

Obsah

1. Úvod	7
Krok 1 - Jak se orientovat v návodu	8
Krok 2 - K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení	8
Krok 3 - Než začnete	9
Krok 4 - Ke stavebnici přikládáme všechno potřebné nářadí	10
Krok 5 - Orientace podle štítků	11
Krok 6 - Záložní materiál	11
Krok 7 - Tištěné součástky - verzování	12
Krok 8 - Jsme tu pro Vás!	13
Krok 9 - Vychytávka: vkládání matic	14
Krok 10 - Ochrana elektroniky (ESD)	15
Krok 11 - Optional CORE One+ Gen 2 upgrade	16
Krok 12 - Odstranění MMU3	16
Krok 13 - Odměňte se	17
Krok 14 - Připravte si pracovní stůl	18
2. Příprava a rozebrání tiskárny	19
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	20
Krok 2 - Důležité: Aktualizace firmwaru	21
Krok 3 - Posun osy Z	21
Krok 4 - Vyjmutí filamentu	22
Krok 5 - Vypnutí tiskárny a její ochrana	22
Krok 6 - Odpojení kamery Buddy3D	23
Krok 7 - Nevyhazujte odstraněné součásti	23
Krok 8 - Odstranění horních nylonových nýtů	24
Krok 9 - Odstranění horního panelu	24
Krok 10 - Odstranění horního profilu	25
Krok 11 - Odstranění dveří	25
Krok 12 - Přístup k elektronice	26
Krok 13 - Přístup k desce Buddy	26
Krok 14 - Odpojení kabelů I.	27
Krok 15 - Odpojení kabelů II.	27
Krok 16 - Odstranění kabelů	28
Krok 17 - Prostrčení kabelů	28
Krok 18 - Zavedení kabelů vyhřívání podložky	29
Krok 19 - Povolení hlavního kabelu	29
Krok 20 - Odstranění krytu LoveBoardu	30
Krok 21 - Odpojení kabelů Nextruderu - vlevo	30
Krok 22 - Odpojení kabelů Nextruderu - nahoře	31
Krok 23 - Odpojení kabelů Nextruderu - vpravo	31
Krok 24 - Odpojení PTFE trubičky	32
Krok 25 - Odstranění fitinky Nextruderu	32
Krok 26 - Odstranění Nextruderu	33
Krok 27 - Odstranění tiskového ventilátoru	33
Krok 28 - Odstranění desky LoveBoard	34
Krok 29 - Odstranění fan shroudu	34
Krok 30 - Odstranění bočního madla	35
Krok 31 - Odstranění bočního senzoru filamentu	35
Krok 32 - Odstranění držáku cívky	36
Krok 33 - Rekapitulace dílů I.	36
Krok 34 - Rekapitulace dílů II.	37

Krok 35 - Je čas na Haribo!	37
Krok 36 - Závěrečný krok	38
3. Upgrade osy Z	39
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	40
Krok 2 - Volitelné: Instalace USB-C kabelu pro kameru Buddy3D	40
Krok 3 - Odstranění krytky kabelů heatbedu	41
Krok 4 - Uvolnění vyhřívané podložky	41
Krok 5 - Odstranění vyhřívané podložky	42
Krok 6 - Distanční podložky vyhřívané podložky: příprava dílů	42
Krok 7 - Vložení podložky - vlevo	43
Krok 8 - Zajištění distanční podložky - vlevo	43
Krok 9 - Vložení podložky - vpravo	44
Krok 10 - Zajištění distanční podložky - vpravo	44
Krok 11 - Odstranění zadní distanční podložky	45
Krok 12 - Sestavení dílu INDX-bed-spacer-rear	45
Krok 13 - Uchycení dílu INDX-bed-spacer-rear	46
Krok 14 - Senzor offsetu: příprava dílů	46
Krok 15 - Montáž INDX senzoru offsetu	47
Krok 16 - Připojení kabelu senzoru offsetu	47
Krok 17 - Zajištění sestavy senzoru offsetu	48
Krok 18 - Vedení kabelu senzoru offsetu	48
Krok 19 - Zajištění kabelu senzoru offsetu	49
Krok 20 - Odstranění dílu Bed-cable-cover-bottom	49
Krok 21 - Kryty kabelu vyhřívané podložky: příprava dílů I.	50
Krok 22 - Sestavení dílu Bed-cable-cover-bottom	50
Krok 23 - Kryty kabelu vyhřívané podložky: příprava dílů II.	51
Krok 24 - Vložení vyhřívané podložky	51
Krok 25 - Zajištění vyhřívané podložky	52
Krok 26 - Ovinutí textilním rukávem	53
Krok 27 - Zakrytí kabelů heatbedu	53
Krok 28 - Vedení svazku kabelů vyhřívané podložky I.	54
Krok 29 - Vedení svazku kabelů vyhřívané podložky II.	54
Krok 30 - Zajištění textilního rukávu	55
Krok 31 - Odstranění dílu Bed-stop-rear	55
Krok 32 - Díl INDX-C1-Bed-stop-rear: příprava dílů	56
Krok 33 - Sestavení dílu Bed-stop-rear	56
Krok 34 - Instalace nového dílu Bed-stop-rear	57
Krok 35 - Zajištění dílu Bed-stop-rear	57
Krok 36 - Připojení kabelů RGB LED pásu a senzoru offsetu	58
Krok 37 - Připojení kabelů vyhřívané podložky	58
Krok 38 - Je čas na Haribo!	59
Krok 39 - Hotovo	59
4. Nástrojová hlava INDX a boční senzory filamentu	60
Krok 1 - Nářadí potřebné k této kapitole	61
Krok 2 - Uvolnění řemenů	61
Krok 3 - Povolení řemenů	62
Krok 4 - Nástroj pro zarovnání pojezdu: příprava dílů	62
Krok 5 - Instalace nástroje Gantry-aligner-tool - vpravo	63
Krok 6 - Instalace nástroje Gantry-aligner-tool - vlevo	63
Krok 7 - Zarovnání lineárního vedení	64
Krok 8 - Odstranění nástroje Gantry-aligner-tool	64
Krok 9 - Držák nástrojové hlavy: příprava dílů	65
Krok 10 - Zajištění řemenů	65
Krok 11 - Instalace dílu Head-mounting-plate	66

Krok 12 - Aplikace lubrikantu na napínací šroub	66
Krok 13 - Úprava napnutí řemenů	67
Krok 14 - Sestava nástrojové hlavy INDX: příprava dílů	67
Krok 15 - Připojení přední krytky hlavního kabelu	68
Krok 16 - Nástrojová hlava INDX: příprava dílů	68
Krok 17 - Přichycení nástrojové hlavy INDX	69
Krok 18 - Fan shroud: příprava dílů	69
Krok 19 - Přichycení dílu Fan-shroud	70
Krok 20 - Vložení matky	70
Krok 21 - Tiskový ventilátor: příprava dílů	71
Krok 22 - Installing the print fan	71
Krok 23 - Connecting the print fan	72
Krok 24 - Kabel nástrojové hlavy INDX: příprava dílů I.	72
Krok 25 - Kabel nástrojové hlavy INDX: příprava dílů II.	72
Krok 26 - Vedení kabelu	73
Krok 27 - Vložení nylonové struny	73
Krok 28 - Připojení kabelu tiskové hlavy	74
Krok 29 - Uchycení kabelu tiskové hlavy	75
Krok 30 - Zajištění svorky swingarmu	76
Krok 31 - Zajištění hlavního kabelu	76
Krok 32 - Instalace svorky kabelu nástrojové hlavy	77
Krok 33 - Připojení kabelu nástrojové hlavy: příprava dílů	77
Krok 34 - Vložení stahovacích pásek	78
Krok 35 - Připojení kabelu tiskové hlavy	78
Krok 36 - Zajištění kabelů	79
Krok 37 - Je čas na Haribo!	79
Krok 38 - Držáky PTFE trubiček: příprava dílů	80
Krok 39 - Instalace dílu PTFE-holder-left	80
Krok 40 - Instalace dílu PTFE-holder-right	81
Krok 41 - Boční senzory filamentu: příprava dílů	81
Krok 42 - Vložení objímek	82
Krok 43 - Vložení kleštin	82
Krok 44 - Instalace magnetů	83
Krok 45 - Sestavení senzoru filamentu: příprava dílů I.	83
Krok 46 - Sestavení senzoru filamentu: příprava dílů II.	84
Krok 47 - Vložení ocelových kuliček	84
Krok 48 - Uchycení magnetů	85
Krok 49 - Assembling the FS-top left	85
Krok 50 - Covering the FS - left	86
Krok 51 - Assembling the FS-top right	86
Krok 52 - Covering the FS - right	87
Krok 53 - PTFE tubes - left side: parts preparation	87
Krok 54 - Preparing the FS - left	88
Krok 55 - Mounting the FS - left	88
Krok 56 - Connecting the PTFE tube - left	89
Krok 57 - PTFE measurement: parts preparation	90
Krok 58 - Attaching the PTFE tubes - left	90
Krok 59 - Informace k měření	91
Krok 60 - Inserting the PTFE tubes (position 1,2)	91
Krok 61 - Inserting the PTFE tubes (position 3,4)	92
Krok 62 - PTFE tubes - right side: parts preparation	92
Krok 63 - Preparing the FS - right	93
Krok 64 - Mounting the FS - right	93
Krok 65 - Connecting the PTFE tube - right	94
Krok 66 - Attaching the PTFE tubes - right	94

Krok 67 - Inserting the PTFE tubes (position 8,7)	95
Krok 68 - Inserting the PTFE tubes (position 5,6)	95
Krok 69 - Connecting the filament sensor cable	96
Krok 70 - Je čas na Haribo!	96
Krok 71 - Hotovo	96
5. Držáky cívek & Sestava doku nástroje	97
Krok 1 - Tools necessary for this chapter	98
Krok 2 - Odstranění bočního krytu - vpravo	99
Krok 3 - Side handle: parts preparation	99
Krok 4 - Montáž bočního držáku	100
Krok 5 - Čistítko trysky: příprava dílů I.	100
Krok 6 - Čistítko trysky: příprava dílů II.	101
Krok 7 - Sestavení dílu Wiper-lock	101
Krok 8 - Zajištění dílu Wiper-lock	102
Krok 9 - Instalace dílu Wiper-adjuster	102
Krok 10 - Vložení čisticích bloků	103
Krok 11 - Kabel ventilátoru doku: příprava dílů	103
Krok 12 - Zavedení kabelu ventilátoru doku	104
Krok 13 - Vedení kabelu ventilátoru doku I.	104
Krok 14 - Vedení kabelu ventilátoru doku	105
Krok 15 - Příprava stahovacích pásek	105
Krok 16 - Příprava stahovacích pásek II.	106
Krok 17 - Kryty elektroniky: příprava dílů	106
Krok 18 - Zajištění kabelů	107
Krok 19 - Kontrola zapojení	107
Krok 20 - Zakrytí krabičky xBuddy	108
Krok 21 - Montáž zadní krytky	108
Krok 22 - Montáž bočního panelu: příprava dílů	109
Krok 23 - Montáž pravého bočního panelu	110
Krok 24 - Spodní držáky puků: příprava dílů	111
Krok 25 - Sestavení spodních držáků puků	111
Krok 26 - Odstranění šroubů - vlevo	112
Krok 27 - Uchycení spodních držáků puku - vlevo	112
Krok 28 - Zajištění předního spodního držáku puku - vlevo I.	113
Krok 29 - Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vlevo II.	113
Krok 30 - Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vlevo I.	114
Krok 31 - Zajištění zadního spodního držáku puku - vlevo II.	115
Krok 32 - Horní držáky puků: příprava dílů	115
Krok 33 - Sestavení horního držáku puku	116
Krok 34 - Odstranění horních nylonových nýtů - vlevo	116
Krok 35 - Připojení předního horního držáku puku vlevo	117
Krok 36 - Zajištění předního horního držáku puku - vlevo	118
Krok 37 - Přichycení zadního horního držáku puku - vlevo	119
Krok 38 - Zajištění zadního horního držáku puku - vlevo	120
Krok 39 - Odstranění šroubů - vpravo	120
Krok 40 - Uchycení spodních držáků puků - vpravo	121
Krok 41 - Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vpravo I.	121
Krok 42 - Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vpravo II.	122
Krok 43 - Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vpravo I.	122
Krok 44 - Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vpravo II.	123
Krok 45 - Naklopení tiskárny	123
Krok 46 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo I.	124
Krok 47 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo II.	124
Krok 48 - Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo I.	125

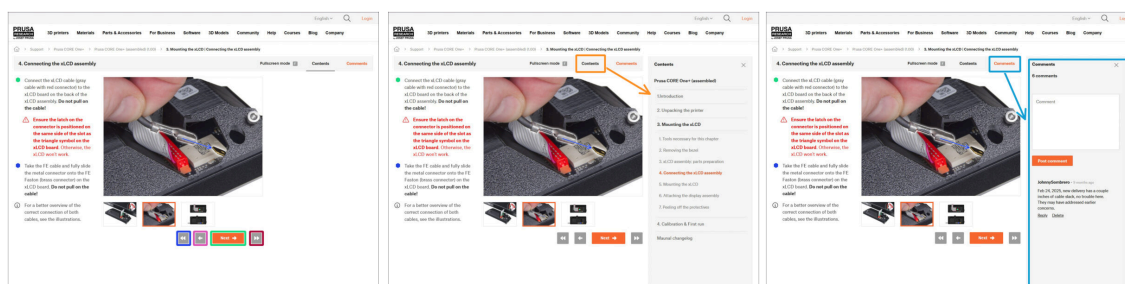
Krok 49 - Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo II.	125
Krok 50 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vpravo I.	126
Krok 51 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vpravo II.	126
Krok 52 - Dokončení spodního předního držáku puku - vpravo I.	127
Krok 53 - Dokončení spodního předního držáku puku - vpravo II.	127
Krok 54 - Přichycení předního horního držáku puku - vpravo	128
Krok 55 - Zajištění předního horního držáku puku - vpravo	129
Krok 56 - Přichycení zadního horního držáku puku - vpravo	130
Krok 57 - Zajištění zadního horního držáku puku - vpravo	131
Krok 58 - Ventilátor doku: příprava dílů	131
Krok 59 - Montáž ventilátoru doku	132
Krok 60 - Připojení desky Dock fan	132
Krok 61 - Osazení ventilátoru doku	133
Krok 62 - Zajištění ventilátoru doku	133
Krok 63 - Je čas na Haribo!	134
Krok 64 - Dok nástrojů: příprava dílů	134
Krok 65 - Sestavení držáku nástroje	135
Krok 66 - Instalace držáku nástroje	135
Krok 67 - Držák těsnění trysek: příprava dílů	136
Krok 68 - Sestavení těsnění trysky	136
Krok 69 - Sestavení dílu Nozzle-seal-holder	137
Krok 70 - Instalace parkovacích destiček trysek	137
Krok 71 - Páčka ventilace: příprava dílů	138
Krok 72 - Sestavení páčky ventilace	138
Krok 73 - Horní kryt: příprava dílů I.	139
Krok 74 - Horní kryt: příprava dílů II:	139
Krok 75 - Uchycení krytů pantů	140
Krok 76 - Připojení mřížky	140
Krok 77 - Uchycení levého zámku horního krytu	141
Krok 78 - Uchycení pravého zámku horního krytu	141
Krok 79 - Zadní kryt: příprava dílů	142
Krok 80 - Připevnění zadního horního krytu	142
Krok 81 - Uchycení základny pantu - vlevo	143
Krok 82 - Uchycení základny pantu - vpravo	143
Krok 83 - Připevnění horního krytu I.	144
Krok 84 - Uchycení horního krytu II.	144
Krok 85 - Tryska INDX: příprava dílů	145
Krok 86 - Připojení doku nástrojů	145
Krok 87 - Zajištění doku nástrojů	146
Krok 88 - Připojení LED panelu	146
Krok 89 - Volitelné: Instalace kamery Buddy3D	147
Krok 90 - Připojení trysek INDX (pozice 1–4)	147
Krok 91 - Dokování nástrojů (pozice 1-4)	148
Krok 92 - Připojení trysek INDX (pozice 5–8)	148
Krok 93 - Dokování nástrojů (pozice 5–8)	149
Krok 94 - Kontrola trubiček	149
Krok 95 - Kryt senzoru offsetu: příprava dílů	150
Krok 96 - Zakrytí senzoru offsetu	150
Krok 97 - Panel dvířek: příprava dílů	151
Krok 98 - Montáž panelu dvířek	151
Krok 99 - Nalepení samolepky: příprava dílů	152
Krok 100 - Přilepení samolepky „+“	152
Krok 101 - Přilepení samolepky se sériovým číslem	153
Krok 102 - Je čas na Haribo!	153
Krok 103 - A je to	154

6. Finále	155
Krok 1 - Montáž držáku cívky filamentu: Příprava dílů	156
Krok 2 - Zajištění držáků cívek	156
Krok 3 - Teleskopický držák cívky	157
Krok 4 - Umístění tiskového plátu	157
Krok 5 - Aktualizace firmwaru	158
Krok 6 - Zapnutí tiskárny	158
Krok 7 - Nastavování tiskárny: Úvod	159
Krok 8 - Nastavení tiskárny: Nastavení sítě	159
Krok 9 - Průvodce: Úvod	160
Krok 10 - Průvodce: Kalibrace senzoru dvířek	160
Krok 11 - Průvodce: Napnutí řemene	161
Krok 12 - Průvodce: Kalibrace doku I.	161
Krok 13 - Průvodce: Kalibrace doku II.	162
Krok 14 - Průvodce: Kalibrace doku III.	162
Krok 15 - Průvodce: Test senzoru Loadcell	163
Krok 16 - Průvodce: Test ventilátorů	163
Krok 17 - Průvodce: Kalibrace offsetu nástroje	164
Krok 18 - Průvodce: Kalibrace čistítka trysky	164
Krok 19 - Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na osách Z a X	165
Krok 20 - Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na ose Y	166
Krok 21 - Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu	167
Krok 22 - Průvodce dokončen	167
Krok 23 - Je čas na Haribo!	168
Krok 24 - Centrum Nápoředy	168
Krok 25 - Dejte nám zpětnou vazbu	169
Krok 26 - Přidejte se na Printables!	169

1. Úvod



KROK 1 Jak se orientovat v návodu



● Použijte grafická navigační tlačítka v pravém dolním rohu nebo šipky na klávesnici:

● **Tlačítko „Přetočit zpět“ (Back) / Šipka nahoru** - Vás vrátí na předchozí krok.

● **Tlačítko šipka doleva / klávesa šipka doleva** - Přesune na předchozí obrázek nebo na předchozí krok, pokud se jedná o první obrázek v kroku.

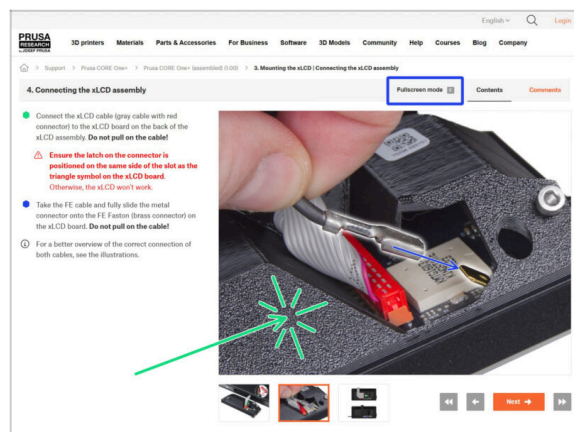
● **Tlačítko Další / šipka doprava** - Přesune na další obrázek nebo na další krok, pokud se jedná o poslední obrázek v kroku.

● **Tlačítko „Přetočit vpřed“ (Next) / Šipka dolů** - Vás přesune rovnou na další krok.

● Klikněte na **Obsah** pro rozšíření úplného seznamu kroků v tomto návodu. To vám umožní přejít na libovolný krok bez ohledu na pořadí.

● Kliknutím na **Komentáře** otevřete diskusi ke konkrétnímu kroku a zanechte svůj názor.

KROK 2 K dispozici jsou i obrázky ve vysokém rozlišení



● Pokud se chcete podívat na originály obrázků z průvodce ve vysokém rozlišení, jděte na help.prusa3d.com, a proklikněte se na část návodu, která vás zajímá.

● Kliknutím na obrázek jej otevřete ve vysokém rozlišení a prohlédnete si jej podrobněji.

● Kliknutím na **Režim celé obrazovky** nebo stisknutím klávesy F maximalizujte prostor na obrazovce a soustřeďte se výhradně na instrukce.

KROK 3 Než začnete



- ⓘ If you plan on installing the **Prusa CORE One+ Gen 2 upgrade** along with the Prusa INDX conversion, follow the instructions here: **Conversion of the PRUSA INDX Core One to Gen 2**



Konverzní sada INDX je kompatibilní s Prusa CORE One a Prusa CORE One+. Tento návod využívá CORE One+, některé kroky týkající se rozebrání tiskárny se mohou mezi modely lišit.



Následující kroky závisí na stavu vaší tiskárny:

- **Pokud máte svou zbrusu novou CORE One+ stále v krabici, před instalací rozšíření INDX se řiďte pokyny v **návodu na rozbalení a první spuštění CORE One+****
- **Pokud už svou tiskárnu CORE One+ používáte a zakoupili jste si jen konverzní sadu INDX (Founders Edition), pokračujte tímto návodem.**



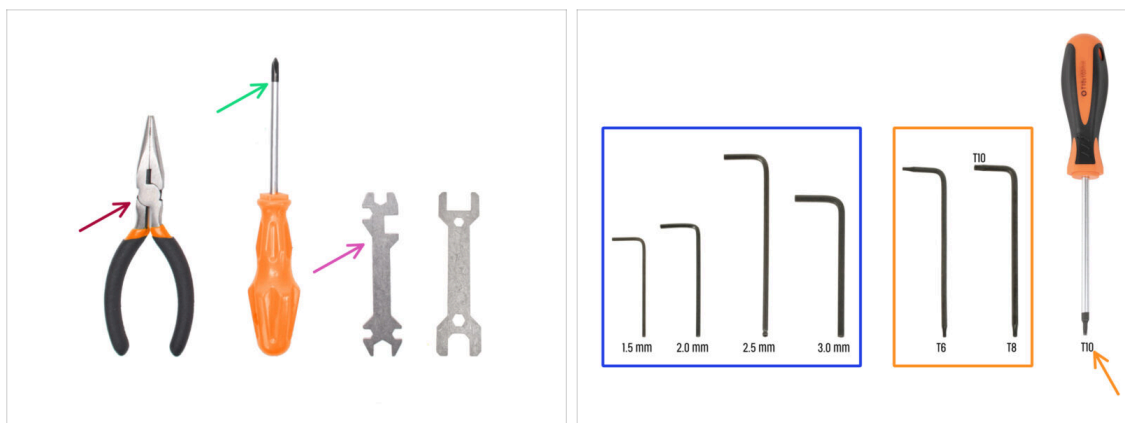
Nevyhazujte žádné díly, dokud k tomu nebudete vyzváni. Některé budou znovu použity později.



Tento návod lze použít s konverzní sadou Prusa CORE One/+ INDX pro 4 i 8 nástrojů.

- Na některých fotkách může být zobrazena verze s 8 nástroji. Pokud však máte verzi se 4 nástroji, na postupu montáže to nemá vliv.

KROK 4 Ke stavebnici přikládáme všechno potřebné nářadí



● Nezbytné nástroje pro tento upgrade:



Použijte nářadí, které bylo původně přibalené k vaší tiskárně CORE One+/CORE One.

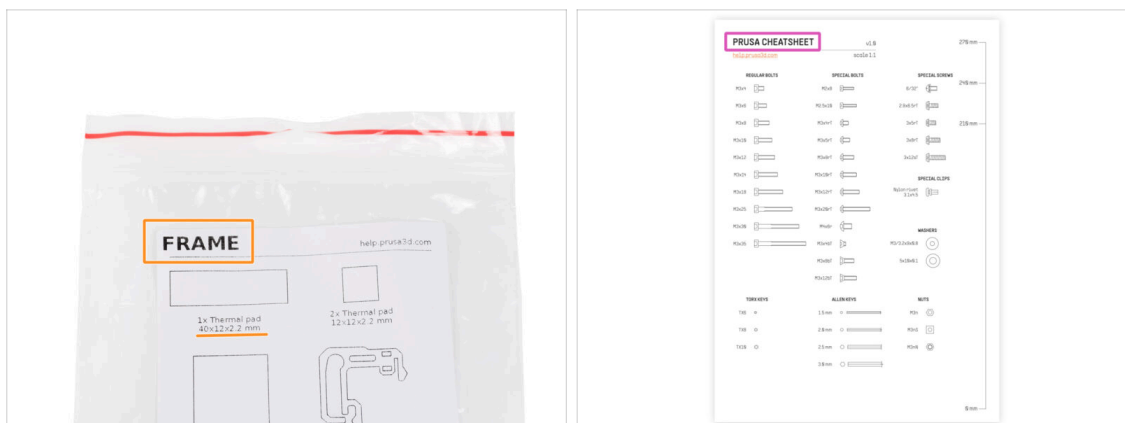
- Čelistové kleště (1x)
- Křížový šroubovák (PH2) (1x)
- Univerzální klíč (1x)
- Sada inbusových klíčů
- Sada klíčů Torx

① **Šroubovák T10 je přibalen pouze u stavebnic**, takže se sestavenou tiskárnou jej neobdržíte.

Tento šroubovák není vyžadován, ale pro některé kroky se hodí.

- Doporučujeme také vytisknout si komunitou připravený nástroj **Snap-rivet-remover**

KROK 5 Orientace podle štítků



- Všechny sáčky a krabice s díly pro stavbu jsou oštitkovány.
- Štítky obsahují seznam obsahu a počet dílů.
- Můžete si stáhnout **Cheatsheet** s 1:1 náčrty spojovacího materiálu z našich stránek prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Vytiskněte ho v měřítku 100 % na papír A4. Měřítka neměňte, jinak nebude fungovat.
- ❗ Pro PRUSA veterány: Spojovací materiál je rozdělen do jednotlivých sáčků podle typu. Ne do balíčků pro jednotlivé kapitoly, jak tomu bylo u předchozích tiskáren.
- 📌 V pokynech bude vždy uveden balíček, ve kterém každý z potřebných dílů najdete, s výjimkou spojovacího materiálu, který se všechen nachází v balíčku Spojovací materiály.

KROK 6 Záložní materiál



- Náhradní spojovací materiál je součástí každého sáčku se spojovacími prvky. Množství náhradních dílů je vždy zahrnuto v celkovém počtu uvedeném na sáčku.
- Podobně tak může být v některém z balení přiložen jeden náhradní kus některého z potřebných dílů.

KROK 7 Tištěné součástky - verzování



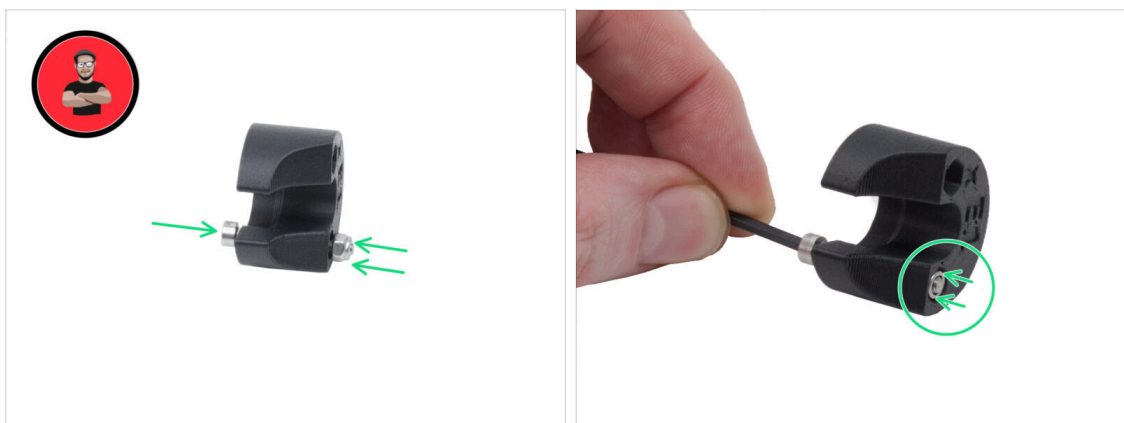
- Většina tištěných dílů je označena jejich danou verzí.
 - **E, F a Gx série** (př. E1) - jsou díly tištěné na naší farmě a dodávané společně se stavebnicemi.
 - **Řady R, S a Tx** (např. R1) - tyto díly jsou k dispozici ke stažení na <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts> a jsou naprosto shodné s dodávanými díly.
 - Čísla označují drobné změny, které obvykle zahrnují malé úpravy designu. Odlišný štítek v manuálu (např. odlišná verze zobrazená na fotografiích) nemá vliv na sestavu – všechny verze jsou plně kompatibilní.
- ❗ Pokud máte během sestavování tiskárny problém s některým tištěným dílem, označte si štítek dílu a dejte vědět našemu týmu podpory.

KROK 8 Jsme tu pro Vás!

The screenshot shows the Prusa 3D printer assembly guide for step 4: Connecting the xLCD assembly. The interface includes a navigation bar at the top with links like '3D printers', 'Materials', 'Parts & Accessories', 'Software', '3D Models', 'Applications', 'Community', 'Help', 'Academy', 'Blog', and 'Company'. The main content area displays instructions for connecting the xLCD cable and the FE cable. A video player is embedded in the instructions. To the right of the video is a 'Comments' section with a 'Post comment' button. A red box highlights the 'Comments' tab, and a red arrow points to the 'SUBMIT' button at the bottom right of the page.

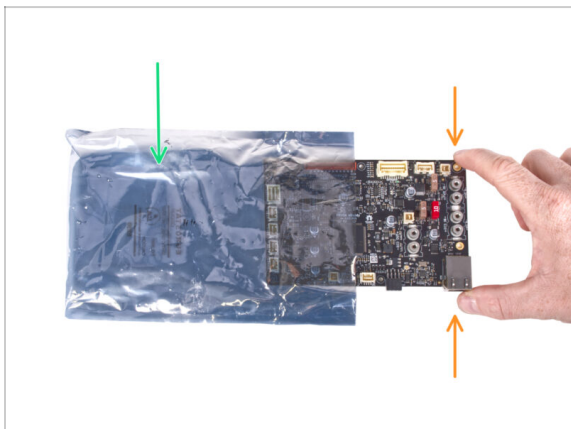
- Ztratili jste se v instrukcích, chybí vám šroub, nebo se zlomil vytištěný díl? **Dejte nám vědět!**
- Můžete nás kontaktovat těmito způsoby:
 - Pomocí komentářů pod jednotlivými kroky.
 - Pomocí naší 24/7 live chat podpory zde help.prusa3d.com
 - Napsáním emailu na info@prusa3d.cz

KROK 9 Vychytávka: vkládání matic



- 3D tištěné díly jsou velmi přesné, nicméně je třeba počítat s tolerancí tištěných dílů, stejně jako s tolerancí velikosti matic.
- Může se stát, že se matice snadno nevejdou do otvoru, nebo že matice budou vypadávat. Podívejme se, jak se s tím vypořádat:
 - **Matice se nevejde do otvoru:** použijte celozávitový šroub (typicky: M3x10, M3x18) a zašroubujte jej z opačné strany otvoru. Během dotažení šroubu se matice vtáhne dovnitř. Potom šroub vyšroubujte.
 - **Matice stále vypadává:** Použijte kousek izolepy k dočasné fixaci matice na místě, jakmile vložíte šroub, můžete izolepu odstranit. *Použití lepidla se nedoporučuje, protože se může částečně dostat do závitu a pak nebudete schopni šroub správně dotáhnout.*
- Pokaždé, když budeme doporučovat použít "techniku vtahování matic pomocí šroubu", připomene vám ji avatar Pepa ;)
- ① Díly na obrázcích jsou použity pro příklad.

KROK 10 Ochrana elektroniky (ESD)



⚠ VAROVÁNÍ: Ujistěte se, že **je elektronika chráněna proti elektrostatickému výboji (ESD)**. Vždy ji vybalujte až ve chvíli, kdy je potřeba pro montáž!

🛡 Zde je pár tipů, jak zabránit poškození elektroniky:

- 🟢 **Elektroniku mějte vždy v ESD sáčku** do chvíle, než budete vyzváni k její instalaci.
- 🟠 **Při manipulaci se vždy dotýkejte pouze hran desky.** Vyvarujete se dotyků dílů a komponent na desce.
- 🛡 **Než se dotknete elektroniky**, použijte v blízkosti jakoukoli vodivou (kovovou) součástku, abyste eliminovali případný statický náboj z rukou.
- 🛡 **Buďte obzvlášť opatrní v pokojích s koberci**, které jsou zdrojem elektrostatického výboje.
- 🛡 Oblečení z vlny nebo některé syntetické tkaniny mohou snadno vytvořit elektrostatický náboj. Pro účely stavby je bezpečnější obléct bavlněné oblečení.

KROK 11 Optional CORE One+ Gen 2 upgrade



- ❗ The **Prusa INDX Conversion Kit for CORE One+** includes parts for the optional **CORE One+ Gen 2 upgrade**.
- ⬢ The **Gen 2 upgrade is not required** for the Prusa INDX upgrade.
- ⬢ If you want to install the Gen 2 parts, use the companion article below. It tells you when to switch between this guide and the CORE One+ Gen 2 Upgrade guide.
- ⬢ **Conversion of the PRUSA INDX Core one to Gen 2**
- ⬢ We recommend keeping the companion article open throughout the assembly.

KROK 12 Odstranění MMU3



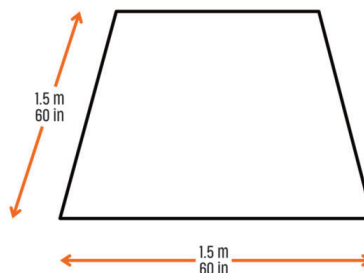
- 📌 Pokud je vaše tiskárna vybavena rozšířením MMU3, **budete jej muset před pokračováním odstranit**.
- ❗ Instrukce se vztahují jak na MMU3 **Lite** (vlevo) tak na MMU3 **Enclosed** (vpravo).
- ⚠️ **Vypněte tiskárnu a odpojte ji od napájení.**
- ⬢ K odstranění MMU3 využijte instrukce z návodu k sestavení v opačném pořadí. Návod je dostupný na produktové stránce MMU3 prusa.io/mmu3.
- ⬢ Až odstraníte MMU3, vraťte se k tomuto návodu a pokračujte dalším krokem.

KROK 13 Odměňte se



- Přestavba CORE One+ na INDX CORE One+ sice zábava, ale taky práce! Takže se po dokončení každé z kapitol nezapomeňte odměnit. **V balení pro tento účel najdete pytlík medvídků Haribo. :)**
- Nesněžte všechny medvídky předtím, než začnete, a už vůbec ne najednou! Nedodržení pokynů bude mít vážné následky. Momentálně sestavujeme taktické družstvo Prusa Haribo, které se bude touto záležitostí zabývat.
- Po letech vědeckého výzkumu jsme dospěli k řešení. **Během sestavování vám přesně řekneme, kolik medvídků máte sníst.**
- Konzumace nesprávného množství, než je předepsáno v příručce, může vést k náhlému přílivu energie. Poradte se s odborníkem v nejbližší cukrárně.
- ⚠ Pytlíček s medvídky Haribo **otevírejte pomalu**, aby se medvídci nerozsypali po stole. Tento krok je nesmírně důležitý!
- ⚠ **Haribo prozatím schovejte!** Z našich zkušeností má volně ležící pytlík sladkostí tendenci náhle zmizet. Tento fenomén máme potvrzený velkým počtem případů z celého světa.

KROK 14 Připravte si pracovní stůl

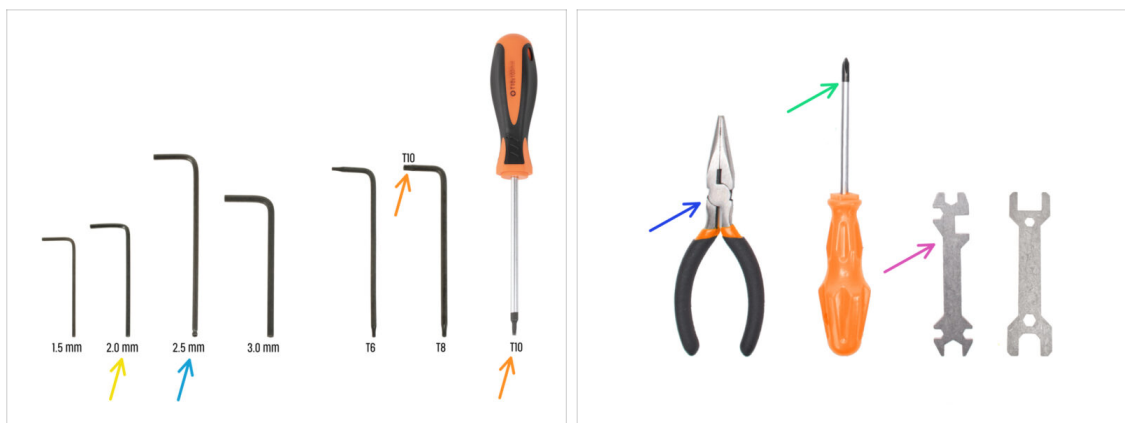


- **Vyklidte si pracovní prostor.** Ujistěte se, že máte dostatek místa. Pěkně rovný pracovní stůl vám zajistí že vše půjde jak má.
- **Budiž světlo!** Ujistěte se, že se nacházíte na dobře osvětleném místě. Pravděpodobně se vám bude hodit další lampa nebo dokonce baterka.
- Připravte si něco na plastové sáčky a odstraněné obalové materiály, abyste je mohli následně recyklovat. Ujistěte se, že se nevyhazují žádné důležité součásti.
- Doporučujeme pracovní plochu o minimálních rozměrech 1,5 x 1,5 metru.
- ⚠ **Také silně doporučujeme si na pracovní plochu dát nějakou měkkou podložku.** Některé z plechových dílů mají ostré okraje, které by jinak mohly poškodit povrch vašeho pracoviště.
- ① Použít můžete třeba kus kartonu.
- Pojdme začít s kapitolou **2. Příprava a rozebrání tiskárny.**

2. Příprava a rozebrání tiskárny



KROK 1 Náradí potřebné k této kapitole



● **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**

- 2mm inbusový klíč
- 2,5mm inbusový klíč
- T10 klíč / šroubovák
- Needle-nose pliers or flush cutters for cutting zip ties
- Křížový šroubovák PH2
- Univerzální klíč

KROK 2 Důležité: Aktualizace firmwaru



⚠ Než se pustíte do rozebírání tiskárny, dokončete tento krok.

📌 Ujistěte se ještě předtím, než začnete, že máte nainstalovaný **firmware ve verzi 6.5.3** nebo novější.

🔵 Na displeji tiskárny přejděte do nabídky **Info** -> **Info o verzi** -> **Verze firmwaru**, abyste zjistili konkrétní nainstalovanou verzi.

🔵 Pokud už máte nainstalovaný **firmware 6.5.3** nebo **novější**, pokračujte dalším krokem.

⚠ Pokud máte **starší firmware**, proveďte aktualizaci ještě předtím, než se pustíte do dalších kroků.

🔵 Chcete-li aktualizovat firmware, postupujte podle podrobných pokynů v návodu Jak updatovat firmware.

🔵 Až bude aktualizace firmwaru kompletní, vraťte se k tomuto návodu a pokračujte.

KROK 3 Posun osy Z



i Než začnete, přesuňte vyhřívanou podložku do snadno přístupné polohy.

⚠ Během tohoto kroku **nechte dvířka tiskárny zavřená** a nesahejte dovnitř.

🔵 V menu tiskárny přejděte do **Ovládání** -> **Auto Home**.

🔵 Po volbě Auto Home spusťte vyhřívanou podložku dolů pomocí **Ovládání** -> **Posun osy** -> **Posun osy Z**, dokud nebudou viditelné zvýrazněné šrouby a spodní strana vyhřívané podložky (minimálně **200 mm**).

i Tím je zajištěno, že obě oblasti budou během postupu snadno přístupné, protože s nimi bude třeba později v návodu pracovat.

KROK 4 Vyjmutí filamentu



- Ujistěte se, že v tiskárně není zaveden žádný filament.
- Vysuňte filament. Najděte v menu **Filament** a vyberte **Vysunout filament**.
- Vyjměte z tiskárny filament.
- Odstraňte z tiskárny cívku filamentu.

KROK 5 Vypnutí tiskárny a její ochrana



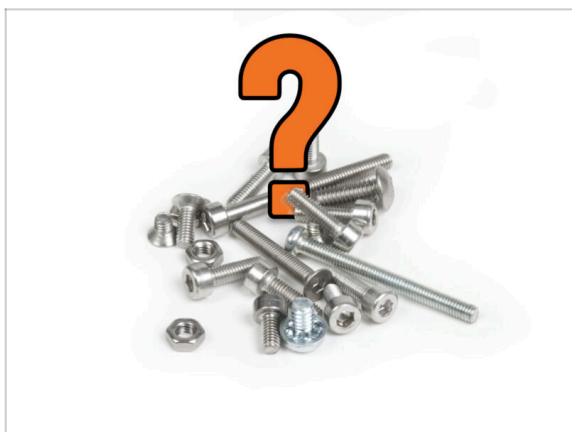
- ⚠ Než začnete, ujistěte se, že byla **tiskárna zchlazena** na pokojovou teplotu.
- Vypněte tiskárnu pomocí vypínač na zadní straně.
- Odpojte tiskárnu od síťového napájení.
- Odstraňte ocelový tiskový plát.
- Položte na vyhřívanou podložku prázdnou kartonovou krabici (můžete použít krabici od Prusamentu), abyste ji ochránili v případě, že vám nějaký díl spadne.
- Vyjměte **USB disk**, abyste předešli jeho poškození při manipulaci s tiskárnou.

KROK 6 Odpojení kamery Buddy3D



- Pokud je vaše tiskárna vybavena kamerou Buddy3D, odstraňte ji ještě předtím, než se pustíte do dalších kroků tohoto návodu.
- ⓘ Kamera Buddy3D je upevněna pomocí magnetů.
 - Odpojte kabel.
 - Odstraňte kameru.
- Během této procedury odložte kameru na bezpečné místo. Doporučujeme mít pro ochranu čočky nasazený kryt, který je dodáván spolu s kamerou.

KROK 7 Nevyhazujte odstraněné součásti



- ⚠ V průběhu stavby **nevyhazujte žádné součásti tiskárny.**
- Některé odstraněné části tiskárny budeme později používat znovu. Jejich seznam najdete na konci této kapitoly v sekci Rekapitulace dílů.
- Co se týče spojovacího materiálu, **doporučujeme, abyste si ponechali všechny odstraněné šrouby.**
 - ⓘ Některé vyšroubované šrouby budete používat později během upgradu. Doporučujeme, abyste si je během odstraňování vždy označili.

KROK 8 Odstranění horních nylonových nýtů



- ✦ Na předním panelu jsou čtyři nylonové nýty, které jej zajišťují. Odstraňte je následujícím způsobem:
- ✦ Opatrně pomocí čelistových kleští uchopte hlavu nýtu a vytáhněte ji.
 - ❗ Můžete použít také dříve zmíněný nástroj **Core-one-snap-rivet-remover**
- ⚠ **Buďte opatrní, abyste nepoškodili horní panel.**
- ✦ Pokud spodní části nýtů zůstanou v panelu, uchopte je kleštěmi a také je vytáhněte.

KROK 9 Odstranění horního panelu



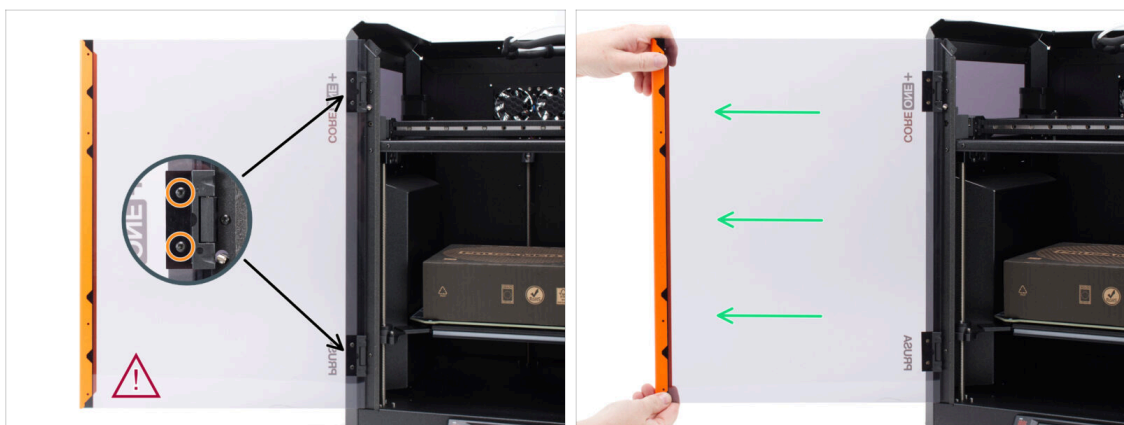
- ✦ Odstraňte horní panel z tiskárny.
 - ❗ Pro tento upgrade už horní panel nebudete nepotřebovat.

KROK 10 Odstranění horního profilu



- 🟡 Pomocí 2,5mm inbusového klíče vyšroubujte dva šrouby M3x4 z horního předního panelu.
- 🔵 Pomocí klíče T10 vyšroubujte z přední části dvojici šroubů M3x4rT.
- 🟡 Opatrně sejměte horní profil z tiskárny.

KROK 11 Odstranění dveří



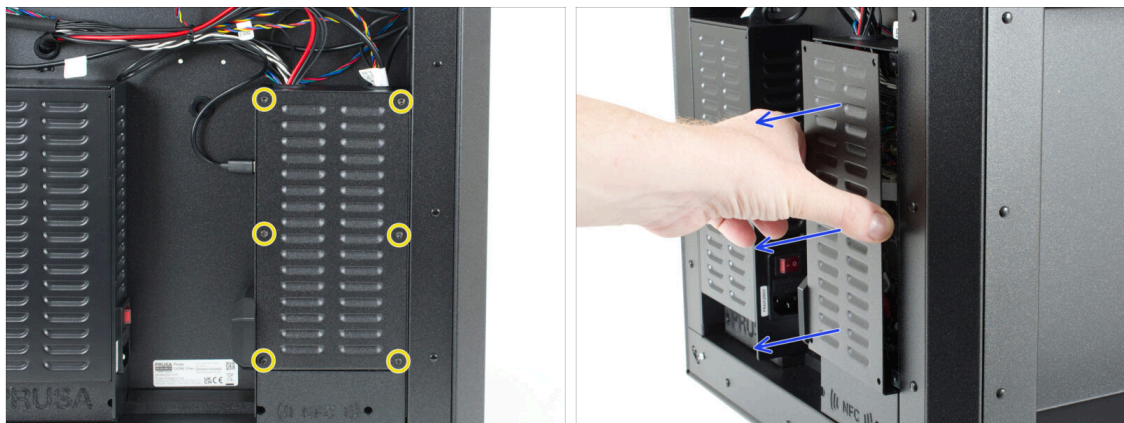
- ❗ Důrazně doporučujeme demontovat dvířka. Usnadní to manipulaci a otáčení tiskárny a bude to během konverze na INDX mnohem bezpečnější.
- 🟡 Vyšroubujte a vytáhněte dva šrouby M3x5rT, které drží panel dveří v pantech.
- ⚠️ Při povolování šroubů je nutné **držet panel dvířek pevně**, aby nedošlo k jeho pádu.
- 📌 Začněte odšroubovávat šrouby od těch nejspodnějších.
- 🟢 Opatrně vysuňte panel dvířek z pantů.
- ⬛ Umístěte panel dveří a čtyři šrouby na **čisté a bezpečné místo**, aby nedošlo k jejich poškození.
- 📌 Dávejte pozor, aby čep uvnitř pantu nevypadl. Pokud vypadne, zasuněte jej zpět nebo jej odložte stranou společně s pantem. Tyto části namontujeme zpět až na konci.

KROK 12 Přístup k elektronice



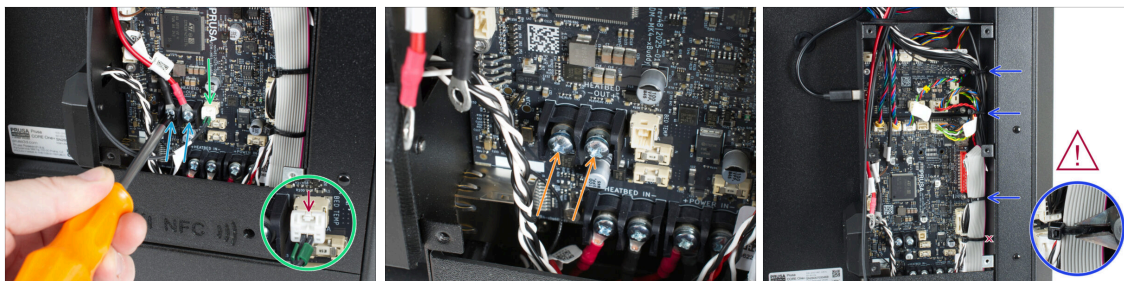
- ✦ Na vnitřní straně tiskárny odstraňte dva šrouby M3x4rT, které drží zadní kryt.
- ✦ Na zadní straně tiskárny posuňte prostřední kryt směrem dolů.
🔧 Pokud je obtížné s ním pohnout, použijte šroubovák jako páku skrz otvor, abyste si pomohli.
- ✦ Ujistěte se, že jsou všechny čtyři háčky na horní straně odpojené od kovového rámu.
- ✦ Odstraňte krytku z tiskárny.

KROK 13 Přístup k desce Buddy



- ✦ Odšroubujte všech šest šroubů M3x4rT, kterými je přichycen kryt elektroniky (xBuddy box cover).
- ✦ Vysuňte kryt desky xBuddy z krabičky s elektronikou a vyjměte jej z tiskárny.

KROK 14 Odpojení kabelů I.



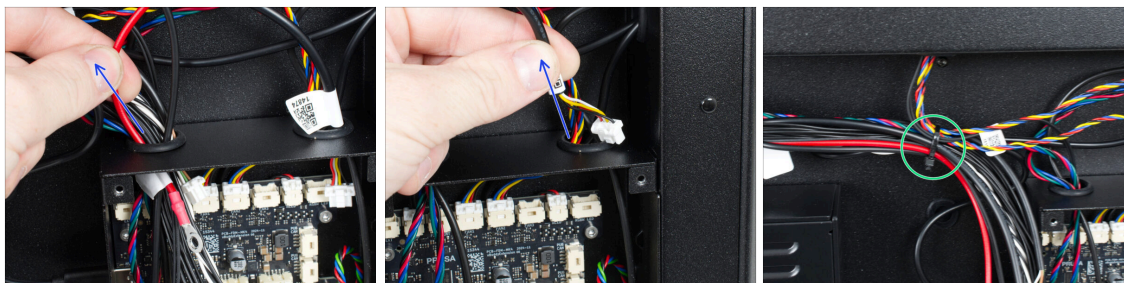
- Using a PH2 screwdriver, unscrew the two 6 32 screws and disconnect the heatbed power cables from the xBuddy.-32 screws and disconnect the heatbed power cables from the xBuddy.
- Tip: Po odpojení kabelu zašroubujte šrouby zpět minimálně o tři otočky, abyste je neztratili.
- Odpojte kabel termistoru vyhřívané podložky z desky xBuddy.
 - ⚠ Konektor kabelu je vybaven bezpečnostní západkou. Před odpojením kabelu je nutné **stisknout západku**.
- Opatrně přestřihněte stahovací pásky podél pravé strany krabíčky s deskou xBuddy. Spodní stahovací pásku nepřestřihujte.
 - ⚠ **Vyvarujte se přestřížení kabelů!**
 - ℹ Stahovací pásky kabelů lze přestříhnout štípacími kleštěmi.

KROK 15 Odpojení kabelů II.



- ⚠ Konektor kabelu je vybaven bezpečnostní západkou. Před odpojením kabelu je nutné **stisknout západku**.
- Odpojte hlavní kabel Nextruderu z desky xBuddy.
- Odpojte kabel bočního filamentu senzoru z rozšiřující desky xBuddy.
- Odpojte kabel RGB LED panelu z rozšiřující desky xBuddy.

KROK 16 Odstranění kabelů



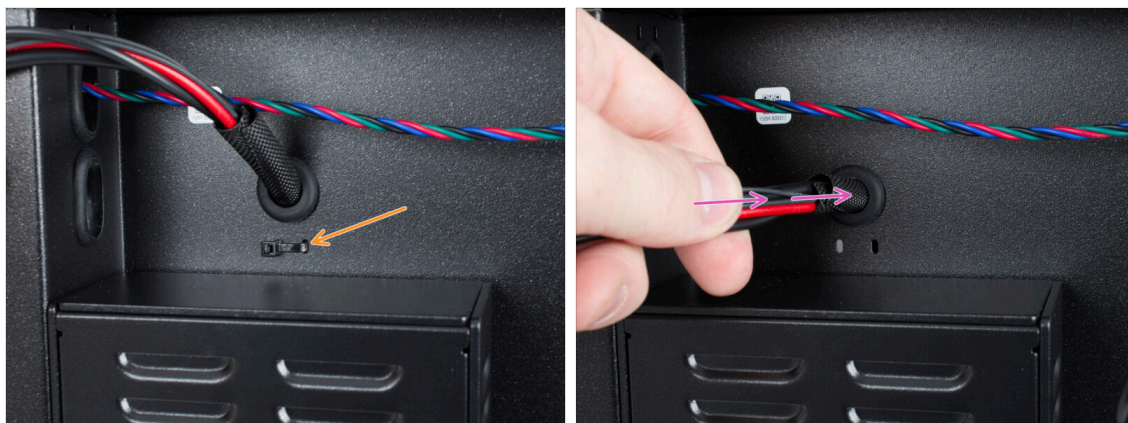
- Odpovídajícím otvorem v horní části vyvedte z krabičky s deskou xBuddy odpojené kabely.
- ⚠ Pokud cítíte odpor, **za kabely netahejte!**
- ⓘ Hlavní kabel Nextruderu může procházet buď pravým, nebo levým otvorem, v závislosti na tom, jak byla tiskárna sestavena.
- Dejte si pozor, ať s kabely nevytáhnete i průchodky. Pokud se to ale stane, žádný strach, lze je snadno zastrčit zpět.
- Přestříhnete stahovací pásky zajišťující svazek kabelů.
- ⚠ Dávejte pozor, abyste nepřestříhli kabely.

KROK 17 Prostrčení kabelů



- Slide the upper grommet slightly out of the opening to prevent it from falling into the printer while routing the cables.
- Vedte hlavní kabel Nextruderu horním oválným otvorem do tiskárny.
- Průchodku vložte zpět do oválného otvoru.
- Vedte kabel senzoru filamentu skrze spodní oválný otvor do tiskárny.

KROK 18 Zavedení kabelů vyhřívání podložky



- ✿ Přestříhněte a odstraňte stahovací pásky, které zajišťují svazek kabelů vyhřívání podložky.
- ✿ Zavedte svazek kabelů vyhřívání podložky do tiskárny.
- ⬛ Nechte všechny uvolněné kabely v tiskárně volně viset. Později se k nim vrátíme.

KROK 19 Povolení hlavního kabelu



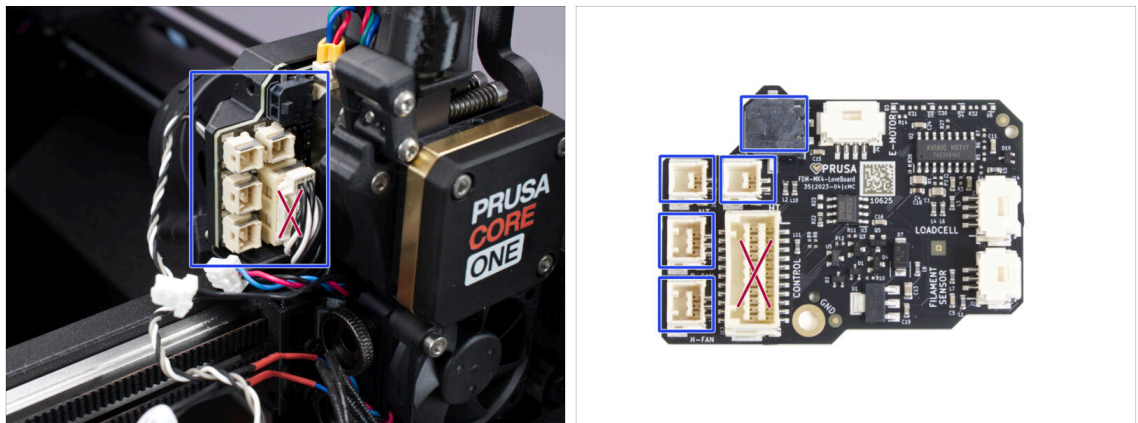
- ⬛ Otočte tiskárnu tak, aby levá strana směřovala k vám (strana bez držáku cívky).
- ✿ Uvolněte pět kabelových pásků.
- ✿ Zaměřte se na místo za motorem osy Y.
- ✿ Pomocí 2,5mm inbusového klíče odšroubujte šroub M3, kterým je upevněna svorka hlavního kabelu.
- ⬛ Z tohoto dílu nemusíte šroub vyndávat. Nechte hlavní kabel Nextruderu volně viset spolu se svorkou.

KROK 20 Odstranění krytu LoveBoardu



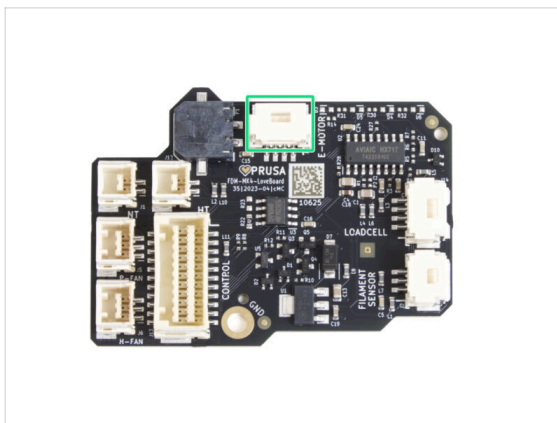
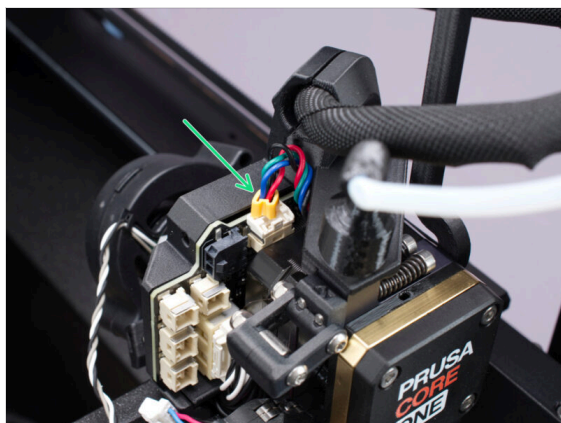
- Přejdeme na levou stranu Nextruderu.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče vyšroubujte šroub M3x10, který drží boční kryt.
- Odstraňte kryt.
- Odemkněte idler-swivel.
- Otevřete sestavu idleru.

KROK 21 Odpojení kabelů Nextruderu - vlevo



- ⚠ Každý konektor je vybaven bezpečnostní západkou. **Před odpojením je nutné západku stisknout.** V opačném případě může dojít k poškození konektoru.
- Odpojte všechny kabely z levé strany LoveBoardu.
- Neodpojujte hlavní konektor kabelu Nextruderu.

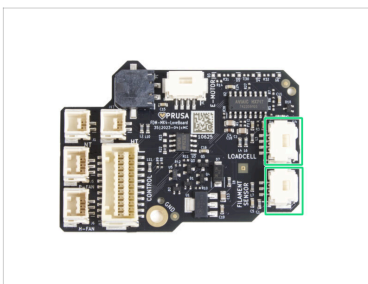
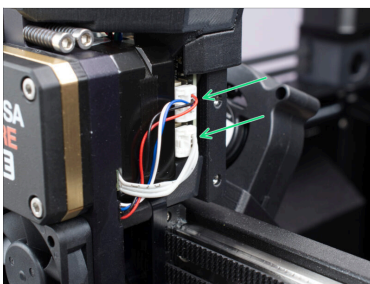
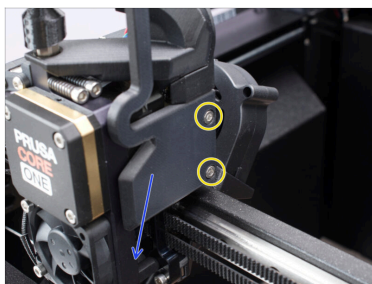
KROK 22 Odpojení kabelů Nextruderu - nahoře



⚠ Každý konektor je vybaven bezpečnostní západkou. **Před odpojením je nutné západku stisknout.** V opačném případě může dojít k poškození konektoru.

- 🟢 Odpojte kabel motoru extruderu.

KROK 23 Odpojení kabelů Nextruderu - vpravo



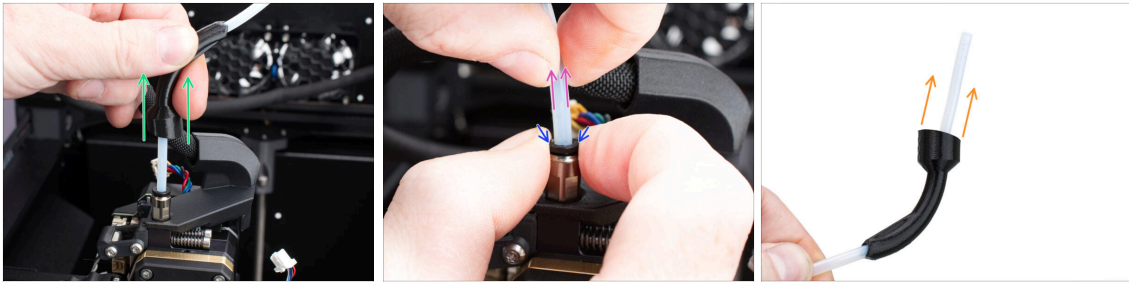
- 🟡 Pomocí inbusového klíče odstraňte dvojici šroubů M3x6, které drží pravý kryt Nextruderu.

- 🔵 Odstraňte kryt.

⚠ Každý konektor je vybaven bezpečnostní západkou. **Před odpojením je nutné západku stisknout.** V opačném případě může dojít k poškození konektoru.

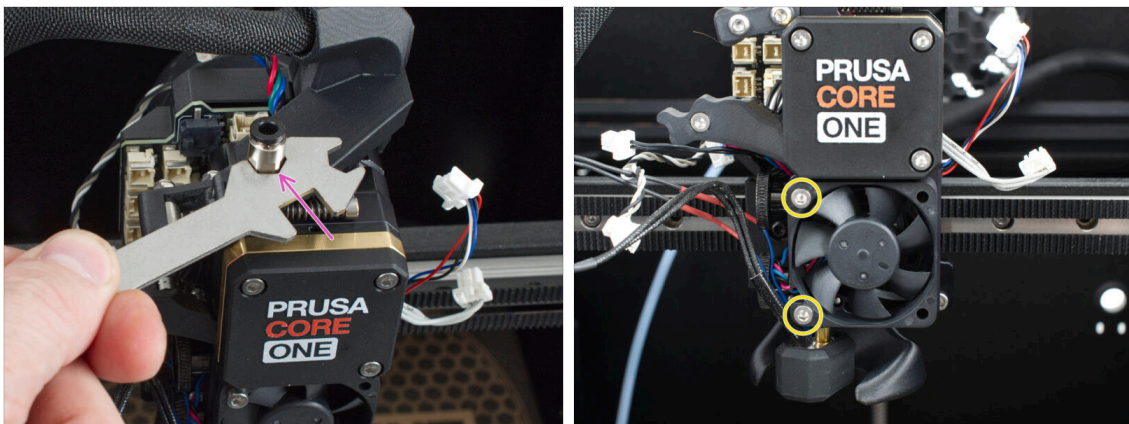
- 🟢 Odpojte oba kabely z pravé strany desky LoveBoard.

KROK 24 Odpojení PTFE trubičky



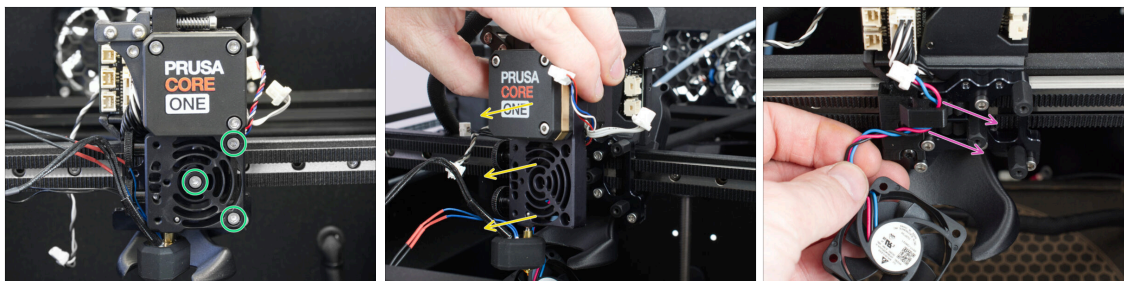
- 🟢 Vytáhněte díl bowden-bend přes fitinku na Nextruderu.
- 🟡 Stlačte dvěma prsty černou objímku na šroubení směrem dolů.
- 🟣 Vytáhněte PTFE trubičku ze šroubení.
- 🟠 Odstraňte díl bowden-bend z PTFE trubičky.

KROK 25 Odstranění fitinky Nextruderu



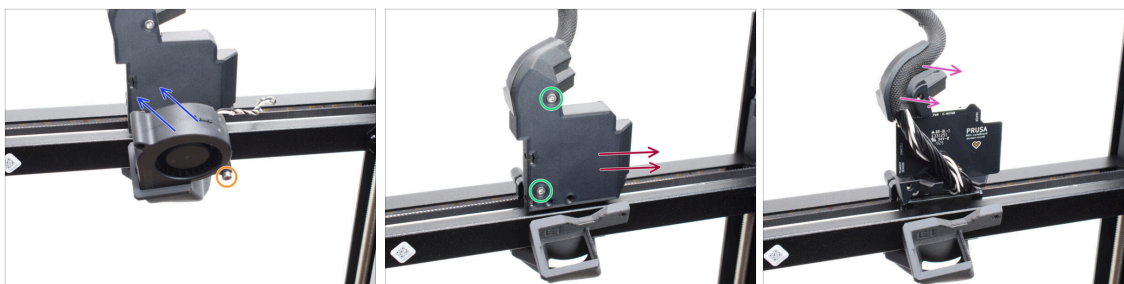
- 🟣 Odstraňte fitinku M5-4 pomocí 8mm výřezů na univerzálním klíči.
 - 🟡 Pomocí inbusového klíče vyšroubujte dva šrouby M3x18, které drží ventilátor chladiče.
- 📌 Po uvolnění bude ventilátor chladiče pravděpodobně viset na kabelu. Zatím ho takhle ponechte.

KROK 26 Odstranění Nextruderu



- Vyšroubujte tři šrouby M3x10, které drží sestavu Nextruderu na pojezdu osy X.
 - ⚠ **POZOR:** Až budete uvolňovat poslední šroub, **přidržíte Nextruder, aby nespadl a nepoškodil tiskárnu.**
- Vyměte sestavu Nextruderu z tiskárny.
- Unhook the heatsink fan cable from the cable hook and remove the fan from the printer.

KROK 27 Odstranění tiskového ventilátoru



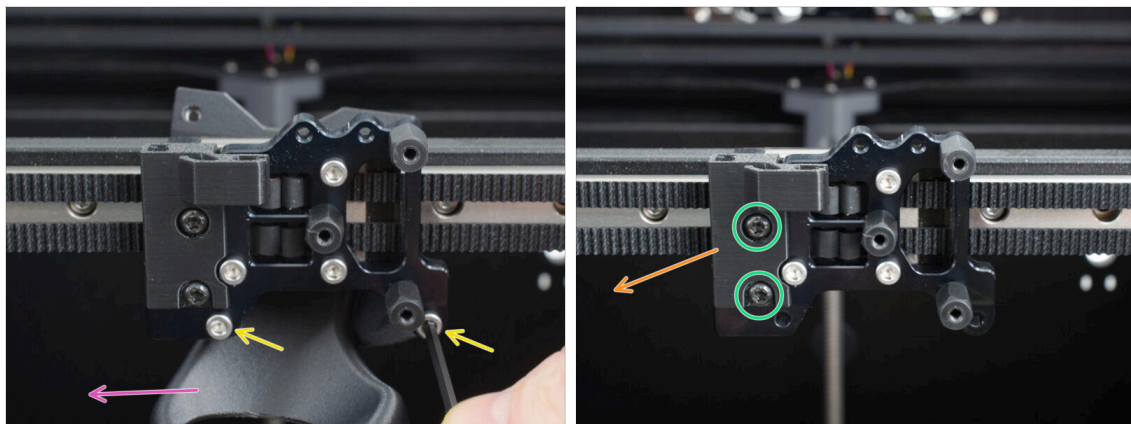
- Zaměřte se na zadní část sestavy osy X.
- Na zadní straně tiskové hlavy vyšroubujte šroub M3x25, který drží tiskový ventilátor.
- Vyměte tiskový ventilátor tak, že jej zvednete nahoru.
 - 📌 Odložte tiskový ventilátor stranou. Budeme ho potřebovat pro novou nástrojovou hlavu.
- Vyšroubujte dva šrouby M3x10, které drží kryt na zadní straně tiskové hlavy.
- Odstraňte kryt.
- Vytáhněte hlavní kabel extruderu z drážky.

KROK 28 Odstranění desky LoveBoard



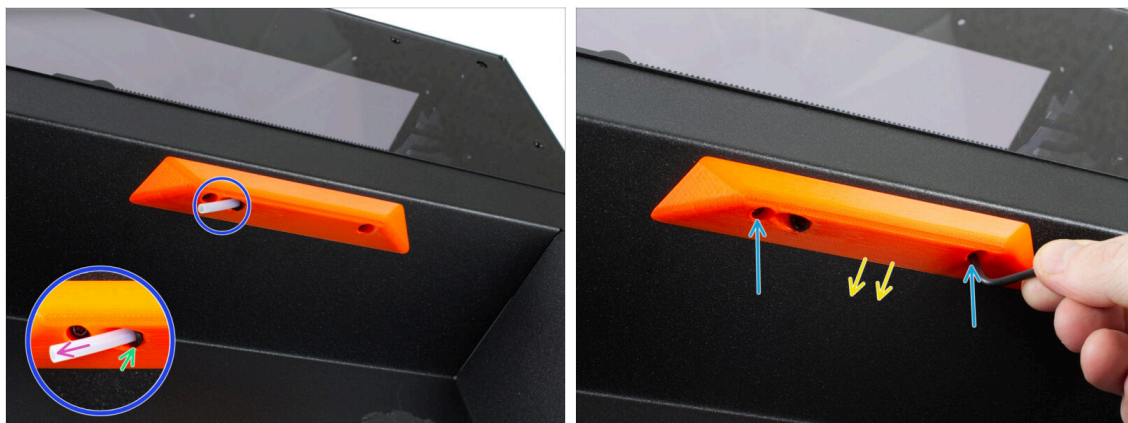
- 🟢 Povolte a vyšroubujte šroub M3x8rT, který drží desku LoveBoard.
- 🟡 Vyměte LoveBoard spolu s hlavním kabelem Nextruderu z tiskárny.
- 🟢 Povolte dva šrouby M3x10 v dílu Loveboard-holder.
- 🟠 Odstraňte díl Loveboard-holder z tiskárny.

KROK 29 Odstranění fan shroudu



- 🟡 Uvolněte a vyšroubujte dva šrouby M3x10, které drží díl Fan-shroud na držáku Nextruderu.
- 🟡 Fan-shroud poté vyjměte z tiskárny.
- 🟢 Pomocí klíče T10 vyšroubujte dva šrouby M3x4rT, které drží svorku kabelů.
- 🟠 Svorku kabelů vyjměte z tiskárny.

KROK 30 Odstranění bočního madla



- Zblízka se podívejte na vstup PTFE trubičky do madla na bočnici tiskárny.
- Zasuňte objímku do madla.
- Vyjměte PTFE trubičku.
- Pomocí šroubováku T10 uvolněte dva šrouby M3x8rT, které zajišťují madlo a senzor filamentu.
- Vyjměte madlo z tiskárny.

KROK 31 Odstranění bočního senzoru filamentu



- Nyní se podívejte zpět do tiskárny.
- Opatrně přestříhněte a vyjměte stahovací pásku poblíž PTFE trubičky.
 - To uvolní kabel bočního senzoru filamentu zpod rámu CoreXY.
- Uchopte uvolněný boční senzor filamentu na vnitřní straně bočnice a vyjměte jej z tiskárny.

KROK 32 Odstranění držáku cívky



✦ Pomocí šroubováku T10 odstraňte čtyři šrouby M3x8rT uvnitř tiskárny, které zajišťují držák cívky.

⚠ Budte opatrní, **abyste nepoškodili vyhřívanou podložku.**

✦ Při uvolňování **posledního šroubu** přidržujte držák cívky rukou, a poté jej odstraňte z tiskárny.

⚠ Umístěte kartonovou krabici **zpět na vyhřívanou podložku.**

KROK 33 Rekapitulace dílů I.



⚠ **Následující součásti si ponechte, budete je potřebovat v dalších krocích.**

① Všechny součásti, které nebyly jmenovány, můžete odložit stranou.

- ✦ Plechový zadní kryt (1x)
- ✦ Kryt krabičky xBuddy (1x)
- ✦ Tiskový ventilátor (1x)
- ✦ Tiskový plát (1x)
- ✦ Kabelová páska (2x)

✦ Co se týče spojovacího materiálu, **doporučujeme, abyste si ponechali všechny odstraněné šrouby.**

KROK 34 Rekapitulace dílů II.



- Sestava panelu dveří (1x)

KROK 35 Je čas na Haribo!



- ⚠ Zkontrolujte si číslo v kroužku. Ukazuje, kolik přesně medvídků můžete v tomto kroku sníst. **Víc jich nejete.**

- Snězte šest medvídků.

KROK 36 Závěrečný krok

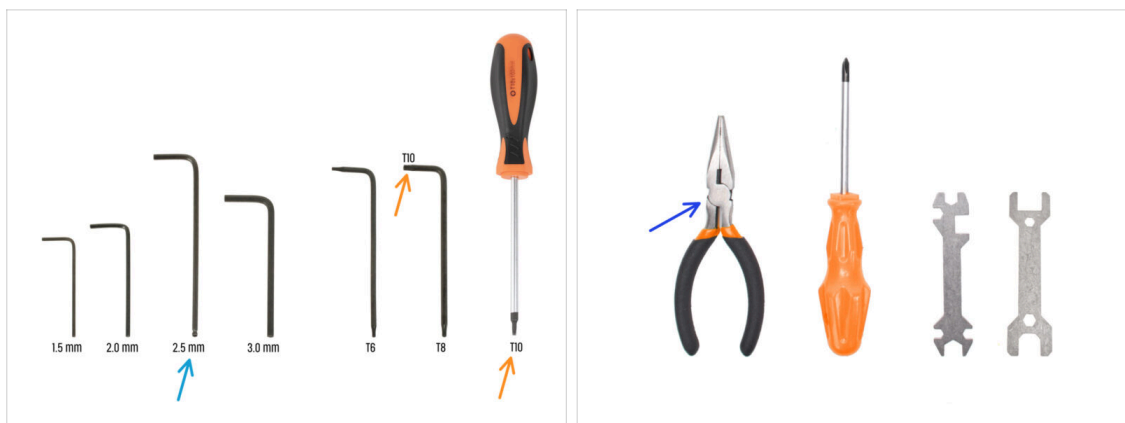


- Tiskárna je nyní připravená na rozšíření INDX.
- Pokračujte na další kapitolu: **3. Upgrade osy Z.**

3. Upgrade osy Z



KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



● Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

● Inbusový klíč 2,5 mm

● T10 klíč / šroubovák

● Čelistové kleště *nebo štípačky na ustříhnutí stahovacích pásek*

KROK 2 Volitelné: Instalace USB-C kabelu pro kameru Buddy3D



❗ Tyto kroky následujte jedině v případě, že jste si pořídili kameru Buddy3D a hodláte ji nainstalovat.

● Nyní přichází chvíle pro instalaci USB-C kabelu, který jste obdrželi spolu s kamerou Buddy3D.

● Abyste kabel nainstalovali, postupujte podle návodu k instalaci **kamery Buddy3D pro CORE One**.



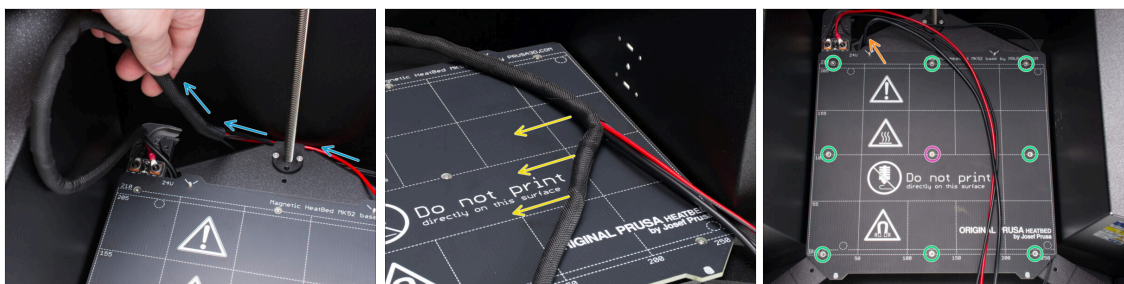
V tuto chvíli ještě **nepřipojujte ani nepřichytávejte kameru**. Uděláme to až na konci celé stavby.

KROK 3 Odstranění krytky kabelů heatbedu



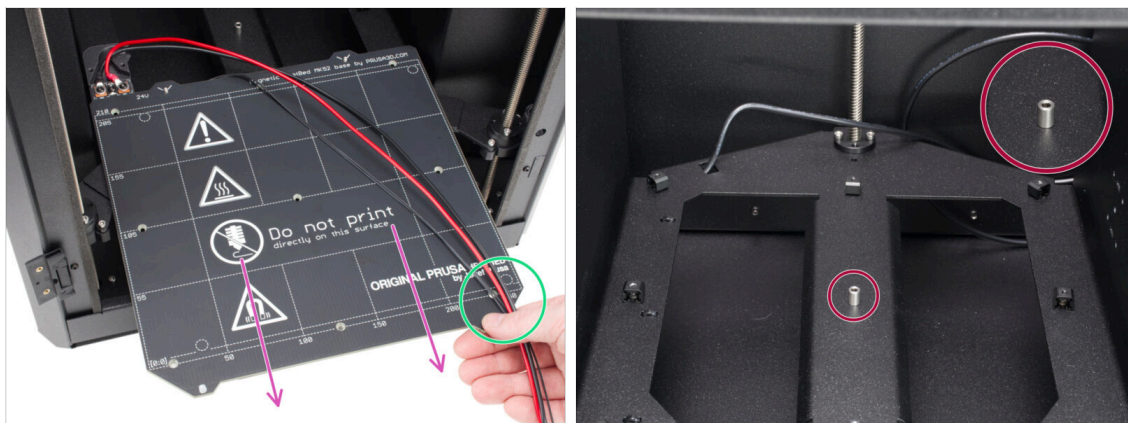
- Dočasně odstraňte ochrannou kartonovou krabici z vyhřívané podložky.
- Zaměřte se na prostor kolem kabelu vyhřívané podložky vlevo vzadu.
- Odšroubujte dva šrouby M3x10 zajišťující díl CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Odstraňte díl CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ❗ Díl CORE-One-bed-cover-top už nebudete potřebovat. Doporučujeme jej dát stranou, aby nedošlo k záměně s novým dílem.

KROK 4 Uvolnění vyhřívané podložky



- Vytáhněte svazek kabelů zpod vyhřívané podložky.
- ⚠ **Dávejte pozor, aby se kabely někde nezachytily. Pokud ucítíte odpor, ihned za ně přestaňte tahat.**
- Z celého kabelového svazku odstraňte ochranný textilní rukáv.
- ❗ Rukáv prozatím odložte stranou, budete ho potřebovat později.
- Před pokračováním se ujistěte, že je kabel LED panelu odstraněn z dílu CORE-One-bed-cable-cover-bottom.
- Uvolněte a odstraňte osm šroubů M3x4bT, které zajišťují vyhřívanou podložku.
- Povolte a vyjměte prostřední šroub M3x12bT

KROK 5 Odstranění vyhřívané podložky



- ◆ Opatrně vyjměte vyhřívanou podložku z tiskárny.
 - ◆ Vyjměte ji společně s kabely, které vedou z vyhřívané podložky.
 - ◆ Vyhřívanou podložku odložte stranou na bezpečné místo, budete ji potřebovat později.
- ⚠ Po vyjmutí vyhřívané podložky **zůstane distanční podložka na pojezdu osy Z uvolněná**. Uložte ji na bezpečné místo pro pozdější použití.

KROK 6 Distanční podložky vyhřívané podložky: příprava dílů



- ◆ Pro následující kroky si prosím připravte:
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) najdete v balíčku Heatbed
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-front (2x) najdete v balíčku Heatbed
- ◆ Matka M3nN (2x) najdete ji v balíčku Fasteners 1/2
- ◆ Šroub M3x18 (4x) najdete je v balíčku Fasteners 1/2

KROK 7 Vložení podložky - vlevo



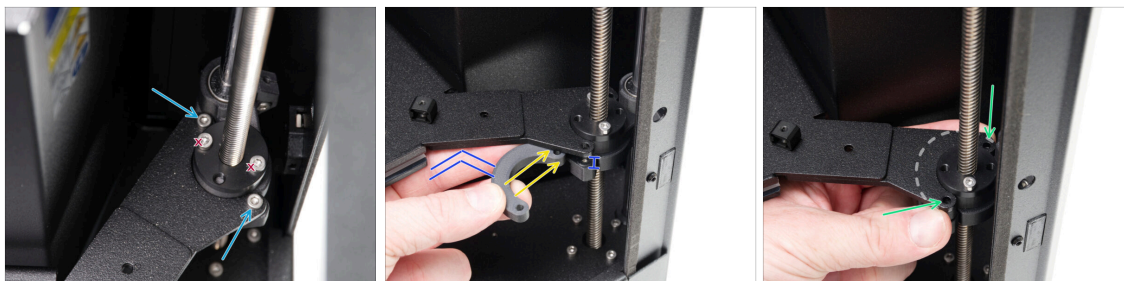
- Zaměřte se na přední levou část osy Z.
- Odstraňte dva šrouby M3x10, které zajišťují pojezd osy Z na závitové tyči.
⚠ Neodstraňujte šrouby z trapézové matky.
- Mírně nadzvedněte pojezd osy Z tak, aby mezi ním a uchycením podložky vznikla mezera přibližně 8 mm.
- Do mezery vložte díl Bed-spacer-front.
- Umístěte díl tak, aby zapadnul kolem uchycení podložky, pak zarovnejte otvory.

KROK 8 Zajištění distanční podložky - vlevo



- ① Ujistěte se, že dvojice matek M3nN, které jste vložili zespodu, nevypadne z držáku podložky.
- Díl zajistěte dvojicí šroubů M3x18.
 - Nejdříve dotáhněte vnitřní šroub.
 - Poté dotáhněte vnější šroub.

KROK 9 Vložení podložky - vpravo



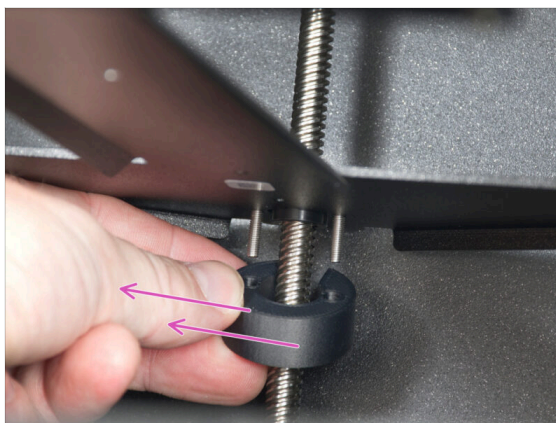
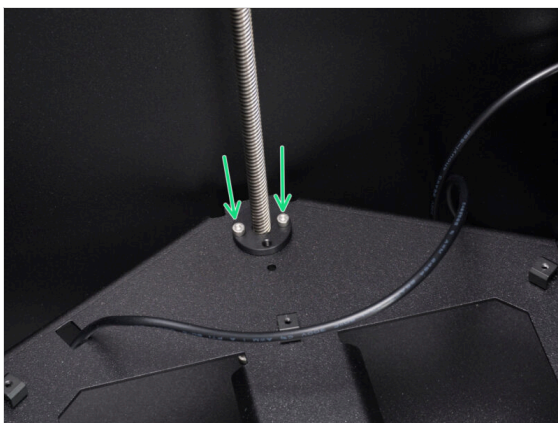
- Zaměřte se na pravou přední stranu osy Z.
- Remove the two M3x10 screws securing the Z-carriage to the Z-axis.
- ⚠ Neodstraňujte šrouby z trapézové matky.
- Mírně nadzvedněte pojezd osy Z tak, aby mezi ním a uchycením podložky vznikla mezera přibližně 8 mm.
- Do mezery vložte díl Bed-spacer-front.
- Umístěte díl tak, aby zapadnul kolem uchycení podložky, pak zarovnejte otvory.

KROK 10 Zajištění distanční podložky - vpravo



- ⓘ Pamatujte na to, že do držáku podložky jsou zespodu zasunuty dvě matice M3nN. Dbejte na to, aby z něj nevypadly.
- Díl zajistěte dvojicí šroubů M3x18.
- Nejdříve dotáhněte vnitřní šroub.
- Poté dotáhněte vnější šroub.
- 📌 If you plan on installing the **Prusa CORE One+ Gen 2** upgrade along with the Prusa INDX conversion, follow the instructions in this article: **Assembling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade.**

KROK 11 Odstranění zadní distanční podložky



- 🟢 Uvolněte dva šrouby M3x18, které zajišťují trapézovou matici a díl CORE-One-bed-spacer rear (na spodní straně).
- 🟡 Během uvolňování šroubů přidržte díl CORE-One-bed-spacer-rear na místě. Po uvolnění jej vyjměte z tiskárny.



Neodstraňujte šrouby z trapézové matky.

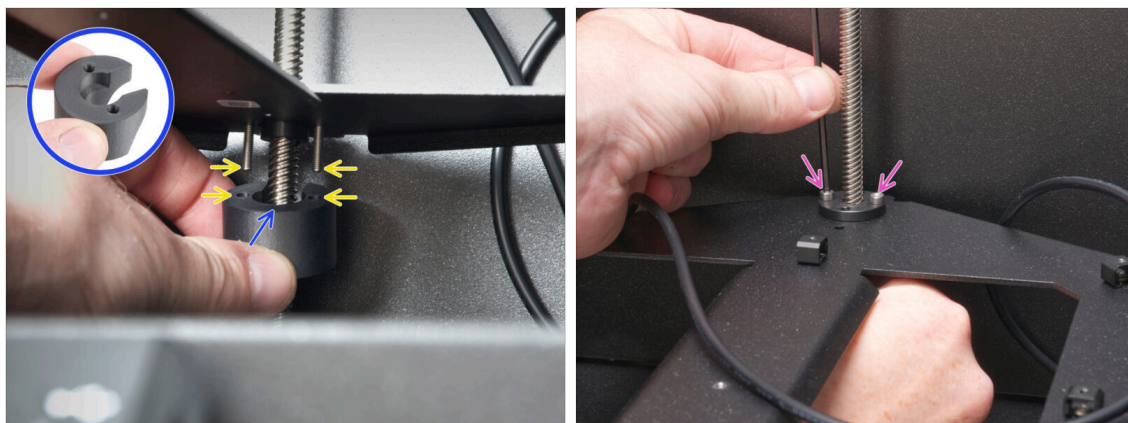
- ❗ Díl CORE-One-bed-spacer-rear odložte stranou, aby nedošlo k záměně s novým dílem. Původní díl už nebudete potřebovat.

KROK 12 Sestavení dílu INDX-bed-spacer-rear



- 🟡 Vložte dvě matky M3nN do Bed-spacer-rear a **zatlačte je co nejdále**.
- ⬛ Vložte matice tak, aby nylonová vložka (plastový kroužek uvnitř matice) **směřovala vzhůru**.
- ❗ Tip: Použijte techniku vtahování matek pomocí šroubu.

KROK 13 Uchycení dílu INDX-bed-spacer-rear



- Zaměřte se na zadní spodní část vyhřívané podložky.
- Přidržte díl Bed-spacer-rear **ve stejné orientaci jako na fotografii** a zasuňte ho **kolem** závitové tyče osy Z.
- Zarovnejte otvory podložky se šrouby M3x18, které jste ponechali v trapézové matce.
- Díl zajistíte utažením dvou šroubů M3x18.

KROK 14 Senzor offsetu: příprava dílů



- **Pro nadcházející kroky si připravte:**
- Díl INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *najdete v balíčku Heatbed*
- INDX senzor offsetu (1x) *naelegantně v krabičce Filament Sensors*
- Šroub M3x8rT (1x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- Šroub M3x10 (1x) *dříve vyjmutý*
- Kabel senzoru offsetu (1x) *najdete v balíčku Cables*
- Stahovací páska (4x)

KROK 15 Montáž INDX senzoru offsetu



i Tištěné díly se mohou mírně lišit od těch, které najdete ve svém balení.

➤ Přiložte senzor offsetu k dílu Offset-sensor-holder.

⬛ Zarovnejte otvory na šroub v obou dílech.

⚠ Ujistěte se, že logo PRUSA směřuje vzhůru.

➤ Ujistěte se, že je senzor offsetu ve správné pozici.

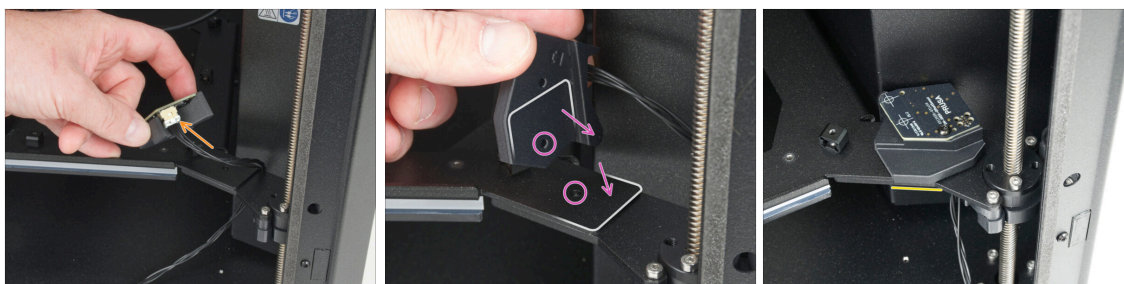
➤ Zajistěte senzor offsetu šroubem M3x8rT.

Neutahujte ho příliš, abyste nepoškodili tištěný spoj.

➤ Vedte kabel senzoru offsetu mezi pojezdem osy Z a pravou bočnicí tiskárny.

➤ Uchopte konec kabelu, a kterém **není štítek**.

KROK 16 Připojení kabelu senzoru offsetu



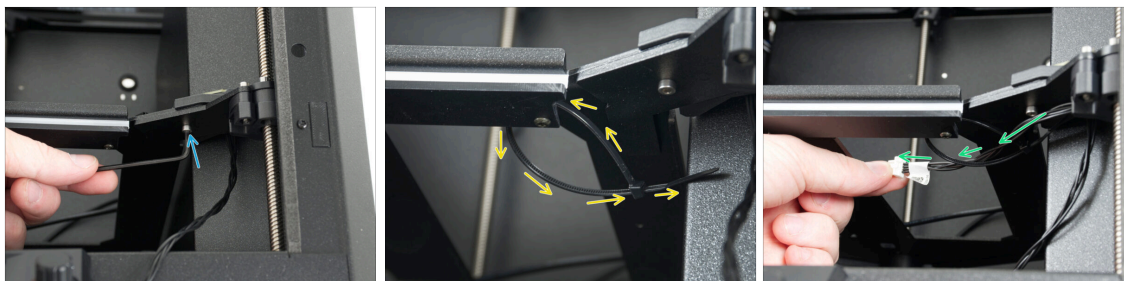
➤ Zapojte kabel senzoru offsetu do konektoru na tištěném spoji.

➤ Na spodní straně dílu Offset-sensor-holder najdete výřez vytvarovaný pro pojezd osy Z.

⬛ Umístěte díl Offset-sensor-holder na pojezd osy Z, aby svým tvarem zapadl do určeného místa a otvory na šroub byly zarovnané.

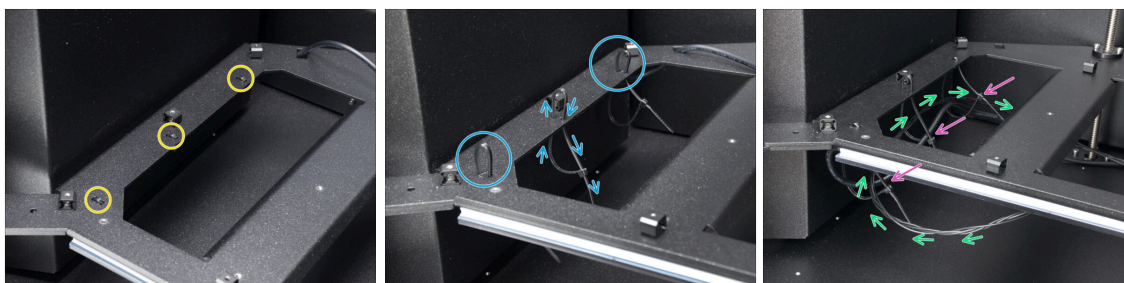
➤ Ještě jednou zkontrolujte správné umístění. Musí odpovídat fotografii.

KROK 17 Zajištění sestavy senzoru offsetu



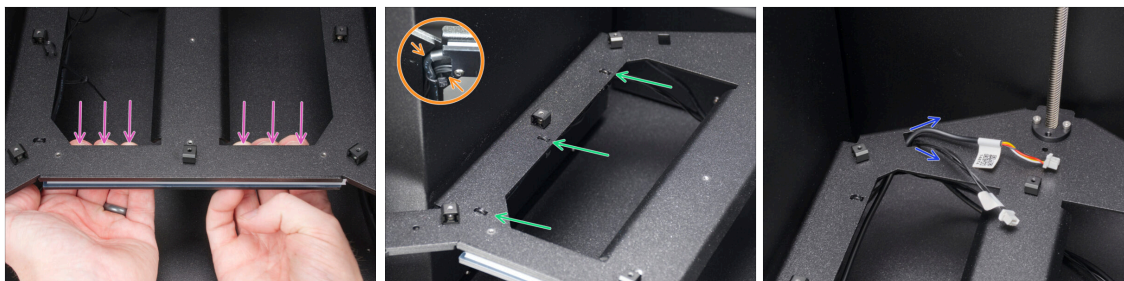
- ◆ Zajistěte senzor offsetu na pojezdu osy Z ze spodní strany pomocí šroubu M3x10.
 - ❗ Šrouby se samy zařezávají do plastu. **Neutahujte je příliš.**
- ◆ Protáhněte stahovací pásek kolem šroubu na sestavě LED panelu a zajistěte ho. **Ještě ho ale neutahujte.**
- ◆ Protáhněte kabel senzoru okem stahovací pásky. Poté pásku utáhněte a ustrihněte přesahující konec.

KROK 18 Vedení kabelu senzoru offsetu



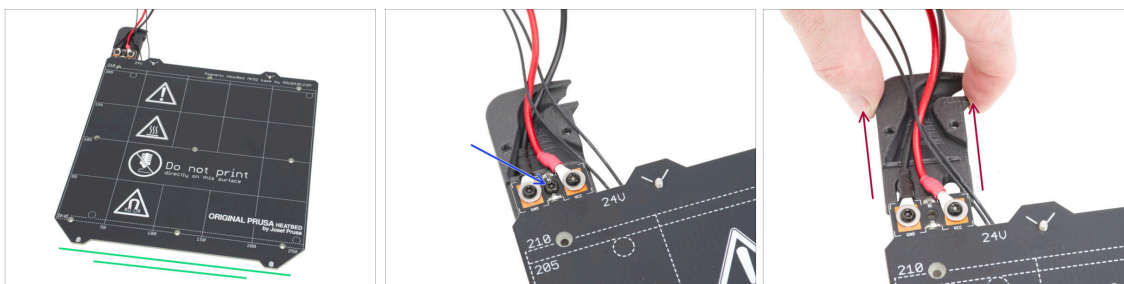
- ◆ Na levé straně pojezdu osy Z odstraňte pomocí kleští tři vyznačené stahovací pásky.
 - ❗ Přestřížení těchto pásek uvolní kabel RGB LED panelu, který jimi byl dosud zajištěn.
- ◆ Protáhněte tři stahovací pásky skrze pojezd osy Z a spojte je na jeho spodní straně. Ještě je ale neutahujte.
- ◆ Ved'te kabel senzoru offsetu skrze trojici stahovacích pásek.
- ◆ Páskami protáhněte také kabel RGB LED panelu.

KROK 19 Zajištění kabelu senzoru offsetu



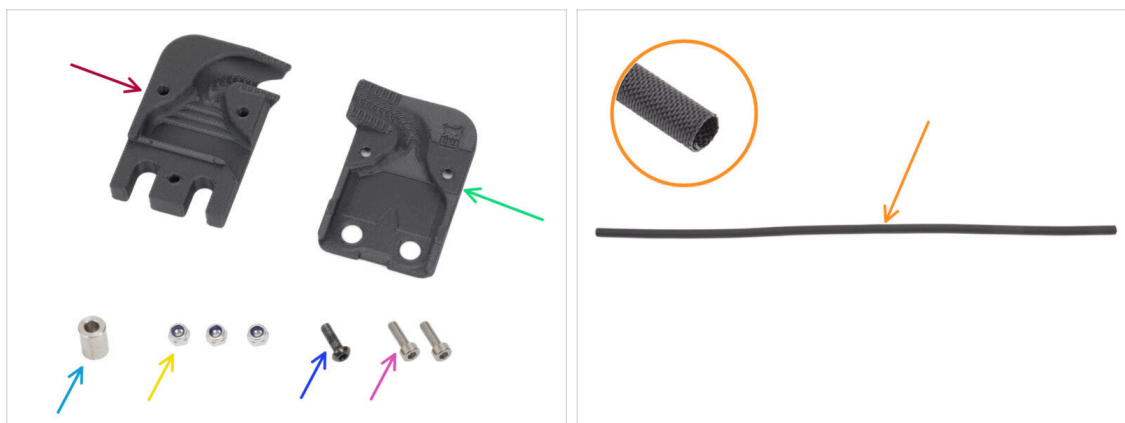
- ✿ Zasuňte kabel senzoru offsetu mezi pojezd osy Z a LED panel.
 - ✿ Nyní všechny tři stahovací pásky utáhněte a přebytečné konce ušťipněte.
 - ✿ **Kabely před první stahovací páskou nesmí být ohnuté v příliš těsném úhlu,** dejte jim kolem pásky trochu prostoru.
 - ✿ Ujistěte se, že jsou kabely správně napnuté a **neprověšují se** po celé délce.
 - ✿ Vedďte kabely senzoru offsetu a RGB LED panelu vzhůru skrze obdélníkový výřez na pojezdu osy Z.
- 📌 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **Assembling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade.**

KROK 20 Odstranění dílu Bed-cable-cover-bottom



- ✿ Připravte si sestavu vyhřívané podložky.
- ✿ Pomocí klíče Torx vyšroubujte šroub M3x10rT, který drží díl Bed-cable-cover-bottom.
- ✿ Odstraňte díl Bed-cable-cover-bottom.

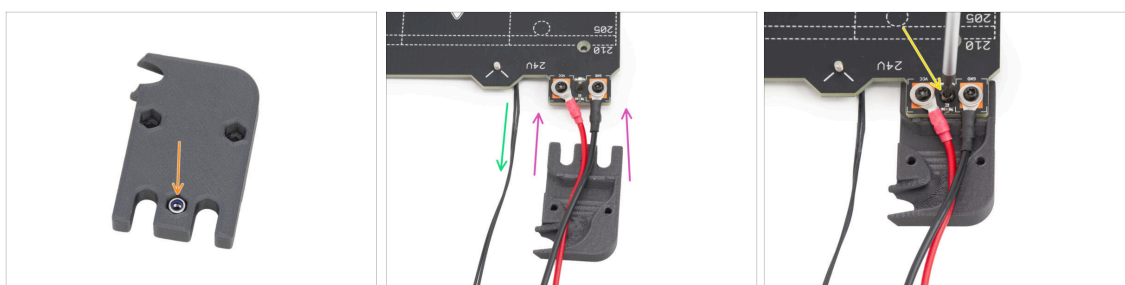
KROK 21 Kryty kabelu vyhřívané podložky: příprava dílů I.



Pro následující kroky si prosím připravte:

- Díl INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) najdete v balíčku Heatbed
- Díl INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) najdete v balíčku Heatbed
- Podložka heatbedu 6x3,1x8 mm (1x), kterou jste dříve demontovali
- Matka M3nN (3x) se nachází v balíčku Fasteners 1/2
- Šroub M3x10rT (1x) dříve vyjmutý
- Šroub M3x10 (2x) dříve vyjmutý
- Textilní rukáv 520 x 8 mm (1x) který jste odstranili dříve

KROK 22 Sestavení dílu Bed-cable-cover-bottom



- Vložte matku M3nN do spodního otvoru na dílu Bed-cable-cover-bottom.
- Vedte kabel termistoru vyhřívané podložky ven z krytky.
- Umístěte díl Bed-cable-cover-bottom pod napájecí kabely vyhřívané podložky a krytku zasuněte.
- **i** Matka M3nN může během instalace vypadnout. Proto ji raději na místě přidržujte prstem.
- Zajistěte díl Bed-cable-cover-bottom na místě dříve vyjmutým šroubem M3x10rT.

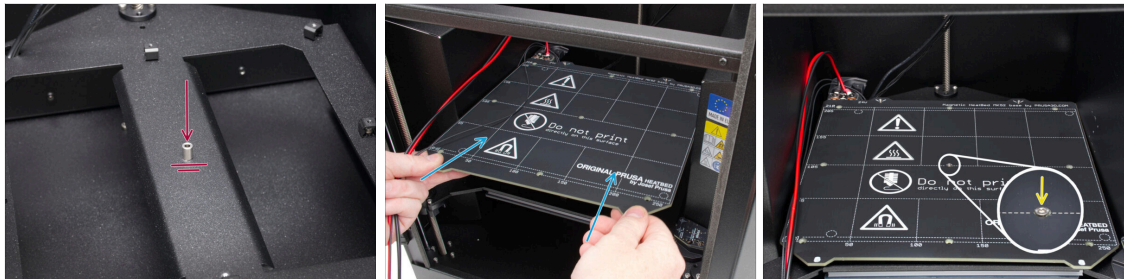
KROK 23 Kryty kabelu vyhříváné podložky: příprava dílů II.

● Šroub M3x12cT (1x), který jste vyjmuli dříve

● Šroub M3x4cT (8x), který jste dříve vyjmuli

● Stahovací páska (1x)

i If you are installing the **Gen 2 upgrade** during the INDX conversion, you will need the new **M3x14cT screw** (1x) found in the Gen 2 upgrade kit.

KROK 24 Vložení vyhříváné podložky

● Umístěte distanční sloupek přímo nad závitový otvor uprostřed pojezdu osy Z.

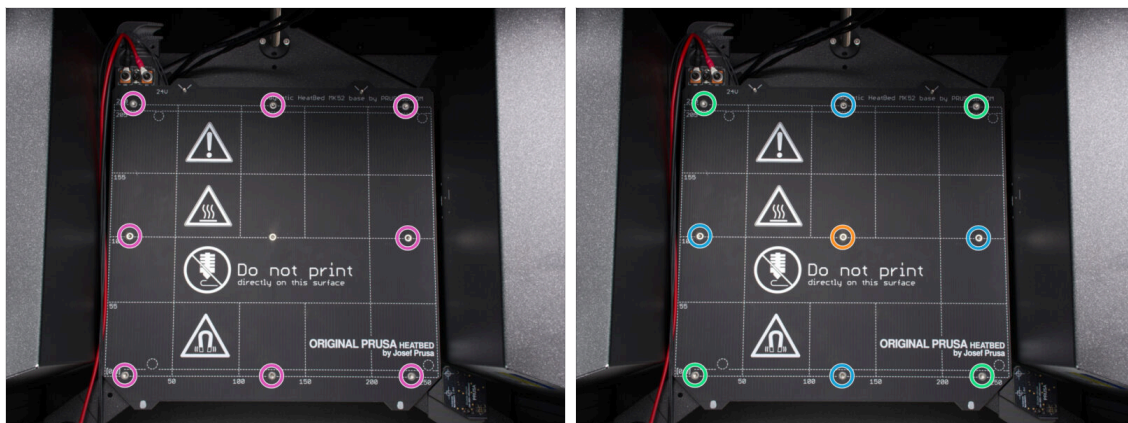
● Opatrně vložte celou sestavu vyhříváné podložky zpět do tiskárny.

● Ujistěte se, že distanční sloupek zůstal uprostřed.

● Zajistěte vyhřívanou podložku na místě pomocí šroubu M3x12bT, který jste si dali při demontáži stranou. **Šroub zatím plně neutahujte.**

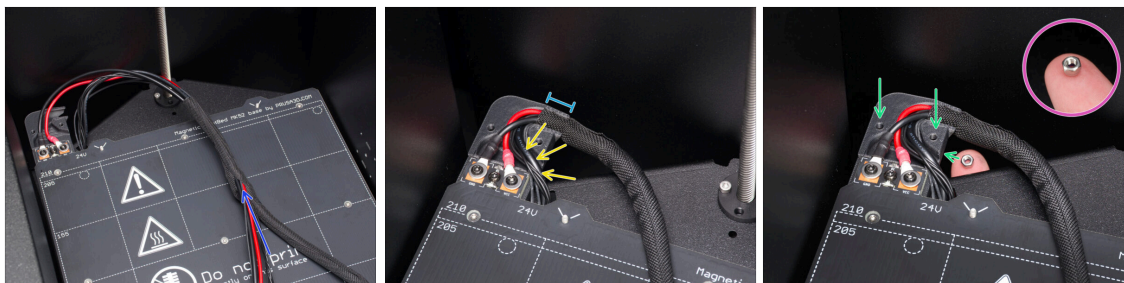
i If you are installing the **CORE One Gen 2 upgrade**, then use the M3x14cT screw as mentioned in the previous step.

KROK 25 Zajištění vyhřívané podložky



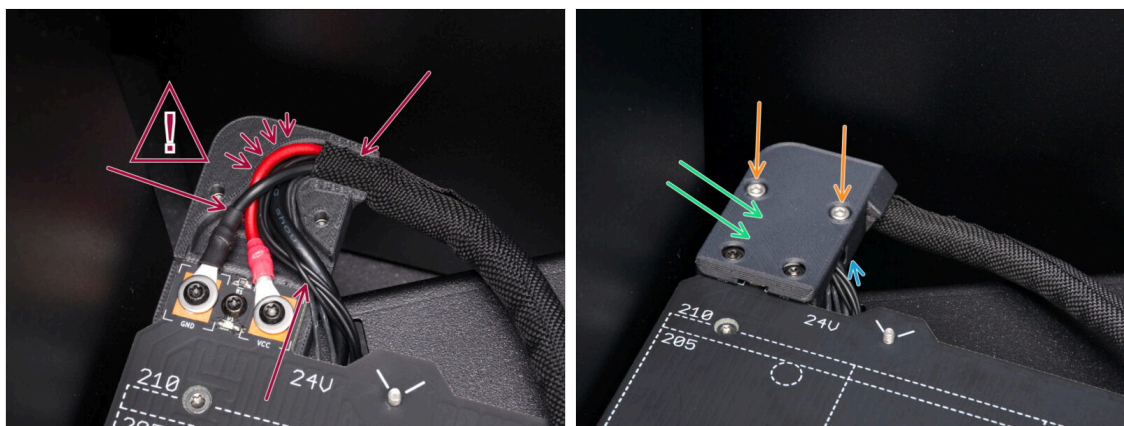
- Vložte zbývající šrouby M3x4bT do otvorů ve vyhřívané podložce. Ani tyto šrouby zatím plně neutahujte.
 - i **If you are installing the Gen 2 update along with the INDX conversion, tighten the M3x4bT screws by two turns only! We will fully tighten them later. Skip to the next step now.**
 - ⚠ **DŮLEŽITÉ:** Vyhřívanou podložku musíte utahovat v předem daném pořadí. Sekvenci minimálně dvakrát zopakujte, abyste podložku utáhli správně.
 - **Až budete mít všechny šrouby na místě, utahujte je v tomto pořadí:**
 - Středový šroub
 - První čtyři šrouby (na stranách)
 - Poslední čtyři šrouby (v rozích)
 - 📌 Šrouby utahujte opatrně, ale pevně.

KROK 26 Ovinutí textilním rukávem



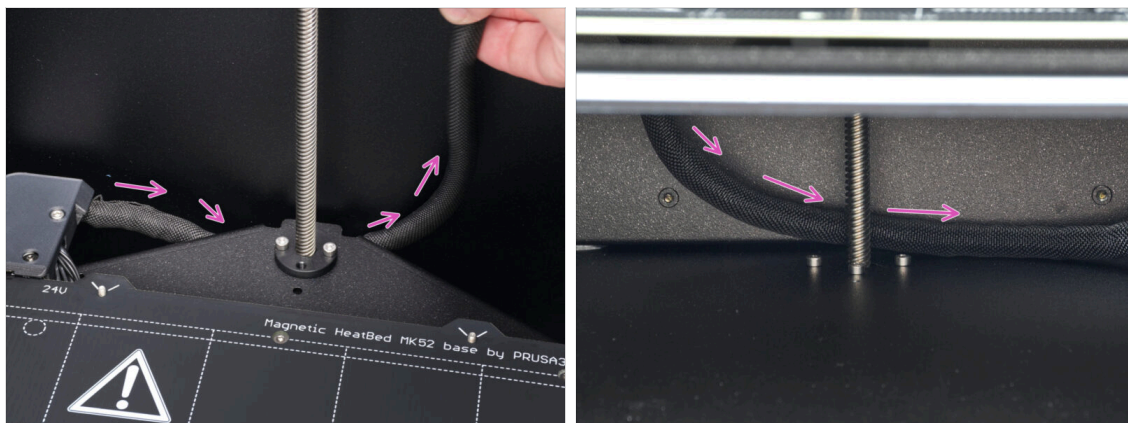
- Obalte kabely vyhřívané podložky, RGB LED panelu a senzoru offsetu textilním rukávem.
- Ved'te kabely RGB LED panelu a senzoru offsetu **skrze boční kanál** na dílu Heatbed-cable-cover-bottom.
- Zasuňte textilní rukáv nejméně 1 cm hluboko do zmíněného kanálu.
- Položte si na prst matku M3nN tak, aby nylonová vložka (modrá plastová objímka) směřovala dolu.
- **Zespodu** ji zarovnejte s otvory pro šroub, jak je znázorněno na fotce.
 - Poté zespodu **zatlačte matku do dílu Bed-cable-cover-bottom**, dokud nebude plně zajištěná na místě.

KROK 27 Zakrytí kabelů heatbedu



- ⚠ **Ještě předtím, než krytku zavřete, se ujistěte, že z ní nevyčuhují žádné kabely, abyste předešli jejich skřípnutí víčkem krytky.**
- Umístěte díl Bed-cable-cover-top nad kabely vyhřívané podložky a vyrovnejte jej.
- Pomocí šroubu M3x10 zajistěte díl Bed-cable-cover-top na místě.
 - Během utahování **přidržíte matky M3nN** na spodní straně, aby nevypadly ven.

KROK 28 Vedení svazku kabelů vyhřívané podložky I.



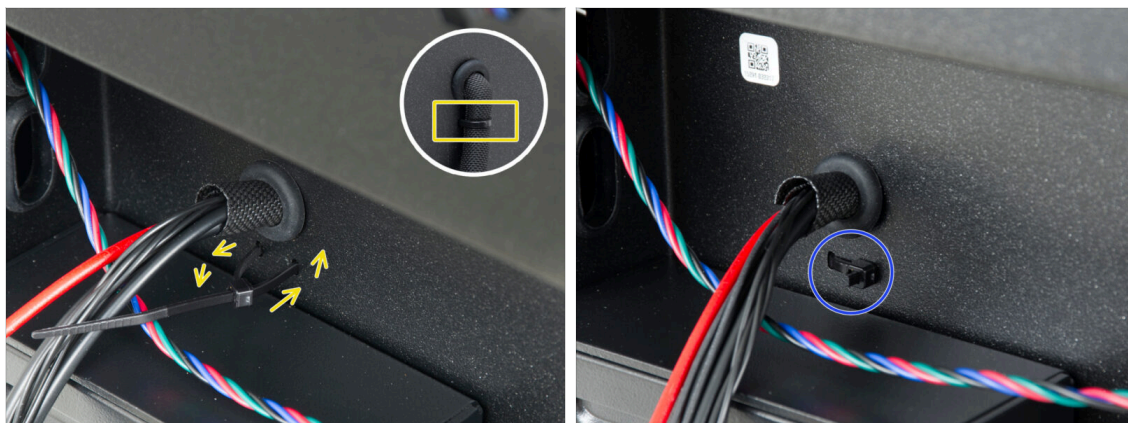
- Vedte kabely heatbedu pod vyhřívanou podložku a **za závitovou tyčí osy Z**.

KROK 29 Vedení svazku kabelů vyhřívané podložky II.



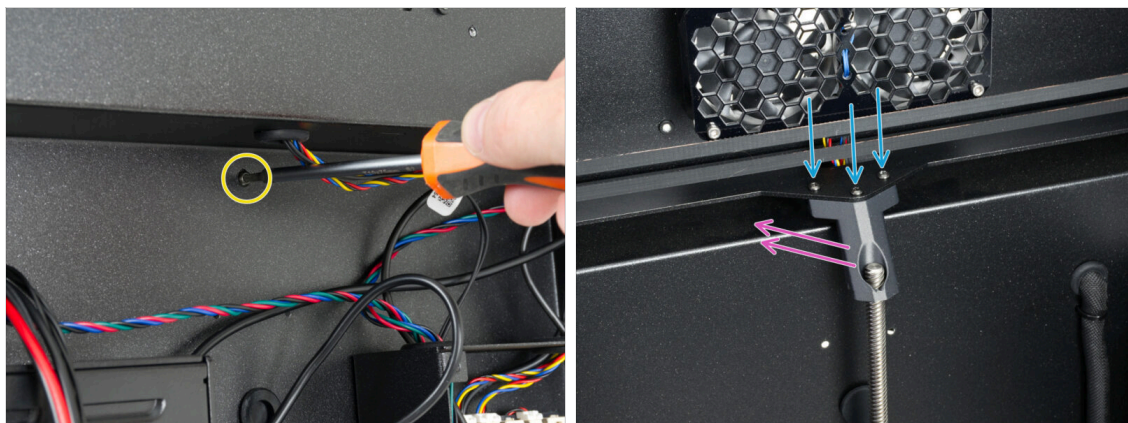
- Po jednom vedte kabely skrz zadní panel v následujícím pořadí:
 - 1. kabel senzoru offsetu
 - 2. kabel LED RGB panelu
 - 3. kabel termistoru vyhřívané podložky
 - A nakonec otvorem protáhněte napájecí kabely (černý a červený)
- Prostrčte kabely vyhřívané podložky a textilní rukáv skrze otvor s průchodkou.
- Ze zadní části by neměl přecházet více než 1 cm textilního rukávu.

KROK 30 Zajištění textilního rukávu



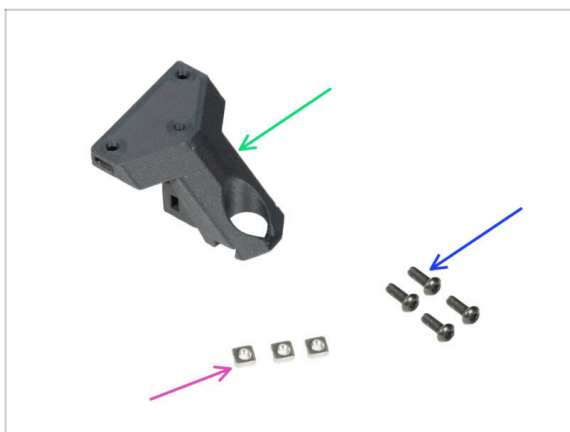
- ✚ Protáhněte stahovací pásku dvěma otvory pod kabely vyhřívané podložky a udělejte smyčku kolem svazku kabelů vyhřívané podložky (textilního rukávu) na vnitřní straně.
- ✚ Stahovací pásku pevně utáhněte a přebytečnou část ustrihněte.

KROK 31 Odstranění dílu Bed-stop-rear



- ✚ Použijte klíč Torx k odstranění šroubu M3x8rT na zadní straně tiskárny.
- ✚ Odstraňte trojici šroubů M3x8rT.
- ✚ Odstraňte díl Bed-stop-rear.

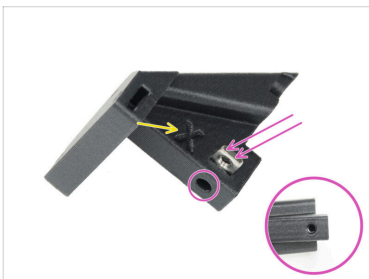
KROK 32 Díl INDX-C1-Bed-stop-rear: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- Díl INDX-C1-Bed-stop-rear (1x) najdete v balíčku Heatbed
- Šroub M3x8rT (4x), který jste odstranili dříve
- Matka M3nS (3x) se nachází v balíčku Fasteners 2/2

KROK 33 Sestavení dílu Bed-stop-rear



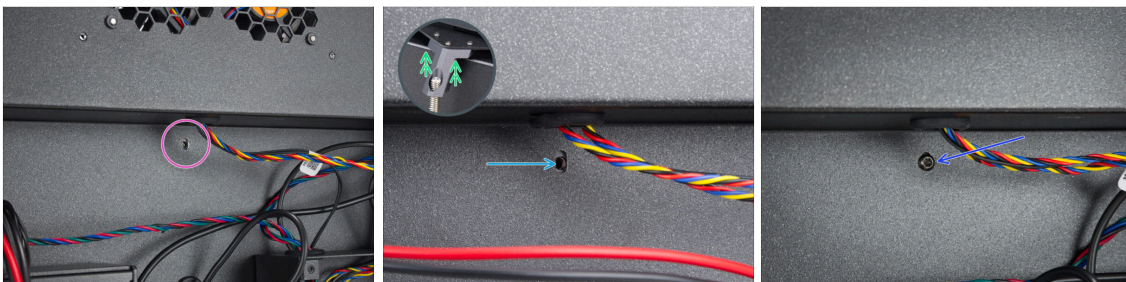
- Nový díl Bed-stop-rear je označen písmenem X.
- Vložte matku M3nS do dílu Bed-stop-rear a plně ji zatlačte dolů.
 - Vždy skrze otvor pro šroub zkontrolujte, že je matka správně zarovnaná.
- Ze stejné strany vložte do tohoto dílu také druhou matku M3nS.
- Z opačné strany vložte do dílu třetí matku M3nS.

KROK 34 Instalace nového dílu Bed-stop-rear



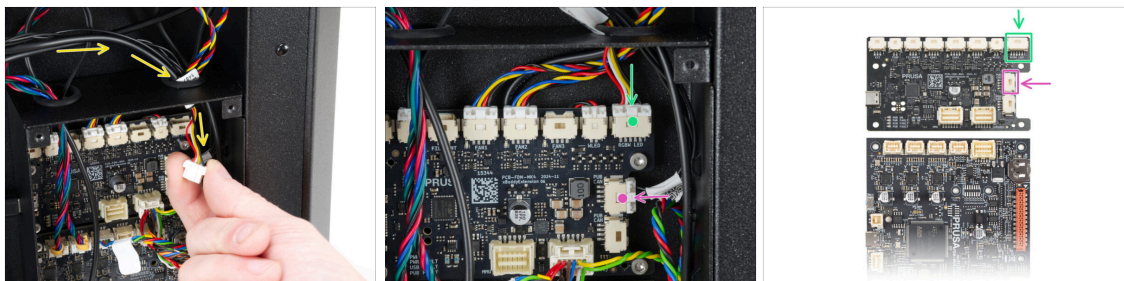
- Umístěte díl Bed-stop-rear na zadní závitovou tyč motoru osy Z a opřete jej o kraj zadního panelu.
- Zarovnejte díl Bed-stop-rear na závitové tyči osy Z a zajistěte jej na místě pomocí trojice šroubů M3x8rT.
- ⓘ Prostřední šroub se zařezává přímo do plastu, nikoliv do matky. Očekávejte proto trochu větší odpor.

KROK 35 Zajištění dílu Bed-stop-rear



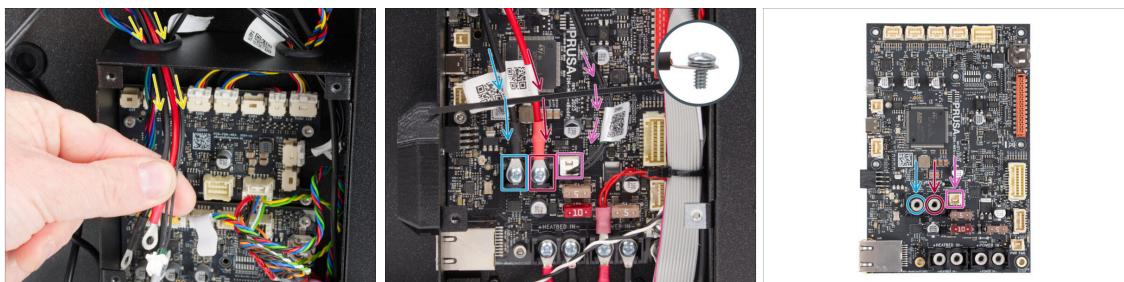
- Přesuňte se k zadní části tiskárny.
- Najděte oválný otvor pro šroub pod ventilátory.
- Oválný otvor musí být zarovnaný s otvorem v dílu Bed-stop na druhé straně.
 - Pro vyrovnaní lehce nadzvedněte zadní část sestavy CoreXY - stačí pár milimetrů.
- Po vyrovnaní otvorů přišroubujte šroub M3x8rT.

KROK 36 Připojení kabelů RGB LED pásku a senzoru offsetu



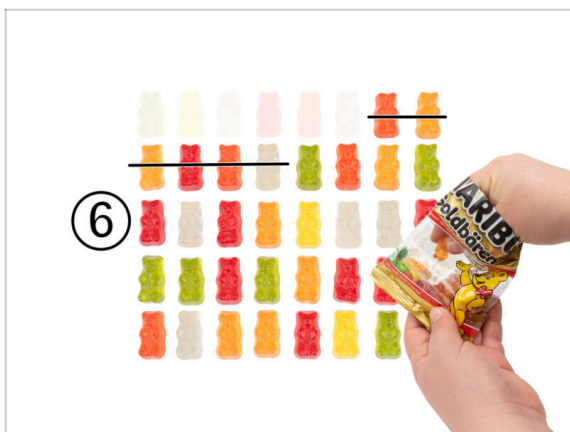
- ◆ Ved'te kabel RGB LED panelu a kabel senzoru offsetu skrze pravý horní otvor na boxu desky xBuddy.
- ◆ Zapojte **konektor RGB LED** do **slotu RGBW LED nejvíc napravo** na rozšiřující desce xBuddy.
- ◆ Zapojte **kabel senzoru offsetu** do **pravého horního slotu PUB CAN** na rozšiřující desce xBuddy.

KROK 37 Připojení kabelů vyhřívané podložky



- ◆ Ved'te kabel napájení vyhřívané podložky a jejího termistoru skrze **levý otvor** na horní straně boxu xBuddy.
- ◆ Pomocí šroubu 6-32 připojte **černý** napájecí kabel do **levého** slotu na desce xBuddy. Pevně jej utáhněte.
- ◆ Pomocí šroubu 6-32 připojte **červený** napájecí kabel do **pravého** slotu. Pevně jej utáhněte.
- ◆ Zapojte konektor termistoru vyhřívané podložky do slotu vedle slotů pro napájecí kabely.

KROK 38 Je čas na Haribo!



Konečně přichází chvíle na zasloužené osvěžení.



Snězte šest medvídků.

KROK 39 Hotovo

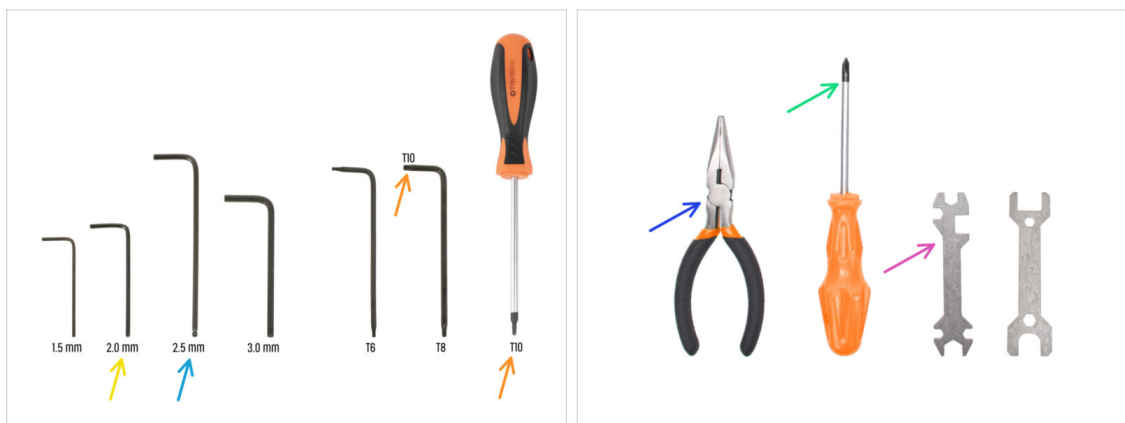


- Gratulujeme! Právě jste upravili vše na ose Z.
- Přejděte na další kapitolu.

4. Nástrojová hlava INDX a boční senzory filamentu



KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



Pro tuto kapitolu si prosím připravte:

- 2,0mm inbusový klíč
- 2,5mm inbusový klíč
- T10 klíč / šroubovák
- Čelistové kleště nebo štípačky na ustříhnutí stahovacích pásek
- Křížový šroubovák PH2
- Univerzální klíč

KROK 2 Uvolnění řemenů



i V následujících krocích povolíme řemeny, aby byla instalace dílu Head-mounting-plate snazší. Budeme muset rovněž namazat napínací šrouby, abychom předešli případným problémům v budoucnu.

- Umístěte kartonovou krabici zpět na vyhřívanou podložku.
- Šrouby napínáku řemene se nacházejí na obou stranách předního profilu pod horním pantem dvířek.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče povolte levý napínací mechanismus, dokud šroub M3x30 nebude nadále držet idler. Pak šroub odstraňte.

! Ujistěte se, že z dílu Belt-tensioner-pulley nevypadla matka M3nS!

Postup opakujte na pravé straně tiskárny.

! Neodkládejte napínací šrouby, brzy je budeme potřebovat.

KROK 3 Povolení řemenů

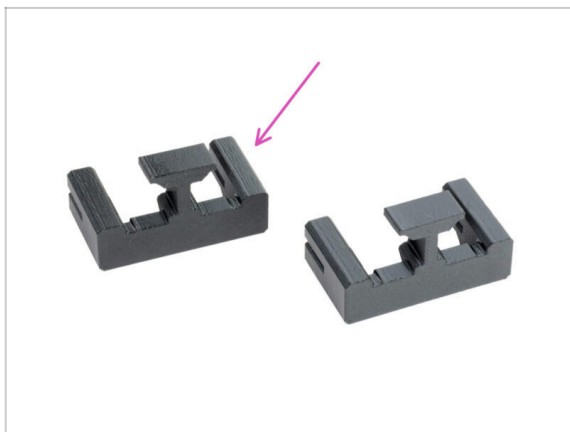


- ✦ Pomocí 2,5mm inbusového klíče odstraňte čtveřici šroubů M3x10 přidržujících platformu Nextruderu.
- ✦ Odpojte všechny čtyři konce řemenu ze slotů v držáku Nextruderu.
- Odstraňte držák Nextruderu.
- ❗ Tento nástroj už nebudete dále potřebovat.
- ✦ Nechte uvolněné řemeny volně viset.

⚠ **POZOR: Za uvolnění řemeny netahejte, protože by mohly sklouznout z řemeníček a kvůli opětovné instalaci byste museli rozebrat další část tiskárny.**

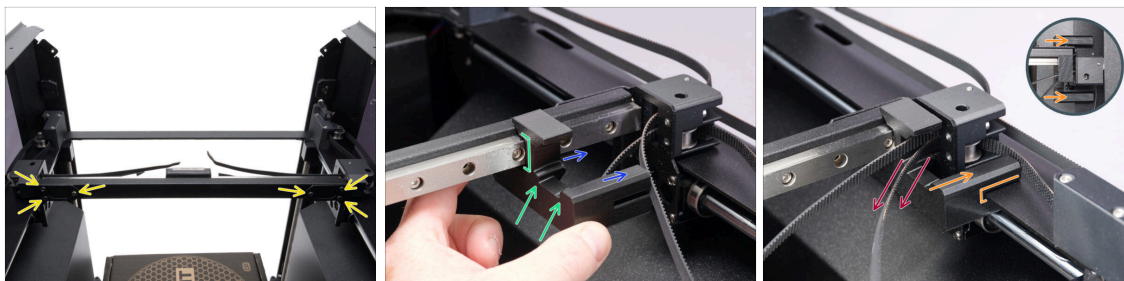
📌 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **return to the Prusa INDX GEN 2 article now.**

KROK 4 Nástroj pro zarovnání pojezdu: příprava dílů



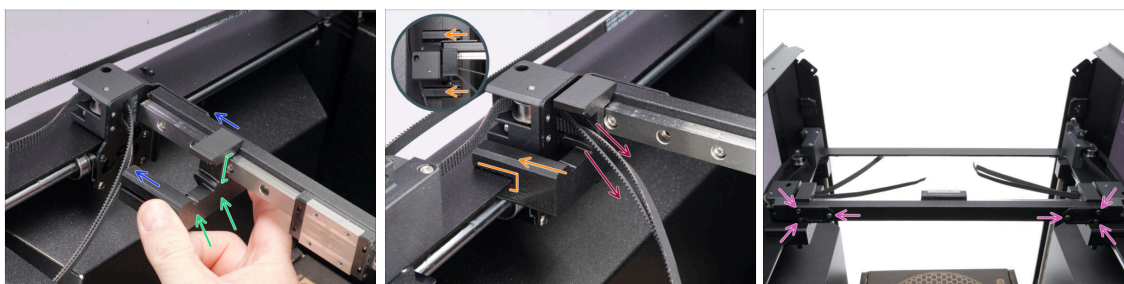
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- ✦ Nástroj INDX-Gantry-aligner-tool (2x) najdete v balíčku *Position tools*

KROK 5 Instalace nástroje Gantry-aligner-tool - vpravo



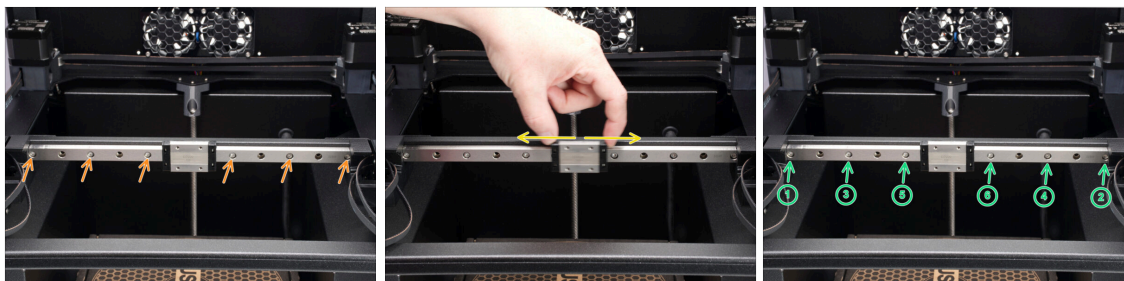
- ✦ Začněte lehkým povolením tří zadních šroubů pojezdu na obou stranách.
- ✦ Umístěte jeden Gantry-aligner-tool na **přední pravou stranu** osy X. Musí být zarovnaný **svým výřezem s lineárním vedením**.
- ❗ Oba díly Gantry-aligner-tools jsou stejné.
- ✦ Výřez musí směřovat k řemeničkám.
- ✦ Kompletně zasuňte Gantry-aligner-tool do profilu pojezdu. Ujistěte se, že je díl zasunutý až po výřezy.
- ✦ Vedďte oba volné konce řemenů skrze prostor nad zarovnávacím nástrojem.

KROK 6 Instalace nástroje Gantry-aligner-tool - vlevo



- ✦ Umístěte druhý Gantry-aligner-tool na **přední levou stranu** osy X. Musí být zarovnaný **svým výřezem s lineárním vedením**.
- ✦ Výřez musí směřovat k řemeničkám.
- ✦ Kompletně zasuňte Gantry-aligner-tool do profilu pojezdu až po výřezy.
- ✦ Vedďte oba volné konce řemenů skrze prostor nad zarovnávacím nástrojem.
- ✦ Až budete mít nástroje Gantry-aligner-tool na místě, utáhněte tři zadní šrouby na obou stranách.

KROK 7 Zarovnání lineárního vedení



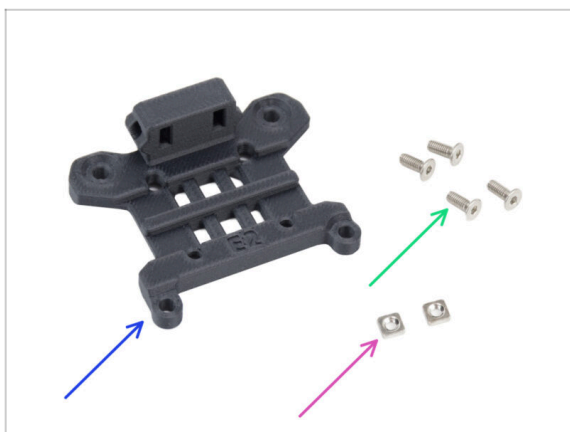
- 🔧 Pomocí 2,5mm inbusového klíče povolte všech šest šroubů zajišťujících lineární vedení.
- ⬛ **Šroub nepovolujte úplně, 2–3 otáčky jsou dostačující.**
- 🟡 Pohybuje s lineárním ložiskem po celé délce osy.
- 🟢 Jeden po druhém **pevně utáhněte** všech šest šroubů, **dbejte na správné pořadí.**

KROK 8 Odstranění nástroje Gantry-aligner-tool



- 🔴 **Odstraňte oba nástroje Gantry-aligner-tool z tiskárny.**
- 📄 Tento nástroj už nebudete dále potřebovat.

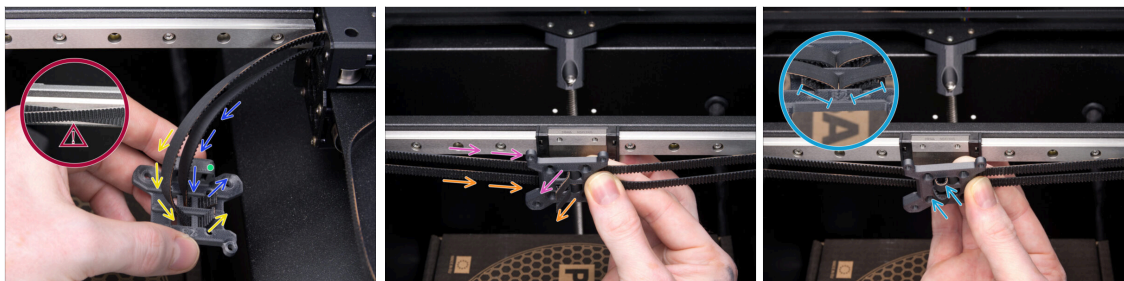
KROK 9 Držák nástrojové hlavy: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

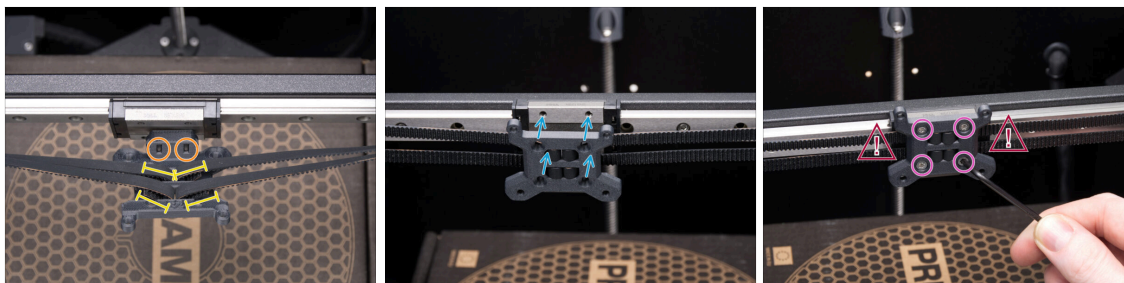
- Díl Head-mounting-plate (1x) najdete v balíčku Toolhead
- Šroub M3x8bT (4x) najdete v balíčku Fasteners 1/2
- Matka M3nS (2x) se nachází v balíčku Fasteners 2/2

KROK 10 Zajištění řemenů



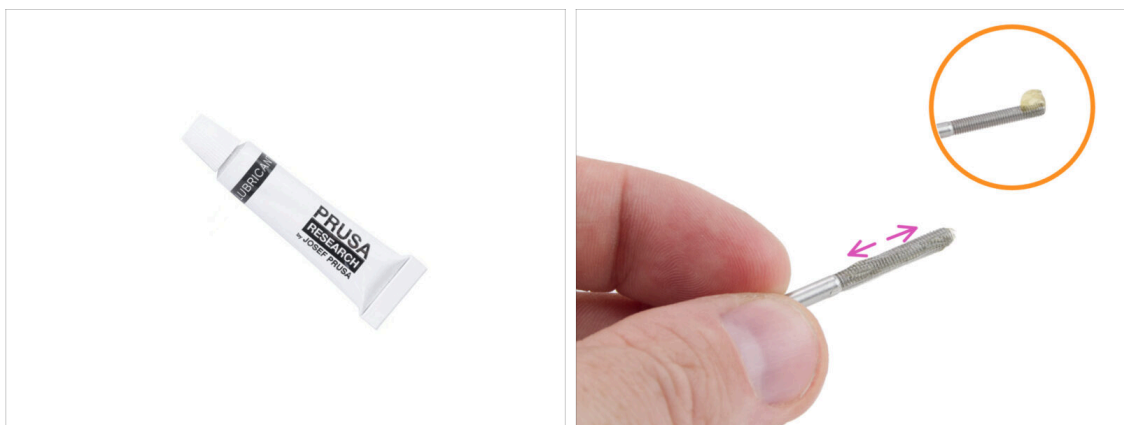
- Podržte díl Head-mounting-plate ve správné orientaci. Jako vodítko vám poslouží výstupek.
- Vedte **spodní řemen** skrze **zadní prostřední otvor** v dílu Head-mounting plate kolem sloupku a zase ven. Musí **přesahovat o 4-5 zubů**.
- Vedte **horní řemen** skrze **prostřední přední otvor** do dílu Head-mounting-plate kolem sloupku a zase ven. Musí **přesahovat o 4-5 zubů**.
- ⚠ Ujistěte se, že **řemeny nejsou překřížené**.
- **Přidrže pravé řemeny** palcem, aby nevyklouzly.
- Vedte **horní řemen** skrze **prostřední přední otvor** ven (směrem dolů) do dílu Head-mounting-plate. Musí **přesahovat o 6-7 zubů**.
- Z levé strany vedte **spodní řemen** skrze **prostřední zadní otvor** ven (směrem dolů) do dílu Head-mounting-plate. Musí **přesahovat o 6-7 zubů**.
- Vložte **konce řemenů z levé strany** do levého otvoru a zamáčkněte je dovnitř. Ponechte 4-5 zubů přesahovat na zadní straně dílu Head-mounting-plate.

KROK 11 Instalace dílu Head-mounting-plate



- ✦ Ještě jednou zkontrolujte, že **konce všech čtyř řemenů přesahují o 4-5 zubů** směrem dovnitř.
- ✦ Vložte dvě matky M3nS do otvorů v dílu Head-mounting-plate.
- ✦ Umístěte díl Head-mounting-plate proti lineárnímu ložisku a zarovnejte jej s otvory.
- ✦ Pomocí 2mm inbusového klíče zajistěte díl na místě čtyřmi šrouby M3x8bT. Utáhněte šrouby **opatrně, ale pevně**.
- ⚠ Na obou stranách zkontrolujte, že jsou **řemeny vedeny správně svými cestami** a nikde **nedošlo k jejich přiskřípnutí**.

KROK 12 Aplikace lubrikantu na napínací šroub



- ✦ If your printer is a **Prusa CORE One**, we will need to lubricate the belt tensioner screws.
- ⓘ This step does not apply if you have the Prusa CORE One+ version.
- ✦ Připravte si Prusa lubrikant (1x) *který najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- ✦ Aplikujte malé množství lubrikantu Prusa na špičky obou napínacích šroubů M3x30.
- ✦ Naneste mazivo rovnoměrně po celém závitě.
- 🔧 Tip: K nanesení maziva použijte špičku stahovací pásky.

KROK 13 Úprava napnutí řemenů



- ✦ Do levého a pravého profilu vložte mazivem ošetřené napínací šrouby.
- ✦ Pomocí 2,5mm inbusového klíče připojte Belt-tensioner-pulley do dílu Belt-tensioner.
- ⬛ Stejným způsobem připojte Belt-tensioner-pulley také na pravé straně.
- ✦ Napněte řemeny tak, aby se oba napínací mechanismy nacházely přibližně ve stejné poloze, jak je znázorněno na obrázku – asi 8 mm od okraje napínáku.
- ❗ Obvykle to vyžaduje 8–10 otáček.



Finální doladění provedeme v poslední kapitole.

KROK 14 Sestava nástrojové hlavy INDX: příprava dílů



- ⬛ **Pro další krok si připravte:**
- ✦ Nástrojová hlava INDX (1x) se nachází v balíčku *INDX Toolhead*
- ✦ Díl Head-cable-cover-front (1x) najdete v balíčku *Fasteners 1/2*
- ✦ Šroub M3x16T (1x) najdete v balíčku *Cables strain relief*

KROK 15 Připojení přední krytky hlavního kabelu



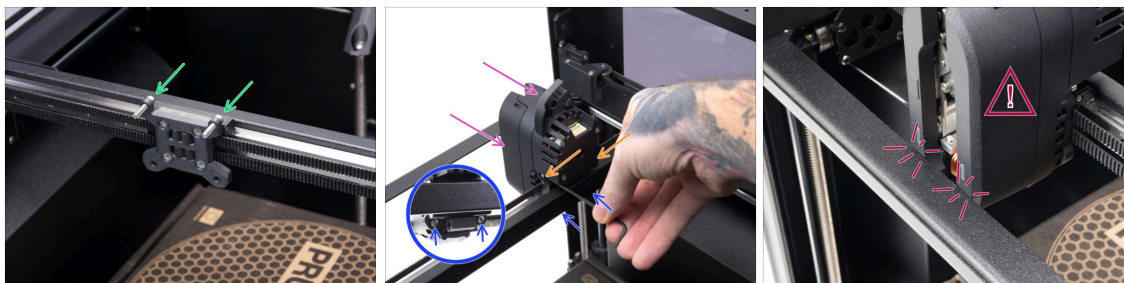
- 🔵 Pomocí klíče Torx T10/šroubováku odstraňte dva šrouby M3x6T..
- 🟡 Odstranění krytu nástrojové hlavy INDX.
- 🟢 Připojte horní část krytky kabelu na nástrojovou hlavu INDX
- 🟣 Zajistěte krytku kabelu šroubem M3x16T.
- 🟠 Opatrně nasadte kryt nástrojové hlavy. **Ujistěte se, že jste neskřípli žádné kabely.**
- 🟡 Kryt upevněte na místo pomocí dvou šroubů M3x6T, které jste dříve vyjmuli.
- ⬛ Ujistěte se, že čtyři zvýrazněné otvory zůstanou prázdné. Pokud v nich jsou nějaké šrouby, vyjměte je ještě před pozdější montáží nástrojové hlavy INDX.

KROK 16 Nástrojová hlava INDX: příprava dílů



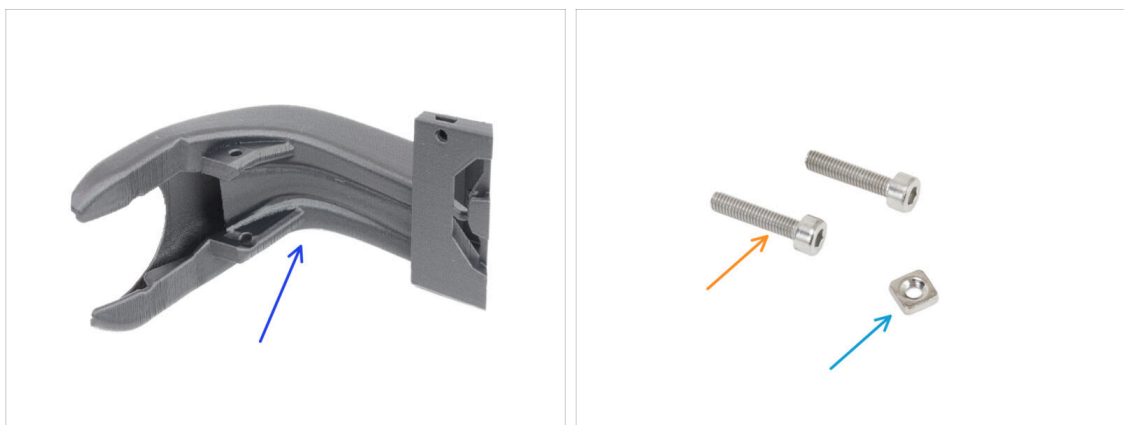
- ⬛ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- 🟡 Nástrojová hlava INDX (1x), kterou jste sestavili dříve
- 🔴 Šroub M3x18 (4x) najdete v balíčku Fasteners 1/2

KROK 17 Přichycení nástrojové hlavy INDX



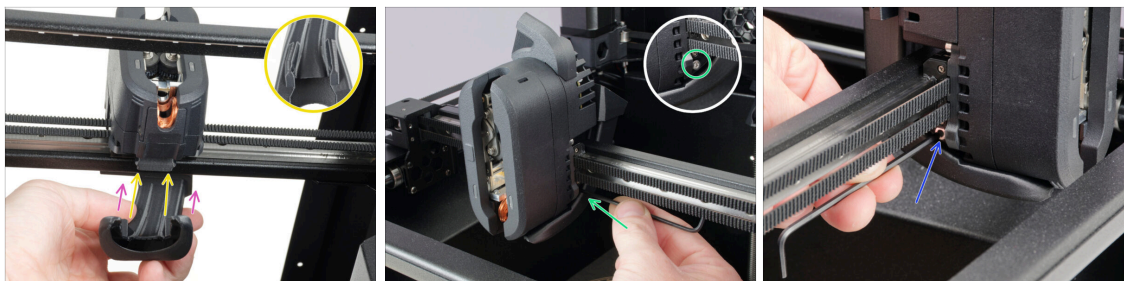
- 🟢 Do otvorů na zadní straně dílu Head-mounting-plate vložte dva šrouby M3x14.
 - 🟡 Ze přední strany umístěte nástrojovou hlavu INDX na díl Head-mounting-plate tak, jak je znázorněno na fotce.
 - 🟠 Upevněte pomocí horních šroubů M3x14 a tyto šrouby pevně dotáhněte.
 - 🔵 Vložte dva šrouby M3x14 do spodních otvorů a zajistěte nástrojovou hlavu INDX jejich silným utahením.
- ⚠️ **VAROVÁNÍ:** Vyhněte se kontaktu s předním kovovým držákem LED světel, aby nedošlo k poškrábání nástrojové hlavy.

KROK 18 Fan shroud: příprava dílů



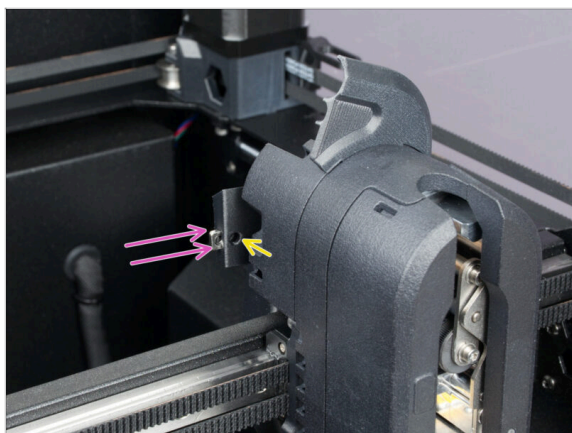
- ⬛ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- 🔵 Díl INDX-C1-Fan-shroud *najdete v balíčku Toolhead*
- 🟠 Šroub M3x14 (2x) *najdete je v balíčku Fasteners 1/2*
- 🔵 Matka M3nS (1x) *se nachází v balíčku Fasteners 2/2*

KROK 19 Přichycení dílu Fan-shroud



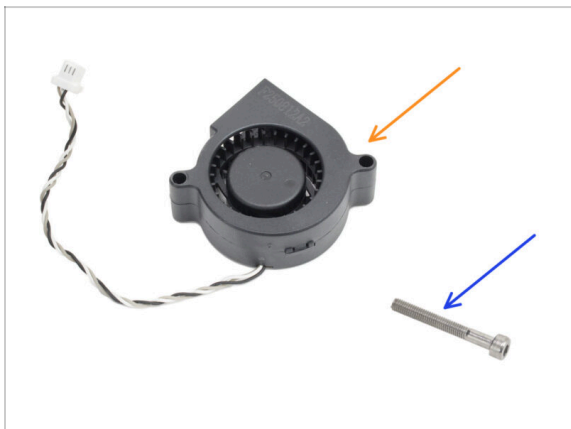
- ✦ Zespodu připojte Fan-shroud k nástrojové hlavě.
- ✦ Všimněte si vystouplé hrany na dílu Fan-shroud. Tato hrana se nasune na spodní část dílu head-mounting-plate.
- ✦ Z pravé strany zajistěte Fan-shroud na místě pomocí šroubu M3x14.
- ✦ Pro zajištění přidejte i druhý šroub M3x14, tentokrát z levé strany.

KROK 20 Vložení matky



- ✦ Do otvoru na levé straně nástrojové hlavy INDX vložte matku M3nS.
- ✦ Z přední strany zkontrolujte skrze otvor pro šroub, že je matka správně zarovnaná.

KROK 21 Tiskový ventilátor: příprava dílů



● Pro následující kroky si prosím připravte:

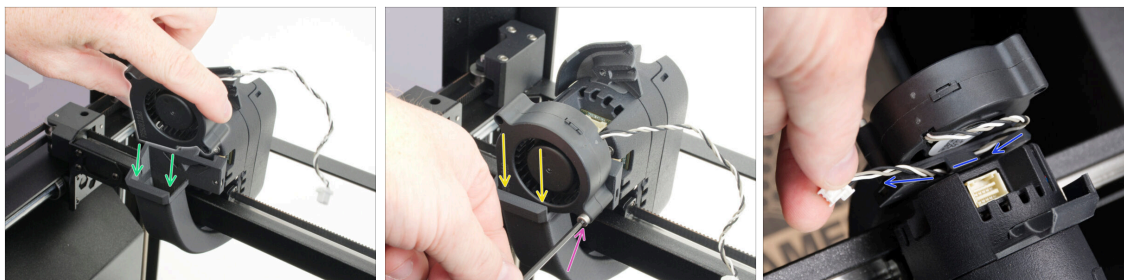
● Tiskový ventilátor (1x) který jste odmontovali v předchozích krocích

● Šroub M3x25 (1x) najdete v balíčku Fasteners 1/2

(i) V případě, že jste **prošli konverzí tiskárny MK4/S na aktuální CORE One**, bude kabel na vašem tiskovém ventilátoru mnohem delší. Použijte proto místo něj dodaný tiskový ventilátor, který najdete v balíčku Electronics.

● Ventilátor, který jste právě odstranili z vaší upgradované tiskárny, bude použitý jako náhrada ventilátoru doku v pozdějších krocích.

KROK 22 Installing the print fan



● Podívejte se na nástrojovou hlavu zezadu.

● Vezměte tiskový ventilátor, jak je znázorněno a zarovnejte jej s otvorem v krytu ventilátoru.

● Vložte tiskový ventilátor do otvoru v dílu Fan-shroud

● Zajistěte jej jedním šroubem M3x25.

⚠ Šroub neutahujte příliš, aby nedošlo k prasknutí krytu ventilátoru.

● Ved'te kabely tiskového ventilátoru pod háčkem na Fan-shroudu.

KROK 23 Connecting the print fan



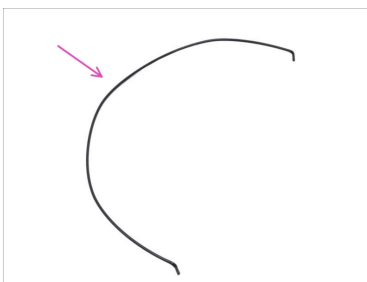
- ✦ Zapojte kabel tiskového ventilátoru do konektoru na nástrojové hlavě INDX.
- ⬢ Dejte pozor, aby kabel **příliš** nevyčnival do strany.

KROK 24 Kabel nástrojové hlavy INDX: příprava dílů I.



- ⬢ Pro následující kroky si prosím **připravte:**
- ✦ Head-cable-clip (1x) *najdete v balíčku Toolhead*
- ✦ Díl Swingarm-clip *najdete v balíčku Toolhead*
- ✦ Díl Head-cable-cover-back (1x) *najdete v balíčku Fasteners 1/2*
- ✦ Šroub M3x10 (1x) *dříve vyjmutý*
- ✦ Šroub M3x8rT (1x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- ✦ Černý šroub 3x8sT (1x) *najdete v balíčku Fasteners 1/2*

KROK 25 Kabel nástrojové hlavy INDX: příprava dílů II.



- ✦ Kabel nástrojové hlavy INDX (1x) *najdete v balíčku Cables*
- ✦ Nylonová struna 4 x 2,5 x 450 (1x) *se nachází v balíčku s komponenty*
- ✦ Kabelová páska (2x) *dříve vyjmutý*

KROK 26 Vedení kabelu



- Nyní přejděte k zadní části tiskárny.
- Posuňte konektor kabelu tiskové hlavy skrze oválný otvor na levé straně zadního panelu.
- Zasuňte většinu opleteného kabelu do tiskárny. Přesnou délku upravíme později.
- ⚠ Ujistěte se, že **přechodka nespadla do tiskárny**. Pokud potřebujete, můžete ji pro snazší manipulaci vymáčknout ven, později ji zase vrátíme na místo.
- Uvnitř tiskárny vedte kabel tiskové hlavy nahoru skrze roh za sestavou pojezdu.

KROK 27 Vložení nylonové struny



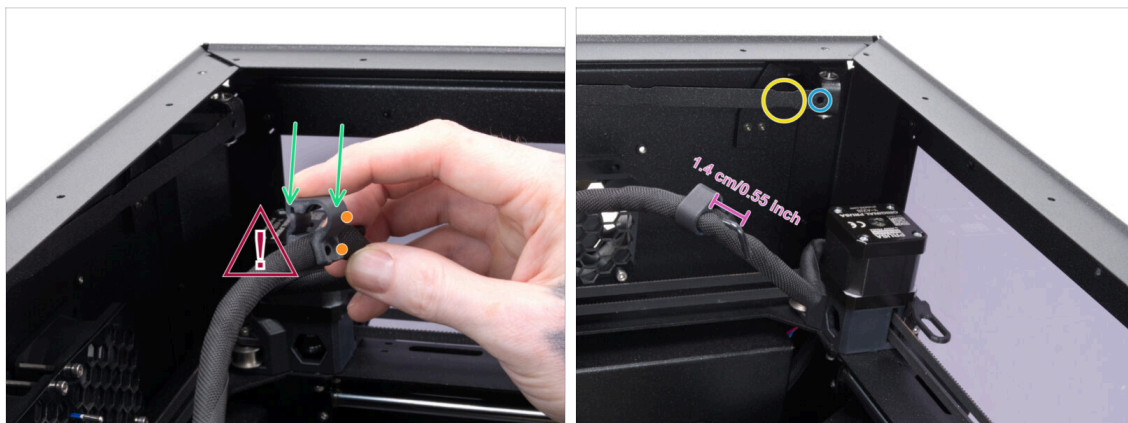
- V tomto kroku vložíme nylonovou strunu do rukávu s kabely.
- Zasuňte nylonovou strunu do rukávu v blízkosti konektoru na hlavě kabelu.
- ⚠ Ujistěte se, že je nylonová struna vložena tak, jak je znázorněno. Tedy, že její konec směřuje dolů.
- ⚠ Ujistěte se, že je nylonová struna spolu s hlavním kabelem kompletně zakrytá rukávem.
- Pokračujte ve vkládání nylonové struny do rukávu po celé jeho délce.
- Nechte konec nylonové struny vyčuhovat z rukávu s kabely tak, jak je znázorněno. Tedy především, aby konec struny směřoval dolů.
- Utáhněte kabelovou objímku kolem hlavního kabelu a nylonové struny jemným kroucením objímky.

KROK 28 Připojení kabelu tiskové hlavy



- Zapojte kabel do nástrojové hlavy INDX. Ujistěte se, že bezpečnostní západka na konektoru zapadla na místo.
- Zasuňte nylonovou strunu do otvoru v přední části krytky kabelů. Ujistěte se, že je struna zasunuta až na doraz.
- Vložte kabely do kanálku. Ujistěte se, že žádné kabely nevyčnívají ven.
- Upravte textilní rukáv tak, aby se v délce 1,5 cm nacházel uvnitř kanálku s kabely.
- Všimněte si vyčnívající části na zadní krytce kabelu Head-cable-cover-back. Ten zapadne do drážky v nástrojové hlavě INDX.
- Připojte zadní část krytky kabelu.
- ⚠ **Při uchycování dílu Head-cable-cover se ujistěte, že **nedošlo k přiskřípnutí nebo poškození kabelů.****
- Použijte samořezný vřut M3x8rT, abyste zajistili díl Head-cable-cover na místě.

KROK 29 Uchycení kabelu tiskové hlavy



- **Opatrně otevřte Swing-arm-clip** a připojte ho na kabel s nylonovou strunou uvnitř rukávu.
- ⚠ **Postupujte opatrně, abyste nezlomili Swing-arm-clip při připojování ke kabelu tiskové hlavy.**
- Dbejte na správnou orientaci; strana svorky, která vyčnívá, a strana s výřezem pro šroub musí směřovat k přední části tiskárny.
- Jakmile bude Swing-arm-clip na kabelu, upravte vzdálenost tak, aby mezera mezi svorkou a výstupkem nylonové struny byla 1,4 cm
- Co nejvíc vpravo najděte zúžení swingarmu. V dalším kroku tam připevníme díl Swing-arm-clip.
- Všimněte si otvoru na swingarmu. Právě sem zastrčíte v příštím kroku konec nylonové struny.

KROK 30 Zajištění svorky swingarmu



- ✿ Z horní strany připevněte Swing-arm-clip ke swingarmu. Ujistěte se, že je **svorka umístěna v pravém zúžení** na pohyblivém rameni.
- 🔵 Vložte konec nylonové struny do otvoru na swingarmu.
- 🔧 Ujistěte se, že rukáv není překroucený či zmáčknutý v místech, kde z něj trčí konec nylonové struny.
- 🟡 Až budou Swing-arm-clip spolu s nylonovou strunou na svých místech, zajištěte svorku šroubem M3x8rT.

KROK 31 Zajištění hlavního kabelu



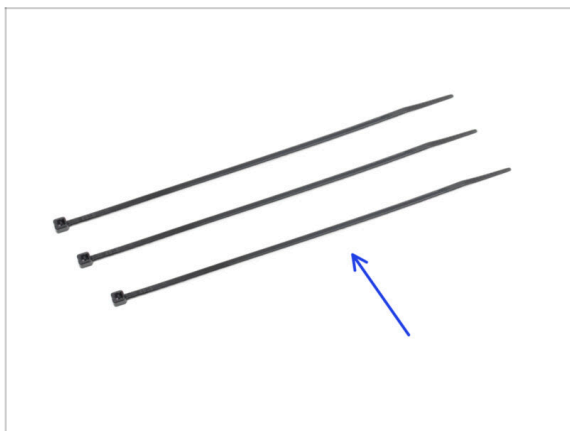
- 🔵 Omotejte pásku kolem kabelu na prostředním zúžení swingarmu.
- 🟡 Utáhněte pásku a její zbývající konec omotejte kolem dokola.
- 🟢 Stejným způsobem zajištěte kabel páskou také na levém zúžení swingarmu.

KROK 32 Instalace svorky kabelu nástrojové hlavy



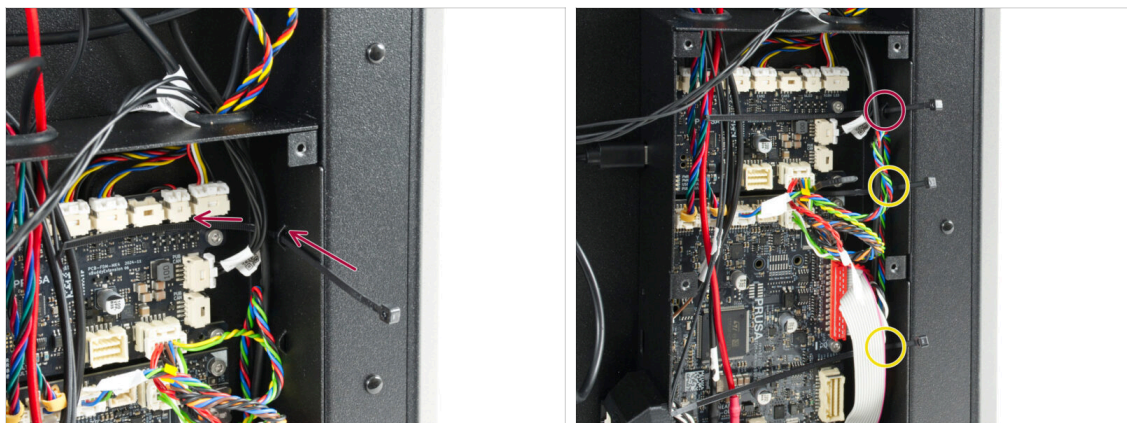
- Ujistěte se, že je textilní rukáv pevně omotaný kolem kabelů. Rukáv mírně otočte, abyste jej dotáhli.
- Opatrně otevřte Head-cable-clip a připojte ho ke kabelu tiskové hlavy.
 **Dbejte na správnou orientaci.** Symbol „X“ a výřez pro šroub použijte jako vodítko.
- Vyrovnejte Head-cable-clip s otvorem na výčnělku držáku motoru osy Y.
- Díl zajistěte šroubem M3x10.
- ① *Tip:* Zašroubujte šroub M3x10 do dílu poté, až ho připojíte ke kabelu.

KROK 33 Připojení kabelu nástrojové hlavy: příprava dílů



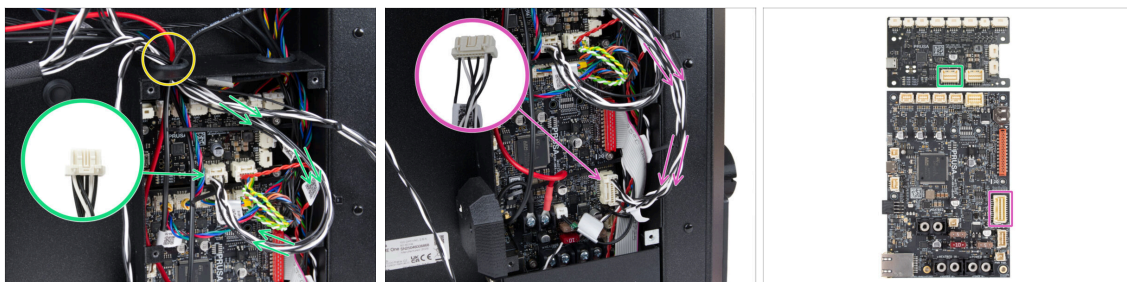
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Stahovací páska (3x)

KROK 34 Vložení stahovacích pásek



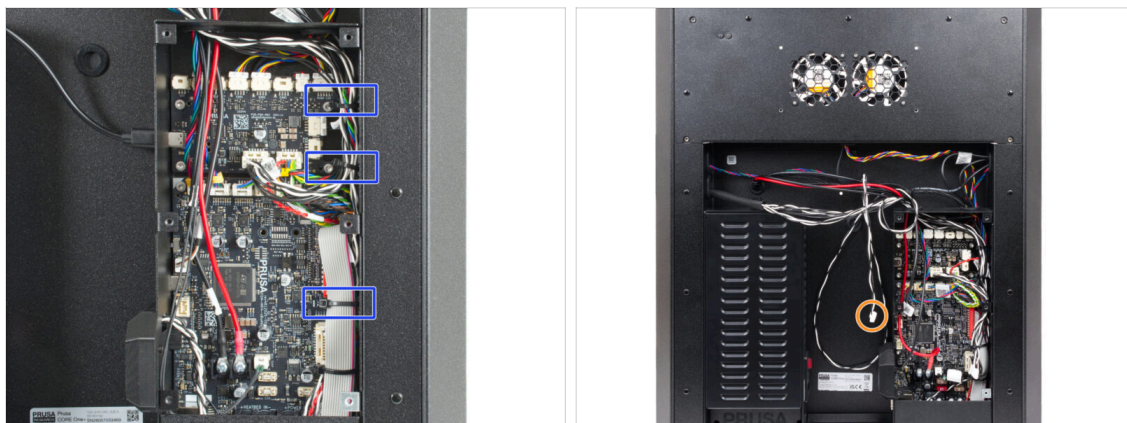
- Protáhněte stahovací pásku horním výstupkem v boxu xBuddy. Páska musí procházet pod všemi kabelem.
- To stejné proveďte i ve zbývajících dvou výstupcích.

KROK 35 Připojení kabelu tiskové hlavy



- Ved'te kabel tiskové hlavy skrze levý otvor v boxu desky xBuddy.
- Zapojte konektory rozvětveného kabelu následovně:
 - **Úzký konektor:** zapojte jej do slotu označeného **MMU** na **rozšiřující desce** xBuddy.
 - **Široký konektor:** zapojte jej do slotu označeného **Nextruder** na desce xBuddy.

KROK 36 Zajištění kabelů



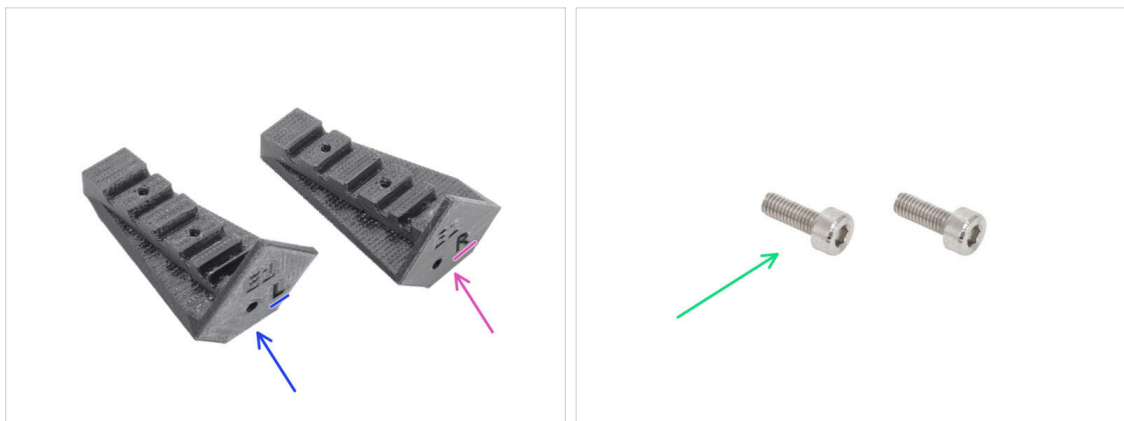
- Kabely upravte podle fotky. Všechny kabely vedte podél krajů.
- Utáhněte stahovací pásky na pravé straně a odstříhněte přesahující konce.
- ⚠ **Pásky neutahujte příliš, abyste nepoškodili kabely.**
- **Nechte poslední konektor kabelu tiskové hlavy nepřípojený.** Uděláme to později, až připojíme ventilátor doku.
- Doporučujeme pověsit kabely na zbývající, aby nedošlo k jejich poškození, až budeme tiskárnu otáčet.

KROK 37 Je čas na Haribo!



- 📌 Čas na malou sladkou gumovou přestávku.
- Udělejte si krátkou zaslouženou pauzu: snězte pět gumových medvídků.

KROK 38 Držáky PTFE trubiček: příprava dílů



i Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze levý držák PTFE trubiček a jeden šroub.

Pro následující kroky si prosím připravte:

- INDX-PTFE-holder-left (1x) označený "L"** najdete v balíčku *Filament Holder Left*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) označený "R"** najdete v balíčku *Filament Holder Right*
- Šroub M3x10 (2x) dříve vyjmutý**

KROK 39 Instalace dílu PTFE-holder-left



- Použijte 2,5mm inbusový klíč a odšroubujte dva šrouby M3x4, které zajišťují zadní horní profil.**
- Vezměte PTFE-holder-left a vložte do něj jeden šroub M3x10.**
- Zarovnejte PTFE-holder-left s levým otvorem v zadním horním profilu.**
- Spojte obě části tak, že šroub M3x10 pevně utáhnete.**

KROK 40 Instalace dílu PTFE-holder-right



- i Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX ve verzi se 4 nástroji, tento krok přeskočte.
- Vezměte PTFE-holder-**right** a vložte do něj jeden šroub M3x10.
- Zarovnejte PTFE-holder-right s **pravým** otvorem v zadním horním profilu.
- Spojte obě části tak, že šroub M3x10 pevně utáhnete.
- Porovnejte oba držáky PTFE s obrázkem.

KROK 41 Boční senzory filamentu: příprava dílů



- i Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu dílů.
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Díl INDX-C1-FS-top (1x) *najdete v balíčku Filament holder L*
- Díl INDX-C1-FS-stop (1x) *najdete v balíčku Filament holder R*
- i Všimněte si, že každý díl má jinak umístěné číslování.
- Plastová vložka 2x5 (8x) *najdete v balíčku Fasteners Tools INDX*
- Objímka (8x) *najdete v balíčku Fasteners Tools INDX*
- Šroub M3x12cT (4x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- Magnet 3,2 x 5 (4x) *najdete v balíčku Fasteners Tools INDX*

KROK 42 Vložení objímek



- Vložte 2x5 objímky do naznačených pozic ve čtvercových otvorech dílu FS-top.
- Zasuňte každou objímku **až nadoraz**. Použijte k tomu předmět, který není ostrý. Až bude objímka na svém místě, uslyšíte cvaknutí.
- Zboku zkontrolujte, že je každá objímka správně usazená:
 - Objímka je ve správné poloze.
 - Objímku je třeba zatlačit hlouběji.
- Tento postup opakujte u všech objímek na obou dílech FS-top.

KROK 43 Vložení kleštin



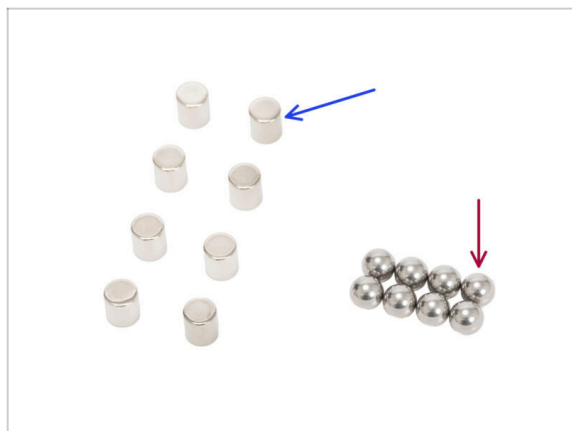
- Otočte díl FS-top tak, aby čtvercové otvory směřovaly dolů.
- Vložte kleštiny do horních otvorů.
- Tento postup použijte pro oba díly FS-top.

KROK 44 Instalace magnetů



- ✿ Vložte 5x2 magnet do dílu FS-top tak, aby výřez směřoval nahoru.
- ✿ Zajistěte magnet šroubem M3x12cT.
 - ⓘ Magnet se může během utahování přichytit ke šroubováku T10, držte ho proto rukou na místě.
- ✿ Opakujte stejný postup při instalaci zbývajících magnetů do obou dílů FS-top.

KROK 45 Sestavení senzoru filamentu: příprava dílů I.



- ⓘ Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu dílů.
- ✿ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
 - ✿ Magnet 7x8 (8x) najdete v balíčku *Fasteners Tools INDX*
 - ✿ Ocelová kulička 7mm (8x) se nachází v balíčku *Fasteners Tools INDX*.

KROK 46 Sestavení senzoru filamentu: příprava dílů II.



● Pro následující kroky si prosím připravte:

- INDX-C1-FS-holder (1x) najdete v balíčku *Filament holder L*
- Díl INDX-C1-FS-holder (1x) najdete v balíčku *Filament holder R*
- Deska senzoru filamentu levá (1x) se nachází v balíčku *Electronics*
- Deska senzoru filamentu pravá (1x) se nachází v balíčku *Electronics*
- Šroub M3x12cT (8x) najdete v balíčku *Fasteners 2/2*

❗ Oba díly INDX-C1-FS-holders jsou identické. Pokud máte INDX ve verzi se 4 nástroji, v balení najdete pouze desku pro levý senzor filamentu se dvěma konektory.

KROK 47 Vložení ocelových kuliček



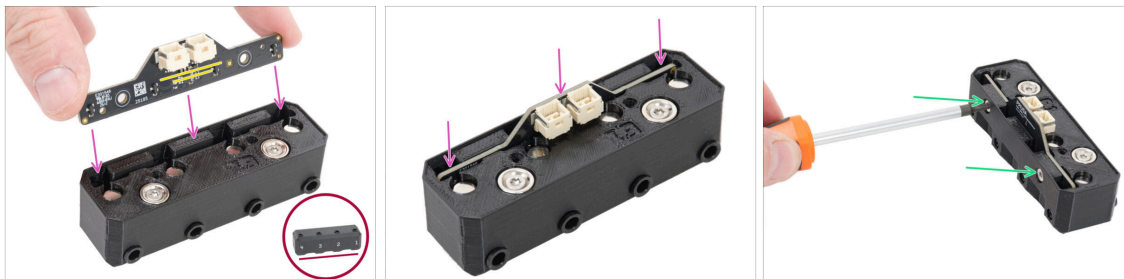
- Do každého kulatého otvoru vložte jednu ocelovou kuličku o průměru 7 mm.
- Tento postup zopakujte s druhým dílem FS-top.

KROK 48 Uchycení magnetů



- i** **Magnety jsou poměrně silné.** Ujistěte se, že jsou oba díly v dostatečné vzdálenosti od sebe.
- ✿** Umístěte jeden 7x8 magnet na 5x2 magnet. Dbejte na správnou orientaci podle strany, **kte**ré se **vzájemně přitahují**.
- ⬢** Vložte magnet do stejného otvoru, kam jste umístili 7mm ocelovou kuličku.
- ⚠** **Ujistěte se, že jste magnet vložili stranou, která se přitahuje.**
- ⬢** **Zkontrolujte pozici magnetů:**
 - ⬢ NESPRÁVNĚ:** Když magnet vyskakuje ven, je nutné ho otočit a vložit opačně.
 - ⬢ SPRÁVNĚ:** Magnet je usazen v otvoru.

KROK 49 Assembling the FS-top left



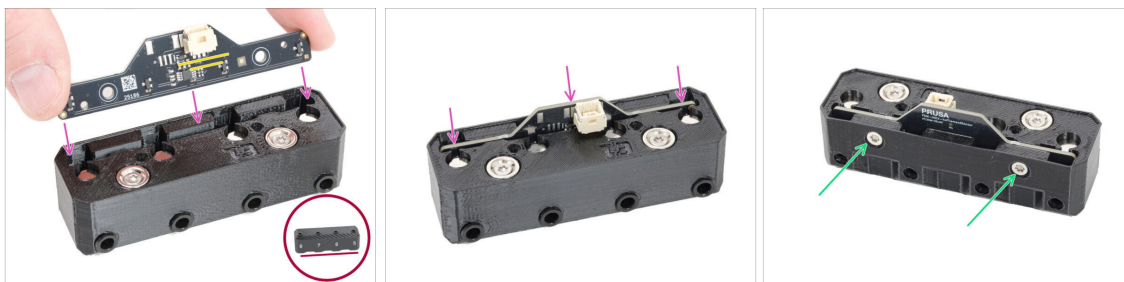
- ⬢** Připravte si sestavu FS-top (**pozice 4-1**).
- ✿** Vložte **LEVOU** desku senzoru filamentu (se dvěma konektory) do výřezu na horní straně senzoru.
- ⬢** Ujistěte se, že jsou konektory správně orientovány podle vytištěného dílu.
- ⬢** Díl zasuněte až na doraz.
- ⬢** Zajistěte díl pomocí dvou šroubů M3x12cT se zápusťnou hlavou.

KROK 50 Covering the FS - left



- Umístěte díl FS-holder na sestavu senzoru. Ujistěte se, že **konektory prochází skrze obdélníkový výřez**.
- Použijte dva šrouby M3x12cT, abyste zajistili desku na místě. Pevně je utáhněte.
- ❗ Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX se 4 nástroji, přeskočte až na tento krok: PTFE trubičky - levá strana: příprava dílů

KROK 51 Assembling the FS-top right



- Připravte si sestavu FS-top (**pozice 8-5**).
- Vložte **PRAVOU** desku senzoru filamentu (s jedním konektorem) do výřezu na horní straně senzoru.
- Ujistěte se, že jsou konektory správně nasměrovány vzhledem k tištěnému dílu.
- Díl zasuněte až na doraz.
- Zajistěte díl pomocí dvou šroubů M3x12cT se zápusťnou hlavou.

KROK 52 Covering the FS - right



- Připravte si sestavu pravého senzoru filamentu (pozice 8-5).
 - Umístěte díl FS-holder na sestavu senzoru. Ujistěte se, že **konektor prochází skrze obdélníkový výřez**.
 - Použijte dva šrouby M3x12cT, abyste zajistili desku na místě. Pevně je utáhněte.
-  If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **return to the Prusa INDX GEN 2 article now.**

KROK 53 PTFE tubes - left side: parts preparation



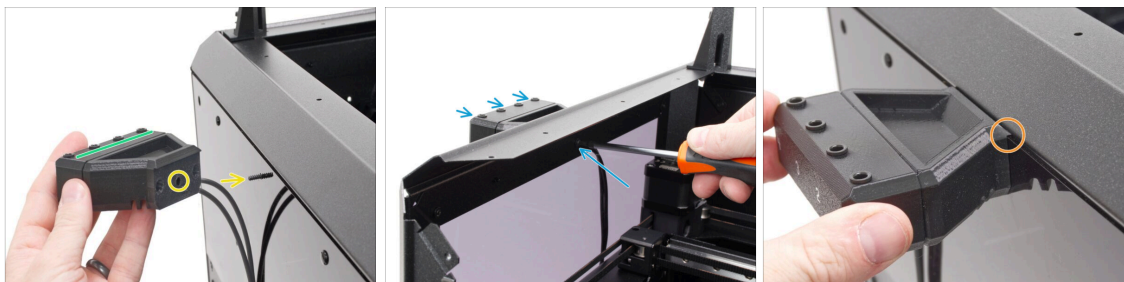
- ① Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze jeden kabel a jeden šroub.
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Kabel senzoru filamentu (2x) najdete v balíčku *Cables*
- Šroub 3x12sT (2x) najdete v balíčku *Fasteners 2/2*
- PTFE trubička 4 x 2,5 x 880 (4x) naleznete v *hlavním boxu*

KROK 54 Preparing the FS - left



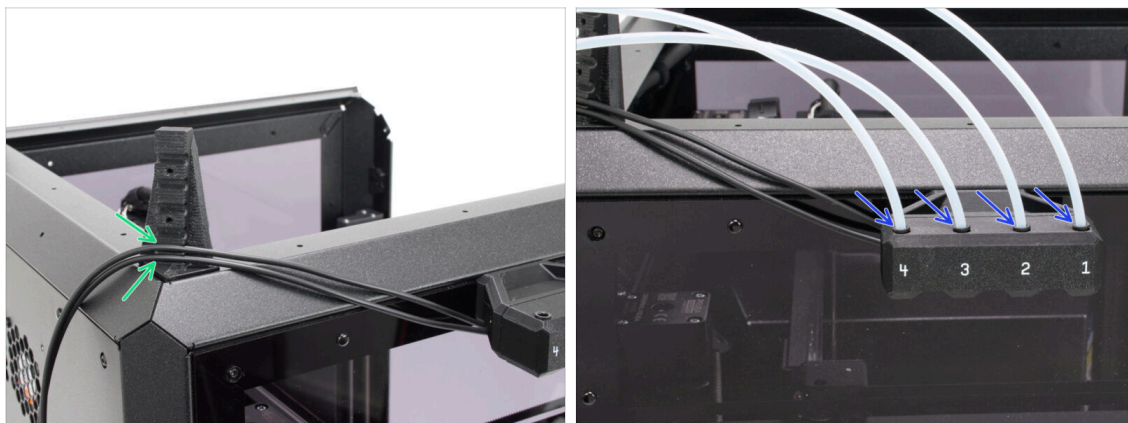
- Odstraňte prostřední horní nylonový nýt z levého průhledného bočního panelu.
- Zevnitř tiskárny vložte šroub 3x12sT do vzniklé díry po nýtu.
- Vezměte sestavu senzoru filamentu se dvěma konektory (pozice 4-1) a připojte k němu dva kabely senzorů.
 - ❗ Prusa CORE One/+ INDX ve verzi se 4 nástroji má **jeden kabel senzoru filamentu**. Zapijte jej do libovolného z konektorů.
 - ❗ Oba konce kabelu senzoru filamentu jsou identické a mohou být připojeny libovolně.
- Kabely vyvedte ven kabelovými kanály na levé straně.

KROK 55 Mounting the FS - left



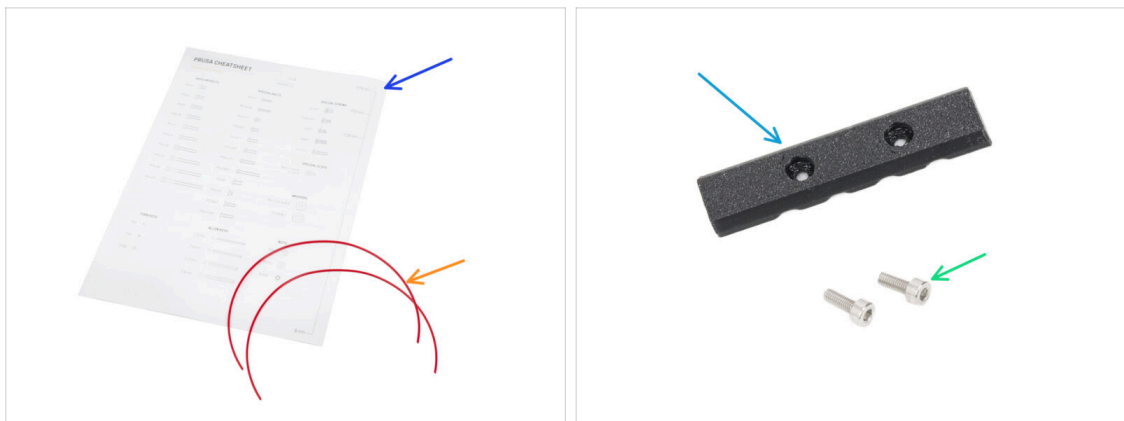
- Zarovnejte sestavu levého senzoru filamentu s vyčnívajícím šroubem 3x12sT.
- Dbejte na správnou orientaci - kleštiny musí směřovat vzhůru.
- Plně utáhněte šroub, abyste zajistili sestavu na místě. **Ujistěte se, že:**
 - Výčnělek na horní hraně sedí přesně v mezeře nad průhledným bočním panelem.

KROK 56 Connecting the PTFE tube - left



- Vložte oba kabely senzoru filamentu do spodního kabelového kanálku v díle PTFE-holder.
- ① Prusa CORE One/+ INDX **ve verzi se 4 nástroji** má jeden kabel senzoru filamentu. Vedte jej spodním kanálem.
- Kabely by se po celé délce neměly prohýbat ani být napnuté.
- Do objímky senzoru filamentu vložte čtyři PTFE trubičky.
- Po zasunutí zkuste za trubičku mírně zatáhnout, jako kdybyste ji chtěli vytáhnout z kleštiny, abyste si ověřili, že bezpečně sedí na místě.

KROK 57 PTFE measurement: parts preparation



Pro následující kroky si připravte:

- Kontrolní list Prusa (1x)

❗ Nachází se na zadní straně uvítacího dopisu, který jste obdrželi v balení.

- Filament 300 mm (2x)

✂ Ustříhnete dva kusy filamentu dlouhé alespoň 300 mm. Doporučujeme použít PETG, ale není to nutnost.

❗ Pokud máte měřidlo o délce 300 mm, můžete ho použít jako alternativu.

- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *najdete v balíčku Filament holder left*

- Šroub M3x10 (2x) *dříve vyjmutý*

KROK 58 Attaching the PTFE tubes - left



- Vložte dva šrouby M3x10 skrz kryt INDX-PTFE-holder-cover a odložte tento díl stranou.

- Vedte všechny čtyři PTFE trubičky kanálky v dílu PTFE-holder. Přidržujte je na místě rukou, aby z kanálků nevypadly.

⚠ Ujistěte se, že kabely senzoru filamentu jsou vedeny ve spodních kanálcích.

- Nasadte PTFE-holder-cover na PTFE trubičky a kabely. Tento díl není symetrický, nainstalujte jej tak, aby delší strana směřovala dolů.

◆ Šrouby plně neutahujte, PTFE trubičky se musí pohybovat dopředu a dozadu.

KROK 59 Informace k měření



-  V dalších krocích přesně odměříte délku PTFE trubiček mezi dílem PTFE-holder a senzorem filamentu.
-  Můžete použít buď metr nebo filament, jak je popsáno níže:
-  Všimněte si, že na straně **Cheatsheetu**, který je součástí balení Prusa CORE One/+ INDX, je měřítko v milimetrech. To naznačuje požadovanou délku PTFE trubiček.
-  Základní délka je 300 mm. **Zatím filament nezkracujte.**
-  V dalších krocích budete vyzváni k tomu, abyste zkrátili filament na požadovanou délku.
-  Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX ve verzi s 8 nástroji, nechte si kousek filamentu pro použití na pravé straně.

KROK 60 Inserting the PTFE tubes (position 1,2)



-  Přiložte jeden konec filamentu k senzoru těsně vedle PTFE trubičky **na pozici 1**.
-  Umístěte druhý konec proti stejné PTFE trubičce v dílu PTFE-holder.
-  Zasuňte filament v dílu PTFE-holder tak, aby odpovídal délce PTFE trubičky.
-  Zkorte filament na **270 mm**.
-  Upravte PTFE trubičku **na pozici 2** podle zkráceného filamentu.
-  Plně dotáhněte horní šroub.
-  Tímto se zajistí první PTFE trubička na svém místě a zabrání se v jejím pohybu.

KROK 61 Inserting the PTFE tubes (position 3,4)



Zkraťte filament na **240 mm**.



Upravte PTFE trubičku **na pozici 3** podle zkráceného filamentu.



Zkraťte filament na **210 mm**.



Upravte PTFE trubičku **na pozici 4** podle zkráceného filamentu.



Úplně utáhněte spodní šroub.



Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX ve verzi se 4 nástroji, přeskočte až na tento krok: **Připojení kabelu senzoru filamentu**

KROK 62 PTFE tubes - right side: parts preparation



Pro následující kroky si prosím připravte:



PTFE trubička 4 x 2,5 x 880 (4x) *naleznete v hlavním boxu*



INDX-PTFE-holder-cover (1x) *najdete v balíčku Filament holder left*



Šroub 3x12sT (2x) *najdete v balíčku Fasteners 1/2*



Šroub M3x10 (2x) *dříve vyjmutý*



Pravý boční senzor filamentu (1x) *rozmezí 8-5*

KROK 63 Preparing the FS - right



- Odstraňte prostřední horní nylonový nýt z pravého průhledného bočního panelu.
- Zevnitř tiskárny vložte šroub 3x12sT do vzniklé díry po nýtu.
- Vezměte sestavu senzoru filamentu s jedním konektorem (pozice 8-5) a připojte k němu kabel senzoru.
- ❗ Kabel senzoru filamentu, který v tomto kroce připojujeme, je jedním ze dvou kabelů připojených k levé sestavě senzorů.
- ⚡ Nezáleží na tom, který ze dvou kabelů si vyberete, abyste ho zapojili do pravé sestavy senzorů.
- Kabely senzoru filamentu vyvedte skrz libovolný kabelový kanál na levé straně.

KROK 64 Mounting the FS - right



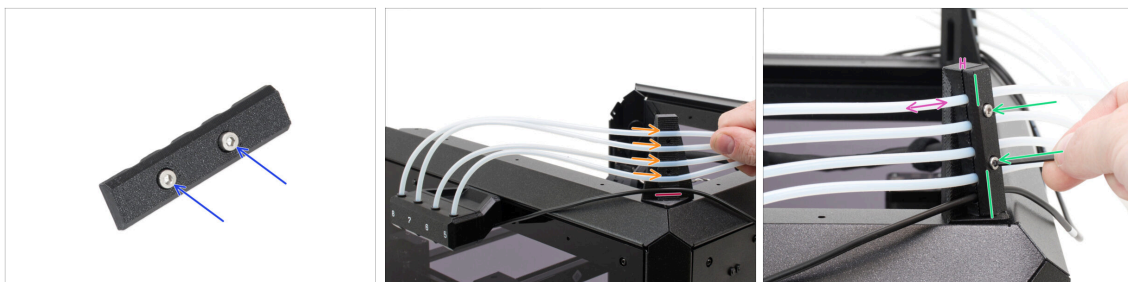
- Zarovnejte sestavu pravého senzoru filamentu s vyčnívajícím šroubem 3x12sT.
- Dbejte na správnou orientaci - kleštiny musí směřovat vzhůru.
- Plně utáhněte šroub, abyste zajistili sestavu na místě. **Ujistěte se, že:**
 - Výčnělek na horní hraně sedí přesně v mezeře nad průhledným bočním panelem.

KROK 65 Connecting the PTFE tube - right



- Vložte kabel senzoru filamentu do spodního kabelového kanálku v díle PTFE-holder.
- Nechte kabel volně viset na zadní straně tiskárny.
- Do objímky senzoru filamentu vložte čtyři PTFE trubičky.
- Jemně zatáhněte za trubičku, abyste se ujistili, že je správně zajištěna v objímce.

KROK 66 Attaching the PTFE tubes - right



- Vložte dva šrouby M3x10 skrz kryt INDX-PTFE-holder-cover a odložte tento díl stranou.
- Ved'te všechny čtyři PTFE trubičky kanálky v dílu PTFE-holder. Přidržujte je na místě rukou, aby z kanálků nevypadly.
- ⚠ Ujistěte se, že je kabel senzoru filamentu veden spodním kanálkem.
- Nasad'te PTFE-holder-cover na PTFE trubičky a kabely. Tento díl není symetrický, nainstalujte jej tak, aby delší strana směřovala dolů.
- Šrouby plně neutahujte, PTFE trubičky se musí pohybovat dopředu a dozadu.

KROK 67 Inserting the PTFE tubes (position 8,7)



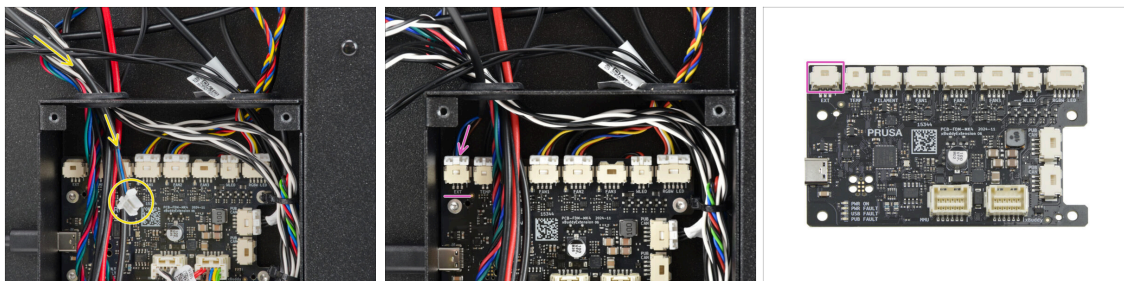
- Připravte si Cheatsheet a druhý 300mm kousek filamentu.
- Přiložte jeden konec filamentu k senzoru těsně vedle PTFE trubičky **na pozici 8**.
- Umístěte druhý konec proti stejné PTFE trubičce v dílu PTFE-holder.
- Zasuňte filament v dílu PTFE-holder tak, aby odpovídal délce PTFE trubičky.
- 📌 Zkraťte filament na **270 mm**.
- Upravte PTFE trubičku **na pozici 7** podle zkráceného filamentu.
- Plně dotáhněte horní šroub.
- 📌 Tímto se zajistí první PTFE trubička na svém místě a zabrání se v jejím pohybu.

KROK 68 Inserting the PTFE tubes (position 5,6)



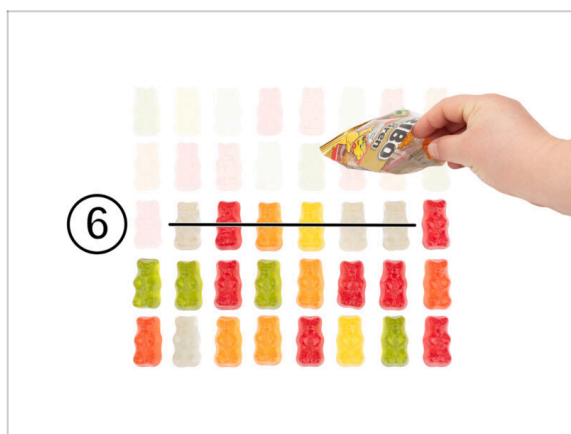
- 📌 Zkraťte filament na **240 mm**.
- Upravte PTFE trubičku **na pozici 6** podle zkráceného filamentu.
- 📌 Zkraťte filament na **210 mm**.
- Upravte PTFE trubičku **na pozici 5** podle zkráceného filamentu.
- Úplně utáhněte spodní šroub.

KROK 69 Connecting the filament sensor cable



- ✦ Ved'te levý kabel senzoru filamentu skrze levý otvor na boxu desky xBuddy.
- ✦ Zapojte kabel senzoru filamentu do prvního slotu označeného **EXT** na rozšiřující desce xBuddy.

KROK 70 Je čas na Haribo!



- ✦ Zatím skvělá práce! Zasoužíte si další dávku sladkostí.
- ✦ Snězte šest medvídků.

KROK 71 Hotovo

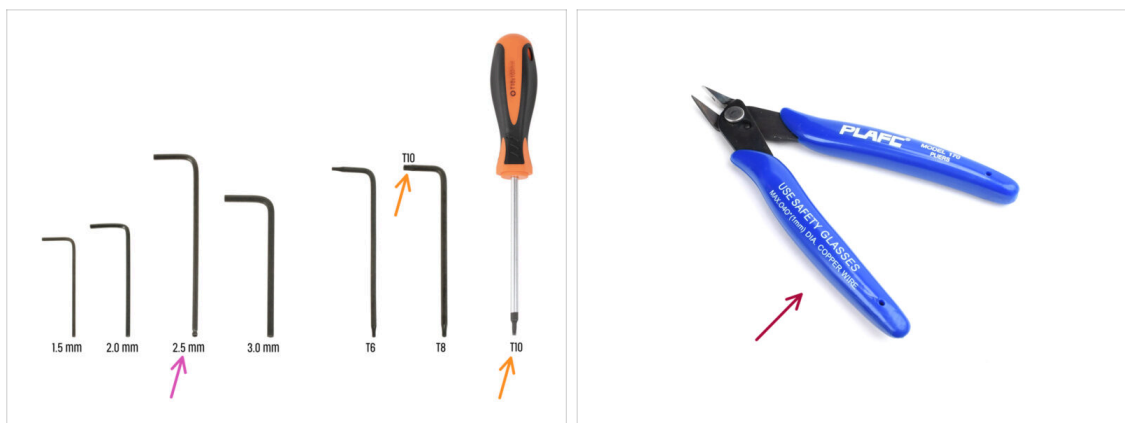


- ✦ **Gratulujeme!** Právě jste sestavili nástrojovou hlavu INDX a boční senzory filamentu.
- ✦ Přejděte na další kapitolu.

5. Držáky cívek & Sestava doku nástroje



KROK 1 Tools necessary for this chapter



● **For this chapter, please prepare:**

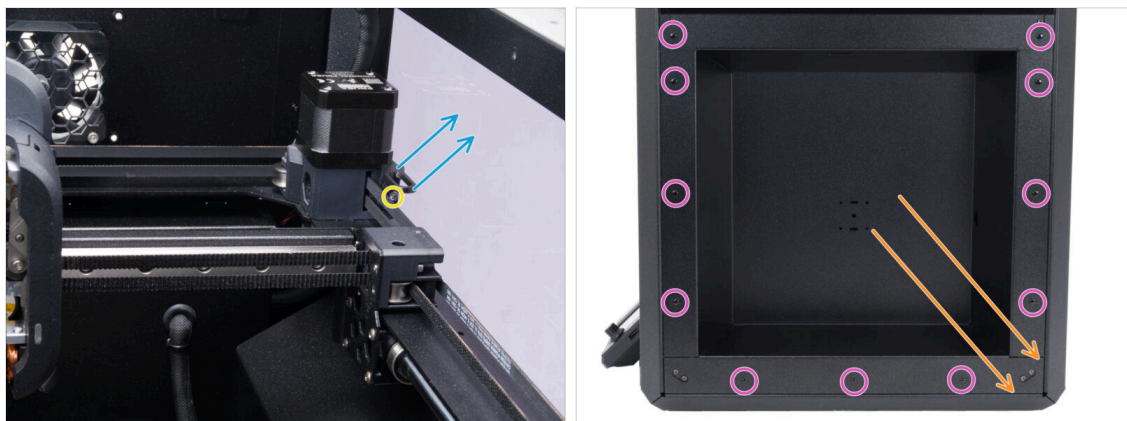
● 2,5mm inbusový klíč

● T10 key / screwdriver

● Štípací kleště – volitelný nástroj, který doporučujeme používat k stříhání stahovacích pásek. Lze jej zakoupit v našem e-shopu prusa3d.com.

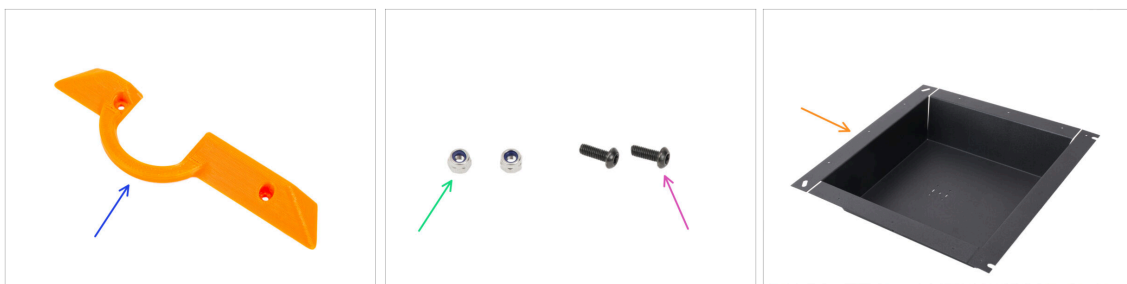
❗ Pro tuto kapitolu doporučujeme vytisknout komunitou připravený nástroj **Snap-rivet-remover**

KROK 2 Odstranění bočního krytu - vpravo



- ❗ Doporučujeme odstranit Bowden-guide, abyste mohli v dalším kroku jednodušeji vložit stahovací pásku.
- 🟡 Odstraňte šroub M3x10, který zajišťuje díl Bowden-guide v pravém zadním rohu tiskárny.
- 🔵 Vyjměte díl Bowden-guide.
- 🟣 Odstraňte jedenáct nylonových nýtů, které drží pravou bočnici tiskárny.
 - ⬛ Můžete také použít dříve zmíněný nástroj Core-one-snap-rivet-remover.
- 🟠 Opatrně odstraňte bočnici a odložte ji stranou.
- ⬛ Bočnici nyní odložte stranou.

KROK 3 Side handle: parts preparation



- ⬛ **For the following steps, prepare:**
- 🟡 Díl Side-handl-right (1x) *najdete v balíčku Wiper*
- 🟢 M3nN nut (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- 🟣 Šroub M3x8rT (2x) *dříve vyjmutý*
- 🟠 Pravý boční kryt (1x), který jste dříve odstranili

KROK 4 Montáž bočního držáku



- Insert two M3x8rT screw into the Side-handle-right.
- Align the Side-handle-right with the holes in the right side panel and place it in position.
- Nasadte matky M3nN na šrouby a přidržujte je univerzálním klíčem
- Z druhé strany šrouby pevně dotáhněte.

KROK 5 Čistítko trysky: příprava dílů I.



■ For the following steps, prepare:

- Díl Wiper-base (1x) *najdete v balíčku Wiper*

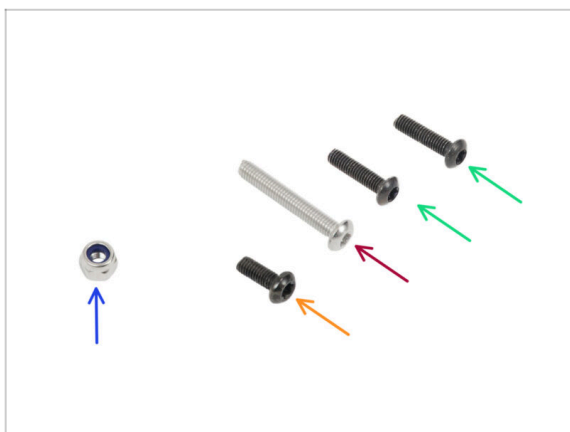
ⓘ Pozor, díl Wiper-base na fotografiích se může mírně lišit od toho, který máte v balení. Nic to ale nemění na montáži nebo jeho funkci.

- Díl Wiper-lock (1x) *najdete v balíčku Wiper*
- Díl Wiper-adjuster (1x) *najdete v balíčku Wiper*
- Silikonová stěrka (1x) *najdete ji v balíčku Fasteners 2/2*
- Silikonový čisticí blok (1x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*



Čistítko trysky je název pro celou sestavu.

KROK 6 Čistítko trysky: příprava dílů II.



- M3nN nut (1x) found in the Fasteners 1/2 bag
- M3x8rT screw (1x) found in the Fasteners 2/2 bag
- M3x20rT screw (1x) found in the Fasteners 2/2 bag
- Šroub M3x12rT (2x) najdete v balíčku Fasteners 2/2

KROK 7 Sestavení dílu Wiper-lock



- Push the M3x20rT screw through the Wiper-lock.
- Insert the Wiper-lock with the screw into the Wiper-base.

KROK 8 Zajištění dílu Wiper-lock



- ✚ From the opposite side, place the M3x8T nut onto the screw and tighten it using the universal wrench.
- 🔵 Loosen it by a quarter to half a turn so the Wiper-lock can move.
- 🟡 Set the Wiper-lock **according to the markings** on the Wiper-base.
- 📌 **i** Pokud se díl Wiper-lock pohybuje sám o sobě, šroub mírně utáhněte.

KROK 9 Instalace dílu Wiper-adjuster



- ✚ Insert the M3x8T screw through the channel in the Wiper-base.
- 🔵 Align the hole in the Wiper-adjuster with the screw.
- 🟢 Secure the Wiper-adjuster in the slots using the universal wrench and tighten the M3x8T screw with a T10 screwdriver.
- 🟠 Všimněte si nepravidelného tvaru dílu Wiper-adjuster. Pro usazení použijte univerzální klíč a ujistěte se, že **zplošťelá strana směřuje dolů**.

KROK 10 Vložení čisticích bloků

- Insert the silicone priming block into the front slot (left in the photo). Ensure the part is oriented correctly.
- Insert the silicone wiper into the rear slot (right in the photo).
- Check the correct position of the silicone wiper. The wiper is sloped; make sure that the sloped side points inside the Wiper-base.
- ⓘ *Tip:* Předtím, než budete vkládat čisticí bloky do základny čistítka, lehce je utřete isopropylalkoholem. Budou se vám vkládat jednodušeji.
- Zajistěte priming blok i čistítka na místě pomocí dvou šroubů M3x12rT.
 - Šroubovák T10 vedte skrze otvory ve Wiper-base, abyste se k šroubům dostali jednodušeji.
- ⚠ **Dvakrát zkontrolujte, že je čistítka vloženo správně. Tedy že zkosená část míří k vnitřku dílu Wiper-base.**

KROK 11 Kabel ventilátoru doku: příprava dílů

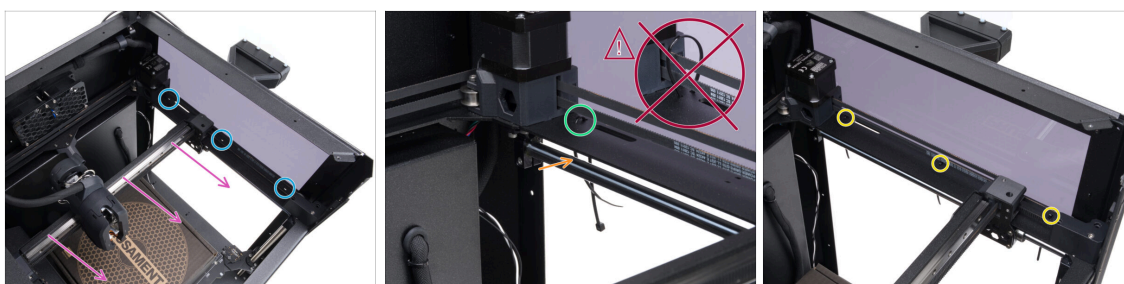
- **For the following steps, prepare:**
- Stahovací páska (3x)

KROK 12 Zavedení kabelu ventilátoru doku



- The dock fan cable connector is the remaining part of the head cable.
- Insert the Dock fan cable connector through the lower oval opening on the left side of the rear panel.
- Push the cable inside.
- Uvnitř tiskárny jemně zatáhněte za kabel ventilátoru doku, jak je znázorněno na fotce.

KROK 13 Vedení kabelu ventilátoru doku I.



- Najděte tři páry otvorů na pravé straně tiskárny.
- Posuňte nástrojovou hlavu INDX dopředu, přibližně mezi přední a prostřední otvory na pravé straně.
- Vložte stahovací pásku do zadního otvoru, jak je znázorněno na fotce.
- ⚠ **Ujistěte se, že stahovací pásky NEJSOU obtočené kolem řemenů!**
- Překontrolujte, že stahovací pásky není obtočená kolem řemenů ani kolem hlazené tyče.
- ① Znovu zkontrolujte, že je kabel vedený správně za držákem hlazené tyče a nad tyčí.

KROK 14 Vedení kabelu ventilátoru doku



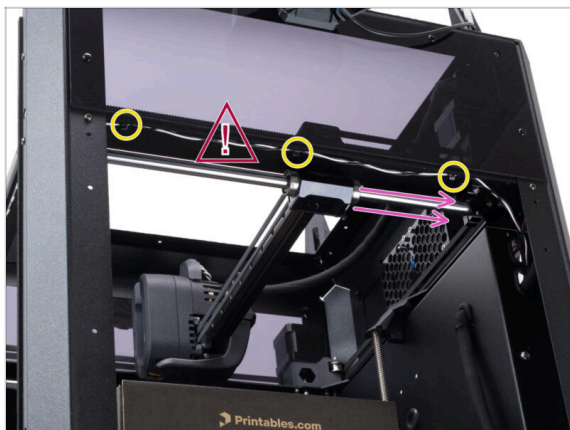
- Spojte všechny tři stahovací pásky, jak je znázorněno na fotografii. Pásky ale zatím neutahujte.
- Protáhněte kabel ventilátoru doku skrze trojici připravených stahovacích pásek.
- Zastrčte konec kabelu ventilátoru doku do tiskárny. Kolem pravého předního profilu ho neobmotávejte.

KROK 15 Příprava stahovacích pásek



- Lead the dock fan cable through the opening between the core XY and the printer's frame.
- Before tightening the zipties, ensure that the dock fan cable is in position and protruding 8 cm/3.14 inches.
- Ujistěte se, že se kabely mezi stahovacími páskami neprověšují a nemají zbytečně velkou vůli.
- Utáhněte stahovací pásky.

KROK 16 Příprava stahovacích pásek II.



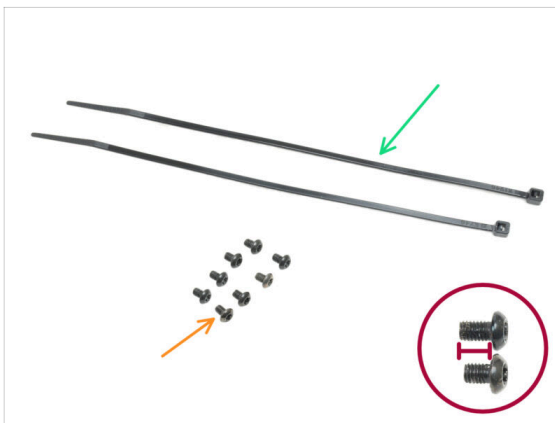
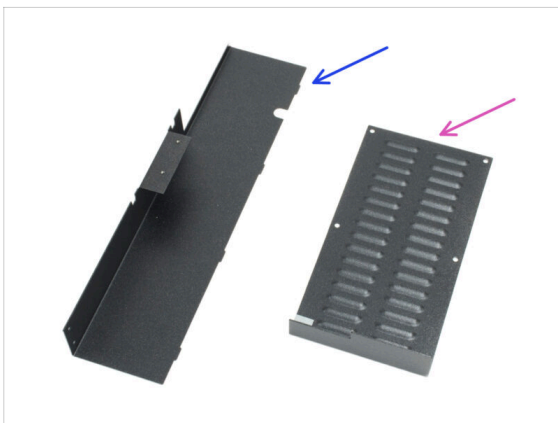
Posuňte nástrojovou hlavu INDX až do zadní části tiskárny.

Odstříhněte přebytečnou část stahovacích pásek.

Ujistěte se, že kabely nepřekáží při pohybu tiskové hlavy v osách X a Y.

If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **return to the Prusa INDX GEN 2 article now.**

KROK 17 Kryty elektroniky: příprava dílů



For the following steps, prepare:

Sheet metal back cover (1x)

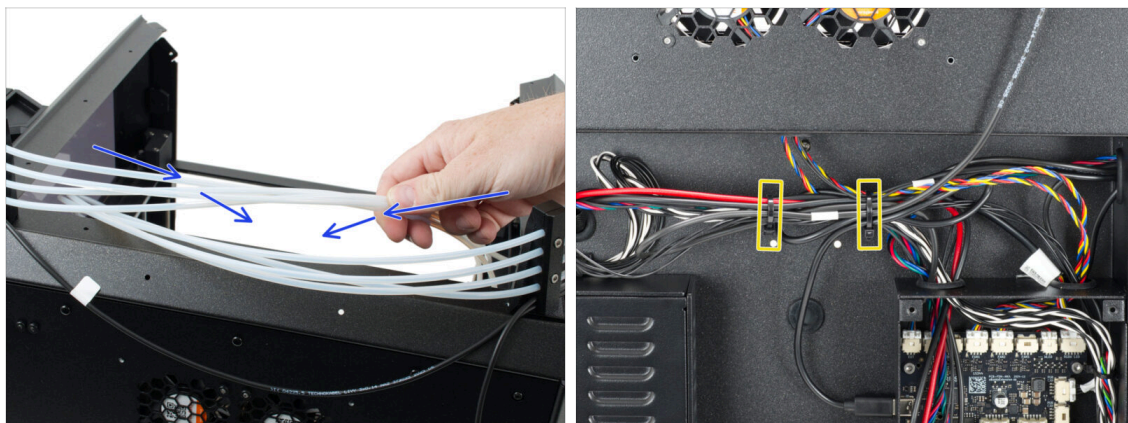
Kryt desky xBuddy (1x)

Stahovací páska (2x)

Šroub M3x4rT (8x), který jste dříve vyjmuli

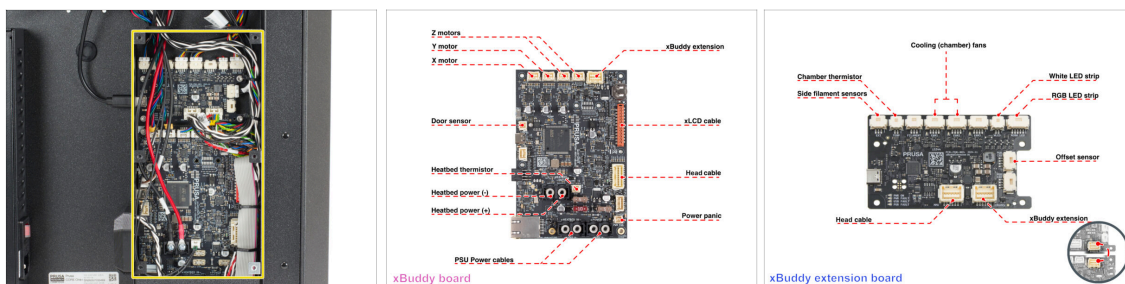
Dejte pozor, aby se vám nepomíchaly šrouby M3x4rT se šrouby M3x5rT, které budete později potřebovat při montáži dvířek.

KROK 18 Zajištění kabelů



- Insert all loose ends of the PTFE tubes inside the printer.
- Spojte kabely dohromady a zajistěte je dvěma stahovacími páskami. **Pásky neutahujte příliš těsně.**

KROK 19 Kontrola zapojení



- Before closing the electronics cover, check that everything is correctly connected.
- Use the pictures as a reference to verify your electronics connections.
- **The electronics compartment is divided into two boards:**
 - Deska xBuddy
 - Rozšiřující deska xBuddy

KROK 20 Zakrytí krabičky xBuddy



- ✎ Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
- ⚠ **Avoid pinching the cables** and make sure to insert the cover parallel to the xBuddyboard.
- 🔧 Zajistěte kryt skříňky xBuddy pomocí šesti šroubů M3x4rT, které jste odstranili v dřívějších krocích.

KROK 21 Montáž zadní krytky



- 🔵 Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- 🟢 Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
- ⬛ There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- 🟠 Vložte kabel senzoru filamentu do výřezu.
- 🟡 Pokud máte nainstalovaný USB-C kabel pro kameru Buddy3D, veďte jej spodním výřezem.
- 🔧 Zajistěte zadní kryt pomocí dvou dříve odstraněných šroubů M3x4rT zevnitř tiskárny.

KROK 22 Montáž bočního panelu: příprava dílů



● For the following steps, prepare:

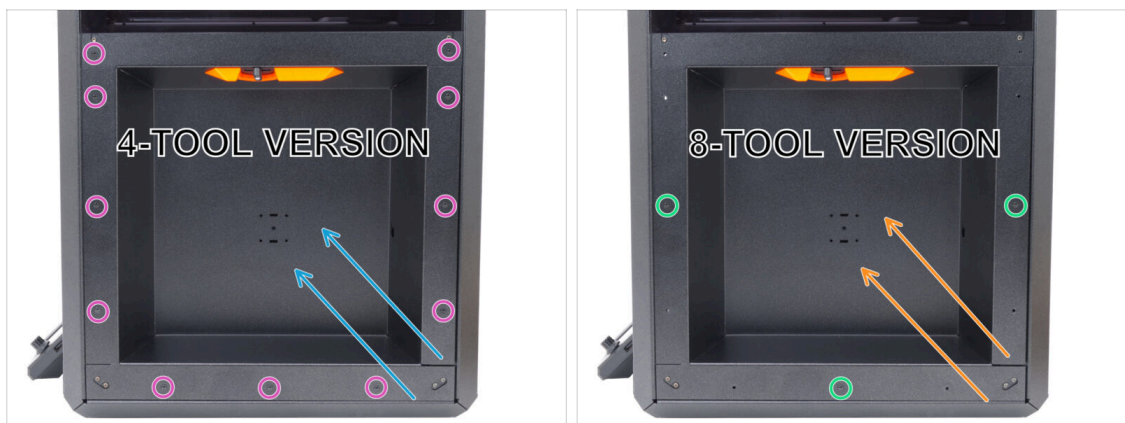
● Verze se 4 nástroji:

● Nylonový nýt (11x) najdete v balíčku Fasteners 1/2

● Verze s 8 nástroji:

● Nylonový nýt (3x) najdete v balíčku Fasteners 1/2

KROK 23 Montáž pravého bočního panelu



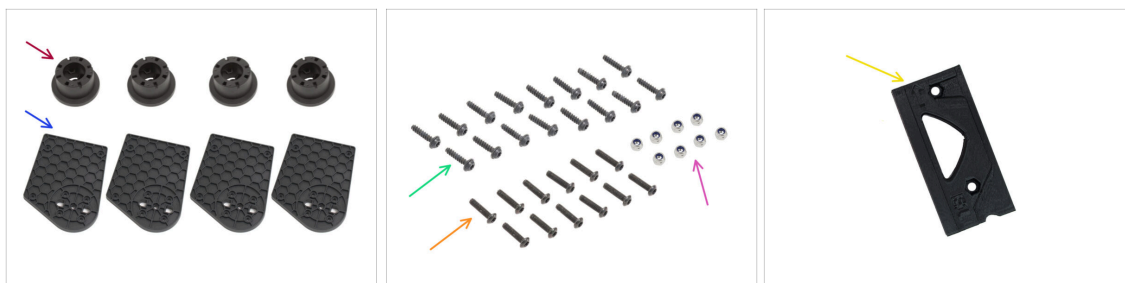
Verze se 4 nástroji:

- Mount the side cover onto the printer.
- Ujistěte se, že nástrojová hlava je přesunutá do zadní části tiskárny, aby nepřišla do kolize se sestavou čistítka.
- Zajistěte pravý boční kryt **11 nylonovými nýty**, jak je znázorněno.

Verze s 8 nástroji:

- Namontujte na tiskárnu boční kryt.
- Ujistěte se, že nástrojová hlava je přesunutá do zadní části tiskárny, aby nepřišla do kolize se sestavou čistítka.
- Zajistěte pravý boční kryt **3 nylonovými nýty**, jak je znázorněno.

KROK 24 Spodní držáky puků: příprava dílů



i Niže jsou vypsané díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro **verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu dílů.**

For the following steps, prepare:

- Univerzální puk (4x) *najdete v balíčku Telescopic Spoolholder set*
- Díl puck-holder-bottom (4x) *najdete v balíčku Puck Holders*
- Šroub 3x12sT (16x) *najdete po čtyřech v balíčku Telescopic Spoolholder Set*
- Šroub M3x12rT (12x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- Matka M3nN (8x) *se nachází v balíčku Fasteners 1/2*
- Nástroj Spoolholder-assembly-tool (1x) *najdete v balíčku Position Tools INDX*

KROK 25 Sestavení spodních držáků puků



- Povšimněte si dvou výstupků na puku, které musí zapadnout do otvorů na horní straně držáku puku.
- Vyrovnajte Puck-holder-top s otvory v dílu Puck-universal a stlačte je k sobě.
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Namontujte další Puck-holder-bottom na další díl Puck-universal, ale **v zrcadlové orientaci**.
- **Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX s 8 nástrojovými hlavami, sestavte stejným způsobem také druhý pár spodních držáků puků.**

KROK 26 Odstranění šroubů - vlevo



- On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each lower corner.
- Vyšroubujte **horní** šroub M3x4rT z předního rohu bočnice.
- Vyšroubujte **horní** šroub M3x4rT ze zadního rohu bočnice.

KROK 27 Uchycení spodních držáků puku - vlevo



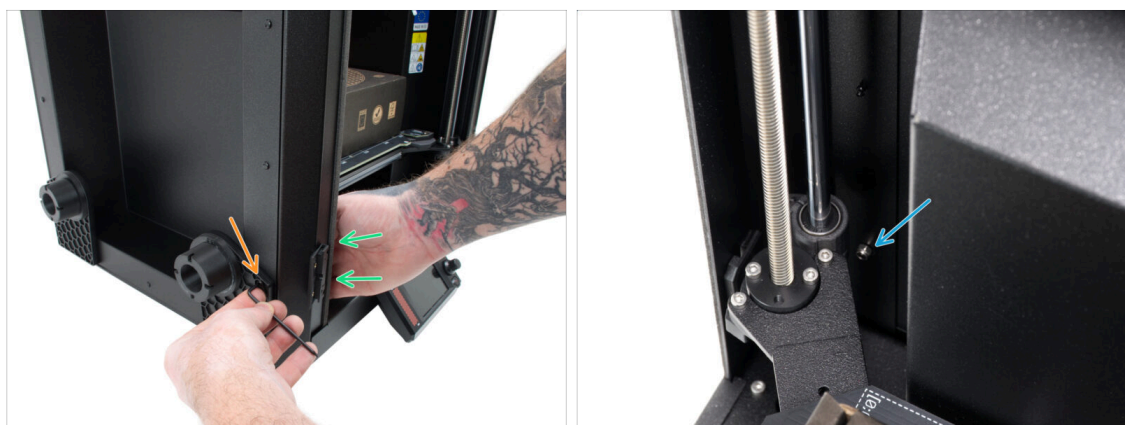
- i Podoba univerzálních puků se může od těch na fotografiích lišit. To však neovlivňuje samotnou stavbu.
- Place one Puck holder bottom in the rear corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
- Secure it with the M3x12rT screw.
- Umístěte jeden spodní držák puku do předního rohu na levé straně. Ujistěte se, že je orientace dílu správná.
- Upevněte jej šroubem M3x12rT.

KROK 28 Zajištění předního spodního držáku puku - vlevo I.



- ❗ We use an orange Spoolholder-assembly-tool in this guide for clarity. Your Spoolholder-assembly-tool is black.
- 🟢 Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!**
- ❗ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Ještě jednou se ujistěte, že je matka vložena ve stejném otvoru blízko k horní hraně a vedle šipky směřující NAHORU.
- 🟡 Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do předního levého rohu tiskárny** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- ⚠️ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií.**
- 🟡 Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu.
- ❗ Matka M3nN je nyní ve správné pozici a výšce tak, aby mohl být přichycen Puck-holder-bottom k tiskárně. Použijte šroub M3x12rT.

KROK 29 Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vlevo II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- 🟡 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The front left puck holder is now attached to the printer.

KROK 30 Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vlevo I.



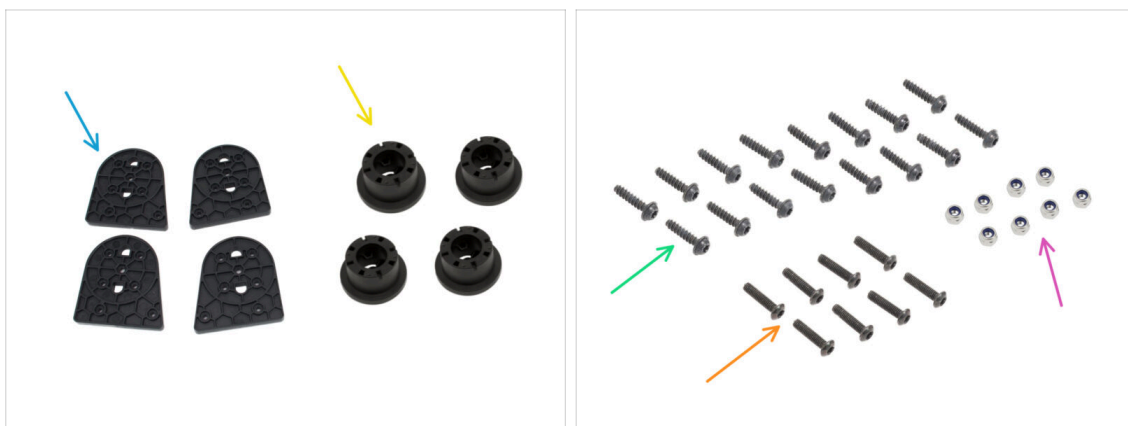
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do tiskárny** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- ⚠ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.**
- Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu.
- i Matka M3nN je nyní ve správné pozici a výšce tak, aby mohl být přichycen Puck-holder-bottom k tiskárně. Použijte šroub M3x12rT.

KROK 31 Zajištění zadního spodního držáku puku - vlevo II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- 🟠 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The rear left puck holder is now attached to the printer.
- ⬛ **Pokud máte verzi s 8 nástroji**, odložte zbývající držáky puků stranou, namontujeme je později.

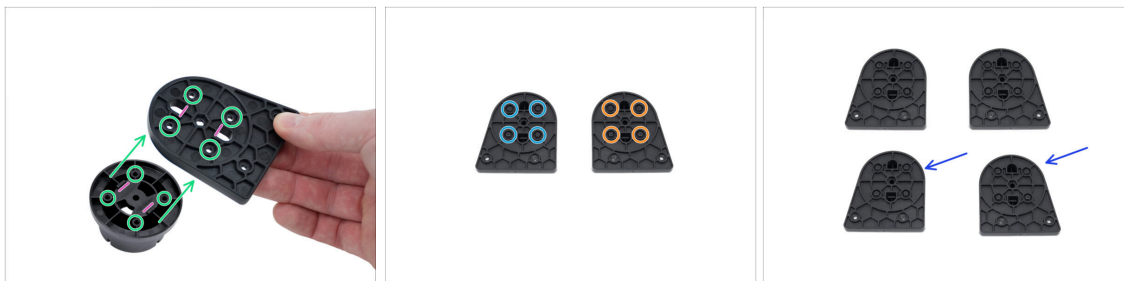
KROK 32 Horní držáky puků: příprava dílů



❗ Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro **verzi se 4 nástroji** budete potřebovat pouze polovinu vypsáných dílů.

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

- 🟡 Díl Puck-holder-top (4x) *najdete v balíčku Puck Holders*
- 🟢 Díl Puck-universal (4x) *najdete v balíčku Pucks*
- 🟠 Šroub 3x12sT (16x) *najdete po čtyřech v balíčku Telescopic Spoolholder Set*
- 🟡 Šroub M3x12rT (8x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- 🟢 Matka M3nN (8x) *se nachází v balíčku Fasteners 1/2*

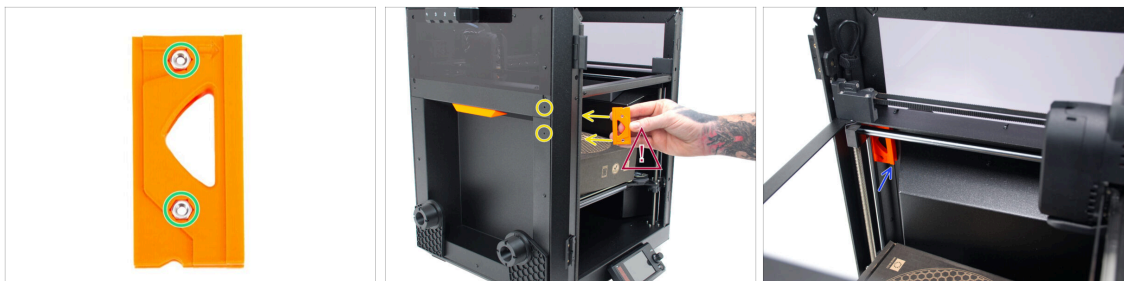
KROK 33 Sestavení horního držáku puku

- ✦ Povšimněte si dvou výstupků na puku, které musí zapadnout do otvorů na horní straně držáku puku.
- ✦ Vyrovnajte Puck-holder-top s otvory v dílu Puck-universal a stlačte je k sobě.
- ✦ Join the parts using four 3x12sT screws.
- ✦ Namontujte další Puck-holder-top na další díl Puck-universal, ale **v zrcadlové orientaci**.
- ✦ **Pokud máte verzi s 8 nástroji**, sestavte stejným způsobem **druhý pár** horních držáků puků.

KROK 34 Odstranění horních nylonových nýtů - vlevo

- ✦ On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each top corner.

KROK 35 Připojení předního horního držáku puku vlevo



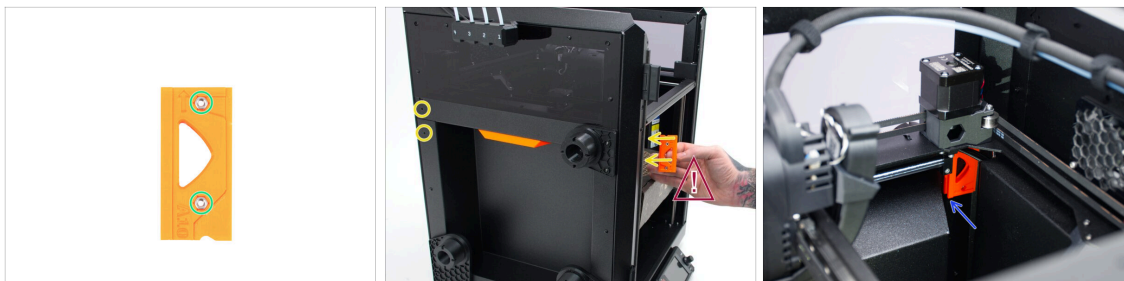
- ◆ Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - ◆ **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - (i) **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- ◆ Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do tiskárny** tak, aby matky M3nN směřovaly k bočnímu krytu.
- ⚠ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.**
- ◆ Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu a jemně nástroj zatlačte nahoru.
- (i) Matky M3nN jsou nyní ve správné poloze a výšce pro přichycení horního držáku puku k tiskárně pomocí dvou šroubů M3x12rT.

KROK 36 Zajištění předního horního držáku puku - vlevo



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Place the front puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.
- ① Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Použijte klíč Torx k utažení horního šroubu M3x12rT.
- Použijte klíč Torx k utažení spodního šroubu M3x12rT.
- Levý přední držák puku je nyní upevněn k tiskárně.

KROK 37 Přichycení zadního horního držáku puku - vlevo



- ◆ Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - ◆ **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - (i) **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - ◆ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- ◆ Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do tiskárny** tak, aby matky M3nN směřovaly k bočnímu krytu.
- ⚠ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.**
- ◆ Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu a jemně nástroj zatlačte nahoru.
- (i) Matky M3nN jsou nyní ve správné poloze a výšce pro přichycení horního držáku puku k tiskárně pomocí dvou šroubů M3x12rT.

KROK 38 Zajištění zadního horního držáku puku - vlevo



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umístěte zadní Puck-holder-top na tiskárnu. Orientaci si zkontrolujte podle fotky.
- i Vložte šroub M3x12rT do horní části předního držáku puku ještě před jeho připevněním, aby bylo snazší spojit šroub s maticí. Práce pouze jednou rukou je trochu piplačka, ale dá se to zvládnout.
- Použijte klíč Torx k utažení horního šroubu M3x12rT.
- Použijte klíč Torx k utažení spodního šroubu M3x12rT.
- Pravý zadní držák puku je nyní upevněn k tiskárně.
- i Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX ve verzi se 4 nástroji, přeskočte až na tento krok: **Naklopení tiskárny**

KROK 39 Odstranění šroubů - vpravo



- Vyšroubujte **horní** šroub M3x4rT z předního rohu na pravé straně tiskárny.
- Vyšroubujte **horní** šroub M3x4rT ze zadního rohu bočnice.

KROK 40 Uchycení spodních držáků puků - vpravo



- ✚ Place one Puck holder bottom in the front corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- 🔵 Secure it with the M3x12rT screw.
- ✚ Umístěte jeden Puck-holder-bottom do spodního rohu na pravé straně. Ujistěte se, že je orientace dílu správná.
- 🟢 Upevněte jej šroubem M3x12rT.

KROK 41 Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vpravo I.



- 🟢 Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!**
- 📌 **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- ✚ Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool do předního rohu tiskárny tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- ⚠️ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií.**
- 🔵 Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu.
- ⬛ Matka M3nN je nyní ve správné pozici a výšce tak, aby mohl být přichycen Puck-holder-bottom k tiskárně. Použijte šroub M3x12rT.

KROK 42 Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vpravo II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- 🟠 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The front right puck holder is now attached to the printer.

KROK 43 Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vpravo I.



- 🟢 Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!**
- 📄 **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it.**
- 🟡 Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do zadní části tiskárny** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- ⚠️ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.**
- 🟡 Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu.
- 📄 Matka M3nN je nyní ve správné pozici a výšce tak, aby mohl být přichycen Puck-holder-bottom k tiskárně. Použijte šroub M3x12rT.

KROK 44 Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vpravo II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- 🟠 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The rear right puck holder is now attached to the printer.

KROK 45 Naklopení tiskárny



- ❗ Na fotce je Prusa CORE One/+ INDX ve verzi s 8 nástroji se spodními pravými držáky puků a pravými senzory filamentu.
- 🟢 Remove the Prusament box from the heatbed and place it behind the printer.
- 🟠 Move the toolhead to the back of the printer.
- 🟡 Vložte všechny PTFE trubičky do tiskárny.
- 🟣 Umístěte krabici za tiskárnu. Pomalu a opatrně pokládejte tiskárnu dolu tak, aby se opřela o krabíčku.
- ⚠️ **Ujistěte se, že je tiskárna stabilní a nemůže nikam sklouznout, i když je nakloněná. Doporučujeme, abyste pro své vlastní bezpečí někoho požádali o pomoc ve chvíli, kdy je tiskárna nakloněná a opřená o krabici.**
- 🟡 Ujistěte se, že nejsou kabely senzoru filamentu skřípnuté.

KROK 46 Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo I.



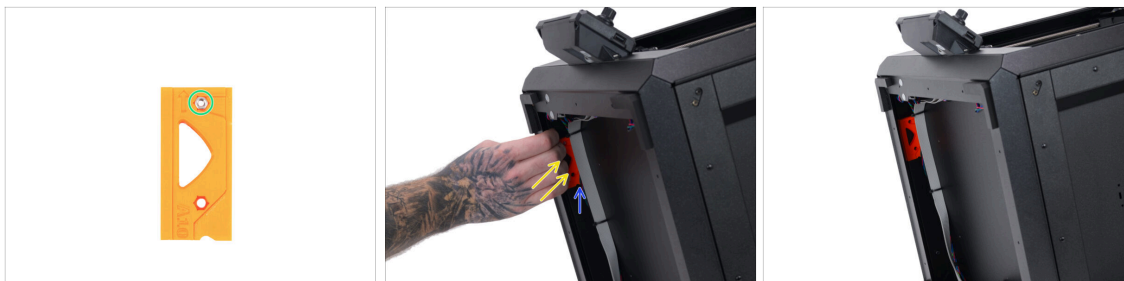
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT** next to it.
- Využijte zvýrazněný výřez na nástroji Spoolholder-assembly-tool, abyste jej napozicovali správně k profilu tiskárny.
- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do spodku tiskárny** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- Ujistěte se, že je nástroj Spoolholder-assembly-tool umístěn správně. Spodní profil tiskárny musí být zarovnaný s výřezem na nástroji.
- i Matka M3nN je nyní ve správné pozici a výšce tak, aby mohl být přichycen Puckholder-bottom k tiskárně. Použijte šroub M3x12rT.

KROK 47 Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now completely attached to the printer.

KROK 48 Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo I.



- Insert one M3xN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with **the arrow pointing UP** next to it.
- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **pod tiskárnu** tak, aby matka M3xN směřovala k bočnímu krytu.
- Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu, stejně jako tomu bylo u zadního držáku. Pak nástroj jemně zatlačte nahoru.

KROK 49 Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo II.



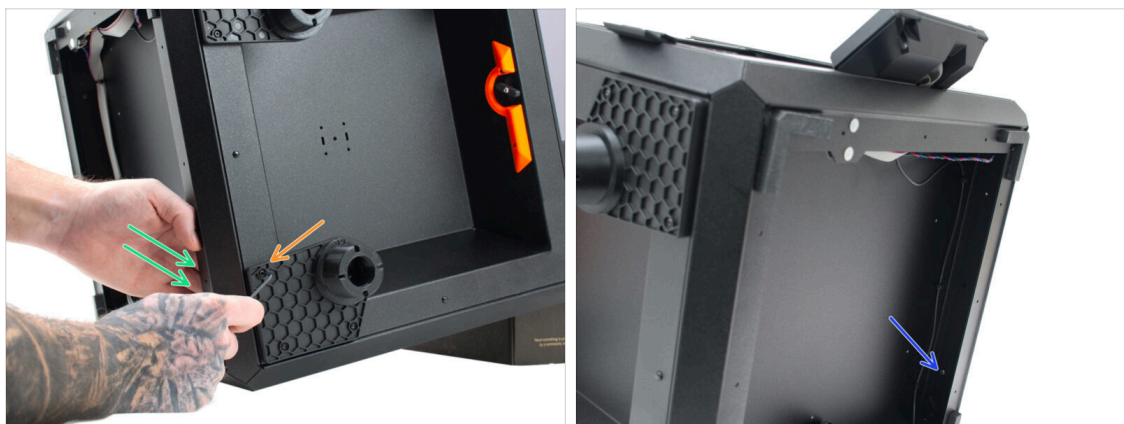
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now completely attached to the printer.
- i Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX ve **verzi se 4 nástroji**, přeskočte až k tomuto kroku: **Ventilátor doku nástrojů: příprava dílů**

KROK 50 Dokončení spodního zadního držáku puku - vpravo I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **pod tiskárnu** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu a jemně nástroj zatlačte nahoru.
- i Matky M3nN jsou nyní ve správné poloze a výšce pro přichycení horního držáku puku k tiskárně pomocí dvou šroubů M3x12rT.

KROK 51 Dokončení spodního zadního držáku puku - vpravo II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear right puck holder is now completely attached to the printer.

KROK 52 Dokončení spodního předního držáku puku - vpravo I.

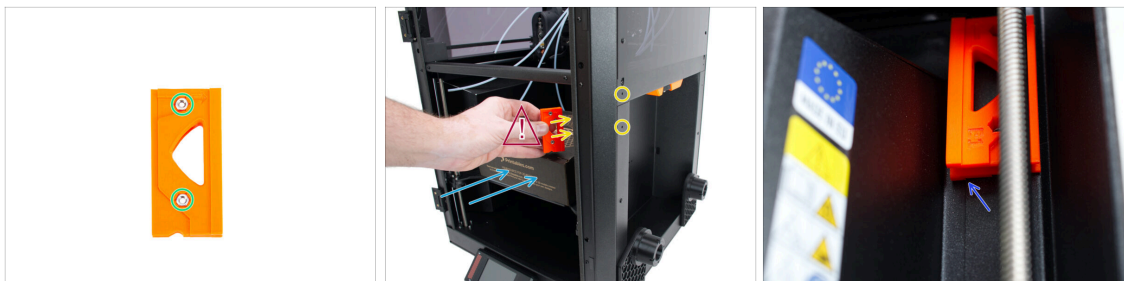


- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **pod tiskárnu** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- ⚠ **Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.**
- Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu a jemně nástroj zatlačte nahoru.
- i Matky M3nN jsou nyní ve správné poloze a výšce pro přichycení horního držáku puku k tiskárně pomocí dvou šroubů M3x12rT.

KROK 53 Dokončení spodního předního držáku puku - vpravo II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now completely attached to the printer.
- Opatrně postavte tiskárnu zpět na nohy.

KROK 54 Přichycení předního horního držáku puku - vpravo

- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- Place the filament box back onto the heatbed.
- i **Strana matky bez gumové vložky musí směřovat ven z nástroje Spoolholder-assembly-tool.**
- i **Strana matky bez gumové vložky musí směřovat ven z nástroje Spoolholder-assembly-tool.**
- ⚠ **Ještě jednou se ujistěte, že jsou matky vloženy na správnou stranu nástroje. Orientujte se podle otvoru blízko horního okraje nástroje, vedle kterého je šipka směřující DOPRAVA.**
- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool do tiskárny tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.
- Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu a jemně nástroj zatlačte nahoru.
- i Matky M3nN jsou nyní ve správné poloze a výšce pro přichycení horního držáku puku k tiskárně pomocí dvou šroubů M3x12rT.

KROK 55 Zajištění předního horního držáku puku - vpravo



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umístěte přední Puck-holder-top (sestavený před chvílí) na tiskárnu. Orientaci si zkontrolujte podle fotek.
- ① Vložte šroub M3x12rT do horní části předního držáku puku ještě před jeho připevněním, aby bylo snazší spojit šroub s maticí. Práce pouze jednou rukou je trochu pipláčka, ale dá se to zvládnout.
- Použijte klíč Torx k utažení horního šroubu M3x12rT.
- Použijte klíč Torx k utažení spodního šroubu M3x12rT.
- Právý přední držák puku je nyní upevněn k tiskárně.

KROK 56 Přichycení zadního horního držáku puku - vpravo



- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.

(i) The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.

- Ještě jednou se ujistěte, že jsou matky vloženy na správnou stranu nástroje. Orientujte se podle otvoru blízko horního okraje nástroje, vedle kterého je **šipka směřující NAHORU**.

- Vložte nástroj Spoolholder-assembly-tool **do tiskárny** tak, aby matka M3nN směřovala k bočnímu krytu.

⚠ Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.

- Zahákněte výstupek na nástroji o bok kovového profilu a jemně nástroj zatlačte nahoru.

(i) Matky M3nN jsou nyní ve správné poloze a výšce pro přichycení horního držáku puku k tiskárně pomocí dvou šroubů M3x12rT.

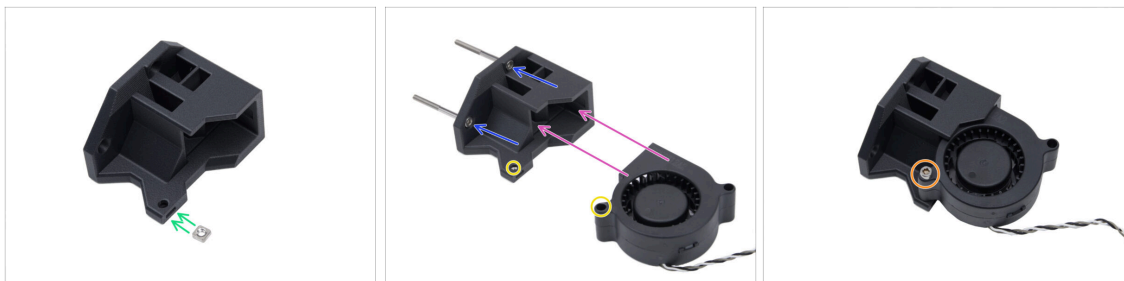
KROK 57 Zajištění zadního horního držáku puku - vpravo

- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umístěte zadní Puck-holder-top (sestavený před chvílí) na tiskárnu. Orientaci si zkontrolujte podle fotek.
-  Vložte šroub M3x12rT do horní části předního držáku puku ještě před jeho připevněním, aby bylo snazší spojit šroub s maticí. Práce pouze jednou rukou je trochu pipláčka, ale dá se to zvládnout.
- Použijte klíč Torx k utažení horního šroubu M3x12rT.
- Použijte klíč Torx k utažení spodního šroubu M3x12rT.
- Právý zadní držák puku je nyní upevněn k tiskárně.

KROK 58 Ventilátor doku: příprava dílů

- **For the following steps, prepare:**
- Díl Dock-fan-holder (1x) *najdete v balíčku Toolhead*
- Tiskový ventilátor (1x) *najdete v balíčku Electronics*
- Deska Dock fan (1x) *se nachází v balíčku Electronics*
- Šroub M3x25 (1x) *najdete v balíčku Fasteners 1/2*
- Matka M3nS (1x) *se nachází v balíčku Fasteners 2/2*
- Šroub M3x8rT (1x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- Šroub M3x35 (2x) *najdete v balíčku Tool Dock Fan*

KROK 59 Montáž ventilátoru doku



- 🟢 Insert the M3nS nut into the Dock-fan-holder.
- 🟡 Insert the two M3x35 screws into the Dock-fan-holder. Do this **before attaching the dock fan**.
- 🟡 Vložte do něj tiskový ventilátor. Ujistěte se, že ho vkládáte přesně tak, jak je znázorněno na fotografii.
- 🟡 Jakmile vložíte ventilátor, vyznačené otvory musí být zarovnané.
- 🟡 Zajistěte ventilátor v dílu Dock-fan-holder pomocí šroubu M3x25.

KROK 60 Připojení desky Dock fan



- ⬛ Flip the dock fan assembly so that the sticker on the dock fan is visible.
- 🟡 Note the highlighted area.
- 🟡 Vložte desku Dock fan do drážky v držáku Dock-fan-holder. Ujistěte se, že otvor v desce je zarovnaný s otvorem v držáku.
- 📄 Předtím, než se dotknete elektrických obvodů, se „vybijte“ o uzemněný kovový povrch oběma rukama.
- ⬛ Při manipulaci s deskou se vždy dotýkejte pouze jejích stran. Nedotýkejte se součástek na povrchu.
- 🟢 Zajistěte desku Dock fan šroubem M3x8rT.
- 🟡 Zapojte kabel ventilátoru doku do slotu, který je blíže k samotnému ventilátoru. Kliknutí bezpečnostní západky vám potvrdí, že je kabel zajištěný.

KROK 61 Osazení ventilátoru doku



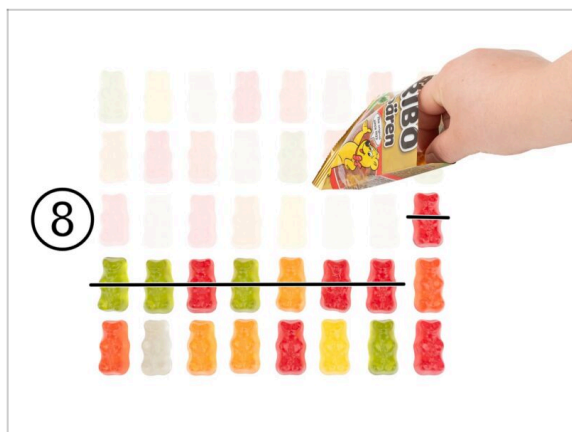
- Remove the two highlighted M3x30 screws from the Belt-tensioner.
- Do not remove the third screw.
- Zapojte konektor kabelu ventilátoru doku do volného slotu na desce FunFan. Ujistěte se, že bezpečnostní západka zapadla na místo.
- ⓘ Dávejte pozor, abyste tiskárnu nepoškrábali ani nepoškodili dvěma šrouby, které vyčnívají ze sestavy ventilátoru doku.

KROK 62 Zajištění ventilátoru doku



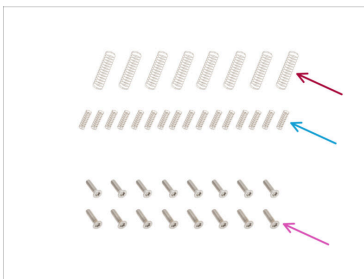
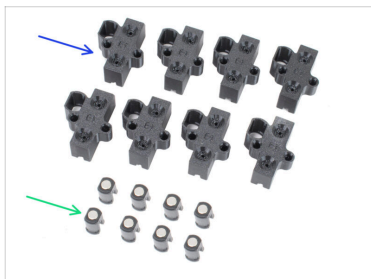
- With the dock fan cable plugged in, carefully turn the dock fan assembly.
- Gently lower the dock fan assembly to insert both M3x35 screws into the Belt-tensioner as shown.
- Až bude ventilátor doku na místě, použijte 2,5mm inbusový klíč, abyste dotáhli šrouby M3x35.

KROK 63 Je čas na Haribo!



- ◆ That was a big one. Reward yourself properly and refill your energy.
- ◆ Eat 8 gummy bears.

KROK 64 Dok nástrojů: příprava dílů



i Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. For the 4-tool version, you will need half of the parts.

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

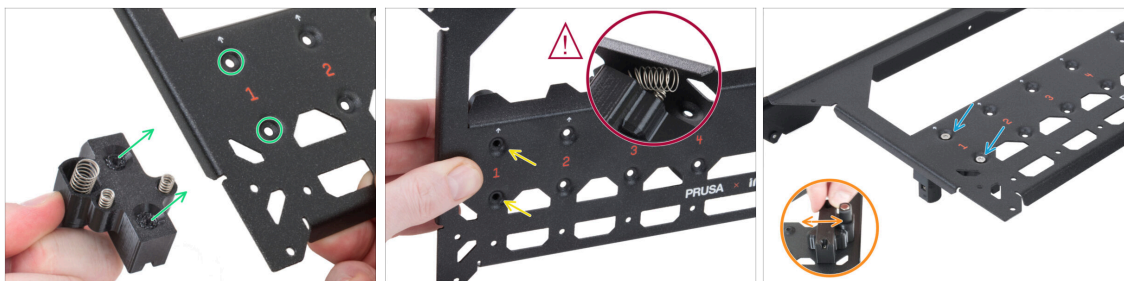
- ◆ Díl INDX-Tool-holder (8x) najdete v balení s nářadím (Tools)
- ◆ Pouzdro magnetu/Thimble (8x) najdete v balíčku Tools
- ◆ Pružinka 0,5 x 8,5 x 30 x 15 (8x) se nachází v balíčku Fasteners Tools INDX
- ◆ Pružinka 0,63 x 5 x 15 x 11 (16x) se nachází v balíčku Fasteners Tools INDX
- ◆ Zápustný šroub M3x12cT (16x) najdete v balíčku Fasteners 2/2
- ◆ Přední profil INDX C1 (1x) najdete v hlavní krabici

KROK 65 Sestavení držáku nástroje



- Fully thread the M3x12cT screw into both holes of the Tool-holder, then remove the screw.
- ① This creates a thread in the part, making the Tool-holder easier to install on the front profile later.
- Díl Tool-holder otočte tak, aby otvory s vybráním směřovaly nahoru.
- Každé pouzdro s magnety (Thimble) vkládejte do oválného otvoru v dílu Tool-holder.
- Každou **velkou pružinku** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) vložte do pouzder s magnety (Thimble).
- Každou **malou pružinku** (0,63 x 5 x 15 x 11) vložte do bočních otvorů na dílu Tool-holder.
- Kroky opakujte u všech Tool-holderů.

KROK 66 Instalace držáku nástroje



- **In the correct orientation**, place the Tool-holder against **position 1** on the underside of the front profile.
- Align the holes in both parts.
- ⚠ **POZOR:** Při osazování dílu Tool-holder se ujistěte, že **nedošlo k přiskřípnutí žádné pružinky o přední panel**.
- Upevněte díl Tool-holder pomocí dvou šroubů M3x12cT.
- ① Šroub vytváří v plastu vlastní závit. Očekávejte mírný odpor.
- Uchopte Tool-holder a mírně s ním zahýbejte. **Nesmí být přišroubovaný příliš pevně**, je vyžadována mírná znatelná vůle.
- ✚ **Celý postup opakujte se zbývajícími sestavami Tool-holderů na předním profilu.** Pro snazší manipulaci doporučujeme instalovat v pořadí 1-4, a pak 5-8.

KROK 67 Držák těsnění trysek: příprava dílů

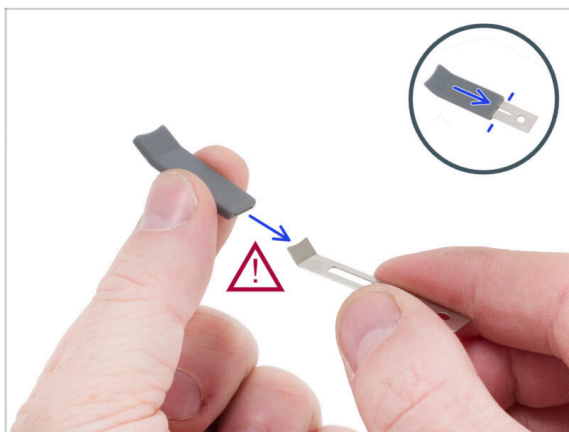


i Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu dílů.

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

- Díl Nozzle-seal-holder (1x) *najdete v balíčku Tools*
- Parkovací destička trysky (8x) *se nachází v balíčku Fasteners Tools INDX*
- Těsnění trysky (8x) *najdete v balíčku Fasteners Tools INDX*
- Šroub M3x8rT (16x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*

KROK 68 Sestavení těsnění trysky



- Slide a nozzle seal (silicone sleeve) onto each nozzle parking plate.

⚠ CAUTION: Handle with care!
The edges of the nozzle parking plate are **sharp** and may cause injury.

KROK 69 Sestavení dílu Nozzle-seal-holder

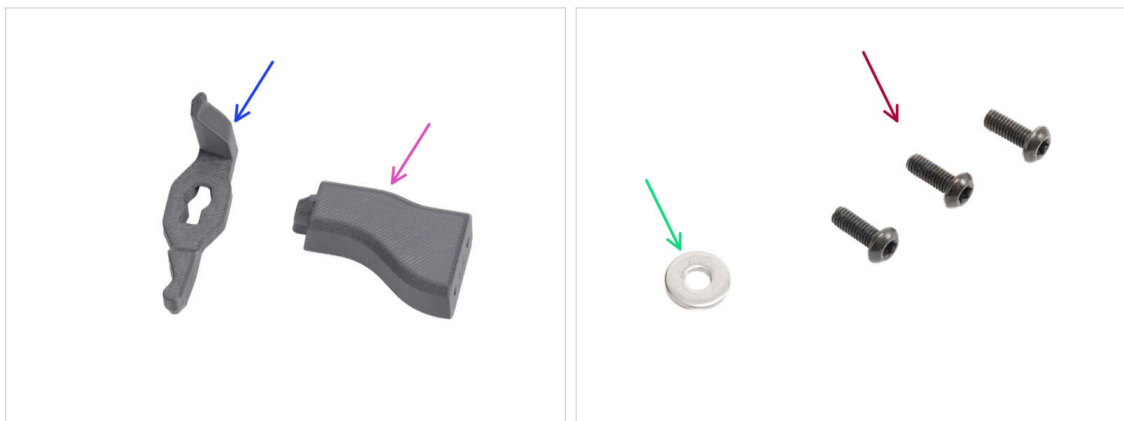
! Note the **correct placement** of the nozzle seal before attaching it to the Nozzle-seal-holder.

- Při správné orientaci se otvory zarovnají, ale těsnění na druhé straně nesmí přesahovat za díl Nozzle-seal-holder.
- Umístěte sestavu těsnění trysky na díl Nozzle-seal-holder, aby ohnutá část těsnění směřovala dolů.
- Připevněte sestavu těsnění trysky na díl Nozzle-seal-holder pomocí šroubu M3x8rT.
- i Otočte všechny díly Nozzle-seal-holders vzhůru nohama, tímto způsobem je budeme v dalším kroku instalovat. **Ohnutá část těsnění trysky nyní směřuje dolů.**
- Stejným způsobem nainstalujte vždy dvě těsnění na každý jeden Nozzle-seal-holder.

KROK 70 Instalace parkovacích destiček trysek

- i Pokud máte verzi se 4 nástroji, začněte s instalací držáků trysek ze stejné strany jako na fotce. Můžete také otočit celý panel a ujistit se, že začínáte od čísla 1.
- Align the nozzle holder assembly with the holes at positions 1–2 on the front profile.
 - Ujistěte se, že jsou jednotlivá těsnění trysek **ve správné pozici**. Orientace jejich konců musí odpovídat fotografii.
- Z druhé strany zajistěte sestavu těsnění trysek dvěma šrouby M3x8rT. Pevně je utáhněte.
- i Šroub vytváří v plastu vlastní závit. Očekávejte mírný odpor.
- !** **Ujistěte se, že se během sestavování neohnul ani neponičil žádný parkovací plíšek.**
- Stejným způsobem pokračujte s instalací zbývajících sestav držáků trysek.

KROK 71 Páčka ventilace: příprava dílů



For the following steps, prepare:

- Díl INDX-C1-Vent-lever (1x)
- Díl INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- Podložka M3 (1x) se nachází v balíčku Fasteners 2/2
- Šroub M3x8rT (3x) najdete v balíčku Fasteners 2/2

KROK 72 Sestavení páčky ventilace



- Place the Vent-idler onto the Vent-lever-holder **in the same orientation**.
- Secure it with an M3x8rT screw.
- **Umístěte podložku M3 pod šroub.**
- Z vnitřní části předního panelu zarovnejte díl s dvěma otvory.
 - Všimněte si značky „TOP“ na dílu Vent-lever-holder. **Musí směřovat vzhůru** k ohnuté části předního profilu.
- Z opačné strany (zepředu) jej zajistěte dvěma šrouby M3x8rT.

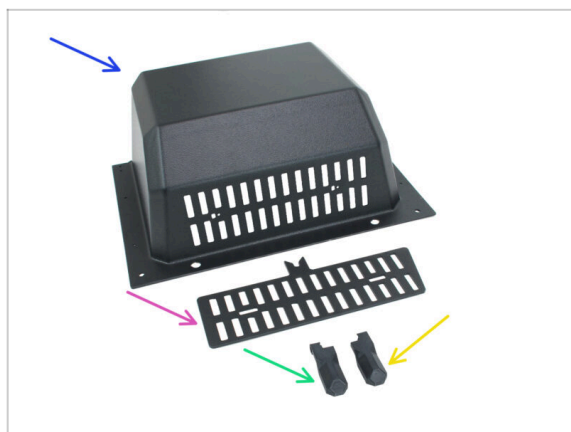
KROK 73 Horní kryt: příprava dílů I.



For the following steps, prepare:

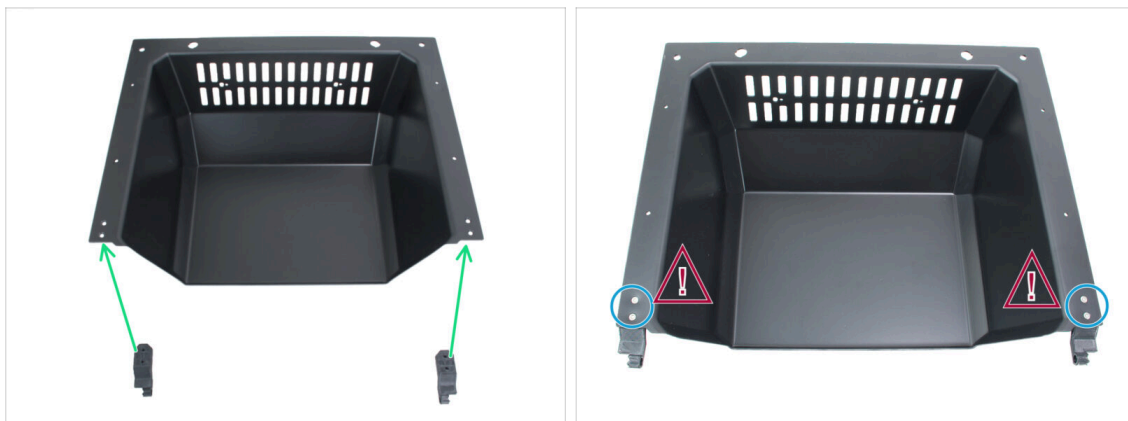
- INDX-C1-grill-flexi (2x) found in the Top Cover Parts bag
- Díl INDX-C1-cover-latch (2x) najdete v balíčku Top Cover Parts
- Díl INDX-C1-cover-knob (2x) najdete v balíčku Top Cover Parts
- Šroub M3x12cT (4x) najdete v balíčku Fasteners 2/2
- Šroub M3x8rT (2x) najdete v balíčku Fasteners 2/2
- Šroub M3x8 (2x) najdete je v balíčku Fasteners 1/2

KROK 74 Horní kryt: příprava dílů II:



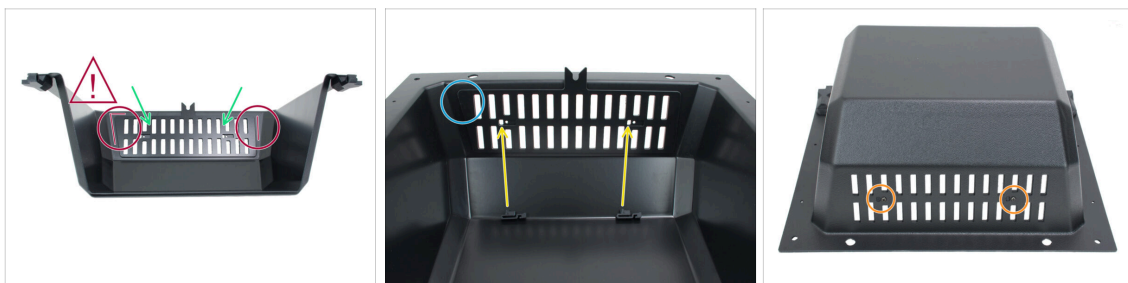
- Top cover (1x) found in the main box
- Grille (1x) found in the main box
- Díl INDX-C1-hinge-cover-left (1x) najdete v balíčku Top Cover Parts
- Díl INDX-C1-hinge-cover-right (1x) najdete v balíčku Top Cover Parts

KROK 75 Uchycení krytů pantů



- 🟢 Turn the top cover upside down and attach the Hinge-cover from the bottom.
- 🔵 Secure each Hinge-top with two M3x12cT screws.
- ⚠️ Dbejte na to, abyste šrouby neutáhli příliš silně.

KROK 76 Připojení mřížky



- 🟢 Place the grill onto the top cover.
- ⚠️ **Note the correct position of the grill.** The left side is prolonged! Ensure that it looks exactly as shown in the photo.
- 🔵 Před vložením dílů Grill-flexi se ujistěte, že je mřížka správně nainstalovaná. Tedy s delší stranou vlevo.
- 🟡 Zasuňte díly Grill-flexi a přidržte je na místě.
- 🟠 Díl Grill-flexi zajistěte pomocí dvou šroubů M3x8rT.

KROK 77 Uchycení levého zámku horního krytu



-  Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
 -  Attach the INDX-C1-cover-knob. Ensure that the knobs on the cover latch align with the holes in the cover knob. Press both parts together.
 -  Pomocí šroubu M3x8 zajistěte zámek krytu na místě.
-  Šroub příliš neutahujte. Zámek se musí stále otáčet.

KROK 78 Uchycení pravého zámku horního krytu



-  Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
 -  Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
 -  Pomocí šroubu M3x8 zajistěte zámek krytu na místě.
-  Šroub příliš neutahujte. Zámek se musí stále otáčet.

KROK 79 Zadní kryt: příprava dílů



For the following steps, prepare:

- Top cover back (1x) found in the main box
- Díl Hinge-bse (2x) najdete v balíčku Top Cover Parts
- Šroub 3x12sT (2x) najdete v balíčku Fasteners 2/2
- Šroub M3x25 (2x) najdete v balíčku Fasteners 1/2
- Nylonový nýt (2x) najdete v balíčku Fasteners 1/2
- Pružinka 15x5 (2x) se nachází v balíčku Fasteners 1/2

KROK 80 Připevnění zadního horního krytu



- Place the top cover back on the printer.
- Secure the top cover back in place with two nylon rivets.

KROK 81 Uchycení základny pantu - vlevo



- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Zasuňte šroub 3x12sT z vnitřku tiskárny a podržte jej na místě.
- Zarovnejte otvor v dílu Hinge-base se šroubem 3x12sT a připevněte Hinge-base k tiskárně.
- Přidržte díl Hinge-base na místě a utáhněte šroub 3x12sT.

KROK 82 Uchycení základny pantu - vpravo



- i** Na fotce je verze s 8 nástroji. Pokud máte jen 4 nástroje, pravý PTFE-holder není nainstalovaný.
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
 - Všimněte si, že každý díl Hinge-base nese informaci, kam jej máte umístit. Ujistěte se tedy, že tento díl je označen písmenem L (levý).
 - Zasuňte šroub 3x12sT z vnitřku tiskárny a podržte jej na místě.
 - Zarovnejte otvor v dílu Hinge-base se šroubem 3x12sT a připevněte Hinge-base k tiskárně.
 - Přidržte díl Hinge-base na místě a utáhněte šroub 3x12sT.

KROK 83 Připevnění horního krytu I.



- Na každý šroub M3x25 navlékněte pružinku 15x5.
- Place the top cover on the printer. Make sure that both hinges are positioned correctly.
- Do každého pantu vložte z vnitřní strany po jednom šroubu M3x25 s pružinkou.

KROK 84 Uchycení horního krytu II.



- Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the left hinge. Do not tighten it completely.
- Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the right hinge. Do not tighten it completely.
- Pomalu otevřete horní kryt až na doraz.
- Ujistěte se, že se při otevírání horního krytu pružinka zmáčkne a uvolní. To drží kryt otevřený.
- i** Pokud horní kryt nezůstává otevřený, zkontrolujte utažení dvojice šroubů M3x25 v pantech. Ujistěte se také, že jste nezapomněli na pružinu.

KROK 85 Tryska INDX: příprava dílů



For the following steps, prepare:

- M3x4 screw (2x) that were removed earlier
- Nylonový nýt (2x) najdete v balíčku Fasteners 1/2
- Šroub M3x4rT (2x), který jste dříve vyjmuli
- Tryska INDX (8x) se nachází v balíčku Nozzle tool

⚠ Pozor: Vyvarujte se dotyku nebo poškození obdélníkové snímací oblasti na nástrojové hlavě s tryskou INDX. Otisky prstů, mastnota nebo jakékoliv poškození mohou ovlivnit snímání teploty a způsobit problémy s tiskem.

KROK 86 Připojení doku nástrojů



- Remove the two M3x4rT screws that hold the LED panel in place. Set the two screws aside; we will need them in the next step.

⚠ Support the LED panel with your hand when removing the screws, so it does not fall. Do not touch the LEDs and resistors on the LED strip!

- Opatrně nechte LED panel viset na levé straně tiskárny.
- Ujistěte se, že kabel LED panelu není poškozen ani že jste za něj silně netahali.
- Připojte sestavený dok nástrojů.
- **Levá strana** doku nástrojů přijde **pod** horní profil.
- **Pravá strana** doku nástrojů přijde **přes** horní profil.

KROK 87 Zajištění doku nástrojů



- 🟡 Secure the tooldock to the top profiles with one M3x4 screw on each side.
- 🟢 Pomocí dvou šroubů M3x4rT zajistíte dok nástrojů shora na předním profilu tiskárny (horní otvory).
- 🟣 K zajištění spodní části doku nástrojů použijte dvojici šroubů M3x4rT, které jste odstranili v předchozích krocích.

KROK 88 Připojení LED panelu



- 🟢 Mount the LED panel onto the inner side of the tooldock. Do not touch the LEDs and resistors on the LED strip!
- 📄 The LED cable should reach the new position of the LED panel. If the cable is too short, **gently and slowly** pull on it to make it the correct length.
- 🟣 Použijte dva nylonové nýty, abyste přichytili LED panel na místě.
- 🟠 Zavřete horní kryt.

KROK 89 Volitelné: Instalace kamery Buddy3D



- i This step is only required if you have a Buddy3D Camera.
- Now is the right time to mount the camera in the front-left corner of the printer.
- Použijte příslušný návod k instalaci kamery Buddy3D pro CORE One
- i Návod ukazuje instalaci na tiskárnu CORE One, ale postup je stejný. Kamera se připojuje magneticky k hornímu profilu tiskárny.

KROK 90 Připojení trysek INDX (pozice 1-4)



- Insert the PTFE tubes through the openings on the back of the lid, **keeping the correct order.**
- Insert the PTFE tube from position 1 into the first opening from the right.
- Stejný postup zopakujte i u zbývajících pozic. **Pokaždé se ujistěte, že je PTFE trubička vedena odpovídajícím otvorem ve víku.**
- Otevřete horní víko.
- Z vnitřku tiskárny zasuněte **PTFE trubičku z prvního otvoru** do trysky INDX **na pozici 1**
- i Zkuste jemně vytáhnout trubičku, abyste se ujistili, že je správně zajištěna v objímce.
- Zopakujte stejný postup pro všechny nástroje na pozicích 1-4

KROK 91 Dokování nástrojů (pozice 1-4)

- Place the INDX Nozzle tool **on the first PTFE tube** onto tool dock **position 1** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Snap the INDX Nozzle tool into tool dock **position 1**.
- ⚠ Ujistěte se, že oba piny zapadly na místo a nástroj je v rovině.
- Zopakujte stejný postup pro zbývající nástroje až do pozice 4.
- 📌 Překontrolujte, že jsou **parkovací plíšky trysek** ve **správné pozici**, aby utěsnily trysku INDX.
- 📄 **Pokud máte INDX ve verzi se 4 nástroji, tento krok přeskočte: Kontrola trubiček**

KROK 92 Připojení trysek INDX (pozice 5-8)

- Close the top lid. Insert the PTFE tubes through the openings on the back of the lid, **keeping the correct order**.
- Insert the PTFE tube from **position 8** into the **first opening from the left**.
- Stejný postup zopakujte i u zbývajících pozic. **Pokaždé se ujistěte, že je PTFE trubička vedena odpovídajícím otvorem** ve víku.
- Otevřete horní víko.
- Zevnitř tiskárny zasuněte **PTFE trubičku z otvoru nejvíce vpravo** do trysky INDX **na pozici 8**.
- 📄 Zkuste jemně zatáhnout za trubičku, abyste se ujistili, že je správně zajištěna v objímce.
- Zopakujte stejný postup pro všechny nástroje na pozicích 8-5.

KROK 93 Dokování nástrojů (pozice 5-8)



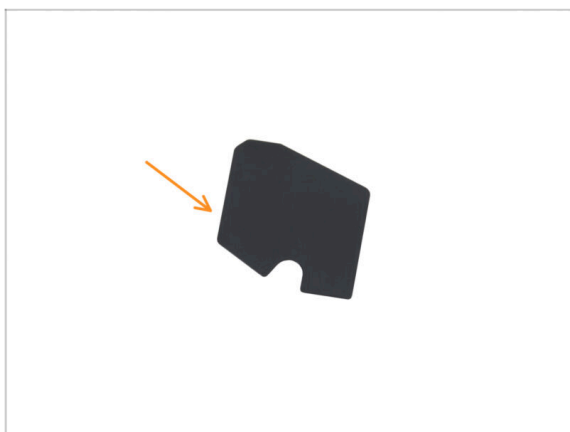
- Place the INDX Nozzle tool **on the last PTFE tube** onto tool dock **position 8** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Připojte trysku INDX do doku na **pozici 8**.
- ⚠ Ujistěte se, že oba piny zapadly na místo a nástroj je v rovině.
- Zopakujte stejný postup pro zbývající nástroje až do pozice 5.
- i Překontrolujte, že jsou **parkovací plíšky trysek ve správné pozici**, aby utěsnilly trysku INDX.

KROK 94 Kontrola trubiček



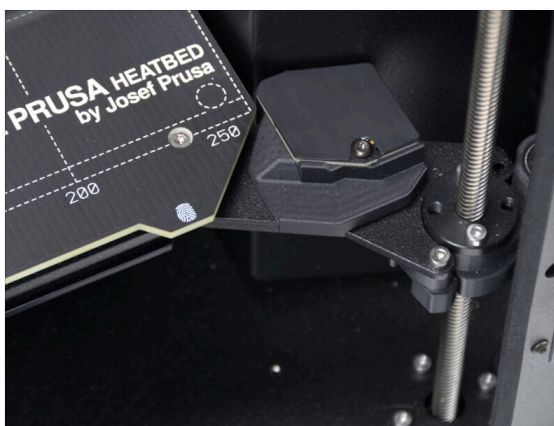
- i Na fotce je verze s 8 nástroji.
- ⚠ Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.
- Nyní můžete víko zavřít a zajistit jej otočením zámků o 90°.
- i **V tuto chvíli je to volitelné**, protože víko bude muset znovu zůstat otevřené během pozdější kalibrace.
- Z tiskárny vyjměte prázdnou kartonovou krabici, už ji nebudeme potřebovat.

KROK 95 Kryt senzoru offsetu: příprava dílů



- For the following steps, prepare:
- Offset sensor sticker (1x) found in the Tool Dock Fan bag
- ❗ Barva samolepky senzoru offsetu se může trochu lišit, to ale nemá vliv na funkci.

KROK 96 Zakrytí senzoru offsetu



- Peel the protective layer off the offset sensor sticker and gently place the sticker onto the offset sensor.
- Ensure that the sticker covers the whole sensor.

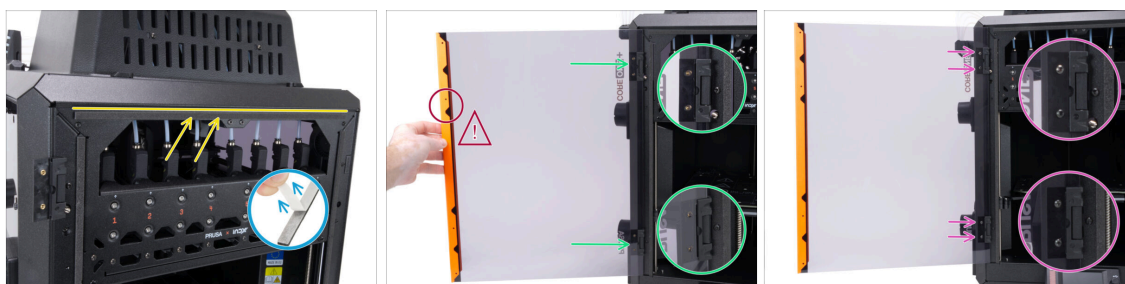
KROK 97 Panel dvířek: příprava dílů



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

- Door panel assembly (1x) *you removed earlier*
- Šroub M3x5rT (4x) *dříve vyjmutý*
- Horní těsnění dvířek (1x) *najdete v balíčku Top Door Seal*

KROK 98 Montáž panelu dvířek



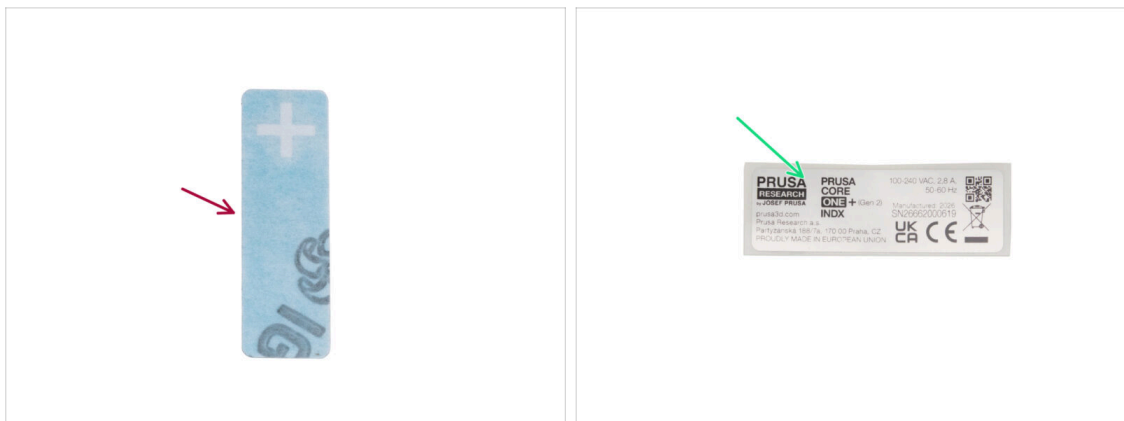
- Peel away the bottom backing layer of the gasket to expose the adhesive surface.
- Align the gasket on the front profile with the adhesive side facing the surface, then press it down to adhere.



Pokud jste měli problémy s vypadáváním čepu z pantu, sestavte pant již nyní, před osazením panelu dvířek.

- Zasuňte dveřní panel až na doraz na panty.
- ⚠ Ujistěte se, že je panel dvířek správně umístěn tak, aby rukojeť směřovala ven. Jako vodičko použijte zářezy ve tvaru písmene V na vnitřní straně rukojeti.
- Na každý pant umístěte dva šrouby M3x5rT, které budou sloužit k upevnění panelu.
- Šrouby utahujte opatrně, abyste předešli jejich stržení nebo poškození panelu dveří.

KROK 99 Nalepení samolepek: příprava dílů



For the following step, prepare:

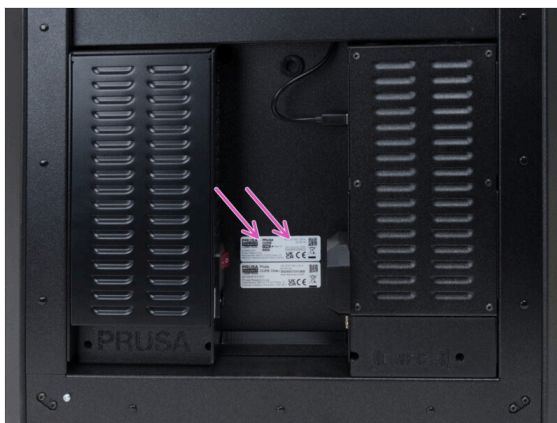
- Samolepka CORE One+ (1x) se nachází v balíčku *INDX Update Stickers*
- Štítek se sériovým číslem (1x) najdete v balíčku *INDX Update Stickers*
- i If you are installing the GEN 2 upgrade for the CORE One+ along with the INDX conversion, note that the "+" sticker is orange, not white.

KROK 100 Přilepení samolepky „+“



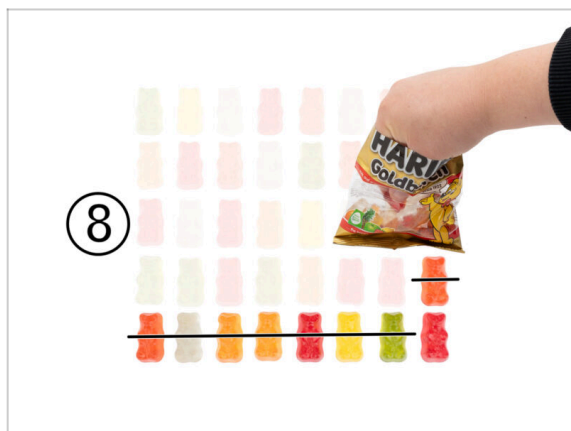
- Remove the sticker from the blue base.
- Zarovnejte samolepku s nápisem **ONE** na panelu dvířek a jemně, ovšem pevně ji přitlačte.
- Opatrně odlepte průhlednou vrstvu a ujistěte se, že + drží na místě.

KROK 101 Přilepení samolepky se sériovým číslem



- Peel the Prusa INDX SN sticker off the base.
- Place it on the back of the printer above the current CORE One/+ SN sticker.

KROK 102 Je čas na Haribo!



- You're almost there. Take a break and get ready for the final chapter.
- Eat eight gummy bears.
- ① Nyní vám už zbývá jen poslední medvídek. Možná trochu víc, podle toho, jak byl sáček naplněn v továrně. Ale už máme před sebou jen jednu odměnu, tak si pěkně zbytek pytlíčku odložte stranou!

KROK 103 A je to



- ◆ **Congratulations!** You have successfully upgraded to the INDX Founders Edition.
- ① Next, you only need to run the self-test and basic calibration.
- ◆ **Pokračujte na další kapitolu.**

6. Finále



KROK 1 Montáž držáku cívky filamentu: Příprava dílů



i Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu dílů.

Pro další krok si připravte:

- Teleskopický držák cívky (8x) najdete v balíčku Telescopic Spoolholder Set
- O-kroužek (8x) najdete v balíčku Telescopic Spoolholder Set

KROK 2 Zajištění držáků cívek

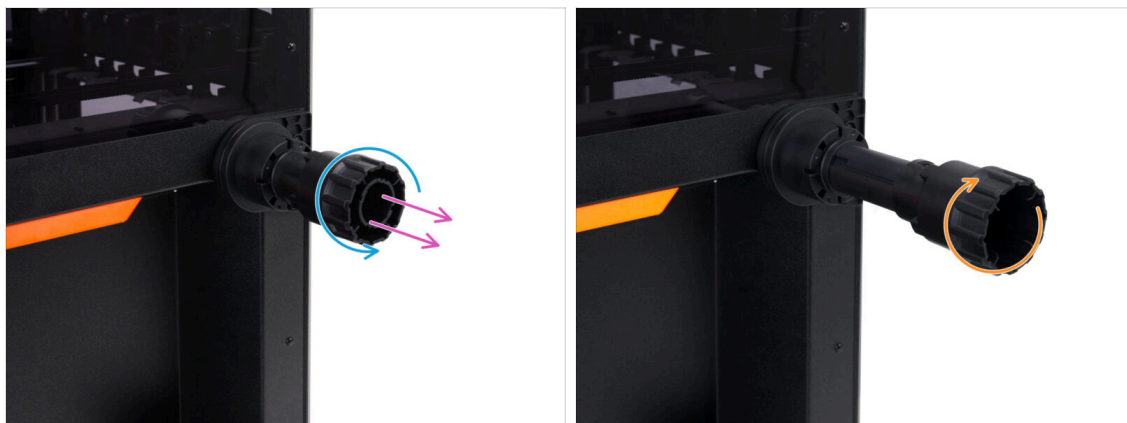


- Umístěte O-kroužek na teleskopický držák cívky.
- Ujistěte se, že je o-kroužek umístěn správně.
- Zatlačte teleskopický držák cívky do dílu Puck-universal.
- Zajistěte teleskopický držák cívky tak, že jím pootočíte **po směru hodinových ručiček**.



Zopakujte stejný postup pro zbývající držáky filamentu.

KROK 3 Teleskopický držák cívky



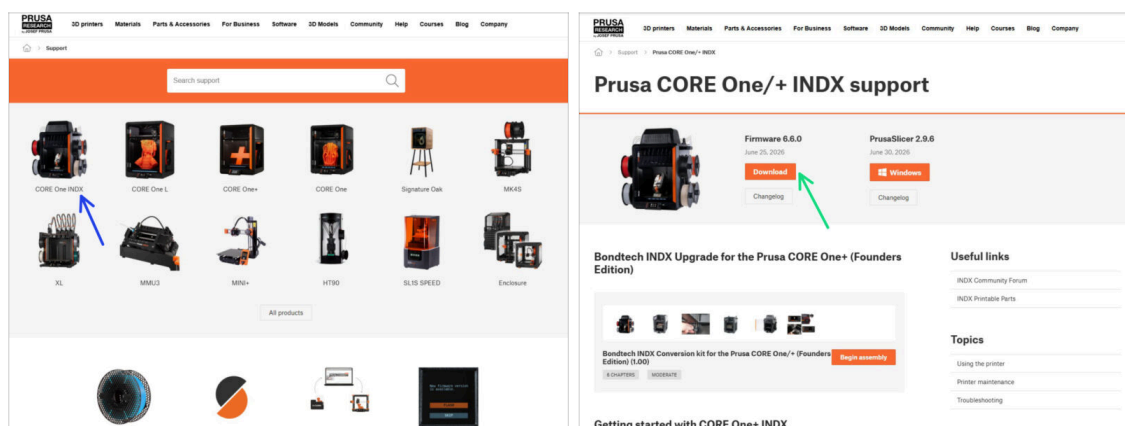
- Abyste teleskopický držák cívky vytáhli, stačí jej jemně pootočit proti směru hodinových ručiček, dokud neuslyšíte kliknutí uzamykacího mechanismu.
- Pro odemknutí držáku cívky nevyvíjete příliš velkou sílu, riskujete jeho odpojení z držáku puku.
- Vytáhněte držák cívky, abyste jej prodloužili.
- Zajistěte prodloužený držák cívky tak, že ho začnete otáčet po směru hodinových ručiček, dokud nezapadne na místo.

KROK 4 Umístění tiskového plátu



- ⚠ **Ujistěte se, že na heatbedu nic není.** Podložka musí být čistá. Jakékoli nečistoty mohou poškodit povrch heatbedu i tiskového plátu.
- **Tiskový plát umístěte na vyhřívanou podložku tak, že nejprve zarovnáte zadní výřez s aretačními kolíky na zadní straně podložky.** Přidržte plát za přední dva rohy a pomalu jej položte na podložku- **pozor na prsty!**
 - Pro optimální funkčnost udržujte tiskový plát čistý.
 - Nejčastějším důvodem odlepení výtisku od podložky je mastný nebo jinak špinavý tiskový plát. Použijte IPA (Isopropylalkohol) pro jeho odmaštění, pokud jste se dotkli jeho povrchu.

KROK 5 Aktualizace firmwaru



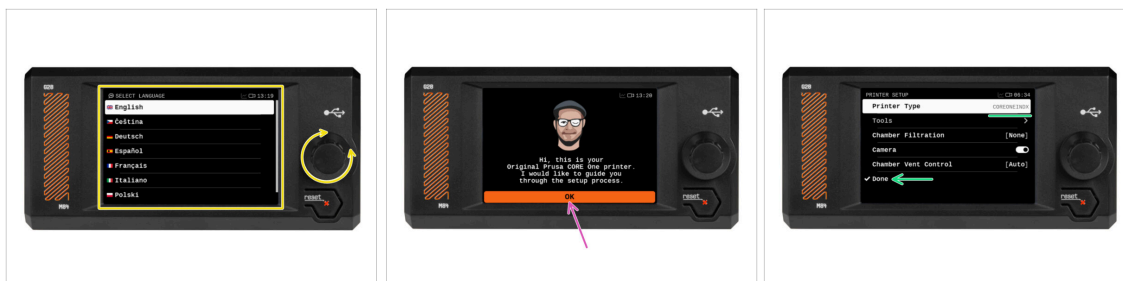
- Navštivte stránku help.prusa3d.com
- Přejděte na stránku Prusa CORE One/+ INDX.
- Stáhněte nejnovější verzi firmwaru.
- Uložte firmware soubor (.bbf) na přiložený USB disk.

KROK 6 Zapnutí tiskárny



- Zapojte do tiskárny USB disk, který jste k ní v kitu dostali.
 - ① USB disk, který jste k tiskárně dostali, obsahuje soubor s nejnovější verzí firmwaru.
- Připojte napájecí kabel a zapojte tiskárnu do zásuvky.
- Zapněte tiskárnu pomocí tlačítka na zadní straně.
- ① Tiskárna teď zkontroluje, zda je na USB disku k dispozici nový soubor s firmwarem.
- Pokud se Vám objeví hláška "Je dostupná nová verze firmwaru", potvrďte ji výběrem **NAHRÁT**. Nová verze se automaticky nahraje.

KROK 7 Nastavování tiskárny: Úvod



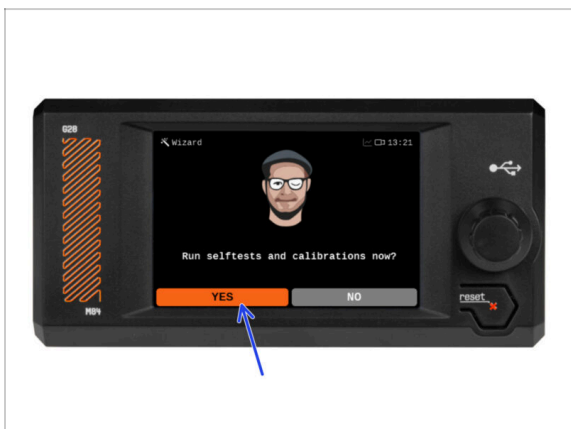
- 🟡 Tiskárna na obrazovce zobrazí výzvu k výběru jazyka. Pomocí ovládacího kolečka nebo dotykové obrazovky nastavte své preference.
- 🟣 Po výběru jazyka tiskárna zobrazí uvítací obrazovku. Klikněte na **OK** a pokračujte v procesu nastavení.
- 🟢 Na další obrazovce se zobrazí výzva k výběru modelu tiskárny COREONEINDX. Pro pokračování klikněte na **Hotovo**.

KROK 8 Nastavení tiskárny: Nastavení sítě



- 🟡 Na obrazovce Network Setup se zobrazí výzva k připojení k síti Wi-Fi pomocí naší oficiální mobilní aplikace Prusa.
- 📄 Více si přečtete na prusa.io/app.
- 🟢 Pokud zvolíte **NE**, tiskárna zobrazí alternativní způsoby připojení k síti Wi-Fi. Tento krok je volitelný a lze jej provést později.
- 📄 Tuto obrazovku můžete přeskočit a síťové připojení nastavit později.

KROK 9 Průvodce: Úvod



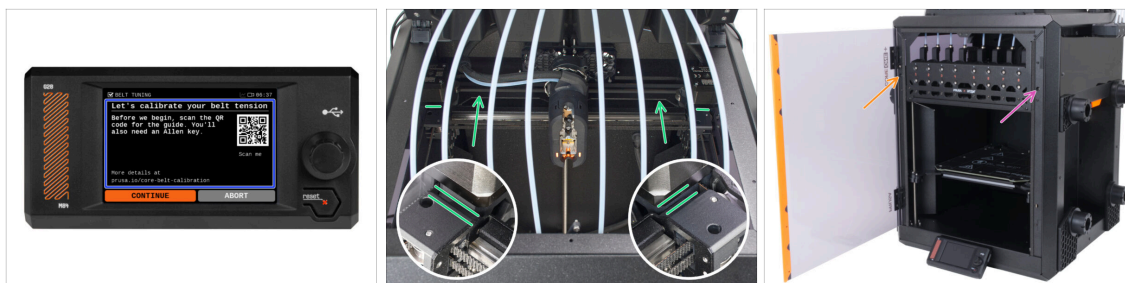
- ❗ Tiskárna vás vyzve ke spuštění série selftestů a kalibrací všech důležitých součástí. Celý tento proces zabere několik minut, a některé jeho části budou vyžadovat vaši účast.
- 🔵 Stiskněte **ANO** pro spuštění autotestu a postupujte podle pokynů na obrazovce.
- ⚠️ Během selftestu nechte **dvířka zavřená**, dokud nebudete vyzváni. Otevřením dvířek se proces přeruší.
- ⬛ Během selftestu se uvnitř nacházejí **HORKÉ** a pohyblivé části.
- ❗ Některé automatické testy, které nevyžadují přímý zásah uživatele, nejsou v tomto návodu zmíněny.

KROK 10 Průvodce: Kalibrace senzoru dvířek



- ❗ **Tento krok lze přeskočit.** Senzor dveří se kalibruje pouze při montáži a na konci příslušného návodu je mu věnována samostatná část věnovaná kalibraci.
- 🔵 Klikněte na **Přeskočit**, abyste mohli přejít k další kalibraci.
- ⬛ Postupujte podle pokynů na obrazovce. Tiskárna nyní provede automatický test os X a Y a kalibraci vyrovnaní osy Z.

KROK 11 Průvodce: Napnutí řemene



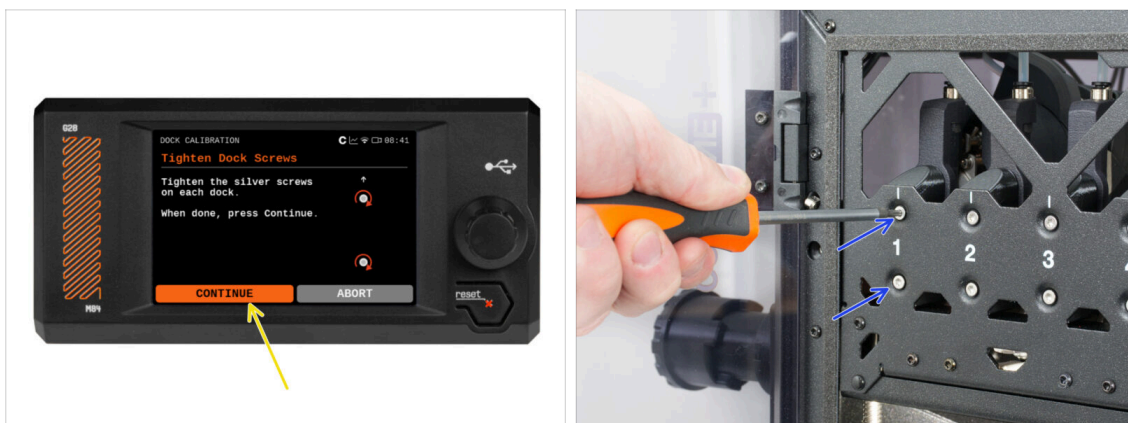
- 🔵 Tiskárna vás nyní vyzve k přesnému seřízení řemenů. Postupujte podle pokynů na obrazovce.
- 🟢 Otevřete horní kryt a ručně posuňte hlavu nástroje INDX **co nejvíce dozadu** a zkontrolujte, zda **mezi dorazy** na levé a pravé straně nejsou žádné mezery.
- ⚠️ **VAROVÁNÍ: Nesprávný postup může vést k poškození plastových dílů nebo zadření šroubů. Před seřízením napnutí řemenů si přečtěte příslušný článek:**
 - ⬛ Úprava **napnutí řemenů (CORE One)**
 - ⬛ Řemeny se nastavují pomocí napínacího mechanismu na každé straně pro každý řemen:
 - 🟠 **Levý šroub** nastavuje **horní řemen**.
 - 🟡 **Pravý šroub** nastavuje **spodní řemen**.
 - ⬛ Jakmile jsou řemeny dokonale seřízené, stiskněte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 12 Průvodce: Kalibrace doku I.



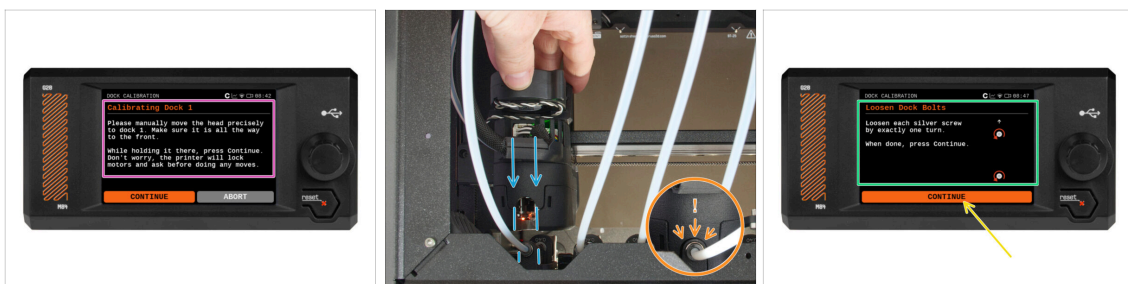
- 🔵 Jakmile bude automatická kalibrace homingu dokončena, provedte kalibraci doků. Klikněte na **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.
- 🟢 Tiskárna vás vyzve k zadání počtu doků na vaší tiskárně.
 - ⬛ To znamená, kolik pozic pro upevnění nástrojů je na předním profilu nainstalováno (držáky trysek). Obvykle se jedná o 4 nebo 8.
- 🟡 Na další obrazovce se ujistěte, že jsou všechny polohy doku **nastaveny na** a nikoli **na**.
- 🔵 Jakmile budou všechny doky připraveny ke kalibraci, přejděte dolů a klikněte na **Pokračovat**.

KROK 13 Průvodce: Kalibrace doku II.



- ✿ Na obrazovce se nyní zobrazí výzva k dotažení stříbrných šroubů, kterými je každý dok připevněn k přednímu profilu.
- 🔵 Pomocí šroubováku/klíče T10 utáhněte stříbrné šrouby **ve všech polohách**.
- ⬛ **Šrouby příliš neutahujte**, později je budeme zase povolovat.
- ⬛ Klikněte na **Pokračovat**
- 📌 V dalším kroku **postupujte podle pokynů na obrazovce**. Tiskárna vás upozorní, až bude možné se jí bezpečně dotknout a provést kalibraci doků.

KROK 14 Průvodce: Kalibrace doku III.



📌 Horní víko ponechte otevřené.

- ✿ Nyní budete vyzváni, abyste manuálně přesunuli hlavu do doku.
- 🔵 Shora opatrně nasuňte nástrojovou hlavu INDX ručně na držák nástrojů **pozice 1**.
- 🟠 Sledujte správné usazení shora, abyste se ujistili, že **hlava perfektně sedí na hotendu**.
- ⬛ Jakmile bude správně nasazen, uslyšíte cvaknutí, které signalizuje správnou instalaci.
- ✿ Klikněte na **Pokračovat** a stejný postup zopakujte u zbývajících doků, **podle pokynů na obrazovce**.
- 🟢 Jakmile budou všechny doky vyrovnány, povolte stříbrné šrouby, které zajišťují všechny polohy doků, o jednu celou otáčku.

KROK 15 Průvodce: Test senzoru Loadcell



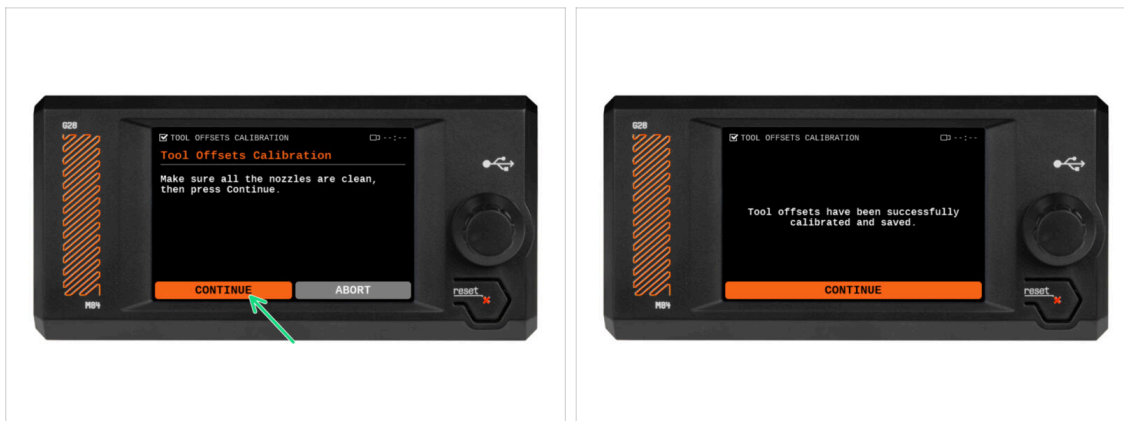
- ◆ V následujícím kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali Loadcell. Během tohoto procesu se **části hotendu nezahřívají**, takže se jich můžete dotknout. Poté stiskněte **Pokračovat**.
- ❗ Kalibrace senzoru loadcell vyžaduje otevřená dvířka, jelikož je nutné zasahovat přímo uvnitř tiskárny.
- ⬛ Prozatím se trysky nedotýkejte, počkejte, až budete vyzváni zprávou: **NYNÍ se dotkněte trysky**.
- ◆ Klepněte zespoda do trysky. Pokud Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzváni k opakování kroku. V opačném případě se při úspěšném provedení testu zobrazí **Test loadcell proběhl v pořádku**.
- ◆ Stiskněte **Pokračovat** pro dokončení průvodce.
- 📌 Po tomto testu tiskárna provede automatický test osy Z.

KROK 16 Průvodce: Test ventilátorů



- ⬛ Tiskárna během tohoto procesu otestuje všechny ventilátory. Upozornění: na chvíli to může být docela hlučné.

KROK 17 Průvodce: Kalibrace offsetu nástroje



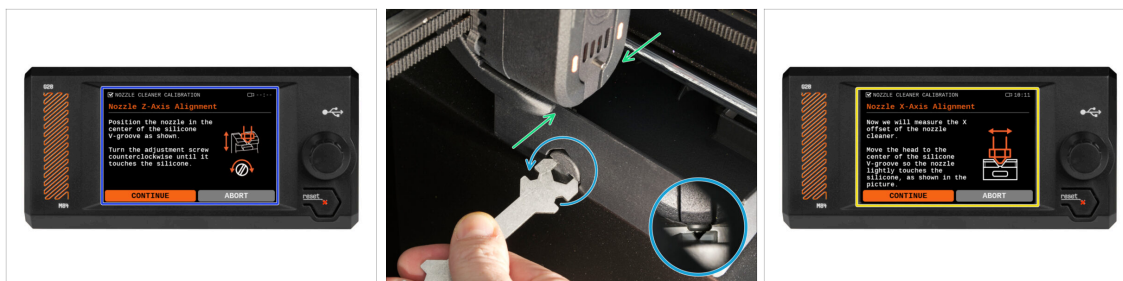
- 🟢 Vyberte **Pokračovat**, a tiskárna přistoupí k testování offsetů pro každou tiskovou hlavu.

KROK 18 Průvodce: Kalibrace čistítka trysky



- 🟡 V následujících krocích zkalibrujete zarovnání trysky s košem čistítka.
- ⬛ Jakmile stisknete tlačítko **Pokračovat**, tisková hlava se posune blíže k bloku pro čištění trysky.
- 🟠 V panelu nástrojů **na pozici 8 se nachází otvor**, skrz který můžete přímo sledovat zarovnání trysky na silikonovém bloku čistítka.
 - 📄 Pokud se podíváte průhledem, uvidíte výřezy ve tvaru písmene V na základně čistítka a priming bloku.
- 🟢 Manuálně pohněte tiskovou hlavou nad koš na pravé straně tiskárny. Umístěte ji do středu čistícího silikonového bloku, jak je znázorněno na displeji.
- ⬛ Skrze otvor sledujte trysku a zarovnejte ji s výřezem ve tvaru písmene V na předním čistícím bloku, jak je znázorněno na displeji.

KROK 19 Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na osách Z a X



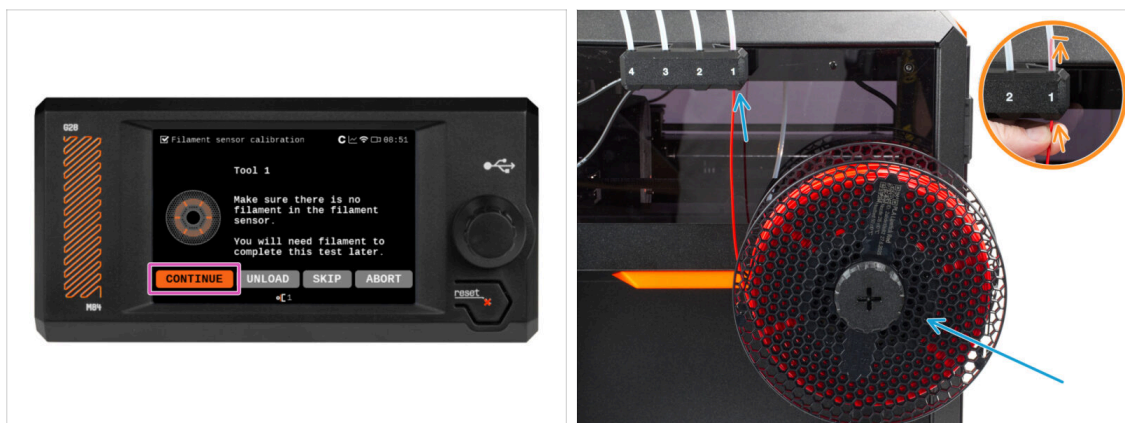
- Tiskárna vás nyní vyzve, abyste vyrovnali čistítko trysky.
- Ručně nastavte polohu hlavy tak, aby tryska byla umístěna ve **výřezu ve tvaru písmene V v silikonové stěrce**. Sledujte správné zarovnání přes přední otvor v držáku nástrojů (tooldock).
- Tiskárna **uzamkne motory** a upozorní vás, abyste z ní před pokračováním kalibrace **vyndali ruce**.
- Použijte univerzální klíč, abyste **přesně doladili Wiper-adjuster**. Tryska musí **zcela vyplnit výřez ve tvaru V**, tzn. dotýkat se výřezu zboku – oběma zkosenými hranami – i zespodu. Zarovnání zkontrolujte skrz průhled v předním panelu.
- ❗ Wiper-adjuster umožňuje upravit pozici koše čistítka ve směru nahoru a dolů.
- Jakmile je poloha správně nastavena (viz podrobnosti v návodu), klikněte na **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 20 Průvodce: Kalibrace čistítka trysky na ose Y



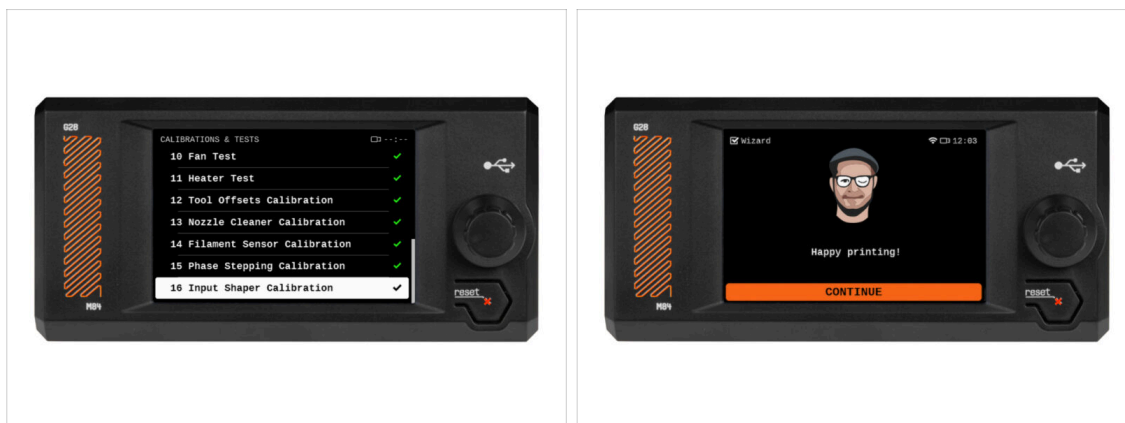
- Nyní vás obrazovka tiskárny vyzve k vyrovnaní trysky na ose Y.
- Ručně přesuňte tiskovou hlavu do výřezu ve tvaru V na levé straně koše a **přesně ji zarovnejte**. Tryska se musí dotýkat stěn výřezu.
- Správný výřez je označen písmenem „Y“
 - Podívejte se dovnitř otevřenými dvířky.
- Tiskárna **uzamkne motory** a upozorní vás, abyste z ní před pokračováním kalibrace **vyndali ruce**.
- Jakmile je zarovnání dokonalé, stiskněte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.

KROK 21 Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu



- ✿ Při každé kalibraci senzoru filamentu nástroje budete potřebovat krátký kousek filamentu. Připravte si jej a vyberte **Pokračovat**.
- ❗ Před zahájením kalibrace by uvnitř extruderu neměl být **žádný filament**.
- 🔵 Umístěte cívku s filamentem do držáku cívky a **po zobrazení výzvy** zavedte filament do senzoru filamentu v **pozici 1**.
- 🟠 Zavedte filament **pouze přes senzor filamentu** ; není nutné, aby procházel skrze celou délku PTFE trubičky.
- ⬛ Po dokončení kalibrace stiskněte **Pokračovat**, abyste provedli kalibraci další polohy.
- 📌 Jakmile budou všechny polohy zkalibrovány, pokračujte v automatické kalibraci phase steppingu a input shaperu.

KROK 22 Průvodce dokončen



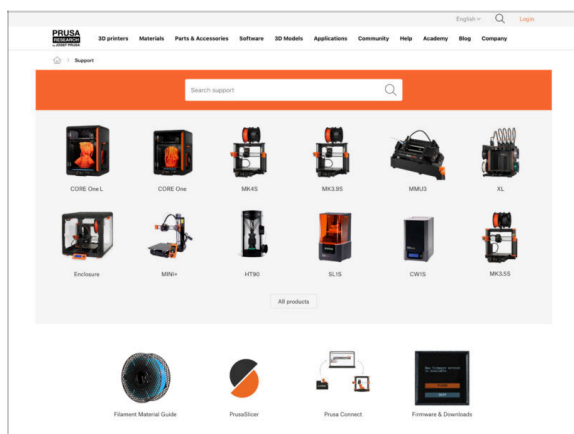
- ⬛ Gratulujeme! Průvodce je dokončen. Nyní je čas otestovat některé výtisky.

KROK 23 Je čas na Haribo!



- Všechna ta tvrdá práce se vyplatila a nastal čas na závěrečnou odměnu. Nyní snězte všechny gumové medvídky.

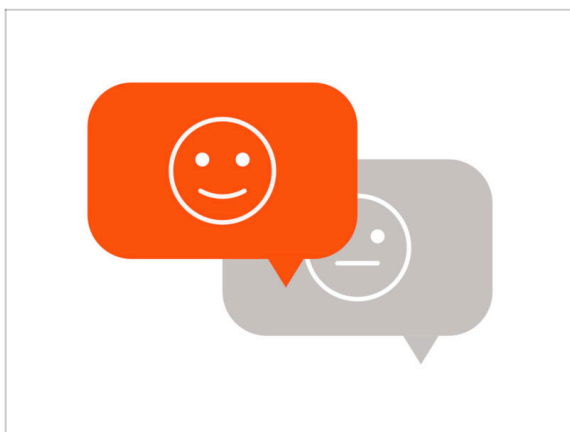
KROK 24 Centrum Nápomědy



- Přejděte na stránku produktu **CORE One/+ INDX** na adrese prusa.io/coreone-indx a přejděte do sekce **Začínáme**, kde najdete další informace a zdroje.
- Další informace najdete také na help.prusa3d.com:**

 - Zde najdete možnost stáhnout si software, produktové manuály a detailní příručky k sestavení tiskárny.
 - Prohlédněte si tipy na řešení problémů a odpovědi na časté otázky.
 - Tutoriály a články, které vám pomohou využít vaši tiskárnu na maximum.
- Odpovědi na různé problémy přidáváme každý den!

KROK 25 Dejte nám zpětnou vazbu

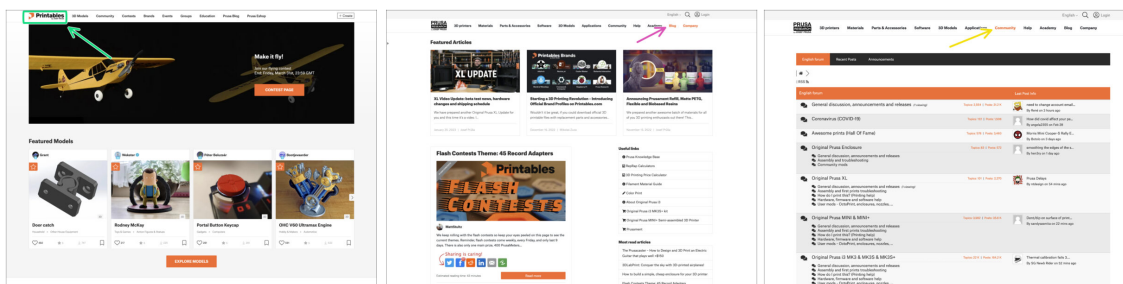


- Víme, že se nemůžete dočkat, až začnete tisknout, ale byli bychom velmi vděční, kdybyste věnovali 3 - 4 minuty **sdílení svého názoru** na tento manuál: jak se vám zdál srozumitelný, jak snadné bylo dle něj postupovat a jakékoli nápady na vylepšení.

Tato zpětná vazba se trochu liší od obvyklých komentářů, které můžete zanechat u jednotlivých kroků.

- Zde můžete sdílet své názory.**
- Děkujeme, že nám pomáháte vylepšovat naše manuály!

KROK 26 Přidejte se na Printables!



- Nezapomeňte se přidat k největší Průša komunitě! Stahujte nejnovější modely jako STL, nebo G-code odladěné pro vaši tiskárnu. Registrujte se na [Printables.com](https://www.printables.com)
- Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na našem blogu vychází článek každý týden.
- Pokud potřebujete s čímkoliv pomoci, nejprve se podívejte se na naše fórum, komunita je zde velice aktivní a určitě vám poradí :-).
- Všechny služby Prusa sdílí jeden uživatelský účet.

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

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

[illegible]

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