the pattern indicated on the screen.

PASSO 12 Wizard: Filament Sensor Calibration



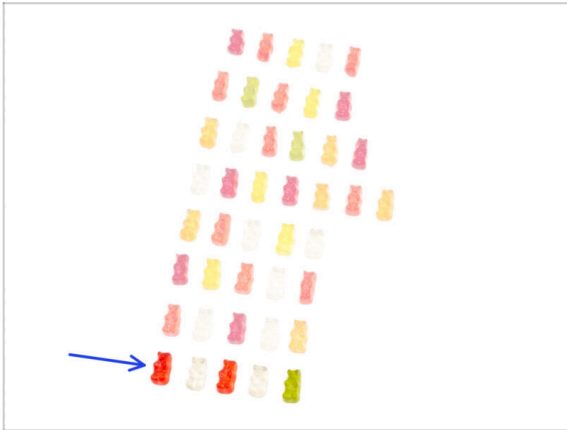
- ✿ Check the manual switch on the filament sensor. **Make sure that it is ON.**
- ✿ During the filament sensor calibration, you will need to use a short piece of filament. Prepare the filament and select **Continue**.
- ❗ There should be no filament inside the extruder before the calibration process starts.
- ✿ Place a spool of filament onto the spool holder on the right side of the printer.
- ✿ When prompted, begin inserting the filament into the PTFE tube located beneath the right handle.
- ⬛ Remove the filament after the calibration finishes.

PASSO 13 Wizard complete



- Congratulations! The Wizard is complete. Now it's time to test some prints.

PASSO 14 Haribo time



- Victory tastes like gummy bears!
- Enjoy the rest. You've earned this.

PASSO 15 Handbook



- Read the **3D Printing Handbook** dedicated to your printer and follow the instructions to set up the printer and prepare it for your first print.

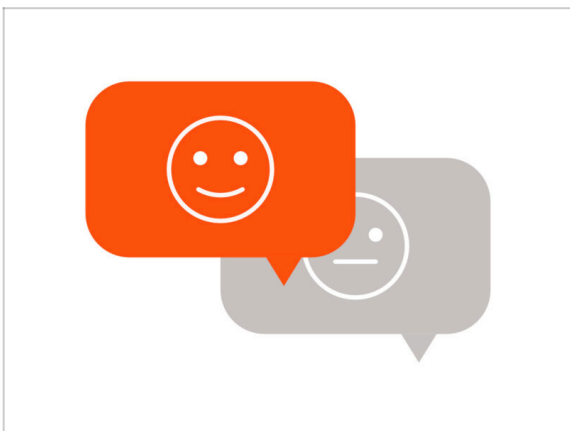


The latest version is always available at help.prusa3d.com.



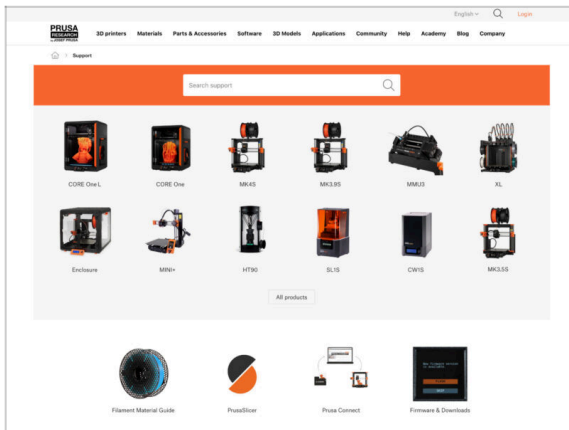
Read the Disclaimer and Safety instructions chapters.

PASSO 16 Give us feedback



- We know you're eager to start printing, but we'd really appreciate it if you could take 3–4 minutes to **share your thoughts** on this manual: how clear it was, how easy it was to follow, and any ideas to improve it.
 - ① This feedback is a little different from the usual comments you might leave on individual steps.
- **Share your feedback here.**
- Thank you for helping us make our manuals even better!

PASSO 17 Prusa knowledge base

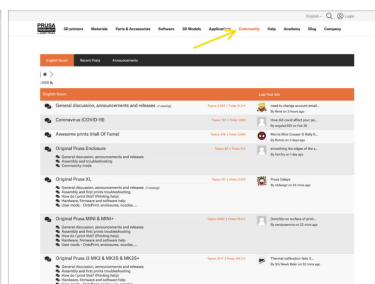
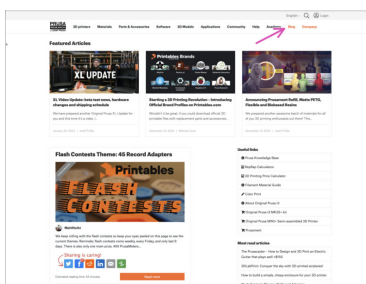
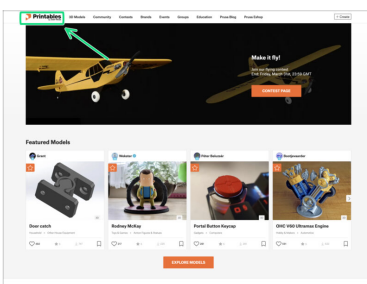


If you encounter any problems at all, don't forget you can always check out our knowledge base at help.prusa3d.com



We're adding new topics every day!

PASSO 18 Join Printables!



- 🟢 Don't forget to join the biggest Prusa community! Download the latest models in STL or G-code tailored for your printer. Register at [Printables.com](https://printables.com)
- 🟣 Looking for inspiration on new projects? Check our blog for weekly updates.
- 🟡 If you need help with the build, check out our forum with a great community :-)
- 📍 All Prusa services share one user account.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

[illegible]

