Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung 5
- Schritt 1 - Vorbereiten des Upgrade-Bausatzes 6
- Schritt 2 - Erforderliche Werkzeuge 6
- Schritt 3 - Entladen des Filaments 7
- Schritt 4 - Bewegen der Z-Achse 7
- Schritt 5 - Drucker vom Stromnetz trennen 8

2. Demontage des Druckers 9
- Schritt 1 - Werkzeuge 10
- Schritt 2 - Entfernen der Türplatte 11
- Schritt 3 - Entfernen der Deckplatte 12
- Schritt 4 - Abnehmen der linken Seitenabdeckung 12
- Schritt 5 - Entfernen der linken Metallverkleidung 13
- Schritt 6 - Abnehmen der rechten Seitenabdeckung 13
- Schritt 7 - Entfernen des rechten Griffs 14
- Schritt 8 - Entfernen der rechten Seitenwand 14
- Schritt 9 - Abnehmen des Bowden-guides 15
- Schritt 10 - Freilegen der Kabel 15
- Schritt 11 - Freilegen der xBuddy Elektronik 16
- Schritt 12 - Abziehen der Motorkabel 16
- Schritt 13 - PTFE Schlauch abziehen 17
- Schritt 14 - Abziehen der Nextruderkabel - linke Seite 17
- Schritt 15 - Abziehen der Nextruderkabel - rechte Seite 18
- Schritt 16 - Entfernen des Kabelclips 18
- Schritt 17 - Abnehmen des Kühlkörperlüfters 19
- Schritt 18 - Entfernen der Nextruder-Baugruppe 19
- Schritt 19 - Lüfterhaube entfernen 20
- Schritt 20 - Entfernen der LoveBoard Baugruppe 20
- Schritt 21 - Kapitel abgeschlossen 21

3. Riemen Upgrade 22
- Schritt 1 - Werkzeuge 23
- Schritt 2 - Lockern der Riemen 23
- Schritt 3 - Auslösen der Riemen 24
- Schritt 4 - Riemen entfernen 24
- Schritt 5 - Lösen des rechten Motors 25
- Schritt 6 - Lösen des rechten Motors 25
- Schritt 7 - Demontage des rechten Motors 26
- Schritt 8 - Neuer Pulley: Vorbereitung der Teile (rechter Motor) 26
- Schritt 9 - Einbau des neuen Pulley (rechter Motor) 27
- Schritt 10 - Einsetzen des unteren Riemens (rechter Motor) 27
- Schritt 11 - Befestigung des unteren Riemens (rechter Motor) 28
- Schritt 12 - Führung des unteren Riemens (rechter Motor) 28
- Schritt 13 - Führung des oberen Riemens (rechter Motor) 29
- Schritt 14 - Befestigung des Motorkabels (rechter Motor) 30
- Schritt 15 - Befestigen des rechten Motors 30
- Schritt 16 - Schrauben für den rechten Motor: Vorbereitung der Teile 31
- Schritt 17 - Rechten Motor festziehen 31
- Schritt 18 - Befestigen des Bowden-guides 32
- Schritt 19 - Demontage des linken Motors 32
- Schritt 20 - Neuer Pulley: Vorbereitung der Teile (linker Motor) 33
- Schritt 21 - Übersicht über die Riemenführung 33

Schritt 22 - Einbau des neuen Pulley (linker Motor) 34
Schritt 23 - Führung des unteren Riemens (linker Motor) 34
Schritt 24 - Einsetzen des oberen Riemens (linker Motor) 35
Schritt 25 - Befestigen des oberen Riemens (linker Motor) 35
Schritt 26 - Führung des oberen Riemens (linker Motor) 36
Schritt 27 - Befestigen des Motorkabels (linker Motor) 36
Schritt 28 - Befestigen des linken Motors 37
Schritt 29 - Belt-Tensioner-Pulley Vorbereitung der Teile 37
Schritt 30 - Linken Motor festziehen 38
Schritt 31 - Führung des oberen Riemens (linke Seite) 38
Schritt 32 - Anbringen des linken Riemenspanners 39
Schritt 33 - Führung des oberen Riemens (Portal - links) 39
Schritt 34 - Führung des unteren Riemens (Portal - links) 40
Schritt 35 - Führung des unteren Riemens 40
Schritt 36 - Anbringen des rechten Riemenspanners 41
Schritt 37 - Führung des unteren Riemens (Portal - rechts) 41
Schritt 38 - Führung des oberen Riemens (Portal - rechts) 42
Schritt 39 - Nextruder Halter: Vorbereitung der Teile 42
Schritt 40 - Befestigung der Riemen I. 43
Schritt 41 - Befestigung der Riemen II. 43
Schritt 42 - Befestigung der Riemen III. 44
Schritt 43 - Anbringen des Nextruder-Halters 44
Schritt 44 - Installieren der LoveBoard-Baugruppe 45
Schritt 45 - Lüfterhaube Bugruppe: Vorbereitung der Teile 45
Schritt 46 - Anbringen der Lüfterhaubenbaugruppe 46
Schritt 47 - Installieren der Kabelklemme 46
Schritt 48 - Nextruder Montage: Vorbereitung der Teile 47
Schritt 49 - Anbringen der Nextruder-Baugruppe 47
Schritt 50 - Kühlkörper Lüfter: Vorbereitung der Teile 48
Schritt 51 - Befestigen des Kühlkörperlüfters 48
Schritt 52 - Anschließen des Kühlkörperlüfters 49
Schritt 53 - Anschließen des Kühlkörperthermistors 49
Schritt 54 - Anschließen des Druckkühllüfters 50
Schritt 55 - Anschließen der Hotendkabel und Motor 50
Schritt 56 - Führen der Hotend-Kabel 51
Schritt 57 - Verdrahtung prüfen 51
Schritt 58 - Print-head-cover-left: Vorbereitung der Teile 52
Schritt 59 - Abdeckung der Elektronik - linke Seite 52
Schritt 60 - Print-head-cover-right: Vorbereitung der Teile 53
Schritt 61 - Anschluss der Wägezelle und des FS 53
Schritt 62 - Montage des Anschlusses 54
Schritt 63 - Anschließen des PTFE-Schlauchs 54
Schritt 64 - Fast geschafft... 55
4. Heizbett Upgrade 56
Schritt 1 - Werkzeuge 57
Schritt 2 - Lösen des Heizbetts 57
Schritt 3 - Öffnen des Heizbetts 58
Schritt 4 - Entfernen der alten Expansion-joints 58
Schritt 5 - Neue Ausgleichsverbindungen: Vorbereitung der Teile 59
Schritt 6 - Installieren der Expansion-joints Schrauben 59
Schritt 7 - Installieren der neuen Expansion-joints 60
Schritt 8 - Einsetzen des Heizbett-Abstandhalter 60
Schritt 9 - Heizbett Schrauben: Teilevorbereitung 61
Schritt 10 - Befestigen des Heizbettes 61

Schritt 11 - Expansion-joint-aligner 62
Schritt 12 - Ausrichten des vorderenseitlichen Expansion-Joint 62
Schritt 13 - Ausrichten des vorderen linken Expansion-Joint 63
Schritt 14 - Ausrichten des linken seitlichen Expansion-Joint 63
Schritt 15 - Ausrichten des hinteren linken Expansion-Joint 64
Schritt 16 - Ausrichten des mittleren hinteren Expansion-Joint 64
Schritt 17 - Disconnecting the Nextruder cables - left side 65
Schritt 18 - Ausrichten des hinteren rechten Expansion-Joint 65
Schritt 19 - Ausrichten des rechten seitlichen Expansion-Joint 65
Schritt 20 - Ausrichten des vorderen rechten Expansion-Joint 66
Schritt 21 - Befestigen des Heizbetts 67
Schritt 22 - Düsenabstreifer-Baugruppe: Vorbereitung der Teile 68
Schritt 23 - Montage des Düsenabstreifers 68
Schritt 24 - Montage des Düsenabstreifers 69
Schritt 25 - Das Wischergummi festkleben 69
Schritt 26 - Rechtes Metall-Blech: Vorbereitung der Teile 70
Schritt 27 - Vorbereiten des rechten Metall-Blechs 70
Schritt 28 - Anbringen des Griffs und des FS 71
Schritt 29 - Befestigen des seitlichen Filamentsensors 71
Schritt 30 - Montage des rechten Metallblechs 72
Schritt 31 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs 72
Schritt 32 - Rechte Seitenwand: Teilevorbereitung 73
Schritt 33 - Montage der rechten Seitenwand 73
Schritt 34 - Linke Seitenwand: Vorbereitung der Teile 73
Schritt 35 - Montage der linken Seitenwände 74
Schritt 36 - Anschließen der Motorkabel 74
Schritt 37 - xBuddy cover: Vorbereitung der Teile 75
Schritt 38 - Abdecken der hinteren Abdeckung 75
Schritt 39 - Abdecken der Kabel 76
Schritt 40 - Türblatt: Vorbereitung der Teile 76
Schritt 41 - Installieren des Türblatts 77
Schritt 42 - Installieren der oberen Abdeckung 77
Schritt 43 - Abgeschlossen 78
5. Letzte Kontrolle vor dem Start 79
Schritt 1 - Druckblech 80
Schritt 2 - Anbringen der Aufkleber 81
Schritt 3 - Riemen Spannen 81
Schritt 4 - Firmware Download 82
Schritt 5 - Firmware flashen 82
Schritt 6 - Änderung der Drucker-Edition 83
Schritt 7 - Selbsttest 83
Schritt 8 - Abschluss 84
Änderungsprotokoll der Anleitung 85
Schritt 1 - Versionsgeschichte 86

1. Einleitung



SCHRITT 1 Vorbereiten des Upgrade-Bausatzes

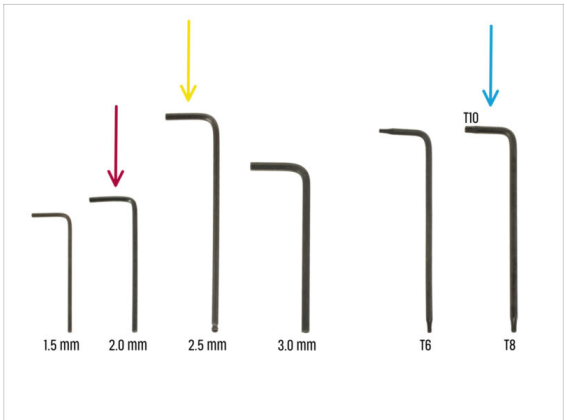


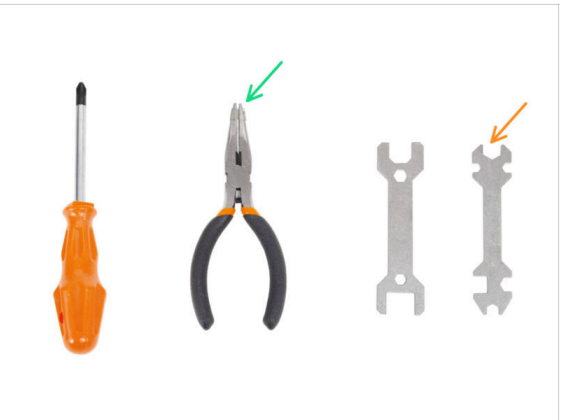
- Dieses Handbuch führt Sie durch das Upgrade Ihres **Prusa CORE One+ auf CORE One+ (Gen 2)**.
- Bitte bereiten Sie den Upgrade-Bausatz vor, den Sie von Prusa Research erhalten haben.

ⓘ Alle benötigten Kunststoffteile sind im Bausatz enthalten.

Die druckbaren Teile sind auch auf Printables verfügbar.

SCHRITT 2 Erforderliche Werkzeuge





Die für dieses Upgrade benötigten Werkzeuge sind **nicht im Kit enthalten**. Bitte verwenden Sie die Werkzeuge, die mit Ihrem ursprünglichen CORE One+ Drucker geliefert wurden.

- **Für die folgenden Kapitel bereiten Sie bitte diese Werkzeuge vor:**
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange
- Universalschlüssel mit einer Öffnung in der Größe einer M3-Mutter.

SCHRITT 3 Entladen des Filaments



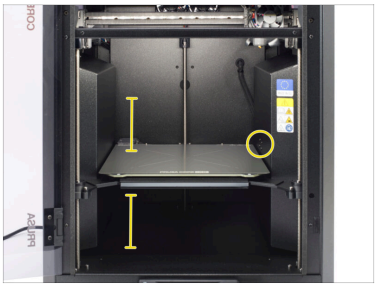


- Entladen Sie das Filament. Gehen Sie zum Menü **Filament** und wählen Sie **Filament entladen** aus.
- Entladen Sie das Filament aus dem Drucker.
- Entfernen Sie die Spule mit dem Filament vom Drucker.

SCHRITT 4 Bewegen der Z-Achse







ⓘ Bevor Sie beginnen, bringen Sie das Heizbett in eine gut zugängliche Position.

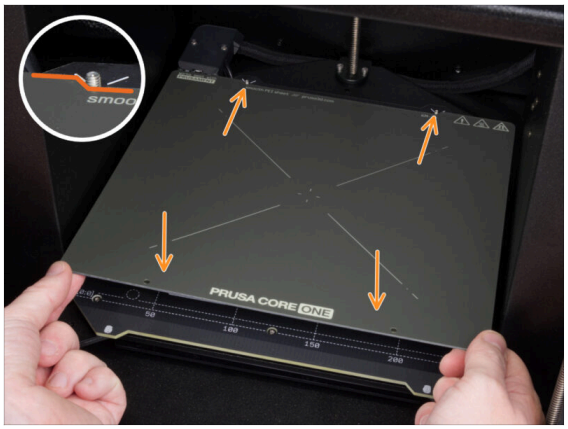
⚠ Halten Sie während dieses Schritts **die Druckertür geschlossen** und greifen Sie nicht in das Innere.

- Gehen Sie im Druckermenü zu ***Steuerung -> Auto-Home***.
- Nachdem Sie „Auto Home“ ausgeführt haben, bewegen Sie das Heizbett über ***Steuerung -> Achse bewegen -> Z-Achse bewegen*** *nach unten, bis die markierten Schrauben und die Unterseite des Heizbetts zugänglich sind (mindestens **200 mm**).*

  ⓘ Dadurch wird sichergestellt, dass beide Bereiche während des Eingriffs bequem zugänglich sind, da sie später im Handbuch behandelt werden.

SCHRITT 5 Drucker vom Stromnetz trennen





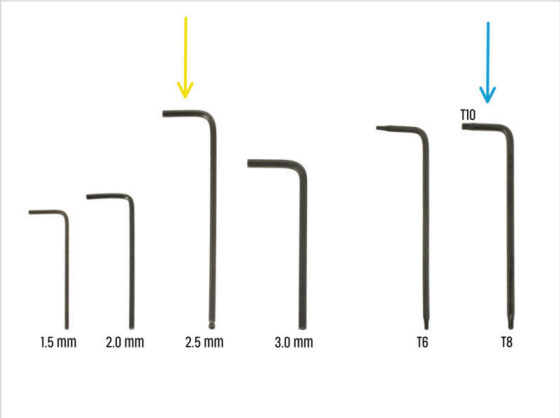
⚠ Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass der **Drucker auf Raumtemperatur abgekühlt ist.**

- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite aus.
- Trennen Sie den Drucker vom Stromnetz.
- Entfernen Sie das Druckblech (optional).

2. Demontage des Druckers



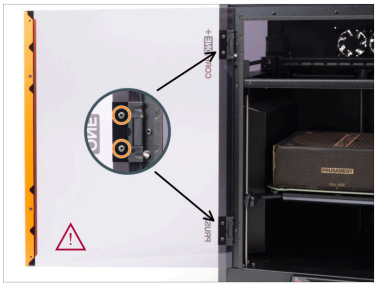
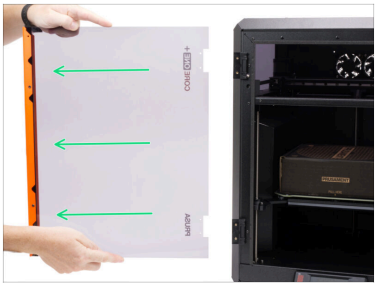
SCHRITT 1 Werkzeuge





- **Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel:**
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange
- Universal-Schlüssel

SCHRITT 2 Entfernen der Türplatte

Wir empfehlen, **das Heizbett** während des Vorgangs zu schützen. Ein leerer Prusament-Karton eignet sich ideal als Schutzschicht.

- Um die Handhabung während der Aufrüstung zu vereinfachen und sicherer zu gestalten, entfernen Sie bitte die Tür. **Gehen Sie dabei vorsichtig vor**, um Verletzungen oder Beschädigungen am Türblatt zu vermeiden.
- Lösen und entfernen Sie die beiden M3x5rT-Schrauben, mit denen die Türverkleidung an beiden Scharnieren befestigt ist.

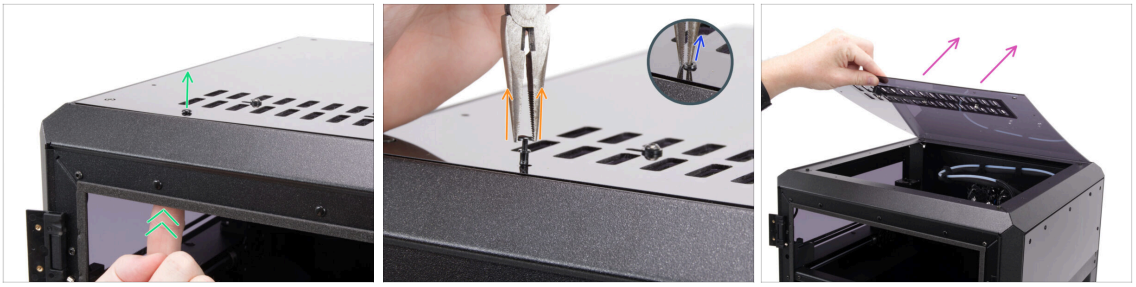
⚠ Halten Sie das Türblatt unbedingt **fest**, während Sie die Schrauben lösen, damit es nicht herunterfällt.

Beginnen Sie damit, die Schrauben von unten her zu lösen.

- Schieben Sie das Türblatt vorsichtig aus den Scharnieren. Lassen Sie die Scharniere für den Rest des Upgrades geöffnet.
- Legen Sie das Türblatt und die vier Schrauben an einem **sauberen und sicheren Ort** ab, um Beschädigungen zu vermeiden.

⚠ Achten Sie darauf, dass die Achse im Scharnier nicht herausfällt. Sollte die Achse herausfallen, setzen Sie sie wieder ein oder legen Sie sie zusammen mit dem Scharnierteil beiseite. Wir werden diese Teile am Ende der Montage wieder anbringen.

SCHRITT 3 Entfernen der Deckplatte



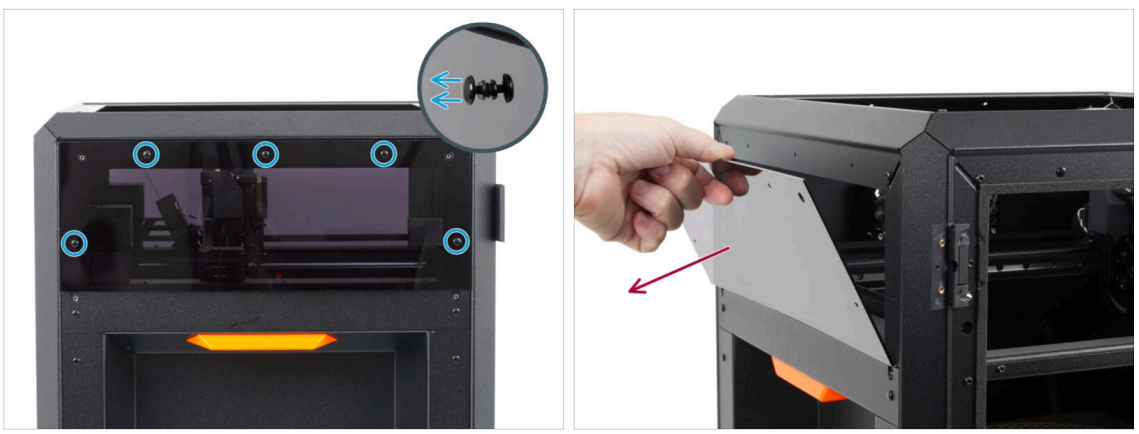
- Drücken Sie von innen mit dem Finger vorsichtig alle Nylonnieten heraus, mit denen die obere Abdeckung befestigt ist.
- Fassen Sie den Nietkopf vorsichtig mit der Spitze einer Spitzzange an und ziehen Sie ihn heraus.

  ⓘ Sie können auch den zuvor erwähnten **Core-one-snap-rivet-remover** verwenden.

⚠ Achten Sie darauf, die obere Abdeckung nicht zu beschädigen.

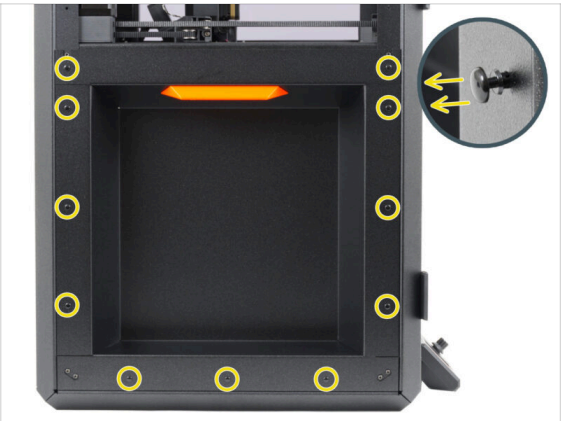
- Sollte der untere Teil einer Niete in der Verkleidung zurückbleiben, fassen Sie ihn mit einer Zange an und entfernen Sie ihn ebenfalls.
- Entfernen Sie die obere Abdeckung vom Drucker.

SCHRITT 4 Abnehmen der linken Seitenabdeckung



- Entfernen Sie nach dem gleichen Verfahren alle fünf Nylonnieten, mit denen die linke Seitenabdeckung befestigt ist.
- Entfernen Sie die Seitenabdeckung vom Drucker.
- Legen Sie sie an einem sicheren, sauberen Ort beiseite.

SCHRITT 5 Entfernen der linken Metallverkleidung



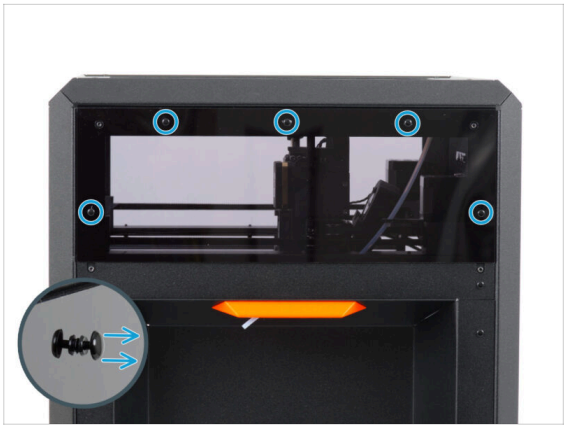


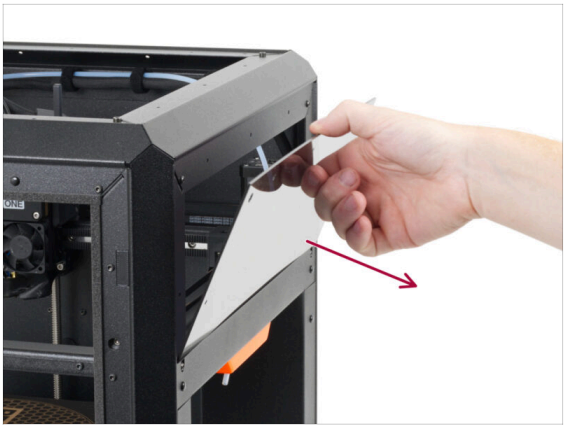
- Entfernen Sie die 11 Nieten aus Nylon, mit denen die linke Seitenwand aus Blech befestigt ist.

  Beginnen Sie mit den unteren Nieten. **Stützen Sie die Verkleidung mit der Hand ab** , wenn Sie die letzten Nieten entfernen, damit sie nicht herunterfällt.

- Entfernen Sie die Metallblende vom Drucker.

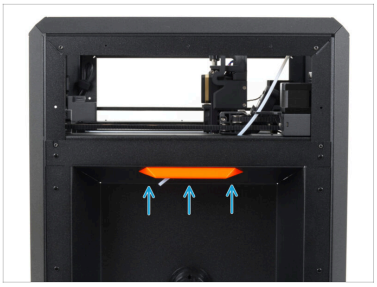
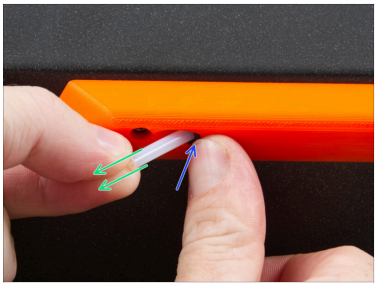
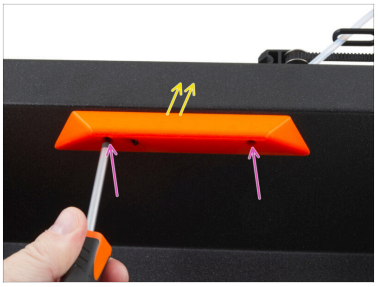
SCHRITT 6 Abnehmen der rechten Seitenabdeckung





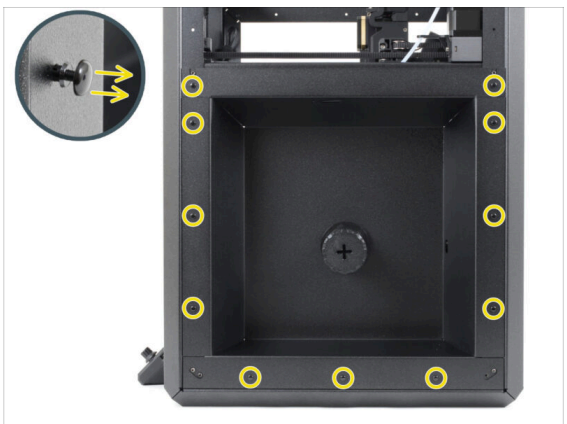
- Entfernen Sie nach dem gleichen Verfahren alle fünf Nylonnieten, mit denen die rechte Seitenabdeckung befestigt ist.
- Entfernen Sie die Seitenabdeckung vom Drucker.
- Legen Sie sie an einem sicheren, sauberen Ort beiseite.

SCHRITT 7 Entfernen des rechten Griffs

- Gehen Sie auf die gegenüberliegende Seite des Druckers und richten Sie Ihren Blick auf die Unterseite des orangefarbenen Griffs.
- Drücken Sie die schwarze Spannhülse am PTFE-Schlauch in den Griff, um den Schlauch zu entriegeln.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch heraus, während Sie die Spannzange gedrückt halten.
- Lösen Sie mit dem T10-Schraubendreher die beiden M3x8rT-Schrauben, mit denen der Griff und der Filamentsensor befestigt sind.
- Entfernen Sie den Griff vom Drucker.

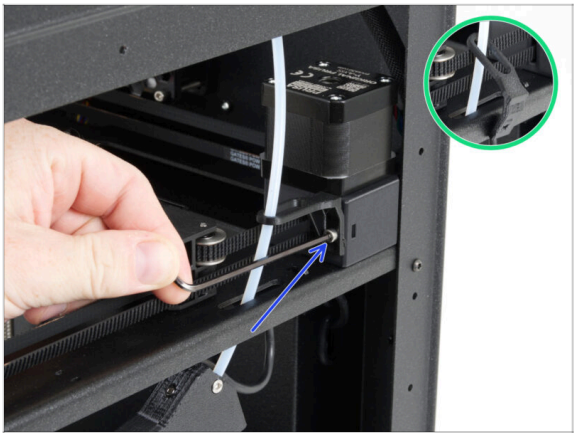
SCHRITT 8 Entfernen der rechten Seitenwand




- Entfernen Sie die 11 Nieten aus Nylon, mit denen die rechte Seitenwand aus Blech befestigt ist.

  Beginnen Sie mit den unteren Nieten. **Stützen Sie die Verkleidung mit der Hand ab**, wenn Sie die letzten Nieten entfernen, damit sie nicht herunterfällt.
- Entfernen Sie die Metallblende vom Drucker.

SCHRITT 9 Abnehmen des Bowden-guides



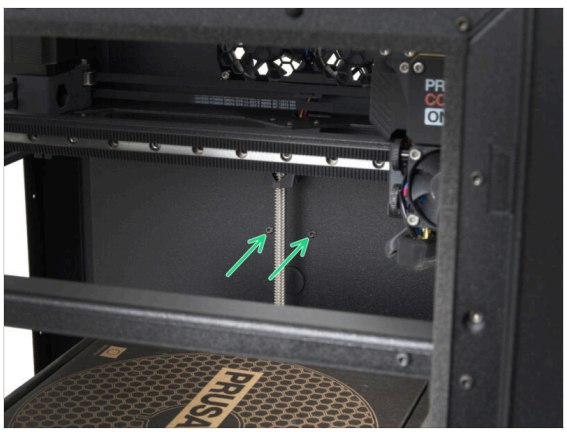
- Entfernen Sie die M3x10-Schraube und nehmen Sie den Bowden-guide von der Motorhalterung ab.

  Profi-Tipp: Sobald der Bowden-guide entfernt ist, schrauben Sie die M3x10-Schraube wieder einige Umdrehungen in die Motorhalterung ein. Dadurch wird die Mutter in Position gehalten und der Wiederzusammenbau erleichtert.

- Lassen Sie den Bowden-guide am PTFE-Schlauch hängen.

  Der Bowden-guide muss nicht vollständig entfernt werden. Lösen Sie ihn, um den Zugang für die nachfolgenden Schritte zu erleichtern.

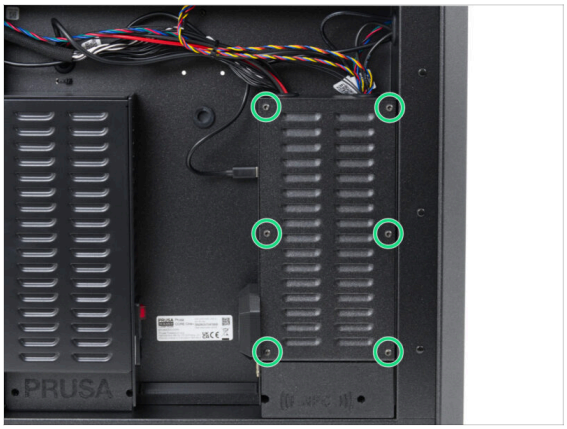
SCHRITT 10 Freilegen der Kabel





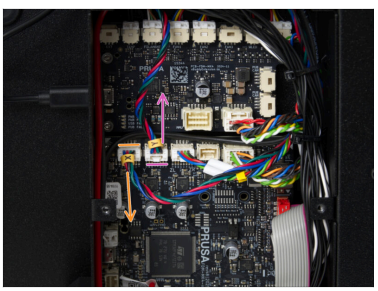
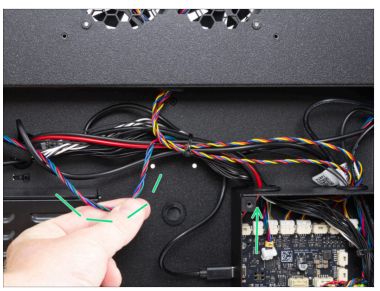
- Entfernen Sie auf der Innenseite des Druckers die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die hintere Abdeckung befestigt ist.
- Schieben Sie an der Rückseite des Druckers die mittlere Abdeckung nach unten, um sie zu entriegeln, und nehmen Sie sie anschließend ab.

SCHRITT 11 Freilegen der xBuddy Elektronik




- Lösen Sie alle sechs M3x4rT-Schrauben, mit denen das Elektronikblech (xBuddy-Gehäuseabdeckung) befestigt ist.
- Schieben Sie die xBuddy-Abdeckung aus dem Elektronikgehäuse heraus und nehmen Sie sie vom Drucker ab.

SCHRITT 12 Abziehen der Motorkabel

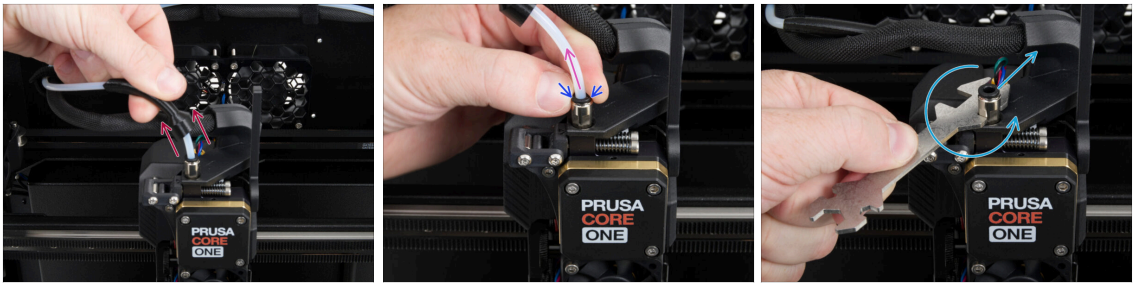




⚠ Die Steckverbinder verfügen über eine Sicherheitsverriegelung, die beim Trennen der Verbindung gedrückt werden muss.

- Ziehen Sie das X-Motorkabel vom ersten Stecker auf der linken Seite ab.
- Ziehen Sie das Y-Motorkabel vom zweiten Stecker auf der linken Seite ab.
- Ziehen Sie vorsichtig leicht am Kabel des Y-Motors, um etwas Spielraum zu schaffen, während Sie den Stecker im Elektronikfach belassen.
- Ziehen Sie vorsichtig leicht am Kabel des X-Motors, um etwas Spielraum zu schaffen, während Sie den Stecker im Elektronikfach belassen.

⚠ Sollten Sie einen Widerstand spüren, **hören Sie auf zu ziehen**. Lässt sich das Kabel überhaupt nicht bewegen, durchtrennen Sie die Kabelbinder, mit denen die Kabelbündel befestigt sind. **Achten Sie darauf, keine Kabel zu beschädigen.**

SCHRITT 13 PTFE Schlauch abziehen



- Gehen Sie zum Inneren des Druckers.
- Schieben Sie die Bowden-Bend über das Anschlussstück am Nextruder.
- Drücken Sie die schwarze Spannzange in der Halterung nach unten, vorzugsweise mit zwei Fingern.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch aus dem Anschlussstück heraus.
- Entfernen Sie die M5-4-Verschraubung mithilfe der 8-mm-Aussparung am Universalschlüssel.

SCHRITT 14 Abziehen der Nextruderkabel - linke Seite



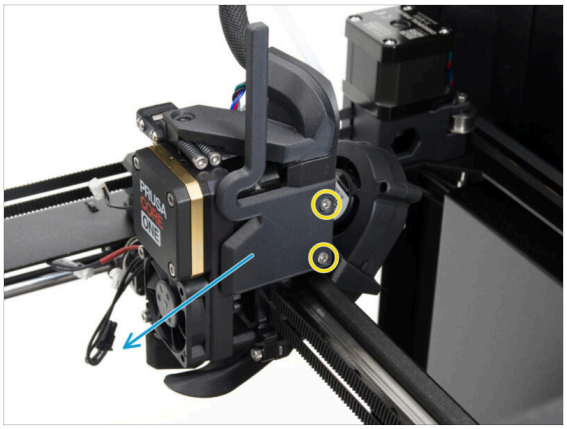
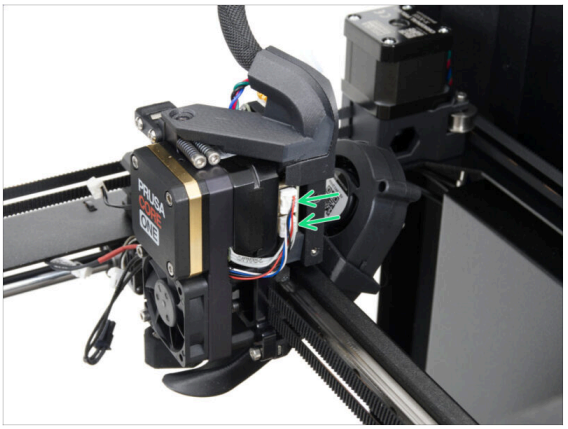
- Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- Entfernen Sie die Abdeckung.

  ⓘ *Profi-Tipp: Bewahren Sie die Schrauben und Muttern nach Möglichkeit zusammen mit den ausgebauten Teilen auf. Dies erleichtert den Wiedereinbau.*

⚠ Die Steckverbinder verfügen über eine Sicherheitsverriegelung, die **beim Trennen der Verbindung gedrückt werden muss**.

- Ziehen Sie alle Kabel auf der linken Seite des Nextruders ab.
  - Ziehen Sie nicht den Hauptkabelstecker des Nextruders ab.
- Ziehen Sie das Kabel des Extrudermotors an der Oberseite des Nextruders ab.

SCHRITT 15 Abziehen der Nextruderkabel - rechte Seite

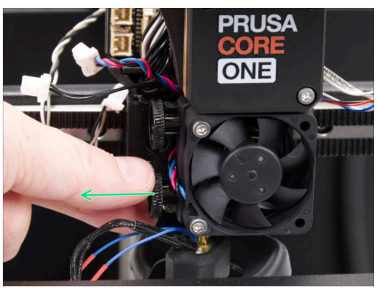



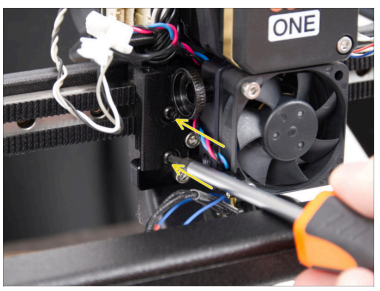
- Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x6-Schrauben, mit denen die rechte Abdeckung am Nextruder befestigt ist.
- Entfernen Sie die Abdeckung.

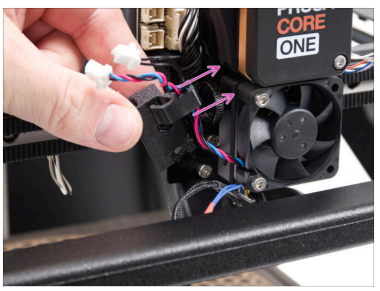
⚠ Die Steckverbinder verfügen über eine Sicherheitsverriegelung, die **beim Trennen der Verbindung gedrückt werden muss**.

- Ziehen Sie beide Kabel von der rechten Seite des LoveBoards ab.

SCHRITT 16 Entfernen des Kabelclips





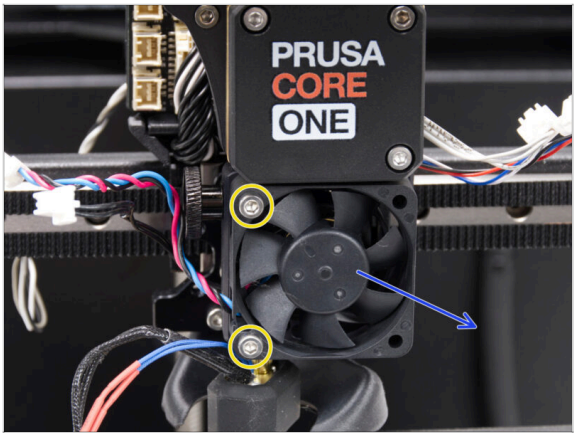


- Entfernen Sie die untere Rändelschraube.

ⓘ Lassen Sie die obere Rändelschraube an ihrem Platz. Dieses ermöglicht den Zugang zur Schraube am Kabelclip.

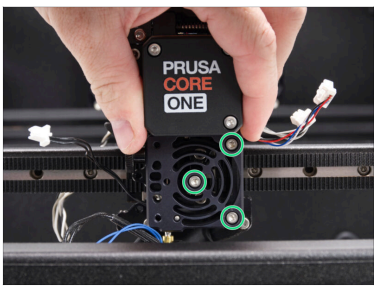
- Lösen Sie die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen der Kabelclip befestigt ist, und entfernen Sie anschließend den Kabelclip vom Drucker.
- Haken Sie alle Kabel aus der Kabelklemme.

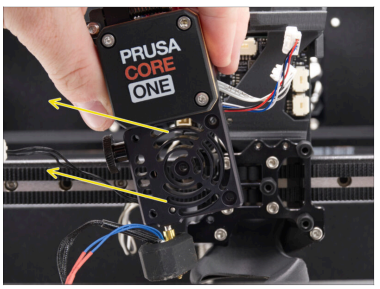
SCHRITT 17 Abnehmen des Kühlkörperlüfters



- Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x18-Schrauben, mit denen der Lüfter des Kühlkörpers befestigt ist.
- Entfernen Sie den Lüfter des Kühlkörpers aus dem Drucker.

SCHRITT 18 Entfernen der Nextruder-Baugruppe



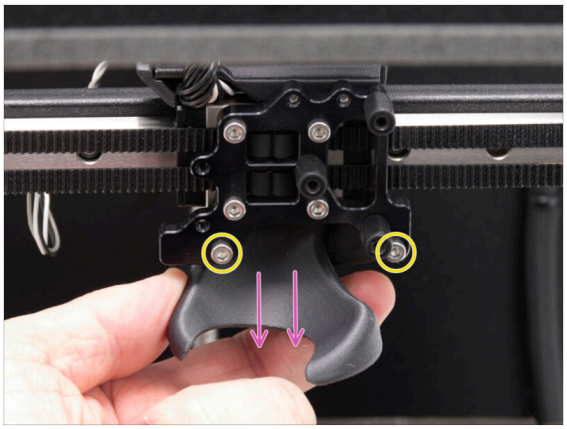




- Entfernen Sie die drei M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Baugruppe an der X-Achse befestigt ist.

  ⚠ **ACHTUNG:** Halten Sie beim Lösen der letzten Schraube **den Nextruder fest, damit er nicht herunterfällt** und den Drucker beschädigt.
- Entfernen Sie die Nextruder-Baugruppe vom Drucker.
- Legen Sie die Nextruder-Baugruppe an einem sicheren Ort beiseite.

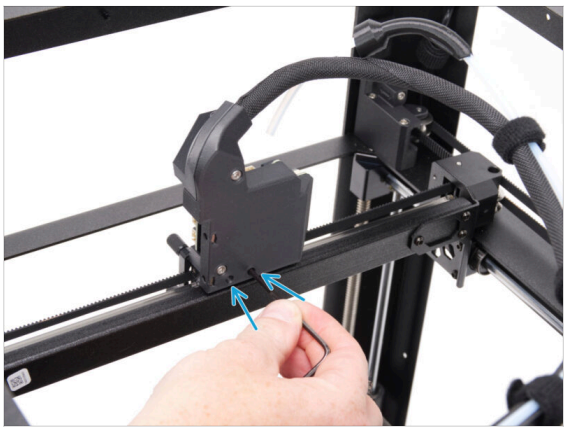
SCHRITT 19 Lüfterhaube entfernen

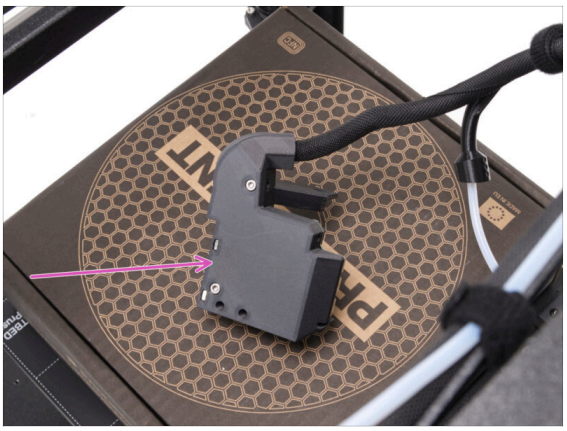




- Lösen und entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen die Lüfterhaube an der Nextruder-Halterung befestigt ist.
- Entfernen Sie die Lüfterhaubenbaugruppe zusammen mit dem Drucklüfter aus dem Drucker.
- Legen Sie die Drucklüfterbaugruppe an einem sicheren Ort beiseite.

SCHRITT 20 Entfernen der LoveBoard Baugruppe





- Lösen Sie an der Rückseite der LoveBoard-Baugruppe die beiden M3x10-Schrauben durch die Zugangsöffnungen, um die Baugruppe zu lösen.

  ⓘ Die Schrauben verbleiben in der Baugruppe.
- Legen Sie die LoveBoard-Baugruppe auf den Karton auf dem Heizbett.

SCHRITT 21 Kapitel abgeschlossen

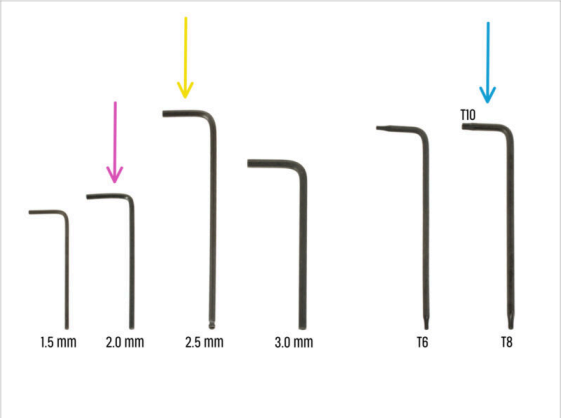


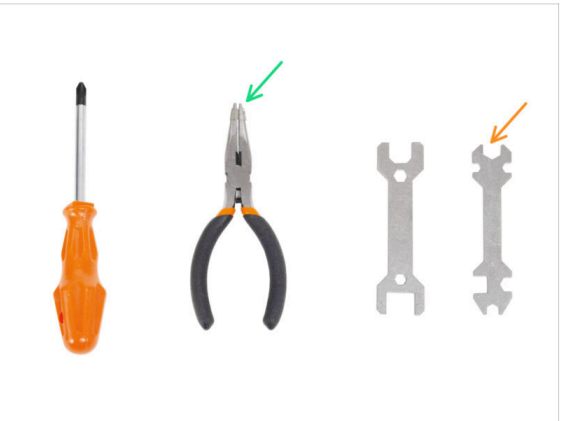
- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben die teilweise Demontage des Druckers abgeschlossen und ihn für das Upgrade vorbereitet.
- **Weiter zum nächsten Kapitel.**

3. Riemen Upgrade



SCHRITT 1 Werkzeuge





- **Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel:**
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange
- Universal-Schlüssel

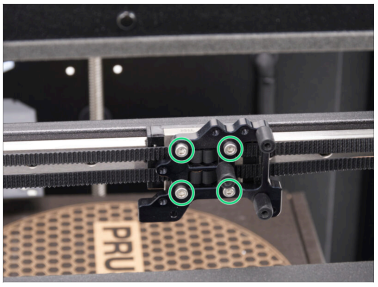
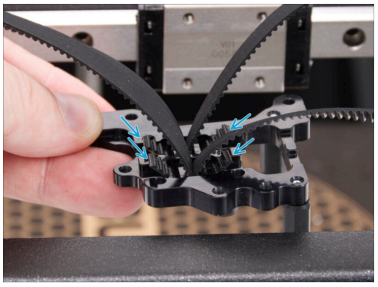
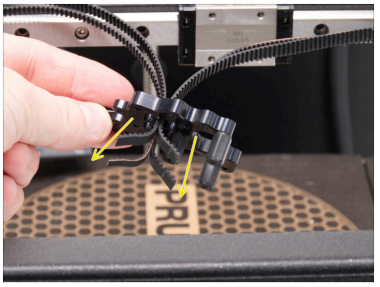
SCHRITT 2 Lockern der Riemen





- Entfernen Sie den linken Riemenspanner mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel.
  - Bitte seien Sie vorsichtig, da der gelöste Spanner herausfallen könnte.
- Lösen Sie den Riemenspanner auf der rechten Seite auf dieselbe Weise.
- Stellen Sie sicher, dass die M3nS-Muttern an den Riemenspannrollen nicht herausfallen!

SCHRITT 3 Auslösen der Riemen

- Entfernen Sie die vier M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Halterung befestigt ist.
- Schieben Sie alle Riemenenden von der Rückseite des Halters aus durch den Halter.
- Schieben Sie die Nextruder-Halterung von den Riemen ab.

SCHRITT 4 Riemen entfernen



- Entfernen Sie beide Riemen aus der Baugruppe.

Achtung: Die Riemenspannrollen sind **noch an den Riemen befestigt**.

SCHRITT 5 Lösen des rechten Motors

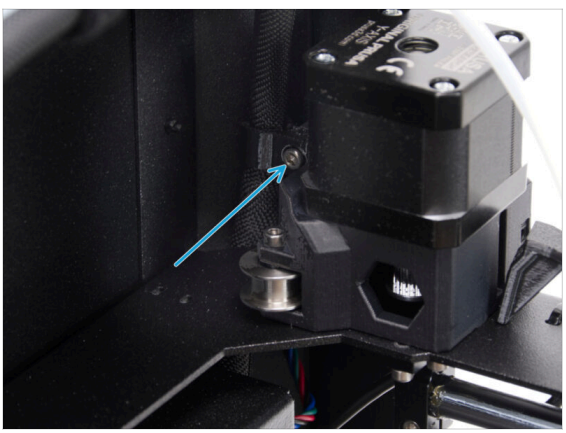


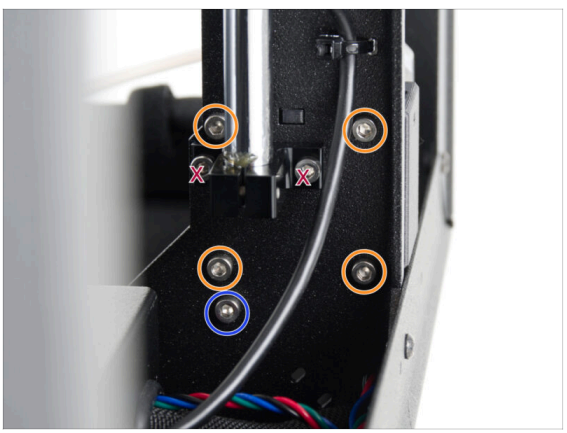


- Begeben Sie sich zur Unterseite des linken hinteren Motors.
- Entfernen Sie die vier M3x35-Schrauben, mit denen der Motor am Motorhalter befestigt ist.
- Entfernen Sie die M3x6-Schraube, mit der der Motorhalter befestigt ist.

⚠ Entfernen Sie bitte nicht die Schrauben, mit denen der Rod-holder befestigt ist.

SCHRITT 6 Lösen des rechten Motors





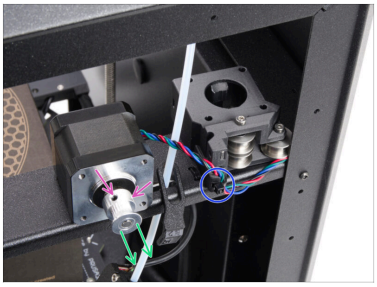
- Lösen Sie die Schraube, mit der der Main-cable-clip befestigt ist, und lassen Sie diese am Kabelbündel angebracht.

  ⚠ Bitte bewegen oder verschieben Sie den Main-cable-clip auf dem Kabelbündel während des Upgrades nicht.
- Begeben Sie sich zur Unterseite des rechten hinteren Motors.
- Entfernen Sie die vier M3x35-Schrauben, mit denen der Motor am Motorhalter befestigt ist.
- Entfernen Sie die M3x6-Schraube, mit der der Motorhalter befestigt ist.

⚠ Entfernen Sie bitte nicht die Schrauben, mit denen der Rod-holder befestigt ist.

SCHRITT 7 Demontage des rechten Motors





Wir empfehlen, **das Heizbett während des Vorgangs zu schützen**. Ein leerer Prusament-Karton eignet sich ideal als Schutzschicht.

- Richten Sie Ihren Blick auf den hinteren rechten Motor.
- Entnehmen Sie den Motor aus der Motorhalterung.
- Setzen Sie den Motor auf die Kante des Druckerrahmens.
- Lösen Sie mit einem 2,0-mm-Innensechskantschlüssel die beiden Madenschrauben, mit denen die Riemenscheibe befestigt ist.
- Entfernen Sie die Riemenscheibe.
- Schneiden Sie den Kabelbinder, mit dem das Motorkabel an der Motorhalterung befestigt ist, vorsichtig durch.

Diese Riemenscheibe wird nicht mehr verwendet. Legen Sie sie beiseite oder entsorgen Sie sie, um **eine Verwechslung mit der neuen Riemenscheibe zu vermeiden**.

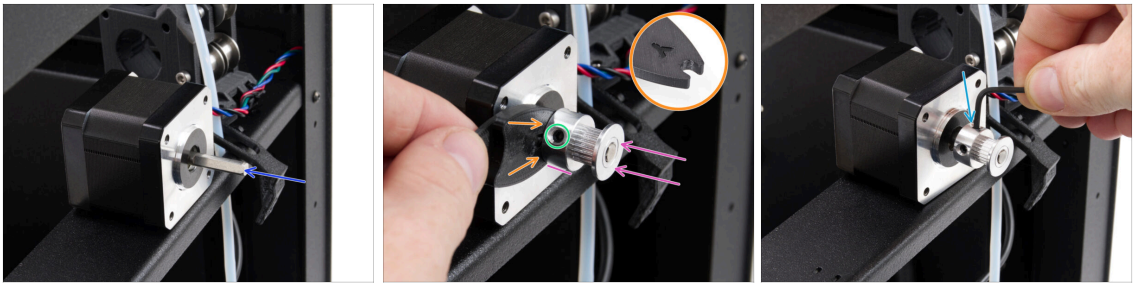
SCHRITT 8 Neuer Pulley: Vorbereitung der Teile (rechter Motor)





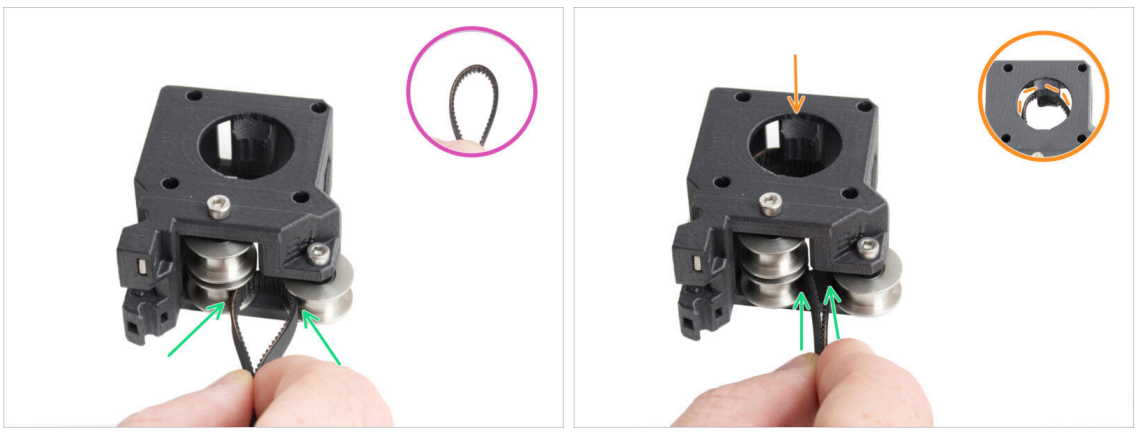
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- T21-1.5GT Pulley (1x)
- 1.5GT Riemen (2x)
- Pulley-offset-tool (1x)

SCHRITT 9 Einbau des neuen Pulley (rechter Motor)



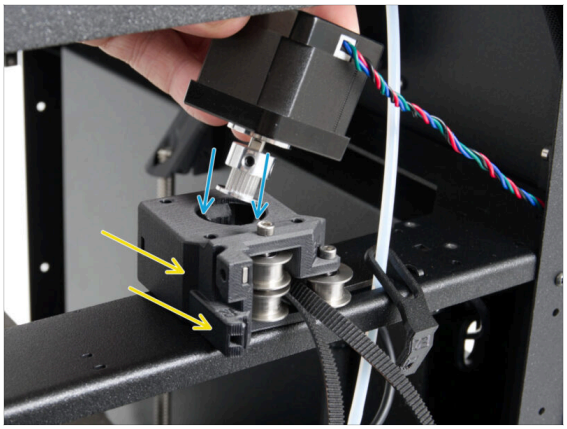
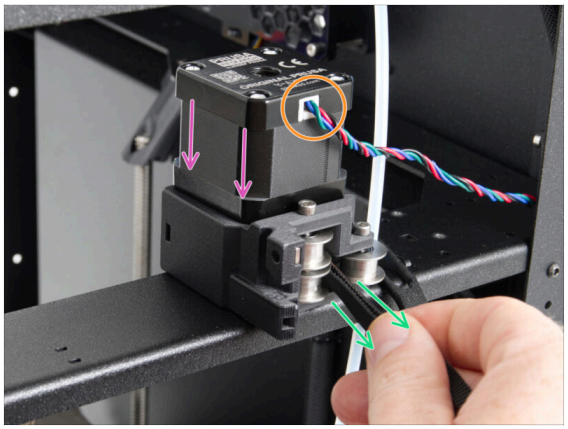
- Drehen Sie die Motorwelle so, dass die Abflachung zu Ihnen zeigt. **Drehen Sie die Welle nicht weiter.**
- Schieben Sie die neue Riemenscheibe T21-1.5GT auf das Ende der Welle, wobei die Seite mit der Madenschraube **zum Motor zeigen muss**.
- Führen Sie das Pulley-offset-tool, dessen Seite **mit „Y“ gekennzeichnet** ist, zwischen Motor und Riemenscheibe ein, um den korrekten Abstand einzustellen.
- Drücken Sie die Riemenscheibe gegen das Pulley-offset-tool und ziehen Sie die Madenschraube **an der Abflachung der Motorwelle** fest.
- Drehen Sie die Riemenscheibe und ziehen Sie die zweite Madenschraube fest.

SCHRITT 10 Einsetzen des unteren Riemens (rechter Motor)



- Entfernen Sie die Motorhalterung vom Drucker.
- Nehmen Sie einen der Riemen und bilden Sie eine Schlaufe, wobei die **Zähne nach innen zeigen**.
- Schieben Sie die Schlaufe des Riemens in die Motorhalterung **zwischen den beiden unteren Idlers**.
- Von oben betrachtet sollte die Schlaufe des Riemens der kreisförmigen Aussparung in der Motorhalterung so genau wie möglich folgen.

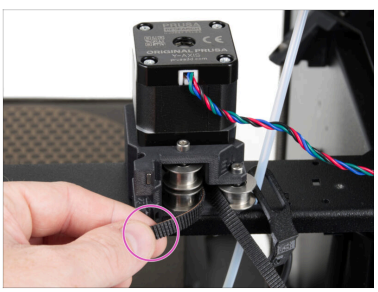
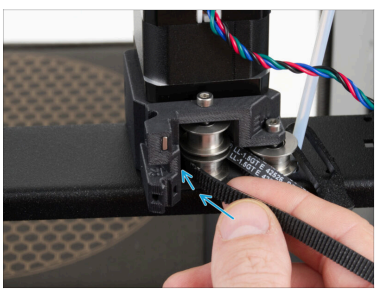
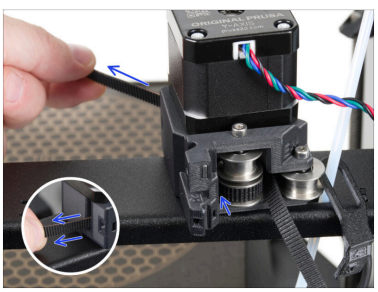
SCHRITT 11 Befestigung des unteren Riemens (rechter Motor)

Achten Sie während des gesamten Vorgangs darauf, **dass der Riemen nicht aus der Baugruppe rutscht**.

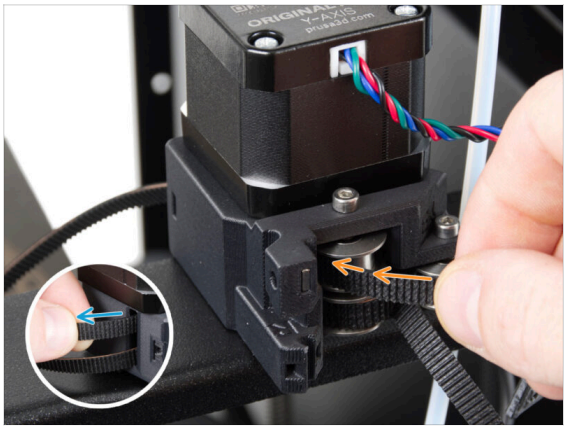
- Setzen Sie die Motorhalterung auf den Druckerrahmen. Die Seite mit den beiden Idlern muss nach unten und zu Ihnen hin zeigen.
- Führen Sie den Motor mit der Riemenscheibe in die Schlaufe des Riemens im Inneren der Motorhalterung ein.
- Setzen Sie den Motor vollständig in die Motorhalterung ein.
  - Richten Sie sie so aus, dass das **Motorkabel nach außen** (zu Ihnen hin) **zeigt**.
- Ziehen Sie vorsichtig an beiden Enden der Riemen, um die Schlaufe des Riemens an der Riemenscheibe anzulegen.

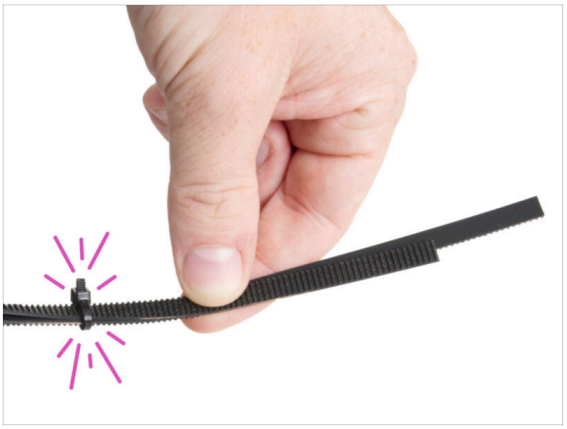
SCHRITT 12 Führung des unteren Riemens (rechter Motor)

- Greifen Sie den Riemen, der von der linken Idler-Rolle kommt.
- Führen Sie den Riemen von der linken Seite um den Idler und führen Sie ihn in die Motorhalterung ein.
- Achten Sie auf der gegenüberliegenden Seite darauf, dass der Riemen durch die Öffnung herauskommt, und ziehen Sie ihn so weit durch, bis er etwa 15 cm (6 Zoll) herausragt.

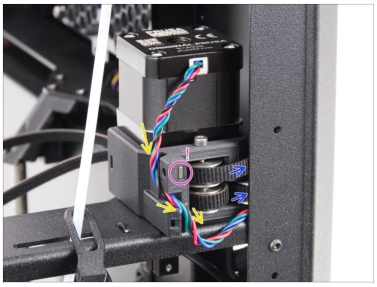
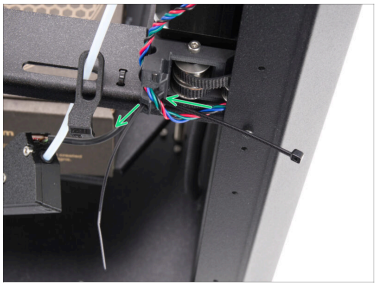
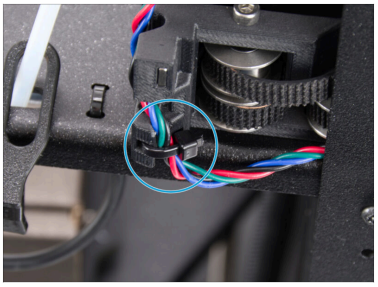
SCHRITT 13 Führung des oberen Riemens (rechter Motor)





- Nehmen Sie den zweiten neuen Riemen.
- Führen Sie ein Ende des Riemens von der linken Seite um die **obere Umlenkrolle**. Achten Sie darauf, dass die **Zähne von der Umlenkrolle wegzeigen**.
- Beobachten Sie von der gegenüberliegenden Seite aus, wie der Riemen durch die Öffnung herauskommt.
  - Ziehen Sie ihn so weit durch, bis etwa die gleiche Länge des Riemens herausragt – etwa 15 cm (6 Zoll).
- *Profi-Tipp:* Um zu verhindern, dass die Riemen versehentlich herausgezogen werden, befestigen Sie deren Enden locker mit einem Kabelbinder aneinander.

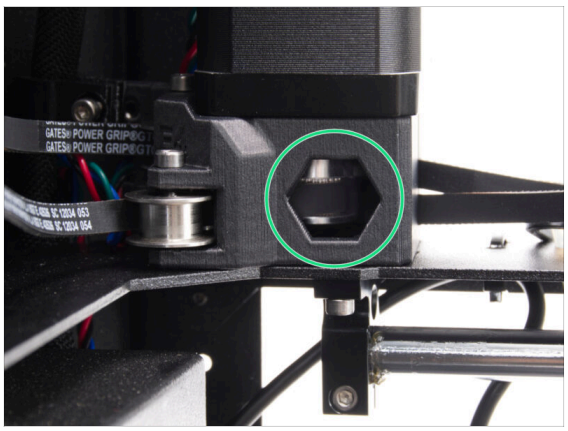
SCHRITT 14 Befestigung des Motorkabels (rechter Motor)

Achten Sie während des gesamten Vorgangs darauf, **dass die Riemen nicht aus der Baugruppe rutschen**.

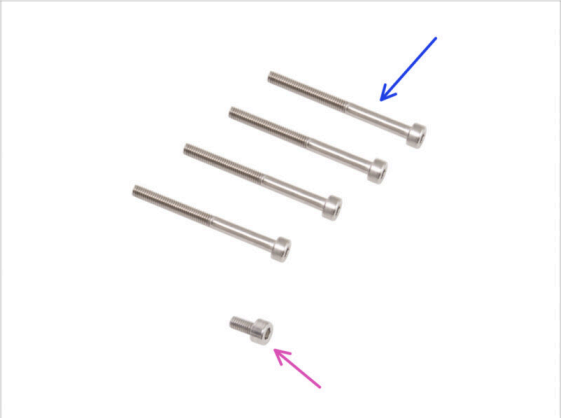
- Schieben Sie die Baugruppe näher an die hintere Ecke des Druckers heran.
- Führen Sie die freien Enden der Riemen zum hinteren Teil des Druckers. Lassen Sie sie vorerst locker hängen.
- Bitte stellen Sie sicher, dass die M3nN-Mutter **noch** in der Motorhalterung **sitzt** und nicht herausgefallen ist.
  - **Sollte die M3nN-Mutter herausgefallen sein**, setzen Sie diese wieder vollständig in das Bauteil ein.
- Führen Sie das Motorkabel wie in der Abbildung gezeigt durch den Kabelkanal.
- Führen Sie den Kabelbinder durch die Öffnung im gedruckten Teil.
- Befestigen Sie das Kabel sorgfältig mit dem Kabelbinder.

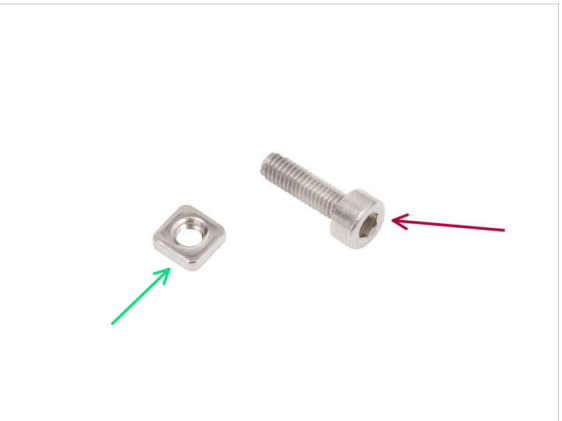
SCHRITT 15 Befestigen des rechten Motors

- Drehen Sie die Motorbaugruppe mit der Motorhalterung in die richtige Position. Die **Riemenscheiben müssen zur Rückseite** des Druckers **zeigen**.
  - Die Motorhalterung verfügt an der Unterseite über eine Lasche, die in den rechteckigen Ausschnitt im Rahmen passen muss.
- Überprüfen Sie von der Innenseite des Druckers aus, ob der untere Riemen durch die Sechskantbohrung in der Motorhalterung auf dem Idler aufliegt.

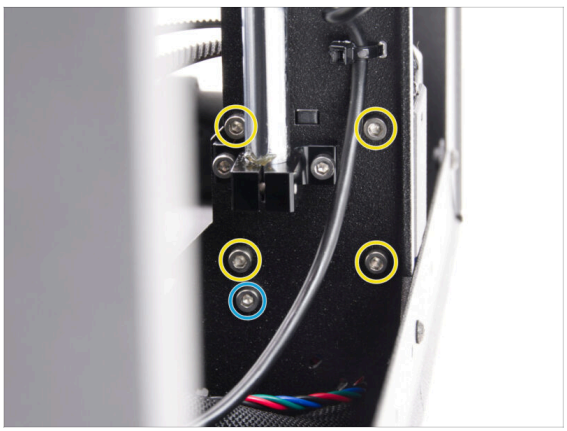
SCHRITT 16 Schrauben für den rechten Motor: Vorbereitung der Teile

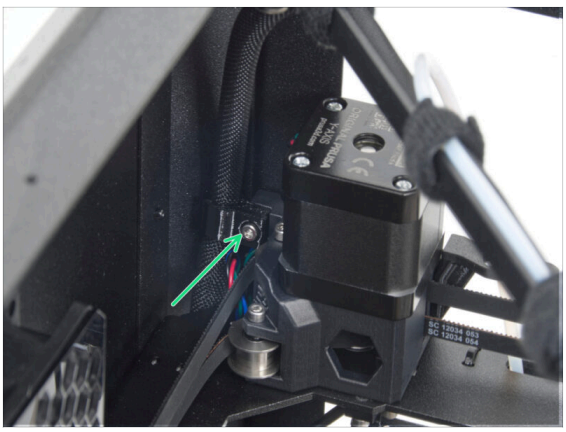




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x35 (4x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x6 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Die M3nS-Mutter (1x), die Sie zuvor entfernt haben*, könnte von der Außenseite der Motorhalterung aus noch eingesteckt geblieben sein.*
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 17 Rechten Motor festziehen





- Befestigen Sie die gesamte Motorbaugruppe von der Unterseite des Rahmens aus mit vier M3x35-Schrauben.
- Befestigen Sie abschließend die Motorhalterung mit einer M3x6-Schraube.

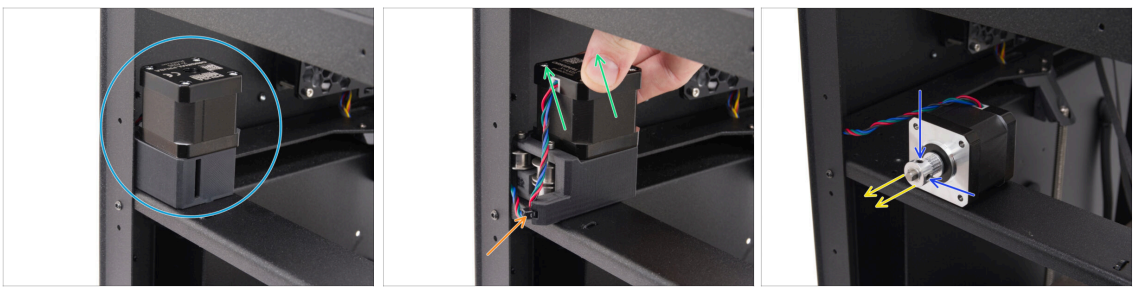
  ⚠ **Do not overtighten the M3x6 screw.** The screw is secured directly into a plastic part and excessive tightening can damage the thread.
- Befestigen Sie den Main-cable-clip von oben, hinter dem Motor, mit der bereits eingesetzten M3x10-Schraube wieder an der Motorhalterung.

SCHRITT 18 Befestigen des Bowden-guides



- Setzen Sie die M3nN-Mutter von der Außenseite der Motorhalterung ein, falls sie noch nicht eingesetzt ist.
- Befestigen Sie den Bowden-guide mit der M3x10-Schraube an der Motorhalterung.

SCHRITT 19 Demontage des linken Motors



- Richten Sie Ihren Blick auf den hinteren linken Motor.
- Drehen Sie die Motorbaugruppe so, dass das Kabel nach außen zeigt.
- Schneiden Sie den Kabelbinder vorsichtig durch. Achten Sie darauf, das Kabel nicht zu durchtrennen.
- Entfernen Sie den Motor aus der Motorhalterung und nehmen Sie die Motorhalterung vom Drucker ab.
- Setzen Sie den Motor auf den Druckerrahmen.
- Lösen Sie mit einem 2,0-mm-Innensechskantschlüssel die beiden Madenschrauben, mit denen die Riemenscheibe befestigt ist.
- Entfernen Sie die Riemenscheibe.

Diese Riemenscheibe wird nicht mehr verwendet. Legen Sie sie beiseite oder entsorgen Sie sie, um **eine Verwechslung mit der neuen Riemenscheibe zu vermeiden**.

SCHRITT 20 Neuer Pulley: Vorbereitung der Teile (linker Motor)





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- T21-1.5GT Pulley (1x)
- Pulley-offset-tool (1x) *Sie haben es bereits verwendet*

SCHRITT 21 Übersicht über die Riemenführung



Bevor Sie die Riemen verlegen, machen Sie sich bitte mit deren Verlauf durch den CoreXY-Mechanismus vertraut.

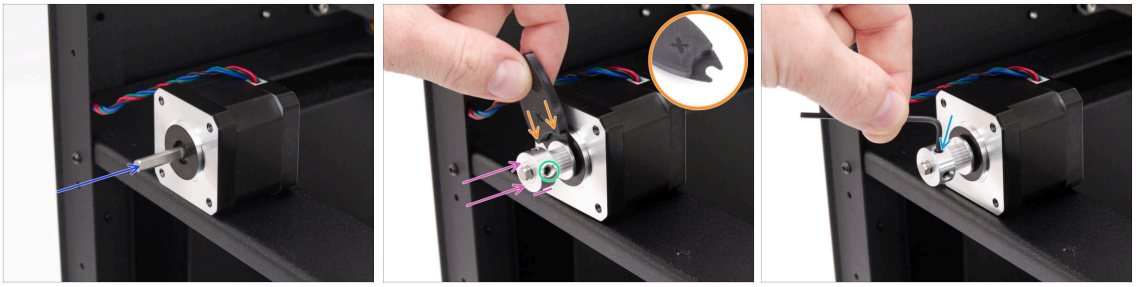
- Die folgenden Abbildungen zeigen den Verlauf des oberen und unteren Riemens sowie deren Ausrichtung innerhalb der Baugruppe.
  - Pfad des oberen Riemens
  - Pfad des unteren Riemens

When installing the belts into the carriage, verify that all four belt ends have the **exact same number of protruding teeth** from the carriage.

⚠ **If the belt ends are uneven, the belt tensioning calibration will fail!**

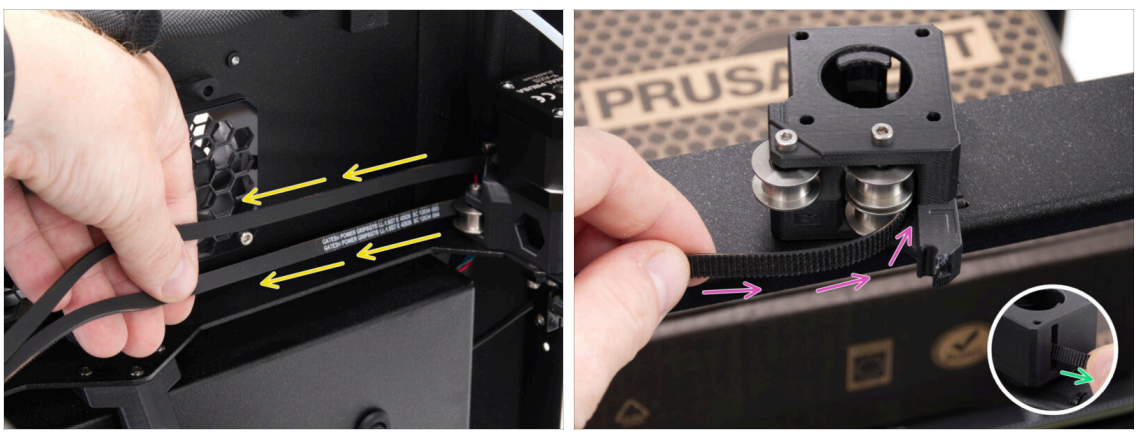
- **Führen Sie in diesem Schritt keine Aktionen durch.**

SCHRITT 22 Einbau des neuen Pulley (linker Motor)



- Drehen Sie die Motorwelle so, dass die Abflachung zu Ihnen zeigt. **Drehen Sie die Welle nicht weiter.**
- Schieben Sie die neue Riemenscheibe T21-1.5GT auf die Welle, wobei die Seite mit der Madenschraube **vom Motor weg** zeigen muss.
- Führen Sie das Pulley-offset-tool mit der Seite, die mit „X“ gekennzeichnet ist, zwischen Motor und Riemenscheibe ein, um den richtigen Abstand einzustellen.
- Drücken Sie die Riemenscheibe gegen das Pulley-offset-tool und ziehen Sie die Madenschraube **an der Abflachung der Motorwelle** fest.
- Drehen Sie die Riemenscheibe und ziehen Sie die zweite Madenschraube fest.

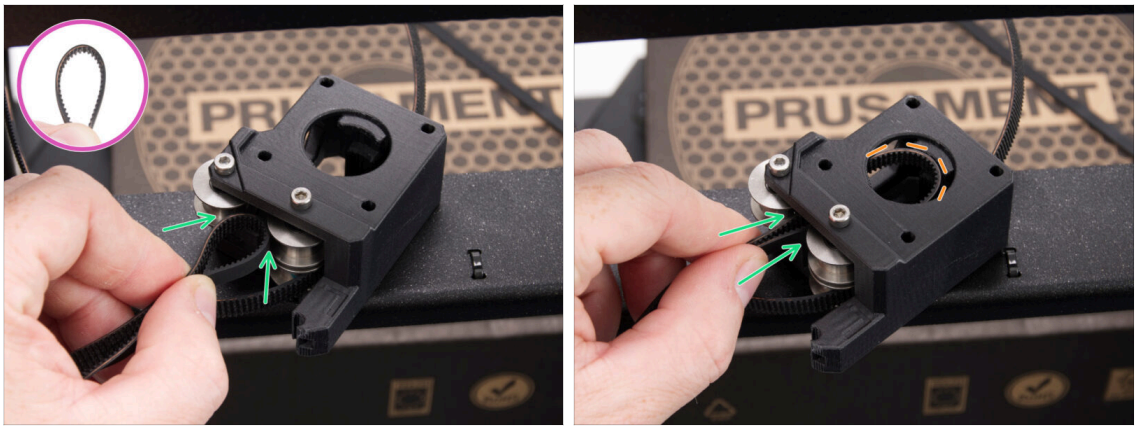
SCHRITT 23 Führung des unteren Riemens (linker Motor)



- Führen Sie beide Riemen vom rechten Motor in Richtung der Rückseite des Druckers und leiten Sie sie zum linken Motor.
- Setzen Sie die Motorhalterung so auf den Druckerrahmen, dass die Seite mit der Riemenscheibe nach unten zeigt.
- Führen Sie den **unteren Riemen** von der rechten Seite um die untere Idler-Umlenkrolle herum.

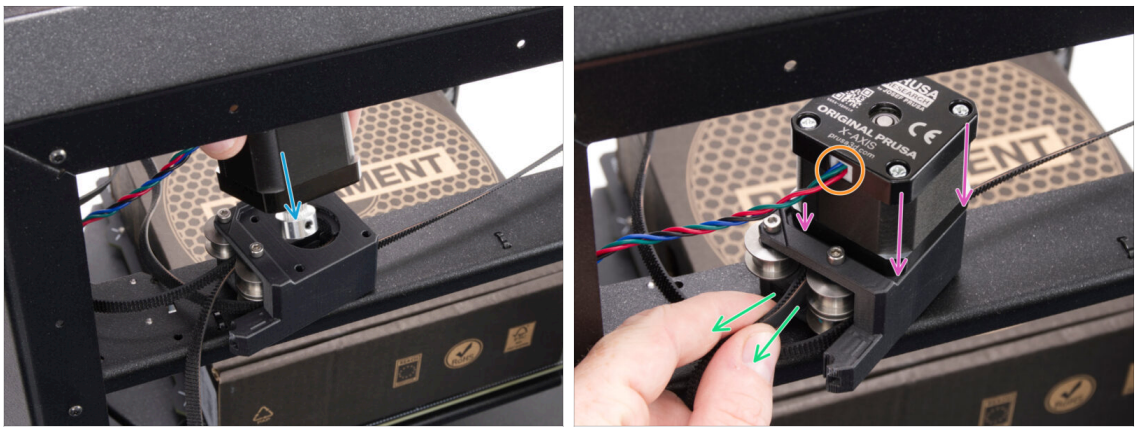
  ⚠ **Achten Sie darauf, dass Sie den unteren Riemen** festhalten, der vom rechten Motor kommt.
  Der Riemen darf entlang seines Verlaufs nicht verdreht sein.
- Ziehen Sie den Riemen von der gegenüberliegenden Seite etwa 15 cm (6 Zoll) heraus.

SCHRITT 24 Einsetzen des oberen Riemens (linker Motor)



- Nehmen Sie den **oberen Riemen** und bilden Sie eine Schlaufe, wobei die **Zähne nach innen zeigen** .
- Schieben Sie die Schlaufe des Riemens in die Motorhalterung **zwischen den beiden oberen Riemenscheiben** .
- Von oben betrachtet sollte die Schlaufe des Riemens der kreisförmigen Aussparung in der Motorhalterung so genau wie möglich folgen.

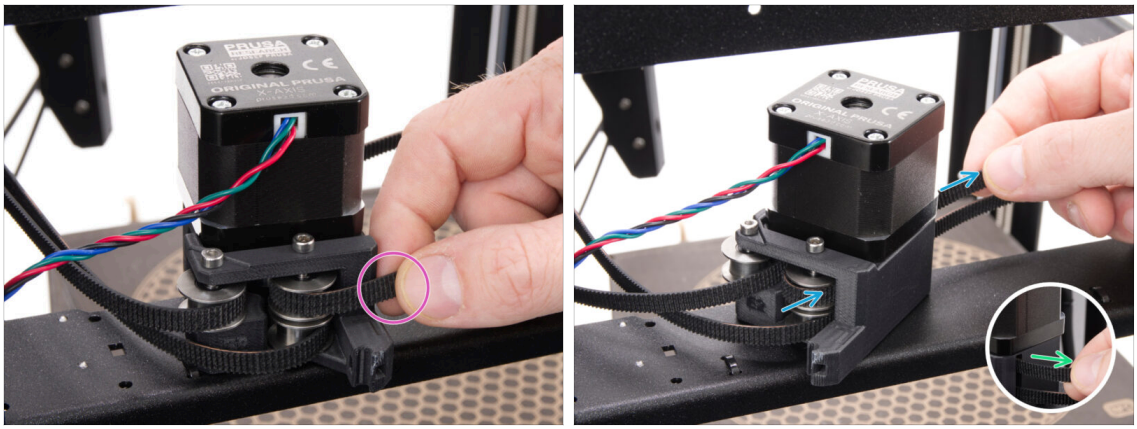
SCHRITT 25 Befestigen des oberen Riemens (linker Motor)



Achten Sie während des gesamten Vorgangs darauf, **dass der Riemen nicht aus der Baugruppe rutscht.**

- Führen Sie den Motor mit der Riemenscheibe in die Schlaufe des Riemens im Inneren der Motorhalterung ein.
- Setzen Sie den Motor vollständig in die Motorhalterung ein.
  - Richten Sie es so aus, dass das Motorkabel nach hinten zeigt (in Richtung der Riemenscheiben).
- Ziehen Sie vorsichtig an beiden Enden der Riemen, um die Schlaufe des Riemens an der Riemenscheibe anzulegen.

SCHRITT 26 Führung des oberen Riemens (linker Motor)



- Ergreifen Sie den rechten Riemen, der von der oberen Riemenscheibe kommt.
- Führen Sie den Riemen **von der rechten Seite** um die obere rechte Riemenscheibe herum und führen Sie ihn in die Motorhalterung ein.
- Achten Sie auf der gegenüberliegenden Seite darauf, dass der Riemen durch die Öffnung herauskommt, und ziehen Sie ihn so weit durch, bis er etwa 15 cm (6 Zoll) herausragt.

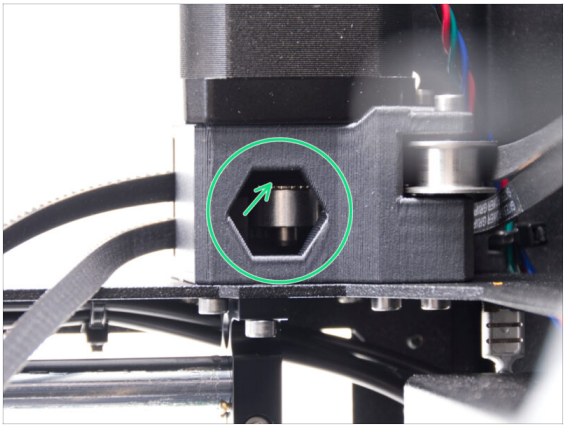
SCHRITT 27 Befestigen des Motorkabels (linker Motor)



- Schieben Sie die Baugruppe näher an die hintere Ecke des Druckers heran.
- Führen Sie das Motorkabel wie in der Abbildung gezeigt durch den Kabelkanal.
- Führen Sie den Kabelbinder durch die Öffnung im gedruckten Teil. Befestigen Sie das Kabel anschließend vorsichtig mit dem Kabelbinder.

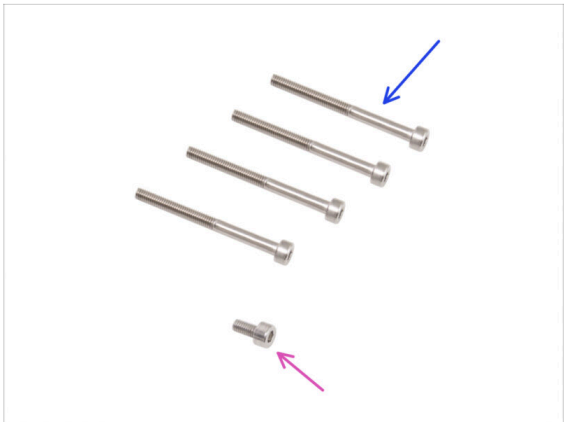
SCHRITT 28 Befestigen des linken Motors





- Drehen Sie die Motorbaugruppe mit der Motorhalterung in die richtige Position. Die **Idler müssen zur Rückseite** des Druckers **zeigen**.
  - Die Motorhalterung verfügt an der Unterseite über eine Lasche, die in den rechteckigen Ausschnitt im Rahmen passen muss.
- Überprüfen Sie von der Innenseite des Druckers aus, durch das Sechskantloch in der Motorhalterung, ob der obere Riemen auf dem Idler aufliegt.

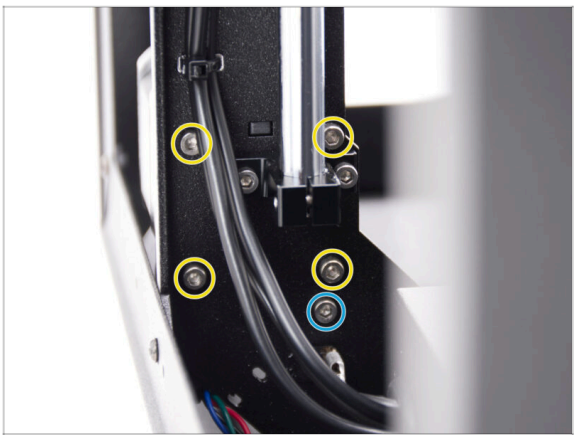
SCHRITT 29 Belt-Tensioner-Pulley Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x35 (4x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x6 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Riemenspanner-Baugruppe (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

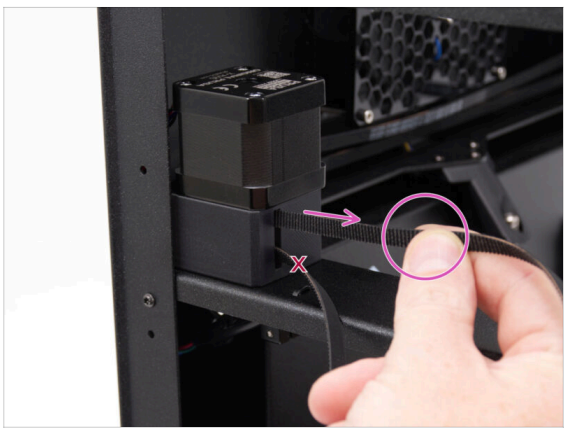
SCHRITT 30 Linken Motor festziehen



- Befestigen Sie die gesamte Motorbaugruppe von der Unterseite des Rahmens aus mit vier M3x35-Schrauben.
- Befestigen Sie abschließend die Motorhalterung mit einer M3x6-Schraube.

⚠ **Do not overtighten the M3x6 screw.** The screw is secured directly into a plastic part and excessive tightening can damage the thread.

SCHRITT 31 Führung des oberen Riemens (linke Seite)

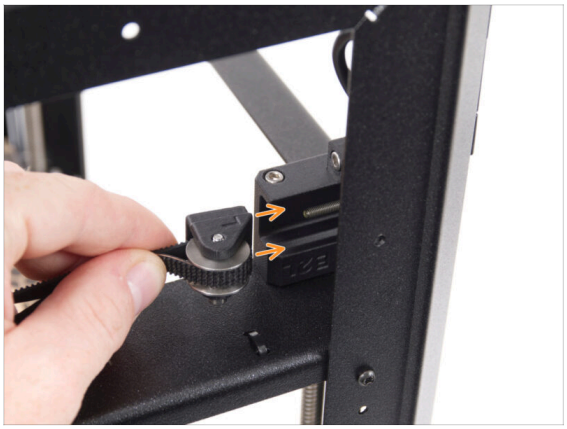


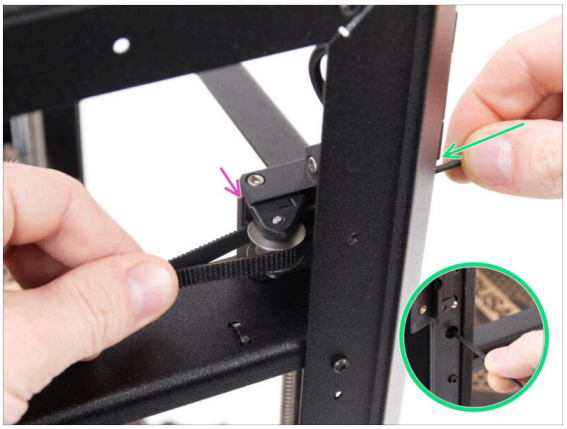


- Nehmen Sie den **oberen** Riemen, der vom linken Motor kommt.
- **Führen Sie den Riemen so um den Idler, dass:**
  - Die Markierung „L“ (links) auf dem Idler zeigt nach oben
  - Die Zahnseite des Riemens berührt den Idler nicht

⚠ Der Riemen darf entlang seines Weges nicht verdreht sein.

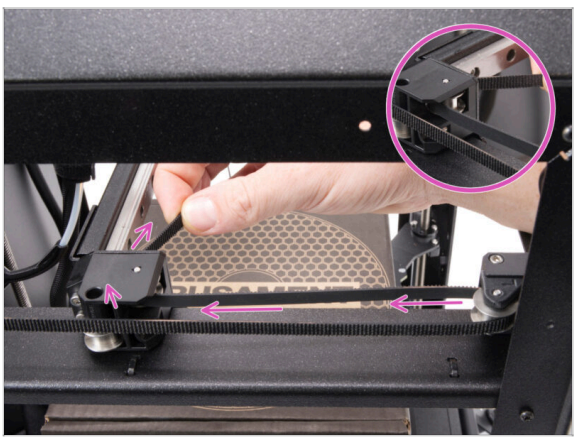
SCHRITT 32 Anbringen des linken Riemenspanners





- Führen Sie den Idler, um den der Riemen gewickelt ist, in die „Führungsschienen“ des linken Spanners ein.
- Ziehen Sie die bereits eingesetzte Schraube von der gegenüberliegenden Seite her fest, bis sich die Umlenkrollenbaugruppe zu bewegen beginnt.
- Hören Sie auf, festzuziehen, sobald das gleitende Teil bündig mit dem feststehenden Teil abschließt.

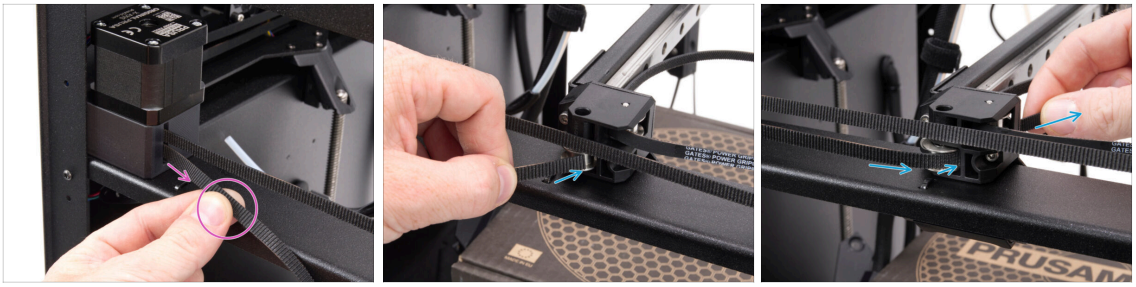
SCHRITT 33 Führung des oberen Riemens (Portal - links)



- Führen Sie das freie Ende des Riemens, das von der Idler-Umlenkrolle kommt, um die obere Idler-Umlenkrolle am XY-Portal herum.

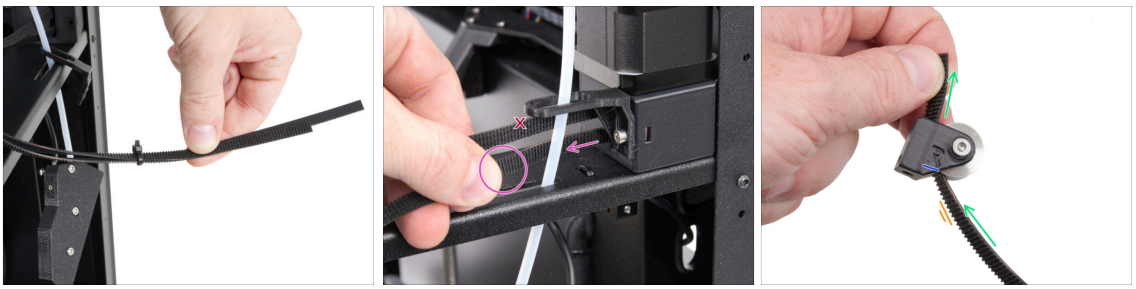
ⓘ Die XY-Portal-Idler können sich je nach Druckerversion optisch unterscheiden. Die Vorgehensweise ist sowohl für 3D-gedruckte als auch für spritzgegossene Teile identisch.

SCHRITT 34 Führung des unteren Riemens (Portal - links)



- Nehmen Sie den unteren Riemen, der vom linken Motor kommt.
- Führen Sie ihn in Richtung des XY-Portals und um den unteren Idler herum.
  - Ziehen Sie den Riemen von der gegenüberliegenden Seite so weit durch, dass mindestens 8 cm (3 Zoll) herausragen.

SCHRITT 35 Führung des unteren Riemens

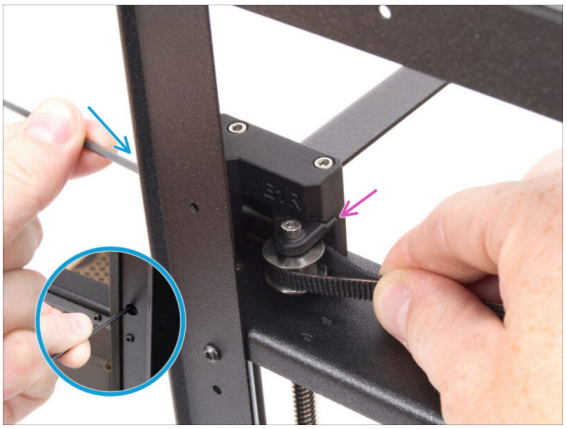


- Gehen Sie zum rechten Motor.
- Entfernen Sie den Kabelbinder, mit dem die beiden freien Riemenenden auf der rechten Seite des Druckers befestigt sind, falls Sie einen verwendet haben.
- Nehmen Sie den **unteren** Riemen, der vom rechten Motor kommt.
- **Führen Sie den Riemen so um den Idler, dass:**
  - Die Markierung „R“ (rechts) auf dem Idler zeigt nach oben
  - Die Zahnseite des Riemens berührt den Idler nicht

⚠ Der Riemen darf entlang seines Weges nicht verdreht sein.

SCHRITT 36 Anbringen des rechten Riemenspanners





- Führen Sie den Idler, um den der Riemen gewickelt ist, in die „Führungsschienen“ des rechten Spanners ein.
- Ziehen Sie die bereits eingesetzte Schraube von der gegenüberliegenden Seite her fest, bis sich die Umlenkrollenbaugruppe zu bewegen beginnt.
- Hören Sie auf, festzuziehen, sobald das gleitende Teil bündig mit dem feststehenden Teil abschließt.

SCHRITT 37 Führung des unteren Riemens (Portal - rechts)



- Führen Sie das freie Ende des Riemens, das von der Idler-Umlenkrolle kommt, um die untere Idler-Umlenkrolle am XY-Portal herum.
  - Ziehen Sie den Riemen von der gegenüberliegenden Seite so weit durch, dass mindestens 8 cm (3 Zoll) herausragen.

ⓘ Die XY-Portal-Idler können sich je nach Druckerversion optisch unterscheiden. Die Vorgehensweise ist sowohl für 3D-gedruckte als auch für spritzgegossene Teile identisch.

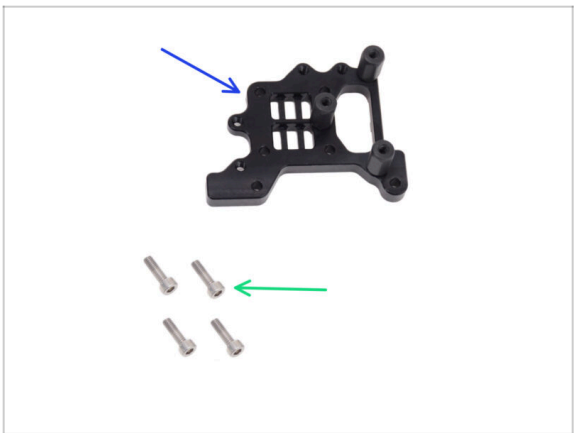
SCHRITT 38 Führung des oberen Riemens (Portal - rechts)



- Nehmen Sie den oberen Riemen, der vom rechten Motor kommt.
- Führen Sie den Riemen um die obere Idler-Umlenkrolle am XY-Portal.
  - Ziehen Sie den Riemen von der gegenüberliegenden Seite so weit durch, dass mindestens 8 cm (3 Zoll) herausragen.

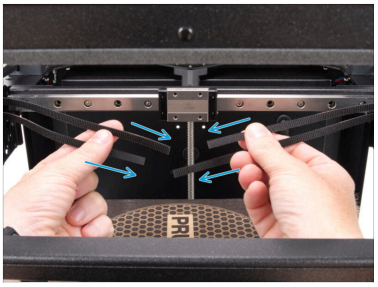
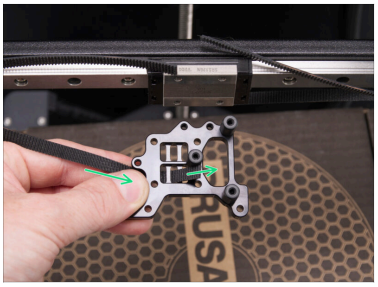
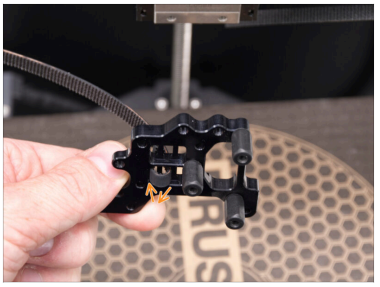
Falls Sie den Prusa INDX zusammen mit dem GEN-2-Upgrade zusammenbauen, **jetzt zum Prusa INDX GEN 2 Artikel zurückkehren**.

SCHRITT 39 Nextruder Halter: Vorbereitung der Teile



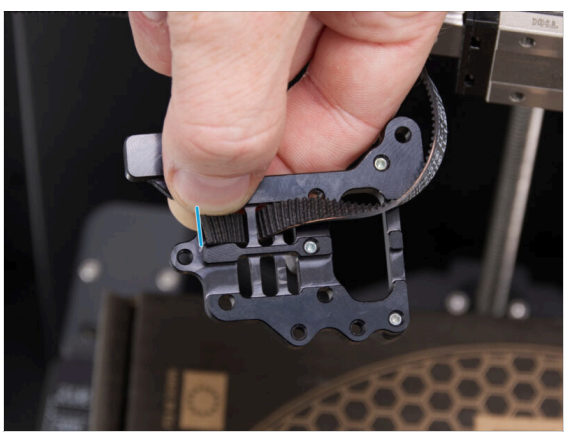
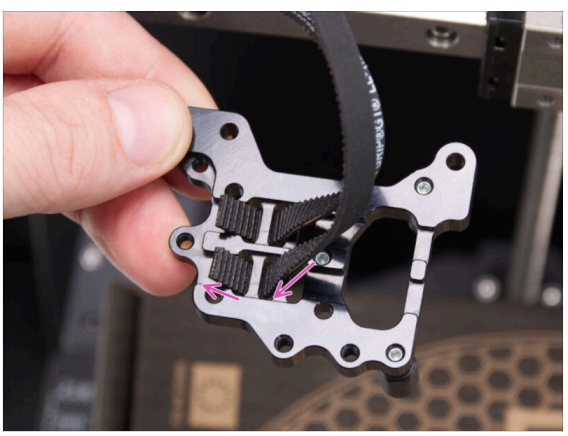
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Nextruder-Halter-Baugruppe (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x10 (4x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 40 Befestigung der Riemen I.

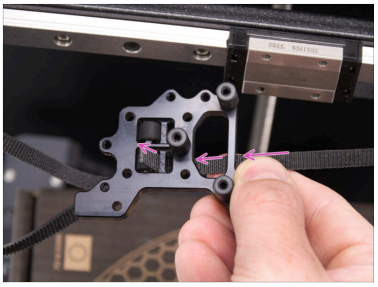
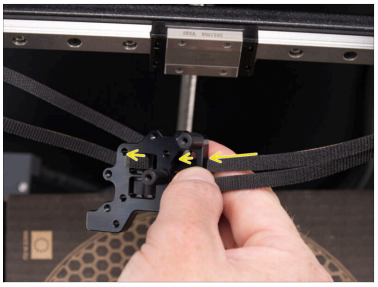
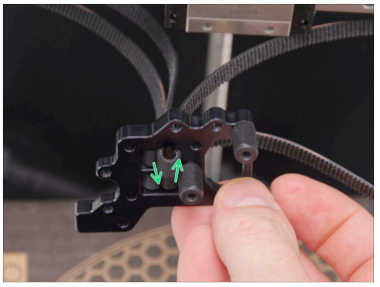
- Ziehen Sie alle Riemenenden vorsichtig zur Mitte des Druckers hin.
- Behalten Sie die Ausrichtung des Nextruder-Halters bei, wie sie auf dem Bild zu sehen ist.
- Führen Sie den **unteren linken** Riemen durch die mittlere Öffnung der Nextruder-Halterung von der Rückseite nach vorne.
  - Ziehen Sie den Riemen so weit heraus, dass er etwa 15 mm hervorsteht.
- Führen Sie den Riemen von der Vorderseite der Nextruder-Halterung aus zurück durch die linke Öffnung nach hinten.

SCHRITT 41 Befestigung der Riemen II.

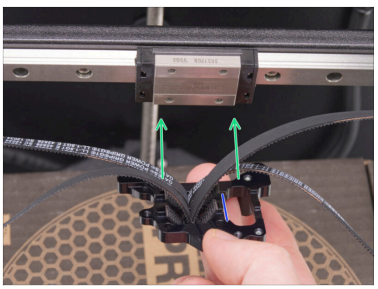
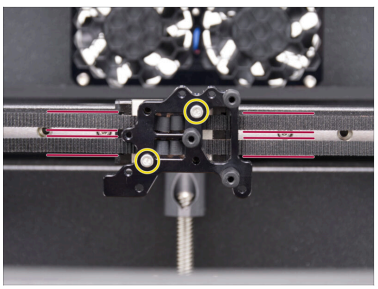
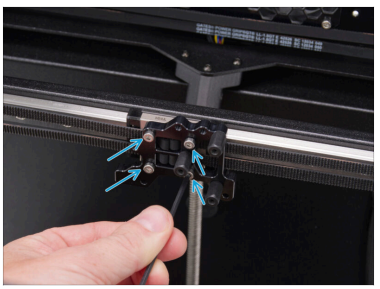
- Legen Sie das Ende des Riemens von hinten an die Nextruder-Halterung an.
  - Stellen Sie die Riemenlänge so ein, dass das Riemenende **bündig mit der Kante** des Nextruder-Halters abschließt.
- Wiederholen Sie denselben Vorgang für den **oberen linken** Riemen.

SCHRITT 42 Befestigung der Riemen III.

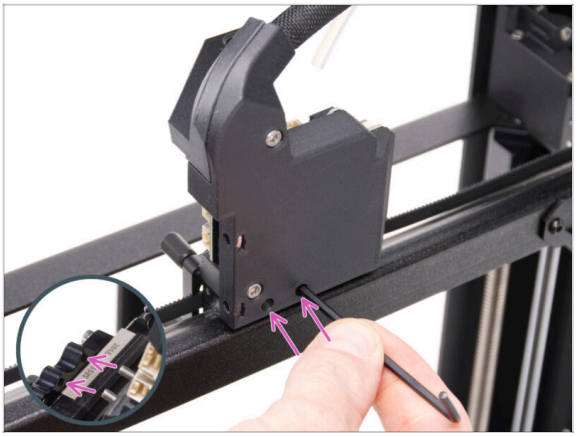
- Führen Sie den **unteren Riemen**, der **von rechts kommt**, von der Rückseite her durch die mittlere Öffnung der Nextruder-Halterung.
  - Ziehen Sie den Riemen etwa 15 mm heraus.
- Führen Sie den oberen rechten Riemen durch die Rückseite der Nextruder-Halterung.
- Biegen Sie beide rechten Riemen um und führen Sie sie wieder durch die rechte Öffnung der Nextruder-Halterung.

SCHRITT 43 Anbringen des Nextruder-Halters

- Richten Sie die Riemen auf der rechten Seite an der Kante der Nextruder-Halterung aus und passen Sie deren Länge bei Bedarf an.
- Richten Sie die Nextruder-Halterung am X-carriage aus. Die Nextruder-Halterung wird von der Seite des Riemens befestigt.
- Befestigen Sie die Nextruder-Halterung am X-carriage und befestigen Sie sie locker mit einer oberen und einer unteren M3x10-Schraube.
- Vergewissern Sie sich, dass alle Riemen gerade verlaufen und nicht verdreht sind.
- Setzen Sie die verbleibenden beiden M3x10-Schrauben ein und ziehen Sie alle vier Schrauben fest an.

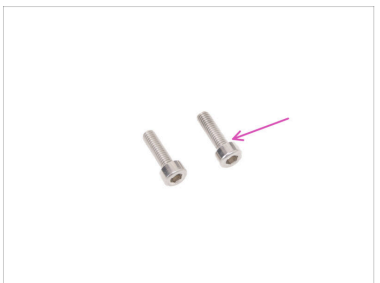
SCHRITT 44 Installieren der LoveBoard-Baugruppe



- Sehen Sie sich die Rückseite der Nextruder-Halterung an.
- Befestigen Sie die LoveBoard-Baugruppe an der Rückseite der Nextruder-Halterung, während diese auf dem Karton aufliegt.
  - Die LoveBoard-Baugruppe verfügt über zwei bereits eingesetzte Schrauben. Richten Sie diese an den Löchern in der Nextruder-Halterung aus und ziehen Sie sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel fest.

SCHRITT 45 Lüfterhaube Bugruppe: Vorbereitung der Teile

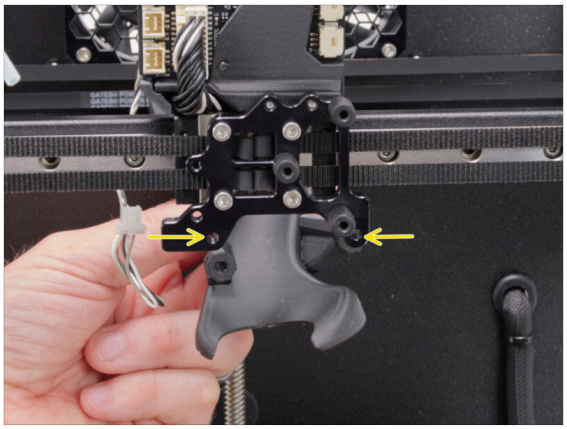
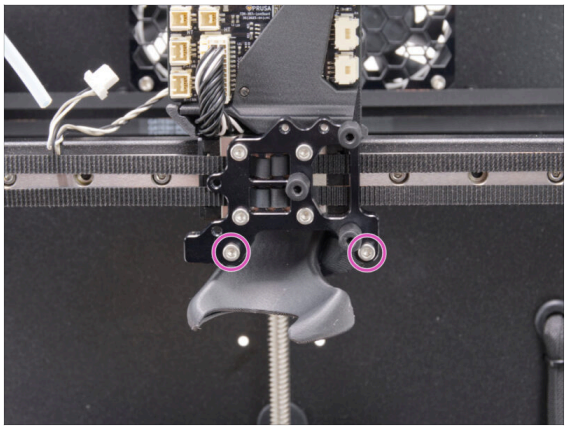






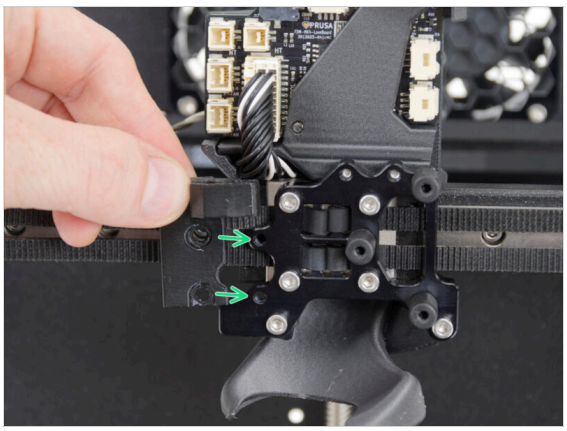
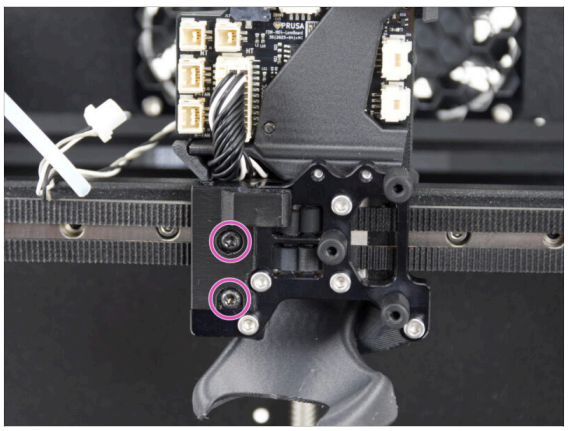
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Lüfterhaubenbaugruppe (1x) , *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Cable-clip (1x) *den Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x4rT (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 46 Anbringen der Lüfterhaubenbaugruppe

- Setzen Sie die Lüfterhaubenbaugruppe von der Rückseite der Nextruder-Halterung aus ein und richten Sie sie an den Bohrungen aus.
- Befestigen Sie die Baugruppe mit zwei M3x10-Schrauben.

SCHRITT 47 Installieren der Kabelklemme

- Setzen Sie den Kabelclip von der Vorderseite des Nextruder-Halters aus in der auf dem Bild gezeigten Ausrichtung ein und richten Sie ihn an den Löchern aus.
- Befestigen Sie den Kabelclip mit zwei M3x4rT-Schrauben und ziehen Sie diese mit einem T10-Schlüssel fest.

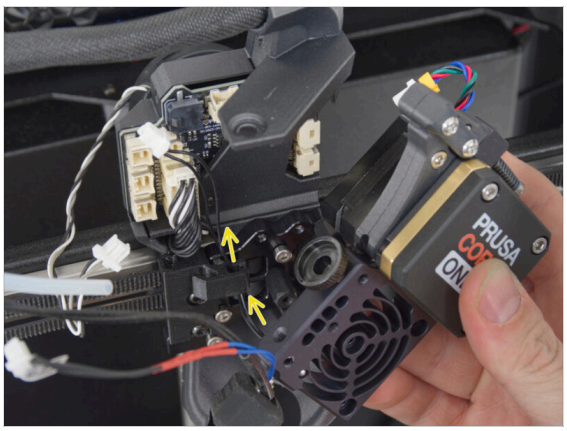
SCHRITT 48 Nextruder Montage: Vorbereitung der Teile

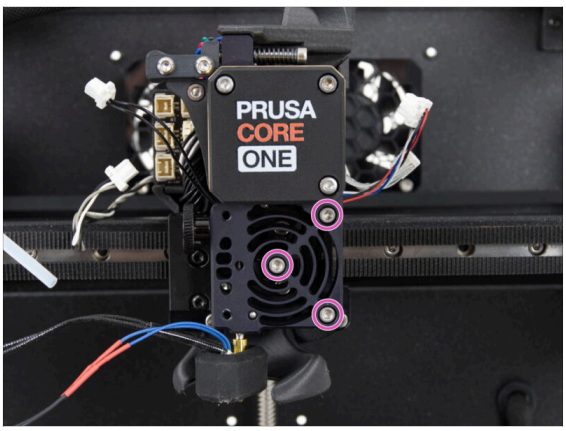




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Nextruder-Baugruppe (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x10 (3x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 49 Anbringen der Nextruder-Baugruppe

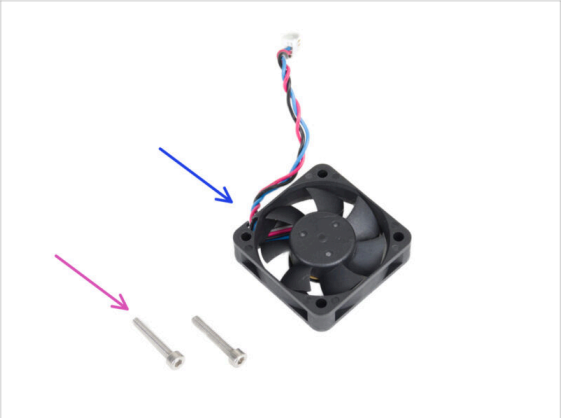




- Nehmen Sie die Nextruder-Baugruppe und setzen Sie sie an die Nextruder-Halterung an.
- Haken Sie das NTC-Thermistor-Kabel, das von der Rückseite des Kühlkörpers kommt, auf der rechten Seite des Kabelclips ein.
- Setzen Sie den Nextruder auf die Distanzstücke der Nextruder-Halterung, richten Sie ihn aus und befestigen Sie ihn mit drei M3x10-Schrauben.

⚠ **Do not overtighten the screws**. The spacers are made of plastic and can be damaged by excessive tightening.

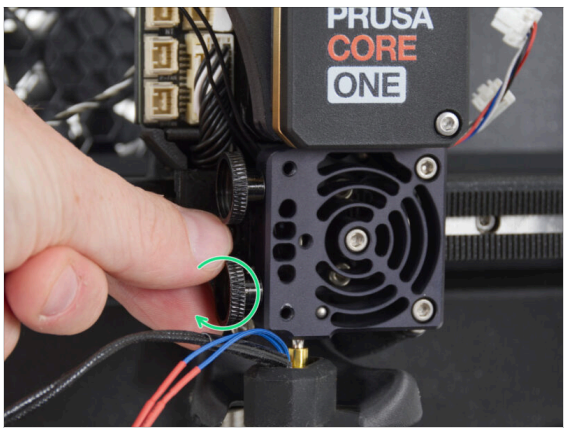
SCHRITT 50 Kühlkörper Lüfter: Vorbereitung der Teile

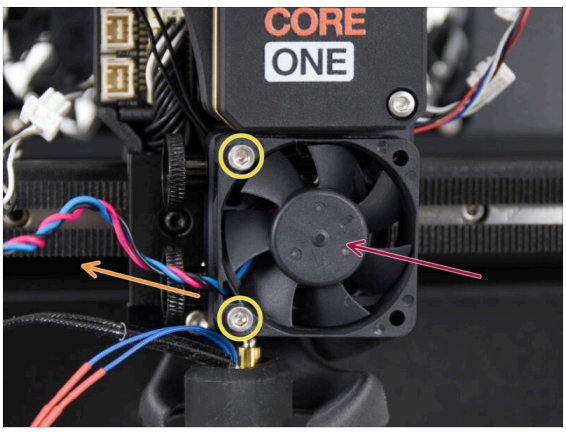




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Kühlkörper-Lüfter (1x) *den Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x20 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Rändelschraube (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*

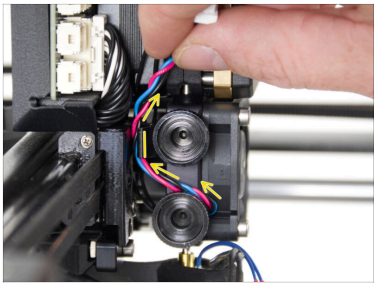
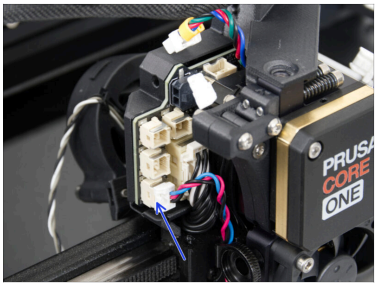
SCHRITT 51 Befestigen des Kühlkörperlüfters

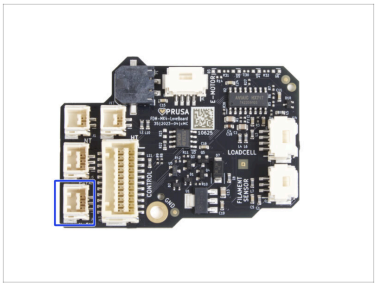




- Schrauben Sie die Rändelschraube wieder an der Seite des Nextruder-Kühlkörpers fest und ziehen Sie sie von Hand fest an.
- Befestigen Sie den Lüfter des Nextruder-Kühlkörpers mit zwei M3x20-Schrauben.
  - Der Lüfter muss nach außen zeigen, wobei die Seite **ohne Aufkleber nach außen zeigen muss** .
  - Das Kabel des Kühlkörpers muss aus der **unten linken Ecke** herausgeführt werden.

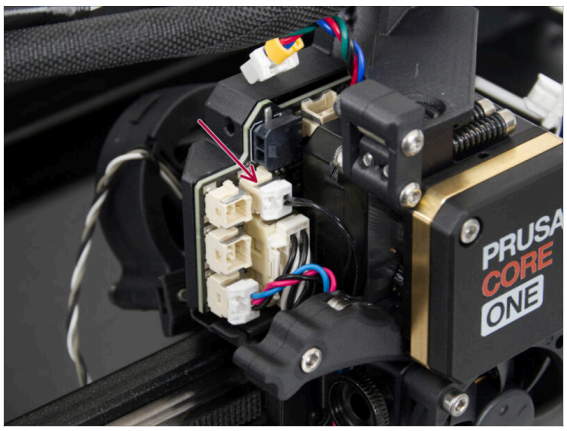
SCHRITT 52 Anschließen des Kühlkörperlüfters

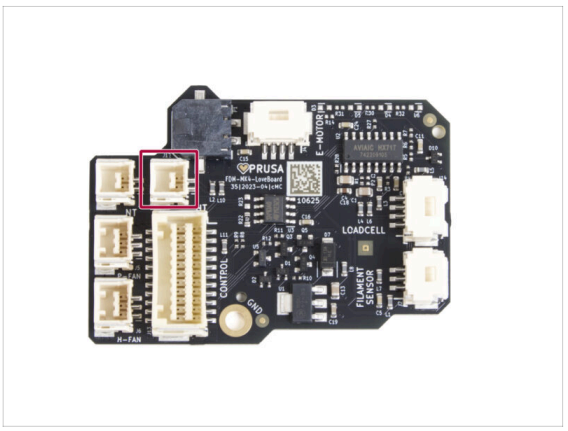





- Führen Sie das Kabel des Kühlkörperlüfters über der unteren Rändelschraube durch den Kabelclip.
- Schließen Sie es an den untersten Anschluss des LoveBoards an.

SCHRITT 53 Anschließen des Kühlkörperthermistors

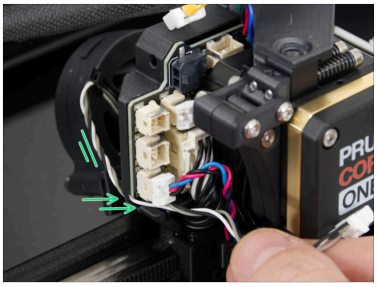
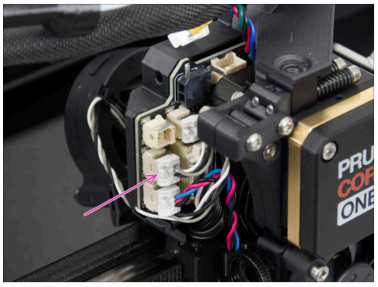
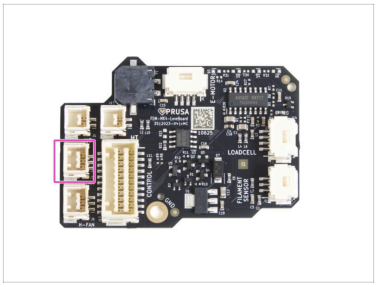




- Schließen Sie den Kühlkörper-Thermistor an den Anschluss oben rechts an.

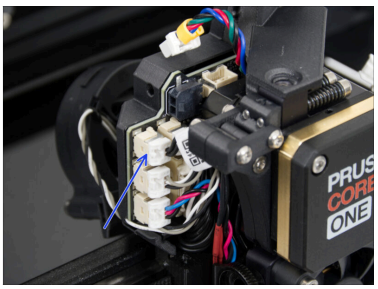
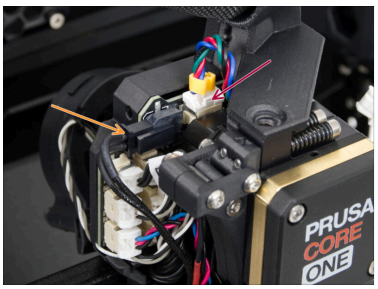
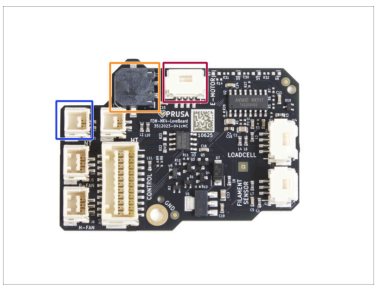
ⓘ Um einen besseren Zugang zu erhalten, können Sie den Spannmechanismus des Idlers lösen.

SCHRITT 54 Anschließen des Druckkühllüfters

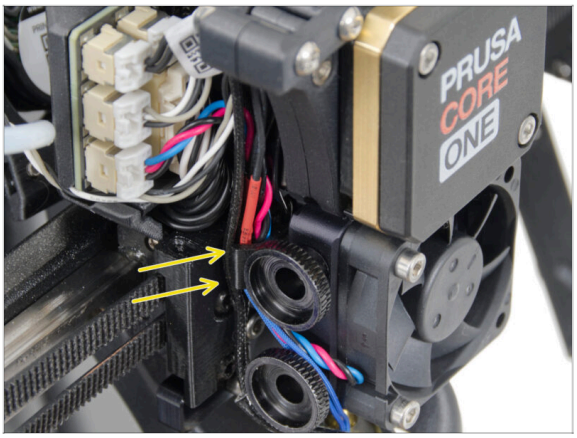
- Führen Sie das Kabel des Drucklüfters durch den Kabelkanal.
  - Das Kabel sollte **nicht zu straff gespannt werden**.
- Schließen Sie das Kabel des Drucklüfters an den mittleren Anschluss in der linken Reihe auf dem LoveBoard an.

SCHRITT 55 Anschließen der Hotendkabel und Motor

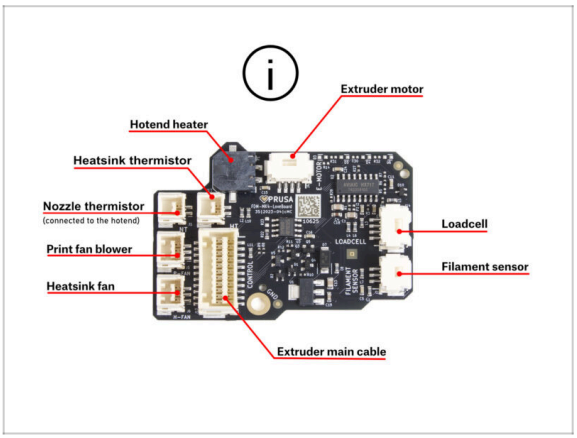
- Schließen Sie das Thermistorkabel der Düse an den oberen Stecker in der linken Reihe an.
- Schließen Sie das Heizkabel des Hotends an den schwarzen Anschluss oben an.
- Schließen Sie das Kabel des Extrudermotors (E) an den obersten Anschluss an.

SCHRITT 56 Führen der Hotend-Kabel



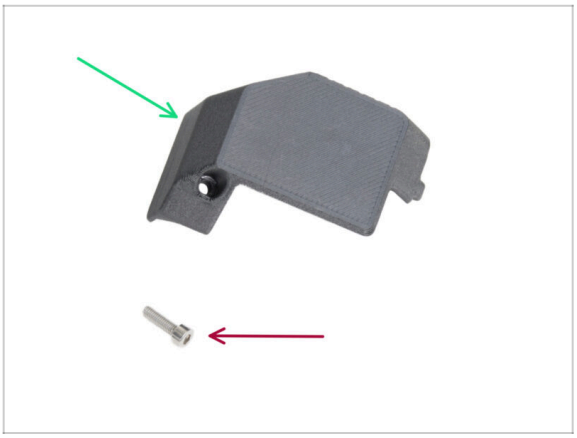
- Befestigen Sie beide Hotend-Kabel im Kabelclip.
  - Schließen Sie zunächst das Thermistorkabel an, anschließend das Heizkabel.

SCHRITT 57 Verdrahtung prüfen



Bevor Sie die Elektronik des Nextruders verschließen, führen Sie bitte eine abschließende Überprüfung gemäß dem Schaltplan durch.

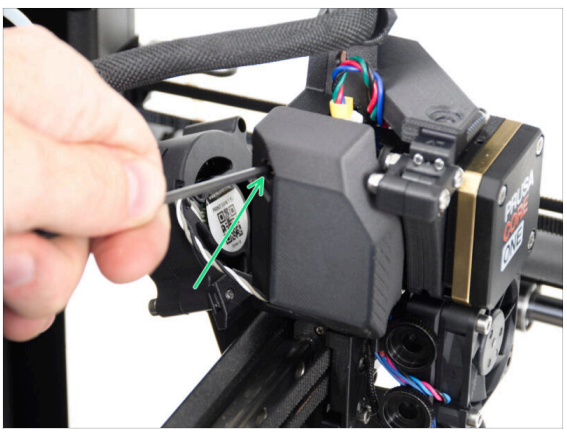
SCHRITT 58 Print-head-cover-left: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Printhead-cover-left (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 59 Abdeckung der Elektronik - linke Seite





- Bringen Sie die Print-head-cover-left auf der linken Seite des Nextruders an.
  - Führen Sie die Lasche zuerst in die Öffnung ein.
  - Befestigen Sie anschließend die Oberseite der Abdeckung mit einer M3x10-Schraube.

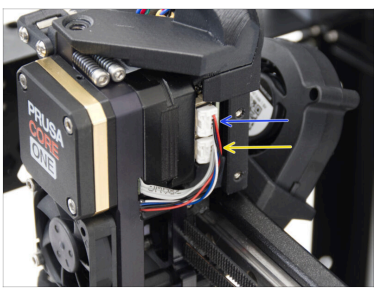
SCHRITT 60 Print-head-cover-right: Vorbereitung der Teile

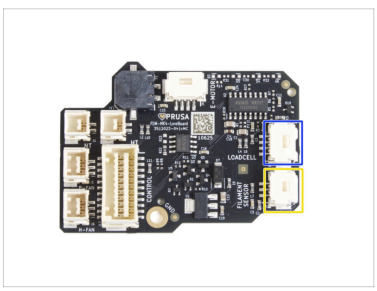


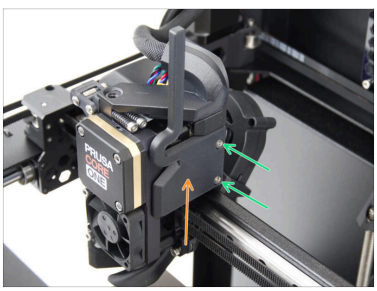


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Printhead-cover-right-lever (1x) *den Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x6 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Anschlussstück M4-5 (1x) *das Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 61 Anschluss der Wägezelle und des FS







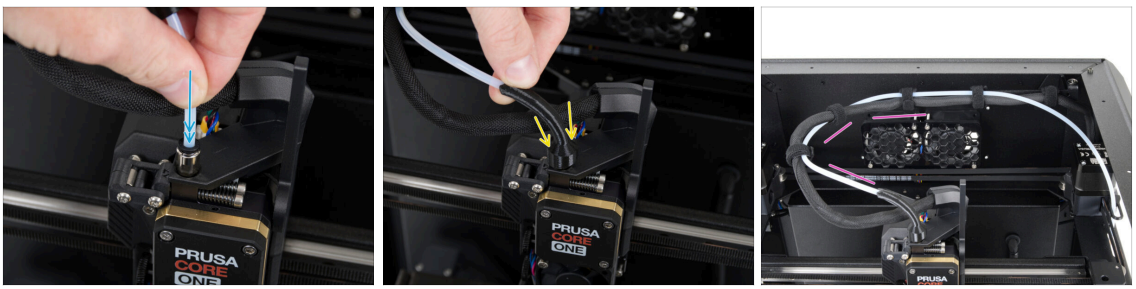
- Schließen Sie das Kabel der Wägezelle an den oberen Anschluss auf der rechten Seite des Nextruders an.
- Schließen Sie das Kabel des Filament-Sensors an den unteren Stecker an,
  - ⓘ Die Stecker sind so gestaltet, dass sie nicht verwechselt werden können.
- Setzen Sie den Printhead-cover-right-lever auf die rechte Seite des Nextruders.
  - ⚠ Klemmen Sie die Kabel nicht ein!
- Befestigen Sie die Abdeckung mit zwei M3x6-Schrauben.

SCHRITT 62 Montage des Anschlusses



- Setzen Sie die M4-5-Verschraubung auf den Kühlkörper auf.
- Ziehen Sie die Verschraubung mit dem Universalschlüssel fest an.

SCHRITT 63 Anschließen des PTFE-Schlauchs



- Schieben Sie das freie Ende des entfernten PTFE-Schlauchs in die Verschraubung. Schieben Sie es ganz bis zum Anschlag hinein.
- Schieben Sie den Bowden-bend nach unten, bis er das Anschlussstück bedeckt.
- Überprüfen Sie nach dem Anschließen der Kabel die Verlegung anhand der Referenzabbildung. Stellen Sie sicher, dass der PTFE-Schlauch **nicht verdreht ist** und korrekt verlegt wurde.

SCHRITT 64 Fast geschafft...

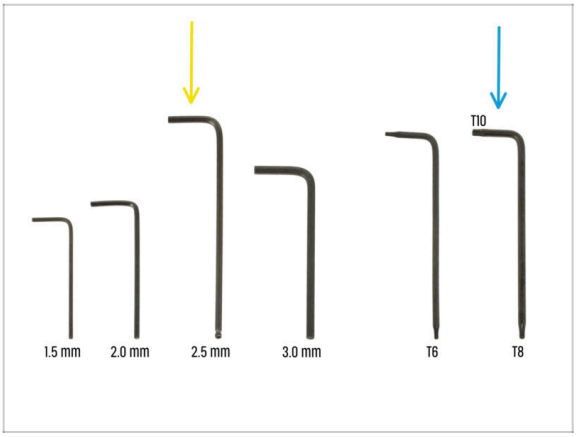


- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben die Riemen erfolgreich ausgetauscht.
- Fahren Sie mit dem **nächsten Kapitel** fort.

4. Heizbett Upgrade



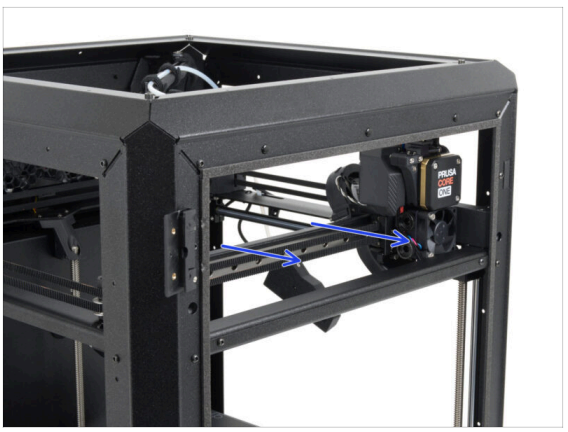
SCHRITT 1 Werkzeuge



- **Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel:**
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel

SCHRITT 2 Lösen des Heizbetts



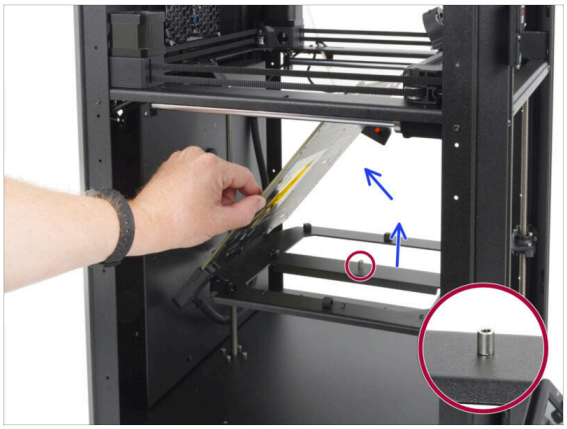


- Lösen und entfernen Sie mit einem T10-Schraubendreher alle neun Senkkopfschrauben, mit denen das Heizbett befestigt ist.

  ⓘ Bitte halten Sie diese Schrauben bereit; wir werden sie später zur Befestigung des Heizbetts benötigen.

- Bewegen Sie den Nextruder ganz nach vorne.

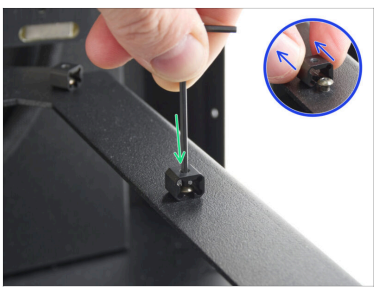
SCHRITT 3 Öffnen des Heizbetts



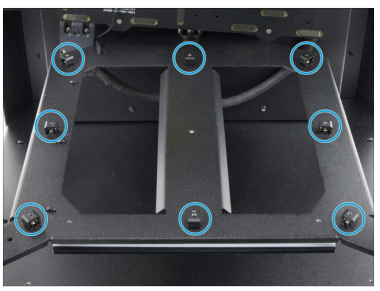


- Heben Sie das Heizbett vom Z-carriage ab.
- Entfernen Sie den Abstandhalter unter dem Heizbett und entsorgen Sie ihn, um zu vermeiden, dass er mit dem neuen verwechselt wird.
- Lehnen Sie das Heizbett an die Rückseite des Druckers.
- Bewegen Sie den Nextruder in Richtung des Heizbetts und nutzen Sie den Drucklüfter, um zu verhindern, dass er nach unten kippt.

SCHRITT 4 Entfernen der alten Expansion-joints



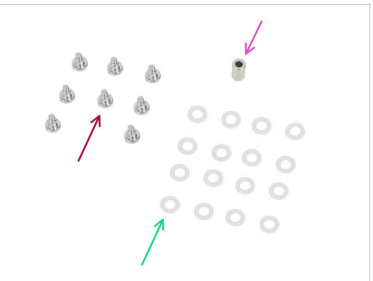
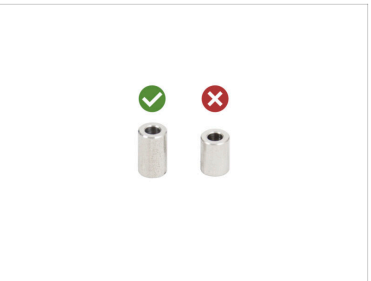




- Lösen Sie mit einem 2,0-mm-Innensechskantschlüssel die M3x4r-Schraube, mit der das Expansion-joint am Z-carriage befestigt ist, leicht.
- Schieben Sie den Expansion-joint von der Schraube.

  ⓘ Bewahren Sie die Expansion-Joints auf. Einer davon wird für die Düsenabstreifer-Baugruppe wiederverwendet.
- Entfernen Sie die M3x4r-Schraube.
- Gehen Sie bei den übrigen Ausgleichsverbindungen genauso vor.

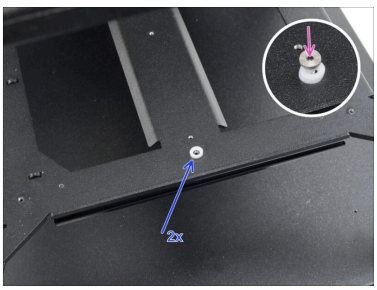
SCHRITT 5 Neue Ausgleichsverbindungen: Vorbereitung der Teile

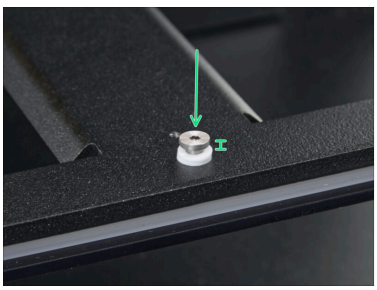
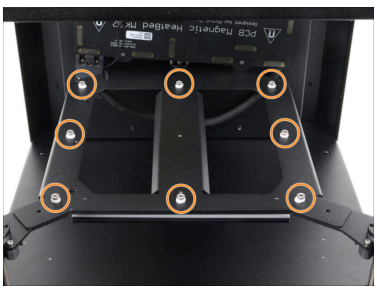




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Neue Ausgleichsverbindung (8x)
- Expansion-joint Schraube (8x)
- PTFE-Unterlegscheibe M3 (16x)
- Heizbett-Abstandhalter 10 mm (1x)

Verwechseln Sie den neuen Abstandhalter für das Heizbett nicht mit dem alten. Sie sehen zwar ähnlich aus, doch der **neue Abstandhalter ist länger**.

SCHRITT 6 Installieren der Expansion-joints Schrauben

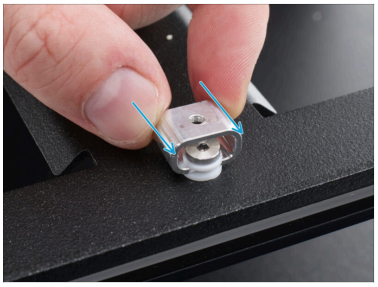
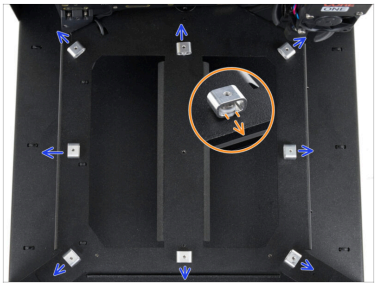


- Legen Sie die **zwei** PTFE-Unterlegscheiben übereinander in die vordere Gewindebohrung des Z-carriage ein.
- Führen Sie die Schraube für den Expansion-joint durch die Unterlegscheiben in die Gewindebohrung ein.
- Ziehen Sie die Schraube vollständig fest, aber überdrehen Sie sie nicht.

  Ein kleiner Spalt zwischen den Unterlegscheiben und dem Schraubenkopf ist aufgrund des gewindelosen Abschnitts der Schraube normal.
- Verfahren Sie bei den übrigen Gewindebohrungen ebenso.

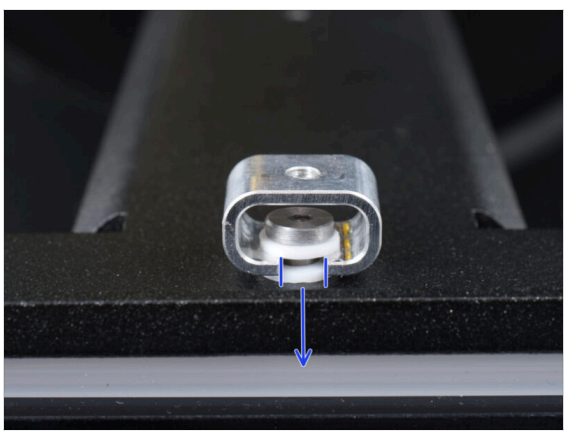
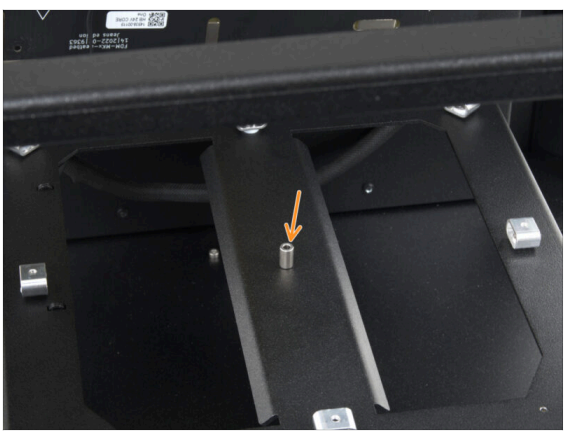
SCHRITT 7 Installieren der neuen Expansion-joints

- Schieben Sie den neuen Expansion-joint mit der Nut an der Unterseite auf die Schraube **zwischen** den PTFE-Unterlegscheiben.
- Richten Sie den Expansion-joint so aus, dass die **Nut vom Z-Schlitten weg zeigt**.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle übrigen Expansion-Joints.

Die endgültige Position wird in den folgenden Schritten angepasst.

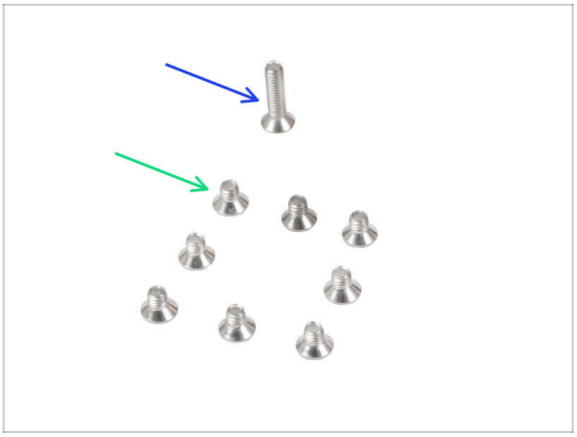
SCHRITT 8 Einsetzen des Heizbett-Abstandhalter

- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass alle Expansion-Joints korrekt ausgerichtet sind und dass die Nuten nach außen zeigen.
- Setzen Sie den **neuen** 10-mm-Abstandhalter für das Heizbett auf die Gewindebohrung in der Mitte des Z-carriage.

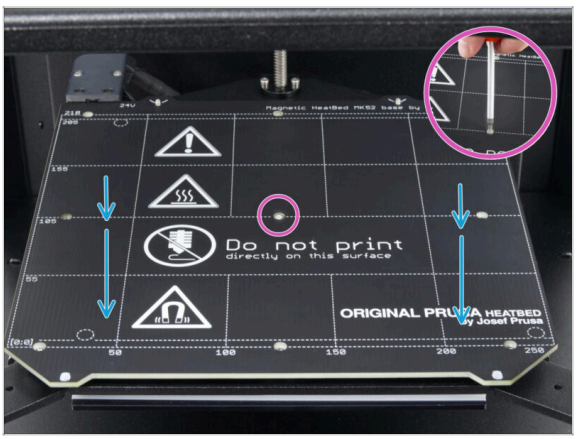
Falls Sie den Prusa INDX zusammen mit dem Gen-2-Upgrade zusammenbauen, zurück zum Artikel: **Montage des Prusa INDX Core One mit dem Gen-2-Upgrade**.

SCHRITT 9 Heizbett Schrauben: Teilevorbereitung



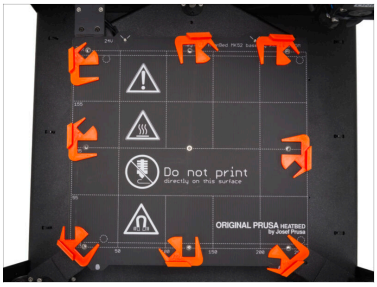
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Senkschraube M3x14cT (1x)
  - ⓘ In einigen Versionen des Upgrades wird diese Schraube möglicherweise als M3x14bT bezeichnet.
- Senkschraube M3x4cT (8x) *die Sie zuvor entfernt haben*

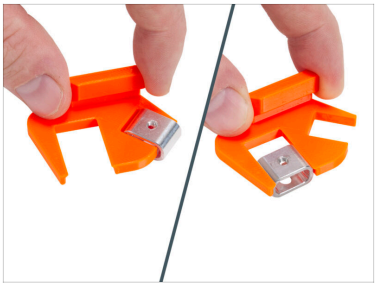
SCHRITT 10 Befestigen des Heizbettes



- Setzen Sie das Heizbett auf die Expansion-Joints und richten Sie die Befestigungslöcher aus.
- Führen Sie die Senkkopfschraube M3x14cT durch den Abstandhalter des Heizbetts in die mittlere Bohrung ein und ziehen Sie sie leicht fest.

SCHRITT 11 Expansion-joint-aligner



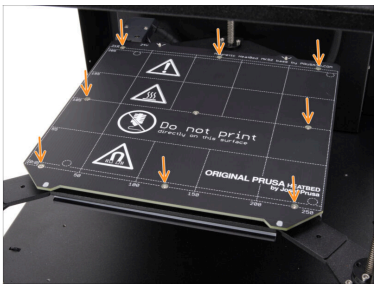
- Bereiten Sie den **Expansion-joint-aligner** für die folgenden Schritte vor.

ⓘ Ihr Paket enthält die **schwarze Version**. Die orangefarbene Version wird in dieser Anleitung zur besseren Veranschaulichung abgebildet.

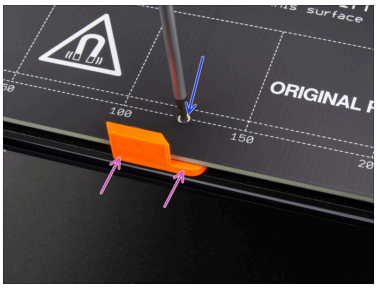
- In den folgenden Schritten werden Sie jede Expansion-Joint präzise ausrichten.
- Als Orientierungshilfe sehen Sie sich bitte das zweite Bild an, das die vereinfachte Ausrichtung des Aligners für einen einzelnen Expansion-Joint zeigt.
- Das dritte Bild zeigt, wie das Ausrichtungswerkzeug zur Orientierung auf den Expansion-Joint geschoben wird.

ⓘ Der Expansion-joint ist der Übersichtlichkeit halber außerhalb des Druckers abgebildet. Bei der Ausrichtung wird er unter dem Heizbett angebracht.

SCHRITT 12 Ausrichten des vorderenseitlichen Expansion-Joint





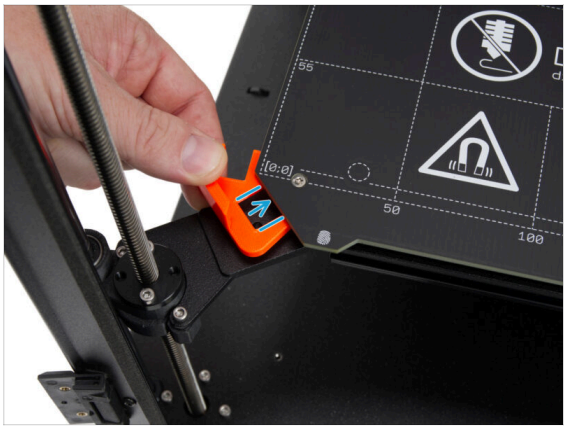


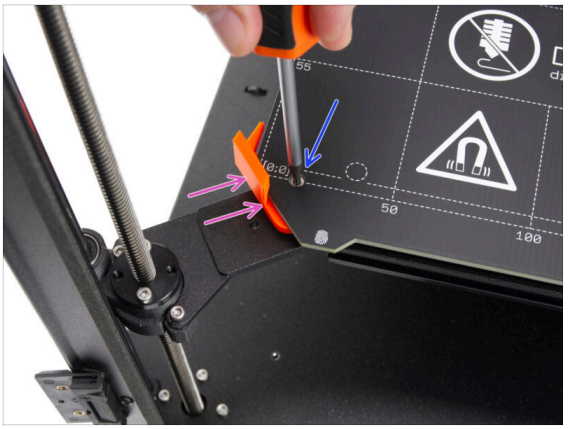
- Setzen Sie die M3x4cT-Schrauben in **alle acht Löcher** rund um das Heizbett ein. Ziehen Sie jede Schraube **nur eine Umdrehung** fest.
- Richten Sie zunächst die **mittlere Expansion-joint an der Vorderseite** aus.

ⓘ Orientieren Sie sich an den Symbolen auf dem Heizbett.

- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

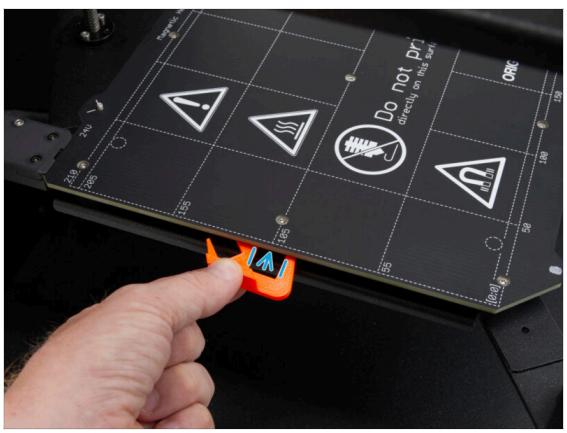
SCHRITT 13 Ausrichten des vorderen linken Expansion-Joint

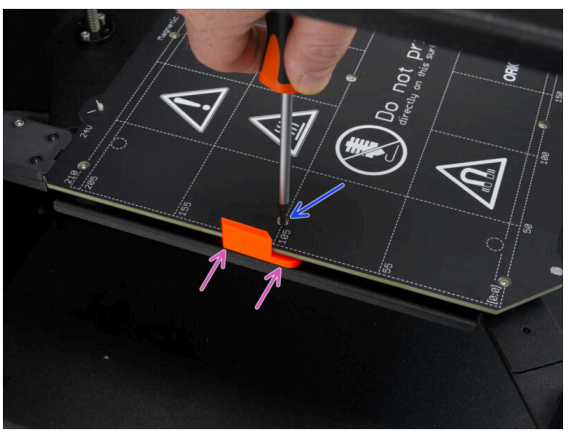




- Begeben Sie sich zur **linken Ecke**.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

SCHRITT 14 Ausrichten des linken seitlichen Expansion-Joint





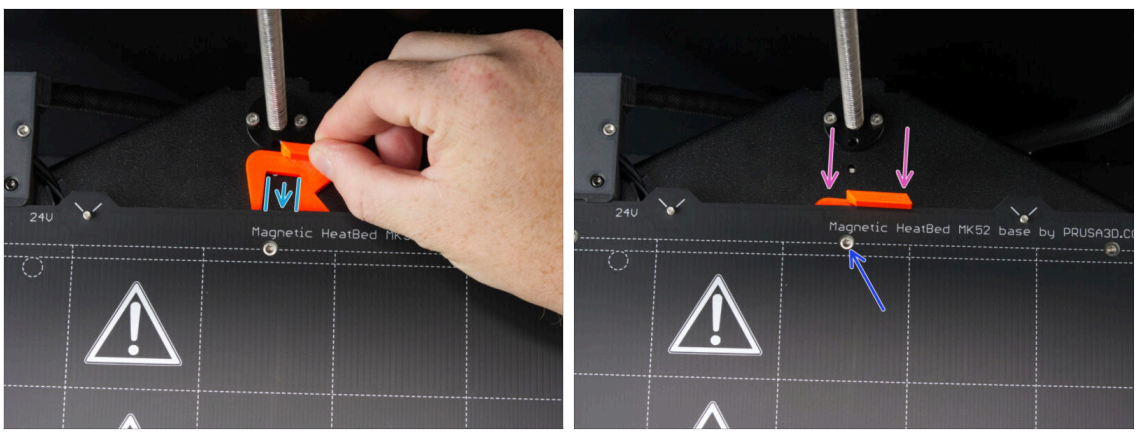
- Gehen Sie zur **linken Seite** des Heizbetts.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

SCHRITT 15 Ausrichten des hinteren linken Expansion-Joint



- Begeben Sie sich zur **hinteren linken Ecke**.
- Schieben Sie die **abgewinkelte** Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

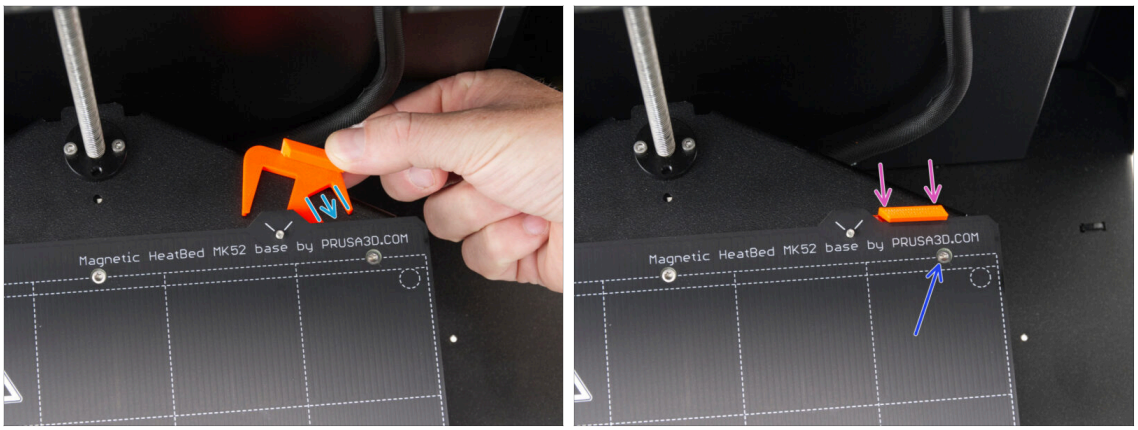
SCHRITT 16 Ausrichten des mittleren hinteren Expansion-Joint



- Fahren Sie mit der **mittleren hinteren** Expansion-Joint fort.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

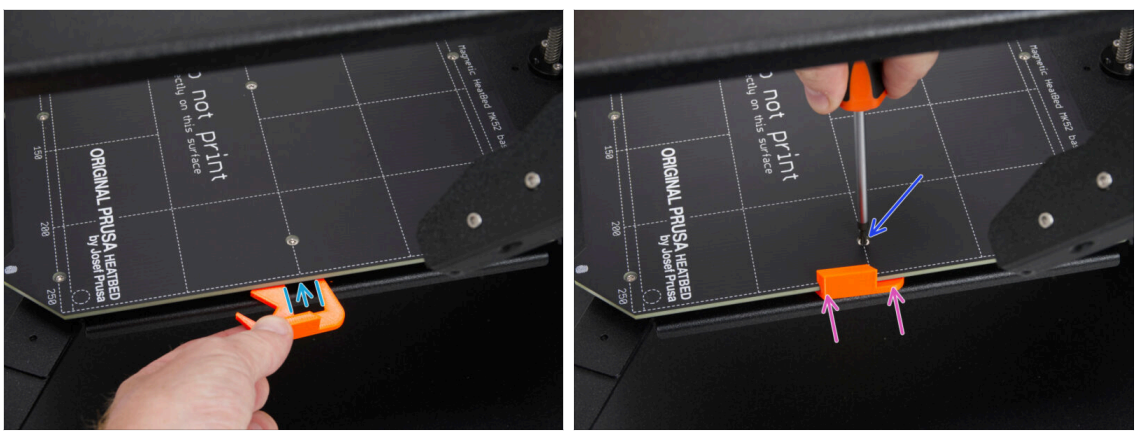
SCHRITT 17 Disconnecting the Nextruder cables - left side

SCHRITT 18 Ausrichten des hinteren rechten Expansion-Joint



- Fahren Sie mit der **hinteren rechten Ecke** fort.
- Schieben Sie die **abgewinkelte** Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

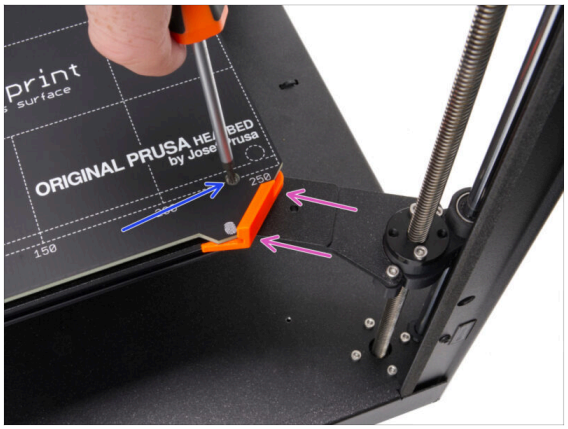
SCHRITT 19 Ausrichten des rechten seitlichen Expansion-Joint



- Gehen Sie zur **rechten Seite** des Heizbetts.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

SCHRITT 20 Ausrichten des vorderen rechten Expansion-Joint



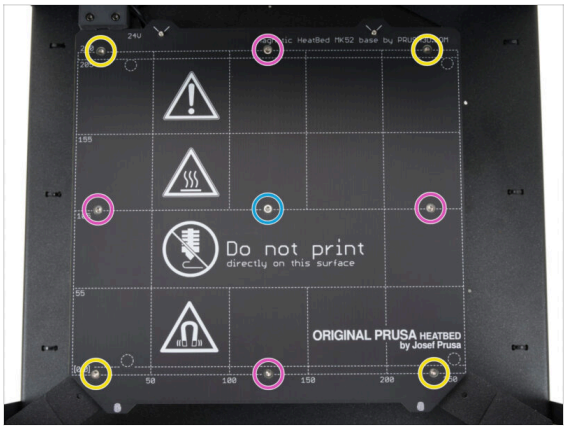


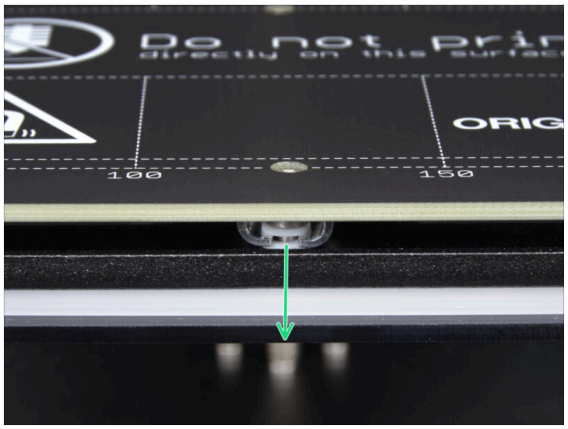
- Fahren Sie mit der **vorderen rechten Ecke** fort.

  Wenn Sie Ihren Drucker auf die Prusa INDX-Version umrüsten, schieben Sie den Versatzsensor zur Seite, um diesen Expansion-joint auszurichten, und setzen Sie ihn anschließend wieder ein.

- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

SCHRITT 21 Befestigen des Heizbetts





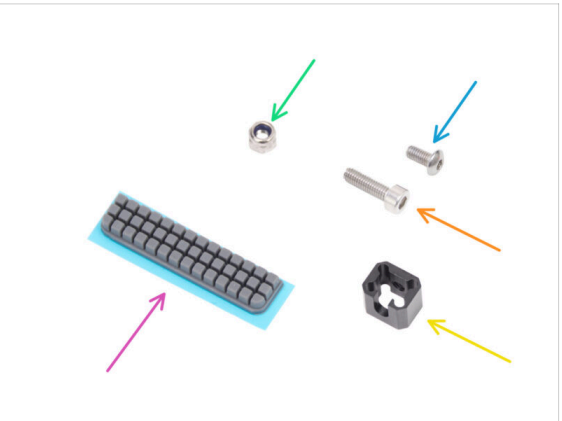
⚠ **WICHTIG**: Das Heizbett muss in einer bestimmten Reihenfolge festgezogen werden. Wiederholen Sie die Abfolge mehrmals und achten Sie darauf, dass das letzte Anziehen nach frühestens zwei Runden erfolgt.

- Nachdem Sie alle Schrauben angebracht haben, ziehen Sie sie in der folgenden Reihenfolge fest:
  - Mittlere Schraube
  - Erste vier Schrauben (Kanten)
  - Letzte vier Schrauben (Ecken)
- Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an.
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass sich der Expansion-joint nicht verdreht hat und dass die Nut vom Drucker weg zeigt.

Falls Sie den Prusa INDX zusammen mit dem GEN-2-Upgrade zusammenbauen, **kehren Sie nun zum Artikel des Prusa INDX GEN 2 zurück**.

SCHRITT 22 Düsenabstreifer-Baugruppe: Vorbereitung der Teile

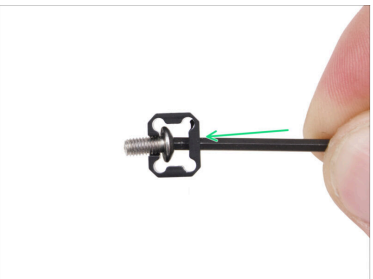




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Düsen Abstreifer (1x)
- M3n Mutter (1x)
- Schraube M3x6r (1x)
- Schraube M3x10 (1x)
- Expansion joint (1x) *den Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 23 Montage des Düsenabstreifers



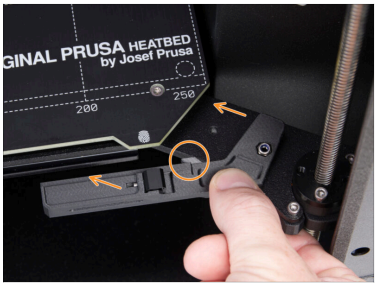


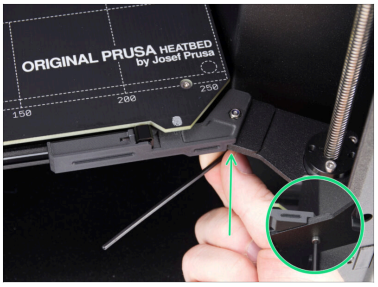


- Führen Sie die M3x6r-Schraube mit dem Schraubenkopf voran in den Expansion-joint ein.
- Führen Sie einen 2,0-mm-Innensechskantschlüssel durch die Gewindebohrung ein, um an die Schraube zu gelangen.
- Befestigen Sie das Expansion-joint am Düsenabstreifer und am Halter des Düsenabstreifers und ziehen Sie die Schraube fest. Ziehen Sie diese nicht zu fest an.

  ⚠ **Do not overtighten the screw.** Tighten it gradually, backing the screw off slightly if you feel increased resistance. This helps prevent the expansion joint from splitting.

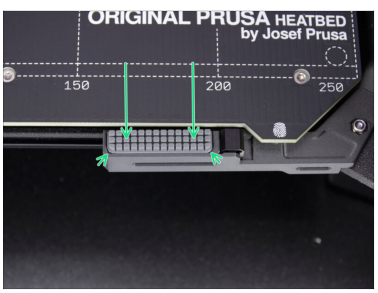
SCHRITT 24 Montage des Düsenabstreifers

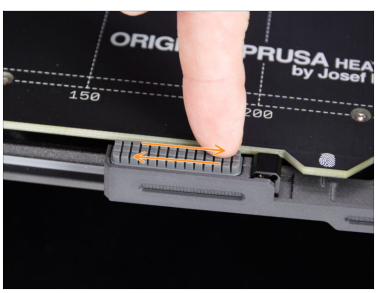





- Setzen Sie die M3nN-Mutter in die sechseckige Öffnung ein.
- Setzen Sie den Düsenabstreifer-Halter auf der rechten Seite des Z-carriage an.
- Schieben Sie den Düsenabstreiferhalter (Nozzle-wiper-holder) entlang des Z-carriage auf die Heizbettbaugruppe.
  - Beachten Sie die kleine Lasche an der Halterung. Diese muss hinter die Blechkante unterhalb des Heizbetts eingehängt werden.
- Drücken Sie die Baugruppe fest gegen das Heizbett und befestigen Sie sie von der Unterseite des Z-carriage aus mit der M3x10-Schraube.

SCHRITT 25 Das Wischergummi festkleben

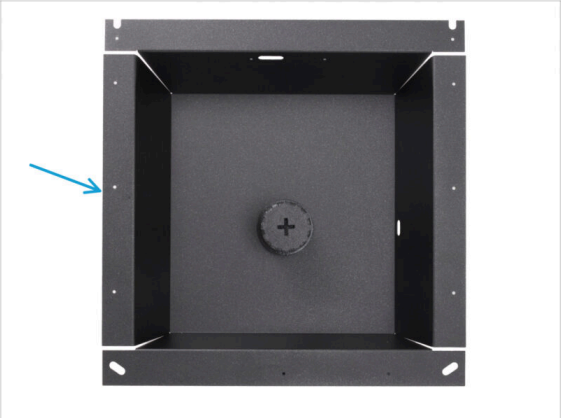


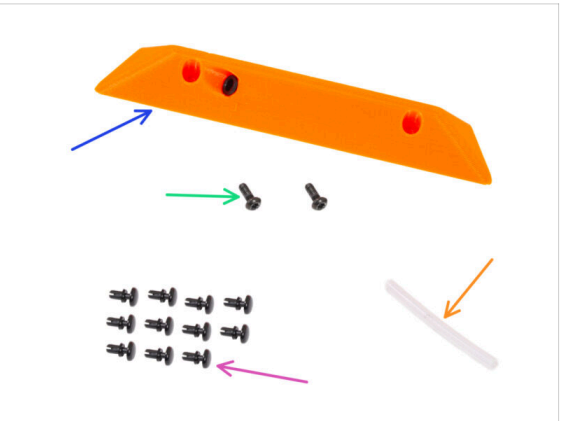
- Entfernen Sie die Schutzfolie vom Düsenabstreifer-Pad ab.

  ⓘ **Das Pad ist unter der Schutzschicht selbstklebend**. Vermeiden Sie es, die Klebefläche zu berühren.
- Setzen Sie das Wischpad des Düsenabstreifers in die entsprechende Aussparung der Düsenwischerbaugruppe ein.

  Bitte beachten Sie, dass das Pad **abgerundete Ecken** auf einer Seite aufweist. Passen Sie diese an die Form der Aussparung an.
- Fahren Sie mehrmals mit dem Finger über die gesamte Oberfläche des Düsenabstreifers, um sicherzustellen, dass es gleichmäßig haftet und vollständig sitzt.

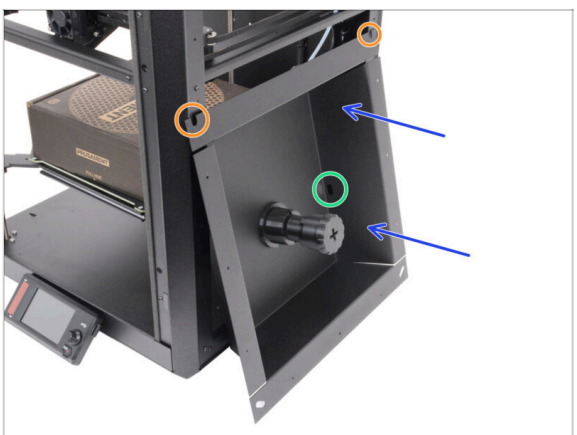
SCHRITT 26 Rechtes Metall-Blech: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Rechtes Seiten-Blech (1x) *das Sie zuvor entfernt haben*
- Seitengriff (1x) *den Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x8rT (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 45 mm (1x) *den Sie zuvor entfernt haben*
- Nylon-Niete (11x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 27 Vorbereiten des rechten Metall-Blechs



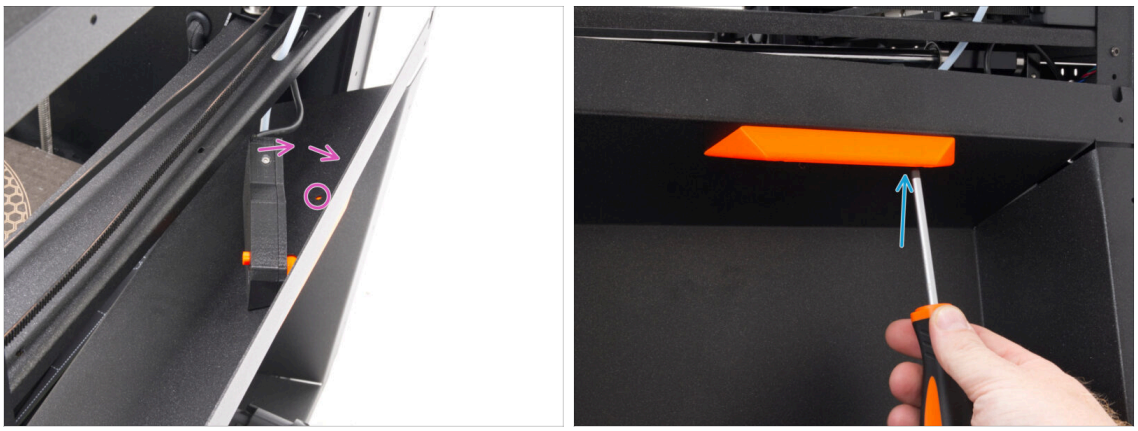
- Lehnen Sie das rechte Blech vorsichtig an den Drucker.
  - Die U-förmigen Aussparungen müssen nach oben zeigen.
  - Die ovale Öffnung muss sich auf der rechten Seite des Bleches befinden.

SCHRITT 28 Anbringen des Griffs und des FS



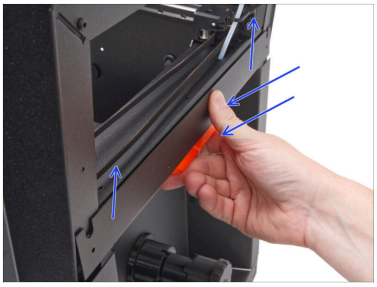
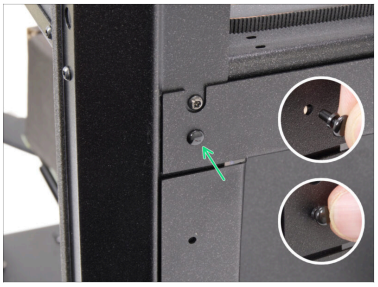
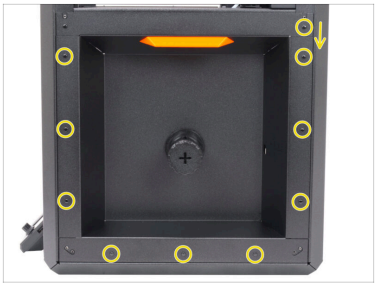
- Führen Sie eine M3x8rT-Schraube durch das linke Loch im Seitengriff ein.
- Setzen Sie den Seitengriff an der Öffnung in der Seitenwand an und richten Sie ihn aus.
- Schieben Sie die Schraube durch die Platte.
- Richten Sie den seitlichen Sensor für Filamente von der gegenüberliegenden Seite aus auf die Schraube aus.
- Setzen Sie den Filamentsensor auf die Schraube und ziehen Sie ihn fest.

SCHRITT 29 Befestigen des seitlichen Filamentsensors



- Richten Sie den seitlichen Filamentsensor auf das zweite Befestigungsloch aus.
- Befestigen Sie ihn mit einer M3x8rT-Schraube, die Sie durch den Seitengriff eindrehen.

SCHRITT 30 Montage des rechten Metallblechs

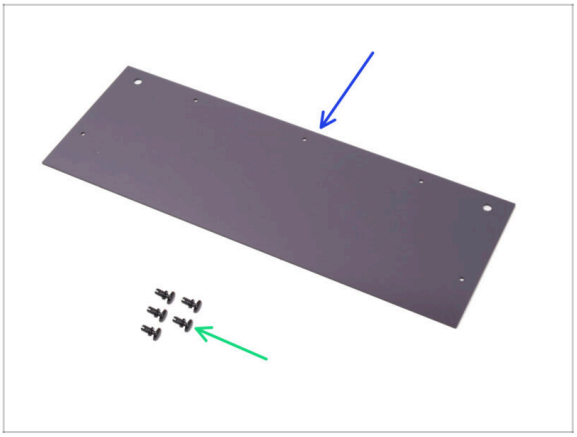
- Drücken Sie das Blech vorsichtig gegen den Druckerrahmen, während Sie es nach oben schieben.
- Setzen Sie das Teil ein und befestigen Sie es mit einem Nylonniet in der oberen linken Ecke.
  - Richten Sie die Löcher aus.
  - Führen Sie die Nylonniete in das Loch ein und drücken Sie sie leicht hinein.
  - Drücken Sie sie dann fest hinein, bis sie vollständig sitzt.
- Fahren Sie mit den restlichen zehn Löchern auf dieselbe Weise fort. Beginnen Sie oben.

SCHRITT 31 Einsetzen des PTFE-Schlauchs



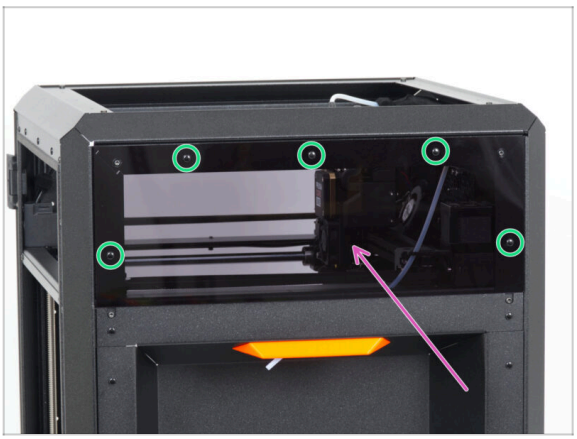

- Suchen Sie die schwarze Spannhülse im Seitengriff.
- Schieben Sie den PTFE-Schlauch vollständig in den Seitengriff ein.

SCHRITT 32 Rechte Seitenwand: Teilevorbereitung



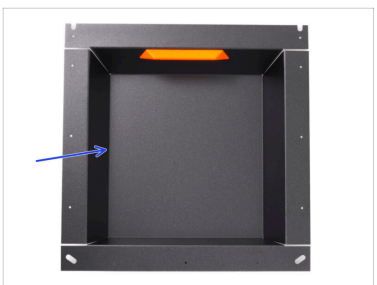
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Seitenabdeckung (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Nylon-Niete (5x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 33 Montage der rechten Seitenwand

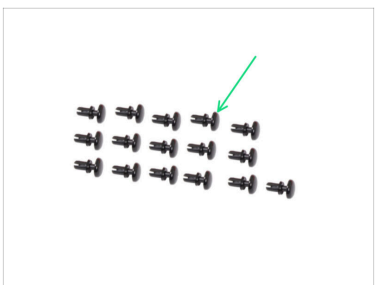


- Legen Sie die Seitenwand auf der rechten Seite des Druckers über das Metallblech.
- Befestigen Sie sie mit fünf Nylonnieten.

SCHRITT 34 Linke Seitenwand: Vorbereitung der Teile

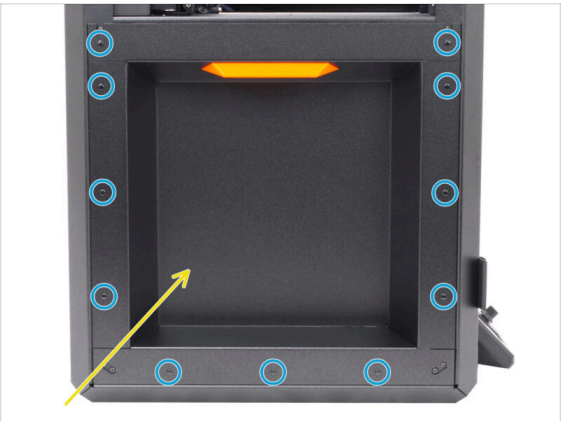


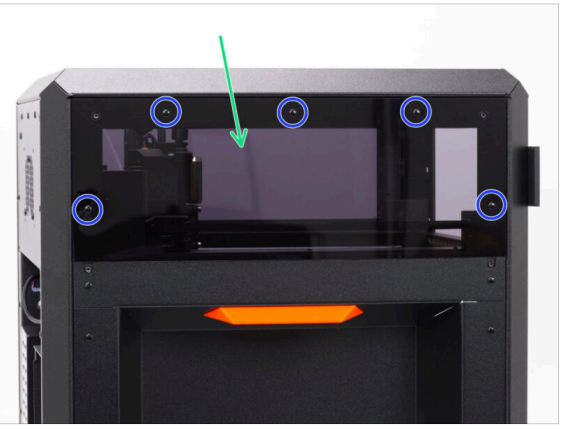




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Linkes Seiten-Blech (1x) *das Sie zuvor entfernt haben*
- Seitenabdeckung (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Nylon-Niete (16x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 35 Montage der linken Seitenwände

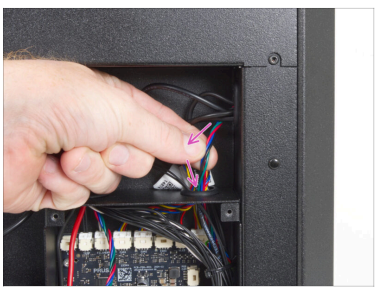


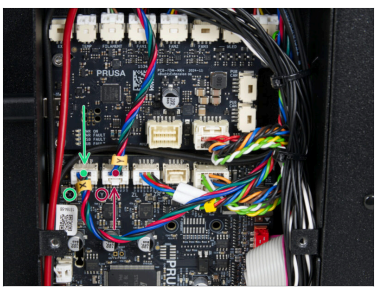


- Führen Sie das linke Metallblech von links in den Druckerrahmen ein.
- Befestigen Sie sie mit elf Nylonnieten.
- Legen Sie die Seitenwand über das seitliche Blech.
- Befestigen Sie sie mit fünf Nylonnieten.

SCHRITT 36 Anschließen der Motorkabel

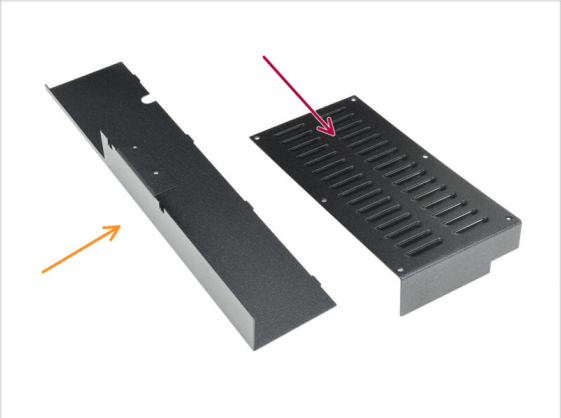






- Gehen Sie zur Rückseite des Druckers.
- Ziehen Sie das rechte hintere Motorkabel vorsichtig in Richtung der Elektronik zurück. **Hören Sie auf zu ziehen, sobald Sie einen Widerstand spüren**.
- Ziehen Sie das linke hintere Motorkabel vorsichtig in Richtung der Elektronik zurück. **Hören Sie auf zu ziehen, sobald Sie einen Widerstand spüren**.
- Schließen Sie das **linke** Motorkabel (X-Motor) an den linken Anschluss an. Dieser ist auf der Platine mit „X“ gekennzeichnet.
- Schließen Sie das **rechte** Motorkabel (Y-Motor) an den rechten Anschluss an. Dieser ist auf der Platine mit „Y“ gekennzeichnet.

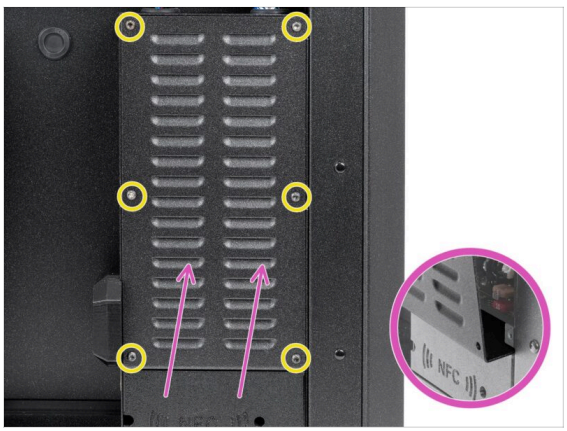
SCHRITT 37 xBuddy cover: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
  - Hintere Abdeckung aus Blech (1x) *gefunden im Paket Metallteile 2/3*
  - xBuddy Abdeckung (1x) *gefunden in der Metal parts 3/3-Verpackung*
  - Schraube M3x4rT (8x)

SCHRITT 38 Abdecken der hinteren Abdeckung

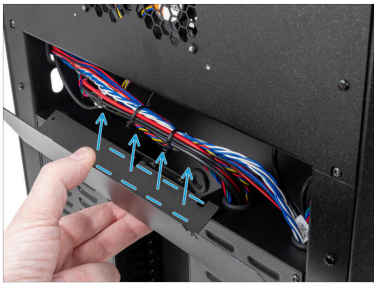


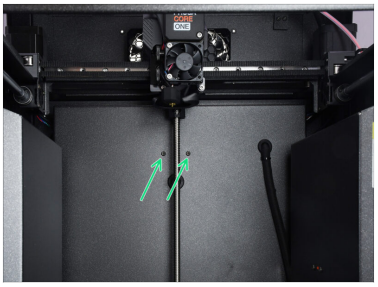


- Decken Sie den xBuddy-Kasten vorsichtig ab, indem Sie zunächst den gebogenen Teil des Deckels in den Kasten schieben.
  - Achten Sie darauf, die Kabel nicht einzuklemmen, und stellen Sie sicher, dass die Abdeckung senkrecht zum xBuddyboard eingesetzt wird.
- Befestigen Sie die Abdeckung der xBuddy-Box mit den sechs M3x4rT-Schrauben.
- Wickeln Sie zwei Kabelbinder oben um das Kabelbündel, damit die Kabel ordentlich und sicher gehalten werden.

Schneiden Sie den Überstand vorsichtig ab; achten Sie darauf, die Kabel nicht zu beschädigen.

SCHRITT 39 Abdecken der Kabel





- Richten Sie die hintere Blechabdeckung so aus, dass die Kabel durch die Plattform verlegt werden können.
- Drücken Sie die hintere Kabelabdeckung in Richtung Drucker und schieben Sie sie dann nach oben.
- Stellen Sie sicher, dass die Kabelabdeckung in die vier Öffnungen in der hinteren Abdeckung des Druckers gleitet.
- Befestigen Sie die hintere Abdeckung mit zwei M3x4rT-Schrauben von der Innenseite des Druckers aus.

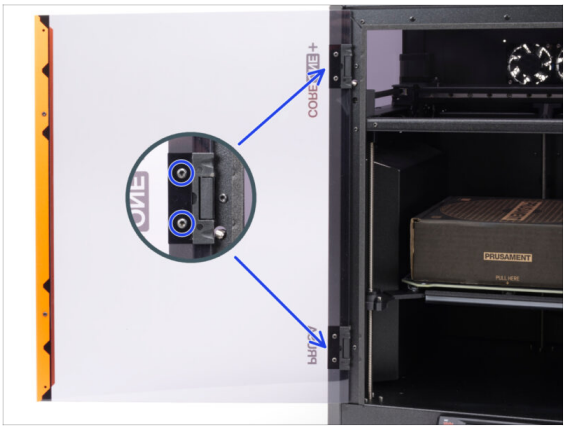
SCHRITT 40 Türblatt: Vorbereitung der Teile




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Türblatt (1x) *das Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x5rT (4x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 41 Installieren des Türblatts





⚠ **Stellen Sie sicher, dass das Türblatt korrekt ausgerichtet ist**, sodass das PRUSA CORE One+-Logo bei geschlossener Tür von der Außenseite des Druckers aus lesbar ist.

- Schieben Sie die Ausschnitte in der Türverkleidung wieder auf die Scharniere.
- Befestigen Sie das Türblatt, indem Sie in jedes Scharnier zwei M3x5rT-Schrauben eindrehen.
  - **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an**, dies könnte die Türplatte beschädigen.

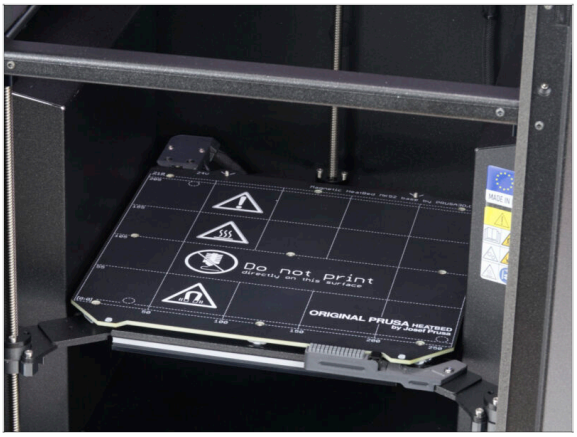
SCHRITT 42 Installieren der oberen Abdeckung





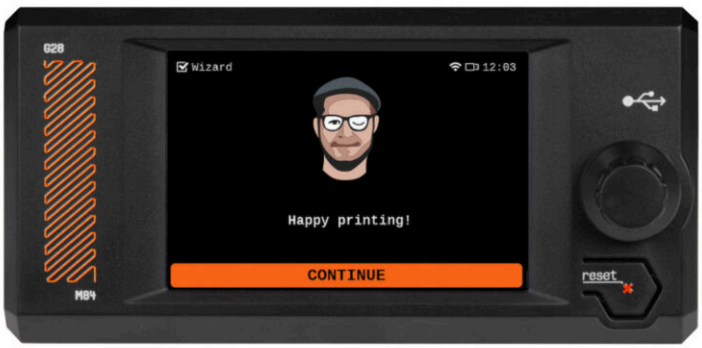
- Richten Sie die Abdeckung an dem Metallrahmen in der äußersten rechten Ecke aus.
- Richten Sie die Abdeckung auch an der Aussparung im vorderen Teil aus.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit zwei Nylon-Nieten in den markierten Öffnungen.

SCHRITT 43 Abgeschlossen

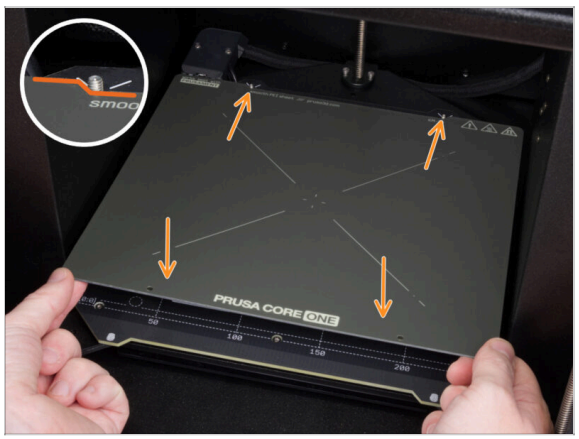


- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben soeben das Upgrade des Heizbetts abgeschlossen.
- Fahren Sie nun mit dem **letzten Kapitel** fort.

5. Letzte Kontrolle vor dem Start



SCHRITT 1 Druckblech



- Legen Sie das Druckblech wieder auf.

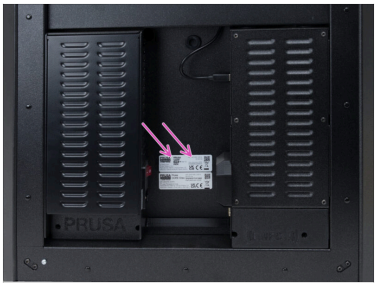
⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet.** Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.

- **Legen Sie das Blech auf, indem Sie zuerst den hinteren Ausschnitt mit den Verriegelungsstiften auf der Rückseite des Heizbetts ausrichten**. Halten Sie das Blech an den beiden vorderen Ecken fest und legen Sie es langsam auf das Heizbett - **Aufpassen mit den Fingern!**
  - Halten Sie das Druckblech für eine optimale Leistung sauber.
  - #Ursache Nr. 1 für das Ablösen von der Druckoberfläche ist ein fettiges Druckblech. Benutzen Sie IPA (Isopropylalkohol) zum Entfetten, wenn Sie die Oberfläche zuvor berührt haben.

SCHRITT 2 Anbringen der Aufkleber

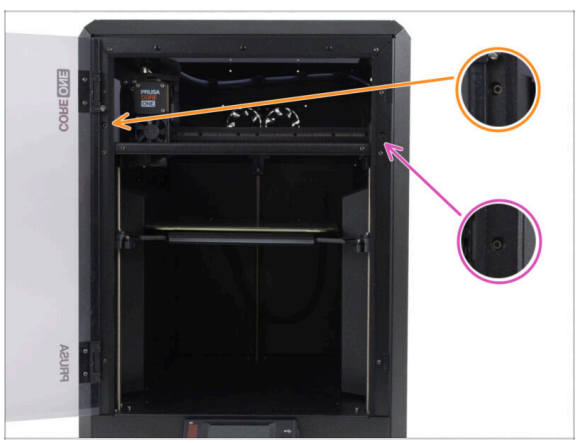






- **Bereiten Sie bitte für diesen Schritt vor:**
- CORE One+ Aufkleber
- GEN 2 SN Aufkleber
- Ziehen Sie den CORE ONE+-Aufkleber von der Unterlage ab und bringen Sie ihn auf dem CORE ONE+-Logo an der Tür an.
- Achten Sie darauf, den Aufkleber an den Umrissen des „ONE“ auszurichten. Üben Sie Druck aus und ziehen Sie ihn anschließend ab.
- Bringen Sie den GEN-2-Seriennummernaufkleber über dem ursprünglichen Seriennummernaufkleber auf der Rückseite des Druckers an.

SCHRITT 3 Riemen Spannen



Dieses Kapitel führt Sie durch die Kalibrierung und die Vorbereitung des Druckers für seinen ersten Einsatz. Beginnen Sie mit dem Spannen der Riemen:

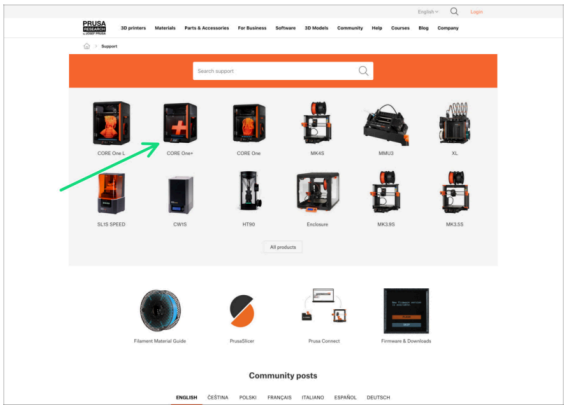
- Mit der linken Schraube stellen Sie den oberen Riemen ein.
- Mit der rechten Schraube stellen Sie den unteren Riemen ein.

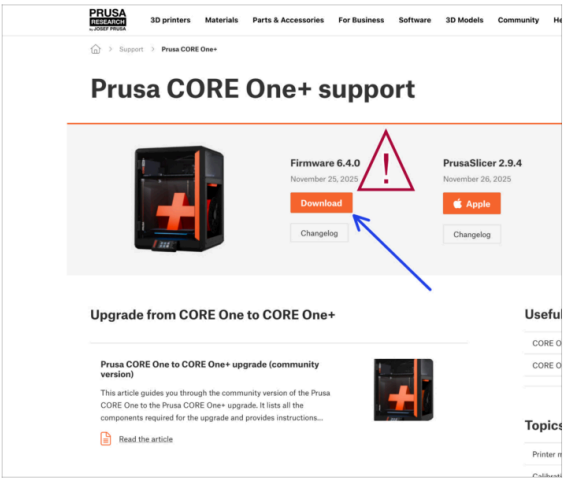
WARNUNG: Eine falsche Vorgehensweise kann zu Schäden an Kunststoffteilen oder zum Festfressen von Schrauben führen. Bevor Sie die Spannung des Riemens einstellen, lesen Sie den entsprechenden Artikel:

- **Anpassung der Riemenspannung (CORE One)**

Vergessen Sie nicht, nach dem Einstellen der Riemen hierher zurückzukommen.

SCHRITT 4 Firmware Download





- Wir werden die Firmware aktualisieren müssen.

  ⓘ Der CORE One+ benötigt die Firmware-Version **6.4.0 oder neuer**.

- Besuchen Sie die CORE One+ Support-Seite auf help.prusa3d.com.
- Laden Sie die neueste Firmware-Datei (.bbf) herunter. Speichern Sie die Datei auf einem USB-Stick.

SCHRITT 5 Firmware flashen







- Stecken Sie den USB-Stick mit der Firmware-Datei in den Drucker.
- Schließen Sie das Netzkabel an.
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite ein.
- Sobald der Bildschirm „Neue Firmware verfügbar“ erscheint, wählen Sie die Option **FLASHEN**.

SCHRITT 6 Änderung der Drucker-Edition





Nachdem Sie das Upgrade auf CORE One+ (Gen 2) abgeschlossen haben, **ändern Sie die Drucker-Edition auf CORE One+ (Gen 2)**.

Dies ist erforderlich, da bei der Gen 2 Riemen und Riemenscheiben mit einem anderen Zahnabstand zum Einsatz kommen.

- Gehen Sie zu ***Einstellungen*** → ***Hardware*** → ***Edition*** → ***Hardware*** → ***Edition*** und wählen Sie **CORE One+ (Gen2)** aus.
- Der Drucker fordert Sie auf, die Änderung der Edition zu bestätigen. Wählen Sie ***„Ja“***.

SCHRITT 7 Selbsttest



- Nachdem Sie das Upgrade abgeschlossen haben, empfehlen wir Ihnen, das Menü ***Steuerung -> Kalibrierungen & Tests*** aufzurufen und den Selbsttest von Anfang an durchzuführen.

SCHRITT 8 Abschluss



Herzlichen Glückwunsch! Ihr aktualisierter CORE One+ (Gen 2) ist jetzt einsatzbereit!

Frohes Drucken!

Änderungsprotokoll der Anleitung



SCHRITT 1 Versionsgeschichte



- **Version des Upgrade-Handbuchs für den Prusa CORE One+ (Gen 2):**
- 08/2026 - Erste Version 1.00

Notes:

Notes:

Notes: