

Spis treści

1. Wprowadzenie	3
Krok 1 - Wprowadzenie	4
Krok 2 - How to navigate through the manual	5
Krok 3 - View high resolution images	5
Krok 4 - Tools included in the package	6
Krok 5 - Prusa Cheatsheet	7
Krok 6 - Let's get everything set up!	7
2. Unpacking the printer	8
Krok 1 - Przygotowanie opakowania	9
Krok 2 - Wyciągnięcie pudełka	9
Krok 3 - Removing the cardboard layer	10
Krok 4 - Anti-vibration feet: parts preparation	10
Krok 5 - Sticking the anti-vibration feet	11
Krok 6 - Removing the inside protections	11
Krok 7 - Preparing the Tool pack	12
3. Mounting the xLCD	13
Krok 1 - Tools necessary for this chapter	14
Krok 2 - Wyciągnięcie ramki	14
Krok 3 - xLCD assembly: parts preparation	15
Krok 4 - Connecting the xLCD assembly	15
Krok 5 - Montaż ekranu xLCD	16
Krok 6 - Attaching the display assembly	17
Krok 7 - Peeling off the protectives	17
4. Kalibracja i pierwsze uruchomienie	18
Krok 1 - Płyta stołu i uchwyt szpuli	19
Krok 2 - Aktualizacja firmware	20
Krok 3 - Włączanie	20
Krok 4 - Konfiguracja drukarki: Intro	21
Krok 5 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe	21
Krok 6 - Asystent: Intro	22
Krok 7 - Asystent: test tensometru	23
Krok 8 - Asystent: osiowanie przekładni	23
Krok 9 - Asystent: kalibracja czujnika filamentu	24
Krok 10 - Kreator zakończony	24
Krok 11 - Podręcznik	25
Krok 12 - Przekaż nam swoją opinię	25
Krok 13 - Baza Wiedzy Prusa	26
Krok 14 - Dołącz do Printables!	26
Manual changelog	27
Krok 1 - Historia wersji	28

1. Wprowadzenie

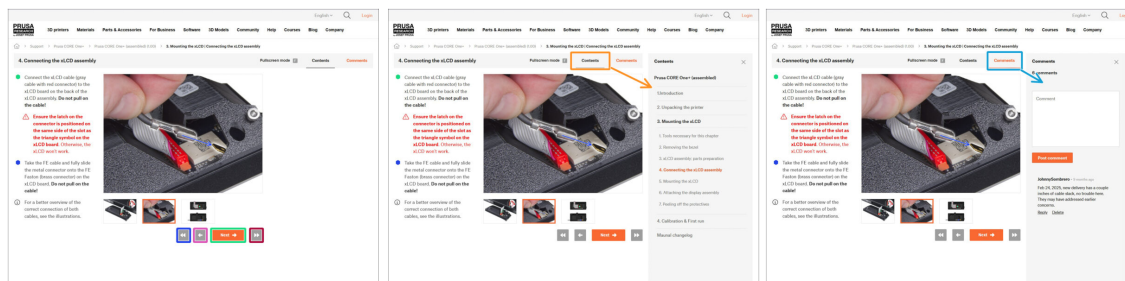


KROK 1 Wprowadzenie



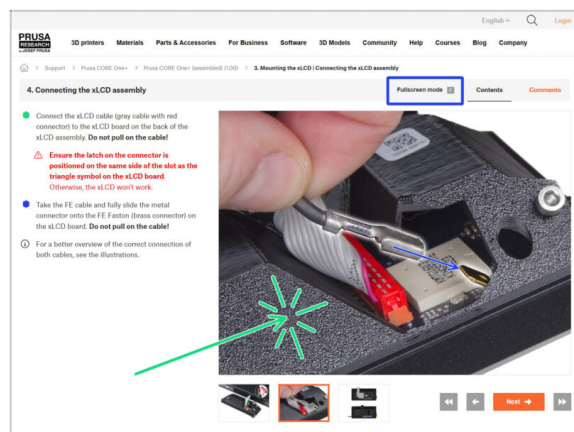
- Witamy w instrukcji rozpakowania, kalibracji i konfiguracji **Prusa CORE One+ (Gen 2)**. Zapoznaj się dokładnie z poniższymi informacjami, aby mieć pewność, że drukarka jest gotowa do pierwszego wydruku.
- ⓘ Chociaż Prusa CORE One+ (Gen 2) jest dostarczana wstępnie zmontowana, wyświetlacz LCD musi zostać podłączony przed drukowaniem, ponieważ jest demontowany na czas transportu dla jego lepszego zabezpieczenia.
- ⚠ **Do not install the LCD at this moment; wait for the appropriate instructions later in the guide.**
- ⚠ **Do not discard the packaging! Keep the original packaging and protective foam.** The product, or any of its parts, must be packed in these for service or warranty shipping to prevent damage.

KROK 2 How to navigate through the manual



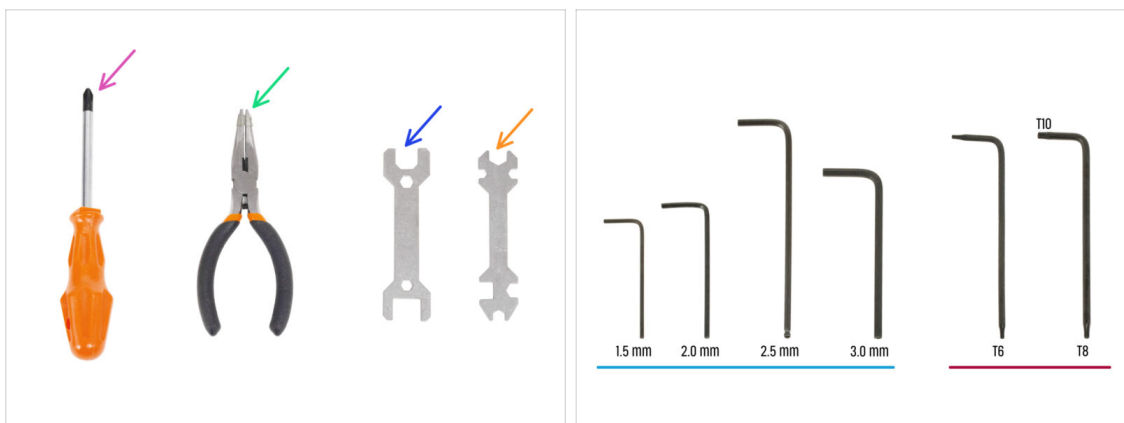
- Use the graphical navigation buttons in the bottom right corner or the arrow keys on your keyboard:
 - **Next button / Right arrow key** - Moves to the next image, or to the next step if it's the last image in the step.
 - **Left arrow button / Left arrow key** - Moves to the previous image, or to the previous step if it's the first image in the step.
 - **Play backward button / Up arrow key** - Moves to the previous step.
 - **Play forward (Next) button / Down arrow key** - Moves to the next step.
 - Click on **Contents** to expand the full list of steps in this guide. This allows you to jump to any step regardless of the sequence.
 - Click on **Comments** to open the discussion for a specific step and leave your feedback.

KROK 3 View high resolution images



- When you browse the guide on help.prusa3d.com, you can view the original images in high resolution for clarity.
- Just click on the image to open it in high resolution for a detailed view.
- Click on **Fullscreen mode** or press the F key to maximize your screen space and focus entirely on the instructions.

KROK 4 Tools included in the package



- Your Prusa CORE One+ package includes all the tools for printer operation and maintenance:

- Phillips (PH2) screwdriver (1x)
- Szczypce spiczaste (1x)
- Wrench size 13 mm (1x)
- Klucz uniwersalny (1x)
- Allen key set 1.5 mm - 3.0 mm
- Torx key set T6 - T10

- You will come across the tool pack during unpacking the printer, we will let you know.

- ① For this guide, you will only need the 2.5 mm Allen key.

KROK 5 Prusa Cheatsheet



- If you're unsure whether you're using the correct screw type or size, our cheatsheet will help you. Print it at a 1:1 scale and place the fastener on the corresponding drawing to compare its type and size.

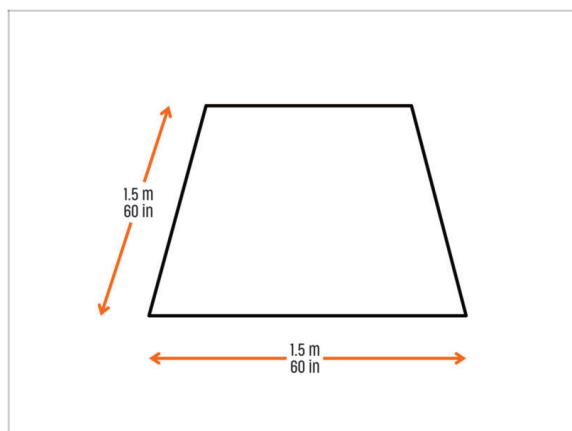


You can download the cheatsheet on prusa.io/core-one-cheatsheet.



This guide doesn't involve screws or nuts, but this option may be useful for future maintenance.

KROK 6 Let's get everything set up!



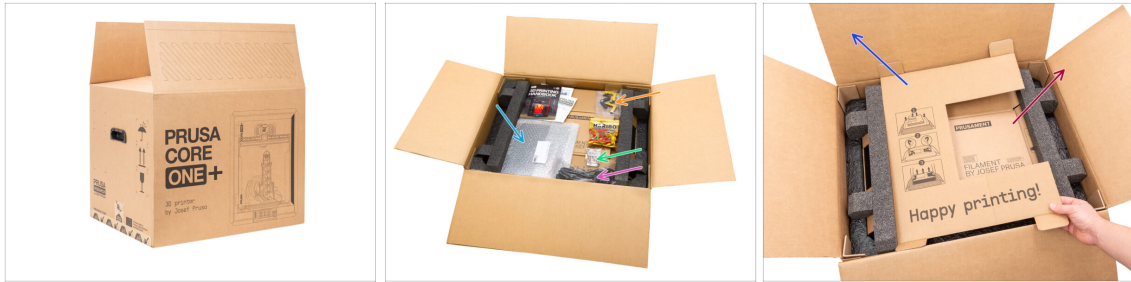
CAUTION: The package is heavy—handle it with care!

- Make sure you have enough space to prepare the printer. **A clean space is essential.**
- A minimum of 1.5 x 1.5 meters (60 x 60 inches) is recommended.
- Bring your family, friends, or pets—this will be engaging!
- Continue to the next chapter: **2. Unpacking the printer.**

2. Unpacking the printer



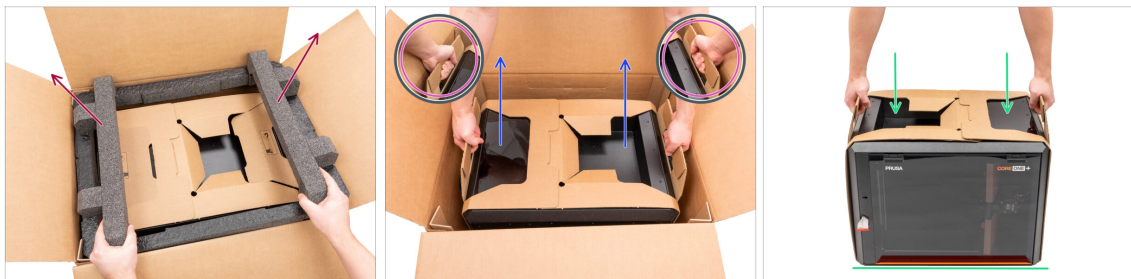
KROK 1 Przygotowanie opakowania



⚠ The package fixations and foam inserts may vary.

- Open the package. On the top layer, you will find Haribo gummy bears, a 3D printing handbook, a welcome letter, other documentation, and these components:
 - Płyta stołu
 - Pamięć USB
 - Przewód zasilający
 - Anti-vibration bars (2x) / Anti-vibration feet (4x) Products and packaging may vary.
- Remove these items from the package and place them in a safe spot for later use.
- Remove the cardboard protection layer.
- Take out the Prusament box and set it aside.

KROK 2 Wyciągnięcie pudełka



- Remove top foam fixation.
- Notice the two cutouts (handles) on both sides of the cardboard layer. Bend them downward.

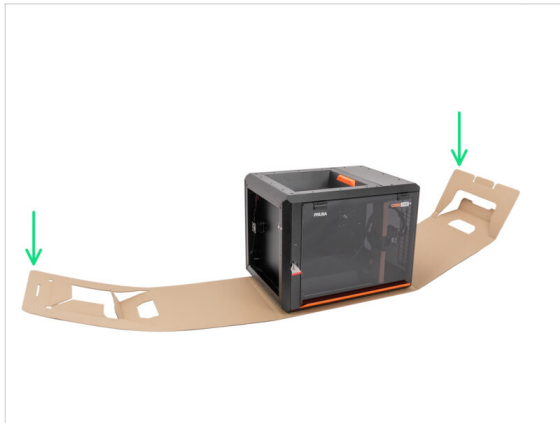
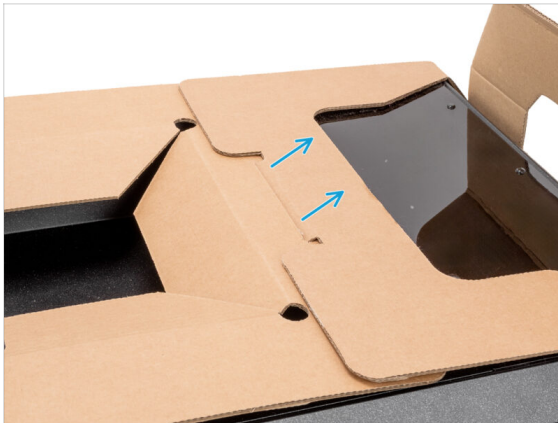
⚠ **CAUTION: The printer is heavy—handle it with care!**

- Grasp both handles and **CAREFULLY** lift the printer out of the box.

🔗 Tip: Ask someone to hold the bottom cardboard box in place to make it easier to lift the printer out.

- Place the printer on a **stable and clean surface**.

KROK 3 Removing the cardboard layer



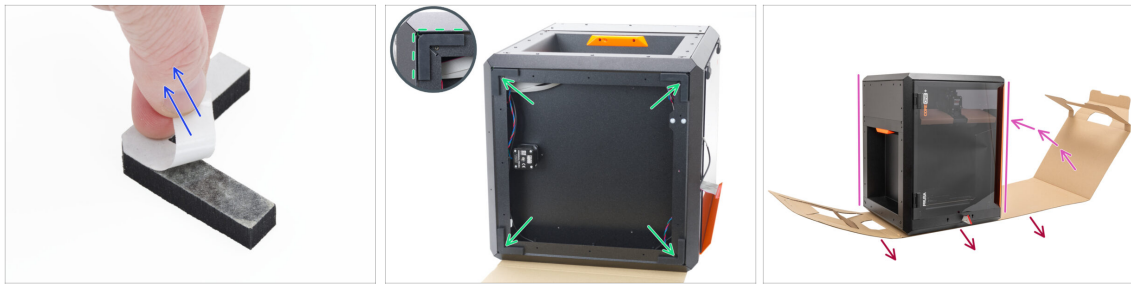
- Detach the two ends of the cardboard protective layer from each other by pulling the upper layer out.
- Fold down the cardboard protective layer away from the printer.

KROK 4 Anti-vibration feet: parts preparation



- For the following steps, prepare:
 - Stopka antywibracyjna (4x)

KROK 5 Sticking the anti-vibration feet



- Peel off the protective film from all anti-vibration feet.
- Stick one anti-vibration foot in each corner of the frame. Align it with the outer edge of the flat side of the profile.
- Carefully turn the printer to its "natural standing position" with the orange door handle on the right side.
- Now, you can completely remove the cardboard layer from the printer.

KROK 6 Removing the inside protections



- Otwórz drzwi.
- Locate two cardboard fixtures on the X-axis. There is a notch that releases the fixation.
- Pull the notch, release, and remove the fixture.
- Using the same method, remove the second fixture.

KROK 7 Preparing the Tool pack

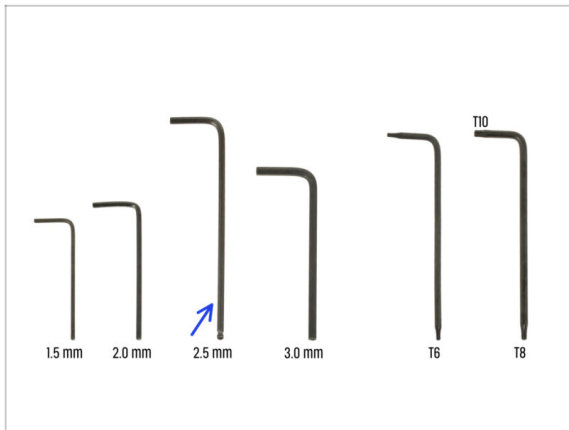


- The tool pack is located on the right side of the printer.
- Remove the cardboard tool pack from the printer.
- Open the tool pack completely. **Inside, you will find:**
 - Zespół xLCD
 - Zestaw narzędzi
 - Uchwyt szpuli i o-ring
 - Akcesoria
- Keep the content aside for later use. Now let's go to the next chapter: **3. Mounting the xLCD**

3. Mounting the xLCD



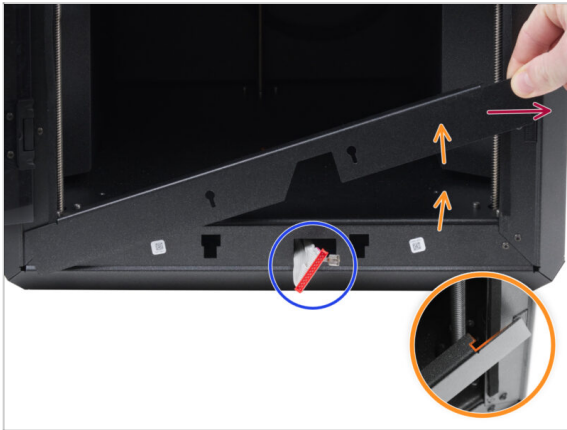
KROK 1 Tools necessary for this chapter



For this chapter, please prepare:

Klucz imbusowy 2,5 mm

KROK 2 Wyciągnięcie ramki



Open the door fully.

Lift the right end of the front bezel and unhook it from the printer frame.

Pull the bezel out of the printer. Do not discard the part.

⚠ Proceed carefully to avoid scratching the parts or damaging the door.

i The bezel is attached to the printer with magnets, making it easy to remove.

Note the cables coming from the printer. We'll address them shortly. **Avoid pushing them into the printer, keep them as they are.**

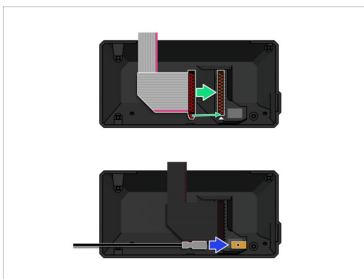
KROK 3 xLCD assembly: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

● Zespół xLCD (1x)

KROK 4 Connecting the xLCD assembly



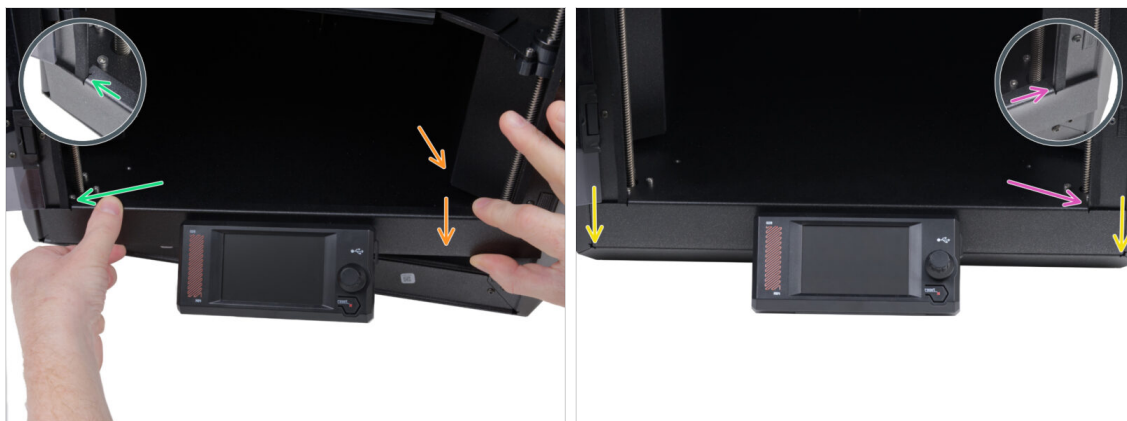
- ① The rear cover (xLCD display mount) may differ depending on the version, but the assembly procedure remains the same.
- Connect the xLCD cable (gray cable with red connector) to the xLCD board on the back of the xLCD assembly. **Do not pull on the cable!**
 - ⚠ **Ensure the latch on the connector is positioned on the same side of the slot as the triangle symbol on the xLCD board. Otherwise, the xLCD won't work.**
- Take the FE cable and fully slide the metal connector onto the FE Faston (brass connector) on the xLCD board. **Do not pull on the cable!**
- ① For a better overview of the correct connection of both cables, see the illustrations.

KROK 5 Montaż ekranu xLCD



- ✿ Install the bezel onto the screws on the back of the xLCD assembly.
- ✿ **Ensure the magnets face upward.** The bezel has four magnets, but only two are visible in the picture.
- ⬛ **Ensure both screws (M3x6) are not fully tightened,** leaving approximately a 3 mm (1/8 inch) gap between the screw head and the xLCD cover.
- ✿ Slide the bezel toward you, ensuring both screws are positioned at the end of the keyhole-shaped holes.
- ✿ Keep the bezel in position and fully tighten both screws.

KROK 6 Attaching the display assembly



- Carefully install the display assembly (xLCD and bezel) onto the printer using the following procedure:

⚠ **Proceed carefully** to avoid scratching the parts or damaging the door.

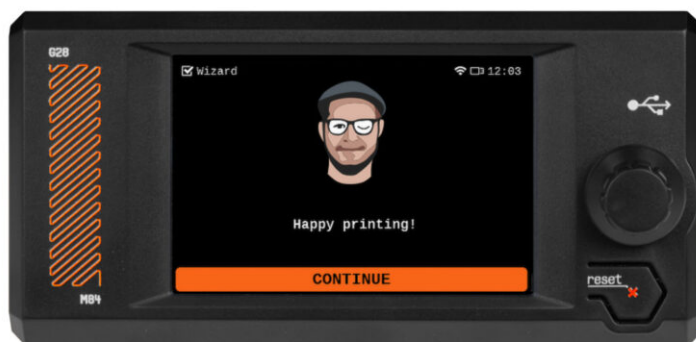
- Hook the left side of the bezel onto the left frame of the printer, ensuring the square cutout is securely attached to the frame.
- Slowly lower the right side into place as well.
- Secure the right side of the bezel onto the right frame of the printer, ensuring the square cutout is securely attached to the frame.
- Ensure the **bezel is evenly seated at both ends along the bottom edge** — test it by closing the door slowly to check if the bezel obstructs movement.

KROK 7 Peeling off the protectives



- Now, you can remove the protective films from the transparent panels on the printer.
- The protective film is located on the top, left, and right sides of the printer.
- We are almost there! Let's go to the last chapter: **4. Calibration & First run**

4. Kalibracja i pierwsze uruchomienie



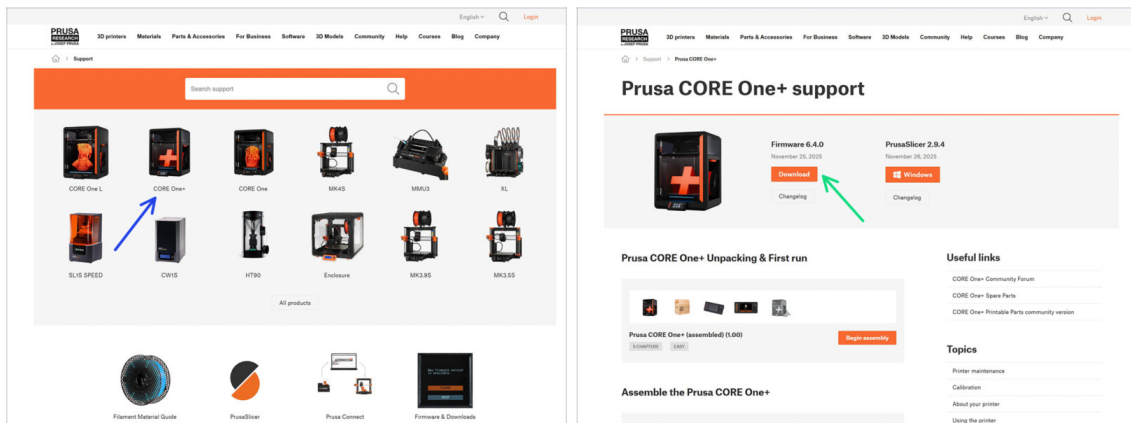
KROK 1 Płyta stołu i uchwyt szpuli



- i** Ten rozdział zawiera instrukcje kalibracji i przygotowania drukarki do pierwszego uruchomienia.
- !** **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym.** Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.
- Aby położyć płytę na stole grzewczym, najpierw wyrównaj tylne wycięcie z kołkami ustalającymi w jego tylnej części. Trzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli połóż na stole grzewczym - uważaj na palce!

 - Utrzymuj **płytę stołu** w czystości, aby uzyskać optymalną wydajność.
 - Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.
- Załóż o-ring na uchwyt szpuli.
- Wciśnij stały element uchwytu na krążek [Puck-universal] i zablokuj, przekręcając w prawo.

KROK 2 Aktualizacja firmware



- ❗ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania.
- 🖱 Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 🔵 Przejdź do strony Prusa CORE One+.
- 🟢 Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.
- ❗ Pro tip: Aby przejść na stronę główną Prusa CORE One, możesz użyć adresu URL: prusa.io/core-one-plus

KROK 3 Włączanie



- 🟣 Podłącz do drukarki pamięć USB z zestawu.
- ❗ Dołączona pamięć USB zawiera plik z najnowszym firmware.
- 🟡 Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- 🟢 Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.
- ❗ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.
- 🔵 Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], naciśnij **FLASH** przy pomocy pokrętła, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.
- 🖱 Jeśli taki komunikat nie zostanie wyświetlony, oznacza to, że w drukarce jest już zainstalowana najnowsza wersja. Przejdź do następnego kroku.

KROK 4 Konfiguracja drukarki: Intro



- 🟡 Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętki lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- 🟣 Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- 🟢 Na następnym ekranie zobaczysz opcje wyboru modelu drukarki. Ponieważ każda zmontowana Prusa CORE One+ jest kompleksowo testowana przez nas, została już skonfigurowana jako COREONE+. Naciśnij **Gotowe**, aby kontynuować.

KROK 5 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe



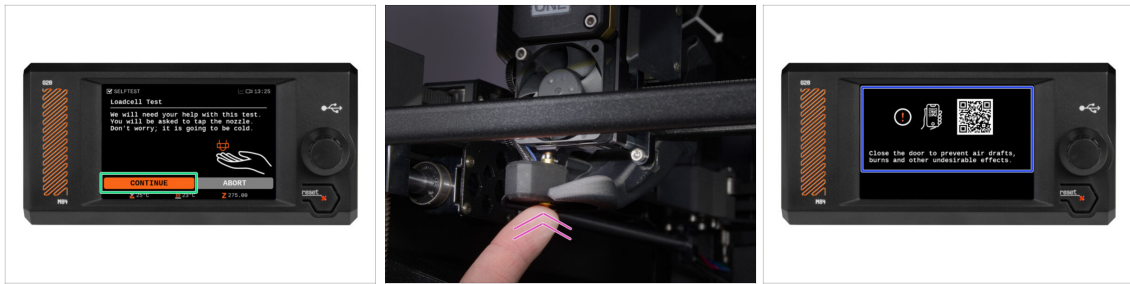
- ⬛ Na ekranie konfiguracji sieci pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
- 📄 Więcej o aplikacji przeczytasz tutaj: prusa.io/app.
- 🟢 Jeśli wybierzesz **Nie**, drukarka wyświetli alternatywne sposoby połączenia z siecią Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i możesz to zrobić później.
- 📄 Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 6 Asystent: Intro



- ❶ Drukarka wyświetli monit o przeprowadzenie Selftestu i kalibracji wszystkich ważnych komponentów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego etapy wymagają Twojej interakcji.
- Mimo, że drukarka została dokładnie przetestowana przez nas podczas montażu, zalecamy ponowne przeprowadzenie Selftestu. Naciśnij **Tak**, aby go rozpocząć.
- ⚠ **Uwaga:** Podczas Selftestu **drzwi powinny być zamknięte** do momentu wyświetlenia monitu. Otwarcie ich spowoduje przerwanie procesu.
- **Podczas Selftestu wewnątrz drukarki poruszają się GORĄCE części.**
- ⚠ **Uwaga:** Niektóre etapy działania kreatora, takie jak testowanie wentylatora i kalibracja osi, **mogą powodować głośną pracę drukarki.**
- Drukarka rozpocznie testy wszystkich wentylatorów. **Ostrzegamy - przez chwilę będzie dość głośno!**

KROK 7 Asystent: test tensometru



- W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury **części drukarki nie są podgrzewane**, więc możesz ich bez obaw dotykać. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.
- i Kalibracja czujnika tensometrycznego wymaga otwarcia drzwiczek, ponieważ konieczna jest czynność wewnątrz drukarki.
- Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- Dotknij dyszy z dołu. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
- **Zamknij drzwiczki**, aby pozwolić drukarce na kontynuowanie pracy.

KROK 8 Asystent: osiowanie przekładni



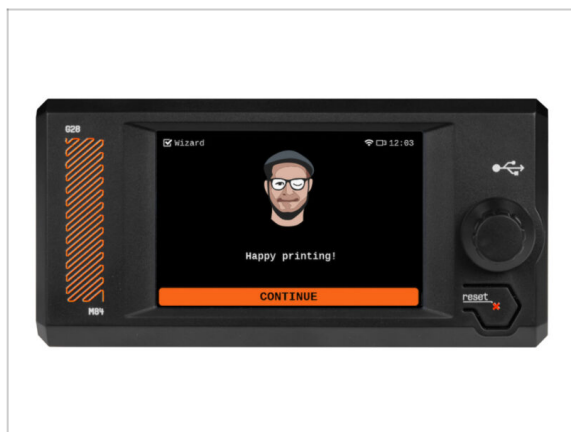
- Na następnym ekranie zostanie wyświetlony monit o przeprowadzenie osiowania przekładni ekstrudera. Ta kalibracja nie jest konieczna w drukarkach zmontowanych fabrycznie.
- Naciśnij **Pomiń**, aby kontynuować.

KROK 9 Asystent: kalibracja czujnika filamentu



- ✿ Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ❗ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera nie powinien znajdować się filament.
- 🔵 Umieść szpulę filamentu w uchwycie po prawej stronie drukarki.
- 🟡 Po wyświetleniu monitu wsuń filament w rurkę PTFE znajdującą się pod prawym uchwytem.
- ⬛ Wyciągnij filament po zakończeniu kalibracji.

KROK 10 Kreator zakończony



- ⬛ Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na wydruk testowy.

KROK 11 Podręcznik



- Zapoznaj się z **Podręcznikiem druku 3D** dedykowanym dla Twojej drukarki i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby skonfigurować ją i przygotować do pierwszego wydruku.

📌 Najnowsza wersja jest zawsze dostępna na prusa.io/core-one-plus.

⚠️ **Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności i Instrukcje bezpieczeństwa.**

KROK 12 Przekaż nam swoją opinię

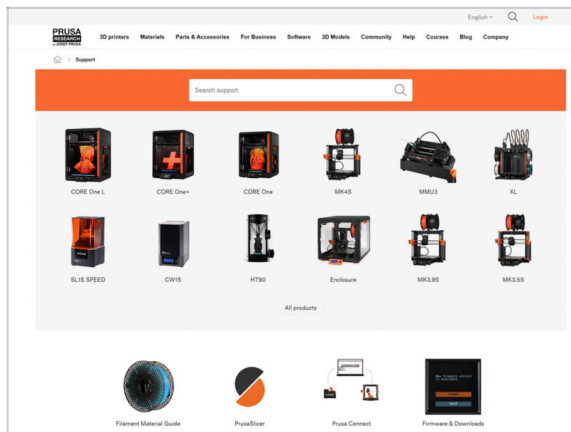


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zrozumiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.

ⓘ Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.

- **Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 13 Baza Wiedzy Prusa

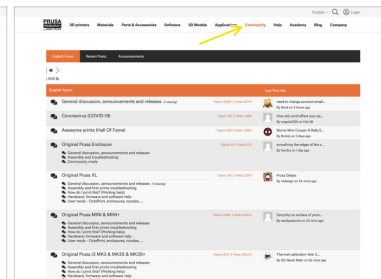
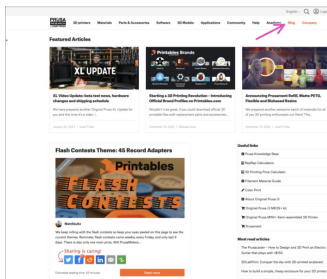
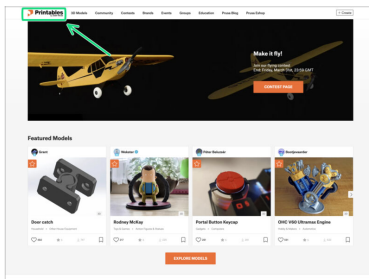


Jeśli masz jakiegokolwiek problemy, nie zapomnij, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com



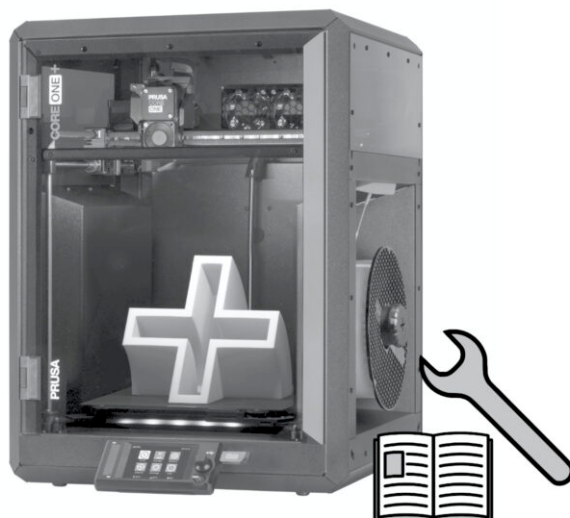
Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 14 Dołącz do Printables!



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

Manual changelog



KROK 1 Historia wersji



- **Wersje instrukcji dla Prusa CORE One+ (fabrycznie zmontowanej):**
- 11/2025 - Wersja początkowa 1.00

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.

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire width, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present on the page.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire width, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present on the page.

