

Obsah

1. Introduction	5
Krok 1 - Příprava upgrade kitu	6
Krok 2 - Tools Required	6
Krok 3 - Unloading the filament	7
Krok 4 - Moving the Z-axis	7
Krok 5 - Unplugging the printer	8
2. Printer disassembly	9
Krok 1 - Tools	10
Krok 2 - Odstranění panelu dvířek	11
Krok 3 - Odstranění horního panelu	12
Krok 4 - Removing the left side cover	12
Krok 5 - Removing the left metal panel	13
Krok 6 - Removing the right side cover	13
Krok 7 - Removing the right handle	14
Krok 8 - Removing the right side panel	14
Krok 9 - Detaching the Bowden-guide	15
Krok 10 - Uncovering the cables	15
Krok 11 - Uncovering the xBuddy electronics	16
Krok 12 - Disconnecting the motor cables	16
Krok 13 - Unplugging the PTFE tube	17
Krok 14 - Disconnecting the Nextruder cables - left side	17
Krok 15 - Disconnecting the Nextruder cables - right side	18
Krok 16 - Removing the Cable-clip	18
Krok 17 - Detaching the heatsink fan	19
Krok 18 - Removing the Nextruder assembly	19
Krok 19 - Odstranění fan shroudu	20
Krok 20 - Removing the LoveBoard assembly	20
Krok 21 - Loosening the belts	21
Krok 22 - Unlocking the belts	21
Krok 23 - Removing the belts	22
Krok 24 - Releasing the left motor	22
Krok 25 - Releasing the right motor	23
Krok 26 - Chapter completed	23
3. Belts upgrade	24
Krok 1 - Nástroje	25
Krok 2 - Loosening the belts	25
Krok 3 - Odemknutí řemenů	26
Krok 4 - Removing the belts	26
Krok 5 - Releasing the left motor	27
Krok 6 - Releasing the right motor	27
Krok 7 - Disassembling the right motor	28
Krok 8 - New pulley: parts preparation (right motor)	28
Krok 9 - Montáž nové řemeničky (pravý motor)	29
Krok 10 - Vložení spodního řemene (pravý motor)	29
Krok 11 - Zajištění spodního řemene (pravý motor)	30
Krok 12 - Guiding the lower belt (right motor)	30
Krok 13 - Guiding the upper belt (right motor)	31
Krok 14 - Securing the motor cable (right motor)	31
Krok 15 - Fixing the right motor	32
Krok 16 - Right motor screws: parts preparation	32

Krok 17 - Tightening the right motor	33
Krok 18 - Securing the Bowden-guide	33
Krok 19 - Disassembling the left motor	34
Krok 20 - New pulley: parts preparation (left motor)	34
Krok 21 - Belt routing overview	35
Krok 22 - Installing the new pulley (left motor)	35
Krok 23 - Guiding the lower belt (left motor)	36
Krok 24 - Inserting the upper belt (left motor)	36
Krok 25 - Securing the upper belt (left motor)	37
Krok 26 - Vedení horního řemenu (levý motor)	37
Krok 27 - Zajištění kabelu motoru (levý motor)	38
Krok 28 - Fixing the left motor	38
Krok 29 - Belt tensioner pulleys: parts preparation	39
Krok 30 - Tightening the left motor	39
Krok 31 - Guiding the upper belt (left side)	40
Krok 32 - Attaching the left belt tensioner	40
Krok 33 - Guiding the upper belt (gantry - left)	41
Krok 34 - Guiding the lower belt (gantry - left)	41
Krok 35 - Guiding the lower belt	42
Krok 36 - Attaching the right belt tensioner	42
Krok 37 - Guiding the lower belt (gantry - right)	43
Krok 38 - Vedení horního řemene (rám - vpravo)	43
Krok 39 - Držák Nextruderu: příprava dílů	44
Krok 40 - Securing the belts I.	44
Krok 41 - Securing the belts II.	45
Krok 42 - Securing the belts III.	45
Krok 43 - Attaching the Nextruder holder	46
Krok 44 - Installing the LoveBoard assembly	46
Krok 45 - Fan shroud assembly: parts preparation	47
Krok 46 - Attaching the fan shroud assembly	47
Krok 47 - Installing the Cable-clip	48
Krok 48 - Příprava dílů pro sestavení Nextruderu	48
Krok 49 - Attaching the Nextruder assembly	49
Krok 50 - Heatsink fan: parts preparation	49
Krok 51 - Mounting the heatsink fan	50
Krok 52 - Connecting the heatsink fan	50
Krok 53 - Zapojení NTC termistoru	51
Krok 54 - Připojení tiskového ventilátoru	51
Krok 55 - Připojení kabelů hotendu a motoru	52
Krok 56 - Vedení kabelů hotendu	52
Krok 57 - Wiring check	53
Krok 58 - Print-head-cover-left: parts preparation	53
Krok 59 - Uzavření krytu elektroniky - levá strana	54
Krok 60 - Print-head-cover-right: parts preparation	54
Krok 61 - Connecting the loadcell and FS	55
Krok 62 - Installing the fitting	55
Krok 63 - Připojení PTFE trubičky	56
Krok 64 - Almost there... ..	56
4. Upgrade vyhřívané podložky	57
Krok 1 - Nástroje	58
Krok 2 - Uvolnění vyhřívané podložky	58
Krok 3 - Otevření vyhřívané podložky	59
Krok 4 - Odstranění starých expanzních podložek	59
Krok 5 - Nové dilatační podložky: příprava dílů	60

Krok 6 - Instalace šroubků dilatační podložky	60
Krok 7 - Instalace nové dilatační podložky	61
Krok 8 - Vložení distanční podložky vyhřívané podložky	61
Krok 9 - Šrouby vyhřívané podložky: Příprava dílů	62
Krok 10 - Zajištění vyhřívané podložky	62
Krok 11 - Vyrovnávač (aligner) dilatační podložky	63
Krok 12 - Vyrovnání přední boční dilatační podložky	63
Krok 13 - Vyrovnání přední levé dilatační podložky	64
Krok 14 - Vyrovnání levé boční dilatační podložky	64
Krok 15 - Vyrovnání zadní levé dilatační podložky	65
Krok 16 - Vyrovnání prostřední zadní dilatační podložky	65
Krok 17 - Disconnecting the Nextruder cables - left side	65
Krok 18 - Vyrovnání zadní pravé dilatační podložky	66
Krok 19 - Vyrovnání pravé boční dilatační podložky	66
Krok 20 - Vyrovnání přední pravé dilatační podložky	67
Krok 21 - Upevnění vyhřívané podložky	68
Krok 22 - Sestava čistítka trysky: příprava dílů	69
Krok 23 - Sestavení čistítka trysky	69
Krok 24 - Montáž čistítka trysky	70
Krok 25 - Přilepení podložky čistítka	70
Krok 26 - Pravý kovový plát: příprava dílů	71
Krok 27 - Příprava pravého kovového plátu	71
Krok 28 - Uchycení rukojeti a senzoru filamentu	72
Krok 29 - Zajištění bočního senzoru filamentu	72
Krok 30 - Montáž pravého kovového plátu	73
Krok 31 - Inserting the PTFE tube	73
Krok 32 - Right side panel: parts preparation	74
Krok 33 - Montáž pravého bočního panelu	74
Krok 34 - Left side: parts preparation	74
Krok 35 - Instalace levých bočních panelů	75
Krok 36 - Connecting the motor cables	75
Krok 37 - xBuddy cover: parts preparation	76
Krok 38 - Covering the xBuddy board	76
Krok 39 - Zakrytí kabelů	77
Krok 40 - Door panel: parts preparation	77
Krok 41 - Installing the door panel	78
Krok 42 - Installing the top cover	78
Krok 43 - Hotovo	79
5. Finále	80
Krok 1 - Tiskový plát	81
Krok 2 - Příprava samolepek	81
Krok 3 - Napnutí řemene	82
Krok 4 - Stažení firmwaru	83
Krok 5 - Flashování firmwaru	83
Krok 6 - Selftest	84
Krok 7 - Dokončení	84

1. Introduction

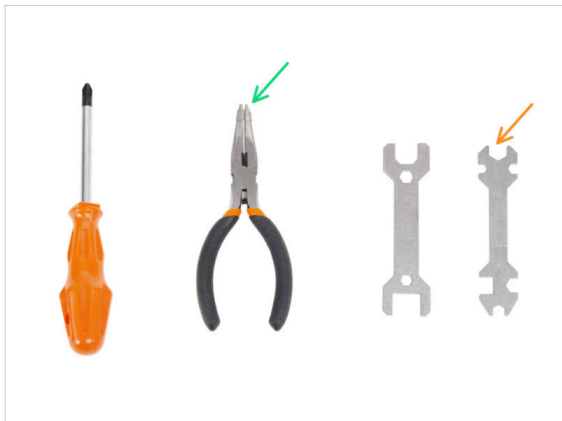
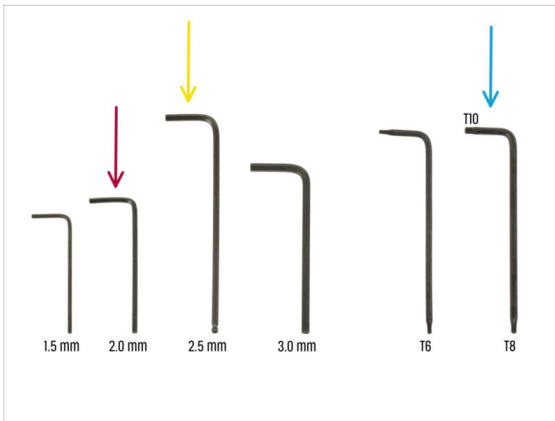


KROK 1 Příprava upgrade kitu



- This manual guides you through upgrading your **Prusa CORE One+ to CORE One+ Gen 2**.
- Prosím připravte si upgrade kit, který jste obdrželi od Prusa Research.
- ❗ Všechny vyžadované plastové části jsou obsaženy ve stavebnici.
- 📌 Tisknutelné díly jsou také dostupné na Printables.

KROK 2 Tools Required



📌 The tools needed for this upgrade are **not included in the kit**. Please use the tools that came with your original CORE One+ printer.

● Pro tuto kapitolu si prosím připravte následující nářadí:

- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Klíč Torx T10 / šroubovák
- Needle-nose pliers
- Univerzální klíč s otvorem na matku M3.

KROK 3 Unloading the filament



- 🔵 Vysuňte filament. Najděte v menu **Filament** a vyberte **Vysunout filament**.
- 🟡 Vyměte z tiskárny filament.
- ⬛ Odstraňte z tiskárny spulku filamentu.

KROK 4 Moving the Z-axis



- ⓘ Než začnete, přesuňte vyhřívanou podložku do snadno přístupné polohy.
- ⚠ Během tohoto kroku **nechte dvířka tiskárny zavřená a nesahejte dovnitř**.
- 🔵 V menu tiskárny přejděte do **Ovládání -> Auto Home**.
- 🟡 Po volbě Auto Home spusťte vyhřívanou podložku dolů pomocí **Ovládání -> Posun osy -> Posun osy Z**, dokud nebudou viditelné zvýrazněné šrouby a spodní strana vyhřívané podložky (minimálně **200 mm**).
- ⓘ Tím je zajištěno, že obě oblasti budou během postupu snadno přístupné, protože s nimi bude třeba později v návodu pracovat.

KROK 5 Unplugging the printer



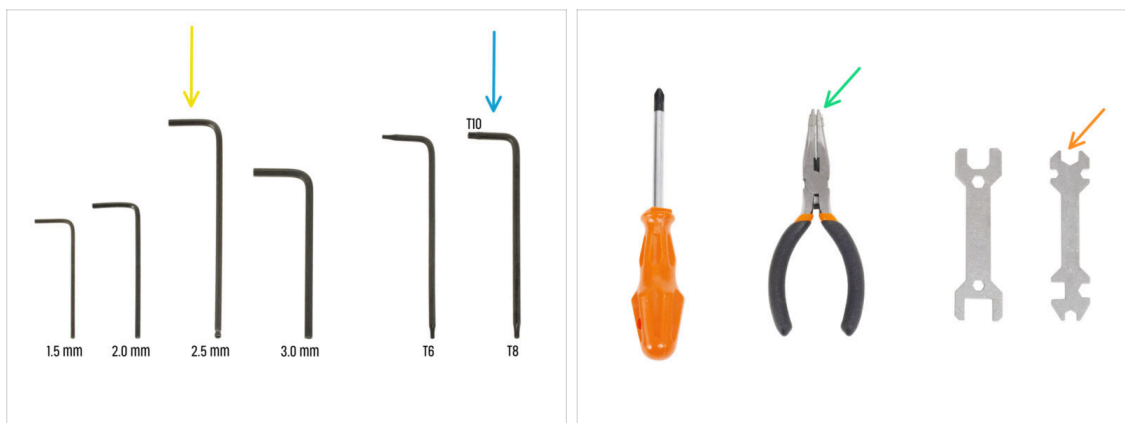
⚠ Než začnete, ujistěte se, že byla **tiskárna zchlazena** na pokojovou teplotu.

- 🟢 Vypněte tiskárnu pomocí vypínač na zadní straně.
- 🟡 Odpojte tiskárnu od síťového napájení.
- 🟠 Remove the steel sheet (optional).

2. Printer disassembly



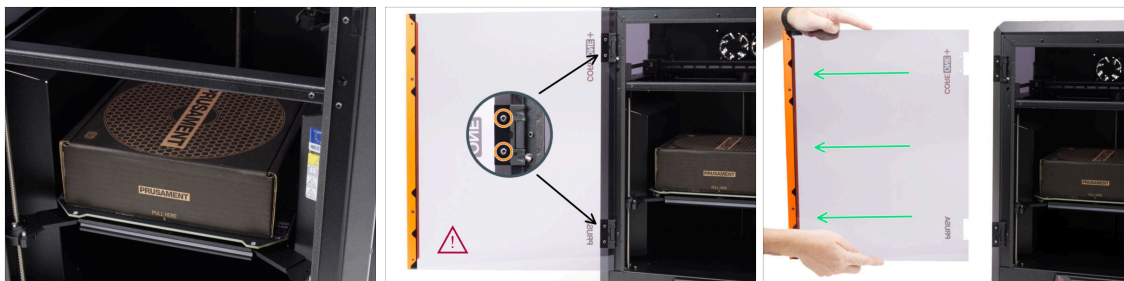
KROK 1 Tools



Tools necessary for this chapter:

- 2.5mm Allen key
- T10 key/screwdriver
- Needle-nose pliers
- Universal wrench

KROK 2 Odstranění panelu dvířek



We recommend **protecting the heatbed** during handling. An empty Prusament box is an ideal protective layer.



For easier and safer handling during the upgrade, remove the door. **Proceed carefully** to avoid injury or damage to the door panel.



Vyšroubujte a vytáhněte dva šrouby M3x5rT, které drží panel dveří v pantech.



Při povolování šroubů je nutné **držet panel dvířek pevně**, aby nedošlo k jeho pádu.



Start removing the screws from the lowest.



Carefully slide the door panel out of the hinges. Leave the hinges open for the remainder of the upgrade.



Place the door panel and the four screws in a **clean and safe** area to avoid any damage.



Ensure that the shaft that is inside the hinge does not fall out. If the shaft falls out, insert it back in, or set it aside along with the hinge part. We will mount these back on at the end of the assembly.

KROK 3 Odstranění horního panelu



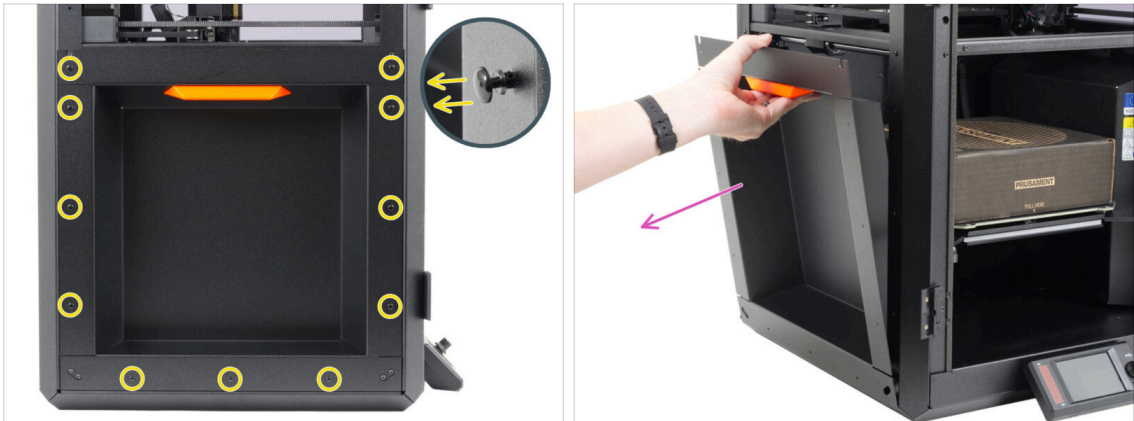
- From the inside, gently push out all the nylon rivets securing the top cover with your finger.
- Using needle-nose pliers, carefully grasp the rivet head with the tip of the pliers and pull it out.
 - ❗ You can also use the previously mentioned **Core-one-snap-rivet-remover**.
- ⚠ Be careful not to damage the top panel.
- If the lower part of a rivet remains in the panel, grasp it with pliers and remove it as well.
- Remove the top panel from the printer.

KROK 4 Removing the left side cover



- Using the same procedure, remove all five nylon rivets securing the left side cover.
- Remove the side cover from the printer.
- Set it aside in a safe, clean place.

KROK 5 Removing the left metal panel



- ✚ Remove the eleven nylon rivets securing the left steel panel.
 - 🔧 Start with the bottom rivets. **Support the panel by hand** when removing the last rivets to prevent it from falling.
- ✚ Remove the metal panel from the printer.

KROK 6 Removing the right side cover



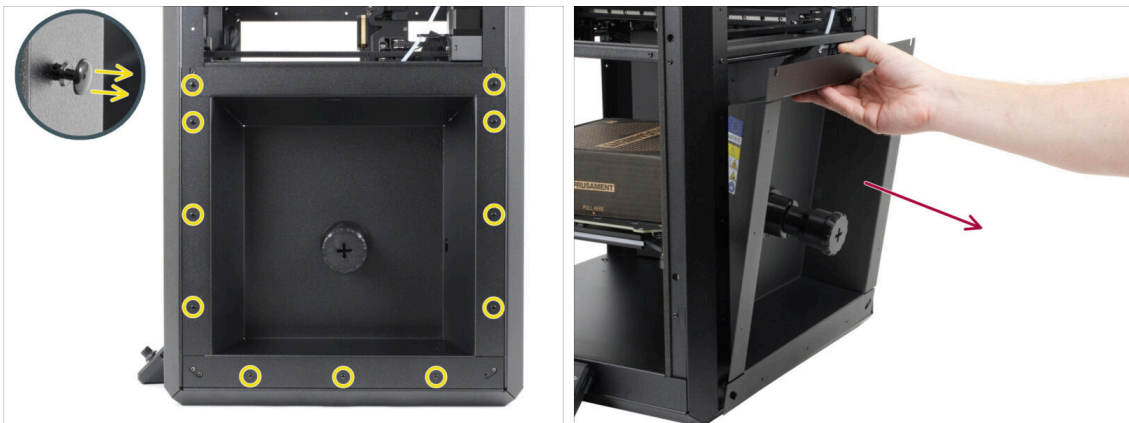
- 🔵 Using the same procedure, remove all five nylon rivets securing the right side cover.
- 🔴 Remove the side cover from the printer.
- ⬛ Set it aside in a safe, clean place.

KROK 7 Removing the right handle



- ◆ Move to the opposite side of the printer and focus on the underside of the orange handle.
- ◆ Press the black collet on the PTFE tube into the handle to unlock the tube.
- ◆ While holding the collet pressed in, pull out the PTFE tube.
- ◆ Using the T10 screwdriver release two M3x8rT screws securing the handle and the filament sensor.
- ◆ Remove the handle from the printer.

KROK 8 Removing the right side panel



- ◆ Remove the eleven nylon rivets securing the right steel panel.
 - 📌 Start with the bottom rivets. **Support the panel by hand** when removing the last rivets to prevent it from falling.
- ◆ Remove the metal panel from the printer.

KROK 9 Detaching the Bowden-guide



- Remove the M3x10 screw and remove the Bowden guide from the motor mount.

i *Pro tip:* Once the Bowden guide is removed, thread the M3x10 screw back into the motor mount by a few turns. This will keep the nut in place and make reassembly easier.

- Leave the Bowden guide hanging on the PTFE tube.

Pin The Bowden guide does not need to be removed completely. Loosen it to improve access for later steps.

KROK 10 Uncovering the cables



- On the inside of the printer, remove the two M3x4rT screws holding the back cover.
- On the back of the printer, slide the center cover down to unlock it, then remove it.

KROK 11 Uncovering the xBuddy electronics



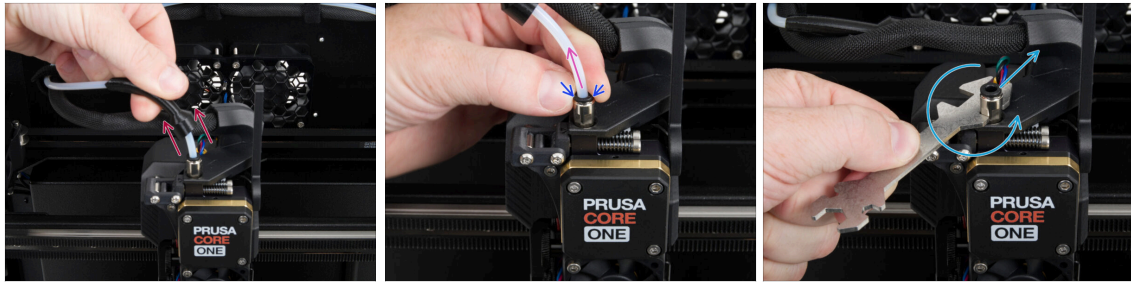
- ◆ Unscrew all six M3x4rT screws securing the electronics sheet (xBuddy box cover).
- ◆ Slide the xBuddy box cover out of the electronics box and remove it from the printer.

KROK 12 Disconnecting the motor cables



- ⚠ The connectors have a safety latch that must be pressed when disconnecting.
- ◆ Disconnect the X motor cable from the first connector on the left.
- ◆ Disconnect the Y motor cable from the second connector on the left.
- ◆ Gently pull the Y motor cable slightly to create some slack while keeping the connector inside the electronics compartment.
- ◆ Gently pull the X motor cable slightly to create some slack while keeping the connector inside the electronics compartment.
- ⚠ If you feel resistance, **stop pulling**. If the cable cannot be moved at all, cut the zip ties securing the cable bundles. **Be careful not to damage any cables.**

KROK 13 Unplugging the PTFE tube



- Move to the inside of the printer.
- Slide the bowden-bend over the fitting in the Nextruder.
- Press the black collet in the fitting down, preferably using two fingers.
- Pull the PTFE tube out of the fitting.
- Using the 8mm cutout on the Universal wrench, remove the M5-4 fitting.

KROK 14 Disconnecting the Nextruder cables - left side



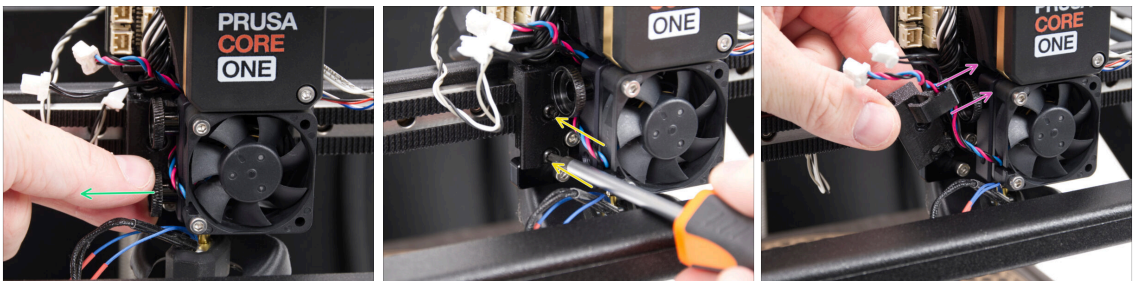
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče vyšroubujte šroub M3x10, který drží boční kryt.
- Remove the cover.
- ① *Pro tip: Keep the screws and nuts with the removed parts whenever possible. This will make reassembly easier.*
- ⚠ **The connectors have a safety latch that **must be pressed** when disconnecting.**
- Disconnect all cables on the left side of the Nextruder.
 - Do not disconnect the Nextruder main cable connector.
- Disconnect the extruder motor cable on the top side of the Nextruder.

KROK 15 Disconnecting the Nextruder cables - right side



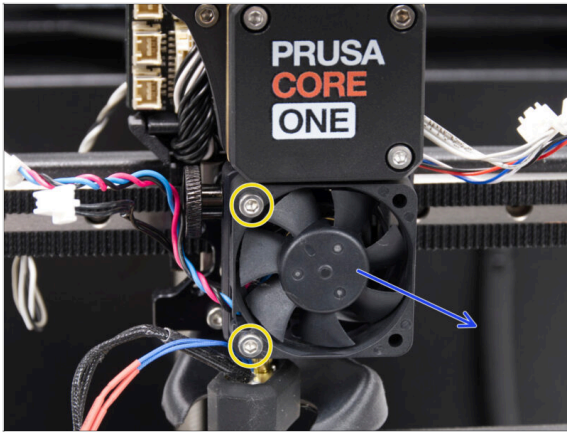
- ✚ Using the Allen key, remove two M3x6 screws securing the right cover on the Nextruder.
- 🔵 Remove the cover.
- ⚠️ The connectors have a safety latch that **must be pressed when disconnecting**.
- 🟢 Disconnect both cables from the right side of the LoveBoard.

KROK 16 Removing the Cable-clip



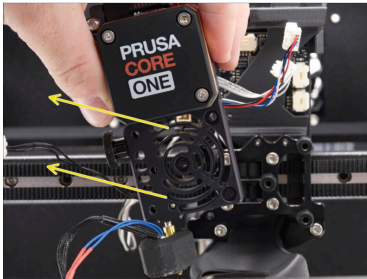
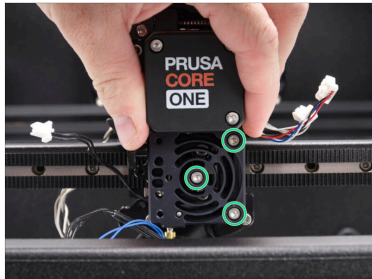
- 🟢 Remove the lower thumb screw.
- 📄 Leave the upper thumb screw in place. It provides access to the screw on the Cable-clip.
- ✚ Remove the two M3x4rT screws securing the Cable-clip, then remove the cable clip from the printer.
- 🟡 Unhook all cables from the cable clip.

KROK 17 Detaching the heatsink fan



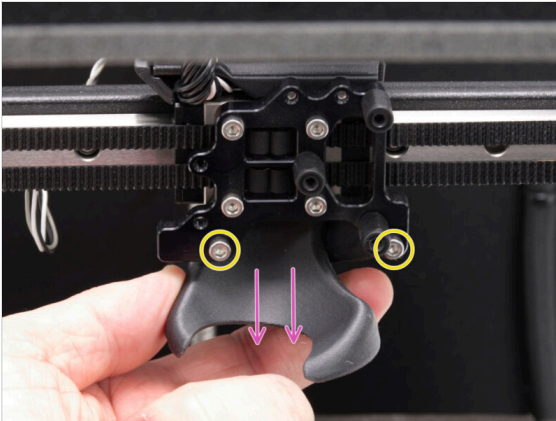
- Using the Allen key, remove two M3x18 screws securing the heatsink fan.
- Remove the heatsink fan from the printer.

KROK 18 Removing the Nextruder assembly



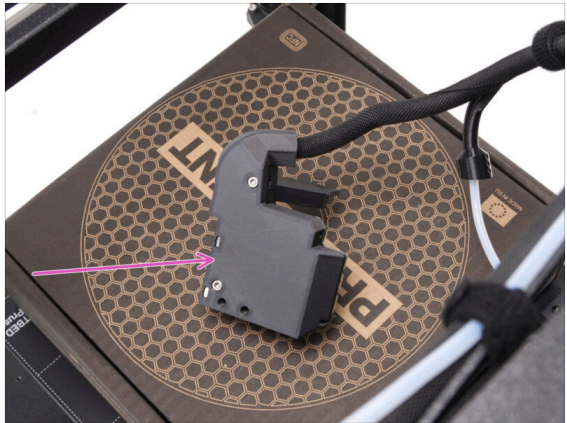
- Remove three M3x10 screws securing the Nextruder assembly to the X-axis.
 - CAUTION:** While loosening the last screw, **hold the Nextruder to prevent it from falling** and damaging the printer.
- Remove the Nextruder assembly from the printer.
- Set the Nextruder assembly aside in a safe place.

KROK 19 Odstranění fan shroudu



- Uvolněte a vyšroubujte dva šrouby M3x10, které drží díl Fan-shroud na držáku Nextruderu.
- Remove the fan shroud assembly with the print fan from the printer.
- Set the print fan assembly aside in a safe place.

KROK 20 Removing the LoveBoard assembly



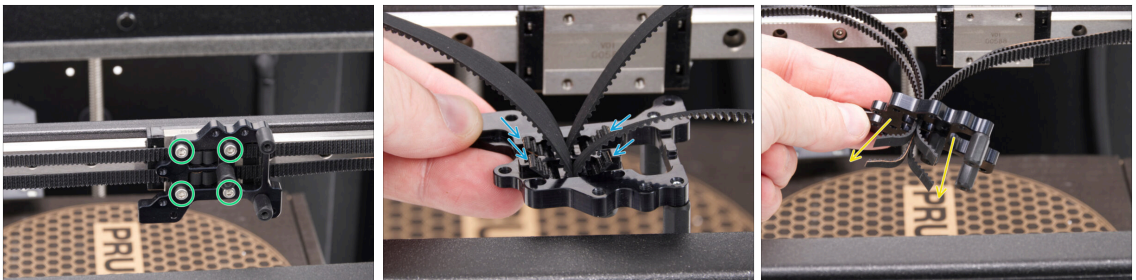
- From the back of the LoveBoard assembly, loosen the two M3x10 screws through the access holes to release the assembly.
- i** The screws remain inside the assembly.
- Place the LoveBoard assembly on the cardboard box placed on the heatbed.

KROK 21 Loosening the belts



- Using a 2.5 mm Allen key, remove the left belt tensioner.
- Be careful, the tensioner may fall out when loosened.
- Using the same method, loosen the belt tensioner on the right side.
- Ensure the M3nS nuts in the Belt-tensioner-pulleys do not fall out!

KROK 22 Unlocking the belts



- Remove the four M3x10 screws securing the Nextruder holder.
- From the back of the holder, push all belt ends through the holder.
- Slide the Nextruder holder off the belts.

KROK 23 Removing the belts



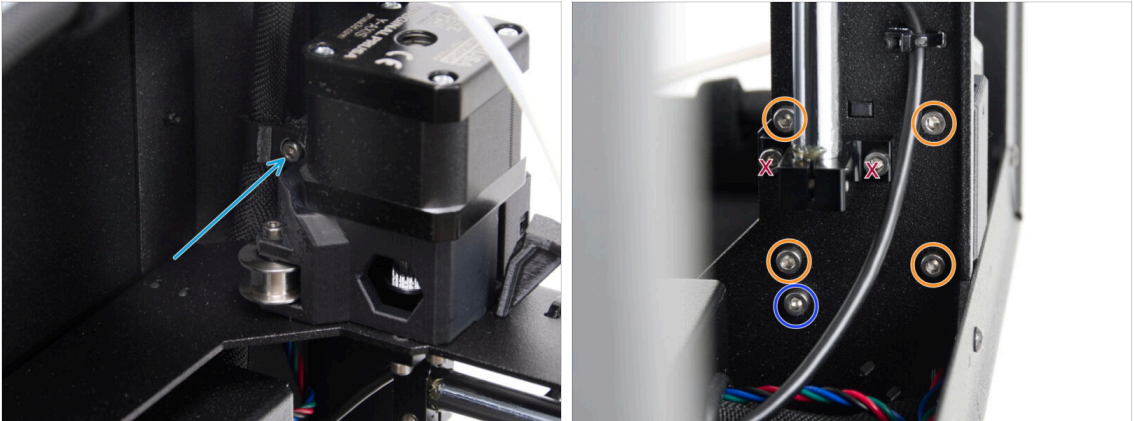
- Remove both belts from the assembly.
- Caution: The belt tensioner idlers are **still attached to the belts**.

KROK 24 Releasing the left motor



- Move to the underside of the left rear motor.
- Remove the four M3x30 screws securing the motor to the motor holder.
- Remove the M3x6 screw securing the motor holder.
- ⚠️ Avoid removing the screws securing the rod holder.

KROK 25 Releasing the right motor



- Loosen the screw securing the main cable clip and leave it attached to the cable bundle.

⚠ Do not move the Main-cable-clip during the upgrade.

- Move to the underside of the left rear motor.
- Remove the four M3x30 screws securing the motor to the motor holder.
- Remove the M3x6 screw securing the motor holder.
- ⚠ Avoid removing the screws securing the rod holder.**

KROK 26 Chapter completed

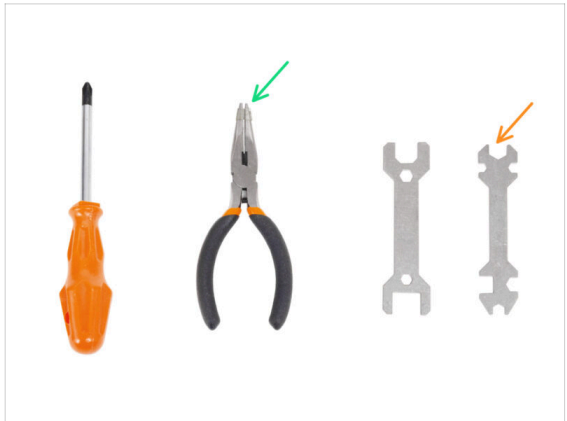
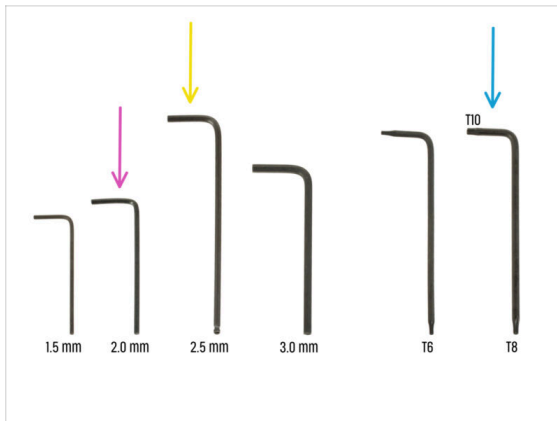


- 🎉 **Congratulations!** You have completed the partial disassembly of the printer and prepared it for the upgrade.
- 🎉 Proceed to the **next chapter**.

3. Belts upgrade



KROK 1 Nástroje



Tools necessary for this chapter:

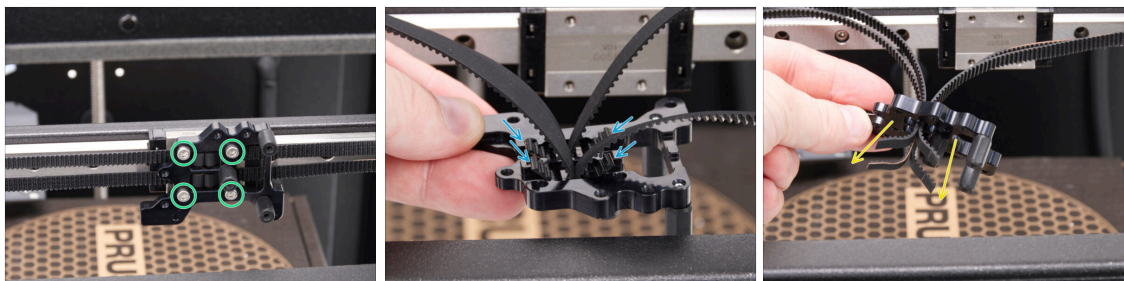
- 2.0mm Allen key
- 2,5mm inbusový klíč
- T10 key/screwdriver
- Needle-nose pliers
- Univerzální klíč

KROK 2 Loosening the belts



- Using a 2.5 mm Allen key, remove the left belt tensioner.
- Be careful, the tensioner may fall out when loosened.
- Using the same method, loosen the belt tensioner on the right side.
- Ensure the M3nS nuts in the Belt-tensioner-pulleys do not fall out!

KROK 3 Odemknutí řemenů



- Remove the four M3x10 screws securing the Nextruder holder.
- From the back of the holder, push all belt ends through the holder.
- Slide the Nextruder holder off the belts.

KROK 4 Removing the belts



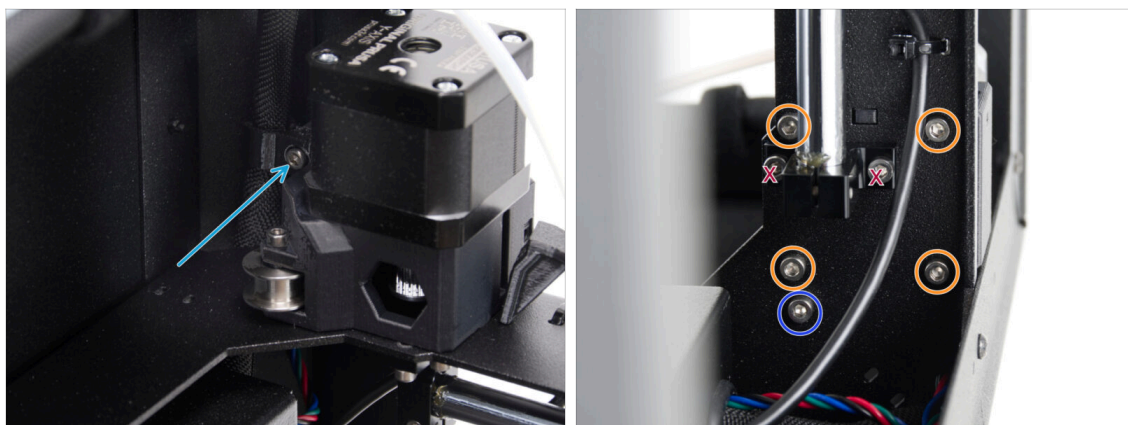
- Remove both belts from the assembly.
- ⚠ Caution: The belt tensioner idlers are **still attached to the belts**.

KROK 5 Releasing the left motor



- Move to the underside of the left rear motor.
- Remove the four M3x30 screws securing the motor to the motor holder.
- Remove the M3x6 screw securing the motor holder.
- ⚠️ Avoid removing the screws securing the rod holder.

KROK 6 Releasing the right motor



- Loosen the screw securing the main cable clip and leave it attached to the cable bundle.
- ⚠️ Do not move the Main-cable-clip during the upgrade.
- Move to the underside of the left rear motor.
- Remove the four M3x30 screws securing the motor to the motor holder.
- Remove the M3x6 screw securing the motor holder.
- ⚠️ Nevyšroubujte šrouby, kterými je upevněn držák tyčí.

KROK 7 Disassembling the right motor



We recommend **protecting the heatbed during handling**. An empty Prusament box is an ideal protective layer.



Zaměřte se na pravý zadní motor.



Remove the motor from the motor holder.



Place the motor on the edge of the printer frame.



Using a 2.0 mm Allen key, loosen the two set screws securing the pulley.



Remove the pulley.



Carefully cut the zip tie securing the motor cable to the motor mount.



This pulley will no longer be used. Set it aside or discard it to **avoid confusing it with the new one**.

KROK 8 New pulley: parts preparation (right motor)



Pro následující kroky si prosím připravte:



GT1.5-21 pulley (1x)

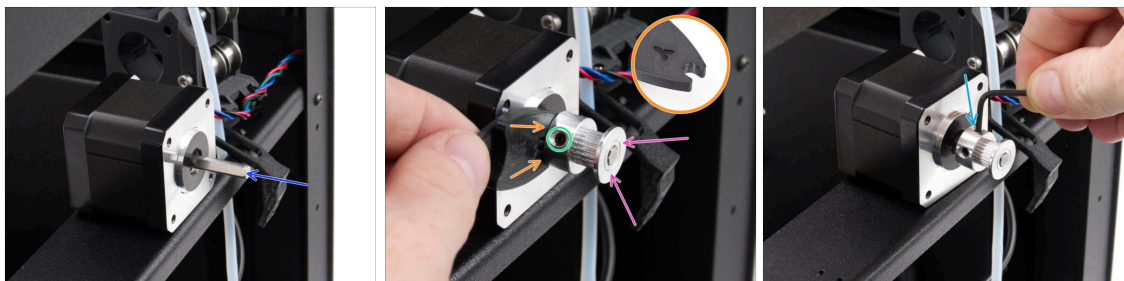


GT1.5 belt (2x)



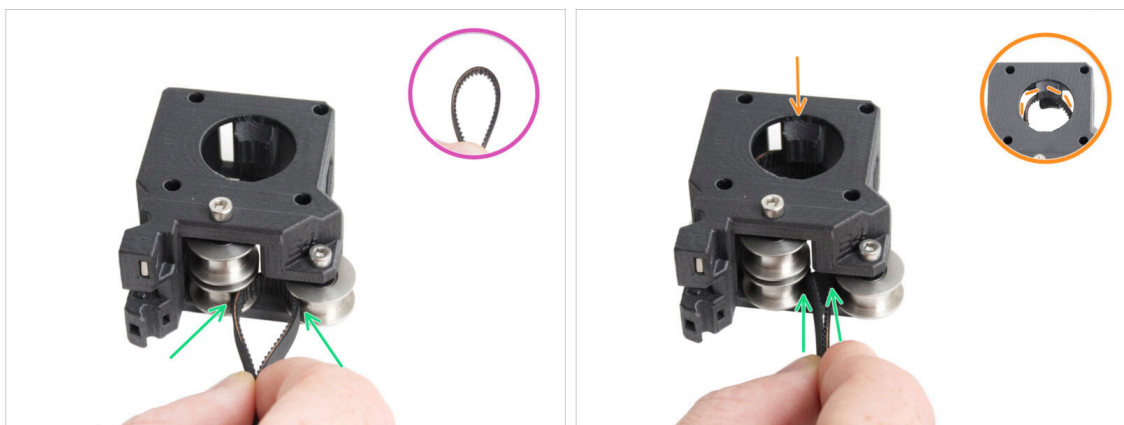
Pulley-offset-tool (1x)

KROK 9 Montáž nové řemeničky (pravý motor)



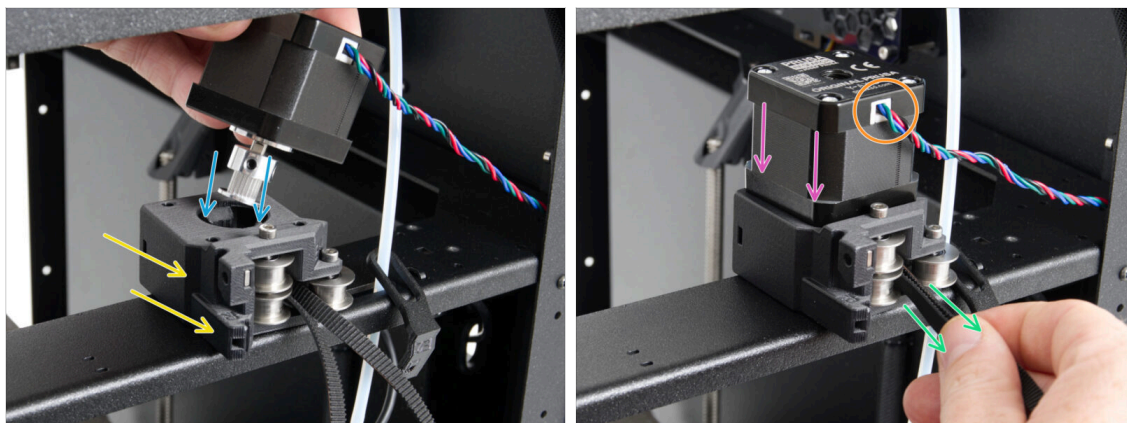
- Rotate the motor shaft so that the flat faces you. **Do not rotate the shaft any further.**
- Slide the new GT1.5-21 pulley onto the end of the shaft.
- Insert the Pulley-off-set-tool, with the **side marked "Y"**, between the motor and the pulley to set the correct distance.
- Press the pulley against the Pulley-off-set-tool and tighten the set screw **against the flat on the motor shaft.**
- Rotate the pulley and tighten the second set screw.

KROK 10 Vložení spodního řemene (pravý motor)



- Remove the motor mount from the printer.
- Take one of the belts and form a loop with the **teeth facing inward.**
- Push the belt loop into the motor mount **between the two lower idlers.**
- Viewed from the top, the belt loop should follow the circular cutout in the motor mount as closely as possible.

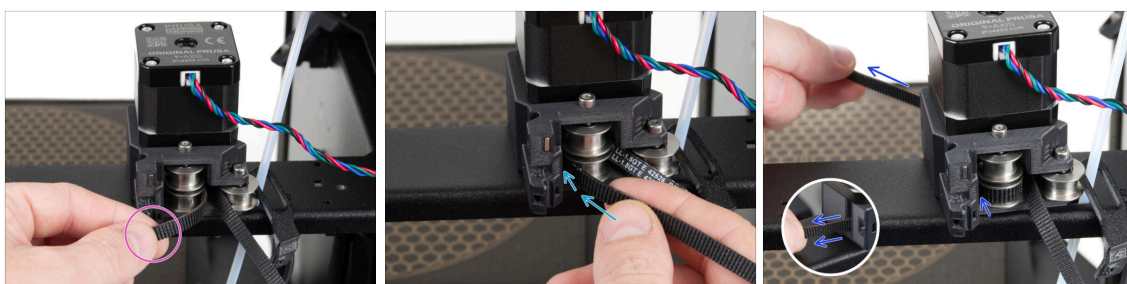
KROK 11 Zajištění spodního řemene (pravý motor)



Throughout the process, make sure the **belt does not slip out of the assembly**.

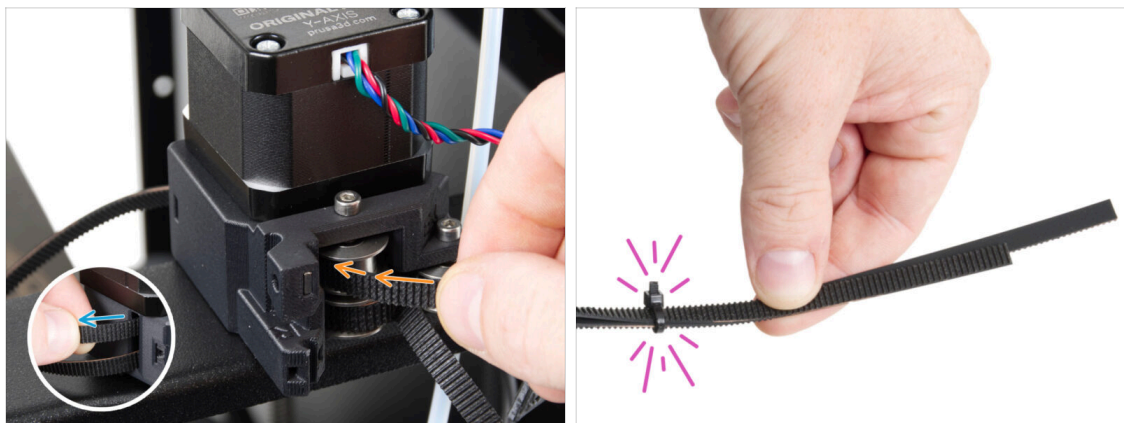
- Place the motor mount onto the printer frame. The side with the two idlers must be facing down and towards you.
- Insert the motor with the pulley into the belt loop inside the motor mount.
- Fully seat the motor against the motor mount.
- Orient it so that the **motor cable faces outward** (towards you).
- Jemně zatáhněte za oba konce řemenů, aby se smyčka řemene pevně zajistila kolem řemeničky.

KROK 12 Guiding the lower belt (right motor)



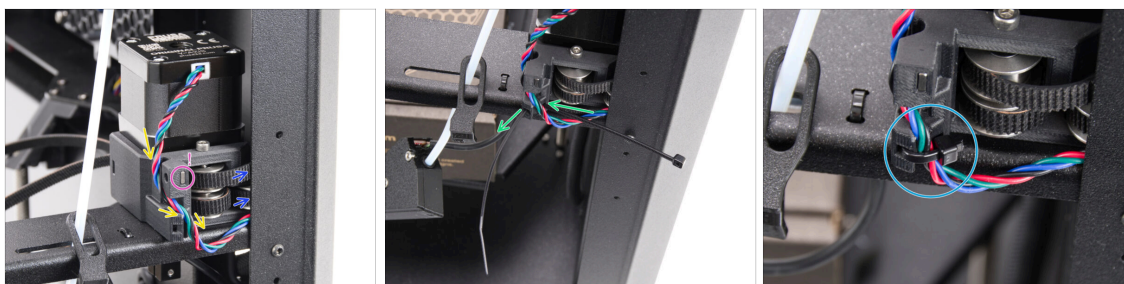
- Grasp the belt coming from the left idler.
- Route the belt around the idler from the left side and insert it into the motor mount.
- On the opposite side, watch for the belt to come out through the opening and pull it through until approximately 15 cm (6 in) is sticking out.

KROK 13 Guiding the upper belt (right motor)



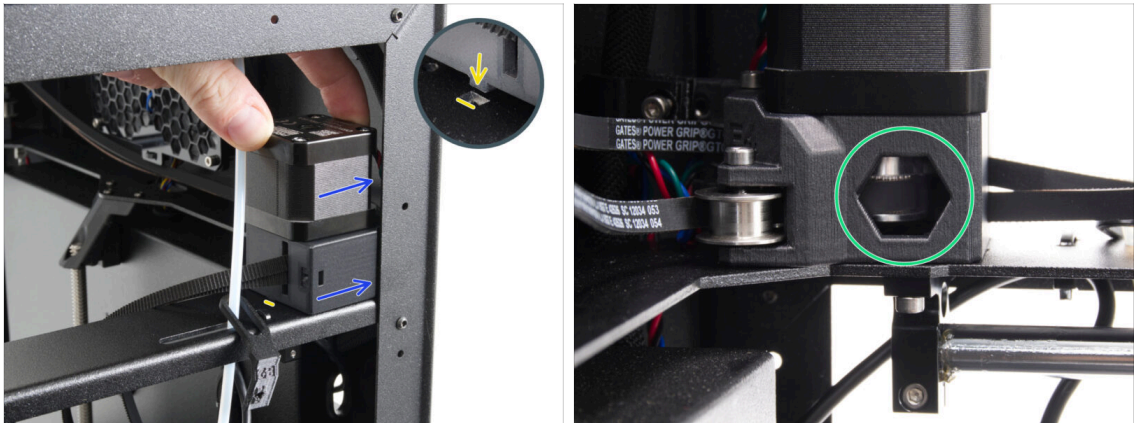
- Take the second new belt.
- Route one end of the belt around the **upper idler** from the left side. Make sure the **teeth face away** from the idler.
- From the opposite side, watch for the belt to come out through the opening.
 - Pull it through until approximately the same length of belt is sticking out - around 15 cm (6 in).
- *Pro tip:* To prevent the belts from being accidentally pulled out, loosely secure their ends together with a zip tie.

KROK 14 Securing the motor cable (right motor)



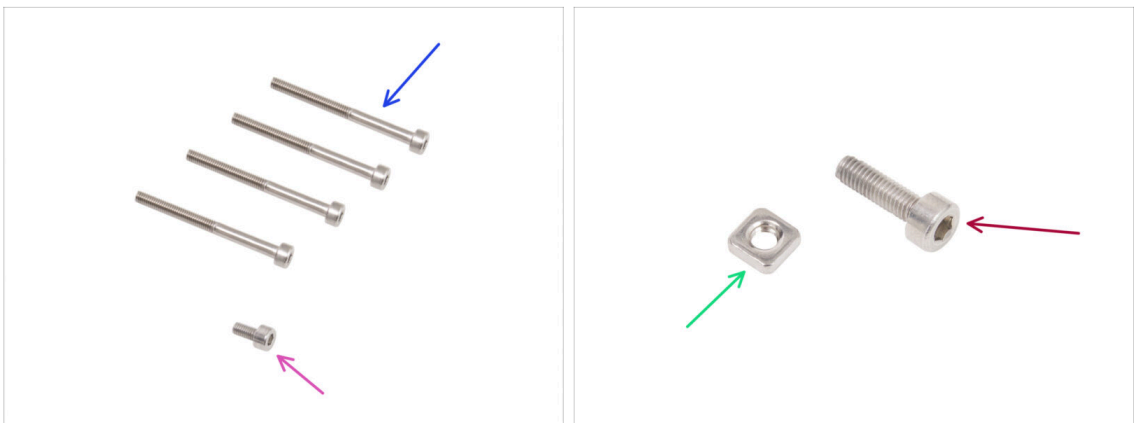
- 📌 Throughout the process, **make sure the belts do not slip out of the assembly.**
- Move the assembly closer to the rear corner of the printer.
- Route the free ends of the belts toward the rear of the printer. Leave them loose for now.
- Make sure the M3nN nut **is still inserted** in the motor mount and has not fallen out.
 - **If the M3nN nut has fallen out**, reinsert it fully into the part.
- Route the motor cable through the cable channel, as shown in the picture.
- Push the zip tie through the hole in the printed part.
- Carefully secure the cable with the zip tie.

KROK 15 Fixing the right motor



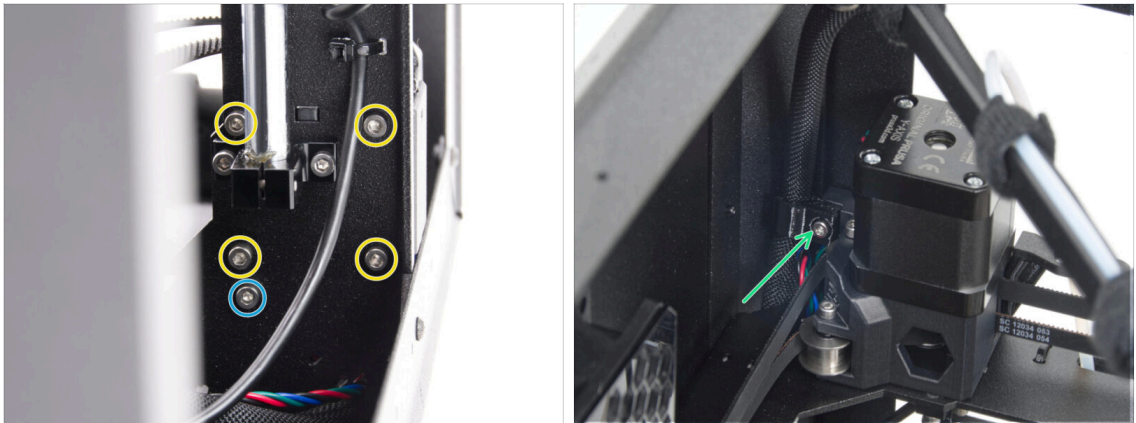
- Rotate the motor assembly with the motor mount into the correct position. The **belt pulleys must face the rear side** of the printer.
- The motor mount has a tab on the bottom side that must fit into the rectangular cutout in the frame.
- From the inner side of the printer, check that the lower belt is seated on the pulley through the hexa hole in the motor-mount.

KROK 16 Right motor screws: parts preparation



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- M3x30 screw (4x) you removed earlier
- Šroub M3x6 (1x) dříve vyjmutý
- Matka M3nS (1x), kterou jste dříve vyjmuli, mohla zůstat zasunutá z vnější strany držáku motoru.
- Šroub M3x10 (1x) dříve vyjmutý

KROK 17 Tightening the right motor



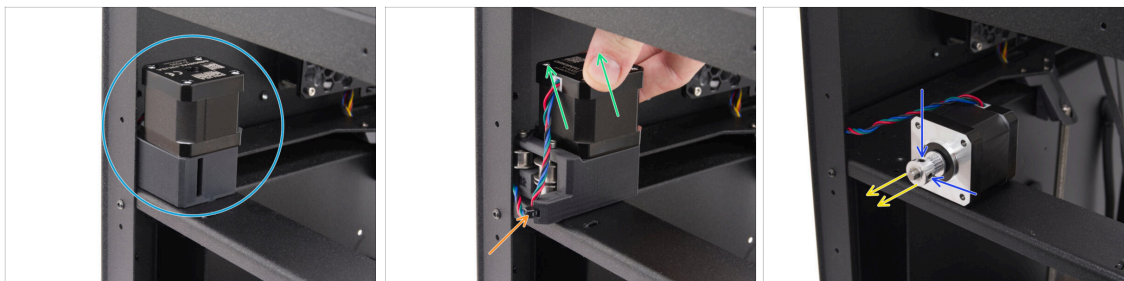
- Secure the entire motor assembly from the bottom side of the frame using one M3x30 screw.
- Finally, secure the motor mount with an M3x6 screw.
- Z horní strany, za motorem, připevněte díl Main-cable-clip zpět k držáku motoru pomocí předem zasunutého šroubu M3x10.

KROK 18 Securing the Bowden-guide



- From the outer side of the motor mount, insert the M3nN nut if it is not already inserted.
- Attach the Bowden-guide to the motor-mount using the M3x10 screw.

KROK 19 Disassembling the left motor



- Focus on the rear-left motor.
 - Rotate the motor assembly with the cable facing outward.
 - Carefully cut the zip tie. Be careful not to cut the cable.
 - Remove the motor from the motor-mount and remove the motor-mount from the printer.
 - Place the motor on the printer frame.
 - Using a 2.0 mm Allen key, loosen the two set screws securing the pulley.
 - Remove the pulley.
- 📌 This pulley will no longer be used. Set it aside or discard it to **avoid confusing it with the new one**.

KROK 20 New pulley: parts preparation (left motor)



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- GT1.5-21 pulley (1x)
- Pulley-offset-tool (1x) *you used it before*

KROK 21 Belt routing overview



Před vedením řemenů se seznámte s jejich trasou v mechanismu CoreXY.

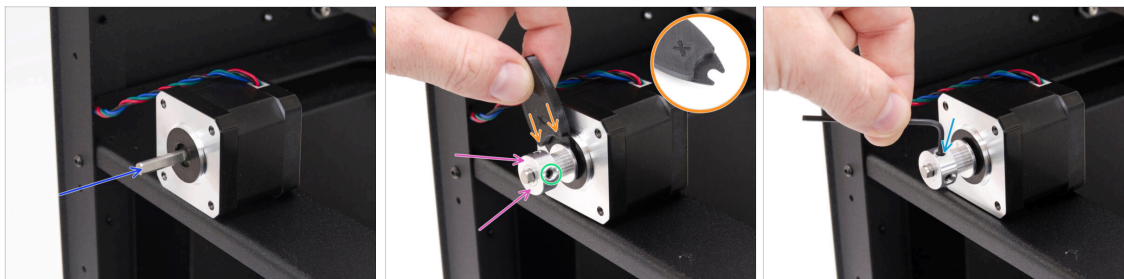
- Následující schémata znázorňují vedení horního a dolního řemene a jejich orientaci v rámci sestavy.

■ Upper belt path

■ Lower belt path

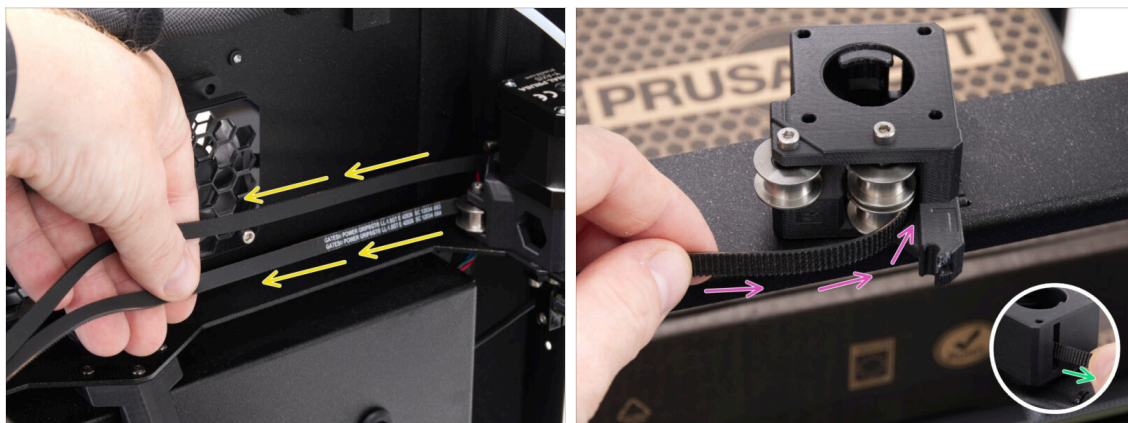
- **Do not perform any actions in this step.**

KROK 22 Installing the new pulley (left motor)



- Rotate the motor shaft so that the flat faces you. **Do not rotate the shaft any further.**
- Slide the new GT1.5-21 pulley onto the shaft.
- Insert the Pulley-offset-tool, with the side marked "X", between the motor and the pulley to set the correct distance.
- Press the pulley against the Pulley-offset-tool and tighten the set screw **against the flat on the motor shaft.**
- Rotate the pulley and tighten the second set screw.

KROK 23 Guiding the lower belt (left motor)



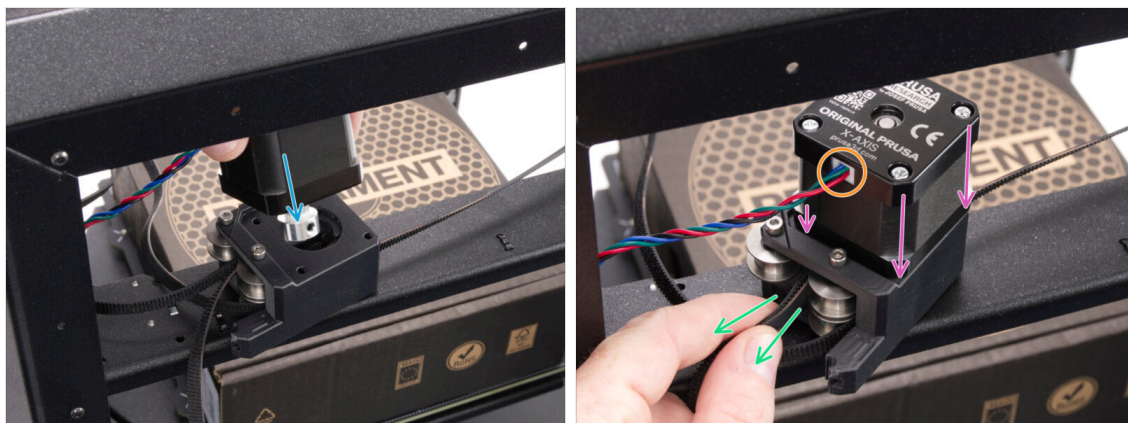
- Route both belts from the right motor towards the rear side of the printer and guide them to the left motor.
- Place the motor-mount onto the printer frame with the side containing one pulley facing downward.
- Route the **lower belt** around the lower idler from the right side.
 - ⚠ **Make sure you are holding the lower belt coming from the right motor. The belt must not be twisted along its path.**
- From the opposite side, pull the belt out approximately 15 cm (6 in).

KROK 24 Inserting the upper belt (left motor)



- Take the **upper belt** and form a loop with the **teeth facing inward**.
- Push the belt loop into the motor mount **between the two upper pulleys**.
- Viewed from the top, the belt loop should follow the circular cutout in the motor mount as closely as possible.

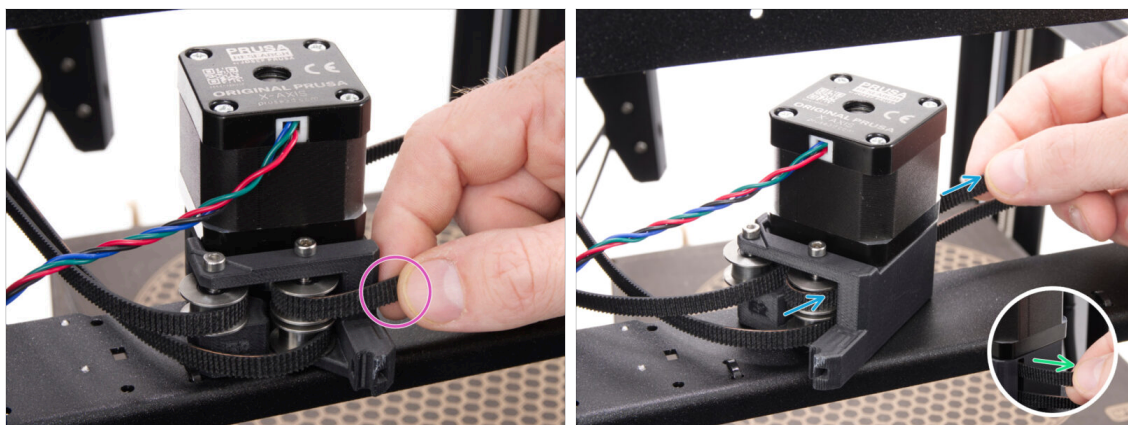
KROK 25 Securing the upper belt (left motor)



 Throughout the process, make sure the **belt does not slip out of the assembly**.

-  Insert the motor with the pulley into the belt loop inside the motor mount.
-  Fully seat the motor against the motor mount.
-  Orient it so that the motor cable faces backward (towards the pulleys).
-  Jemně zatáhněte za oba konce řemenů, aby se smyčka řemene pevně zajistila kolem řemeničky.

KROK 26 Vedení horního řemenu (levý motor)



-  Grasp the right belt coming from the upper pulley.
-  Route the belt around the upper right pulley **from the right side** and insert it into the motor mount.
-  On the opposite side, watch for the belt to come out through the opening and pull it through until approximately 15 cm (6 in) is sticking out.

KROK 27 Zajištění kabelu motoru (levý motor)



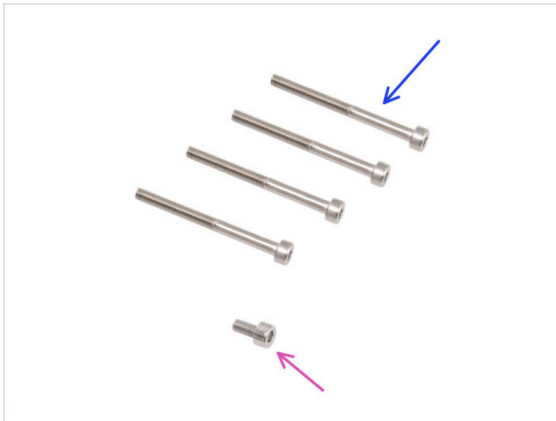
- Move the assembly closer to the rear corner of the printer.
- Proveďte kabel motoru kabelovým kanálkem, jak je znázorněno na obrázku.
- Push the zip tie through the hole in the printed part. And carefully secure the cable with the zip tie.

KROK 28 Fixing the left motor



- Rotate the motor assembly with the motor mount into the correct position. The **belt idlers must face the rear side** of the printer.
- The motor mount has a tab on the bottom side that must fit into the rectangular cutout in the frame.
- From the inner side of the printer, check that the upper belt is seated on the idler through the hexa hole in the motor-mount.

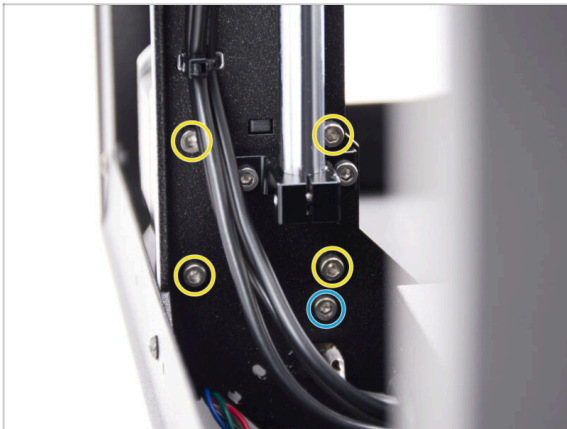
KROK 29 Belt tensioner pulleys: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- M3x30 screw (4x) you removed earlier
- Šroub M3x6 (1x) dříve vyjmutý
- Sestava napínaku řemene (2x) kterou jste odmontovali dříve

KROK 30 Tightening the left motor



- Secure the entire motor assembly from the bottom side of the frame using one M3x30 screw.
- Finally, secure the motor mount with an M3x6 screw.

KROK 31 Guiding the upper belt (left side)



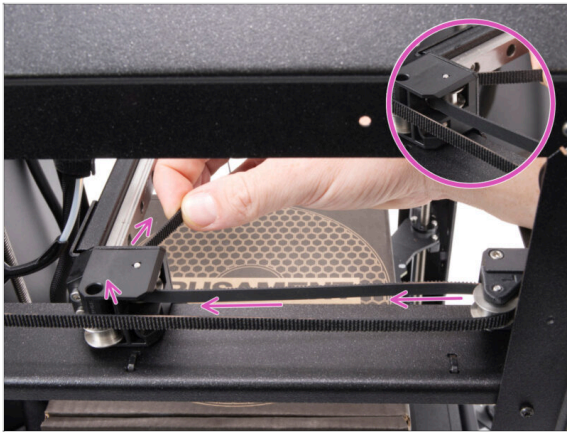
- ✿ Take the **upper** belt coming from the left motor.
- ✚ **Route the belt around the idler so that:**
 - ✿ Značka „L“ (vlevo) na idleru směřuje nahoru
 - ✖ The toothed side of the belt does not contact the idler
- ⚠ Řemen se nesmí podél své dráhy kroutit.

KROK 32 Attaching the left belt tensioner



- ✚ Insert the idler with the belt wrapped around it into the "rails" of the left tensioner.
- ✿ From the opposite side, tighten the pre-inserted screw until the idler assembly starts to move.
- ✿ Stop tightening when the sliding part is flush with the stationary part.

KROK 33 Guiding the upper belt (gantry - left)



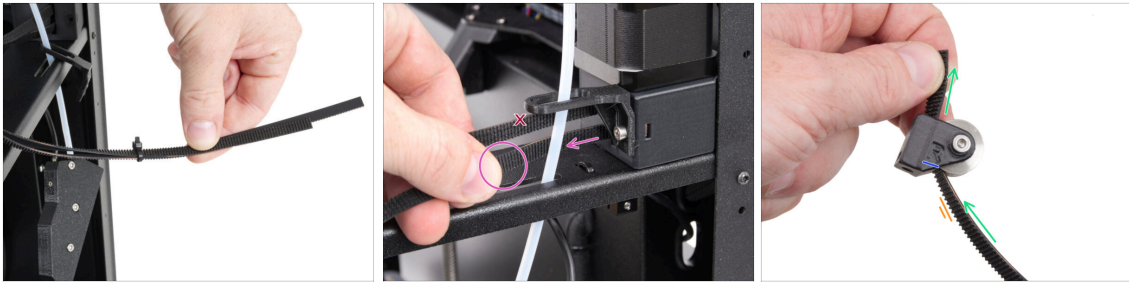
- ◆ Route the free end of the belt coming from the idler around the upper idler on the XY gantry.
- ❗ The XY gantry idlers may differ visually between printer versions. The procedure is identical for both 3D-printed and injection-molded parts.

KROK 34 Guiding the lower belt (gantry - left)



- ◆ Take the lower belt coming from the left motor.
- ◆ Route it towards the XY gantry and around the lower idler.
- ◆ From the opposite side, pull the belt through until at least 8 cm (3 in) is sticking out.

KROK 35 Guiding the lower belt



- Přesuňte se k pravému motoru.
- Remove the zip tie securing the two free belt ends on the right side of the printer, if you used one.
- Take the **lower** belt coming from the right motor.
- **Route the belt around the idler so that:**
 - The "R" (right) mark on the idler faces upward
 - The toothed side of the belt does not contact the idler
- ⚠ The belt must not be twisted along its path.

KROK 36 Attaching the right belt tensioner



- Insert the idler with the belt wrapped around it into the "rails" of the right tensioner.
- From the opposite side, tighten the pre-inserted screw until the idler assembly starts to move.
- Stop tightening when the sliding part is flush with the stationary part.

KROK 37 Guiding the lower belt (gantry - right)



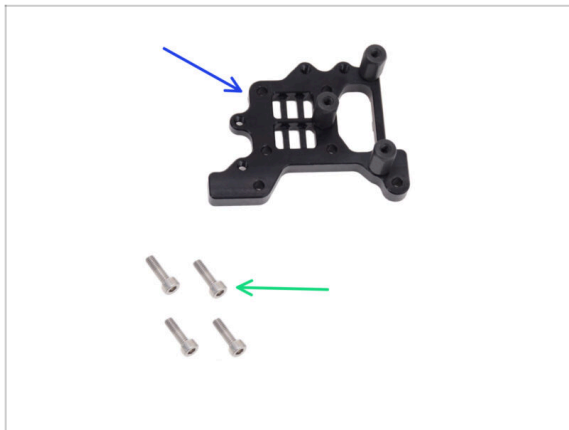
- ◆ Volný konec řemene vedoucího z idleru navedete kolem horního idleru na XY rám.
- ◆ From the opposite side, pull the belt through until at least 8 cm (3 in) is sticking out.
- ⓘ The XY gantry idlers may differ visually between printer versions. The procedure is identical for both 3D-printed and injection-molded parts.

KROK 38 Vedení horního řemene (rám - vpravo)



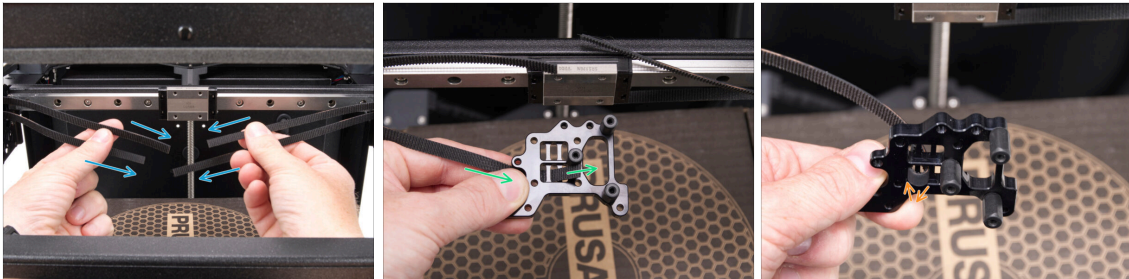
- ◆ Take the upper belt coming from the right motor.
 - ◆ Veděte řemen kolem horního idleru na XY rám.
 - ◆ From the opposite side, pull the belt through until at least 8 cm (3 in) is sticking out.
- 📌 If you are assembling the Prusa INDX along with the GEN 2 upgrade, **return to the article now.**

KROK 39 Držák Nextruderu: příprava dílů



- For the following steps, please prepare:
- Nextruder holder assembly (1x) you removed earlier
- Šroub M3x10 (4x), který byste také měli mít z předchozích kroků

KROK 40 Securing the belts I.



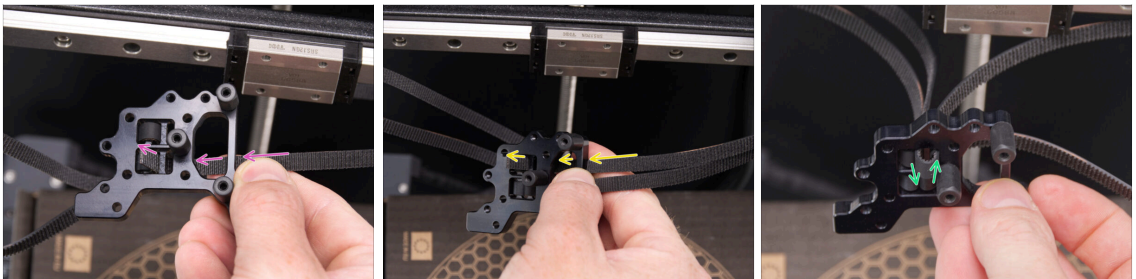
- Gently pull all belt ends towards the center of the printer.
- Keep the Nextruder holder in the same orientation as shown in the picture.
- Route the **lower left** belt through the center opening of the Nextruder holder from the rear side to the front.
- Pull the belt out so that approximately 15 mm protrudes.
- From the front side of the Nextruder holder, route the belt back through the left opening towards the rear.

KROK 41 Securing the belts II.



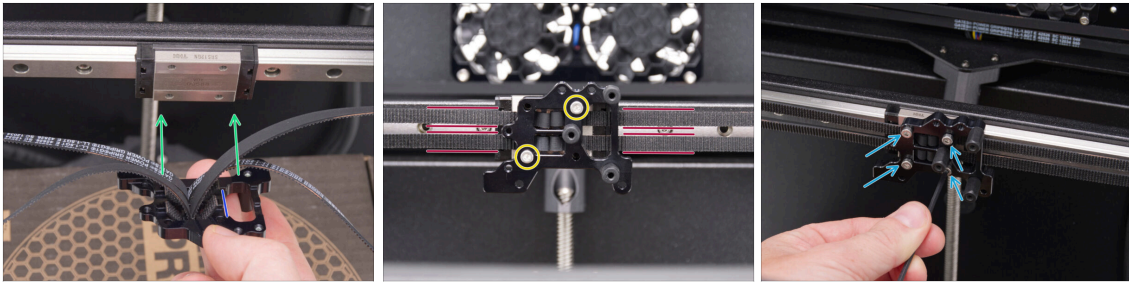
- From the rear side, place the belt end against the Nextruder holder.
- Adjust the belt length so that the belt end is **flush with the edge** of the Nextruder holder.
- Repeat the same procedure for the **upper left belt**.

KROK 42 Securing the belts III.



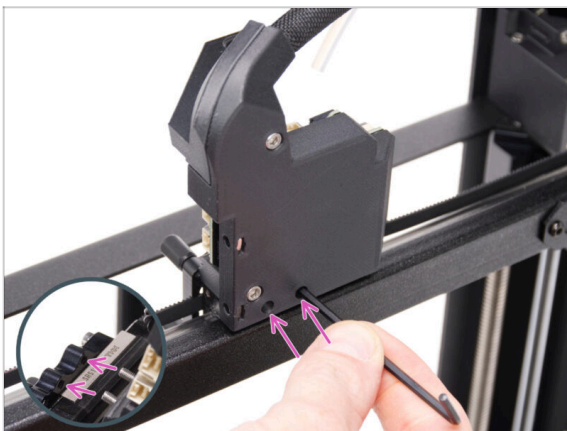
- From the rear side, route the **lower belt coming from the right** side through the center opening of the Nextruder holder.
- Pull out approximately 15 mm of the belt.
- Route the upper right belt through the rear side of the Nextruder holder.
- Bend both right-side belts and route them back through the right opening of the Nextruder holder.

KROK 43 Attaching the Nextruder holder



- Align the right-side belts with the edge of the Nextruder holder and adjust their length if needed.
- Align the Nextruder holder with the X-carriage. The Nextruder holder is attached from the belt side.
- Attach the Nextruder holder to the X-carriage and lightly secure it using one upper and one lower M3x10 screw.
- Check that all belts run straight and are not twisted.
- Insert the remaining two M3x10 screws and tighten all four screws firmly.

KROK 44 Installing the LoveBoard assembly



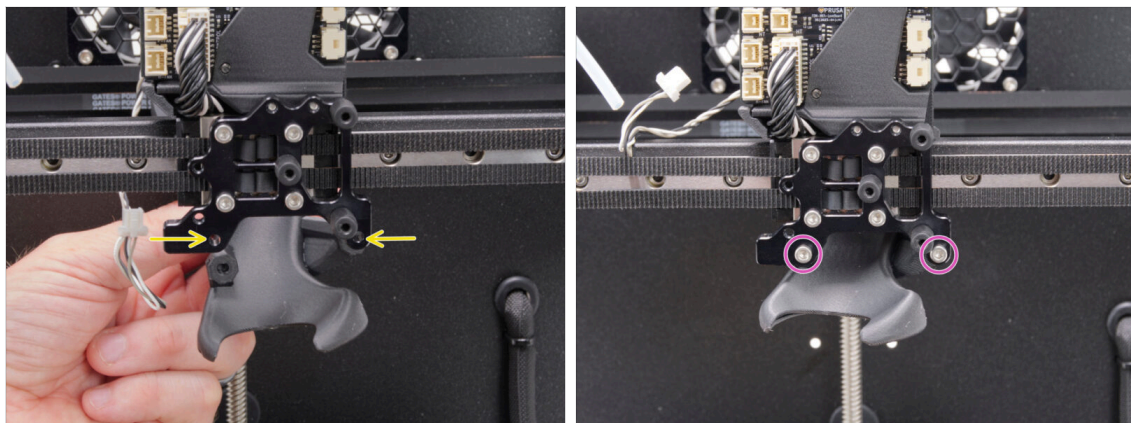
- Podívejte se na zadní stranu držáku Nextruderu.
- Attach the LoveBoard assembly to the rear side of the Nextruder holder while it is resting on the box.
- The LoveBoard assembly has two pre-inserted screws. Align them with the holes in the Nextruder holder and tighten them using a 2.5 mm Allen key.

KROK 45 Fan shroud assembly: parts preparation



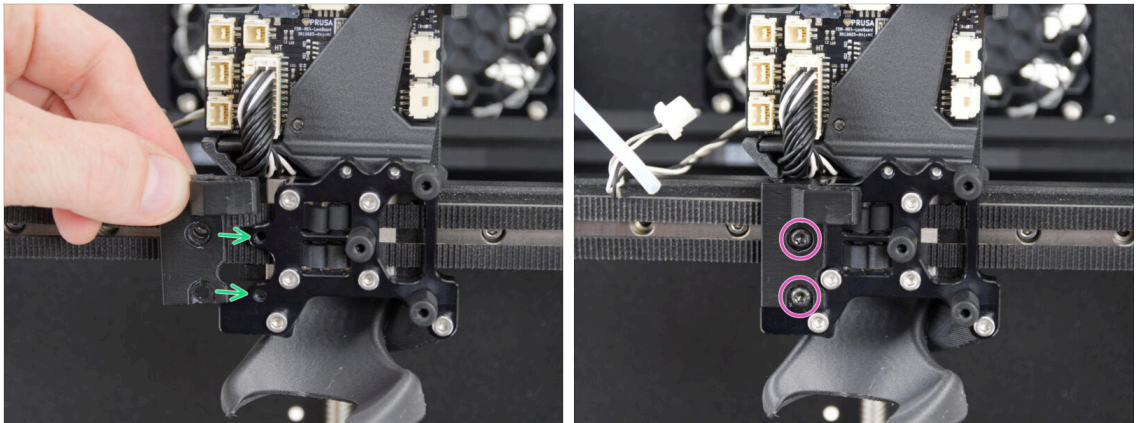
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Fan shroud assembly (1x) *you removed earlier*
- Šroub M3x10 (2x) *dříve vyjmutý*
- Cable-clip (1x) *you removed earlier*
- Šroub M3x4rT (2x) *dříve vyjmutý*

KROK 46 Attaching the fan shroud assembly



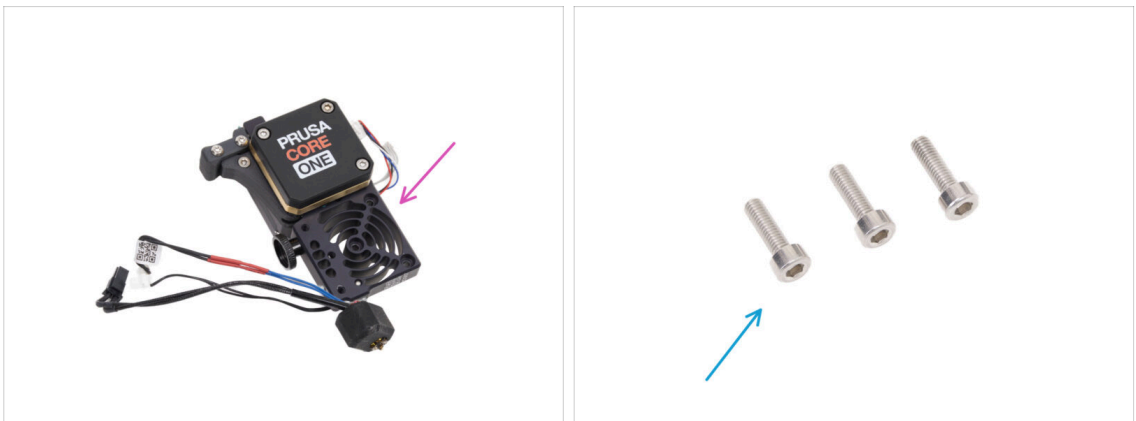
- From the rear side of the Nextruder holder, place the fan shroud assembly and align it with the holes.
- Secure the assembly using two M3x10 screws.

KROK 47 Installing the Cable-clip



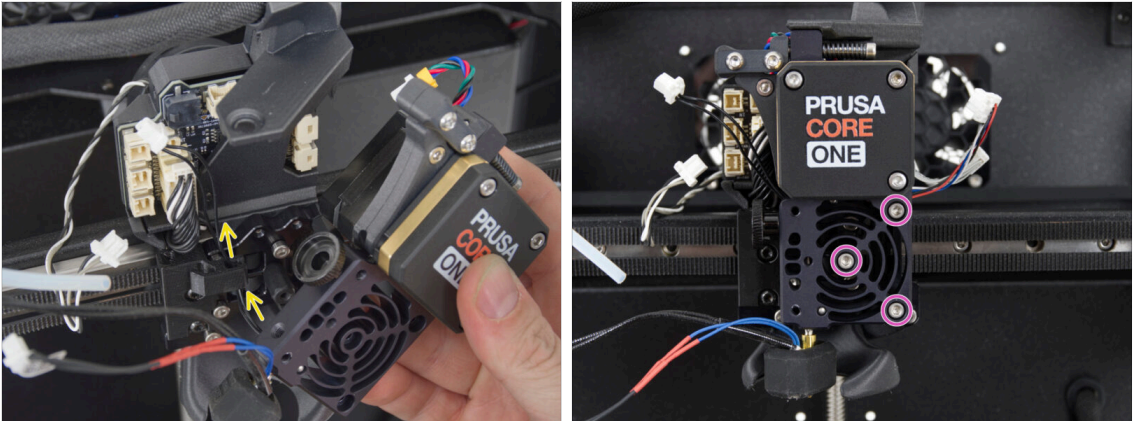
- From the front side of the Nextruder holder, place the Cable-clip in the orientation shown in the picture and align it with the holes.
- Secure the Cable-clip using two M3x4rT screws and tighten them using a T10 key.

KROK 48 Příprava dílů pro sestavení Nextruderu



- Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Nextruder assembly (1x) *you removed earlier*
- M3x10 screw (3x) *you removed earlier*

KROK 49 Attaching the Nextruder assembly



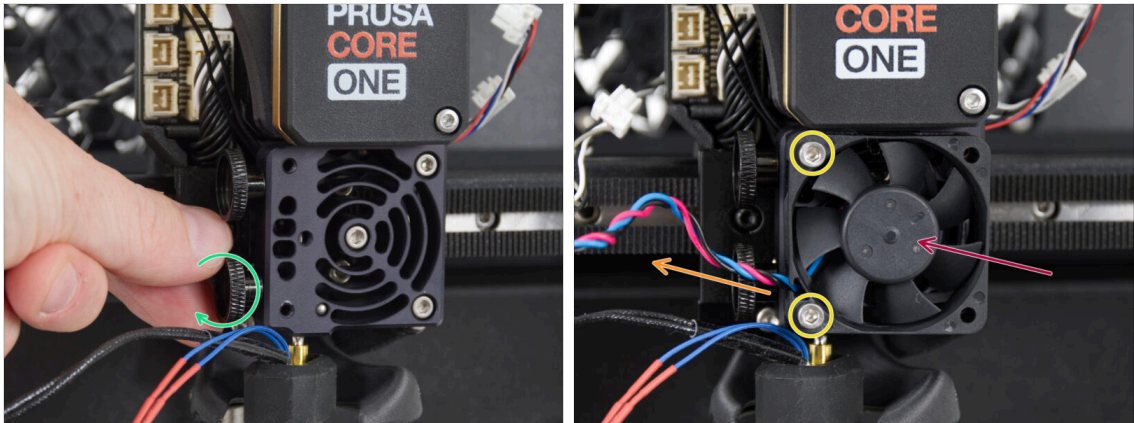
- Take the Nextruder assembly and position it against the Nextruder holder.
- Hook the NTC thermistor cable coming from the rear side of the heatsink into the right side of the Cable-clip.
- Place the Nextruder onto the Nextruder holder spacers, align it, and secure it using three M3x10 screws.

KROK 50 Heatsink fan: parts preparation



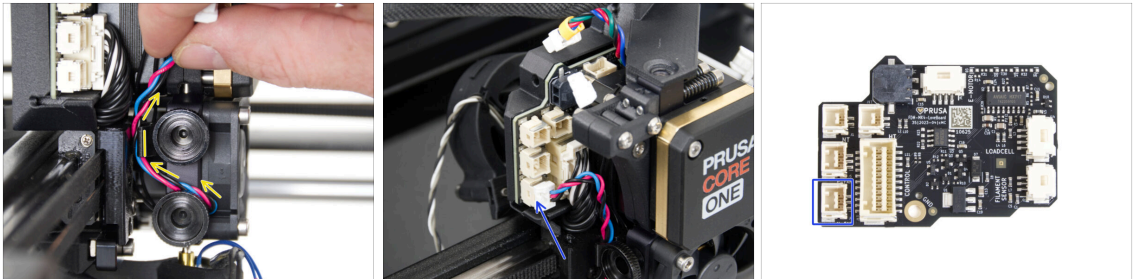
- For the following steps, please prepare:
- Heatsink fan (1x) you removed earlier
- Šroub M3x20 (2x) dříve vyjmutý
- Thumbs screw (1x) you removed earlier

KROK 51 Mounting the heatsink fan



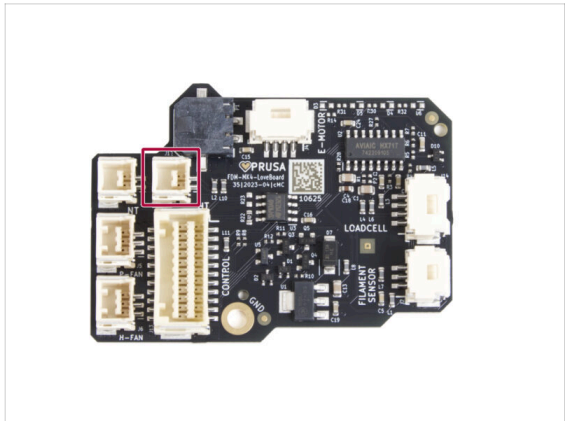
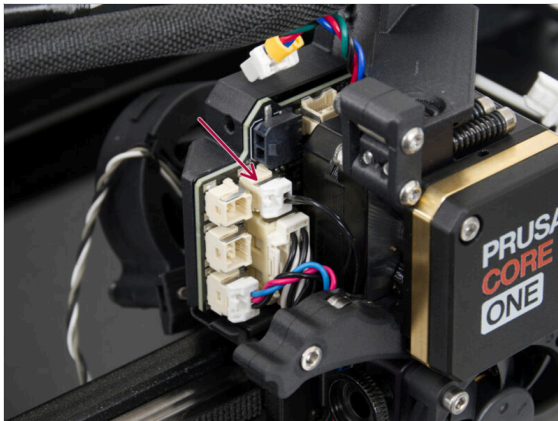
- 🟢 Screw the thumb screw back into the side of the Nextruder heatsink and tighten it firmly by hand.
- 🟡 Attach the Nextruder heatsink fan using two M3x20 screws.
 - 🔴 Ventilátor musí směřovat ven, přičemž strana **bez nálepky** musí směřovat ven.
 - 🟠 Kabel chladiče musí vycházet z **levého dolního rohu**.

KROK 52 Connecting the heatsink fan



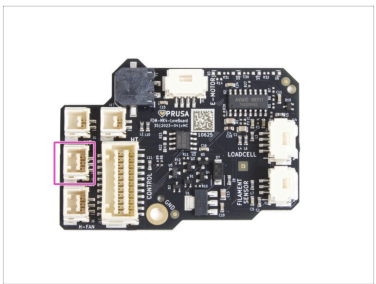
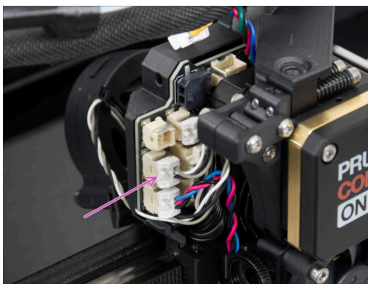
- 🟡 Route the heatsink fan cable above the lower thumb screw through the Cable-clip.
- 🟢 Connect it to the lowest connector on the LoveBoard.

KROK 53 Zapojení NTC termistoru



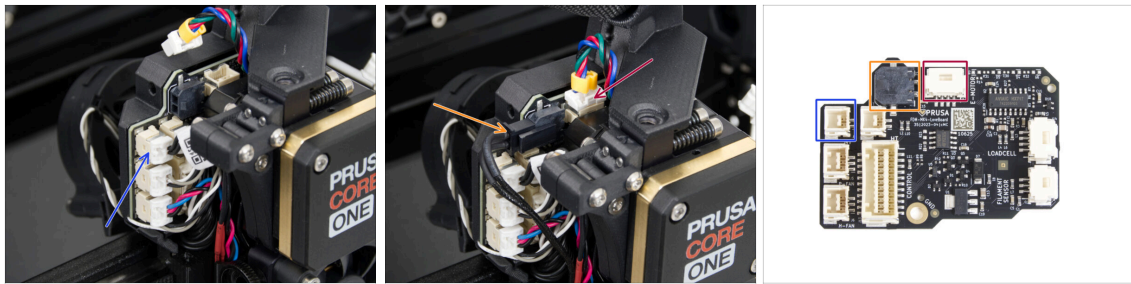
- 🔴 Připojte NTC termistor do pravého horního konektoru.
- 📄 For better access, you can release the tensioning mechanism of the idler.

KROK 54 Připojení tiskového ventilátoru



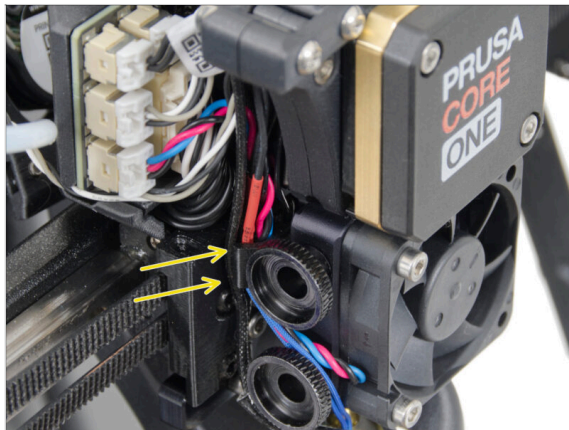
- 🟢 Guide the print fan cable through the cable channel.
- ⬛ The cable should **not be stretched too tightly**.
- 🟡 Plug the print fan cable to the middle conenctor in the left row on the LovaBoard.

KROK 55 Připojení kabelů hotendu a motoru



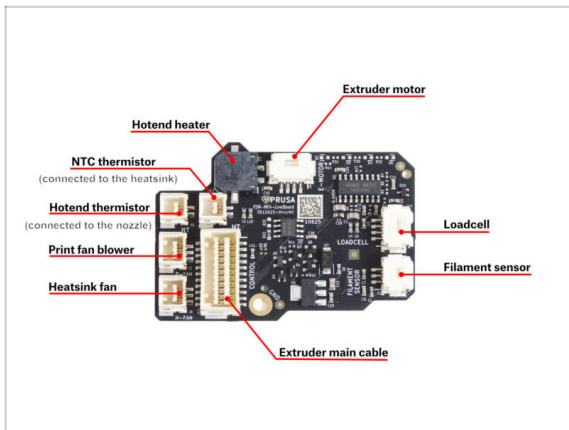
- Connect the hotend thermistor cable to the top connector in the left row.
- Connect the hotend heater cable to the black connector at the top.
- Connect the extruder motor cable (E) to the topmost connector.

KROK 56 Vedení kabelů hotendu



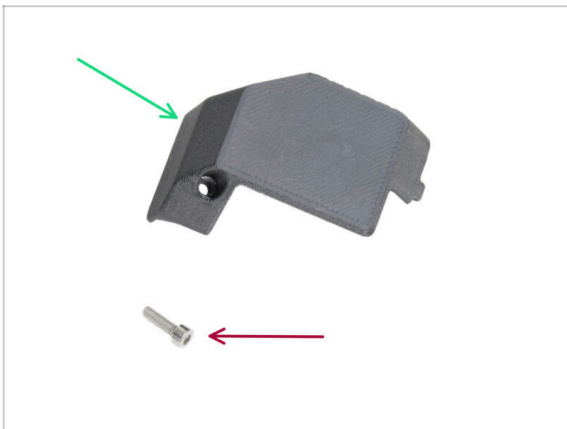
- Hook both hotend cables into the Cable-clip.
- Hook the thermistor cable first, followed by the heater cable.

KROK 57 Wiring check



Before closing the Nexttruder electronics, perform a final inspection according to the wiring diagram.

KROK 58 Print-head-cover-left: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Printhead-cover-left (1x) you removed earlier

● M3x10 screw (1x) you removed earlier

KROK 59 Uzavření krytu elektroniky - levá strana



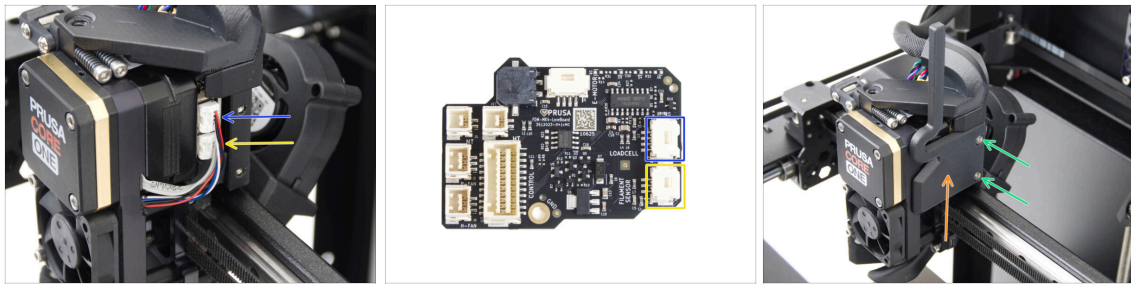
- Place the Printhead-cover-left onto the left side of the Nextruder.
- Insert the tab into the opening first.
- Then secure the top of the cover using an M3x10 screw.

KROK 60 Print-head-cover-right: parts preparation



- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Printhead-cover-right-lever (1x) *you removed earlier*
- M3x6 screw (2x) *you removed earlier*
- Fitting M4-5 (1x) *you removed earlier*

KROK 61 Connecting the loadcell and FS



- Plug the Loadcell cable to the upper connector on the right side of the Nextruder.
- Zapojte kabel senzoru filamentu do spodního konektoru.
- ❗ The connectors are keyed and cannot be mixed up.
- Umístěte díl Print-head-cover-right-lever na pravou stranu Nextruderu.
- ⚠ Neskrípněte kabely!
- Secure the cover with two M3x6 screw.

KROK 62 Installing the fitting



- Insert the fitting M4-5 to the heatsink.
- Using the universal wrench, tighten the fitting firmly.

KROK 63 Připojení PTFE trubičky



- ➡ Push the free end of the removed PTFE tube into the fitting. Push it all the way down.
- ➡ Slide the Bowden-tend down to cover the fitting.
- ➡ Po připojení kabelů zkontrolujte jejich vedení podle referenčního obrázku. Ujistěte se, že PTFE trubička není **zkroucená** a že je správně vedena.

KROK 64 Almost there...

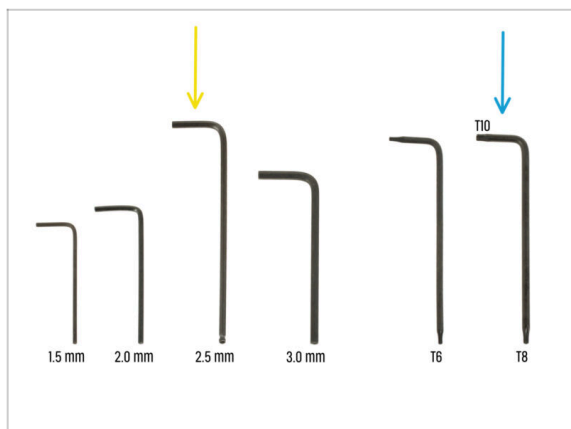


- 🛠 **Congratulations!** You have successfully replaced the belts.
- 🛠 Continue to the **next chapter**.

4. Upgrade vyhřívané podložky



KROK 1 Nástroje

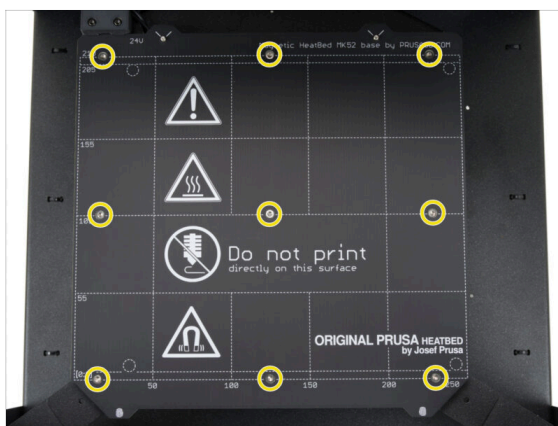


● **Nářadí potřebné k této kapitole:**

● 2,5mm inbusový klíč

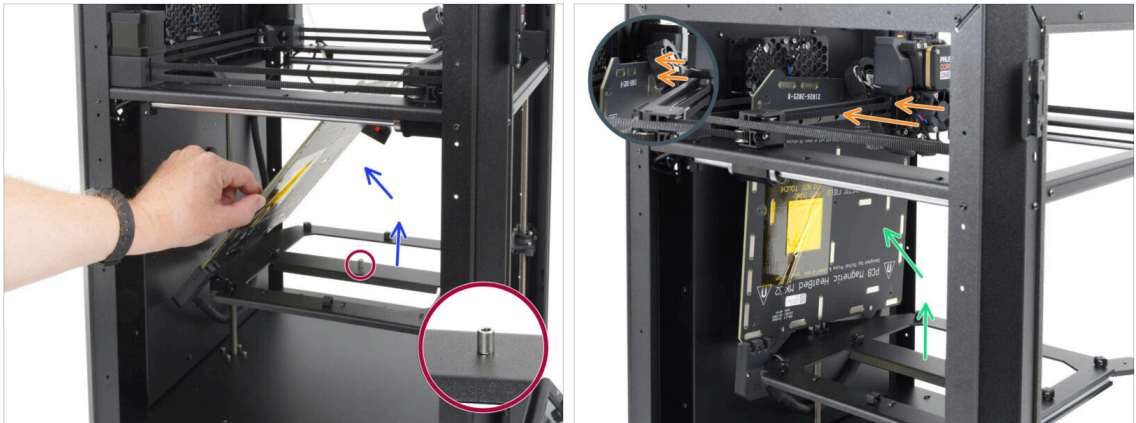
● T10 klíč / šroubovák

KROK 2 Uvolnění vyhřívané podložky



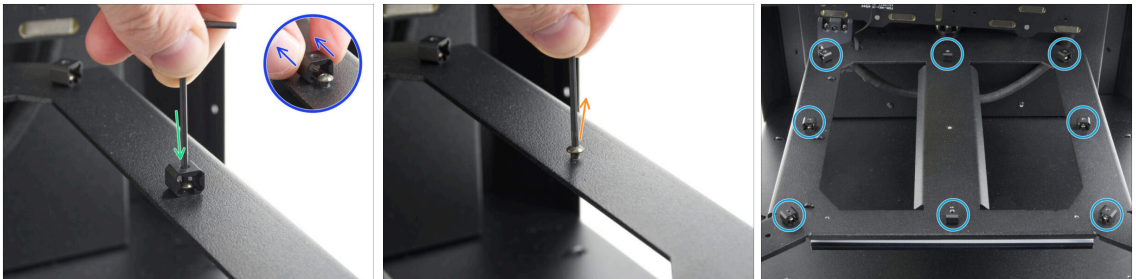
- Pomocí šroubováku T10 povolte a odšroubujte všech devět šroubů se zápusťnou hlavou, kterými je upevněna vyhřívací podložka.
- Posuňte Nextruder zcela dopředu.

KROK 3 Otevření vyhřívané podložky



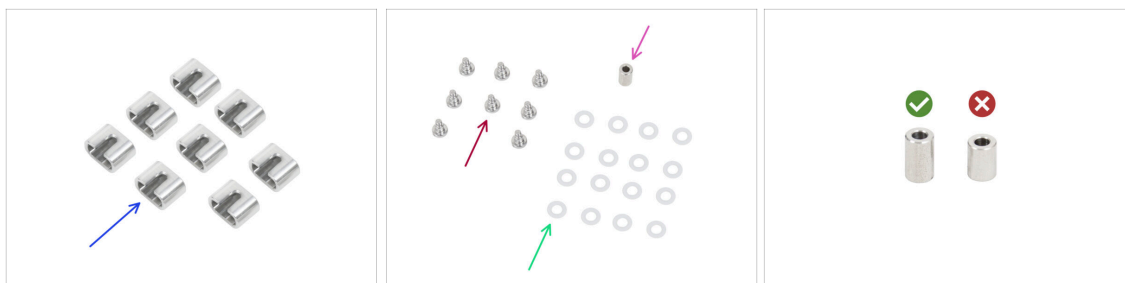
- Nadzvedněte vyhřívanou podložku směrem od Z-carriage.
- Vyměňte distanční sloupek pod vyhřívanou podložkou a zlikvidujte jej, abyste jej nezaměnili s novým.
- Opřete vyhřívanou podložku o zadní část tiskárny.
- Posuňte Nextruder směrem k vyhřívané podložce a pomocí tiskového ventilátoru zabraňte jeho naklonění dolů.

KROK 4 Odstranění starých expanzních podložek



- Pomocí 2,0mm inbusového klíče lehce povolte šroub M3x4r, kterým je upevněna dilatační podložka na Z-carriage.
- Dilatační podložku vysuňte ze šroubu.
- Vyndejte šrouby M3x4r.
- Stejně pokračujte i pro zbytek dilatačních podložek.

KROK 5 Nové dilatační podložky: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

● Nové dilatační podložky (8x)

● Šroubek dilatační podložky (8x)

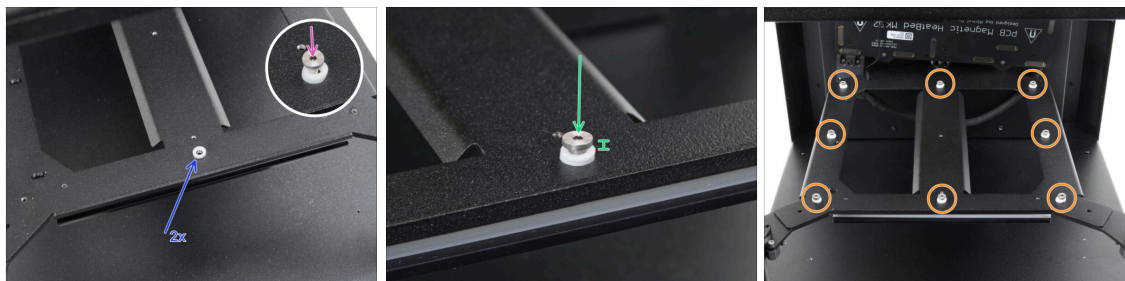
● PTFE podložka M3 (16x)

● Distanční sloupek 10 mm



Nezaměňte nový distanční sloupek pro vyhřívanou podložku se starým. Vypadají podobně, ale **nový sloupek je delší**.

KROK 6 Instalace šroubků dilatační podložky



● Umístěte **dvě** PTFE podložky na sebe do předního závitového otvoru Z-carriage.

● Vložte šroub dilatační podložky skrz podložky do otvoru se závitem.

● Šroub utáhněte plně, ale neutahujte ho příliš.

● Ujistěte se, že mezi podložkami a hlavou šroubu je mezera.

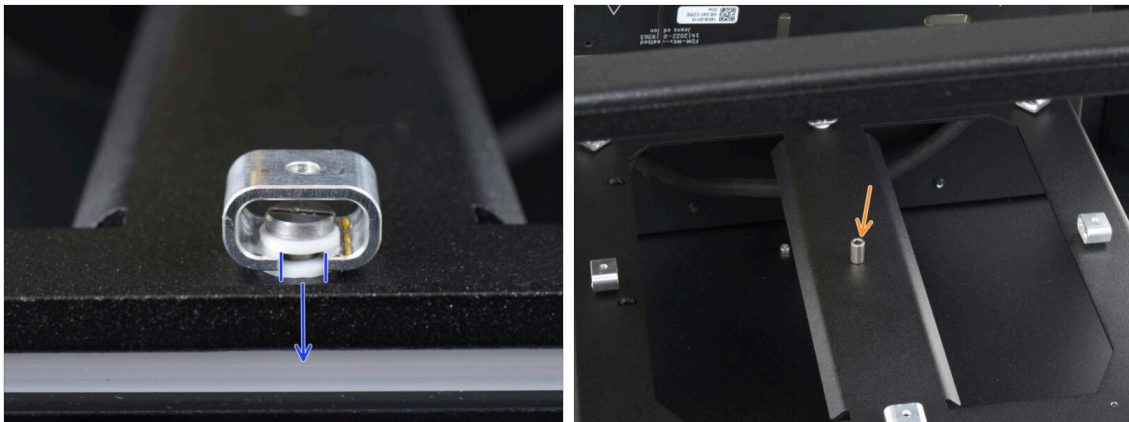
● Stejným způsobem postupujte i u zbývajících závitových otvorů.

KROK 7 Instalace nové dilatační podložky



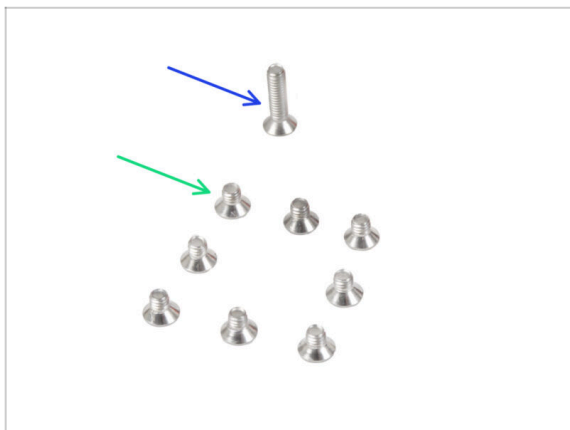
- Nasuňte novou expanzní podložku s drážkou na spodní straně na šroub **mezi** PTFE podložkami.
- Nasměrujte dilatační podložku tak, aby **drážka směřovala od Z-carriage**.
- Opakujte stejný postup pro všechny zbávající dilatační podložky.
- ❗ Konečná poloha bude upravena v následujících krocích.

KROK 8 Vložení distanční podložky vyhřívané podložky



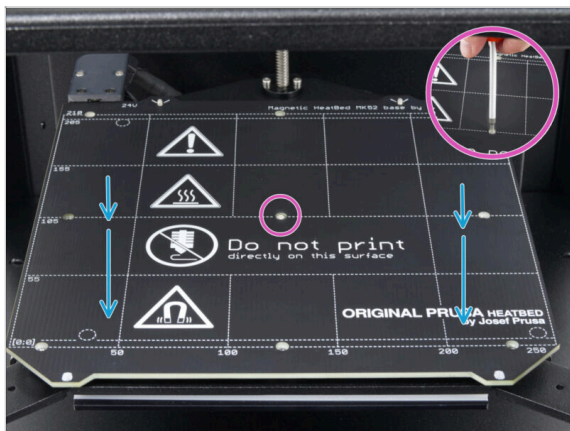
- Zkontrolujte ještě jednou, zda jsou všechny dilatační podložky správně orientovány a zda drážky směřují ven.
 - Umístěte **nový** 10mm distanční sloupek na závitový otvor uprostřed pojezdu osy Z.
- 📌 Pokud sestavujete Prusa INDX společně s upgradem GEN 2, **vraťte se nyní k článku.**

KROK 9 Šrouby vyhřívané podložky: Příprava dílů



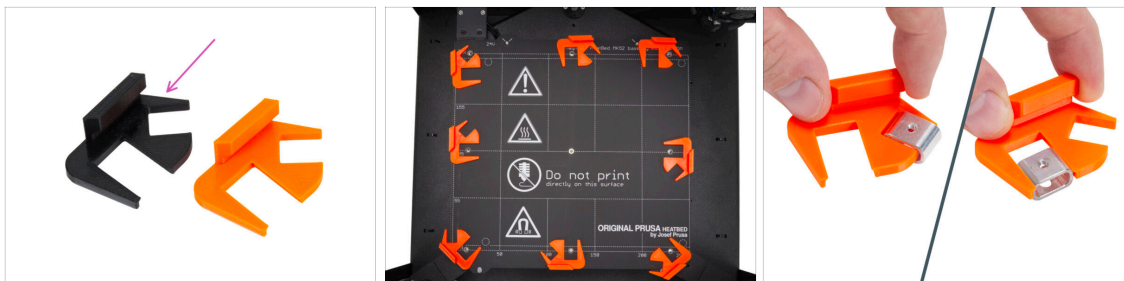
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Zápustný šroub M3x14cT (1x)
- Šroub se zápustnou hlavou M3x4cT (8x)

KROK 10 Zajištění vyhřívané podložky



- Umístěte vyhřívanou podložku na dilatační podložky a srovnejte montážní otvory.
- Vložte šroub M3x14cT se zápustnou hlavou přes distanční vložku vyhřívané podložky do středového otvoru a lehce jej utáhněte.

KROK 11 Vyrovnávač (aligner) dilatační podložky



- ✿ Pro následující kroky si připravte díl **Expansion-joint-aligner**.
- ❗ Součástí balení je **černá verze**. V tomto návodu je pro lepší přehlednost zobrazena oranžová verze.
- ⬛ V následujících krocích přesně vyrovnáte každou dilatační podložku.
- ⬛ Pro představu se podívejte na druhý obrázek, který znázorňuje zjednodušenou orientaci vyrovnávacího dílu u jedné dilatační podložky.
- ⬛ Třetí obrázek pro představu znázorňuje, jak se vyrovnávací díl nasazuje na dilatační podložku.
- ❗ Pro lepší přehlednost je dilatační podložka zobrazena mimo tiskárnu. Při seřizování se montuje pod vyhřívanou podložku.

KROK 12 Vyrovnání přední boční dilatační podložky



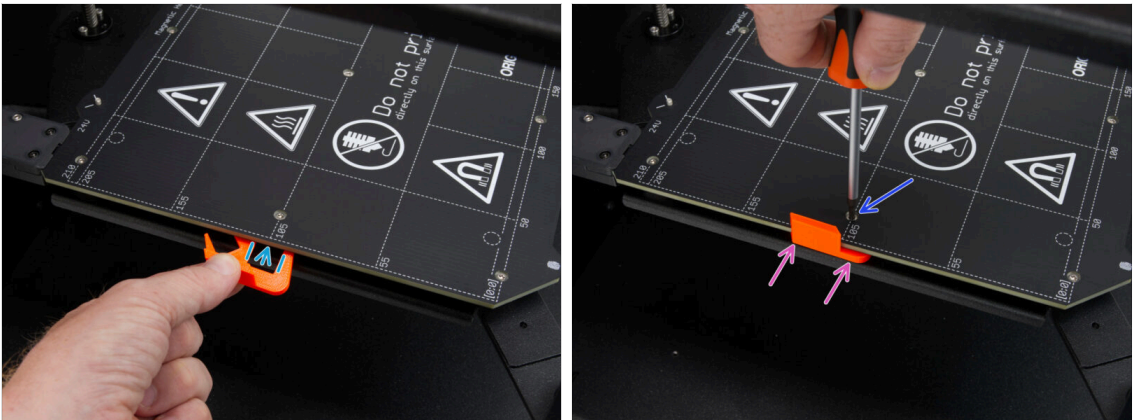
- ✿ Zašroubujte šrouby M3x4cT do **všech osmi otvorů** po obvodu vyhřívané podložky. Každý šroub utáhněte **pouze o jednu otáčku**.
- ⬛ Začněte tím, že vyrovnáte **střední dilatační podložku na přední straně**.
- ❗ Jako vodítko použijte symboly na vyhřívací podložce.
- 🔵 Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✿ Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- 🔵 Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

KROK 13 Vyrovnání přední levé dilatační podložky



- Přesuňte se do **levého rohu**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

KROK 14 Vyrovnání levé boční dilatační podložky



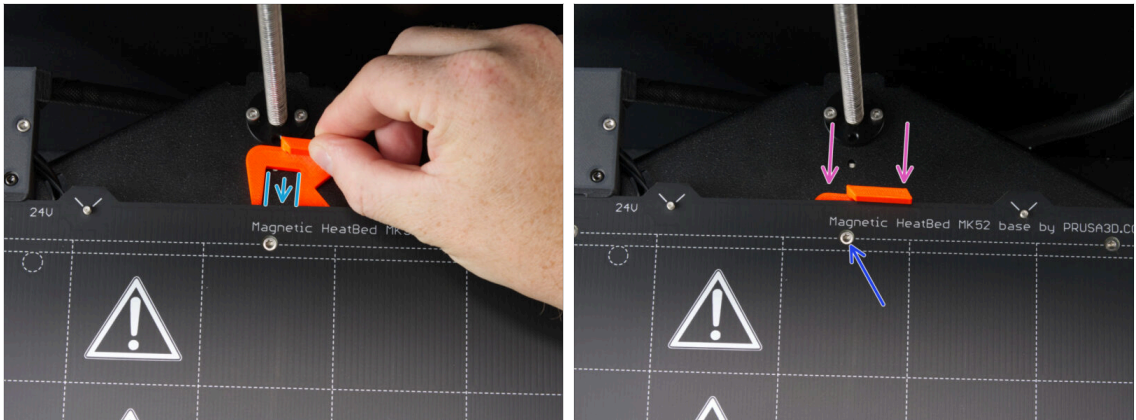
- Přesuňte se k **levé části** podložky.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

KROK 15 Vyrovnání zadní levé dilatační podložky



- Přesuňte se do **zadního levého rohu**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

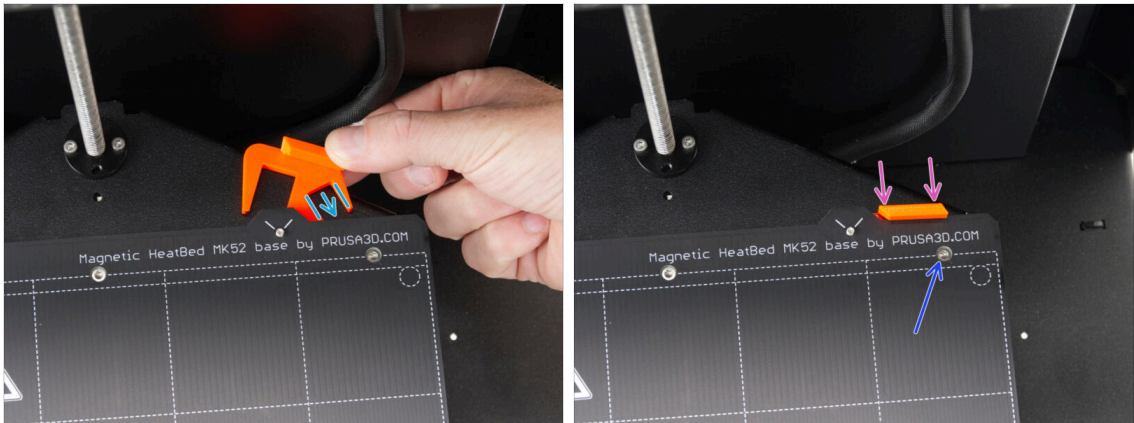
KROK 16 Vyrovnání prostřední zadní dilatační podložky



- Pokračujte s **prostřední zadní** dilatační podložkou.
- Slide the **straight** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

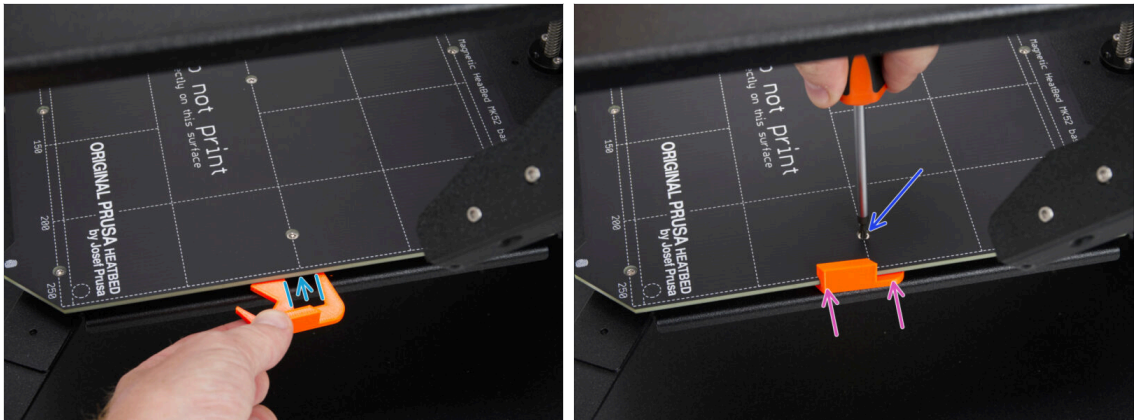
KROK 17 Disconnecting the Nextrunder cables - left side

KROK 18 Vyrovnání zadní pravé dilatační podložky



- Pokračujte k **pravému zadnímu rohu**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

KROK 19 Vyrovnání pravé boční dilatační podložky



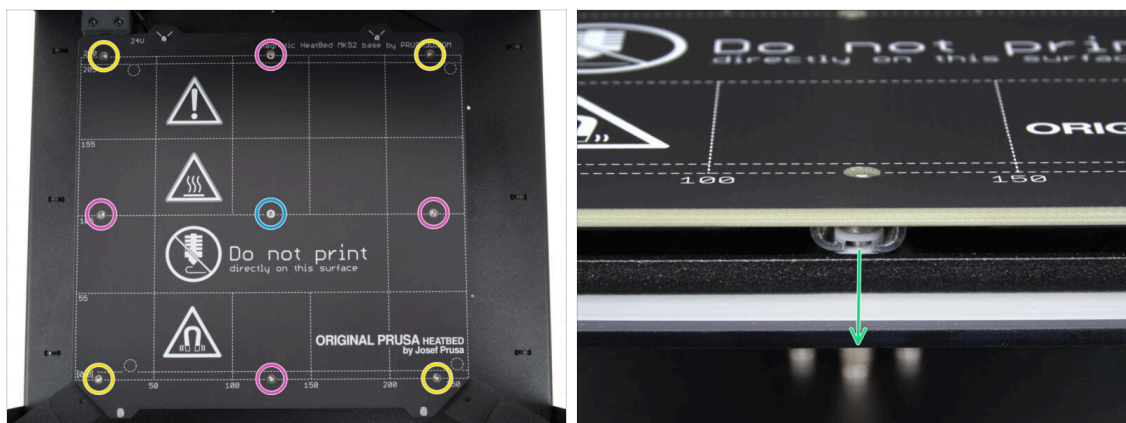
- Přesuňte se k **pravé části** podložky.
- Slide the **straight** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

KROK 20 Vyrovnání přední pravé dilatační podložky



- Pokračujte k **pravému předního rohu**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

KROK 21 Upevnění vyhřívané podložky



⚠ DŮLEŽITÉ: Vyhřívaná podložka musí být připevněna v určité posloupnosti. Pořadí opakujte několikrát a zajistěte konečné utažení alespoň po dvou kolech.

- Až budete mít osazené všechny šrouby, utáhněte je v následujícím pořadí:
 - Středový šroub
 - První čtyři šrouby (na stranách)
 - Last four screws (corners)
- Tighten the screws gently, but firmly.
- Překontrolujte, zda se dilatační podložka neotočila a zda drážka směřuje ven z tiskárny.
- 📌 Pokud sestavujete Prusa INDX společně s upgradem GEN 2, **vraťte se nyní k článku.**

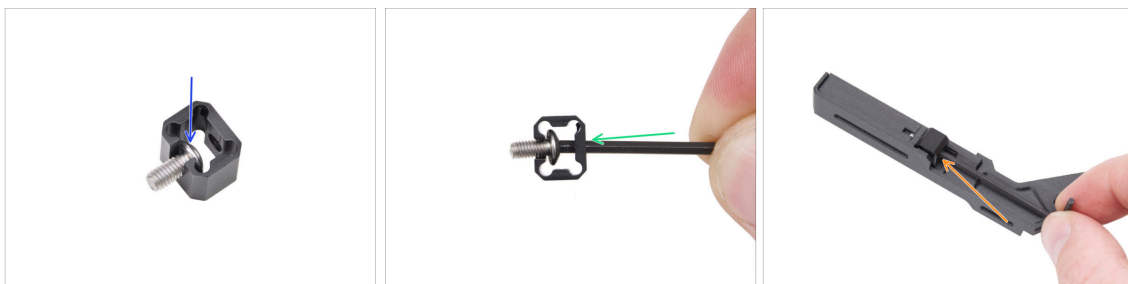
KROK 22 Sestava čistítka trysky: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

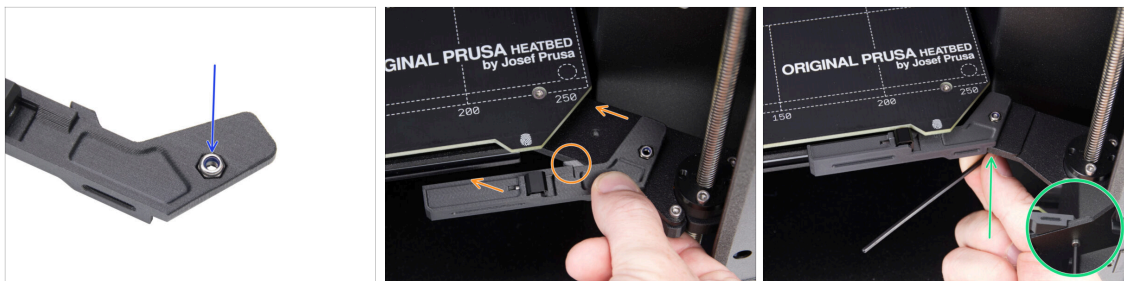
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Čistítka trysky (1x)
- Matka M3n (1x)
- Šroub M3x6r (1x)
- Šroub M3x10 (1x)
- Dilatační podložka (1x) *kterou jste dříve odmontovali*

KROK 23 Sestavení čistítka trysky



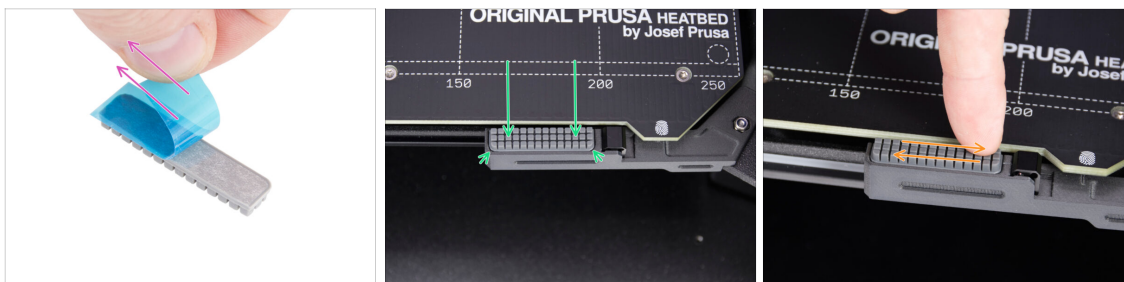
- Šroub M3x6r zasuněte do dilatační podložky tak, aby hlava šroubu směřovala dovnitř.
- Do otvoru se závitem zasuněte 2,0mm inbusový klíč, abyste se dostali ke šroubu.
- Připevněte expanzní podložku k dílu Nozzle-wiper-holder a utáhněte šroub. Šroub však neutahujte příliš.

KROK 24 Montáž čistítka trysky



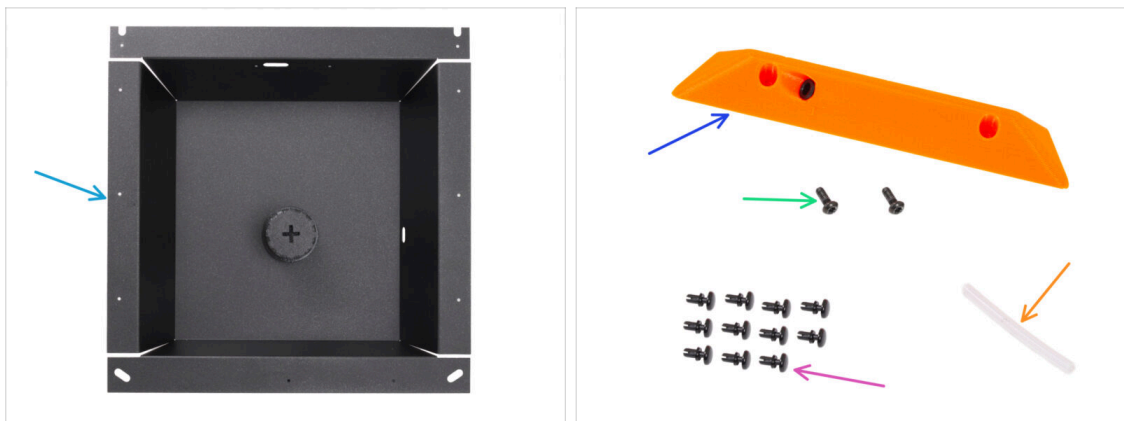
- 🔵 Vložte matku M3nN do šestihranného otvoru.
- ⬛ Umístěte díl Nozzle-wiper-holder na pravou část Z-carriage.
- 🟠 Posuňte držák Nozzle-wiper-holder lištu podél Z-carriage na sestavu vyhřívané podložky.
- ⬛ Všimněte si malého výčnělku na držáku. Ten se musí zaháknout za okraj plátu pod vyhřívanou podložkou.
- 🟢 Sestavu pevně přitlačte k vyhřívané podložce a upevněte ji ze spodní strany Z-carriage pomocí šroubu M3x10.

KROK 25 Přilepení podložky čistítka



- ⬛ Odstraňte ochrannou vrstvu z podložky čistítka trysky.
- 📌 **Podložka je samolepicí** pod ochrannou vrstvou. Nedotýkejte se lepicího povrchu.
- 🟢 Vložte podložku čistítka trysky do odpovídajícího výřezu v sestavě čistítka trysky.
- 📌 Vezměte na vědomí, že podložka má **zaoblené rohy** na jedné straně. Přizpůsobte je tvaru výřezu.
- 🟠 Několikrát přejděte prstem po celé ploše čistítka trysky, abyste se ujistili, že je rovnoměrně přilepené a správně usazené.

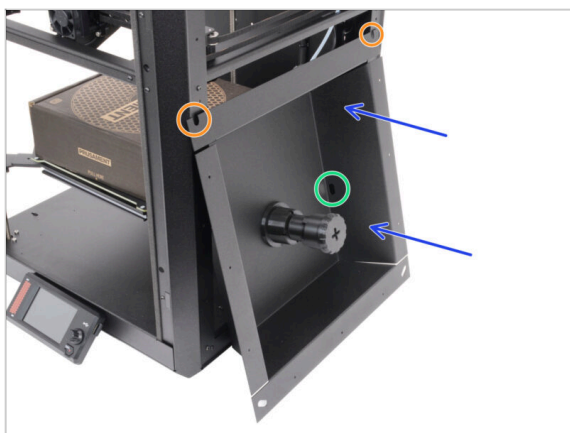
KROK 26 Právý kovový plát: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Právý boční kovový plát (1x), který jste dříve odstranili
- Boční rukojeť (1x), kterou jste dříve odstranili
- M3x8T screw (2x) *you removed earlier*
- PTFE trubička 4 x 2,5 x 45 mm (1x) *kterou jste dříve odmontovali*
- Nylonový nýt (11x) *který jste dříve odmontovali*

KROK 27 Příprava pravého kovového plátu



- Opatrně opřete pravý plát o tiskárnu.
- Výřezy ve tvaru písmene U musí směřovat nahoru.
- Oválný otvor musí být na pravé straně plátu.

KROK 28 Uchycení rukojeti a senzoru filamentu



- ✿ Do levého otvoru v boční rukojeti zasuňte šroub M3x8rT.
- ⬛ Přiložte boční rukojeť k otvoru v bočním panelu a zarovnejte ji.
- 🟡 Prostrčte šroub skrze panel.
- 🟢 Z protilehlé strany srovnejte boční senzor filamentu se šroubem.
- 🟠 Nasaďte senzor filamentu na šroub a utáhněte jej.

KROK 29 Zajištění bočního senzoru filamentu



- ✿ Zarovnejte postranní senzor filamentu s druhým montážním otvorem.
- 🟠 Upevněte jej pomocí šroubu M3x8rT, který prostrčte boční rukojetí.

KROK 30 Montáž pravého kovového plátu



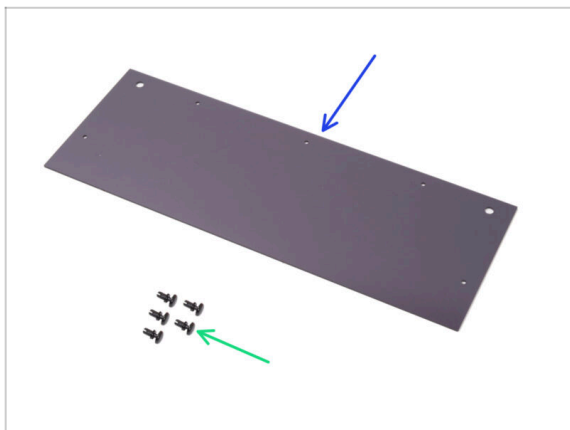
- Jemně přitlačte kovový plát k rámu tiskárny a současně jej posuňte nahoru.
- Umístěte jej na místo a zajistěte jej nylonovým nýtem v levém horním rohu.
 - Zarovnejte otvory.
 - Vložte nylonový nýt do otvoru a lehce jej zatlačte dovnitř.
 - Poté jej pevně zatlačte, dokud zcela nezapadne na místo.
- Stejným způsobem pokračujte u zbývajících deseti otvorů. Začněte shora.

KROK 31 Inserting the PTFE tube



- Najděte černou objímku uvnitř boční rukojeti.
- Zasuňte PTFE trubičku zcela do boční rukojeti.

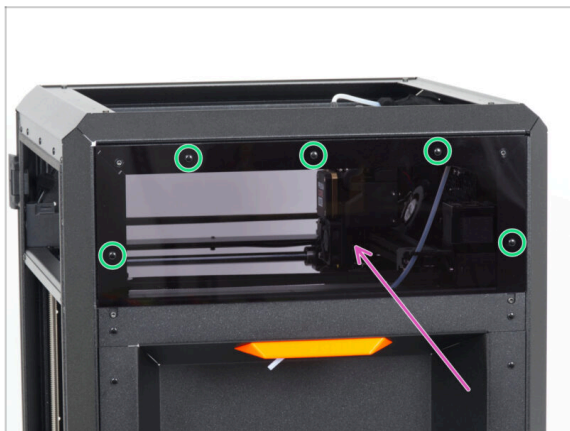
KROK 32 Right side panel: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

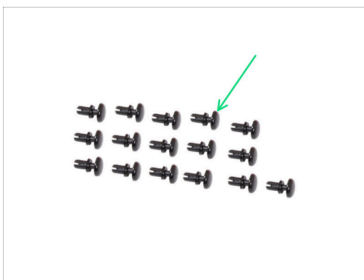
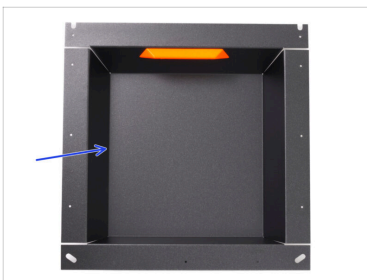
- Boční panel (1x), který jste odstranili v předchozích krocích
- Nylonový nýt (5x) který jste dříve odmontovali

KROK 33 Montáž pravého bočního panelu



- Umístěte boční panel na pravou stranu tiskárny nad kovový plát.
- Upevněte jej pomocí pěti nylonových nýtů.

KROK 34 Left side: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

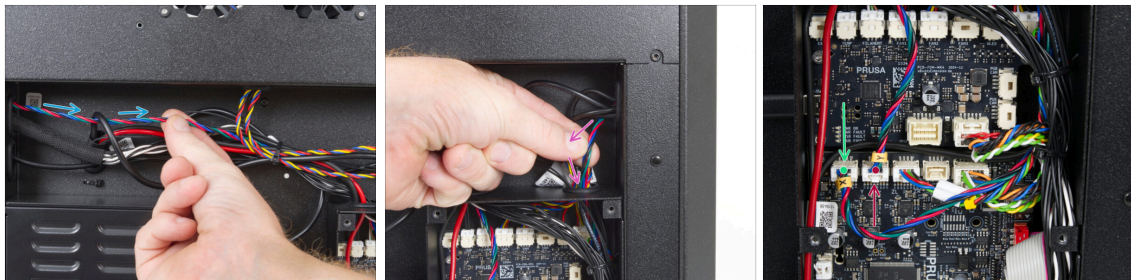
- Levý boční kovový plát (1x), který jste dříve odstranili
- Boční panel (1x), který jste odstranili v předchozích krocích
- Nylonový nýt (16x) který jste dříve odmontovali

KROK 35 Instalace levých bočních panelů



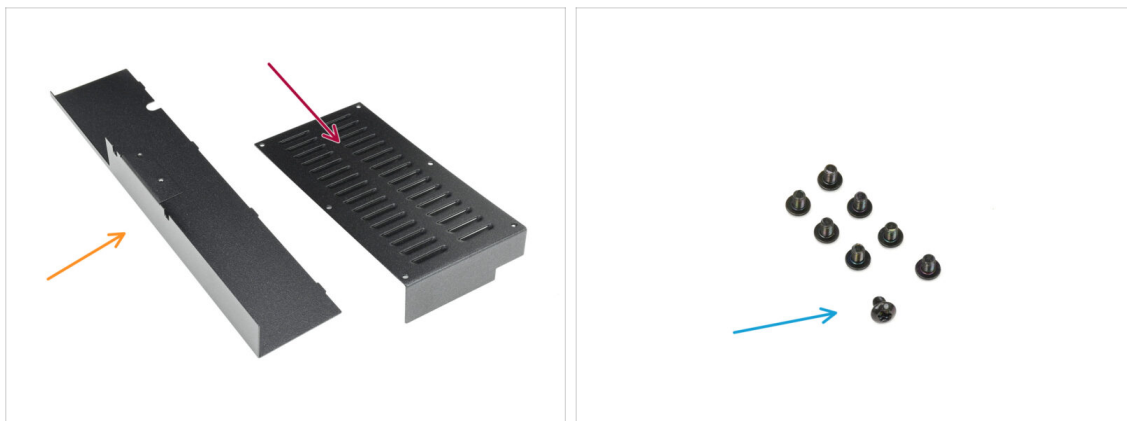
- ✦ Vložte levý boční kovový plát na rám tiskárny z levé strany.
- ✦ Upevněte jej pomocí jedenácti nylonových nýtů.
- ✦ Umístěte boční panel na boční kovový plát.
- ✦ Upevněte jej pomocí pěti nylonových nýtů.

KROK 36 Connecting the motor cables



- ✦ Přesuňte se k zadní části tiskárny.
- ✦ Jemně zatáhněte za kabel pravého zadního motoru směrem k elektronice. **Pokud ucítíte odpor, přestaňte tahat.**
- ✦ Jemně zatáhněte za kabel levého zadního motoru směrem k elektronice. **Pokud ucítíte odpor, přestaňte tahat.**
- ✦ Připojte **levý** kabel motoru (motor osy X) k levému konektoru. Na desce je označen písmenem X.
- ✦ Připojte **pravý** kabel motoru (motor osy Y) k pravému konektoru. Na desce je označen písmenem Y.

KROK 37 xBuddy cover: parts preparation



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Plechový zadní kryt (1x) *naleznete v balení Metal parts 2/3*
- kryt xBuddy (1x) *naleznete v balení Metal parts 3/3*
- Šroub M3x4rT (8x)

KROK 38 Covering the xBuddy board



- Krabičku xBuddy opatrně zakryjte tak, že nejprve zasunete ohnutou část krytu do krabičky.
- Vyhněte se skřípnutí kabelů a ujistěte se, že kryt je zasunut kolmo k desce xBuddyboard.
- Zajistěte kryt skříňky xBuddy pomocí šesti šroubů M3x4rT.
- Wrap two zipties around the cable bundle on the top to keep the cables tidy and secured.

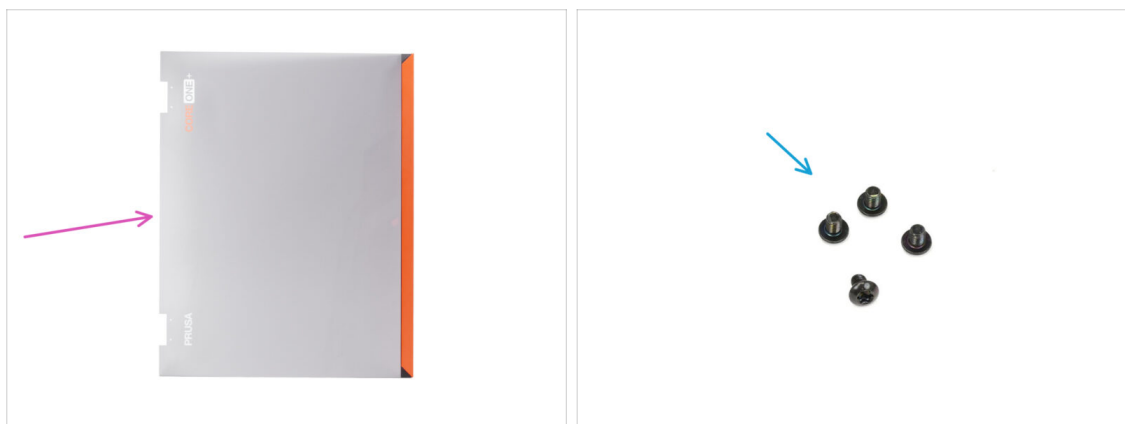
✂ Carefully cut the excess; avoid cutting the cables.

KROK 39 Zakrytí kabelů



- ➡ Zarovnejte zadní kovový kryt tak, aby kabely mohly procházet skrz platformu.
- ➡ Zatlačte zadní kryt kabelů směrem k tiskárně a poté jej posuňte nahoru.
- ➡ Ujistěte se, že kryt kabelů zapadne do čtyř otvorů v zadním krytu tiskárny.
- ➡ From the inside of the printer, secure the rear cover in place using two M3x4rT screws from inside the printer.

KROK 40 Door panel: parts preparation



- ⬛ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ➡ Panel dvířek (1x), který jste odstranili v předchozích krocích
- ➡ Šroub M3x5rT (4x) dříve vyjmutý

KROK 41 Installing the door panel



⚠ Ujistěte se, že je panel dvířek správně orientován, tak aby bylo logo PRUSA CORE One+ čitelné z vnější strany tiskárny, když jsou dvířka zavřená.

- ➡ Nasuňte výřezy v panelu dveří zpět na panty.
- ➡ Dveřní panel zajistěte tak, že do každého pantu zašroubujete dva šrouby M3x5rT.
- ⬛ Šrouby příliš neutahujte, mohlo by to poškodit panel dvířek.

KROK 42 Installing the top cover



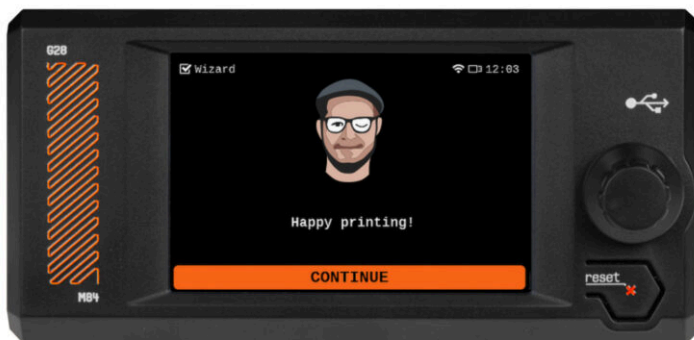
- ➡ Vyrovnajte kryt s kovovým rámem v pravém rohu.
- ➡ Vyrovnajte kryt s výřezem v přední části.
- ➡ Zajistěte kryt na místě pomocí dvou nylonových nýtů v označených otvorech.

KROK 43 Hotovo



- **Gratulujeme!** Právě jste dokončili upgrade vyhřívané podložky.
- Nyní pokračujte k **poslední kapitole**.

5. Fimale



KROK 1 Tiskový plát



- Reinstall the print sheet.

⚠ **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!**

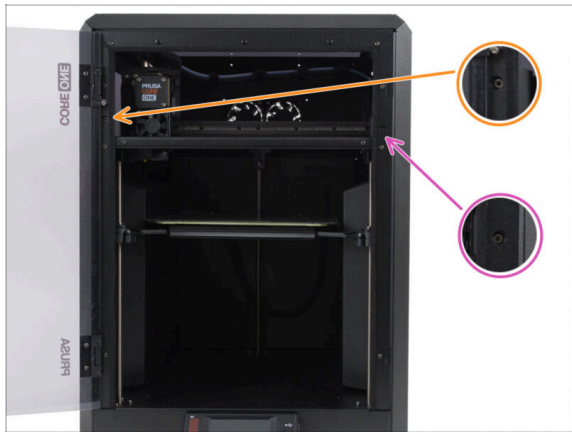
- Keep the print sheet clean for optimum performance.
- #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.

KROK 2 Příprava samolepek



- For the following steps, prepare:

KROK 3 Napnutí řemene



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.

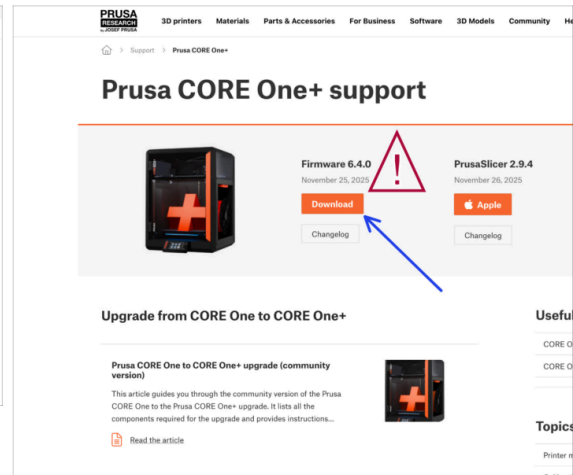
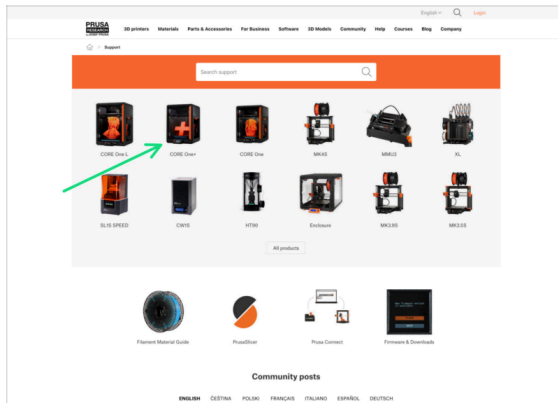
⬛ Double-check that the **M3x30 screws in the belt tensioners were lubricated** during assembly.

⚠️ 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)

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

KROK 4 Stažení firmwaru



- We will have to upgrade the firmware.
- ① The CORE One+ requires firmware version 6.4.0 or newer.
- Visit the CORE One+ support page on help.prusa3d.com.
- Download the latest firmware file (.bbf).
Save the file onto a USB drive.

KROK 5 Flashování firmwaru



- Insert the USB drive with the firmware file into the printer.
- Connect the power cable.
- Turn the printer on using the switch on the back.
- Once the "New firmware available" screen appears, select the **FLASH** option.

KROK 6 Selftest



- After finishing the upgrade, we recommend visiting the menu **Control -> Calibrations & Tests** and run the Selftest from the start.

KROK 7 Dokončení



-  Congratulations! Your upgraded CORE One+ is ready to roll!
-  Tisků zdar!

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 writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

[illegible]

[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.

