

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 - Volitelný upgrade na CORE One+ Gen 2	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	50
Krok 22 - Sestavení dílu Bed-cable-cover-bottom	50
Krok 23 - Zajištění vyhřívané podložky: příprava dílů	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 rámu: 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 - Upevnění sestavy čistítka	103
Krok 12 - Kabel ventilátoru doku: příprava dílů	104
Krok 13 - Zavedení kabelu ventilátoru doku	104
Krok 14 - Vedení kabelu ventilátoru doku I.	105
Krok 15 - Vedení kabelu ventilátoru doku	105
Krok 16 - Příprava stahovacích pásek	106
Krok 17 - Příprava stahovacích pásek II.	106
Krok 18 - Kryty elektroniky: příprava dílů	107
Krok 19 - Zajištění kabelů	107
Krok 20 - Kontrola zapojení	108
Krok 21 - Zakrytí krabičky xBuddy	108
Krok 22 - Montáž zadní krytky	109
Krok 23 - Montáž bočního panelu: příprava dílů	109
Krok 24 - Montáž pravého bočního panelu	110
Krok 25 - Spodní držáky puků: příprava dílů	111
Krok 26 - Sestavení spodních držáků puků	111
Krok 27 - Odstranění šroubů - vlevo	112
Krok 28 - Uchycení spodních držáků puku - vlevo	112
Krok 29 - Zajištění předního spodního držáku puku - vlevo I.	113
Krok 30 - Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vlevo II.	113
Krok 31 - Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vlevo I.	114
Krok 32 - Zajištění zadního spodního držáku puku - vlevo II.	115
Krok 33 - Horní držáky puků: příprava dílů	115
Krok 34 - Sestavení horního držáku puku	116
Krok 35 - Odstranění horních nylonových nýtů - vlevo	116
Krok 36 - Připojení předního horního držáku puku vlevo	117
Krok 37 - Zajištění předního horního držáku puku - vlevo	118
Krok 38 - Přichycení zadního horního držáku puku - vlevo	119
Krok 39 - Zajištění zadního horního držáku puku - vlevo	120
Krok 40 - Odstranění šroubů - vpravo	120
Krok 41 - Uchycení spodních držáků puků - vpravo	121
Krok 42 - Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vpravo I.	121
Krok 43 - Zajištění předního spodního dílu Puck-holder - vpravo II.	122
Krok 44 - Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vpravo I.	122
Krok 45 - Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vpravo II.	123
Krok 46 - Naklopení tiskárny	123
Krok 47 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo I.	124
Krok 48 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo II.	124

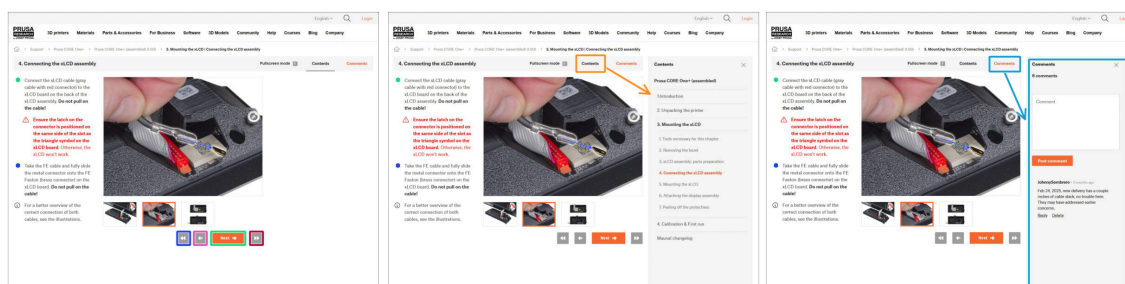
Krok 49 - Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo I.	125
Krok 50 - Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo II.	125
Krok 51 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vpravo I.	126
Krok 52 - Dokončení spodního zadního držáku puku - vpravo II.	126
Krok 53 - Dokončení spodního předního držáku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

Krok 104 - 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.

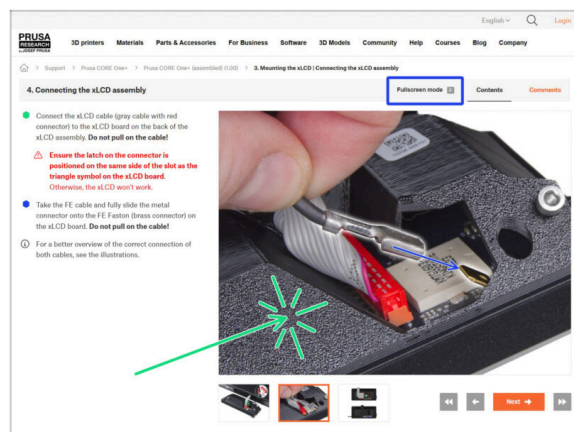
● **Tlačítko Další / šipka doprava** - Přesune na další obrázek nebo na další krok, pokud se jedná o poslední obrázek v kroku.

● **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



- ❗ Pokud plánujete nainstalovat **upgrade na Prusa CORE One+ Gen 2** během konverze na Prusa INDX, postupujte podle instrukcí zde: **Konverze na Prusa INDX CORE One na 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.



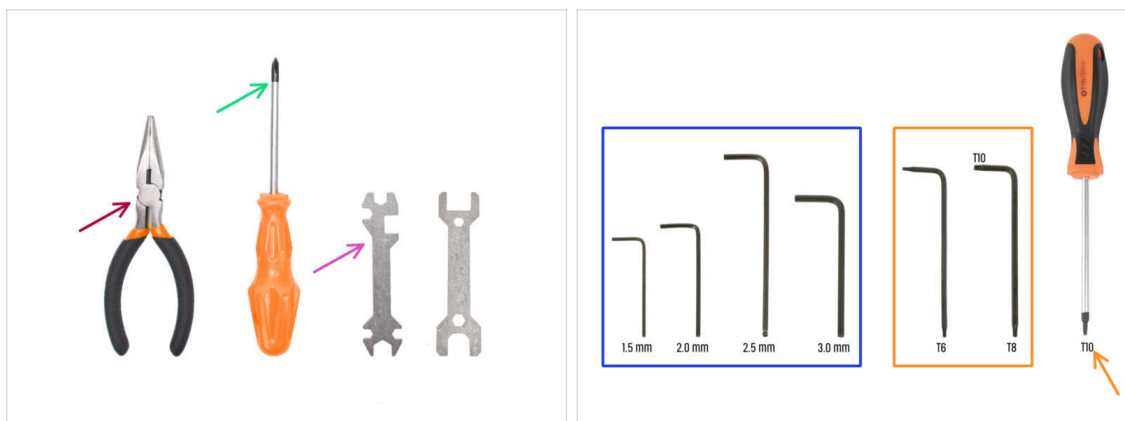
Nevyhazujte žádné díly, dokud k tomu nebudete vyzváni. Některé budou znovu použity později.



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 přibaleno k vaší tiskárně CORE One+/CORE One.

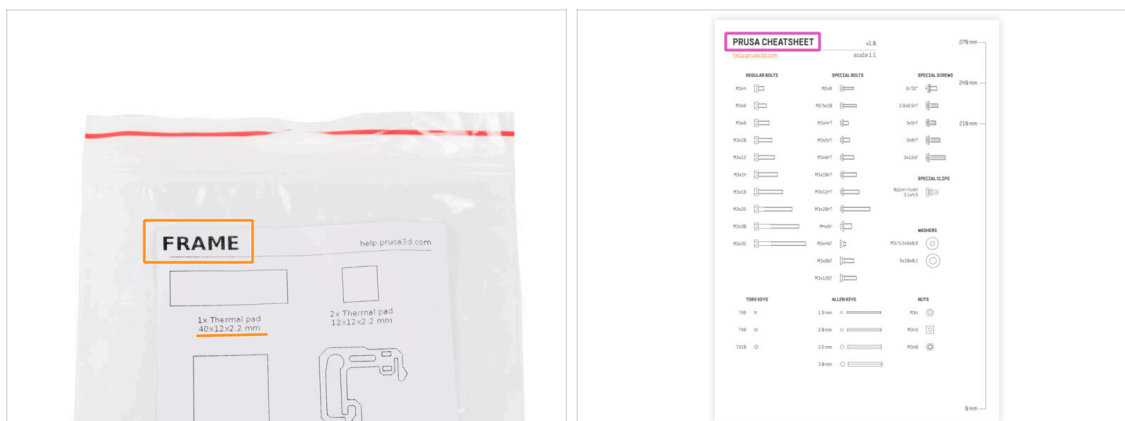
- Čelistové kleště (1x)
- Křížový šroubovák (PH2) (1x)
- Univerzální klíč (1x)
- Sada inbusových klíčů
- Sada klíčů Torx

① **Šroubovák T10 je přibaleno 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 displays the Prusa 3D printer assembly guide for step 8, 'Connecting the xLCD assembly'. The interface includes a navigation bar at the top with links to '3D printers', 'Materials', 'Parts & Accessories', 'Software', '3D Models', 'Applications', 'Community', 'Help', 'Academy', and 'Blog'. The main content area shows the step title, a list of instructions, a video player, and a comments section. A red box highlights the 'Comments' tab, and a red arrow points to the 'SUBMIT' button in the chat area.

Instructions:

- Connect the xLCD cable (gray cable with red connector) to the xLCD board on the back of the xLCD assembly. Do not pull on the cable!
- Ensure the latch on the connector is positioned on the same side of the slot as the triangle symbol on the xLCD board. Otherwise, the xLCD won't work.
- Take the FE cable and fully slide the metal connector into the FE Fasten (brass connector) on the xLCD board. Do not pull on the cable.
- For a better overview of the correct connection of both cables, see the illustrations.

Comments:

5 comments

Oh look at the detail!

Post comment

JohnyBambers · 7 days ago

Feb 24, 2025, new delivery had a couple inches of cable slack, no trouble here. They may have addressed earlier concerns.

Reply · Delete

Apurkine1982 · 10 days ago

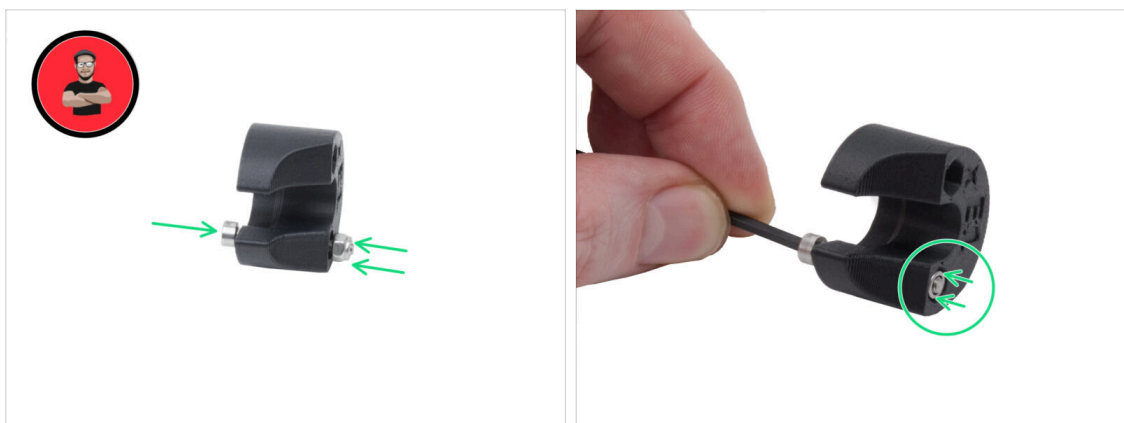
POWERED BY TRY

SUBMIT

Chat now

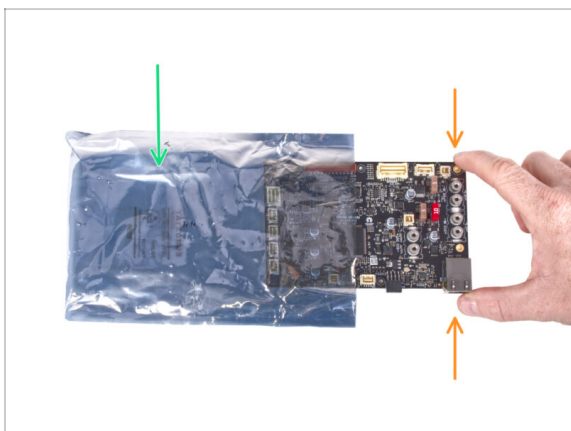
- ❖ Ztratili jste se v instrukcích, chybí vám šroub, nebo se zlomil vytištěný díl? **Dejte nám vědět!**
- ❖ Můžete nás kontaktovat těmito způsoby:
 - 🔵 Pomocí komentářů pod jednotlivými kroky.
 - 🟪 Pomocí naší 24/7 live chat podpory zde help.prusa3d.com
 - ❖ Napsáním emailu na info@prusa3d.cz

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 Volitelný upgrade na CORE One+ Gen 2



i Konverzní sada Prusa INDX pro CORE One+ obsahuje díly pro volitelný upgrade CORE One+ na Gen 2.

- Pro upgrade na Prusa INDX **není upgrade na Gen 2 vyžadován**.
- Pokud chcete nainstalovat díly z upgrade na Gen 2, řiďte se doplňujícím článkem níže. Přesně vám řekne, v jakém okamžiku máte z tohoto návodu přejít na návod k upgrade CORE One+ na Gen 2.
- **Konverze Prusa INDX CORE One na Gen 2**
- **Doporučujeme, abyste si nechali doplňující článek během celé stavby otevřený.**

KROK 12 Odstranění MMU3



Pokud je vaše tiskárna vybavena rozšířením MMU3, **budete jej muset před pokračováním odstranit.**

i Instrukce se vztahují jak na MMU3 **Lite** (vlevo) tak na MMU3 **Enclosed** (vpravo).



Vypněte tiskárnu a odpojte ji od napájení.

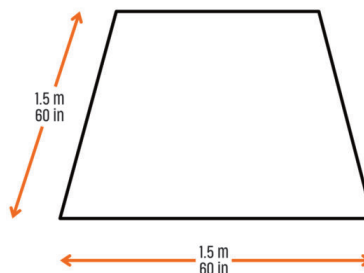
- K odstranění MMU3 využijte instrukce z návodu k sestavení v opačném pořadí. Návod je dostupný na produktové stránce MMU3 prusa.io/mmu3.
- Až odstraníte MMU3, vraťte se k tomuto návodu a pokračujte dalším krokem.

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

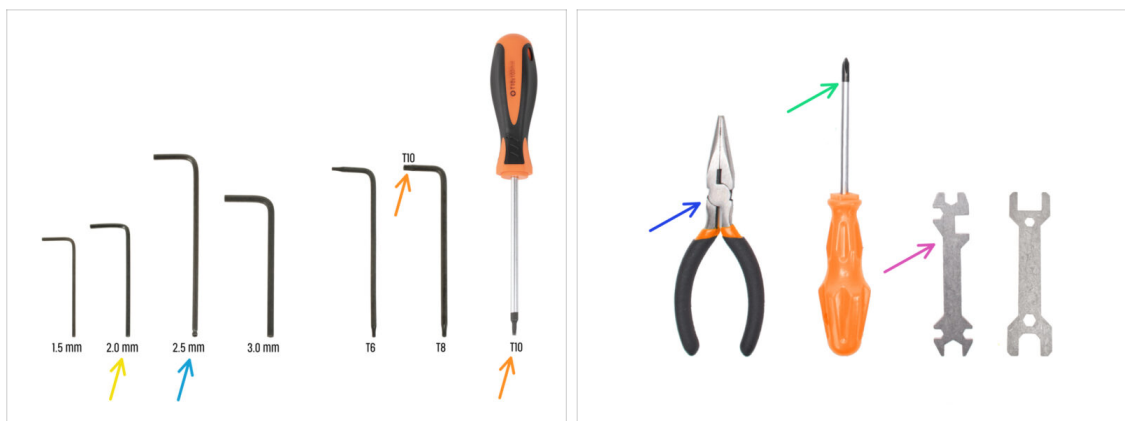


- **Vyklidte si pracovní prostor.** Ujistěte se, že máte dostatek místa. Pěkně rovný pracovní stůl vám zajistí že vše půjde jak má.
- **Budiž světlo!** Ujistěte se, že se nacházíte na dobře osvětleném místě. Pravděpodobně se vám bude hodit další lampa nebo dokonce baterka.
- Připravte si něco na plastové 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



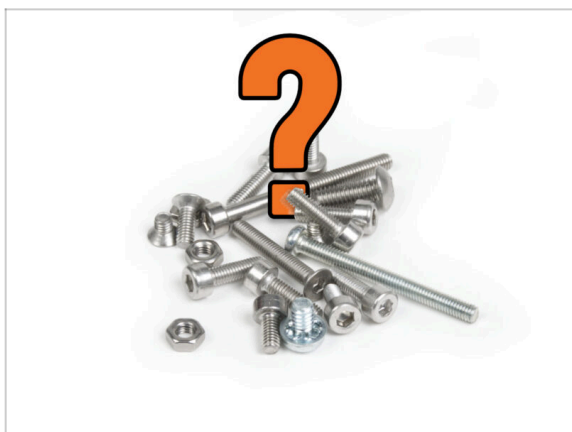
- ⚠ Než začnete, ujistěte se, že byla **tiskárna zchlazena** na pokojovou teplotu.
- Vypněte tiskárnu pomocí vypínač na zadní straně.
- Odpojte tiskárnu od síťového napájení.
- Odstraňte ocelový tiskový plát.
- Položte na vyhřívanou podložku prázdnou kartonovou krabici (můžete použít krabici od Prusamentu), 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



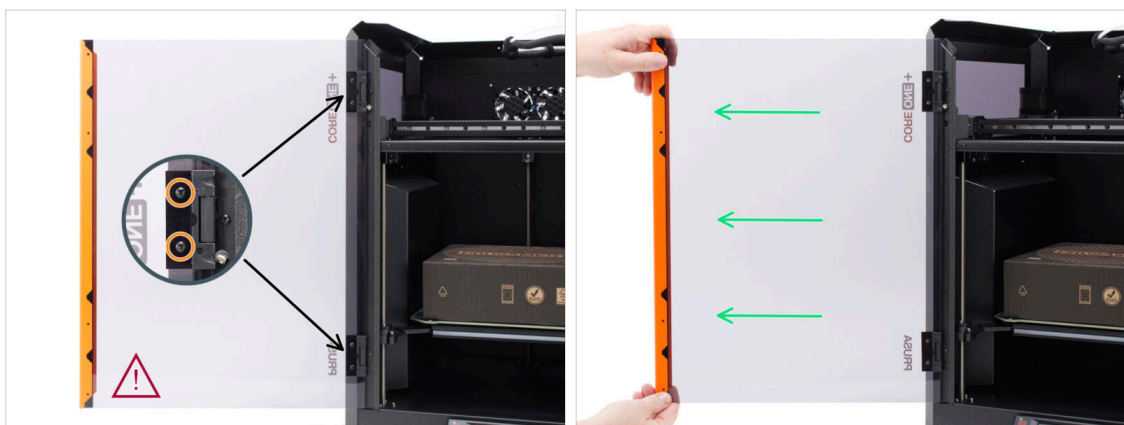
- ✿ Odstraňte horní panel z tiskárny.
 - ❗ Pro tento upgrade už horní panel nebudete nepotřebovat.

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



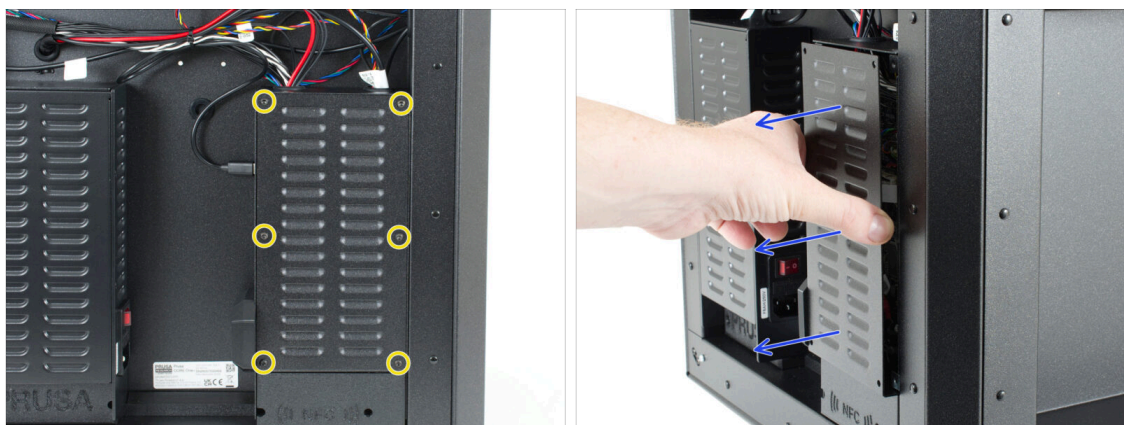
- ❗ Důrazně doporučujeme demontovat dvířka. Usnadní to manipulaci a otáčení tiskárny a bude to během konverze na INDX mnohem bezpečnější.
- ✚ Vyšroubujte a vytáhněte dva šrouby M3x5rT, které drží panel dveří v pantech.
- ⚠️ Při povolování šroubů je nutné **držet panel dvířek pevně**, aby nedošlo k jeho 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



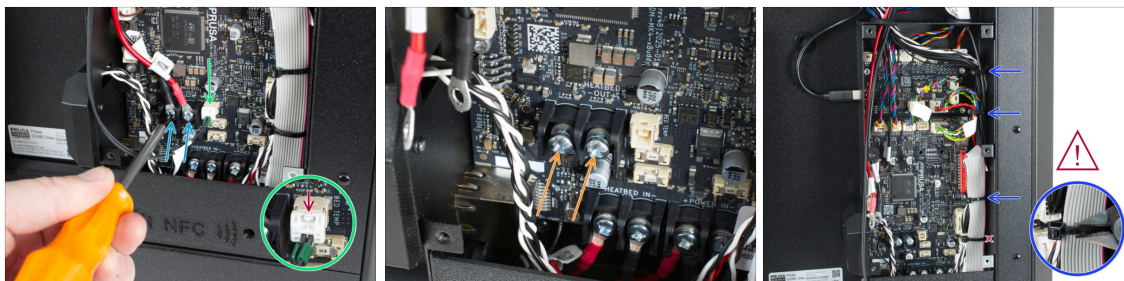
- ✦ Na vnitřní straně tiskárny odstraňte dva šrouby M3x4rT, které drží zadní kryt.
- ✦ Na zadní straně tiskárny posuňte prostřední kryt směrem dolů.
✚ Pokud je obtížné s ním pohnout, použijte šroubovák jako páku skrz otvor, abyste si pomohli.
- ✦ Ujistěte se, že jsou všechny čtyři háčky na horní straně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



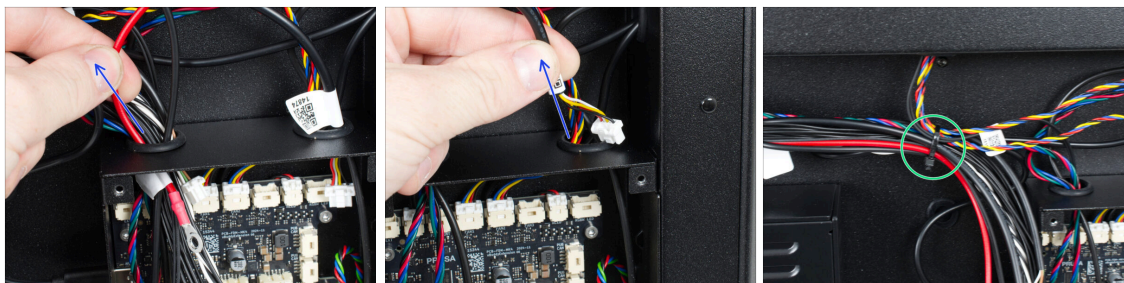
- Using a PH2 screwdriver, unscrew the two 6 32 screws and disconnect the heatbed power cables from the xBuddy.-32 screws and disconnect the heatbed power cables from the xBuddy.
- Tip: Po odpojení kabelu zašroubujte šrouby zpět minimálně o tři otočky, abyste je neztratili.
- Odpojte kabel termistoru 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



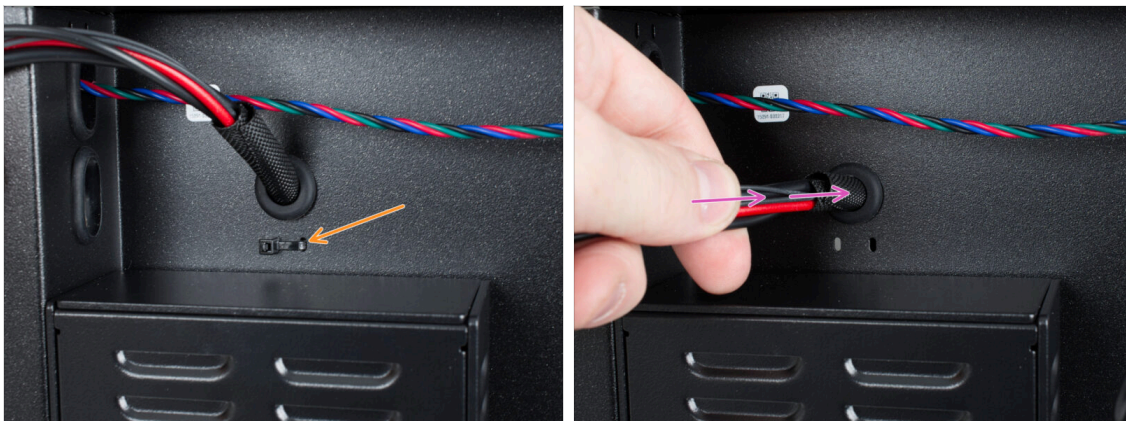
- Odpovídajícím otvorem v horní části vyvedte z krabičky s deskou xBuddy odpojené kabely.
- ⚠ Pokud cítíte odpor, **za kabely netahejte!**
- ⓘ Hlavní kabel Nextruderu může procházet buď pravým, nebo levým otvorem, v závislosti na tom, jak byla tiskárna sestavena.
- Dejte si pozor, ať s kabely nevytáhnete 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



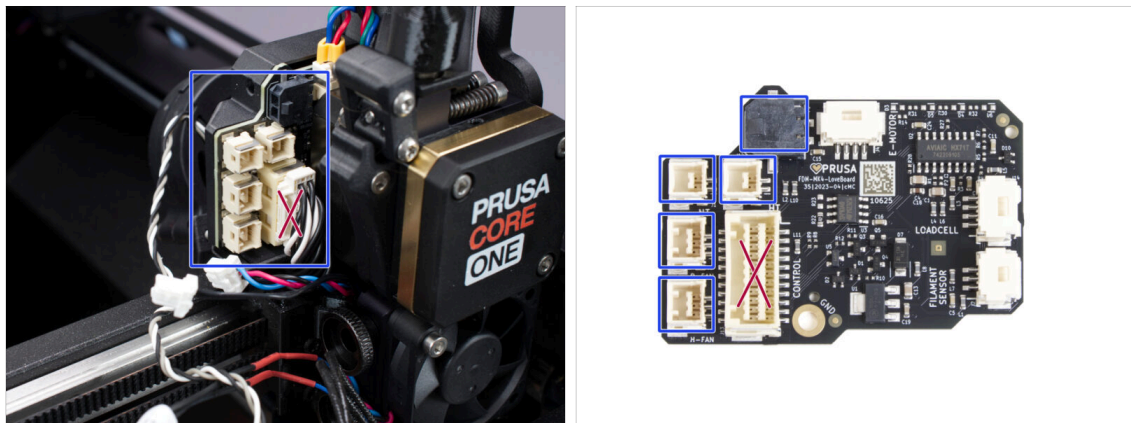
- ⬛ Otočte tiskárnu tak, aby levá strana směřovala k vám (strana bez držáku cívky).
- ✿ Uvolněte pět kabelových pásků.
- ✿ Zaměřte se na místo za motorem osy Y.
- ✿ Pomocí 2,5mm inbusového klíče odšroubujte šroub M3, kterým je upevněna svorka hlavního kabelu.
- ⬛ Z tohoto dílu nemusíte šroub vyndávat.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

KROK 20 Odstranění krytu LoveBoardu



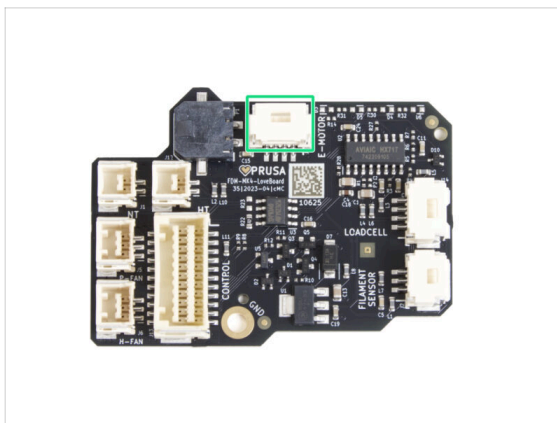
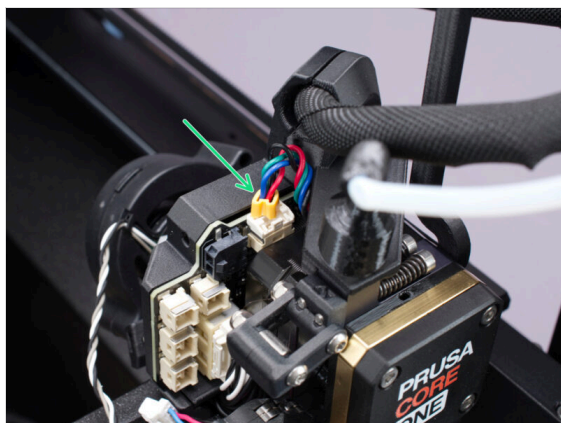
- Přejdeme na levou stranu Nextruderu.
- Pomocí 2,5mm inbusového klíče vyšroubujte šroub M3x10, který drží boční kryt.
- Odstraňte kryt.
- Odemkněte idler-swivel.
- Otevřete sestavu idleru.

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.

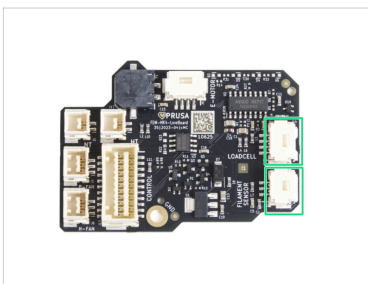
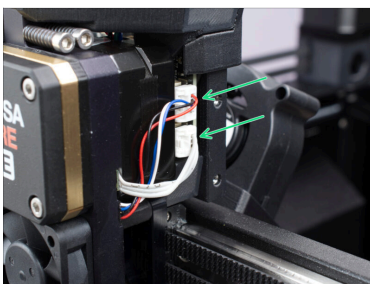
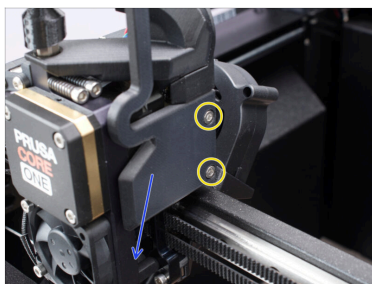
KROK 22 Odpojení kabelů Nextruderu - nahoře



⚠ 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



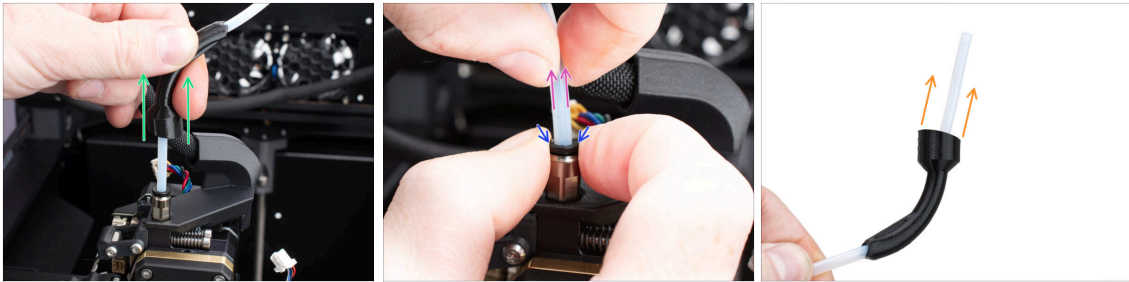
- ➡ Pomocí inbusového klíče odstraňte dvojici šroubů M3x6, které drží pravý kryt Nextruderu.

- ➡ Odstraňte kryt.

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

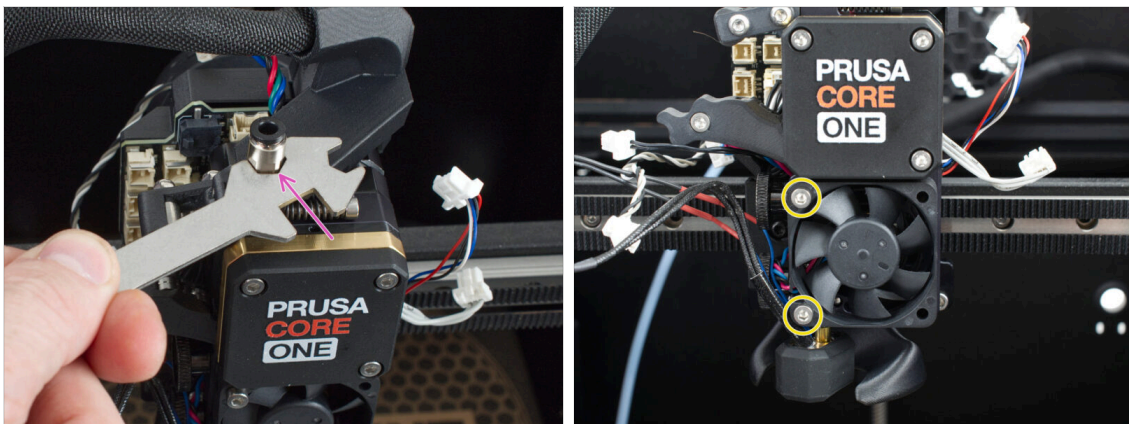
- ➡ Odpojte oba kabely z pravé strany desky LoveBoard.

KROK 24 Odpojení PTFE trubičky



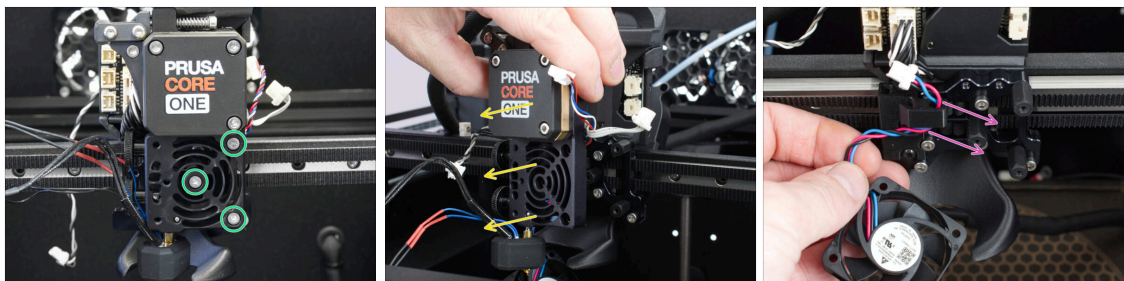
- 🟢 Vytáhněte díl bowden-bend přes fitinku na Nextruderu.
- 🟡 Stlačte dvěma prsty černou objímku na šroubení směrem dolů.
- 🟣 Vytáhněte PTFE trubičku ze šroubení.
- 🟠 Odstraňte díl bowden-bend z PTFE trubičky.

KROK 25 Odstranění fitinky Nextruderu



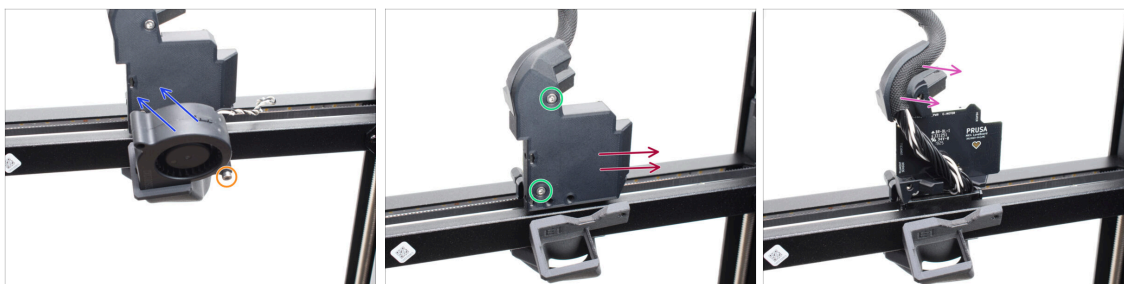
- 🟣 Odstraňte fitinku M5-4 pomocí 8mm výřezů na univerzálním klíči.
 - 🟡 Pomocí inbusového klíče vyšroubujte dva šrouby M3x18, které drží ventilátor chladiče.
- 📌 Po uvolnění bude ventilátor chladiče pravděpodobně viset na kabelu. Zatím ho takhle ponechte.

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.**
- Vymějte 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



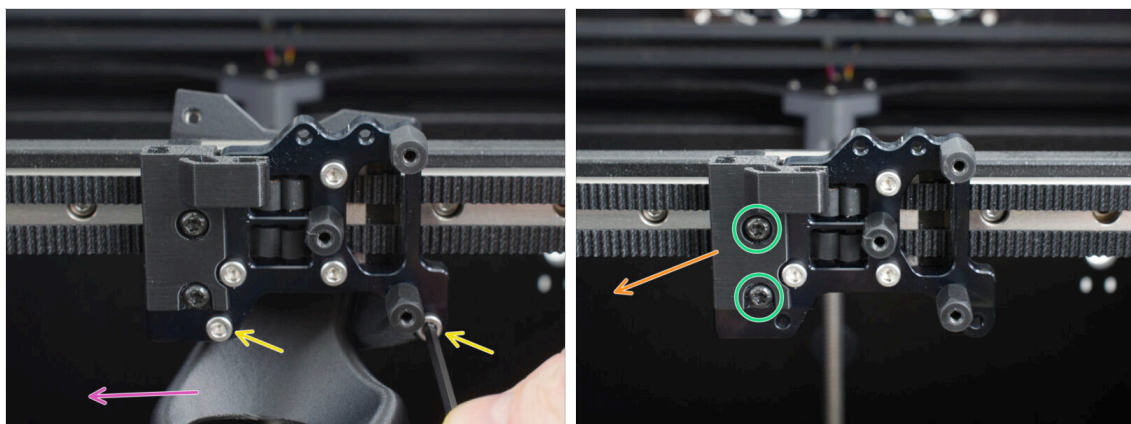
- Zaměřte se na zadní část sestavy osy X.
- Na zadní straně tiskové hlavy vyšroubujte šroub M3x25, který drží tiskový ventilátor.
- Vymějte tiskový ventilátor tak, že jej zvednete nahoru.
 - 📌 Odložte tiskový ventilátor stranou. Budeme ho potřebovat pro novou nástrojovou hlavu.
- Vyšroubujte dva šrouby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

KROK 28 Odstranění desky LoveBoard



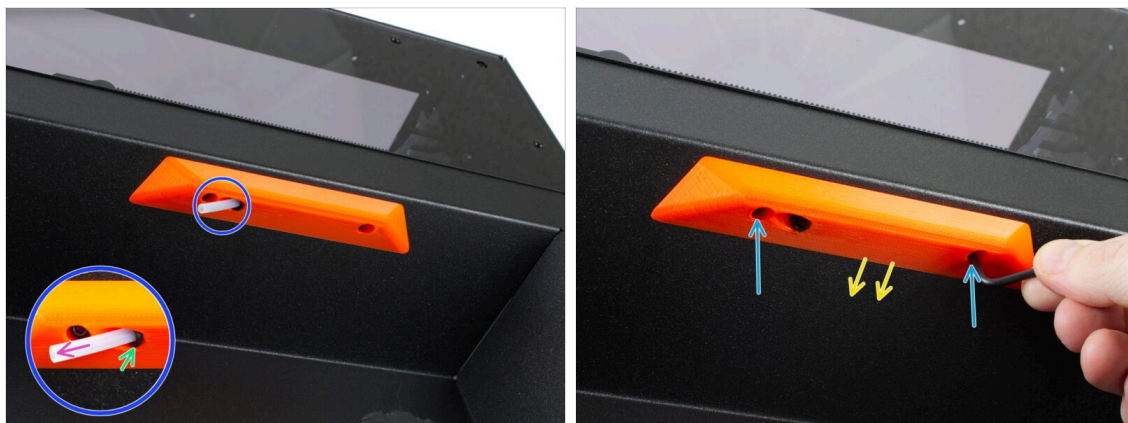
- 🟢 Povolte a vyšroubujte šroub M3x8rT, který drží desku LoveBoard.
- 🟡 Vyměte LoveBoard spolu s hlavním kabelem Nextruderu z tiskárny.
- 🟢 Povolte dva šrouby M3x10 v dílu Loveboard-holder.
- 🟠 Odstraňte díl Loveboard-holder z tiskárny.

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.**

ⓘ 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

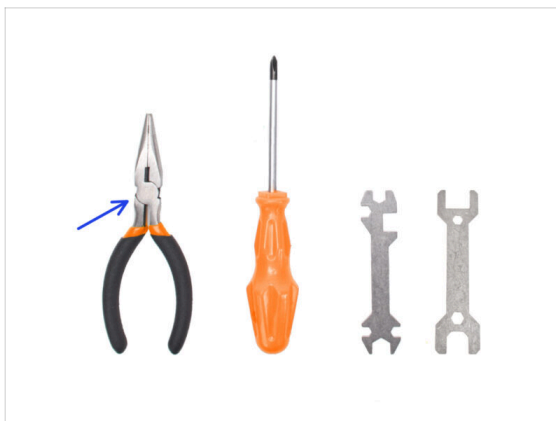
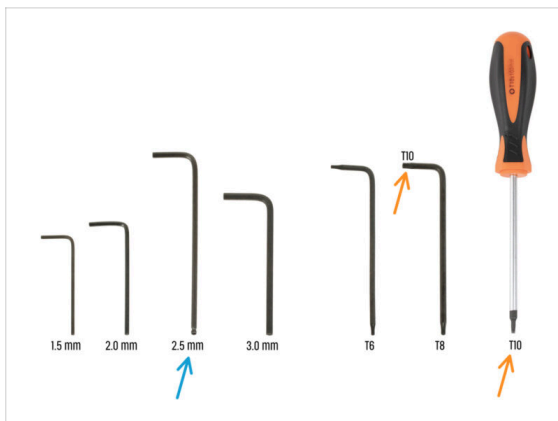


- Tiskárna je nyní připravená na rozšíření INDX.
- Pokračujte na další kapitolu: **3. Upgrade osy Z.**

3. Upgrade osy Z



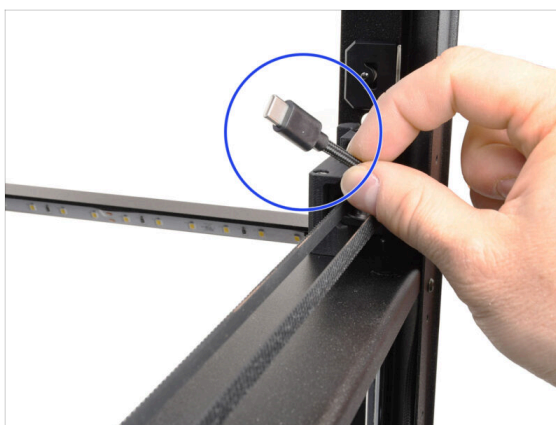
KROK 1 Nářadí potřebné k této kapitole



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



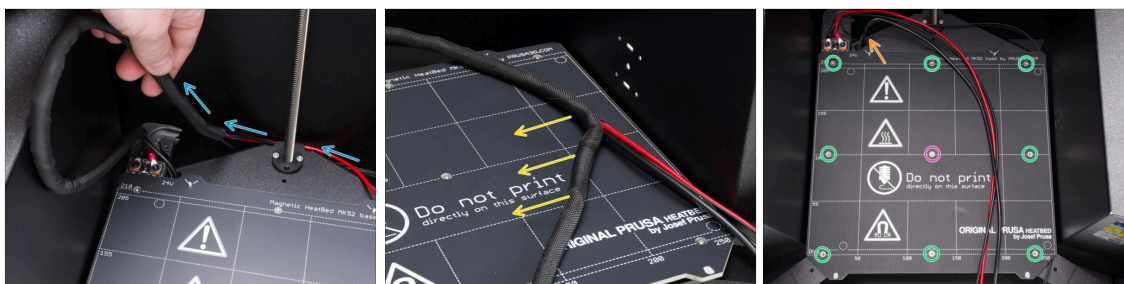
- ❗ Tyto kroky následujte jedině v případě, že jste si pořídili kameru Buddy3D a hodláte ji nainstalovat.
- Nyní přichází chvíle pro instalaci USB-C kabelu, který jste obdrželi spolu s kamerou Buddy3D.
 - Abyste kabel nainstalovali, postupujte podle návodu k instalaci **kamery Buddy3D pro CORE One**.
- 📌 V tuto chvíli ještě **nepřipojujte ani nepřichytávejte kameru**. Uděláme to až na konci celé stavby.

KROK 3 Odstranění krytky kabelů heatbedu



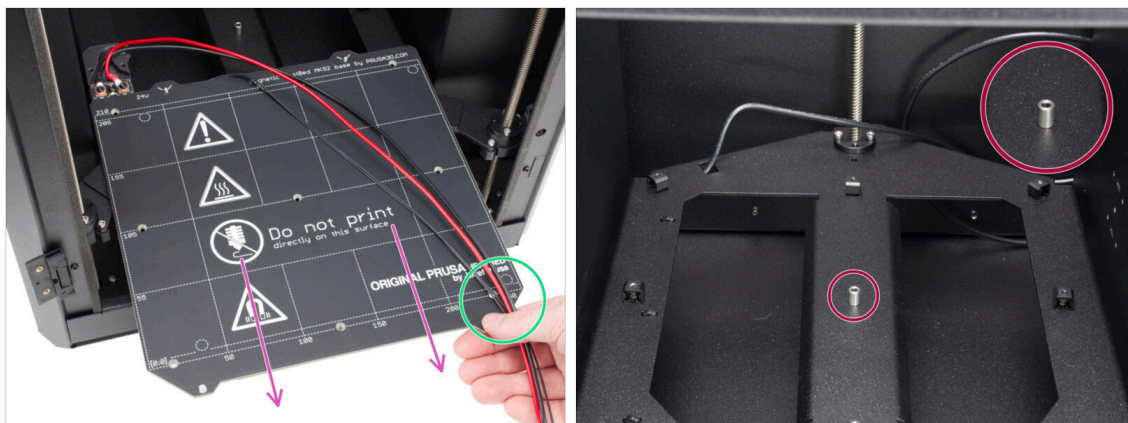
- Dočasně odstraňte ochrannou kartonovou krabici z vyhřívané podložky.
- Zaměřte se na prostor kolem kabelu vyhřívané podložky vlevo vzadu.
- Odšroubujte dva šrouby M3x10 zajišťující díl CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Odstraňte díl CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ❗ Díl CORE-One-bed-cover-top už nebudete 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



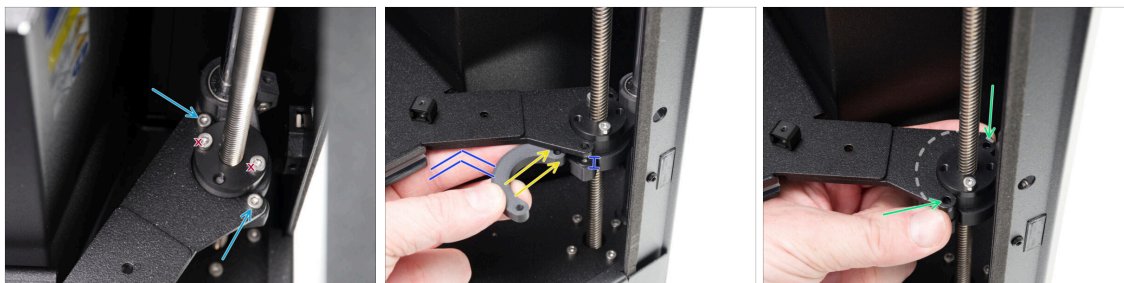
- Zaměřte se na přední levou část osy Z.
- Odstraňte dva šrouby M3x10, které zajišťují pojezd osy Z na závitové tyči.
⚠ Neodstraňujte šrouby z trapézové matky.
- Mírně nadzvedněte pojezd osy Z tak, aby mezi ním a uchycením podložky vznikla mezera přibližně 8 mm.
- Do mezery vložte díl Bed-spacer-front.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



- i Pamatujte na to, že do držáku podložky jsou zespodu zasunuty dvě matice M3nN. Dbejte na to, aby z něj nevypadly.
- Díl zajištěte dvojicí šroubů M3x18.
- Nejdříve dotáhněte vnitřní šroub.
- Poté dotáhněte vnější šroub.
- 📌 Pokud plánujete nainstalovat **upgrade na Prusa CORE One+ Gen 2** během konverze na Prusa INDX, postupujte podle instrukcí zde: **Sestavení Prusa INDX CORE One s upgradem na Gen 2.**

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.

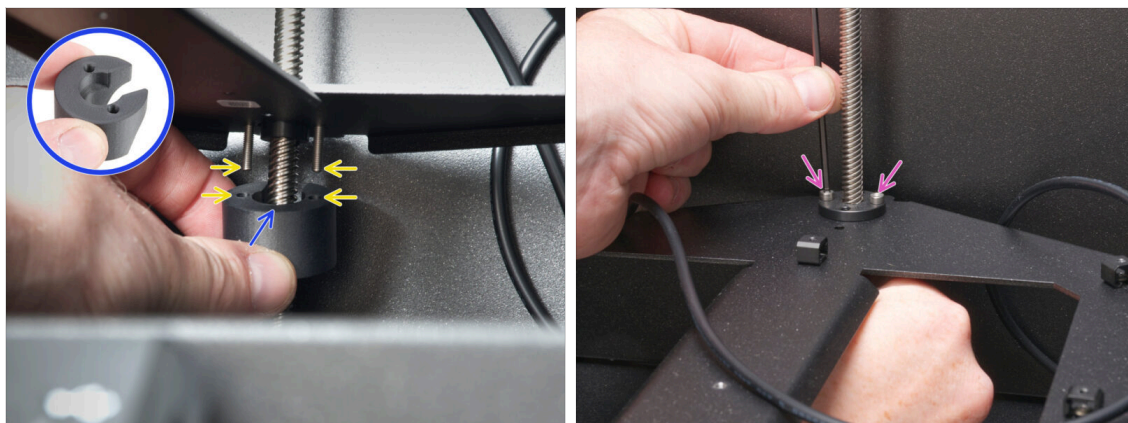
- ⓘ Díl CORE-One-bed-spacer-rear odložte stranou, aby nedošlo k záměně s novým dílem. Původní díl už nebudete potřebovat.

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, odkud jste vyjmuli původní díl Bed-spacer-rear.
- 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.

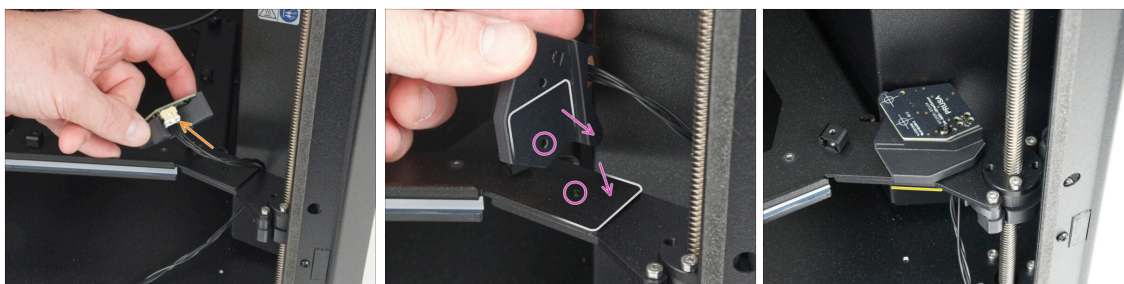
➤ Zajistěte senzor offsetu šroubem M3x8rT.

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



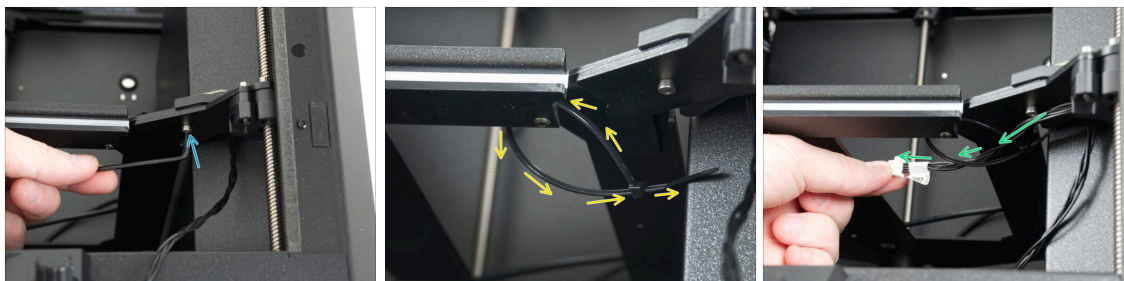
➤ Zapojte kabel senzoru offsetu do konektoru na tištěném spoji.

➤ 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.

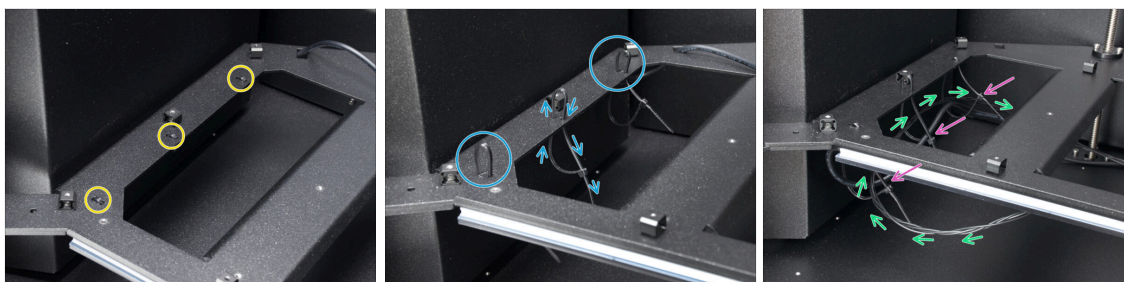
➤ Ještě jednou zkontrolujte správné umístění. Musí odpovídat fotografii.

KROK 17 Zajištění sestavy senzoru offsetu



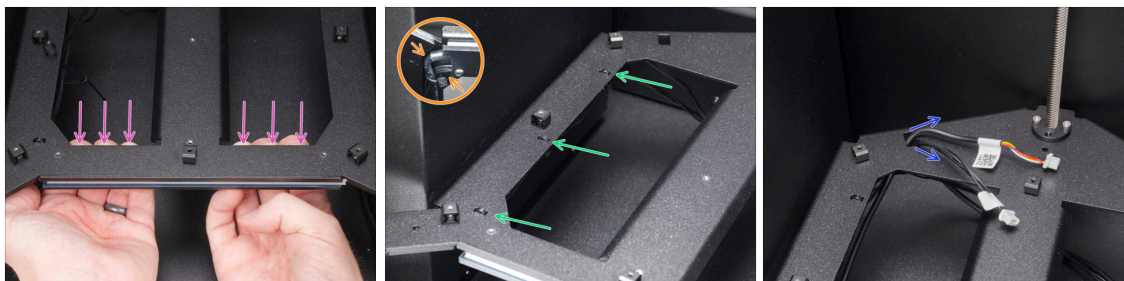
- Šroub si v plastu vyřízne vlastní závit, **příliš jej neutahujte.**
- ① Pokud instalujete **upgrade na Gen 2** spolu s konverzí na INDX, vložte šroub M3x10 a utáhněte jej pouze **o několik otoček.**
- Později vám dáme vědět, kdy máte sestavu senzoru offsetu finálně zajistit.
- Protáhněte stahovací pásek kolem šroubu na sestavě LED panelu a zajistěte ho. **Ještě ho ale neutahujte.**
- Protáhněte kabel senzoru okem stahovací pásky. Poté pásku utáhněte a ustříhněte přesahující konec.

KROK 18 Vedení kabelu senzoru offsetu



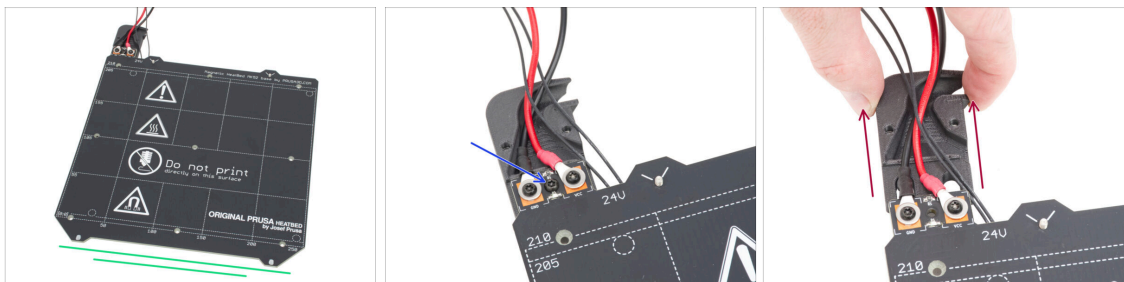
- Na levé straně pojezdu osy Z odstraňte pomocí kleští tři vyznačené stahovací pásky.
- ① Přestřížení těchto pásek uvolní kabel RGB LED panelu, který jimi byl dosud zajištěn.
- Protáhněte tři stahovací pásky skrze pojezd osy Z a spojte je na jeho spodní straně. Ještě je ale neutahujte.
- Vedte kabel senzoru offsetu skrze trojici stahovacích pásek.
- Páskami protáhněte také kabel RGB LED panelu.

KROK 19 Zajištění kabelu senzoru offsetu



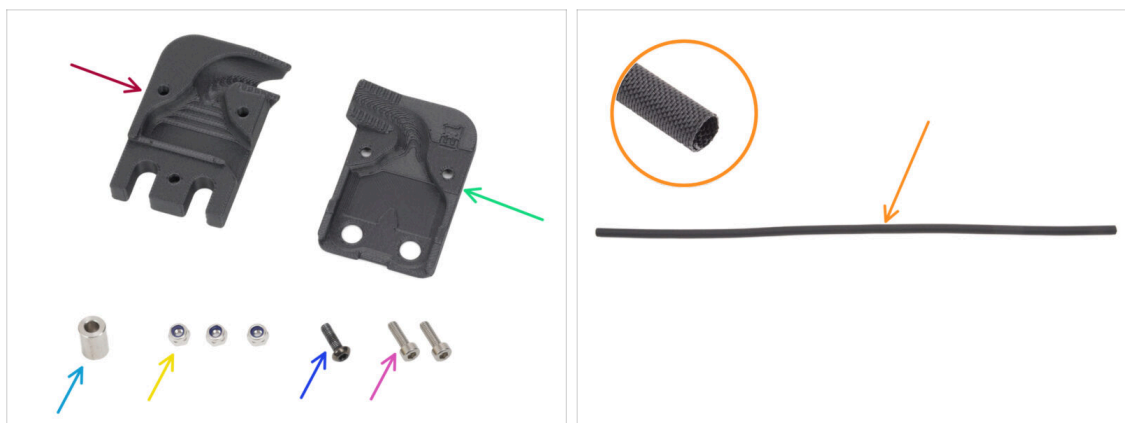
- ✿ Zasuňte kabel senzoru offsetu mezi pojezd osy Z a LED panel.
 - ✿ Nyní všechny tři stahovací pásky utáhněte a přebytečné konce uštkněte.
 - ✿ **Kabely před první stahovací páskou nesmí být ohnuté v příliš těsném úhlu,** dejte jim kolem pásky trochu prostoru.
 - ✿ Ujistěte se, že jsou kabely správně napnuté a **neprověšují se** po celé délce.
 - ✿ Vedďte kabely senzoru offsetu a RGB LED panelu vzhůru skrze obdélníkový výřez na pojezdu osy Z.
- 📌 Pokud instalujete upgrade na Gen 2 během konverze na Prusa INDX, přejděte nyní k návodu **Sestavení Prusa INDX CORE One s upgradem Gen 2.**

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.

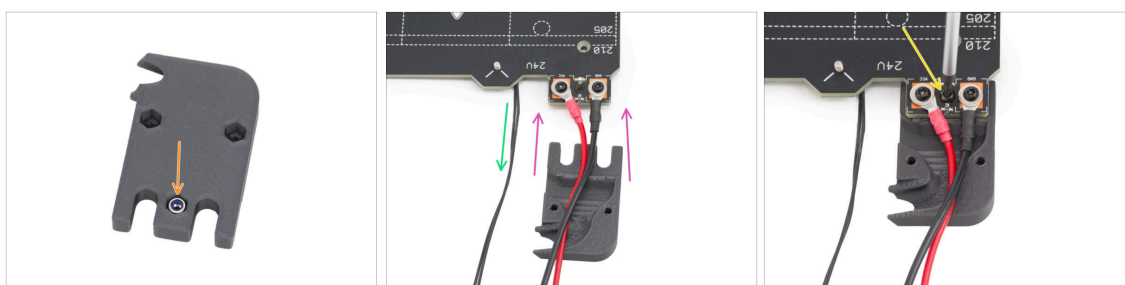
KROK 21 Kryty kabelu vyhřívané podložky: příprava dílů



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



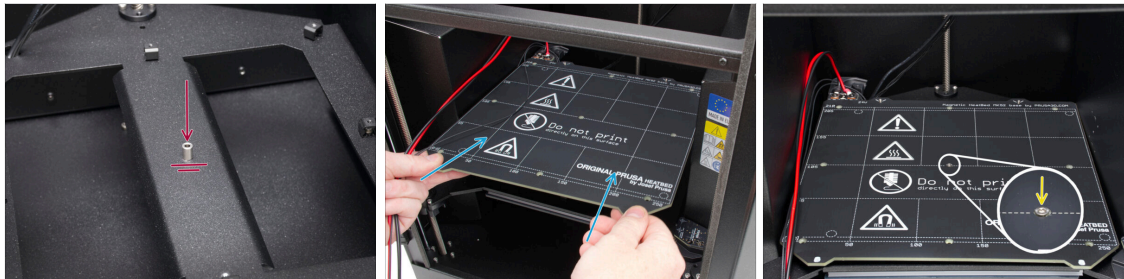
- Vložte matku M3nN do spodního otvoru na dílu Bed-cable-cover-bottom.
- Vedte kabel termistoru vyhřívané podložky ven z krytky.
- Umístěte díl Bed-cable-cover-bottom pod napájecí kabely vyhřívané podložky a krytku zasuněte.
- **i** Matka M3nN může během instalace vypadnout. Proto ji raději na místě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

KROK 23 Zajištění vyhřívané podložky: příprava dílů



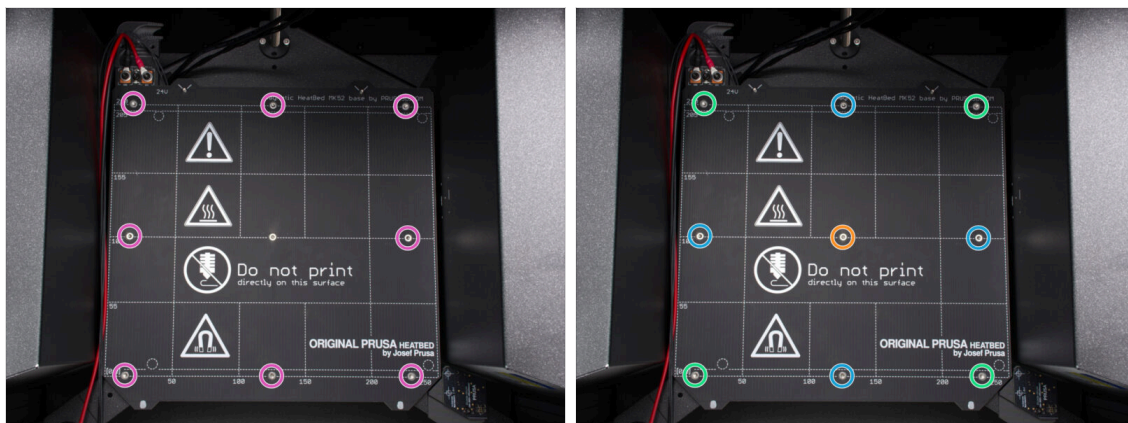
- Šroub M3x12bT (1x), který jste vyjmuli dříve
- Šroub M3x4bT (8x), který jste dříve vyjmuli
- Stahovací páska (1x)
- ❗ Pokud instalujete **upgrade na Gen 2** během konverze na INDX, **budete potřebovat šroub M3x14bT (1x)**, který najdete v balení s upgradem na Gen 2.

KROK 24 Vložení vyhřívané podložky



- Umístěte distanční sloupek přímo nad závitový otvor uprostřed pojezdu osy Z.
- Opatrně vložte celou sestavu vyhřívané podložky zpět do tiskárny.
- Ujistěte se, že distanční sloupek zůstal uprostřed.
- Zajistěte vyhřívanou podložku na místě pomocí šroubu M3x12cT, který jste si dali při demontáži stranou. **Šroub zatím plně neutahujte.**
- ❗ Pokud instalujete **upgrade CORE One Gen 2**, použijte šroub M3x14cT, který byl zmíněn v předchozím kroku.

KROK 25 Zajištění vyhřívané podložky



- ✿ Vložte osm šroubů M3x4bT do otvorů ve vyhřívané podložce. **Ani tyto šrouby zatím plně neutahujte.**

ⓘ Pokud instalujete upgrade Gen 2 společně s konverzí INDX, utáhněte šrouby M3x4bT pouze o dvě otáčky! Plně je utáhneme až později. Nyní přejděte k dalšímu kroku.

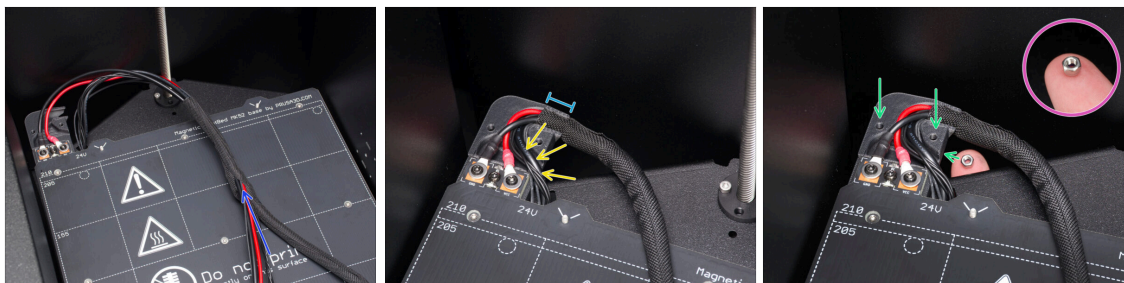
⚠ **DŮLEŽITÉ:** Vyhřívanou podložku musíte utahovat v předem daném pořadí. Sekvenci minimálně dvakrát zopakujte, abyste podložku utáhli správně.

- ⬛ Až budete mít všechny šrouby na místě, utahujte je v tomto pořadí:

- 🟠 Středový šroub
- 🟡 První čtyři šrouby (na stranách)
- 🟢 Poslední čtyři šrouby (v rozích)

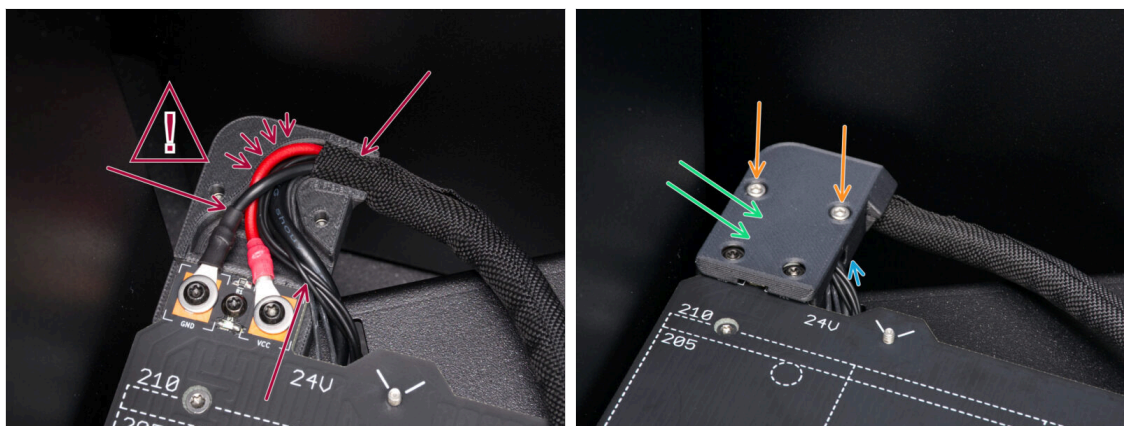
📌 Šrouby utahujte opatrně, ale pevně.

KROK 26 Ovinutí textilním rukávem



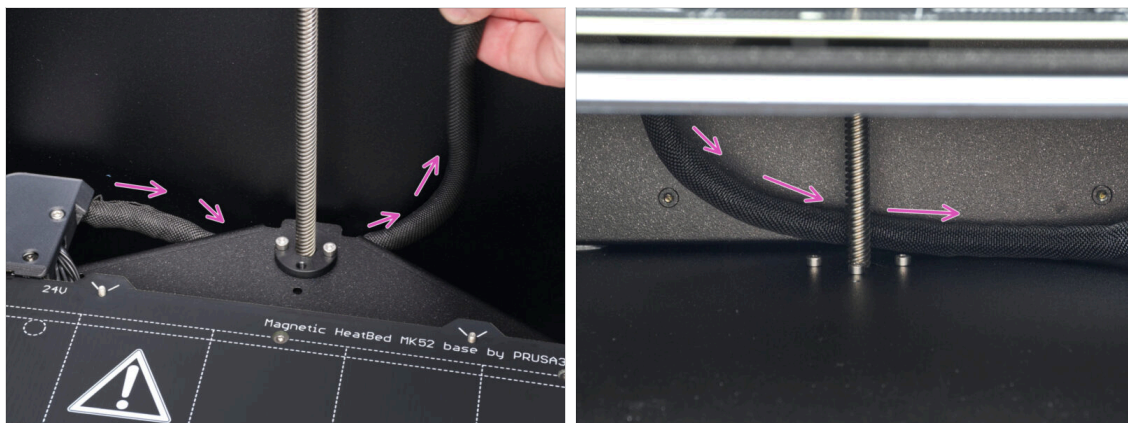
- Obalte kabely vyhřívané podložky, RGB LED panelu a senzoru offsetu textilním rukávem.
- Ved'te kabely RGB LED panelu a senzoru offsetu **skrze boční kanál** na dílu Heatbed-cable-cover-bottom.
- Zasuňte textilní rukáv nejméně 1 cm hluboko do zmíněného kanálu.
- Položte si na prst matku M3nN tak, aby 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.



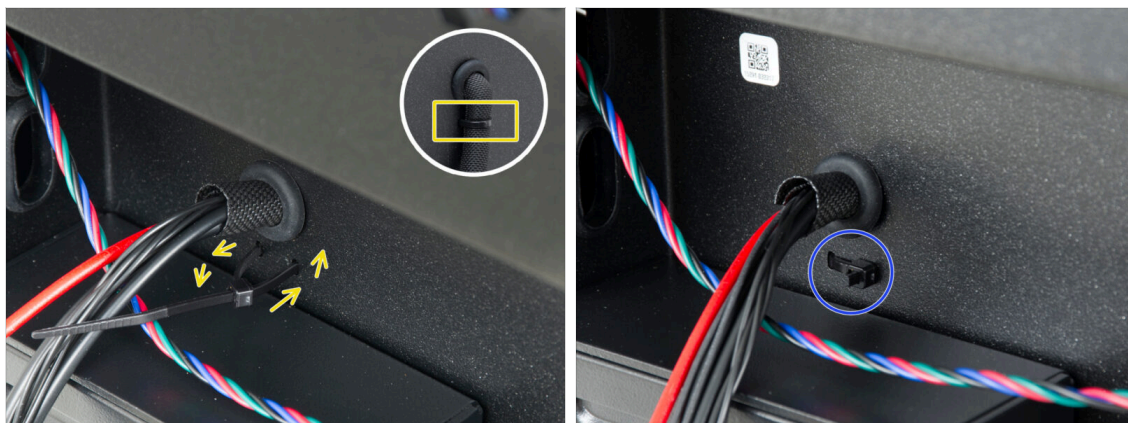
- Vedte kabely heatbedu pod vyhřívanou podložku a **za závitovou tyčí osy Z**.

KROK 29 Vedení svazku kabelů vyhřívané podložky II.



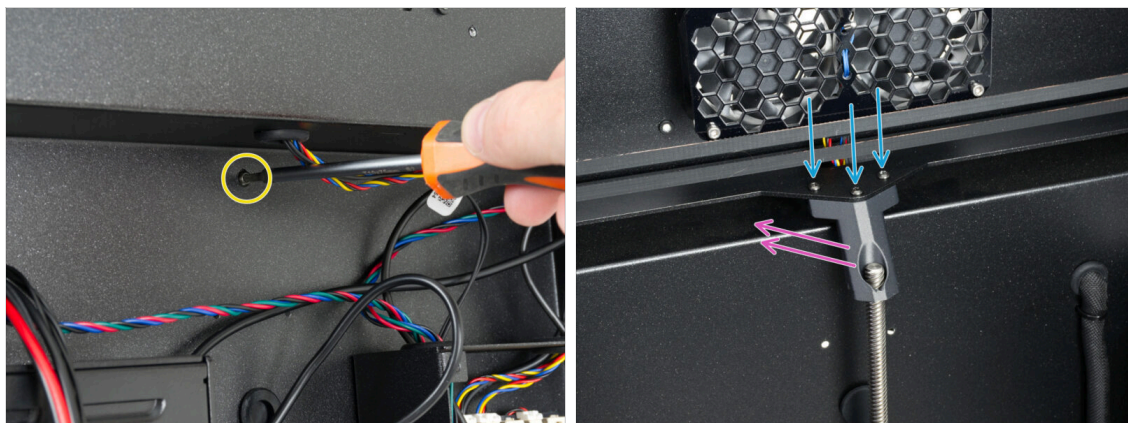
- Po jednom vedte kabely skrz zadní panel v následujícím pořadí:
 - 1. kabel senzoru offsetu
 - 2. kabel LED RGB panelu
 - 3. kabel termistoru vyhřívané podložky
 - A nakonec otvorem protáhněte napájecí kabely (černý a červený)
- Prostrčte kabely vyhřívané podložky a textilní rukáv skrze otvor s průchodkou.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

KROK 30 Zajištění textilního rukávu



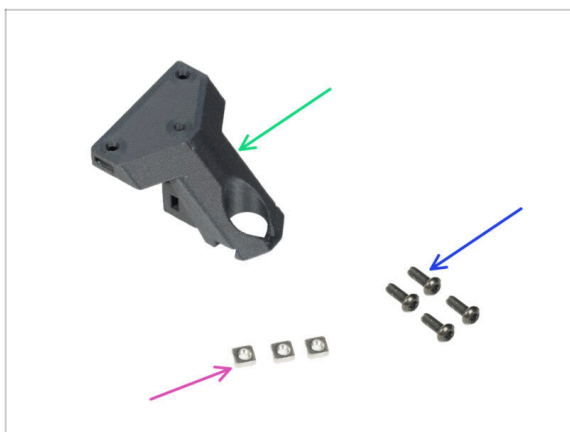
- ✚ Protáhněte stahovací pásku dvěma otvory pod kabely vyhřívané podložky a udělejte smyčku kolem svazku kabelů vyhřívané podložky (textilního rukávu) na vnitřní straně.
- ✚ Stahovací pásku pevně utáhněte a přebytečnou část ustrihněte.

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.

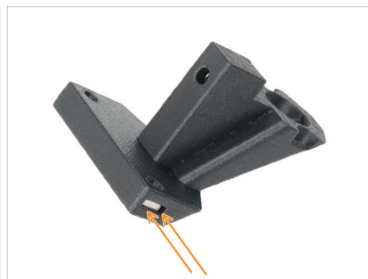
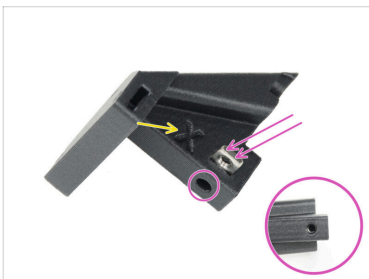
KROK 32 Díl INDX-C1-Bed-stop-rear: příprava dílů



● 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



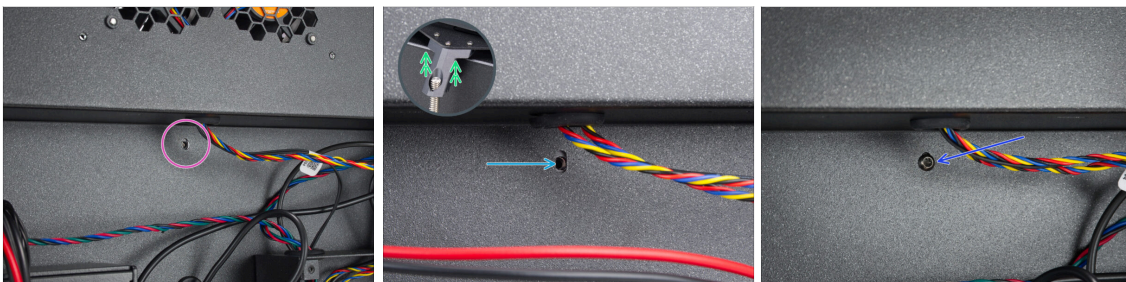
- Nový díl Bed-stop-rear je označen písmenem X.
- Vložte matku M3nS do dílu Bed-stop-rear a plně ji zatlačte dolů.
 - Vždy skrze otvor pro šroub zkontrolujte, že je matka správně zarovnaná.
- Ze stejné strany vložte do tohoto dílu také druhou matku M3nS.
- Z opačné strany vložte do dílu třetí matku M3nS.

KROK 34 Instalace nového dílu Bed-stop-rear



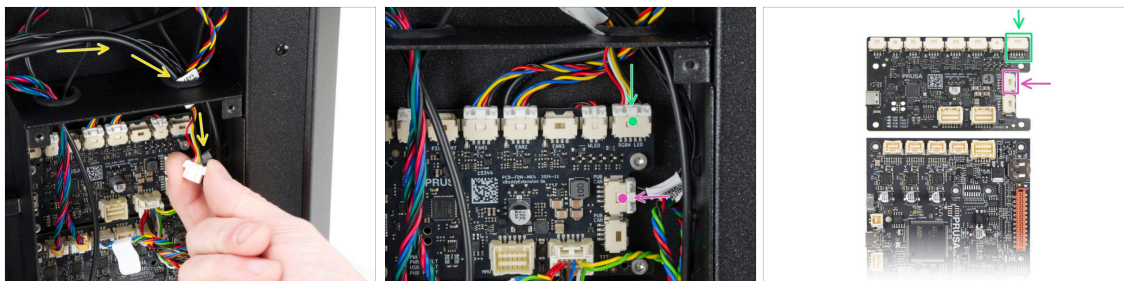
- Umístěte díl Bed-stop-rear na zadní závitovou tyč motoru osy Z a opřete jej o kraj zadního panelu.
- Zarovnejte díl Bed-stop-rear na závitové tyči osy Z a zajistěte jej na místě pomocí trojice šroubů M3x8rT.
- ⓘ Prostřední šroub se zařezává přímo do plastu, nikoliv do matky. Očekávejte proto trochu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

KROK 35 Zajištění dílu Bed-stop-rear



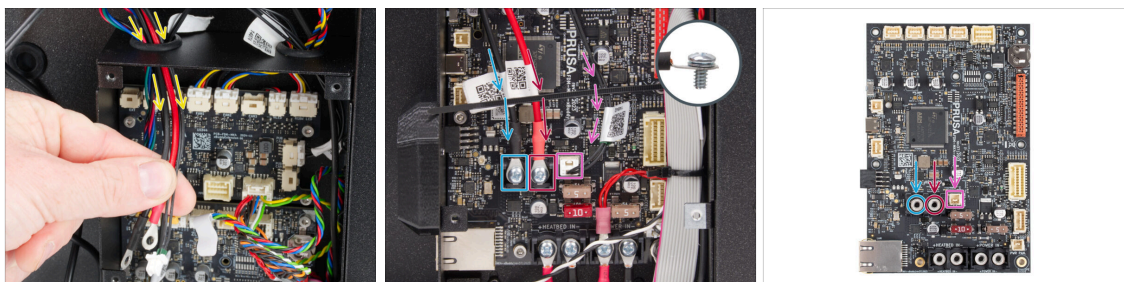
- Přesuňte se k zadní části tiskárny.
- Najděte oválný otvor pro šroub pod ventilátory.
- Oválný otvor musí být zarovnaný s otvorem v dílu Bed-stop na druhé straně.
 - Pro vyrovnaní lehce nadzvedněte zadní část sestavy CoreXY - stačí pár milimetrů.
- Po vyrovnaní otvorů přišroubujte šroub M3x8rT.

KROK 36 Připojení kabelů RGB LED pásku a senzoru offsetu



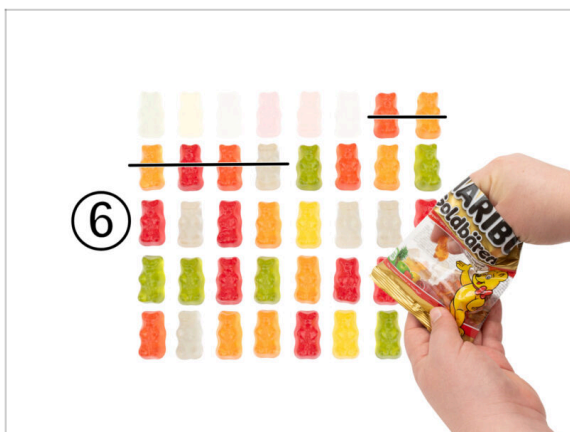
- ◆ Vedte kabel RGB LED panelu a kabel senzoru offsetu skrze pravý horní otvor na boxu desky xBuddy.
- ◆ Zapojte **konektor RGB LED** do **slotu RGBW LED** **nejvíce napravo** na rozšiřující desce xBuddy.
- ◆ Zapojte **kabel senzoru offsetu** do **pravého horního slotu PUB CAN** na rozšiřující desce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

KROK 37 Připojení kabelů vyhřívané podložky



- ◆ Vedte 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

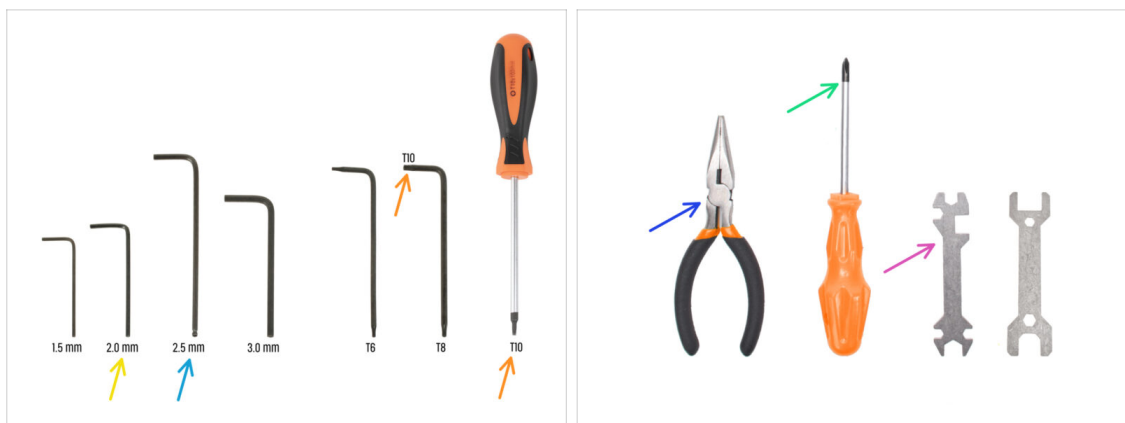


- Gratulujeme! Právě jste upravili vše na ose Z.
- Přejděte na další kapitolu.

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 napínačů 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, později je budeme potřebovat.

KROK 3 Povolení řemenů

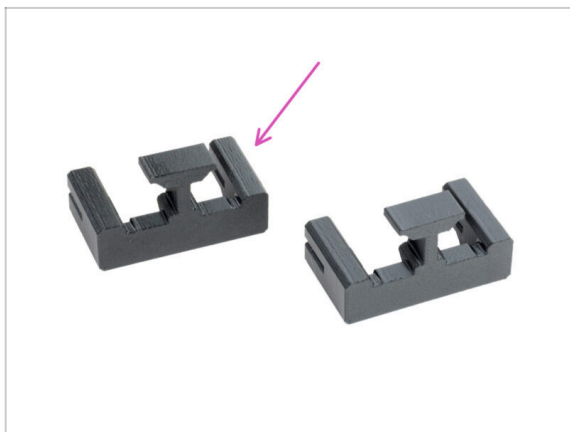


- ✦ Pomocí 2,5mm inbusového klíče odstraňte čtveřici šroubů M3x10 přidržujících platformu Nextruderu.
- ✦ Odpojte všechny čtyři konce řemenu ze slotů v držáku Nextruderu.
- Odstraňte držák Nextruderu.
- ⓘ Tento nástroj už nebudete dále potřebovat.
- ✦ Nechte uvolněné řemeny volně viset.

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

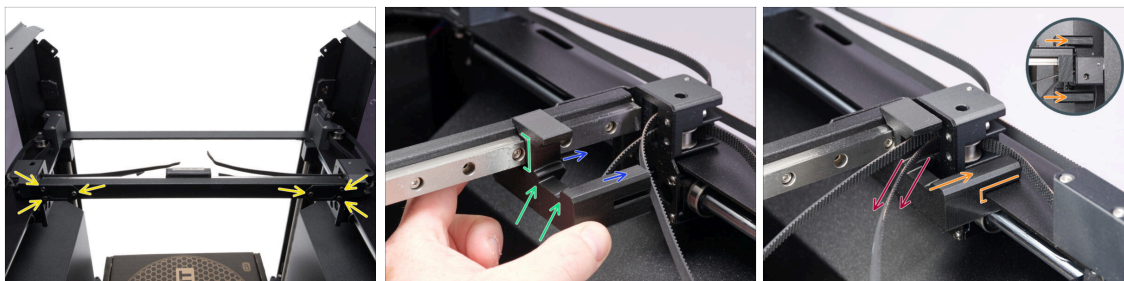
📌 Pokud instalujete upgrade na Gen 2 během konverze na INDX, vraťte se v tuto chvíli k návodu na Prusa INDX Gen 2.

KROK 4 Nástroj pro zarovnání rámu: příprava dílů



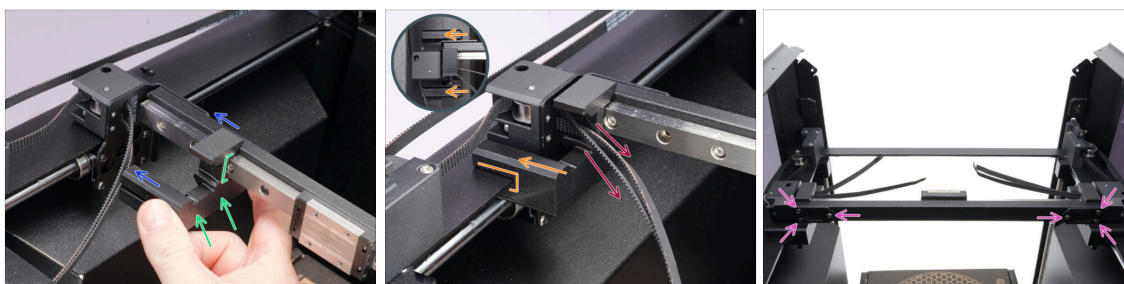
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- ✦ Nástroj INDX-Gantry-aligner-tool (2x) najdete v balíčku *Position tools*

KROK 5 Instalace nástroje Gantry-aligner-tool - vpravo



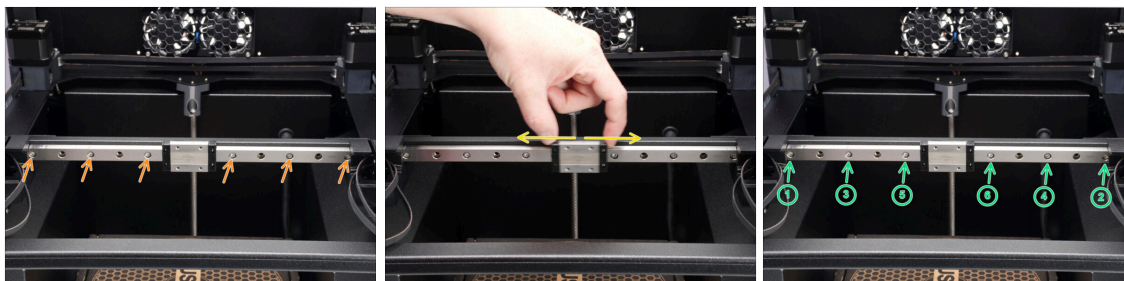
- ✦ Začněte lehkým povolením tří zadních šroubů pojezdu na obou stranách.
- ✦ Umístěte jeden Gantry-aligner-tool na **přední pravou stranu** osy X. Musí být zarovnaný **svým výřezem s lineárním vedením**.
- ❗ Oba díly Gantry-aligner-tools jsou stejné.
- ✦ Výřez musí směřovat k řemeničkám.
- ✦ Kompletně 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



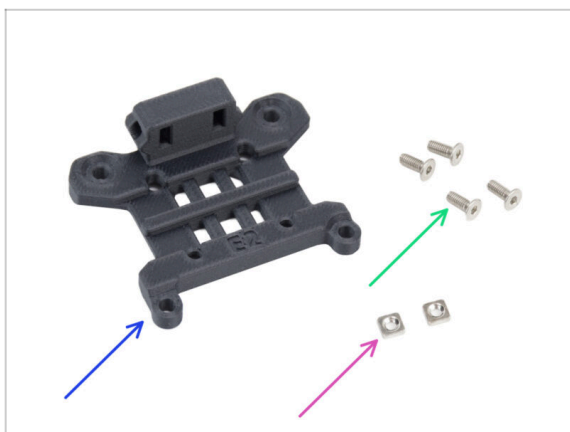
- 🔧 Pomocí 2,5mm inbusového klíče povolte všech šest šroubů zajišťujících lineární vedení.
- ⬛ **Šroub nepovolujte úplně, 2–3 otáčky jsou dostačující.**
- 🟡 Pohybuje s lineárním ložiskem po celé délce osy.
- 🟢 Jeden po druhém **pevně utáhněte** všech šest šroubů, **dbejte na správné pořadí.**

KROK 8 Odstranění nástroje Gantry-aligner-tool



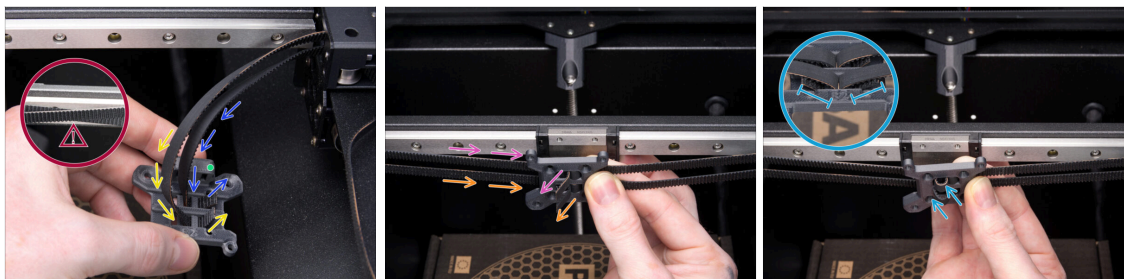
- 🔴 **Odstraňte oba nástroje Gantry-aligner-tool z tiskárny.**
- 📌 **Tento nástroj už nebudete dále potřebovat.**

KROK 9 Držák nástrojové hlavy: příprava dílů



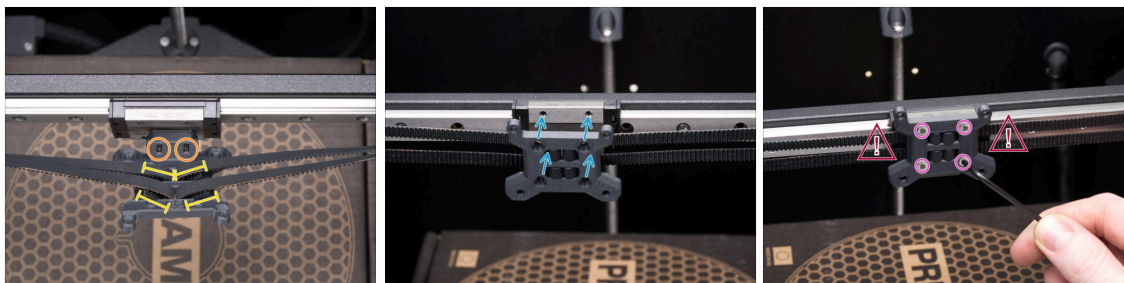
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Díl Head-mounting-plate (1x) najdete v balíčku Toolhead
- Šroub M3x8b (4x) najdete v balíčku Fasteners 1/2
- Matka M3nS (2x) se nachází v balíčku Fasteners 2/2

KROK 10 Zajištění řemenů



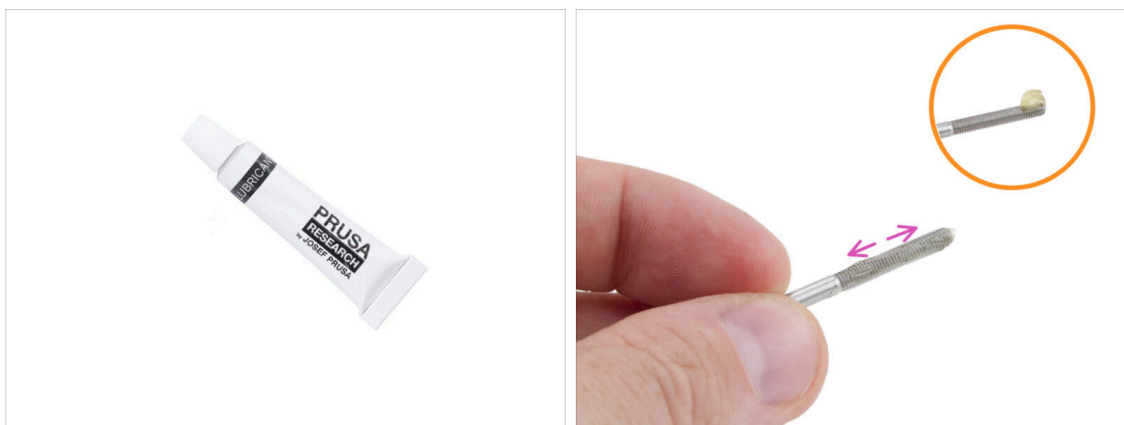
- Podržte díl Head-mounting-plate ve správné orientaci. Jako vodítko vám poslouží výstupek.
- Vedte **spodní řemen** skrze **zadní prostřední otvor** v dílu Head-mounting-plate kolem sloupku a zase ven. Musí **přesahovat o 4-5 zubů**.
- Vedte **horní řemen** skrze **prostřední přední otvor** do dílu 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 M3x8b. 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



- ✦ Pokud máte tiskárnu **Prusa CORE One**, bude nutné namazat šrouby napínaků řemenů.
- ⓘ Tento krok se nevztahuje na verzi Prusa CORE One+.
- ✦ Připravte si Prusa lubrikant (1x) *který najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- ✦ Aplikujte malé množství lubrikantu Prusa na špičky obou napínacích šroubů M3x30 vlevo i vpravo. Tyto šrouby jste vyjmuli v předchozích krocích.
- ✦ 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 M3x18 (1x) najdete v balíčku *Fasteners 1/2*

KROK 15 Připojení přední krytky hlavního kabelu



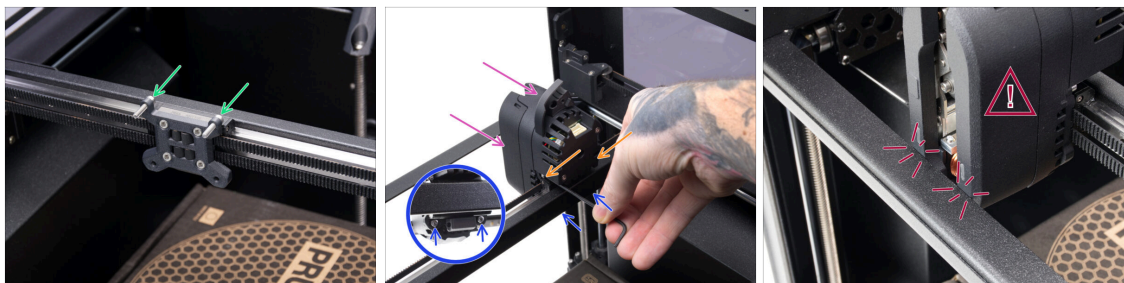
- 🔵 Pomocí klíče Torx T10/šroubováku odstraňte dva šrouby M3x6T..
- 🟡 Odstranění krytu nástrojové hlavy INDX.
- 🟢 Připojte horní část krytky kabelu na nástrojovou hlavu INDX
- 🟣 Zajistěte krytku kabelu šroubem M3x16T.
- 🟠 Opatrně nasadte kryt nástrojové hlavy. **Ujistěte se, že jste neskřípli žádné kabely.**
- 🟡 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



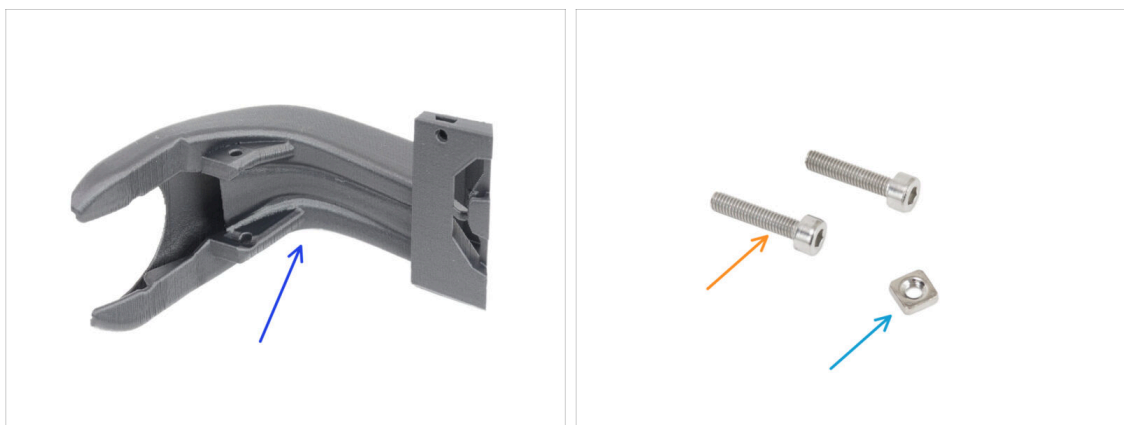
- ⬛ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- 🟡 Nástrojová hlava INDX (1x), kterou jste sestavili dříve
- 🔴 Šroub M3x14 (4x) najdete v balíčku Fasteners 1/2

KROK 17 Přichycení nástrojové hlavy INDX



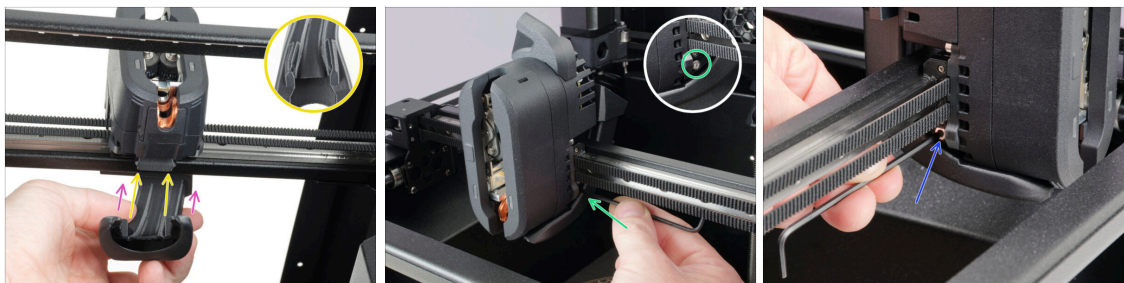
- 🟢 Do otvorů na zadní straně dílu Head-mounting-plate vložte dva šrouby M3x14.
 - 🟡 Ze přední strany umístěte nástrojovou hlavu INDX na díl Head-mounting-plate tak, jak je znázorněno na fotce.
 - 🟠 Upevněte pomocí horních šroubů M3x14 a tyto šrouby pevně dotáhněte.
 - 🔵 Vložte dva šrouby M3x14 do spodních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

KROK 18 Fan shroud: příprava dílů



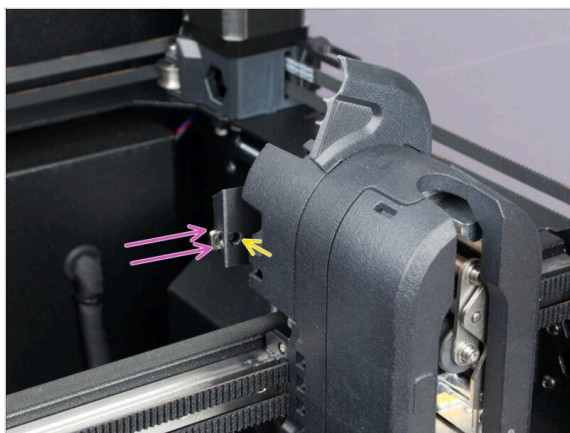
- ⬛ **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- 🔵 Díl INDX-C1-Fan-shroud *najdete v balíčku Toolhead*
- 🟠 Šroub M3x14 (2x) *najdete je v balíčku Fasteners 1/2*
- 🔵 Matka M3nS (1x) *se nachází v balíčku Fasteners 2/2*

KROK 19 Přichycení dílu Fan-shroud



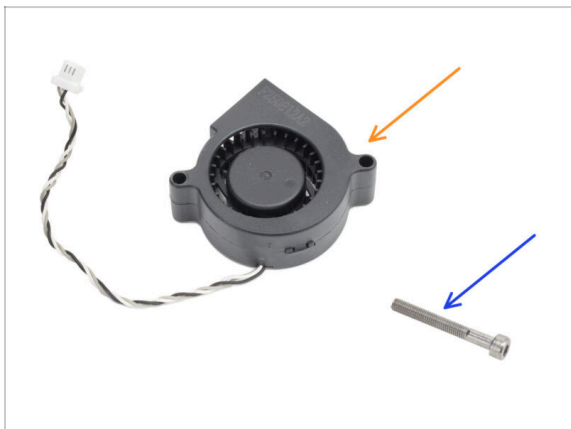
- ✦ Zespodu připojte Fan-shroud k nástrojové hlavě.
- ✦ Všimněte si vystouplé hrany na dílu Fan-shroud. Tato hrana se nasune na spodní část dílu head-mounting-plate.
- ✦ Z pravé strany zajistěte Fan-shroud na místě pomocí šroubu M3x14.
- ✦ Pro zajištění přidejte i druhý šroub M3x14, tentokrát z levé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

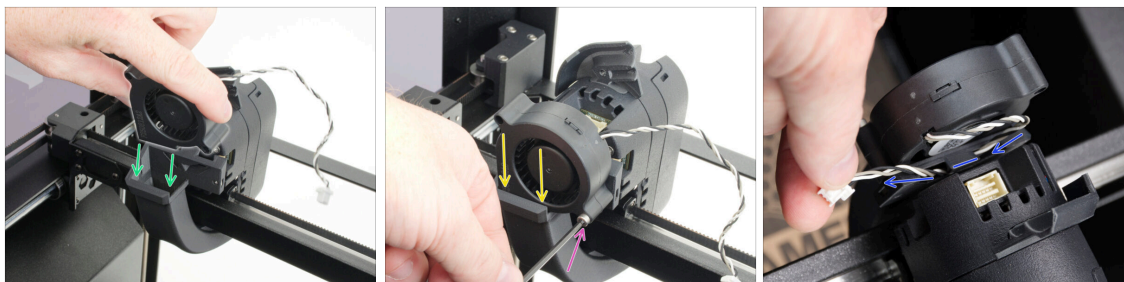
● Tiskový ventilátor (1x) který jste odmontovali v předchozích krocích

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

❗ 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



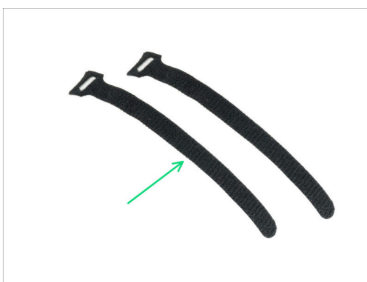
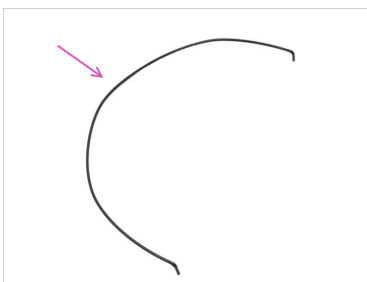
- ✦ Zapojte kabel tiskového ventilátoru do konektoru na nástrojové hlavě INDX.
- ⬢ Dejte pozor, aby kabel **příliš** nevyčnival do strany.

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 INDX Fastners and Plastic*
- ✦ 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



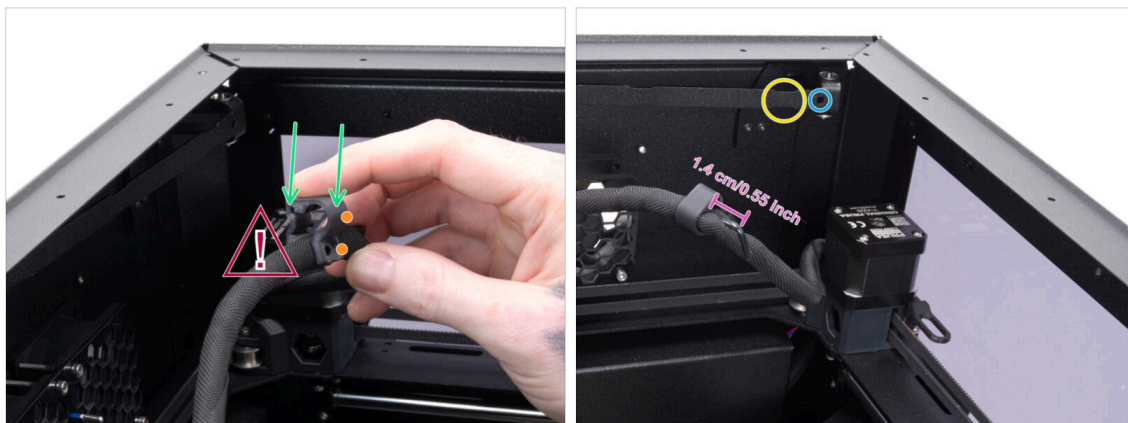
- V tomto kroku vložíme nylonovou strunu do rukávu s kabely.
- Zasuňte nylonovou strunu do rukávu v blízkosti konektoru na hlavě kabelu.
- ⚠ Ujistěte se, že je nylonová struna vložena tak, jak je znázorněno. Tedy, že její konec směřuje dolů.
- ⚠ Ujistěte se, že je nylonová struna spolu s hlavním kabelem 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 vrut 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



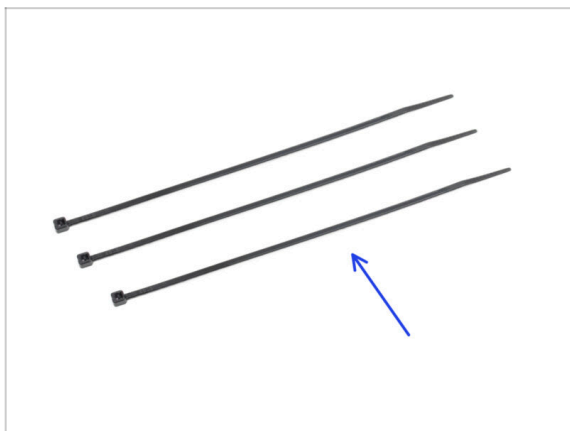
- 🔵 Omotejte pásku kolem kabelu na prostředním zúžení swingarmu.
- 🟡 Utáhněte pásku a její zbývající konec omotejte kolem dokola.
- 🟢 Stejným způsobem zajištěte kabel páskou také na levém zúžení swingarmu.

KROK 32 Instalace svorky kabelu nástrojové hlavy



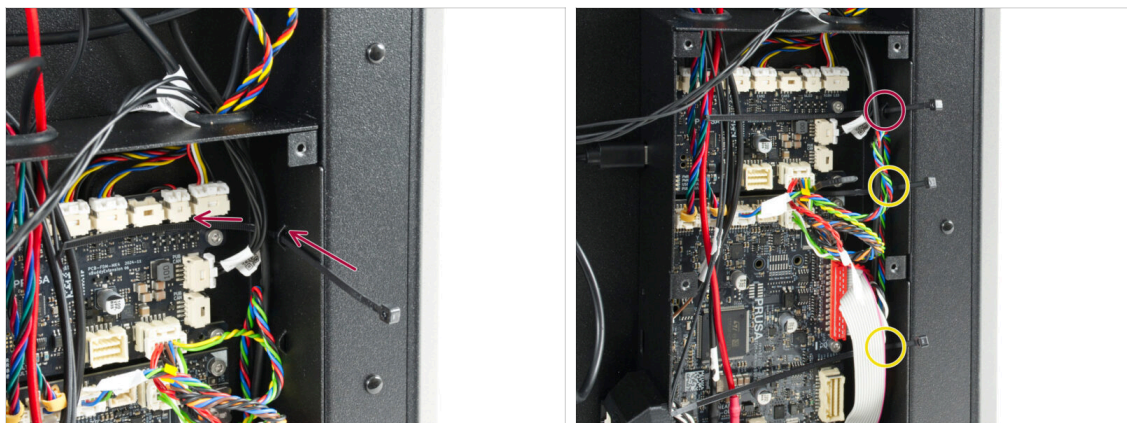
- Ujistěte se, že je textilní rukáv pevně omotaný kolem kabelů. Rukáv mírně otočte, abyste jej dotáhli.
- Opatrně otevřte Head-cable-clip a připojte ho ke kabelu tiskové hlavy.
 **Dbejte na správnou orientaci.** Symbol „X“ a výřez pro šroub použijte jako vodítko.
- Vyrovnejte Head-cable-clip s otvorem 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



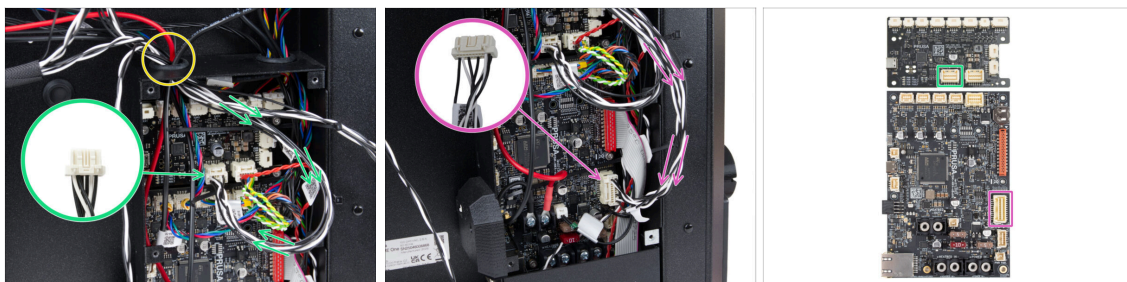
- Pro následující kroky si prosím připravte:
- Stahovací páska (3x)

KROK 34 Vložení stahovacích pásek



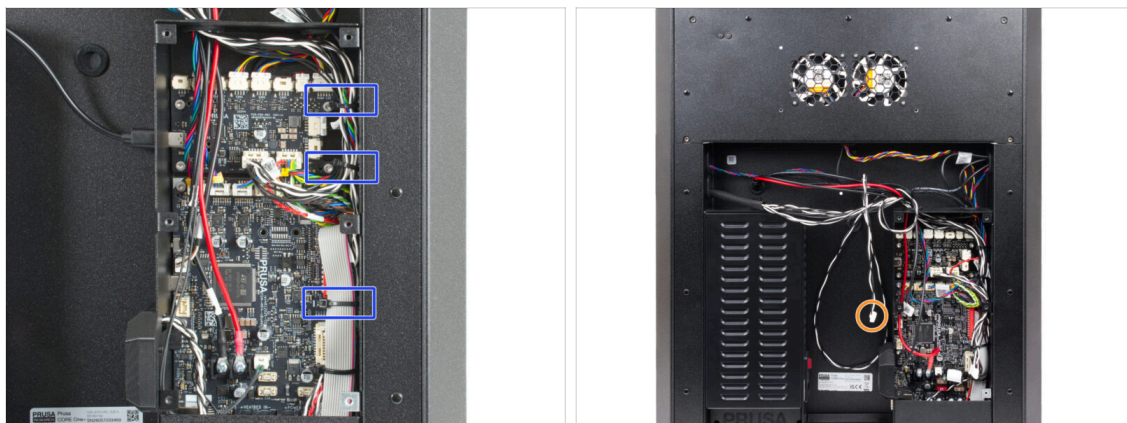
- Protáhněte stahovací pásku horním výstupkem v boxu xBuddy. Páska musí procházet pod všemi kabelem.
- To stejné proveďte i ve zbývajících dvou výstupcích.

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



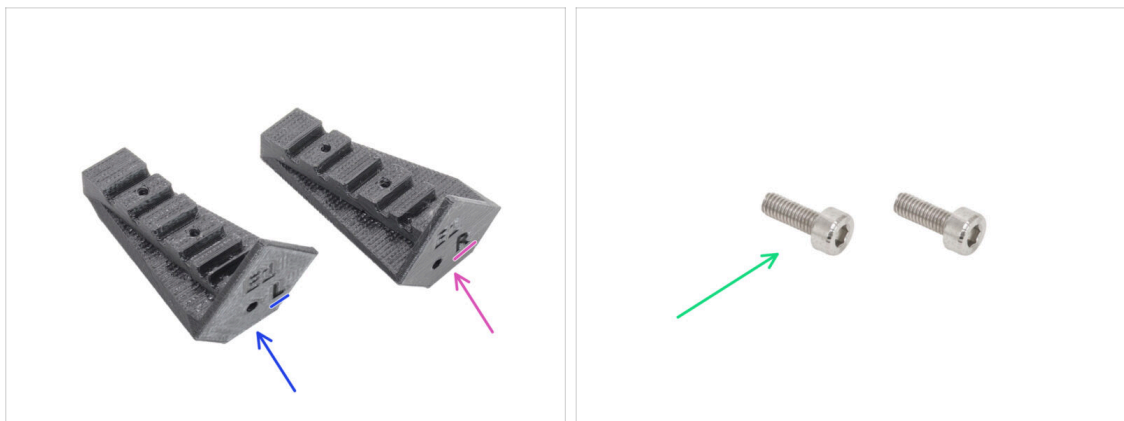
- Kabely upravte podle fotky. Všechny kabely vedte podél krajů.
- Utáhněte stahovací pásky na pravé straně a odstříhněte přesahující konce.
- ⚠ **Pásky neutahujte příliš, abyste nepoškodili kabely.**
- **Nechte poslední konektor kabelu tiskové hlavy nepřípojený.** Uděláme to později, až připojíme ventilátor 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



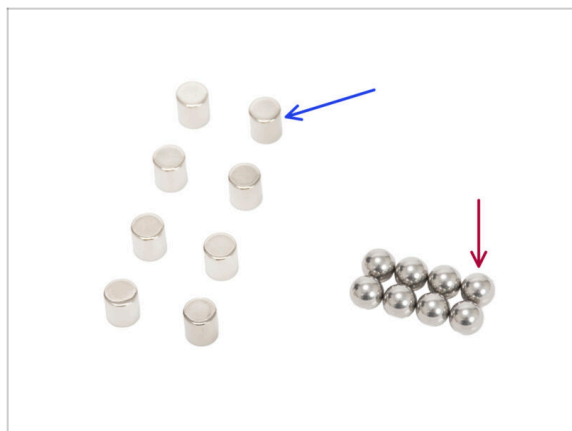
- Otočte díl FS-top tak, aby čtvercové otvory směřovaly dolů.
- Vložte kleštiny do horních otvorů.
- Tento postup použijte pro oba díly FS-top.

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



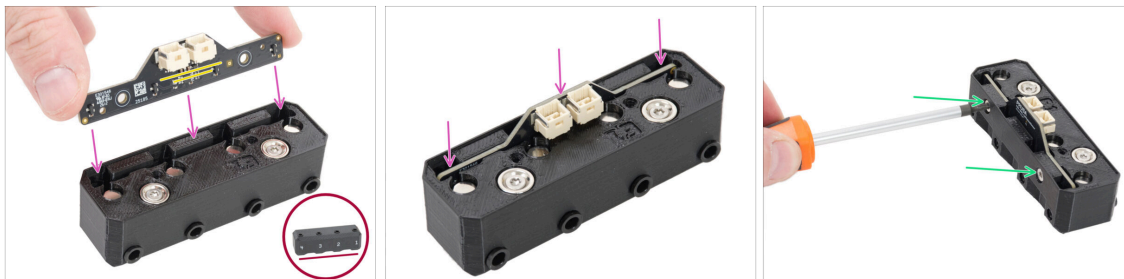
- Do každého kulatého otvoru vložte jednu ocelovou kuličku o průměru 7 mm.
- Tento postup zopakujte s druhým dílem FS-top.

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



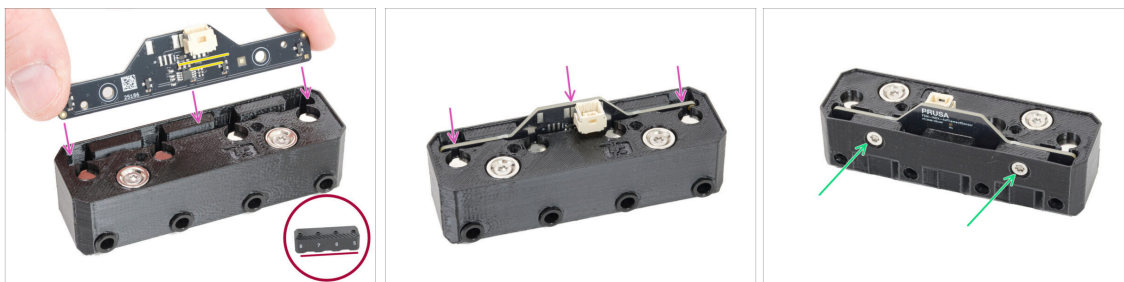
- ⬢** Připravte si sestavu FS-top (**pozice 4-1**).
- ✿** Vložte **LEVOU** desku senzoru filamentu (se dvěma konektory) do výřezu na horní straně senzoru.
- ⬢** Ujistěte se, že jsou konektory správně orientovány podle vytištěného dílu.
- ⬢** Díl zasuněte až na doraz.
- ⬢** Zajistěte díl pomocí dvou šroubů 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.
- 🔧 Pokud instalujete upgrade na Gen 2 společně s konverzí na INDX, **vraťte se na tomto místě ke článku Prusa INDX Gen 2**.

KROK 53 PTFE tubes - left side: parts preparation



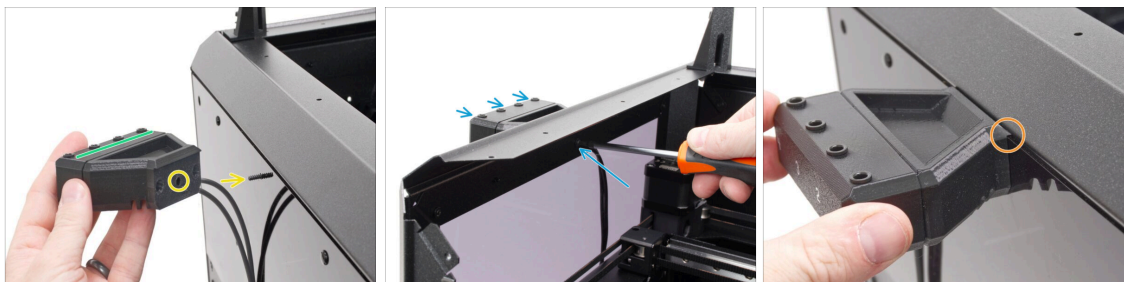
- ① Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze jeden kabel a jeden šroub.
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Kabel senzoru filamentu (2x) najdete v balíčku Cables
- Šroub 3x12sT (2x) najdete v balíčku Fasteners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

KROK 54 Preparing the FS - left



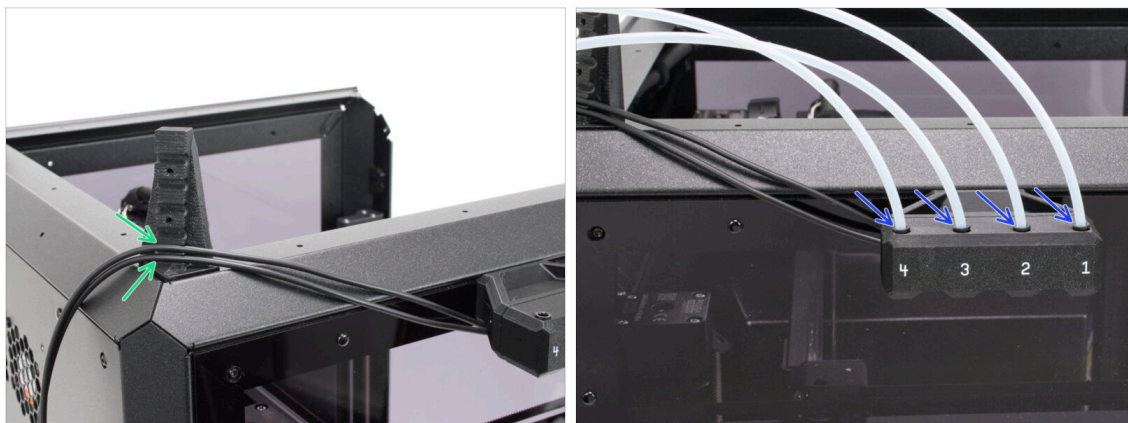
- Odstraňte prostřední horní nylonový nýt z levého průhledného bočního panelu.
- Zevnitř tiskárny vložte šroub 3x12sT do vzniklé díry po nýtu.
- Vezměte sestavu senzoru filamentu se dvěma konektory (pozice 4-1) a připojte k němu dva kabely senzorů.
 - ❗ Prusa CORE One/+ INDX ve verzi se 4 nástroji má **jeden kabel senzoru filamentu**. Zapojte 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



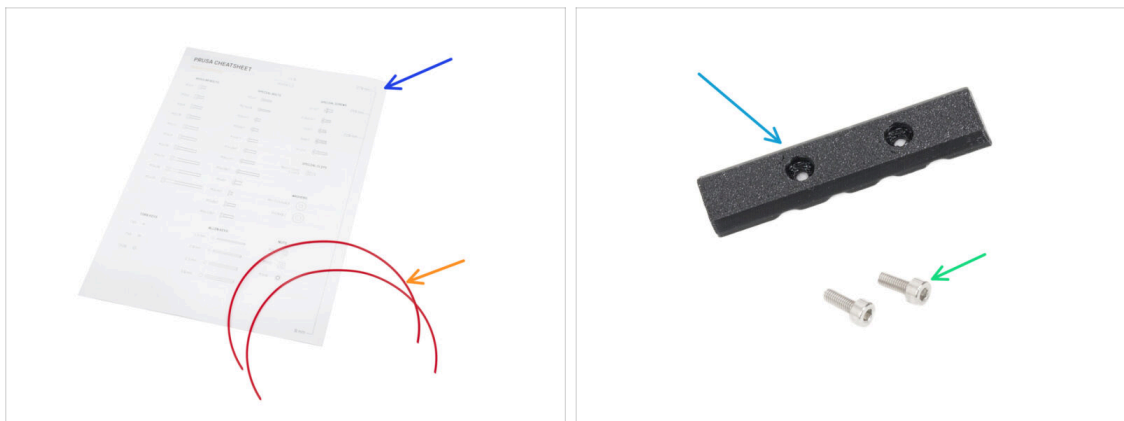
- Zarovnejte sestavu levého senzoru filamentu s vyčnívajícím šroubem 3x12sT.
 - Dbejte na správnou orientaci - kleštiny musí směřovat vzhůru.
- Plně utáhněte šroub, abyste zajistili sestavu na místě. **Ujistěte se, že:**
 - Výčnělek na horní hraně sedí přesně v mezeře nad průhledným bočním panelem.

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)

✂ Ustříhněte 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.

- Ved'te 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.

- 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 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



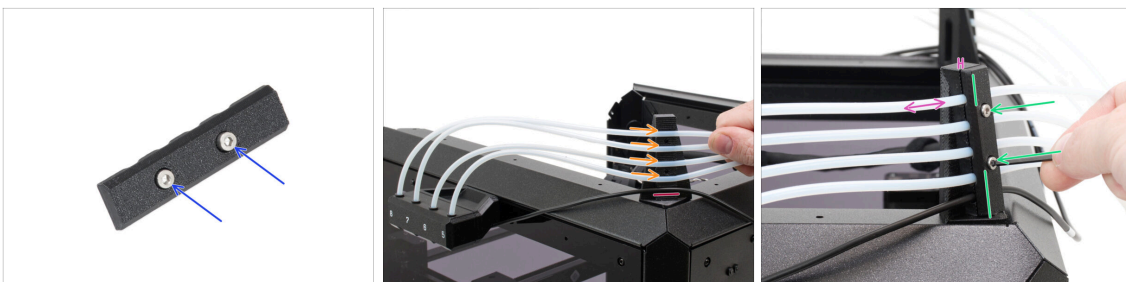
- Zarovnejte sestavu pravého senzoru filamentu s vyčnívajícím šroubem 3x12sT.
- Dbejte na správnou orientaci - kleštiny musí směřovat vzhůru.
- Plně utáhněte šroub, abyste zajistili sestavu na místě. **Ujistěte se, že:**
 - Výčnělek na horní hraně sedí přesně v mezeře nad průhledným bočním panelem.

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.
- Vedte 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.
- 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 67 Inserting the PTFE tubes (position 8,7)



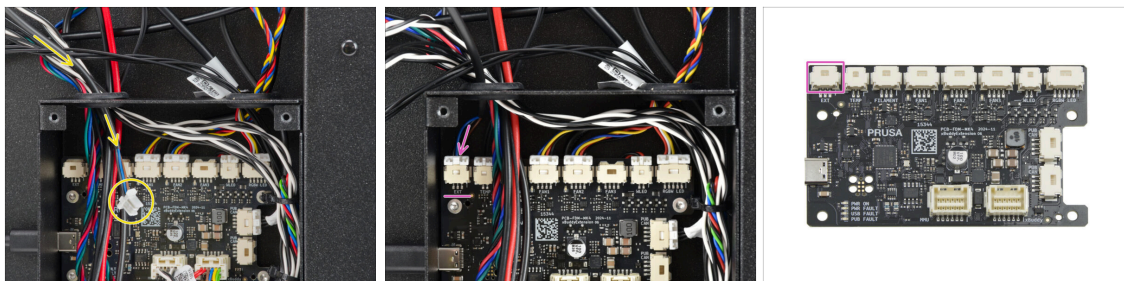
- Připravte si Cheatsheet a druhý 300mm kousek filamentu.
- Přiložte jeden konec filamentu k senzoru těsně vedle PTFE trubičky **na pozici 8**.
- Umístěte druhý konec proti stejné PTFE trubičce v dílu PTFE-holder.
- Zasuňte filament v dílu PTFE-holder tak, aby odpovídal délce PTFE trubičky.
- 📌 Zkraťte 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)



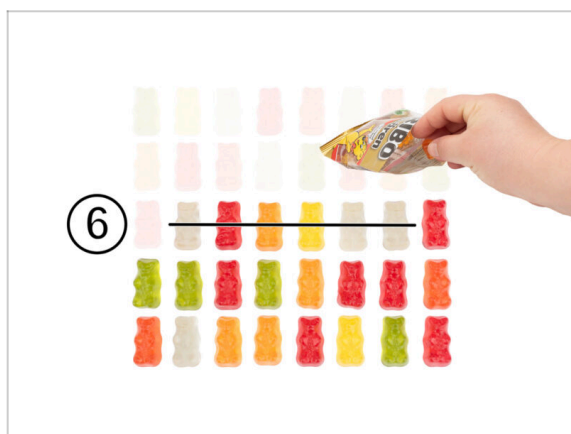
- 📌 Zkraťte filament na **240 mm**.
- Upravte PTFE trubičku **na pozici 6** podle zkráceného filamentu.
- 📌 Zkraťte filament na **210 mm**.
- Upravte PTFE trubičku **na pozici 5** podle zkráceného filamentu.
- Úplně utáhněte spodní šroub.

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

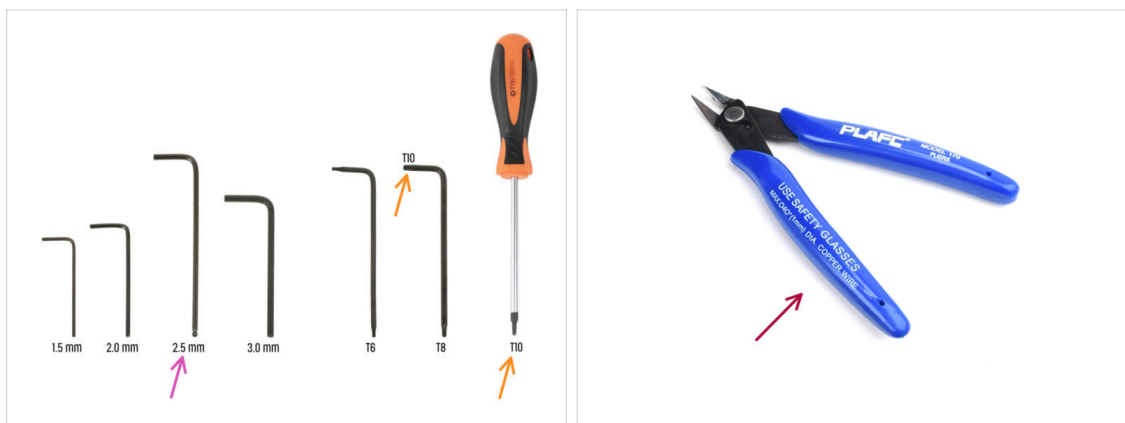


- ✦ **Gratulujeme!** Právě jste sestavili nástrojovou hlavu INDX a boční senzory filamentu.
- ✦ Přejděte na další kapitolu.

5. Držáky cívek & Sestava doku nástroje



KROK 1 Tools necessary for this chapter



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

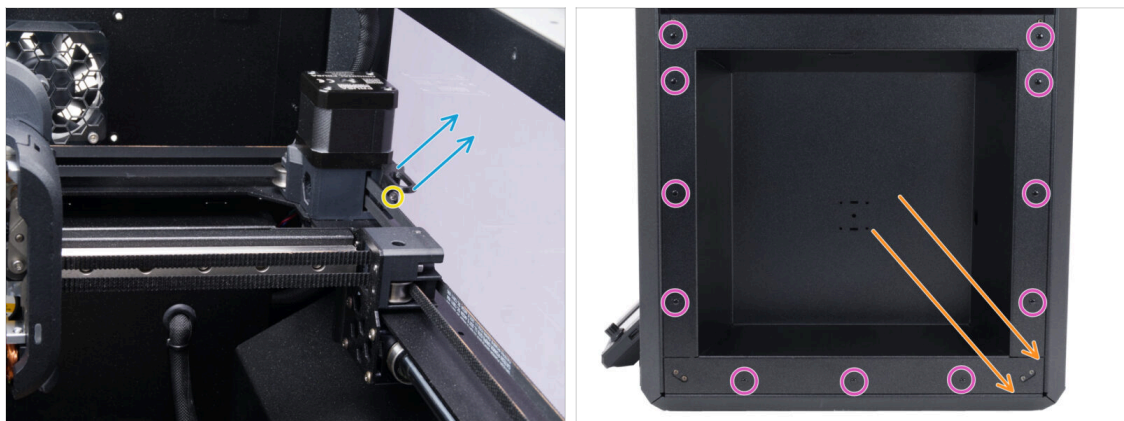
● 2,5mm inbusový klíč

● T10 key / screwdriver

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

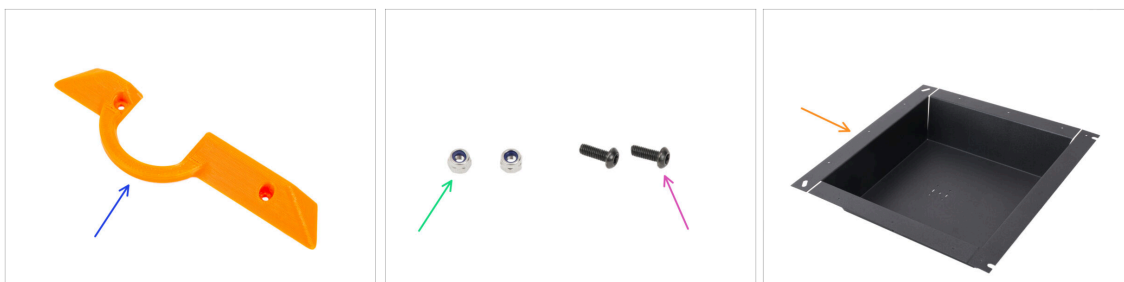
❗ Pro tuto kapitolu doporučujeme vytisknout komunitou připravený nástroj **Snap-rivet-remover**

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-handle-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:

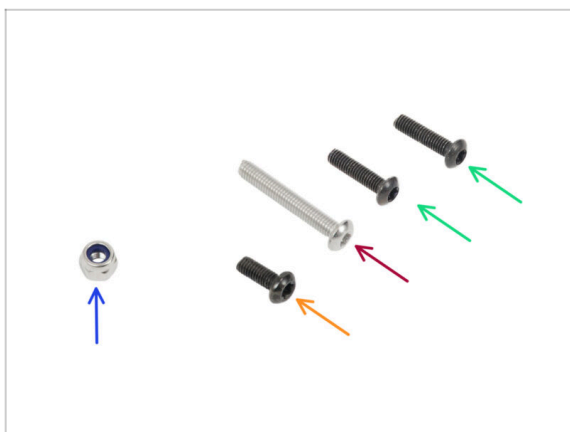
- Díl Wiper-base (1x) *najdete v balíčku Wiper*

ⓘ 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.
- ❗ 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.
- ✦ Všímněte si nepravidelného tvaru dílu Wiper-adjuster. Pro usazení použijte univerzální klíč a ujistěte se, že **zploštělá strana směřuje dolů**.

KROK 10 Vložení čistících 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 čistící bloky do základny čistítka, lehce je utřete isopropylalkoholem. Budou se vám vkládat jednodušeji.
- Zajistěte priming blok i čistítko na místě pomocí dvou šroubů M3x12rT.
 - ⬤ Šroubovák T10 veděte skrze otvory ve Wiper-base, abyste se k šroubům dostali jednodušeji.
- ⚠ **Dvakrát zkontrolujte, že je čistítko vloženo správně. Tedy že zkosená část míří k vnitřku dílu Wiper-base.**

KROK 11 Upevnění sestavy čistítka



- Nasadte sestavu čistítka do otvoru v pravém bočním krytu.
- Otočte zámkem, aby sestava čistítka zůstala připevněná ke krytu.
- ⬤ Boční kryt s připevněnou sestavou čistítka prozatím odložte stranou; brzy jej namontujeme na tiskárnu.

KROK 12 Kabel ventilátoru doku: příprava dílů



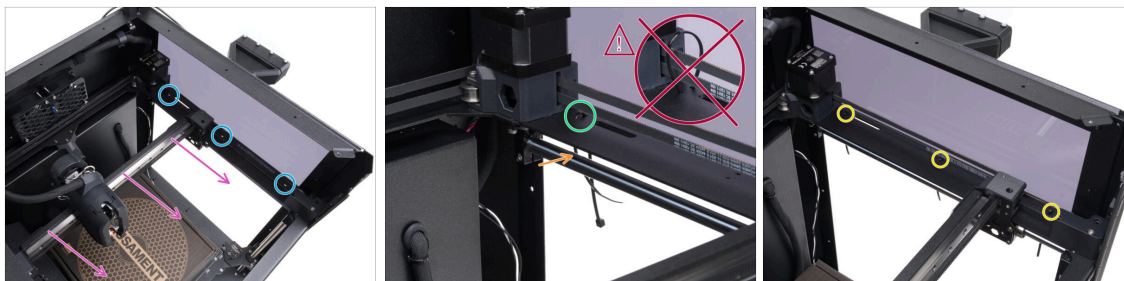
- For the following steps, prepare:
- Stahovací páska (3x)

KROK 13 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 14 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 páska není obtočená kolem řemenů ani kolem hlazené tyče.
- 📄 Znovu zkontrolujte, že je kabel vedený správně za držákem hlazené tyče a nad tyčí.

KROK 15 Vedení kabelu ventilátoru doku



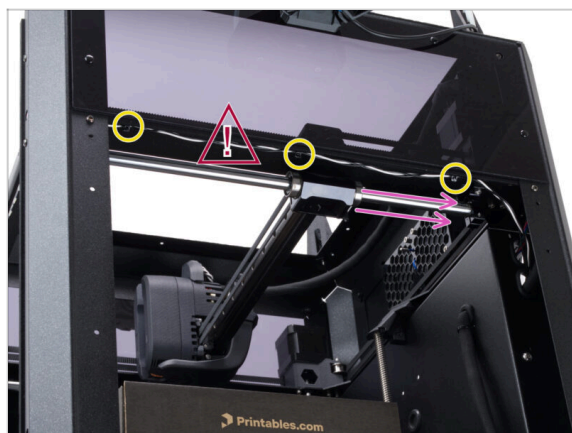
- 🔵 Spojte všechny tři stahovací pásky, jak je znázorněno na fotografii. Pásky ale zatím neutahujte.
- 🟡 Protáhněte kabel ventilátoru doku skrze trojici připravených stahovacích pásek.
- 🟡 Zastrčte konec kabelu ventilátoru doku do tiskárny. Kolem pravého předního profilu ho neobmotávejte.

KROK 16 Příprava stahovacích pásek



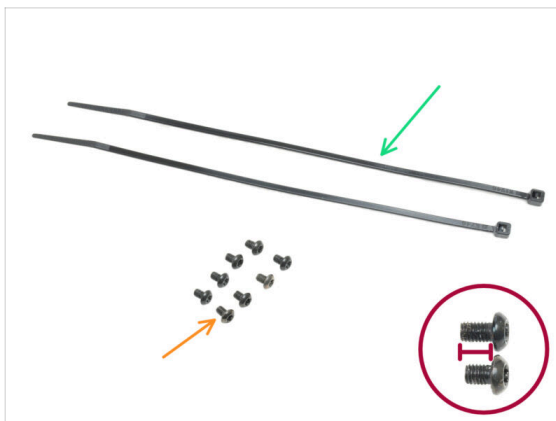
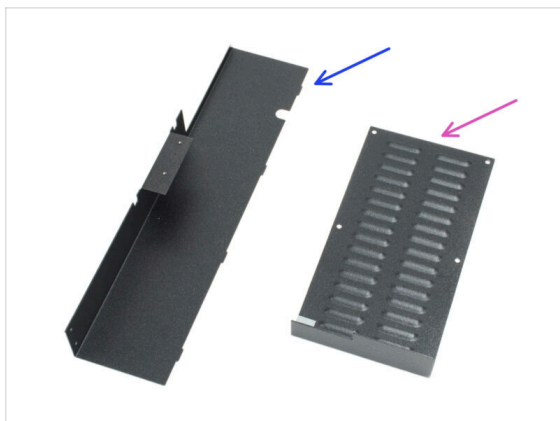
- Lead the dock fan cable through the opening between the core XY and the printer's frame.
- Before tightening the zipties, ensure that the dock fan cable is in position and protruding 8 cm/3.14 inches.
- Ujistěte se, že se kabely mezi stahovacími páskami neprověšují a nemají zbytečně velkou vůli.
-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

KROK 17 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.**
- 📌 Pokud instalujete upgrade na Gen 2 společně s konverzí na INDX, **vraťte se na tomto místě ke článku Prusa INDX Gen 2.**

KROK 18 Kryty elektroniky: příprava dílů

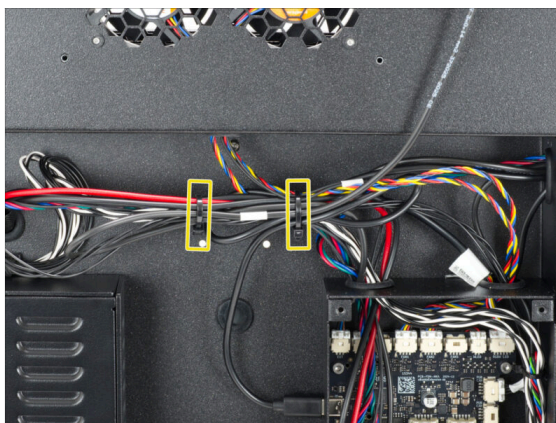
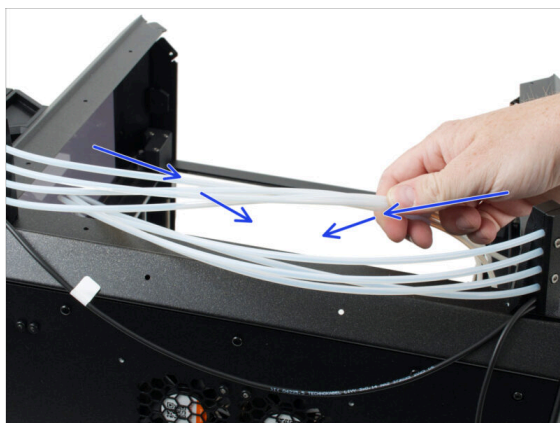


● For the following steps, prepare:

- Sheet metal back cover (1x)
- Krypt desk xBuddy (1x)
- Stahovací páska (2x)
- Šroub M3x4rT (8x), který jste dříve vyjmuli

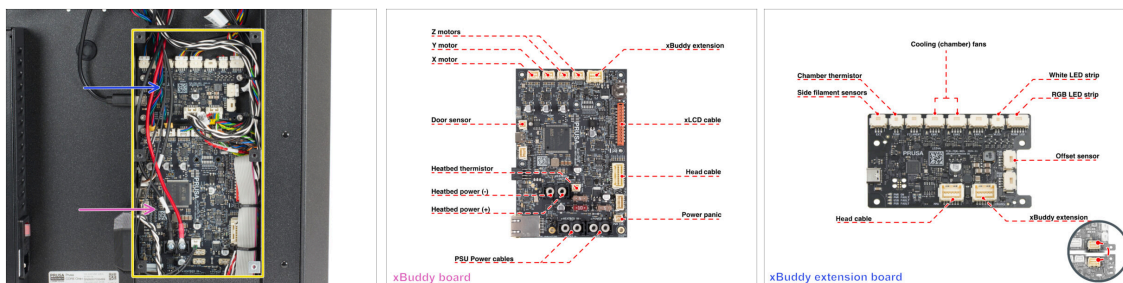
⚠ Dejte pozor, aby se vám nepomíchaly šrouby M3x4rT se šrouby M3x5rT, které budete později potřebovat při montáži dvířek.

KROK 19 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 20 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 21 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 22 Montáž zadní krytky



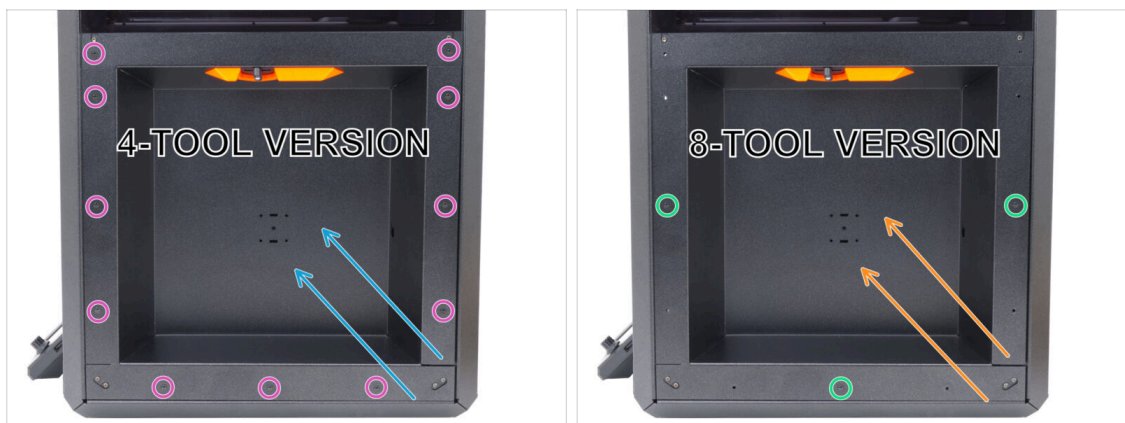
- Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
- There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- Vložte kabel senzoru filamentu do 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 23 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 24 Montáž pravého bočního panelu



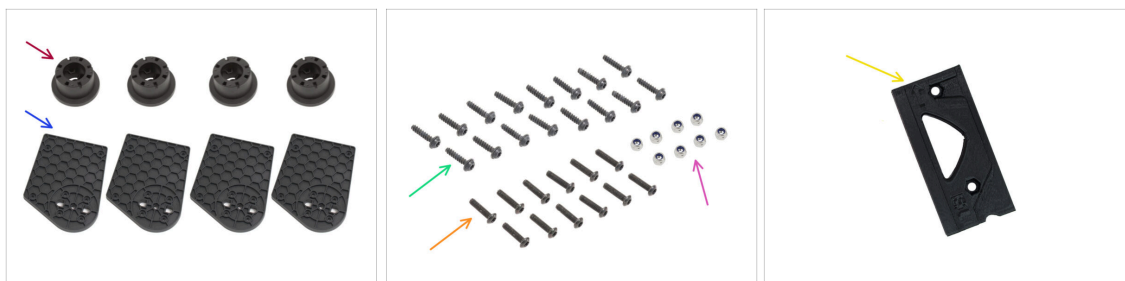
Verze se 4 nástroji:

- 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 25 Spodní držáky puků: 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:

- 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 26 Sestavení spodních držáků puků



- Povšimněte si dvou výstupků na puku, které musí zapadnout do otvorů na horní straně držáku puku.
- Vyrovnejte 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 nástroji, sestavte stejným způsobem také druhý pár spodních držáků puků.**

KROK 27 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 28 Uchycení spodních držáků puku - vlevo



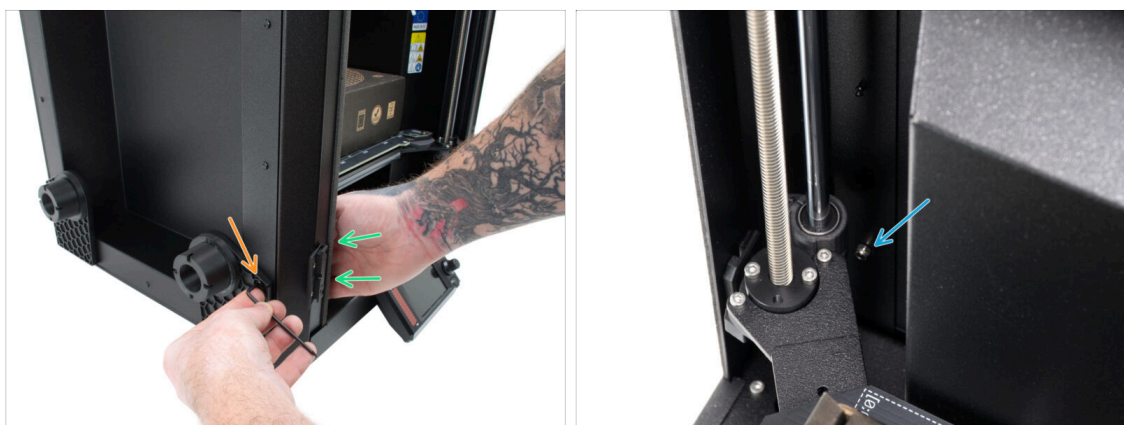
- i **Podoba univerzálních puků se může od těch na fotografiích lišit.** To však neovlivňuje samotnou stavbu.
- Place one Puck holder bottom in the rear corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
- Secure it with the M3x12rT screw.
- Umístěte jeden spodní držák puku do předního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

KROK 29 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 30 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 31 Zajištění zadního spodního dílu Puck-holder - vlevo I.



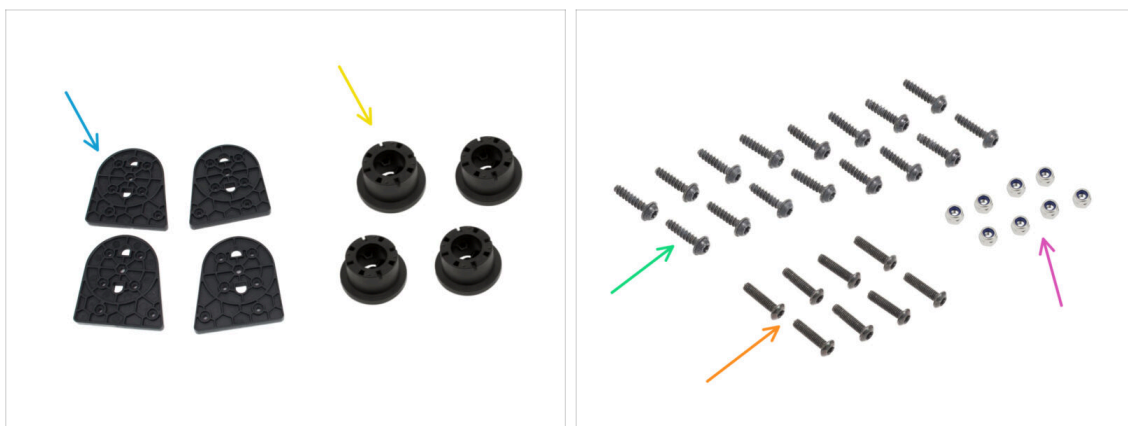
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check 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 32 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 33 Horní držáky puků: příprava dílů

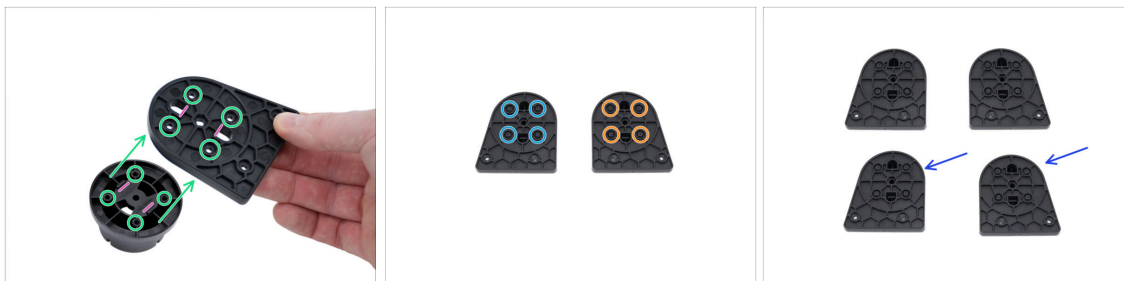


❗ Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro **verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu vypsáných dílů.**

⬛ **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 34 Sestavení horního držáku puku



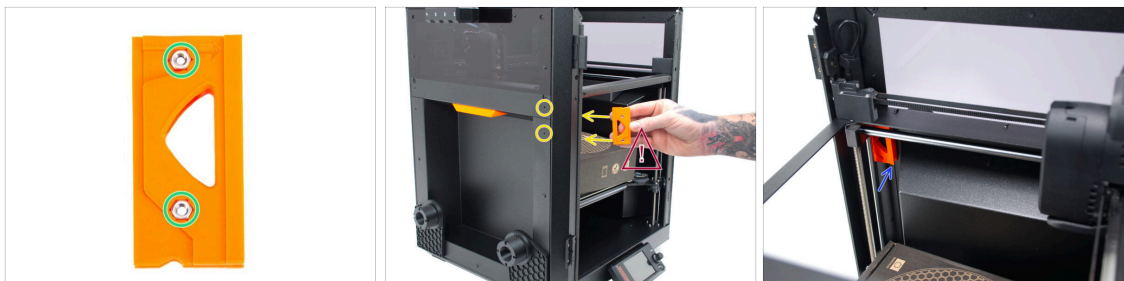
- ✦ Povšimněte si dvou výstupků na puku, které musí zapadnout do otvorů na horní straně držáku puku.
- ✿ Vyrovnajte Puck-holder-top s otvory v dílu Puck-universal a stlačte je k sobě.
- ✚ Join the parts using four 3x12sT screws.
- ✚ Namontujte další Puck-holder-top na další díl Puck-universal, ale **v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

KROK 35 Odstranění horních nylonových nýtů - vlevo



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

KROK 36 Připojení předního horního držáku puku vlevo



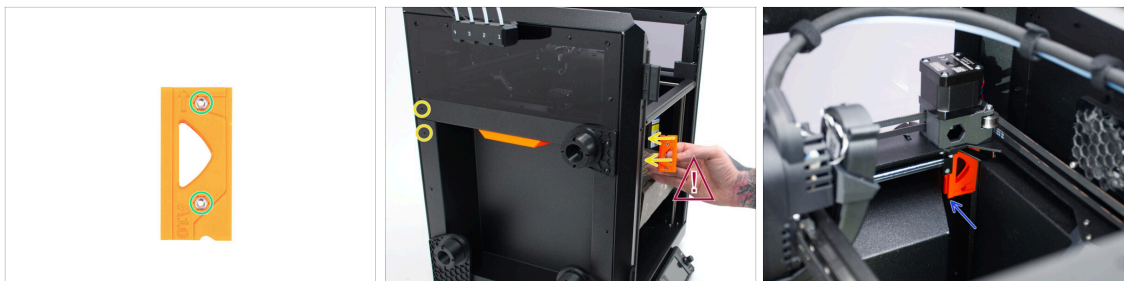
- ◆ Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - ◆ **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - ◆ 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 37 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 38 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 39 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 40 Odstranění šroubů - vpravo



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

KROK 41 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 42 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 43 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 44 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 45 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 46 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 47 Dokončení spodního zadního držáku puku - vlevo I.



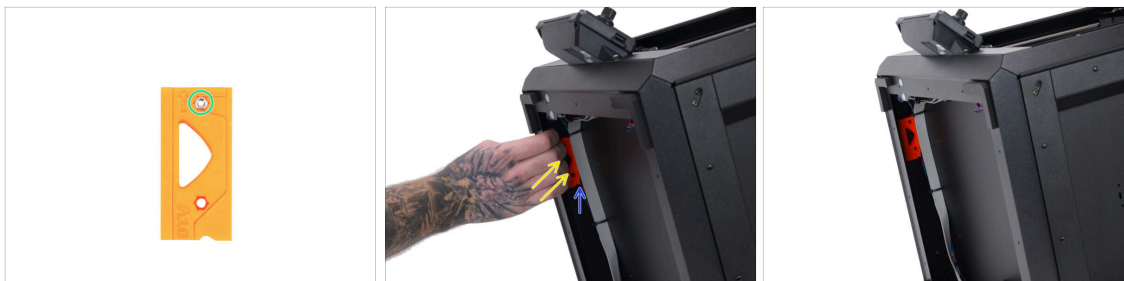
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check 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 48 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 49 Dokončení spodního předního 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 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, stejně jako tomu bylo u zadního držáku. Pak nástroj jemně zatlačte nahoru.

KROK 50 Dokončení spodního předního držáku puku - vlevo II.



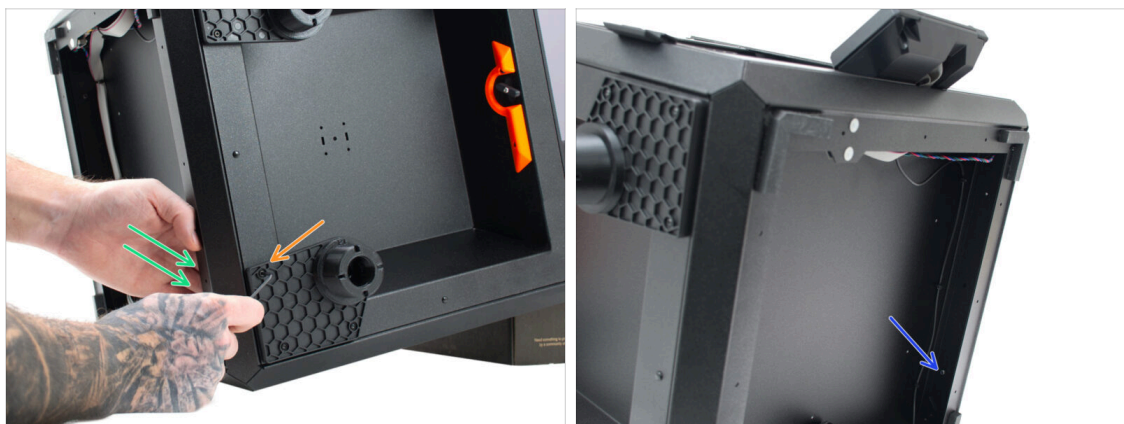
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now completely attached to the printer.
- i Pokud máte Prusa CORE One/+ INDX ve **verzi se 4 nástroji**, přeskočte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

KROK 51 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 52 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 53 Dokončení spodního předního držáku puku - vpravo I.



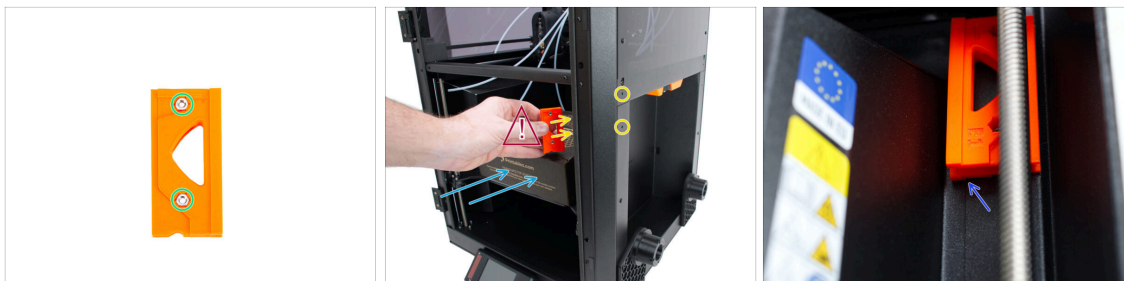
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Ujistěte se, že je matka zcela zasunutá**, abyste předešli poškození nástroje Spoolholder-assembly-tool!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check 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 54 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 55 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 56 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 57 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.

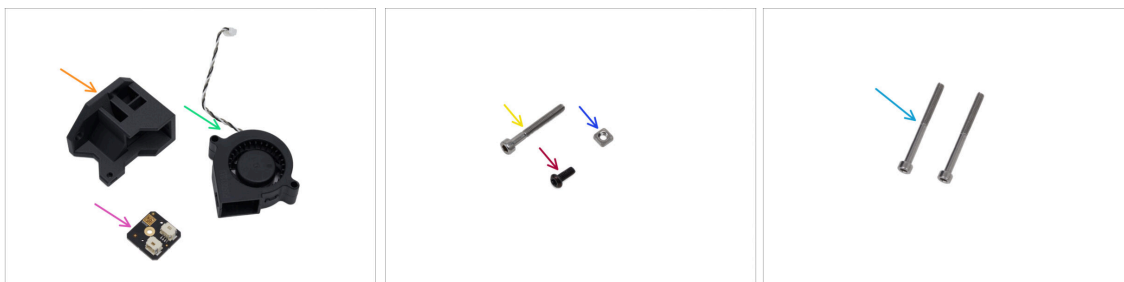
⚠ Porovnejte orientaci nástroje Spoolholder-assembly-tool s fotografií. Zejména, jakým způsobem je vkládán do tiskárny.

- 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.

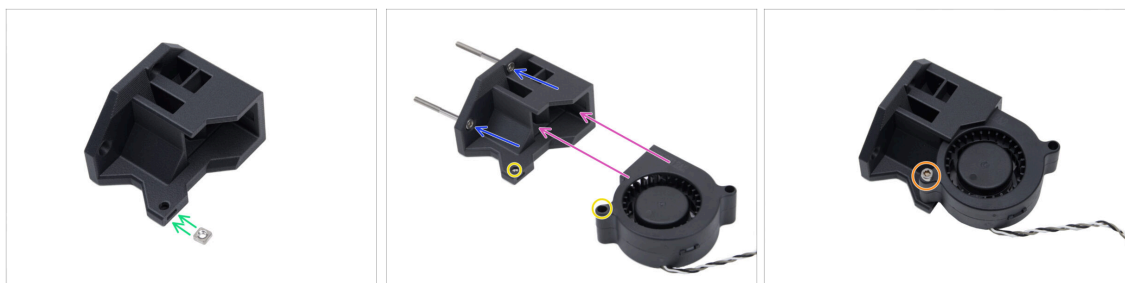
KROK 58 Zajištění zadního horního držáku puku - vpravo

- 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 59 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 60 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 61 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 62 Osazení ventilátoru doku



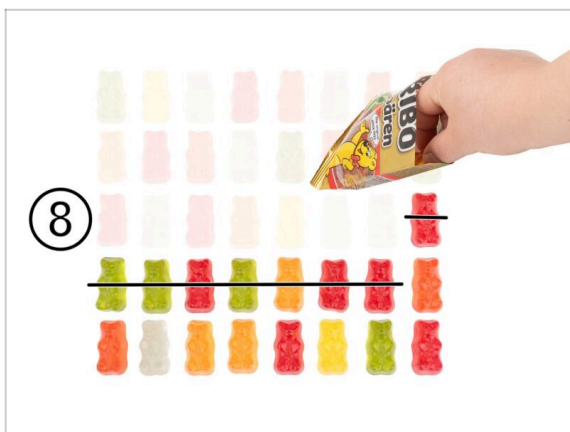
- Remove the two highlighted M3x30 screws from the Belt-tensioner.
- Do not remove the third screw.
- Zapojte konektor kabelu ventilátoru doku do volného slotu na desce FunFan. Ujistěte se, že bezpečnostní západka zapadla na místo.
- ⓘ Dávejte pozor, abyste tiskárnu nepoškrábali ani nepoškodili dvěma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

KROK 63 Zajištění ventilátoru doku



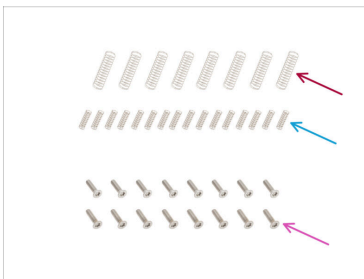
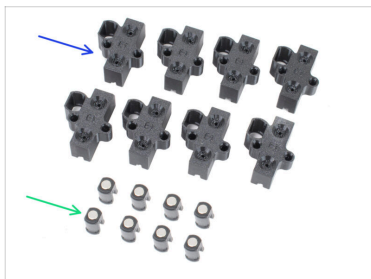
- With the dock fan cable plugged in, carefully turn the dock fan assembly.
- Gently lower the dock fan assembly to insert both M3x35 screws into the Belt-tensioner as shown.
- Až bude ventilátor doku na místě, použijte 2,5mm inbusový klíč, abyste dotáhli šrouby M3x35.

KROK 64 Je čas na Haribo!



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

KROK 65 Dok nástrojů: příprava dílů



i Niže 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:**

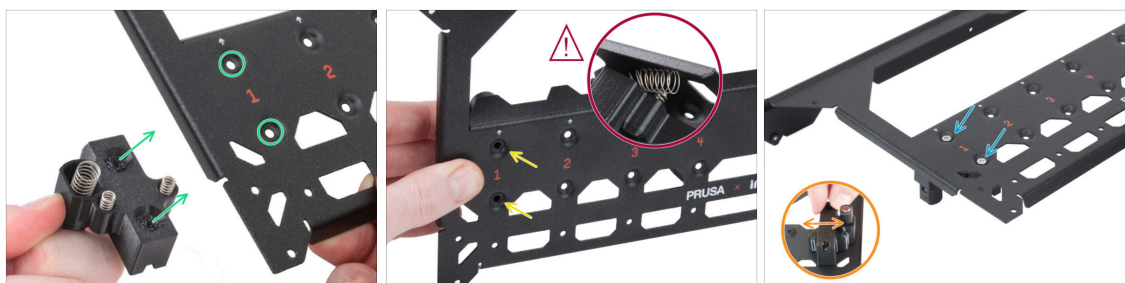
- ◆ Díl INDX-Tool-holder (8x) najdete v balení s nářadím (Tools)
- ◆ Pouzdro magnetu/Thimble (8x) najdete v balíčku Tools
- ◆ Pružinka 0,5 x 8,5 x 30 x 15 (8x) se nachází v balíčku Fasteners Tools INDX
- ◆ Pružinka 0,63 x 5 x 15 x 11 (16x) se nachází v balíčku Fasteners Tools INDX
- ◆ Zápustný šroub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

KROK 66 Sestavení držáku nástroje



- Fully thread the M3x12cT screw into both holes of the Tool-holder, then remove the screw.
 - i 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 67 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.
 - i 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 zbývajících sestavami Tool-holderů na předním profilu.** Pro snazší manipulaci doporučujeme instalovat v pořadí 1-4, a pak 5-8.

KROK 68 Držák těsnění trysek: příprava dílů

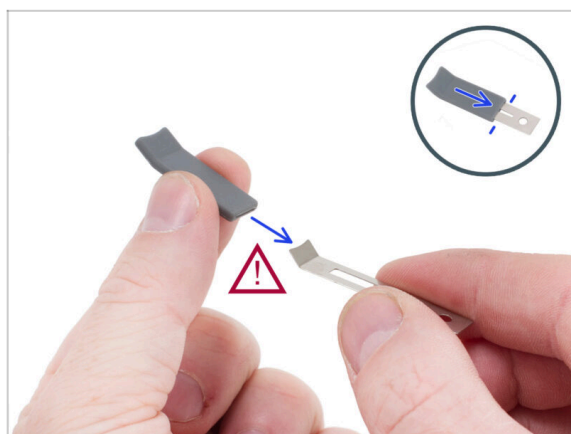


i Níže jsou vypsány díly, které potřebujete při sestavování verze s 8 nástroji. Pro verzi se 4 nástroji budete potřebovat pouze polovinu dílů.

■ For the following steps, prepare:

- Díl Nozzle-seal-holder (4x) *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 69 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 70 Sestavení dílu Nozzle-seal-holder



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

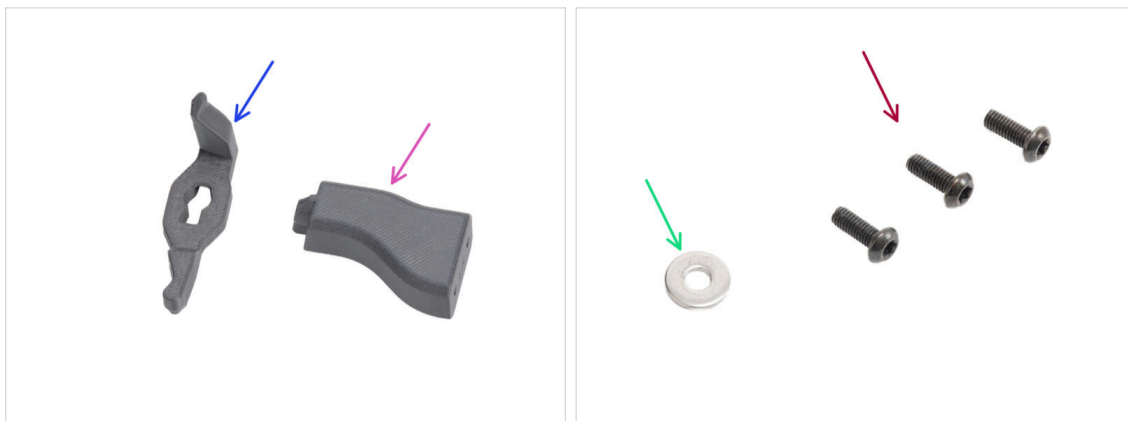
- ✓ Při správné orientaci se otvory zarovnají, ale těsnění na druhé straně nesmí přesahovat za díl Nozzle-seal-holder.
- 🔵 Umístěte sestavu těsnění trysky na díl Nozzle-seal-holder, aby ohnutá část těsnění směřovala dolů.
- 🟣 Připevněte sestavu těsnění trysky na díl Nozzle-seal-holder pomocí šroubu M3x8rT.
- 📄 (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 71 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 72 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 73 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.

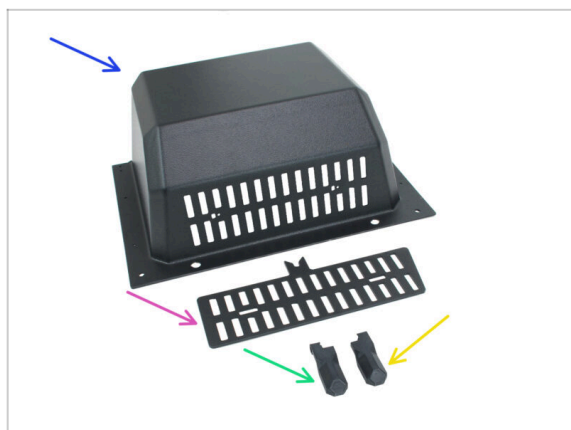
KROK 74 Horní kryt: příprava dílů I.



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

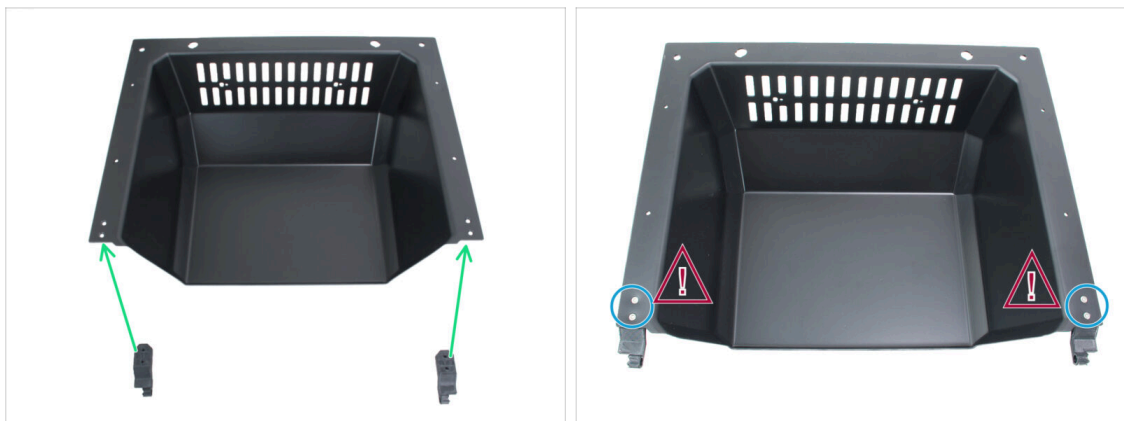
- INDX-C1-grill-flexi (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
- Díl INDX-C1-cover-latch (2x) *najdete v balíčku Top Cover Parts*
- Díl INDX-C1-cover-knob (2x) *najdete v balíčku Top Cover Parts*
- Šroub M3x12cT (4x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- Šroub M3x8rT (2x) *najdete v balíčku Fasteners 2/2*
- Šroub M3x10 (2x), *který jste vyjmuli dříve*

KROK 75 Horní kryt: příprava dílů II:



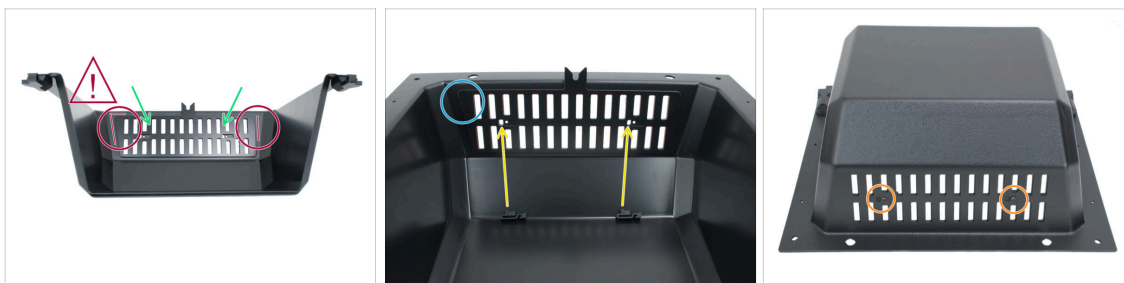
- Top cover (1x) *found in the main box*
- Grille (1x) *found in the main box*
- Díl INDX-C1-hinge-cover-left (1x) *najdete v balíčku Top Cover Parts*
- Díl INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *najdete v balíčku Top Cover Parts*

KROK 76 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 77 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 vložení 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 78 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 M3x10 zajistěte zámek krytu na místě.
-  Šroub příliš neutahujte. Zámek se musí stále otáčet.

KROK 79 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 M3x10 zajistěte zámek krytu na místě.
-  Šroub příliš neutahujte. Zámek se musí stále otáčet.

KROK 80 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 81 Připevnění zadního horního krytu



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

KROK 82 Uchycení základny pantu - vlevo



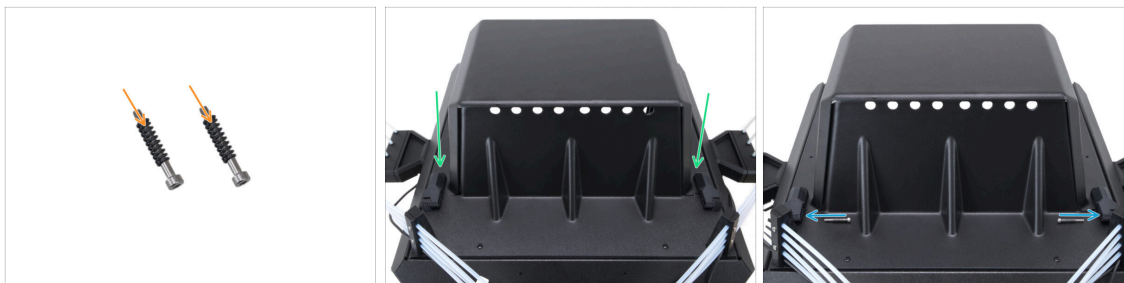
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Zasuňte šroub 3x12sT z vnitřku tiskárny a podržte jej na místě.
- Zarovnejte otvor v dílu Hinge-base se šroubem 3x12sT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

KROK 83 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 84 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 85 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 86 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 87 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 88 Zajištění doku nástrojů



- ✦ Secure the tooldock to the top profiles with one M3x4 screw on each side.
- ✦ Pomocí dvou šroubů M3x4rT zajistěte 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 89 Připojení LED panelu



- ✦ Připojte LED panel na vnitřní stranu doku nástrojů. Nedotýkejte se LED diod ani rezistorů, které se nacházejí na LED pásku!
- ❗ Kabel LED panelu by měl dosáhnout na novou pozici. Pokud je kabel příliš krátký, **pomalu a opatrně** jej vytáhněte o příslušnou délku.
- ✦ Použijte dva nylonové nýty, abyste přichytili LED panel na místě.
- ✦ Zavřete horní kryt.

KROK 90 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 91 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 zasuňte **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 92 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 93 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 94 Dokování nástrojů (pozice 5-8)



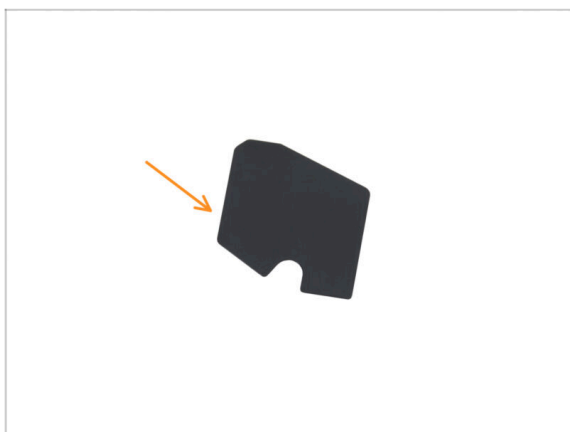
- Place the INDX Nozzle tool **on the last PTFE tube** onto tool dock **position 8** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Připojte trysku INDX do doku na **pozici 8**.
- ⚠ Ujistěte se, že oba piny zapadly na místo a nástroj je v rovině.
- Zopakujte stejný postup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

KROK 95 Kontrola trubiček



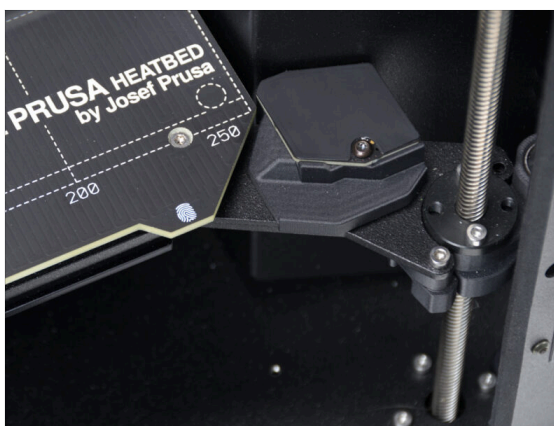
- i Na fotce je verze s 8 nástroji.
- ⚠ Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.
- Nyní můžete víko zavřít a zajistit jej otočením zámků o 90°.
- i **V tuto chvíli je to volitelné**, protože víko bude muset znovu zůstat otevřené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

KROK 96 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 97 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.

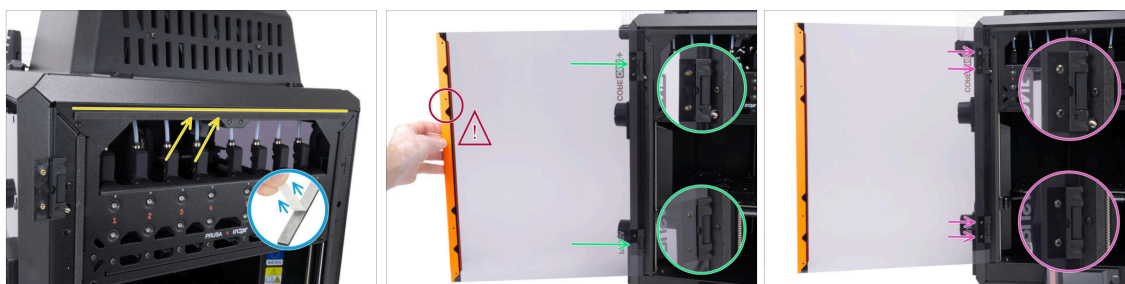
KROK 98 Panel dvířek: příprava dílů



● **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 99 Montáž panelu dvířek



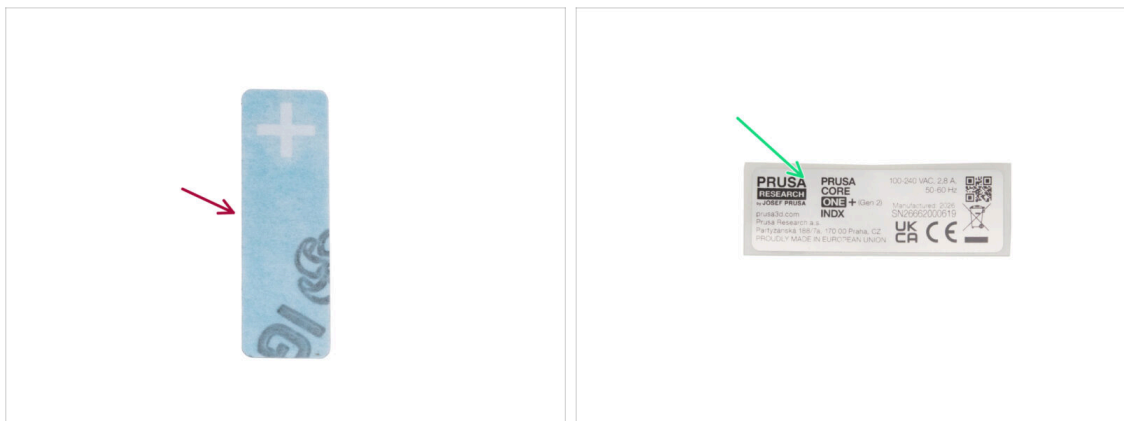
- Peel away the bottom backing layer of the gasket to expose the adhesive surface.
- Align the gasket on the front profile with the adhesive side facing the surface, then press it down to adhere.



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 100 Nalepení samolepky: příprava dílů



● For the following step, prepare:

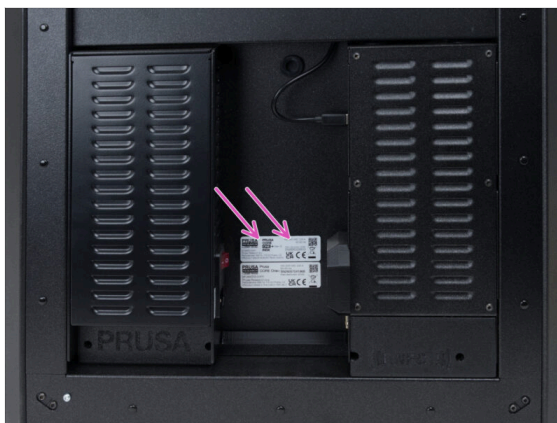
- Samolepka CORE One+ (1x) se nachází v balíčku *INDX Update Stickers*
- Štítek se sériovým číslem INDX (1x) najdete v balíčku *INDX Update Stickers*
- ① Pokud provádíte instalaci upgradu GEN 2 pro CORE One+ společně s konverzí na INDX, mějte na paměti, že nálepka „+“ je oranžová, nikoli bílá.

KROK 101 Přilepení samolepky „+“



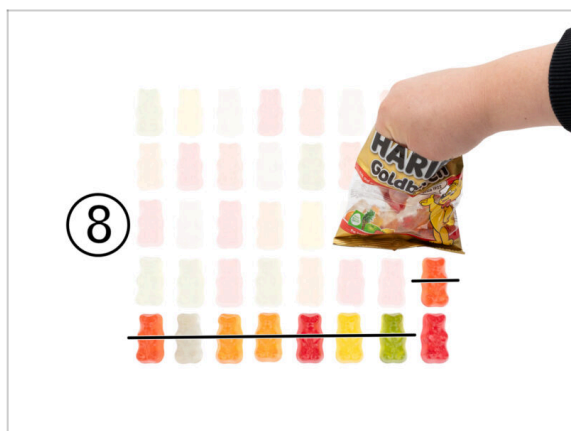
- Remove the sticker from the blue base.
- Zarovnejte samolepku s nápisem **ONE** na panelu dvířek a jemně, ovšem pevně ji přitlačte.
- Opatrně odlepte průhlednou vrstvu a ujistěte se, že + drží na místě.

KROK 102 Přilepení samolepky se sériovým číslem



- Sloupněte samolepku se sériovým číslem Prusa INDX.
- Umístěte ji na zadní stranu tiskárny nad současnou samolepku se sériovým číslem CORE One/+.

KROK 103 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 104 A je to



- ◆ **Gratulujeme!** Úspěšně jste upgradovali vaši tiskárnu na INDX edice Prusa.
- 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

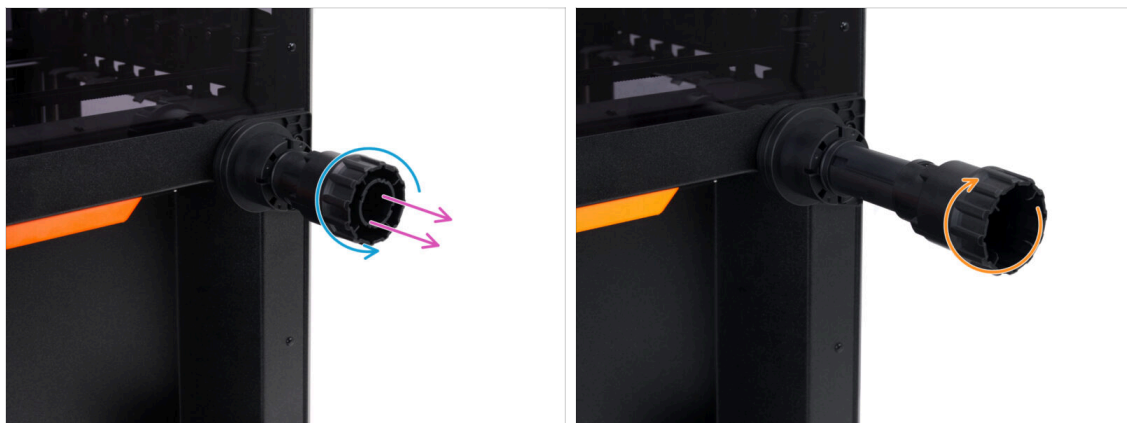


- Umístěte O-kroužek na teleskopický držák cívky.
- Ujistěte se, že je o-kroužek umístěn správně.
- Zatlačte teleskopický držák cívky do dílu Puck-universal.
- Zajistěte teleskopický držák cívky tak, že jím pootočíte **po směru hodinových ručiček**.



Zopakujte stejný postup pro zbývající držáky filamentu.

KROK 3 Teleskopický držák cívky



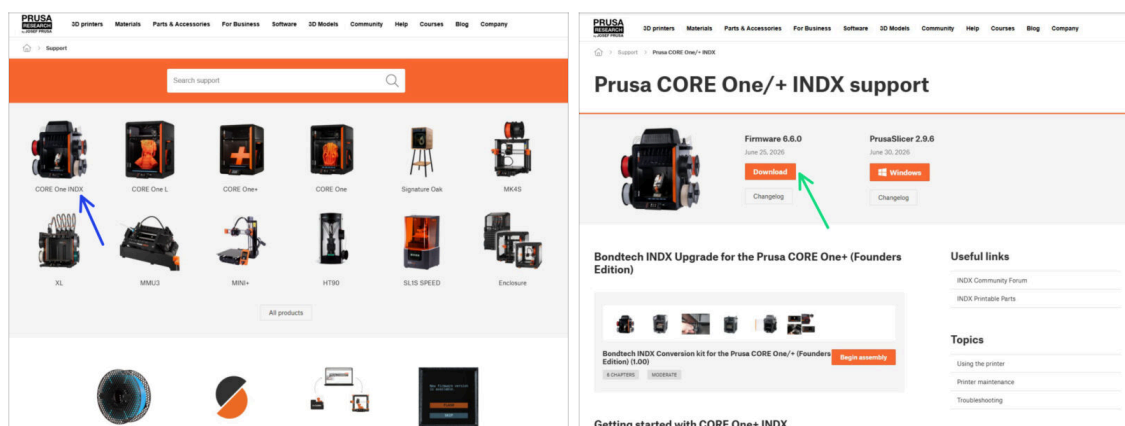
- Abyste teleskopický držák cívky vytáhli, stačí jej jemně pootočit proti směru hodinových ručiček, dokud neuslyšíte kliknutí uzamykacího mechanismu.
- Pro odemknutí držáku cívky nevyvíjete příliš velkou sílu, riskujete jeho odpojení z držáku puku.
- Vytáhněte držák cívky, abyste jej prodloužili.
- Zajistěte 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



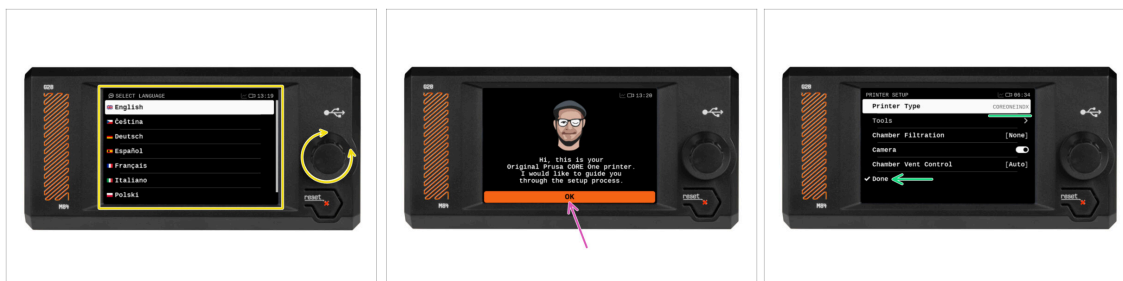
- Navštivte stránku help.prusa3d.com
- Přejděte na stránku Prusa CORE One/+ INDX.
- Stáhněte nejnovější verzi firmwaru.
- Uložte firmware soubor (.bbf) na přiložený USB disk.

KROK 6 Zapnutí tiskárny



- Zapojte do tiskárny USB disk, který jste k ní v kitu dostali.
- Připojte napájecí kabel a zapojte tiskárnu do zásuvky.
- Zapněte tiskárnu pomocí tlačítka na zadní straně.
- 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



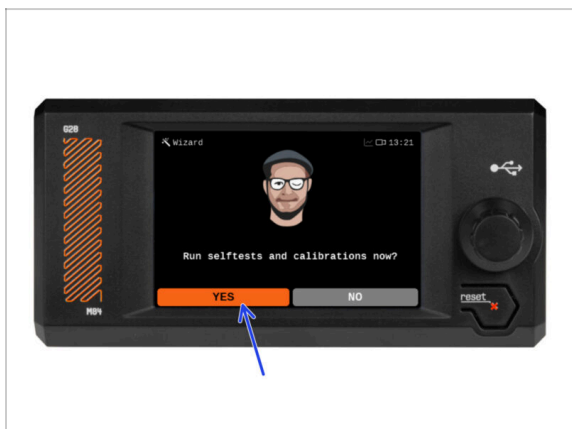
- 🟡 Tiskárna na obrazovce zobrazí výzvu k výběru jazyka. Pomocí ovládacího kolečka nebo dotykové obrazovky nastavte své preference.
- 🟣 Po výběru jazyka tiskárna zobrazí uvítací obrazovku. Klikněte na **OK** a pokračujte v procesu nastavení.
- 🟢 Na další obrazovce se zobrazí výzva k výběru modelu tiskárny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



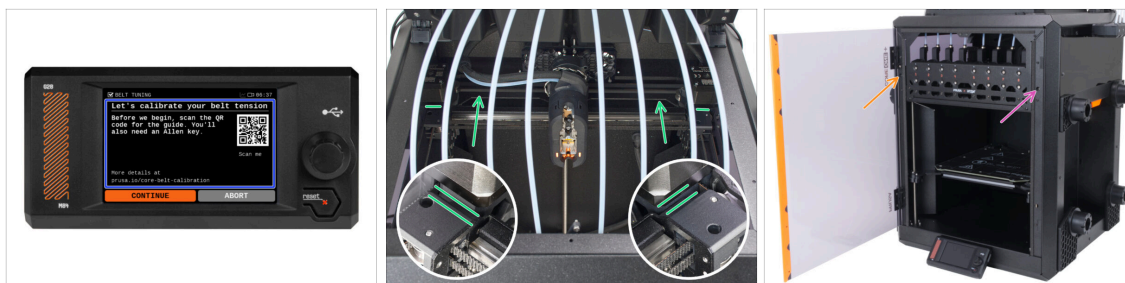
- ❗ Tiskárna vás vyzve ke spuštění série selftestů a kalibrací všech důležitých součástí. Celý tento proces zabere několik minut, a některé jeho části budou vyžadovat vaši účast.
- 🔵 Stiskněte **ANO** pro spuštění autotestu a postupujte podle pokynů na obrazovce.
- ⚠️ Během selftestu nechte **dvířka 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



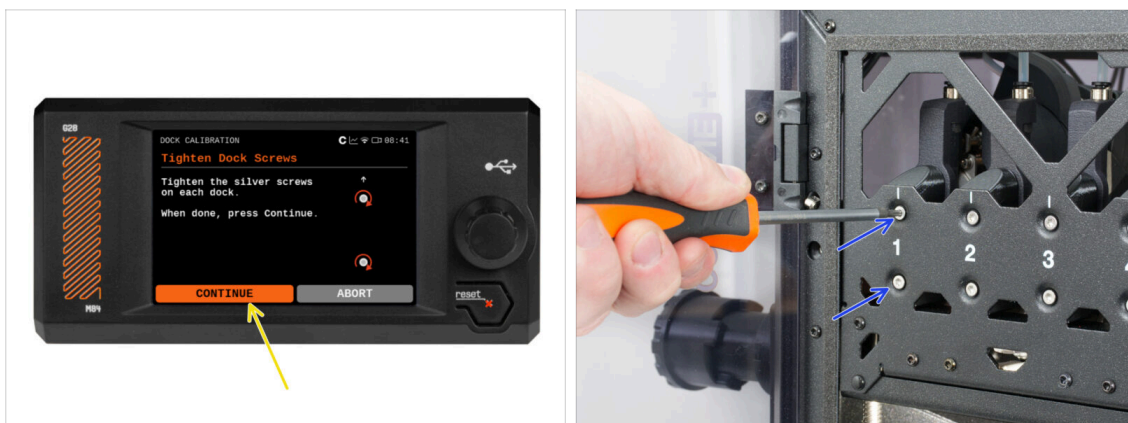
- 🔵 Tiskárna vás nyní vyzve k přesnému seřízení řemenů. Postupujte podle pokynů na obrazovce.
- 🟢 Otevřete horní kryt a ručně posuňte hlavu nástroje INDX **co nejvíce dozadu** a zkontrolujte, zda **mezi dorazy** na levé a pravé straně nejsou žádné mezery.
- ⚠️ **VAROVÁNÍ: Nesprávný postup může vést k poškození plastových dílů nebo zadření šroubů. Před seřízením napnutí řemenů si přečtete 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.



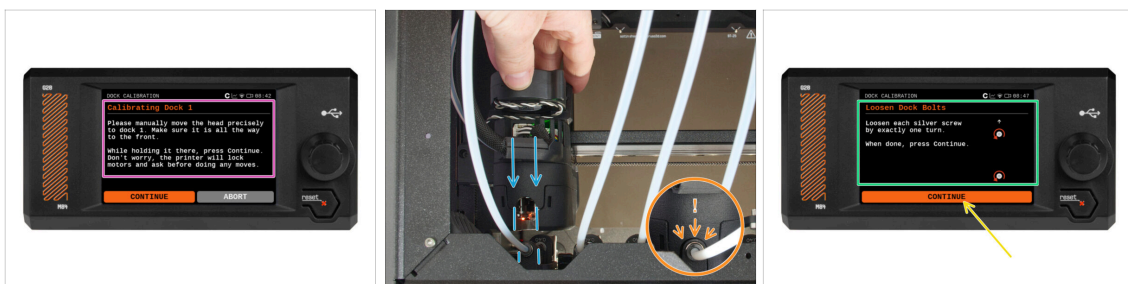
- 🔵 Jakmile bude automatická kalibrace homingu dokončena, provedte kalibraci doků. Klikněte na **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce.
- 🟢 Tiskárna vás vyzve k zadání počtu doků na vaší tiskárně.
 - ⬛ To znamená, kolik pozic pro upevnění nástrojů je na předním profilu nainstalováno (držáky 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 vyrovnané, povolte stříbrné šrouby, které zajišťují všechny polohy doků, o jednu celou otáčku.

KROK 15 Průvodce: Test senzoru Loadcell



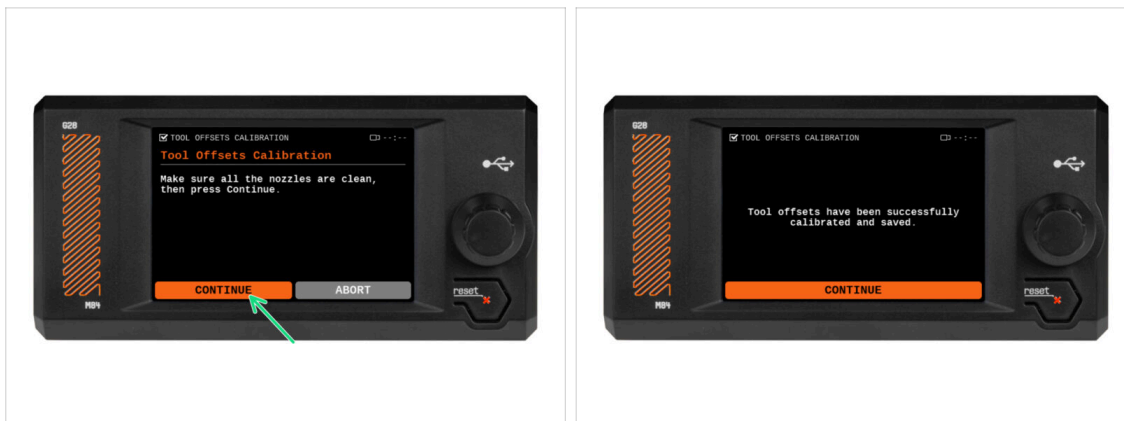
- ◆ V následujícím kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali Loadcell. Během tohoto procesu se **části hotendu nezahřívají**, takže se jich můžete dotknout. Poté stiskněte **Pokračovat**.
- i Kalibrace senzoru loadcell vyžaduje otevřená dvířka, jelikož je nutné 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



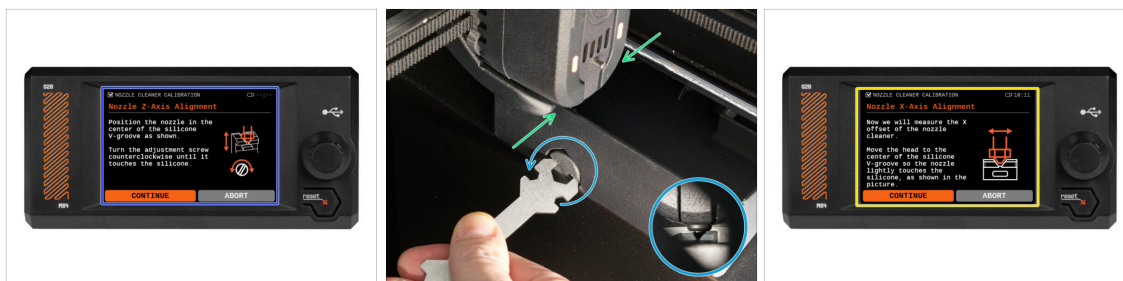
- 🟢 Vyberte **Pokračovat**, a tiskárna přistoupí k testování offsetů pro každou tiskovou hlavu.

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



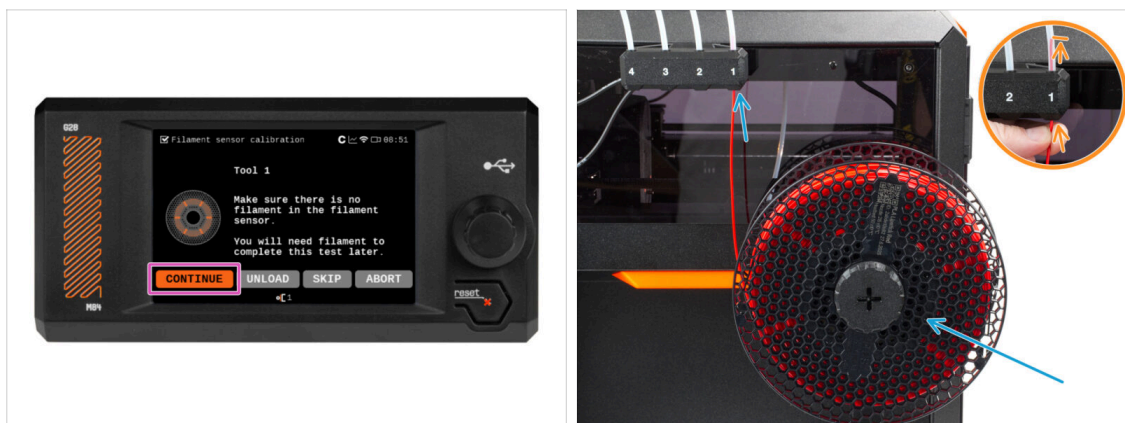
- Tiskárna vás nyní vyzve, abyste vyrovnali čistítko trysky.
- Ručně nastavte polohu hlavy tak, aby tryska byla umístěna ve **výřezu ve tvaru písmene V v silikonové stěrcce**. Sledujte správné zarovnání přes přední otvor v držáku nástrojů (tooldock).
- Tiskárna **uzamkne motory** a upozorní vás, abyste 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



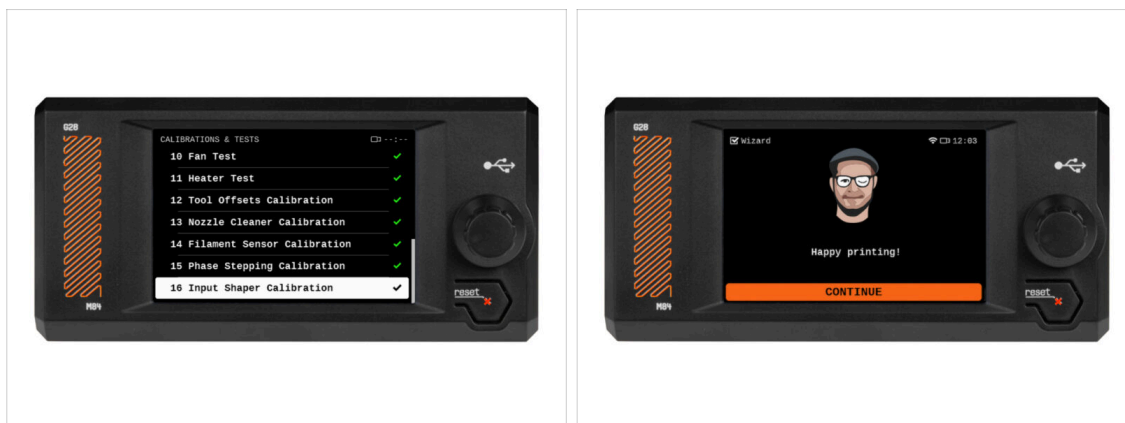
- Nyní vás obrazovka tiskárny vyzve k vyrovnání trysky na ose Y.
- Ručně přesuňte tiskovou hlavu do výřezu ve tvaru V na levé straně koše a **přesně ji zarovnejte**. Tryska se musí dotýkat stěn výřezu.
- Správný výřez je označen písmenem „Y“
 - Podívejte se dovnitř otevřenými dvířky.
- Tiskárna **uzamkne 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



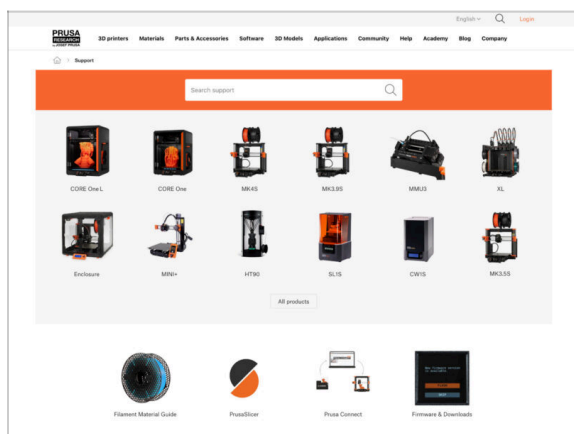
- ⬛ Gratulujeme! Průvodce je dokončen. Nyní je čas otestovat některé výtisky.

KROK 23 Je čas na Haribo!



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

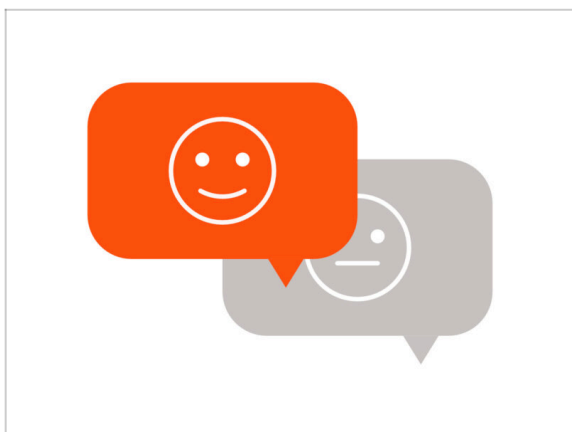
KROK 24 Centrum Nápomědy



- 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

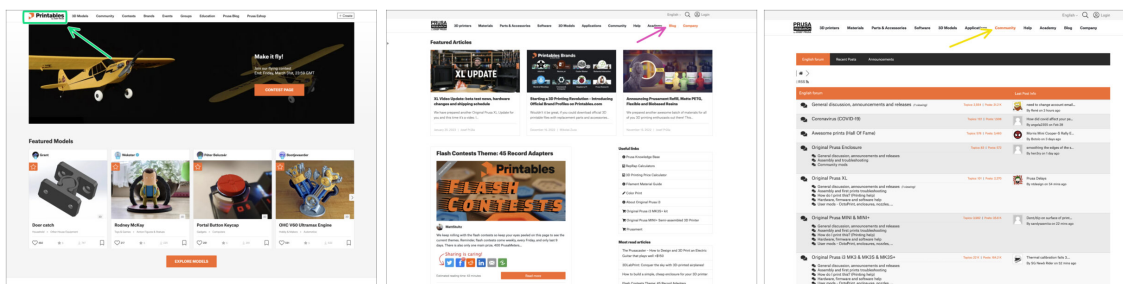


- Víme, že se nemůžete dočkat, až začnete tisknout, ale byli bychom velmi vděční, kdybyste věnovali 3 - 4 minuty **sdílení svého názoru** na tento manuál: jak se vám zdál srozumitelný, jak snadné bylo dle něj postupovat a jakékoli nápady na vylepšení.

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-cody 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.

[illegible]

[illegible]

[illegible]

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 on the sheet.