

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	7
Schritt 1 - Navigieren durch das Handbuch	8
Schritt 2 - Hochauflösende Bilder ansehen	8
Schritt 3 - Bevor Sie beginnen	9
Schritt 4 - Alle benötigten Werkzeuge werden mitgeliefert	10
Schritt 5 - Abbildungen der Bauteile	11
Schritt 6 - Ersatzteilbeutel	11
Schritt 7 - Gedruckte Teile - Versionsnummern	12
Schritt 8 - Wir sind für Sie da!	13
Schritt 9 - Pro Tipp: Einsetzen der Muttern	14
Schritt 10 - Schutz der Elektronik (ESD)	15
Schritt 11 - Optional CORE One+ Gen 2 upgrade	16
Schritt 12 - Entfernen der MMU3	17
Schritt 13 - Belohnen Sie sich selbst	18
Schritt 14 - Ihren Arbeitsplatz vorbereiten	19
2. Printer preparation & disassembly	20
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	21
Schritt 2 - Wichtig: Firmware aktualisieren	22
Schritt 3 - Bewegen der Z-Achse	22
Schritt 4 - Filament entladen	23
Schritt 5 - Ausschalten & Schutz des Druckers	23
Schritt 6 - Trennen der Buddy3D Kamera	24
Schritt 7 - Werfen Sie keine entfernten Teile weg.	24
Schritt 8 - Entfernen der oberen Nylonnieten	25
Schritt 9 - Entfernen der Deckplatte	25
Schritt 10 - Entfernen des oberen Profils	26
Schritt 11 - Entfernen der Tür	26
Schritt 12 - Zugang zur Elektronik	27
Schritt 13 - Zugriff auf die Buddy-Platine	27
Schritt 14 - Abziehen der Kabel I.	28
Schritt 15 - Abziehen der Kabel II.	28
Schritt 16 - Entfernen der Kabel	29
Schritt 17 - Einführen der Kabel	29
Schritt 18 - Einführen der Heizbettkabel	30
Schritt 19 - Lösen des Hauptkabels	30
Schritt 20 - Entfernen der LoveBoard-Abdeckung	31
Schritt 21 - Abziehen der Nextruderkabel - links	31
Schritt 22 - Abziehen der Nextruderkabel - oben	32
Schritt 23 - Abziehen der Nextruderkabel - rechts	32
Schritt 24 - PTFE-Schlauch abnehmen	33
Schritt 25 - Entfernen des Nextruder-Fittings	33
Schritt 26 - Entfernen des Nextruders	34
Schritt 27 - Entfernen des Drucklüfters	34
Schritt 28 - Entfernen des LoveBoards	35
Schritt 29 - Lüfterhaube entfernen	35
Schritt 30 - Entfernen des Seiten-Griffs	36
Schritt 31 - Entfernen des seitlichen Filamentsensors	36
Schritt 32 - Entfernen des Spulenhalters	37
Schritt 33 - Teile Zusammenfassung I.	37
Schritt 34 - Teile Zusammenfassung II.	38

Schritt 35 - Haribo Zeit!	38
Schritt 36 - Letzter Schritt	39
3. Z-axis upgrade	40
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	41
Schritt 2 - Optional: Anschluss des USB-C-Kabels der Buddy3D-Kamera	41
Schritt 3 - Entfernen der Heizbettkabelabdeckung	42
Schritt 4 - Lösen des Heizbetts	42
Schritt 5 - Entfernen des Heizbetts	43
Schritt 6 - Heizbett-Abstandhalter : Teilevorbereitung	43
Schritt 7 - Einsetzen des Abstandhalters – links	44
Schritt 8 - Befestigen des Bettabstandshalters – links	44
Schritt 9 - Einsetzen des Distanzstücks – rechts	45
Schritt 10 - Befestigen des Bettabstandshalters – rechts	45
Schritt 11 - Bed-spacer-rear entfernen	46
Schritt 12 - Zusammenbau des INDX-bed-spacer-rear	46
Schritt 13 - Befestigen des INDX-bed-spacer-rear	47
Schritt 14 - Offset-Sensor: Vorbereitung der Teile	47
Schritt 15 - Montage des INDX Offset-Sensor	48
Schritt 16 - Anschluss des Offset-Sensorkabels	48
Schritt 17 - Befestigung der Offset-Sensorbaugruppe	49
Schritt 18 - Verlegung des Offset-Sensorkabels	49
Schritt 19 - Befestigen des Offset-Sensor-Kabels	50
Schritt 20 - Entfernen der Bed-cable-cover-bottom	50
Schritt 21 - Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile	51
Schritt 22 - Zusammenbau der Bed-cable-cover-bottom	51
Schritt 23 - Befestigen des Heizbetts: Vorbereitung der Teile	52
Schritt 24 - Einsetzen des Heizbetts	52
Schritt 25 - Befestigen des Heizbettes	53
Schritt 26 - Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs	54
Schritt 27 - Abdecken der Heizbettkabel	54
Schritt 28 - Führung des Heizbett-Kabelbündels I.	55
Schritt 29 - Führung des Heizbett-Kabelbündels II.	55
Schritt 30 - Befestigen der Textilhülle	56
Schritt 31 - Entfernen des Bed-stop-rear	56
Schritt 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: Vorbereitung der Teile	57
Schritt 33 - Zusammenbau des Bed-stop-rear	57
Schritt 34 - Installieren des neuen Bed-stop-rear	58
Schritt 35 - Befestigen des Bed-stop-rear	58
Schritt 36 - Anschluss des RGB-LED- und des Offset-Sensor-Kabels	59
Schritt 37 - Anschließen der Heizbett-Kabel	59
Schritt 38 - Haribo Zeit!	60
Schritt 39 - Fertig	60
4. INDX Werkzeugkopf & seitliche Filament-Sensoren	61
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	62
Schritt 2 - Lockern der Riemen	63
Schritt 3 - Riemen lösen	64
Schritt 4 - Gantry Aligner-Werkzeug: Vorbereitung der Teile	64
Schritt 5 - Installing the Gantry-aligner-tool - right	65
Schritt 6 - Installing the Gantry-aligner-tool - left	65
Schritt 7 - Aligning the linear rail	66
Schritt 8 - Entfernen des Gantry-aligner-tool	66
Schritt 9 - Werkzeugkopfhalterung: Vorbereitung der Teile	67
Schritt 10 - Befestigung der Riemen	67

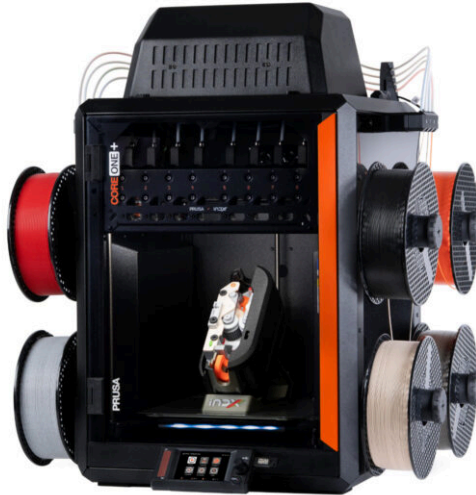
Schritt 11 - Installieren der Head-mounting-plate	68
Schritt 12 - Schmieren der Riemenspannerschraube	68
Schritt 13 - Einstellung der Riemen	69
Schritt 14 - INDX Toolhead assembly: Parts preparation	69
Schritt 15 - Anbringen der Head-cable-cover-front	70
Schritt 16 - INDX Toolhead: parts preparation	70
Schritt 17 - Mounting the INDX Toolhead	71
Schritt 18 - Fan shroud: parts preparation	71
Schritt 19 - Anbringen der Lüfterhaube	72
Schritt 20 - Einsetzen der Mutter	72
Schritt 21 - Print fan: parts preparation	73
Schritt 22 - Installing the print fan	73
Schritt 23 - Connecting the print fan	74
Schritt 24 - INDX head cable: parts preparation I.	74
Schritt 25 - INDX head cable: parts preparation II.	75
Schritt 26 - Guiding the head cable	75
Schritt 27 - Inserting the nylon string	76
Schritt 28 - Connecting the head cable	77
Schritt 29 - Attaching the head cable	78
Schritt 30 - Securing the swing arm clip	79
Schritt 31 - Befestigen des Kopfkabels	79
Schritt 32 - Installing the Head cable clip	80
Schritt 33 - Connecting the head cable: parts preparation	80
Schritt 34 - Inserting the zip ties	81
Schritt 35 - Connecting the head cable	81
Schritt 36 - Befestigen der Kabel	82
Schritt 37 - Haribo Zeit!	82
Schritt 38 - INDX PTFE holders: parts preparation	83
Schritt 39 - Einbau des PTFE-Halters (links)	83
Schritt 40 - Einbau des PTFE-Halters (rechts)	84
Schritt 41 - Side filament sensors: parts preparation	84
Schritt 42 - Einsetzen der Hülsen	85
Schritt 43 - Einsetzen der Spannzangen	85
Schritt 44 - Installieren der Magnete	86
Schritt 45 - Assembling the FS: parts preparation I	86
Schritt 46 - Assembling the FS: parts preparation II	87
Schritt 47 - Inserting the steel balls	87
Schritt 48 - Anbringen der Magnete	88
Schritt 49 - Assembling the FS-top left	88
Schritt 50 - Covering the FS - left	89
Schritt 51 - Assembling the FS-top right	89
Schritt 52 - Covering the FS - right	90
Schritt 53 - PTFE tubes - left side: parts preparation	90
Schritt 54 - Preparing the FS - left	91
Schritt 55 - Mounting the FS - left	91
Schritt 56 - Connecting the PTFE tube - left	92
Schritt 57 - PTFE measurement: parts preparation	93
Schritt 58 - Attaching the PTFE tubes - left	93
Schritt 59 - Mess-Info	94
Schritt 60 - Inserting the PTFE tubes (position 1,2)	95
Schritt 61 - Inserting the PTFE tubes (position 3,4)	95
Schritt 62 - PTFE tubes - right side: parts preparation	96
Schritt 63 - Preparing the FS - right	96
Schritt 64 - Mounting the FS - right	97
Schritt 65 - Connecting the PTFE tube - right	97

Schritt 66 - Attaching the PTFE tubes - right	98
Schritt 67 - Inserting the PTFE tubes (position 8,7)	98
Schritt 68 - Inserting the PTFE tubes (position 5,6)	99
Schritt 69 - Connecting the filament sensor cable	99
Schritt 70 - Haribo Zeit!	100
Schritt 71 - Fertig	100
5. Spulenhalter & Werkzeughalter Montage	101
Schritt 1 - Tools necessary for this chapter	102
Schritt 2 - Abnehmen der Seitenabdeckung - rechts	103
Schritt 3 - Side handle: parts preparation	103
Schritt 4 - Installing the side handle	104
Schritt 5 - Nozzle cleaner: parts preparation I.	104
Schritt 6 - Nozzle cleaner: parts preparation II.	105
Schritt 7 - Zusammenbau des Wiper-lock	105
Schritt 8 - Befestigen des Wiper-lock	106
Schritt 9 - Montieren des Wiper-adjuster	106
Schritt 10 - Inserting the wiper blocks	107
Schritt 11 - Dock fan cable: parts preparation	107
Schritt 12 - Attaching the dock fan cable	108
Schritt 13 - Leading the dock fan cable I.	108
Schritt 14 - Verlegung Dock-Lüfter-Kabel	109
Schritt 15 - Befestigung der Kabelbinder	109
Schritt 16 - Securing the zip ties II.	110
Schritt 17 - Electronics covers: parts preparation	110
Schritt 18 - Befestigen der Kabel	111
Schritt 19 - Verdrahtung prüfen	111
Schritt 20 - Covering the xBuddy box	112
Schritt 21 - Installing the rear cover	112
Schritt 22 - Montage der Seitenwand: Vorbereitung der Teile	113
Schritt 23 - Mounting the right side panel	114
Schritt 24 - Bottom puck holders: parts preparation	115
Schritt 25 - Assembling the bottom puck holders	115
Schritt 26 - Removing the screws - left	116
Schritt 27 - Mounting the bottom puck holders - left	116
Schritt 28 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links I.	117
Schritt 29 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links II.	117
Schritt 30 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links I.	118
Schritt 31 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links II.	119
Schritt 32 - Top puck holders: parts preparation	119
Schritt 33 - Assembling the puck holder top	120
Schritt 34 - Entfernen der oberen Nylonnieten - links	120
Schritt 35 - Mounting the front puck holder top - left	121
Schritt 36 - Securing the front puck holder top - left	122
Schritt 37 - Mounting the rear puck holder top - left	123
Schritt 38 - Securing the rear puck holder top - left	124
Schritt 39 - Removing the screws - right	124
Schritt 40 - Mounting the bottom puck holders - right	125
Schritt 41 - Securing the front Puck-holder bottom - right I.	125
Schritt 42 - Securing the front Puck-holder bottom - right II.	126
Schritt 43 - Securing the rear Puck-holder bottom - right I.	126
Schritt 44 - Securing the rear Puck-holder bottom - right II.	127
Schritt 45 - Kippen des Druckers	127
Schritt 46 - Finishing the rear puck holder bottom - left I.	128
Schritt 47 - Finishing the rear puck holder bottom - left II.	128

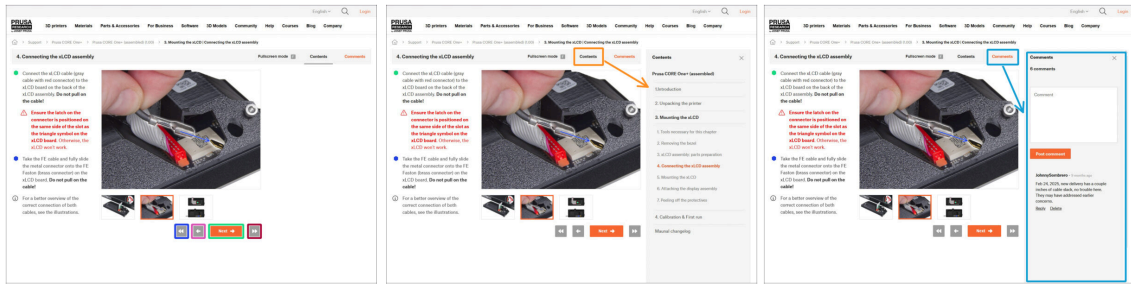
Schritt 48 - Finishing the front puck holder bottom - left I.	129
Schritt 49 - Finishing the front puck holder bottom - left II.	129
Schritt 50 - Finishing the rear puck holder bottom - right I.	130
Schritt 51 - Finishing the rear puck holder bottom - right II.	130
Schritt 52 - Finishing the front puck holder bottom - right I.	131
Schritt 53 - Finishing the front puck holder bottom - right II.	131
Schritt 54 - Mounting the front puck holder top - right	132
Schritt 55 - Securing the front puck holder top - right	133
Schritt 56 - Mounting the rear puck holder top - right	133
Schritt 57 - Securing the rear puck holder top - right	134
Schritt 58 - Dock fan: parts preparation	134
Schritt 59 - Assembling the dock fan	135
Schritt 60 - Anbringen der Dock-Fan-Splitter-Platine	135
Schritt 61 - Attaching the dock fan	136
Schritt 62 - Securing the dock fan	136
Schritt 63 - Haribo Zeit!	137
Schritt 64 - Werkzeugdock: Vorbereitung der Teile	137
Schritt 65 - Assembling the tool holder	138
Schritt 66 - Installing the tool holders	138
Schritt 67 - Nozzle seal holder: parts preparation	139
Schritt 68 - Assembling the nozzle seal	139
Schritt 69 - Zusammenbau des Düsendichtungshalters	140
Schritt 70 - Installing the nozzle parking plates	141
Schritt 71 - Ventilation lever: parts preparation	141
Schritt 72 - Assembling the ventilation lever	142
Schritt 73 - Top cover: parts preparation I.	142
Schritt 74 - Top cover: parts preparation II.	143
Schritt 75 - Attaching the hinge covers	143
Schritt 76 - Anbringen des Gitters	144
Schritt 77 - Attaching the left cover lock	144
Schritt 78 - Attaching the right cover lock	145
Schritt 79 - Top cover back: parts preparation	145
Schritt 80 - Attaching the top cover back	146
Schritt 81 - Attaching the hinge base - left	146
Schritt 82 - Attaching the hinge base - right	147
Schritt 83 - Attaching the top cover I.	147
Schritt 84 - Attaching the top cover II.	148
Schritt 85 - INDX Nozzle tool: parts preparation	148
Schritt 86 - Anbringen des Werkzeugdocks	149
Schritt 87 - Befestigen des Werkzeugdocks	149
Schritt 88 - Attaching the LED panel	150
Schritt 89 - Optional: Installing the Buddy3D Camera	150
Schritt 90 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)	151
Schritt 91 - Docking the tools (positions 1-4)	151
Schritt 92 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)	152
Schritt 93 - Docking the tools (positions 5-8)	152
Schritt 94 - Überprüfen der Schläuche	153
Schritt 95 - Offset sensor cover: parts preparation	153
Schritt 96 - Covering the offset sensor	154
Schritt 97 - Door panel: parts preparation	154
Schritt 98 - Mounting the door panel	155
Schritt 99 - Anbringen der Aufkleber: Vorbereitung der Teile	155
Schritt 100 - Anbringen des Upgrade-Aufklebers	156
Schritt 101 - Anbringen des SN-Aufklebers	156
Schritt 102 - Haribo Zeit!	157

Schritt 103 - Das war's!	157
6. Preflight check	158
Schritt 1 - Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile	159
Schritt 2 - Verriegelung der Spulenhalter	159
Schritt 3 - Teleskop-Spulenhalter	160
Schritt 4 - Auflegen des Druckblechs	161
Schritt 5 - Firmware Update	161
Schritt 6 - Turning on the printer	162
Schritt 7 - Setting up the printer: Intro	162
Schritt 8 - Setting up the printer: Network setup	163
Schritt 9 - Assistant: Intro	164
Schritt 10 - Wizard: Door sensor calibration	164
Schritt 11 - Assistant: Riemen-Spannung	165
Schritt 12 - Wizard: Dock calibration I.	166
Schritt 13 - Wizard: Dock calibration II.	166
Schritt 14 - Wizard: Dock calibration III.	167
Schritt 15 - Assistant: Wägezellentest	168
Schritt 16 - Assistant: Lüftertest	168
Schritt 17 - Wizard: Tool offsets calibration	169
Schritt 18 - Wizard: Nozzle cleaner calibration	169
Schritt 19 - Wizard: Nozzle cleaner calibration Z/X-axis	170
Schritt 20 - Wizard: Nozzle cleaner calibration Y-axis	171
Schritt 21 - Wizard: Filament sensors calibration	172
Schritt 22 - Assistant abgeschlossen	172
Schritt 23 - Haribo Zeit!	173
Schritt 24 - Prusa-Wissensbasis	173
Schritt 25 - Geben Sie uns Feedback	174
Schritt 26 - Kommen Sie zu Printables!	174

1. Einleitung

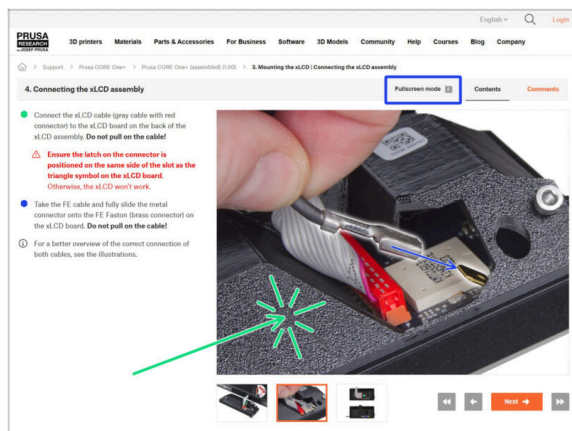


SCHRITT 1 Navigieren durch das Handbuch



- Verwenden Sie die grafischen Navigationsschaltflächen in der unteren rechten Ecke oder die Pfeiltasten auf Ihrer Tastatur:
 - **Schaltfläche "Rückwärts spulen" / Pfeiltaste nach oben** - Springt zum vorherigen Schritt.
 - **Schaltfläche "nach links" / Pfeiltaste nach links** - Springt zum vorherigen Bild oder zum vorherigen Schritt, wenn es sich um das erste Bild des Schritts handelt.
 - **Schaltfläche "Weiter" / Pfeiltaste rechts** - Geht zum nächsten Bild oder zum nächsten Schritt, wenn es sich um das letzte Bild des Schritts handelt.
 - **Schaltfläche "Vorwärts spulen" (Weiter) / Pfeil nach unten Taste** - Geht zum nächsten Schritt.
- Klicken Sie auf **Inhalt**, um die vollständige Liste der Schritte in dieser Anleitung anzuzeigen. So können Sie unabhängig von der Reihenfolge zu jedem Schritt springen.
- Klicken Sie auf **Kommentare**, um die Diskussion für einen bestimmten Schritt zu öffnen und Ihr Feedback zu hinterlassen.

SCHRITT 2 Hochauflösende Bilder ansehen



- Wenn Sie die Bauanleitung unter help.prusa3d.com aufrufen, können Sie die Originalbilder zum besseren Verständnis in hoher Auflösung anschauen.
- Klicken Sie einfach auf das Bild, um es in hoher Auflösung zu öffnen und eine detaillierte Ansicht zu erhalten.
- Klicken Sie auf **Vollbildmodus** oder drücken Sie die F-Taste, um Ihren Bildschirm zu vergrößern und sich ganz auf die Anweisungen zu konzentrieren.

SCHRITT 3 Bevor Sie beginnen



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



Der **INDX-Umrüstsatz** ist mit dem **Prusa CORE One** und dem **CORE One+** kompatibel. In dieser Anleitung wird der **CORE One+** verwendet. Einige Schritte zur Demontage können je nach Modell variieren.



Die erforderlichen Schritte hängen vom aktuellen Status Ihres Druckers ab:

- **Falls Ihr CORE One+ brandneu** und noch originalverpackt ist, befolgen Sie bitte zunächst die **Anleitung zum Auspacken und zur Erstinbetriebnahme des CORE One+**, bevor Sie den INDX-Umbau installieren.
- **Wenn Sie bereits den CORE One+ verwenden** und lediglich das INDX-Umrüstkit (Founders Edition) erworben haben, können Sie mit dieser Anleitung fortfahren.



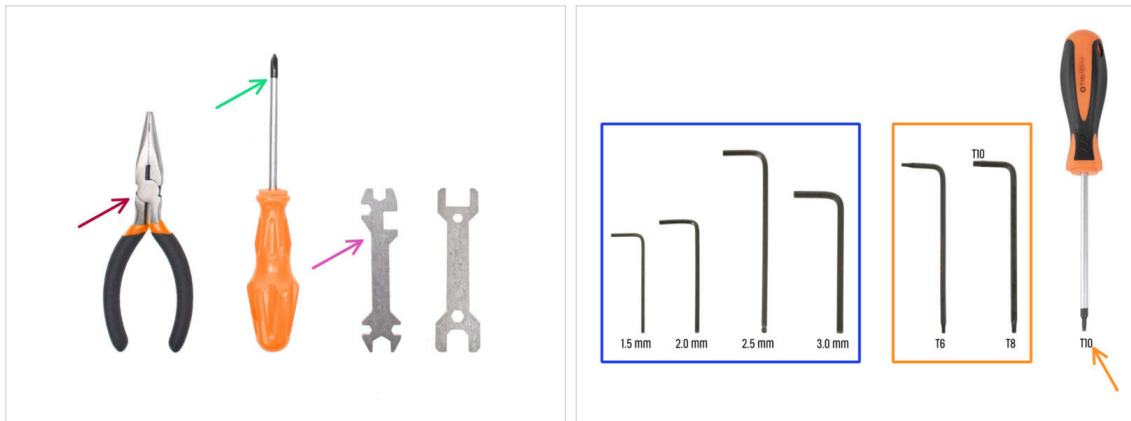
Entsorgen Sie keine ausgebauten Teile, bis Sie dazu aufgefordert werden. Einige Teile werden im weiteren Verlauf des Upgrades wiederverwendet.



Diese Anleitung gilt sowohl für das **4-Werkzeug Kit** als auch für das **8-Werkzeug Kit** des **PRUSA Core One/+ INDX-Umrüstsatzes**.

- Auf einigen Fotos ist möglicherweise die 8-Werkzeug-Version abgebildet. Dies hat keinen Einfluss auf den Umbauprozess für die 4-Werkzeug-Version.

SCHRITT 4 Alle benötigten Werkzeuge werden mitgeliefert



■ Für dieses Upgrade erforderliche Werkzeuge:



Verwenden Sie die Werkzeuge, die ursprünglich im Lieferumfang Ihres CORE One+ / CORE One-Druckers enthalten waren.

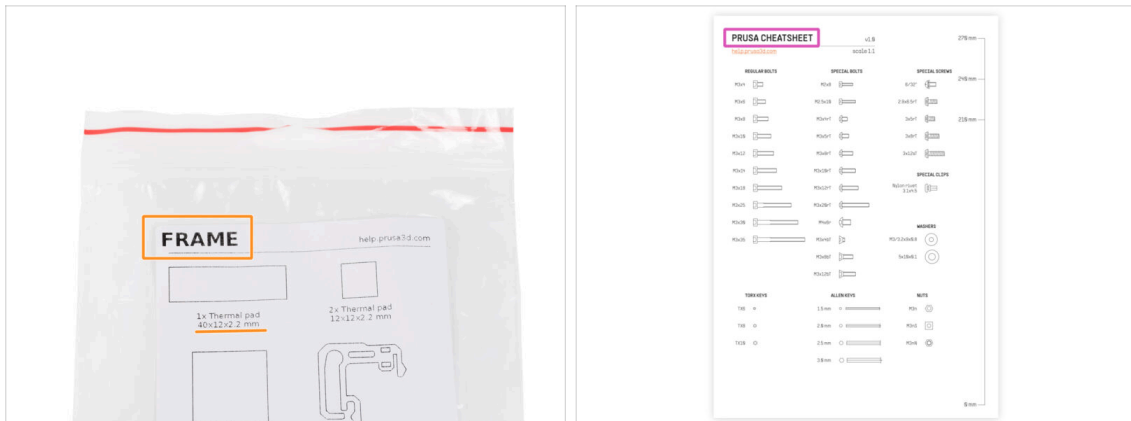
- Spitzzange (1x)
- Philips (PH2) Schraubendreher (1x)
- Universal-Schlüssel (1x)
- Sechskantschlüssel Set
- Innensechsrund Schlüsselset



Der **T10-Schraubendreher** ist **ausschließlich im Lieferumfang der Bausatzversionen** enthalten und ist bei fertig montierten Druckern möglicherweise nicht vorhanden. Er ist nicht zwingend erforderlich, kann jedoch bei einigen Schritten praktischer sein.

- Wir empfehlen Ihnen außerdem, den von der Community erstellten **Snap-rivet-remover** zu drucken

SCHRITT 5 Abbildungen der Bauteile



- Alle Schachteln und Beutel mit Bauteilen sind beschriftet.
- Die Etiketten enthalten die Inhaltsliste und die Anzahl der Teile.
- Sie können ein **Cheatsheet** mit 1:1-Befestigungszeichnungen von unserer Website prusa.io/C1-INDX-cheatsheet herunterladen. Drucken Sie es bei 100 % auf DIN A4 Papier, skalieren Sie es nicht um, sonst wird es nicht funktionieren.
- ❗ Für PRUSA-Veteranen: Die Verbindungselemente sind je nach Typ in einzelne Beutel aufgeteilt. Nicht in Pakete für einzelne Kapitel, wie es bei früheren Druckern der Fall war.
- 📌 In der Anleitung wird das Paket für jedes Teil angegeben, mit Ausnahme der Verbindungselemente, die sich immer im Paket Verbindungselemente (Fasteners) befinden.

SCHRITT 6 Ersatzteilbeutel



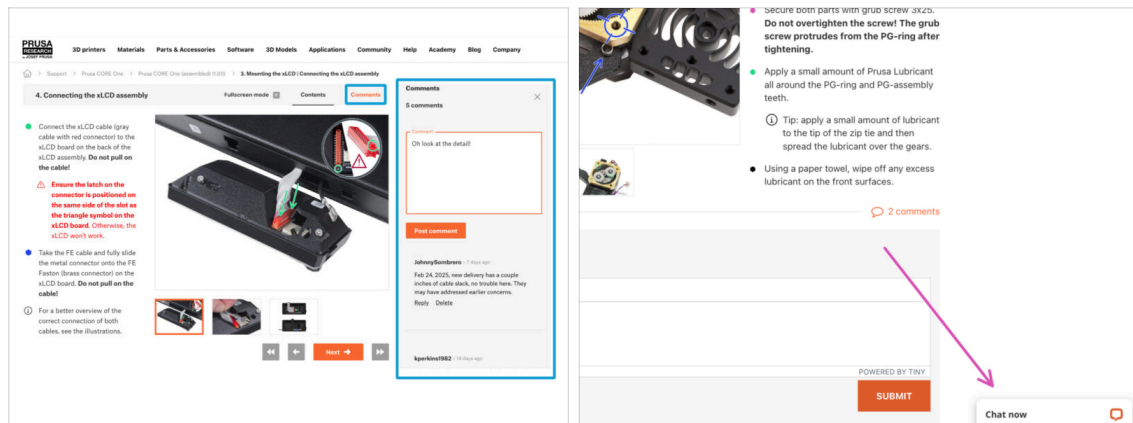
- Ersatzbefestigungen sind in jedem Beutel mit Befestigungselementen enthalten. Die Ersatzmenge ist immer in der auf dem Beutel angegebenen Gesamtzahl enthalten.
- Ebenso können einige Teile ein zusätzliches Stück im selben Beutel enthalten.

SCHRITT 7 Gedruckte Teile - Versionsnummern



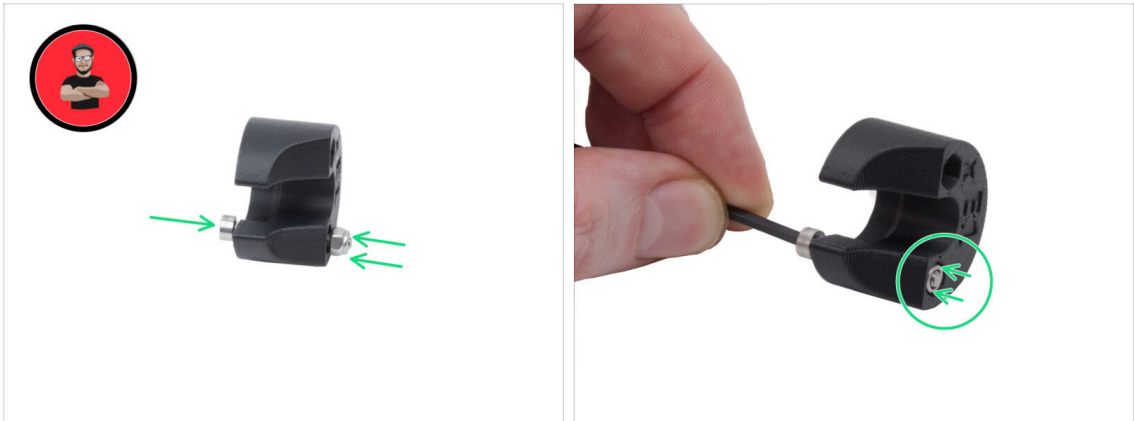
- ◆ Die meisten der 3D gedruckten Teile sind mit ihrer Version gekennzeichnet.
 - ◆ **E, F und Gx Serie** (z.B. E1) - diese Teile werden auf der Prusa Research Farm gedruckt und mit dem Bausatz geliefert.
 - ◆ **R-, S- und Tx-Serie** (z.B. R1) - diese Teile können Sie unter [printables.com](https://www.printables.com) herunterladen. Sie sind identisch mit den Werkteilen.
- ◆ Die Nummern kennzeichnen kleinere Überarbeitungen, bei denen es sich in der Regel um kleine Designänderungen handelt. Eine andere Kennzeichnung in der Anleitung (z.B. eine andere Version auf den Fotos) hat keinen Einfluss auf den Zusammenbau - alle Versionen sind vollständig kompatibel.
- ❗ Sollten Sie beim Zusammenbau des Druckers mit einem bestimmten gedruckten Teil auf Probleme stoßen, suchen Sie bitte die Beschriftung und leiten Sie diese an unser Support-Team weiter.

SCHRITT 8 Wir sind für Sie da!



- 🛡️ In der Anleitung verirrt, fehlende Schraube oder zerbrochenes gedrucktes Bauteil?
Sagen Sie uns Bescheid!
- 🛡️ Sie erreichen uns auf den folgenden Kanälen:
 - 🔵 Mit Kommentaren unter jedem Schritt.
 - 🟪 Benutzen Sie unseren 24/7 Live Chat auf help.prusa3d.com
 - 🛡️ Schreiben Sie eine Email an info@prusa3d.com

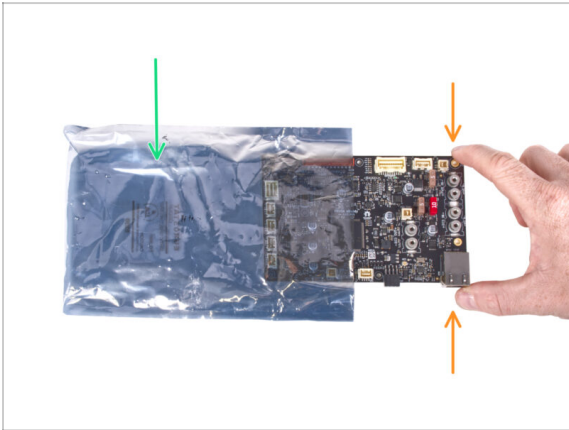
SCHRITT 9 Pro Tipp: Einsetzen der Muttern



- 3D-Druckteile sind sehr präzise. Trotzdem gibt es noch eine Toleranz des Druckteil sowie für die Größe der Mutter.
- Daher kann es vorkommen, dass die Mutter nicht leicht eingesetzt werden kann oder herausfällt. Mal sehen, wie man es trotzdem schafft:

 - **Mutter passt nicht:** Verwenden Sie eine Schraube mit einem Vollgewinde (typischerweise: M3x10, M3x18) und schrauben Sie sie von der gegenüberliegenden Seite der Öffnung. Beim Anziehen der Schraube wird die Mutter hineingezogen. Entfernen Sie anschließend die Schraube.
 - **Mutter fällt immer wieder heraus:** Verwenden Sie ein Stück Klebeband, um die Mutter vorübergehend zu fixieren. Sobald Sie die Schraube eindrehen, können Sie das Klebeband entfernen. *Die Verwendung von Klebstoff wird nicht empfohlen, da er teilweise in das Gewinde eindringen kann und Sie dann die Schraube nicht richtig anziehen können.*
- Jedes Mal, wenn wir die "Schrauben-Einzug-Technik" empfehlen, werden Sie mit Joe's Avatar daran erinnert ;)
- ① Die Teile in der Abbildung sind Beispiele.

SCHRITT 10 Schutz der Elektronik (ESD)



⚠ WARNING: Stellen Sie sicher, dass Sie die **Elektronik vor elektrostatischer Entladung (ESD) schützen**. Packen Sie die Elektronik immer erst aus, wenn Sie sie brauchen!

■ Hier sind einige **Tipps, um Schäden an der Elektronik zu vermeiden:**

- **Bewahren Sie die Elektronik in der ESD-Tasche auf**, bis Sie aufgefordert werden, sie zu installieren.
- **Berühren Sie bei der Handhabung der Platine immer nur die Seiten.** Vermeiden Sie es, die Komponenten auf der Oberfläche zu berühren.
- **Bevor Sie die Elektronik berühren**, verwenden Sie eine leitfähige (metallische) Struktur in der Nähe, um die mögliche statische Aufladung Ihrer Hände zu neutralisieren.
- Be extra cautious **in rooms with carpets**, which are often a source of electrostatic energy.
- Kleidung aus Wolle und bestimmte synthetische Stoffe können leicht statische Elektrizität aufnehmen. Es ist sicherer, **Baumwollkleidung** zu tragen.

SCHRITT 11 Optional CORE One+ Gen 2 upgrade



- ① Der **Prusa INDX-Umrüstsatz für den CORE One+** enthält Teile für das optionale **CORE One+ Gen 2-Upgrade**.
- ◆ **The Gen 2 upgrade is not required** for the Prusa INDX upgrade.
- ◆ Wenn Sie die Gen-2-Teile einbauen möchten, beachten Sie bitte den untenstehenden Begleitartikel. Darin erfahren Sie, wann Sie zwischen dieser Anleitung und der Anleitung zum CORE One+ (Gen 2)-Upgrade wechseln sollten.
- ◆ **Umrüstung des PRUSA INDX Core One auf Gen 2**
- ◆ **We recommend keeping the companion article open throughout the assembly.**

SCHRITT 12 Entfernen der MMU3



Falls Ihr Drucker mit der MMU3 ausgestattet ist, **muss diese entfernt werden, bevor Sie fortfahren.**



Dieser Schritt gilt sowohl für die MMU3 **Lite** (links) als auch für die MMU3 **Enclosed** (rechts).



Schalten Sie Ihren Drucker aus und trennen Sie ihn vom Stromnetz.

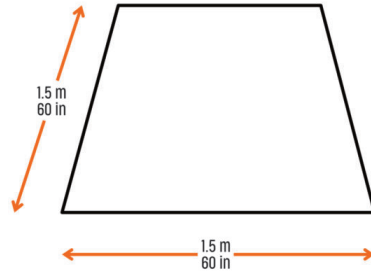
- Um die MMU3 zu entfernen, befolgen Sie die MMU3-Montageanleitung in umgekehrter Reihenfolge. Die Anleitung finden Sie auf der MMU3-Produktseite prusa.io/mmu3.
- Sobald die MMU3 ausgebaut wurde, kehren Sie zu dieser Anleitung zurück und fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

SCHRITT 13 Belohnen Sie sich selbst



- Die Umstellung Ihres CORE One+ auf den INDX CORE One+ ist eine lohnende Erfahrung. Belohnen Sie sich nach Abschluss jedes Kapitels. **Genau dafür befindet sich eine Tüte Haribo-Bärchen in der Verpackung!**
- Essen Sie nicht alle Bären, bevor Sie anfangen oder auf einmal! Die Nichtbeachtung der Anweisungen wird ernste Folgen haben. Wir sind gerade dabei, die Prusa-Haribo-Taktikgruppe für diese Angelegenheit zusammenzustellen.
- Nach jahrelanger wissenschaftlicher Forschung haben wir eine Lösung gefunden. **Im gesamten Leitfaden erklären wir Ihnen genau, wie viele Bären Sie verzehren sollten.**
- Der Verzehr einer anderen als der in der Anleitung angegebenen Menge kann zu einem plötzlichen Energieschub führen. Bitte konsultieren Sie einen Fachmann im nächsten Süßwarenladen.
- ⚠ **Schneiden Sie die Tüte mit den Prusa-Haribo-Gummibärchen vorsichtig auf, damit die Gummibärchen nicht auf den Tisch fallen. Dieser Schritt ist sehr wichtig!**
- ⚠ **Verstecken Sie die Haribo erst einmal! Unserer Erfahrung nach verschwindet eine unbeaufsichtigte Tüte mit Süßigkeiten plötzlich. Bestätigt durch mehrere Fälle in der ganzen Welt.**

SCHRITT 14 Ihren Arbeitsplatz vorbereiten

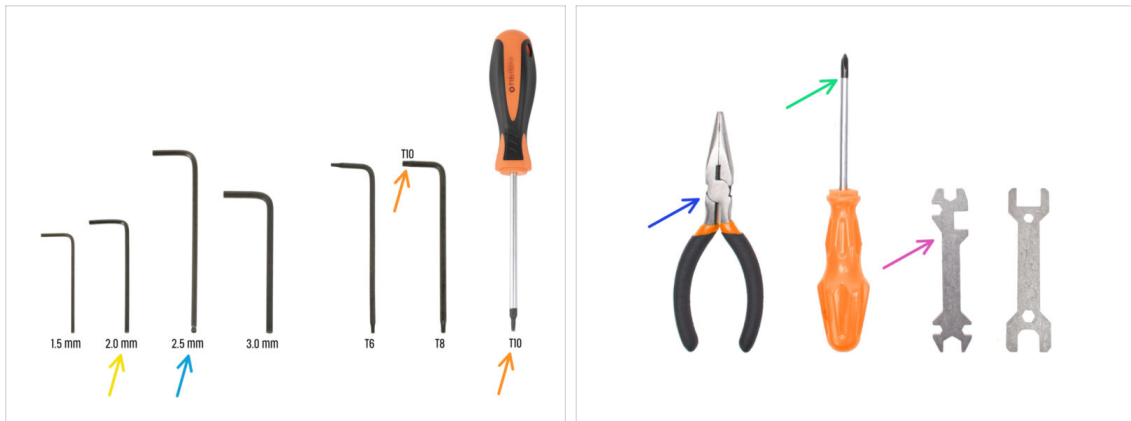


- **Räumen Sie Ihren Arbeitsbereich auf.** Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben. Eine schöne, übersichtliche, flache Werkbank wird Ihnen die Ergebnisse liefern, die Sie anstreben.
- **Lassen Sie es hell werden!** Stellen Sie sicher, dass Sie sich in einer gut beleuchteten Umgebung befinden. Eine weitere Lampe oder sogar eine zusätzliche Taschenlampe wird Ihnen sicher nützlich sein.
- Bereiten Sie etwas vor, um die Kunststofftüten und das entfernte Verpackungsmaterial aufzubewahren, damit Sie es anschließend recyceln können. Stellen Sie sicher, dass keine wichtigen Teile weggeworfen werden.
- Es wird eine Mindestarbeitsfläche von 1,5 × 1,5 Metern (60 × 60 Zoll) empfohlen.
- ⚠ **Wir empfehlen Ihnen dringend, eine weiche Unterlage auf Ihre Werkbank zu legen.** Einige Blechteile weisen scharfe Kanten auf, die die Oberfläche zerkratzen könnten.
- ① Sie können ein Stück Pappe als Schutzunterlage verwenden.
- Beginnen wir mit Kapitel 2. **Vorbereitung & Demontage des Druckers.**

2. Printer preparation & disassembly



SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



● **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**

- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange *oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern*
- Phillips Schraubendreher PH2
- Universal-Schlüssel

SCHRITT 2 Wichtig: Firmware aktualisieren



! Führen Sie diesen Schritt durch, bevor Sie den Drucker zerlegen.



Bevor Sie beginnen, vergewissern Sie sich bitte, dass auf Ihrem Drucker die **Firmware-Version 6.5.3** oder eine neuere Version installiert ist.

➤ Navigieren Sie auf dem Drucker-Display zu **Info -> Versionsinfo -> Firmware-Version**, um Ihre aktuelle Version zu überprüfen.

● Falls auf Ihrem Drucker bereits die **Firmware-Version 6.5.3** oder eine neuere Version installiert ist, fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.



Falls Ihre Firmware älter ist, aktualisieren Sie diese bitte, bevor Sie mit dem Upgrade beginnen.

● Befolgen Sie unsere spezielle Anleitung zum Firmware-Update, um detaillierte Anweisungen zu erhalten **So aktualisieren Sie die Firmware.**

● Sobald das Firmware-Update abgeschlossen ist, kehren Sie zu dieser Anleitung zurück und fahren Sie fort.

SCHRITT 3 Bewegen der Z-Achse



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



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

➤ Gehen Sie im Druckermenü zu **Steuerung -> Auto-Home**.

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



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

SCHRITT 4 Filament entladen



- Stellen Sie sicher, dass kein Filament im Drucker eingelegt ist.
- Entladen Sie das Filament. Gehen Sie zum Menü **Filament** und wählen Sie **Filament entladen** aus.
- Entladen Sie das Filament aus dem Drucker.
- Entfernen Sie die Filamentspule aus dem Drucker.

SCHRITT 5 Ausschalten & Schutz des Druckers



- ⚠ **Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass der Drucker auf Raumtemperatur abgekühlt ist.**
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite aus.
- Trennen Sie den Drucker vom Stromnetz.
- Entfernen Sie das Stahlblech.
- Stellen Sie einen leeren Karton (z. B. eine Prusament-Verpackung) auf das Heizbett, um dieses zu schützen, falls Teile herunterfallen sollten.
- Entfernen Sie den USB-Stick, um Schäden beim Umgang mit dem Drucker zu vermeiden.

SCHRITT 6 Trennen der Buddy3D Kamera



- Falls Ihr Drucker mit einer Buddy3D-Kamera ausgestattet ist, entfernen Sie diese bitte, bevor Sie mit diesem Vorgang beginnen.
- ⓘ Die Buddy3D-Kamera ist magnetisch befestigt.
 - Ziehen Sie das Kabel ab.
 - Entfernen Sie die Kamera.
- Bewahren Sie die Kamera während des Vorgangs an einem sicheren Ort auf. Wir empfehlen, das Objektiv mit einer Schutzkappe abzudecken.

SCHRITT 7 Werfen Sie keine entfernten Teile weg.



- ⚠ **Werfen Sie während dieses Vorgangs keine Druckerteile weg.**
- **Einige der ausgebauten Druckerteile werden später wiederverwendet** und sind am Ende dieses Kapitels in den Schritten zur Zusammenfassung der Teile aufgeführt.
- Die Befestigungselemente betreffend, empfehlen wir Ihnen, **alle entfernten Schrauben aufzubewahren.**
- ⓘ Einige der entfernten Schrauben werden bei der Umrüstung wiederverwendet. Wir empfehlen Ihnen, diese zu kennzeichnen, wenn Sie sie beiseite legen.

SCHRITT 8 Entfernen der oberen Nylonnieten



- An der oberen Abdeckung befinden sich vier Nylonnieten, mit denen diese befestigt ist. Entfernen Sie diese Nylonnieten wie folgt:
- Fassen Sie den Nietkopf vorsichtig mit der Spitze einer Spitzzange an und ziehen Sie ihn heraus.
 - ⓘ Sie können auch den zuvor erwähnten **Core-one-snap-rivet-remover** verwenden.
- ⚠ Achten Sie darauf, die obere Abdeckung nicht zu beschädigen.
- Sollte der untere Teil einer Niete in der Verkleidung zurückbleiben, fassen Sie ihn mit einer Zange an und entfernen Sie ihn ebenfalls.

SCHRITT 9 Entfernen der Deckplatte



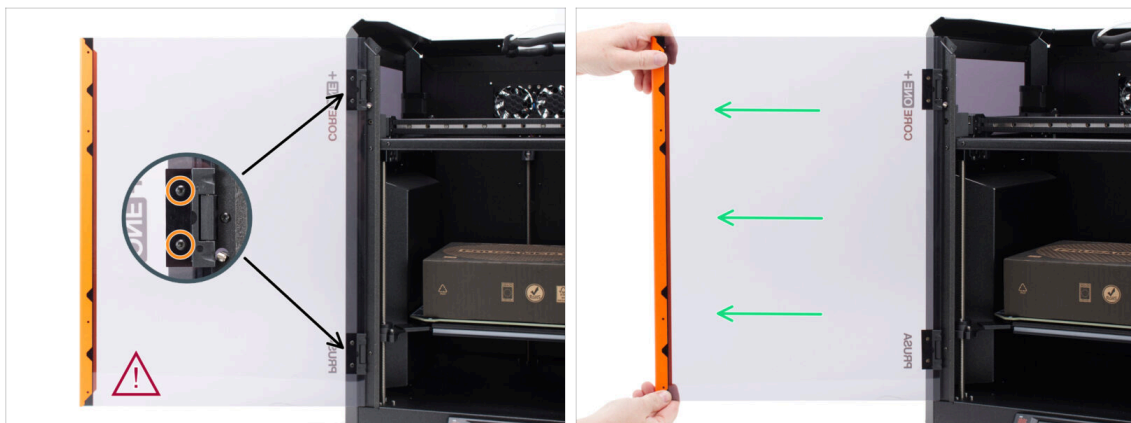
- Entfernen Sie die obere Abdeckung vom Drucker.
- ⓘ Für dieses Upgrade benötigen Sie die obere Abdeckung nicht.

SCHRITT 10 Entfernen des oberen Profils



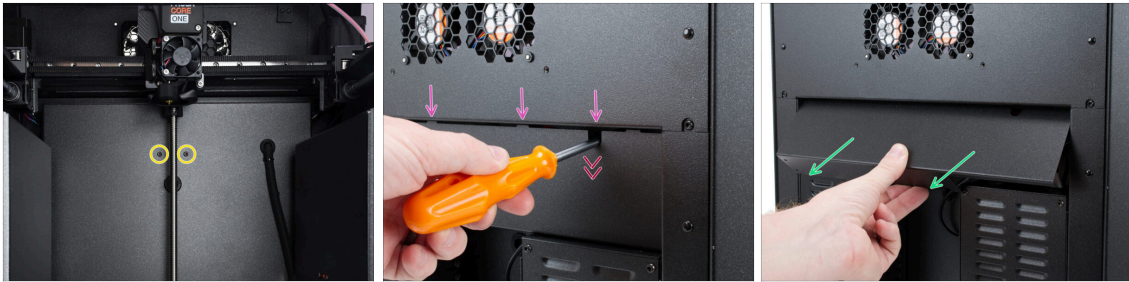
- ✦ Entfernen Sie mit dem 2,5-mm-Innensechskantschlüssel die beiden M3x4-Schrauben von der oberen Frontblende.
- ✦ Entfernen Sie von vorne mit einem T10-Schlüssel die beiden M3x4rT-Schrauben.
- ✦ Entfernen Sie das obere Profil vorsichtig vom Drucker.

SCHRITT 11 Entfernen der Tür



- ❗ Wir empfehlen Ihnen dringend, die Tür zu entfernen. Dadurch lassen sich der Drucker während der INDX-Umrüstung wesentlich einfacher und sicherer bewegen und drehen.
- ✦ Lösen und entfernen Sie die beiden M3x5rT-Schrauben, mit denen die Türverkleidung an beiden Scharnieren befestigt ist.
- ⚠ Halten Sie das Türblatt unbedingt **fest**, während Sie die Schrauben lösen, damit es nicht herunterfällt.
- 🔑 Beginnen Sie damit, die Schrauben von unten her zu lösen.
- ✦ Schieben Sie das Türblatt vorsichtig aus den Scharnieren.
- ✦ Legen Sie das Türblatt und die vier Schrauben an einem **sauberen und sicheren Ort** ab, um Beschädigungen zu vermeiden.
- 🔑 Achten Sie darauf, dass die Achse im Scharnier nicht herausfällt. Sollte die Achse herausfallen, setzen Sie sie wieder ein oder legen Sie sie zusammen mit dem Scharnierteil beiseite. Wir werden diese Teile am Ende der Montage wieder anbringen.

SCHRITT 12 Zugang zur Elektronik



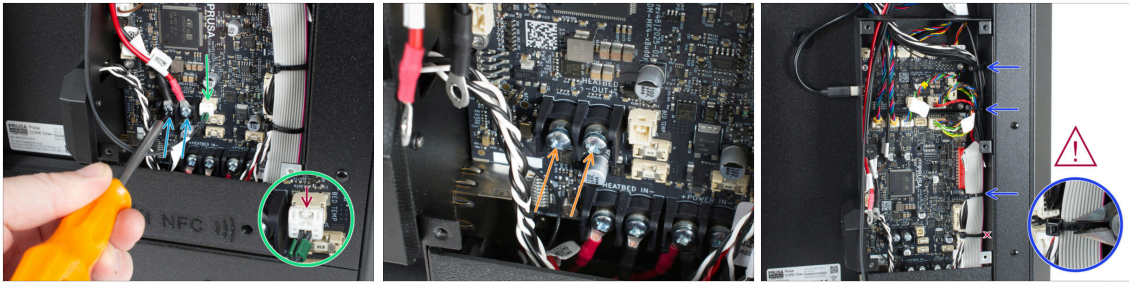
- ✦ Entfernen Sie auf der Innenseite des Druckers die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die hintere Abdeckung befestigt ist.
- ✦ Schieben Sie auf der Rückseite des Druckers die mittlere Abdeckung nach unten.
🔧 Wenn es sich nur schwer bewegen lässt, verwenden Sie einen Schraubenzieher als Hebel durch die Öffnung, um zu unterstützen.
- ✦ Vergewissern Sie sich, dass sich die vier Haken an der Oberseite der Abdeckung vom Metallgehäuse gelöst haben.
- ✦ Nehmen Sie die Abdeckung vom Drucker ab.

SCHRITT 13 Zugriff auf die Buddy-Platine



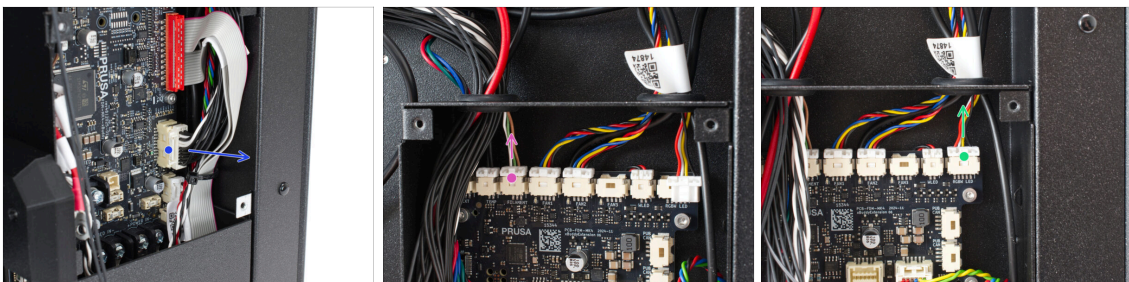
- ✦ Lösen Sie alle sechs M3x4rT-Schrauben, mit denen das Elektronikblech (xBuddy-Gehäuseabdeckung) befestigt ist.
- ✦ Schieben Sie die xBuddy-Abdeckung aus dem Elektronikgehäuse heraus und nehmen Sie sie vom Drucker ab.

SCHRITT 14 Abziehen der Kabel I.



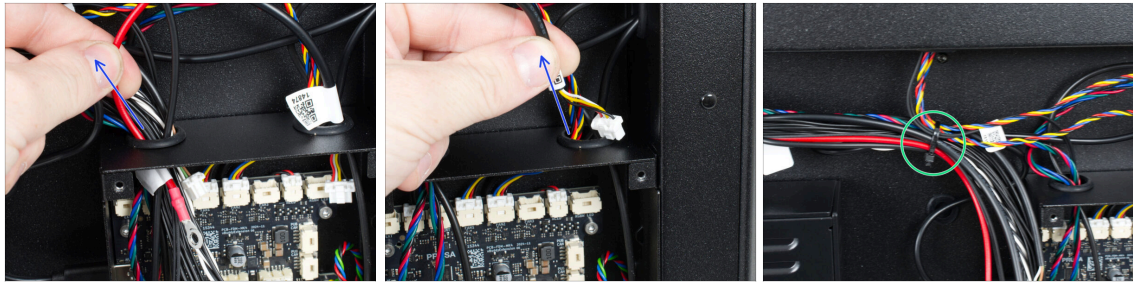
- Lösen Sie mit einem PH2-Schraubendreher die beiden 6 32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.-32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.
- Profi-Tipp: Nachdem Sie die Kabel abgezogen haben, schrauben Sie beide Schrauben locker wieder mindestens drei Umdrehungen ein, damit sie nicht verloren gehen.
- Ziehen Sie das Thermistor-Kabel des Heizbetts von der xBuddy-Platine ab.
 - ⚠ **Der Kabelstecker verfügt über eine Sicherheitsverriegelung. Sie müssen **die Verriegelung drücken, bevor Sie das Kabel abziehen.****
- Schneiden Sie die Kabelbinder an der rechten Seite des xBuddy-Gehäuses vorsichtig durch.
Schneiden Sie den unteren Kabelbinder nicht durch.
 - ⚠ **Schneiden Sie keine Kabel durch!**
 - i Kabelbinder können, sofern vorhanden, mit einem Seitenschneider durchtrennt werden.

SCHRITT 15 Abziehen der Kabel II.



- ⚠ **Der Kabelstecker verfügt über eine Sicherheitsverriegelung. Sie müssen **die Verriegelung drücken, bevor Sie das Kabel abziehen.****
- Ziehen Sie das Nextruder-Hauptkabel von der xBuddy-Platine ab.
- Ziehen Sie den seitlichen Filamentsensor von der xBuddy-Erweiterungsplatine ab.
- Ziehen Sie das RGB-LED-Kabel von der xBuddy-Platine ab.

SCHRITT 16 Entfernen der Kabel



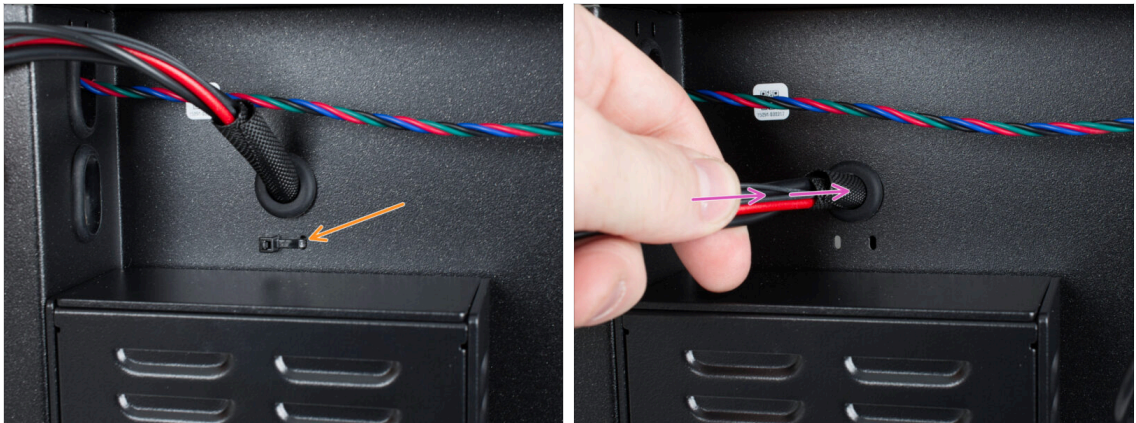
- Führen Sie die abgezogenen Kabel durch die entsprechenden Öffnungen an der Oberseite aus der xBuddy-Box heraus.
- ⚠ **Ziehen Sie nicht an den Kabeln, wenn Sie einen Widerstand spüren.**
- ℹ Das Hauptkabel des Nextruder kann je nach Zeitpunkt der Montage des Druckers entweder durch die rechte oder die linke Öffnung verlaufen.
- Achten Sie darauf, die Ösen nicht zu entfernen – aber keine Sorge, sie lassen sich problemlos wieder einsetzen.
- Schneiden Sie die Kabelbinder durch, mit denen der Kabelbaum befestigt ist.
- ⚠ **Schneiden Sie keine Kabel durch.**

SCHRITT 17 Einführen der Kabel



- Schieben Sie die obere Tülle leicht aus der Öffnung heraus, um zu verhindern, dass sie beim Verlegen der Kabel in den Drucker fällt.
- Führen Sie das Nextruder-Hauptkabel durch die obere ovale Öffnung vollständig in den Drucker ein.
- Setzen Sie die Tülle wieder in die ovale Öffnung ein.
- Führen Sie das Kabel des seitlichen Filamentsensors durch die untere ovale Öffnung in den Drucker ein.

SCHRITT 18 Einführen der Heizbettkabel



- ✎ Schneiden Sie den Kabelbinder durch, mit dem das Kabelbündel des Heizbetts befestigt ist, und entfernen Sie ihn.
- ✎ Führen Sie das Kabelbündel des Heizbetts in den Drucker ein.
- ✎ Lassen Sie alle gelösten Kabel lose im Drucker liegen. Sie werden sich später wieder darum kümmern.

SCHRITT 19 Lösen des Hauptkabels



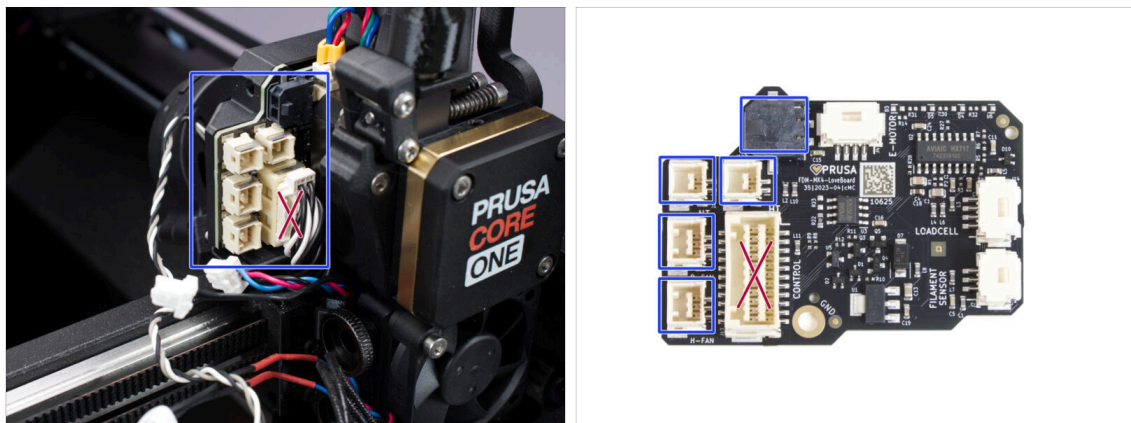
- ✎ Drehen Sie den Drucker so, dass seine linke Seite zu Ihnen zeigt (die Seite ohne Spulenhalter).
- ✎ Lösen Sie die fünf Klettbänder.
- ✎ Richten Sie Ihren Blick auf den Bereich hinter dem Y-Achsen-Motor.
- ✎ Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3-Schraube, mit der die Kabelklemme befestigt ist.
- ✎ Sie müssen die Schrauben nicht aus dem Bauteil entfernen. Lassen Sie das Nextruder-Hauptkabel zusammen mit der Kabelklemme frei hängen.

SCHRITT 20 Entfernen der LoveBoard-Abdeckung



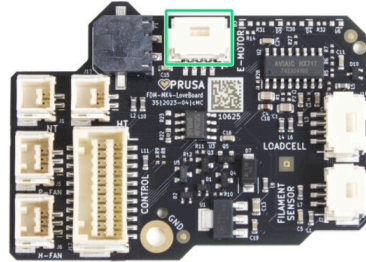
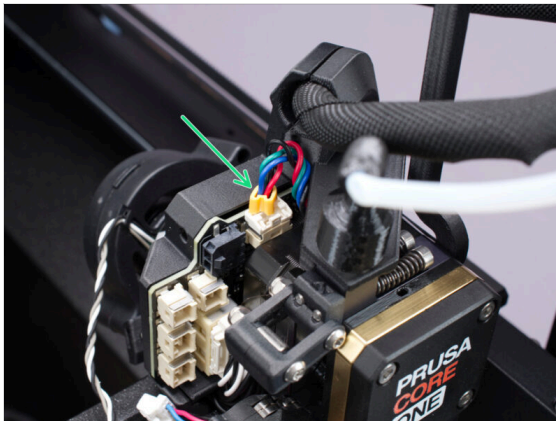
- Gehen wir nun zur linken Seite des Nextruders.
- Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Entriegeln Sie den Idler-swivel.
- Öffnen Sie den Idler vollständig.

SCHRITT 21 Abziehen der Nextruderkabel - links



- ⚠ Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. **Es ist notwendig, die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen.** Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.
- Ziehen Sie alle Kabel auf der linken Seite des LoveBoards ab.
- Ziehen Sie nicht den Hauptkabelstecker des Nextruders ab.

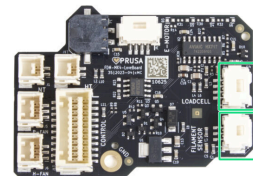
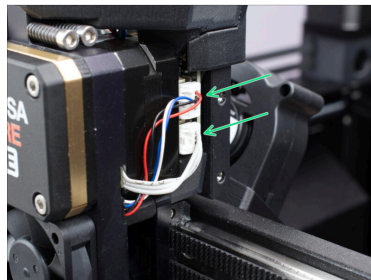
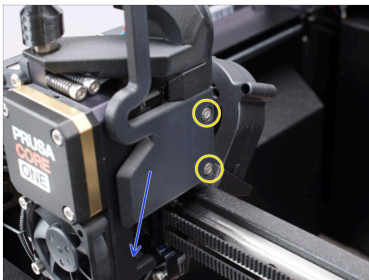
SCHRITT 22 Abziehen der Nextruderkabel - oben



⚠ Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, **die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen**. Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.

- 🟢 Ziehen Sie das Kabel des Extrudermotors ab.

SCHRITT 23 Abziehen der Nextruderkabel - rechts



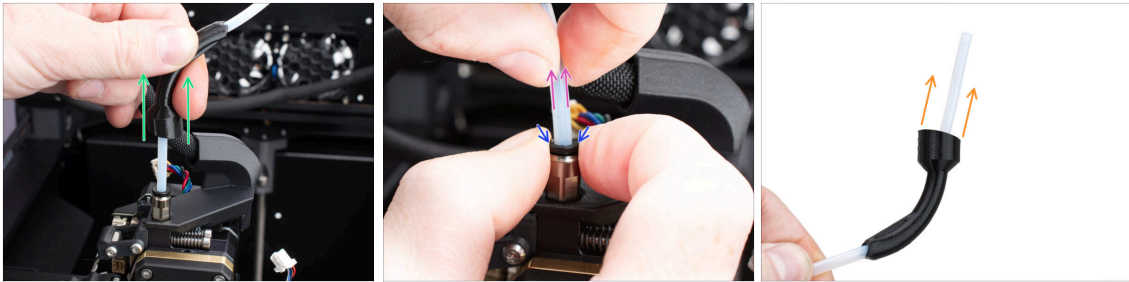
- 🟡 Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x6-Schrauben, mit denen die rechte Abdeckung am Nextruder befestigt ist.

- 🔵 Entfernen Sie die Abdeckung.

⚠ Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, **die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen**. Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.

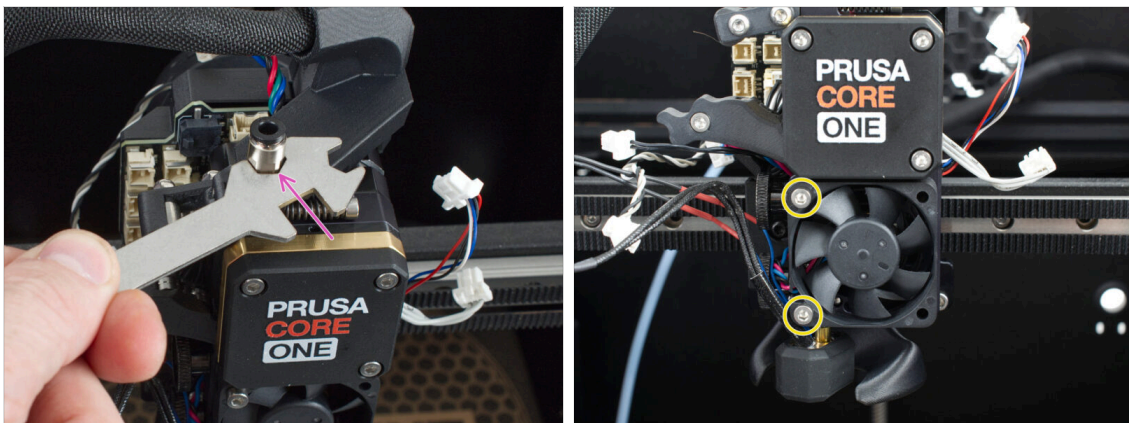
- 🟢 Ziehen Sie beide Kabel von der rechten Seite des LoveBoards ab.

SCHRITT 24 PTFE-Schlauch abnehmen



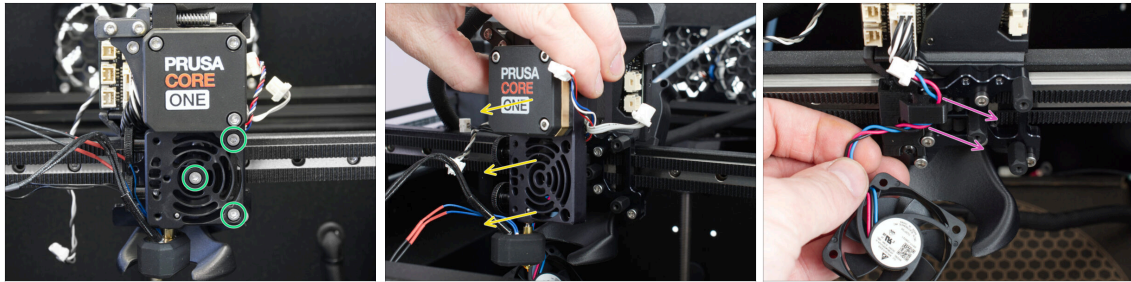
- Schieben Sie die Bowden-Bend über das Anschlussstück am Nextruder.
- Drücken Sie die schwarze Spannzange in der Halterung nach unten, vorzugsweise mit zwei Fingern.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch aus dem Anschlussstück heraus.
- Entfernen Sie den Bowden-bend von dem PTFE-Schlauch.

SCHRITT 25 Entfernen des Nextruder-Fittings



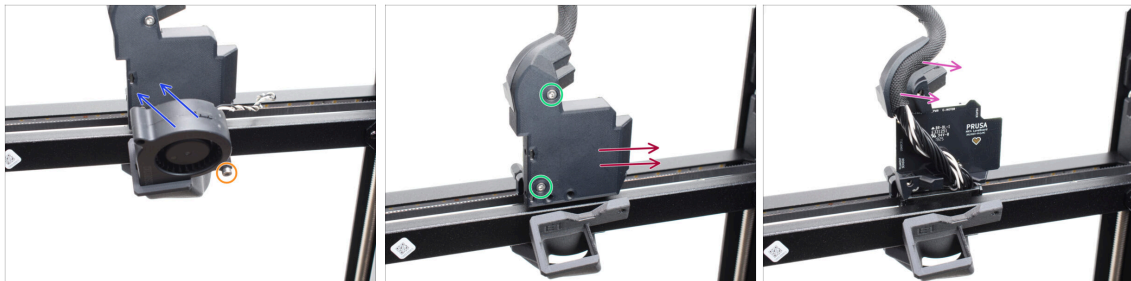
- Entfernen Sie die M5-4-Verschraubung mithilfe der 8-mm-Aussparung am Universalschlüssel.
 - Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x18-Schrauben, mit denen der Lüfter des Kühlkörpers befestigt ist.
- 📌 Nach dem Lösen bleibt der Lüfter des Kühlkörpers wahrscheinlich am Kabel hängen. Lassen Sie ihn vorerst so, wie er ist.

SCHRITT 26 Entfernen des Nextruders



- Entfernen Sie die drei M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Baugruppe an der X-Achse befestigt ist.
- ⚠ ACHTUNG:** Halten Sie beim Lösen der letzten Schraube **den Nextruder fest, damit er nicht herunterfällt** und den Drucker beschädigt.
- Entfernen Sie die Nextruder-Baugruppe vom Drucker.
- Haken Sie das Kabel des Lüfters des Kühlkörpers aus der Kabelhalterung aus und entfernen Sie den Lüfter aus dem Drucker.

SCHRITT 27 Entfernen des Drucklüfters



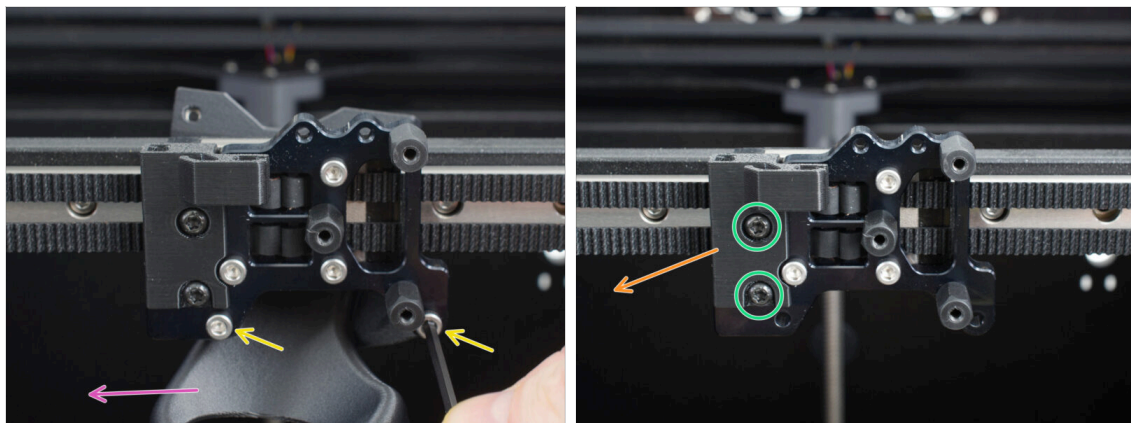
- Konzentrieren Sie sich auf die hintere X-Achsen-Baugruppe.
- Entfernen Sie auf der Rückseite des Druckkopfes die M3x25-Schraube, mit der der Drucklüfter befestigt ist.
- Entfernen Sie den Drucklüfter, indem Sie ihn anheben.
-  Legen Sie den Drucklüfter beiseite. Er wird später für den neuen Werkzeugkopf benötigt.
- Entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen die Abdeckung an der Rückseite des Druckkopfes befestigt ist.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Ziehen Sie das Hauptkabel des Extruders aus der dafür vorgesehenen Nut heraus.

SCHRITT 28 Entfernen des LoveBoards



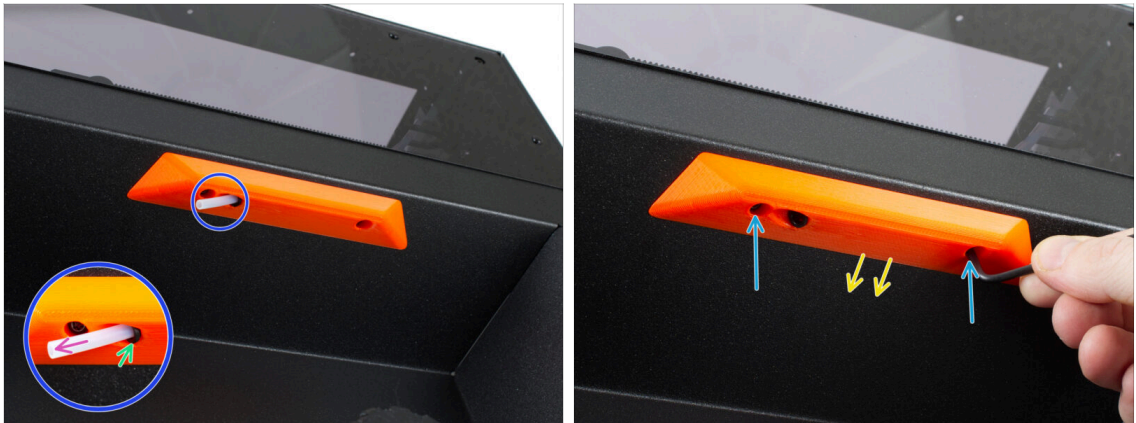
- Lösen und entfernen Sie die M3x8rT-Schraube, mit der das LoveBoard befestigt ist.
- Entfernen Sie das LoveBoard samt dem Nextruder-Hauptkabel vollständig aus dem Drucker.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben an der Loveboard-Halterung.
- Entfernen Sie die Loveboard-Halterung vom Drucker.

SCHRITT 29 Lüfterhaube entfernen



- Lösen und entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen die Lüfterhaube an der Nextruder-Halterung befestigt ist.
- Entfernen Sie die Lüfterhaube vom Drucker.
- Entfernen Sie mit dem T10-Schlüssel die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen der Kabelclip befestigt ist.
- Entfernen Sie die Kabelklemme vom Drucker.

SCHRITT 30 Entfernen des Seiten-Griffs



- Sehen Sie sich den PTFE-Schlauch im Griff an der rechten Seitenwand genau an.
- Schieben Sie die Spannzange in den Griff.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch heraus.
- Lösen Sie mit dem T10-Schraubendreher die beiden M3x8rT-Schrauben, mit denen der Griff und der Filamentsensor befestigt sind.
- Entfernen Sie den Griff vom Drucker.

SCHRITT 31 Entfernen des seitlichen Filamentsensors



- Richten Sie Ihren Blick wieder auf das Innere des Druckers.
- Schneiden Sie den Kabelbinder in der Nähe des PTFE-Schlauchs vorsichtig durch und entfernen Sie ihn.
 - Dadurch wird das Kabel des seitlichen Filamentsensors von der Unterseite des CoreXY-Rahmens gelöst.
- Fassen Sie den gelösten Filament-Sensor an der Innenseite der rechten Seitenwand an und entfernen Sie ihn aus dem Drucker.

SCHRITT 32 Entfernen des Spulenhalters



- Entfernen Sie mit dem T10-Schraubendreher die vier M3x8rT-Schrauben im Inneren des Druckers, mit denen der Spulenhalter befestigt ist.

⚠ Achten Sie darauf, **das Heizbett nicht zu zerkratzen.**

- While loosening the last screw, hold the spool holder in your hand and remove it from the printer.

⚠ Setzen Sie den Schutzkarton **wieder auf das Heizbett.**

SCHRITT 33 Teile Zusammenfassung I.



⚠ **Bewahren Sie die folgenden Teile für die nächsten Schritte auf.**

① Alle nicht aufgeführten Teile können beiseite gelegt werden.

- Hintere Abdeckung aus Blech (1x)
- xBuddy Box Abdeckung (1x)
- Druckkühl Lüfter (1x)
- Druckblech (1x)
- Kabelbinder (2x)

● Was die Befestigungselemente betrifft, empfehlen wir Ihnen, **alle entfernten Schrauben aufzubewahren.**

SCHRITT 34 Teile Zusammenfassung II.



■ Türblattbaugruppe (1x)

SCHRITT 35 Haribo Zeit!



⚠ Prüfen Sie die Zahl im Kreis sorgfältig. Sie gibt genau an, wie viele Gummibärchen Sie in diesem Schritt essen sollen. **Essen Sie nicht mehr.**

■ Essen Sie sechs Gummibärchen.

SCHRITT 36 Letzter Schritt

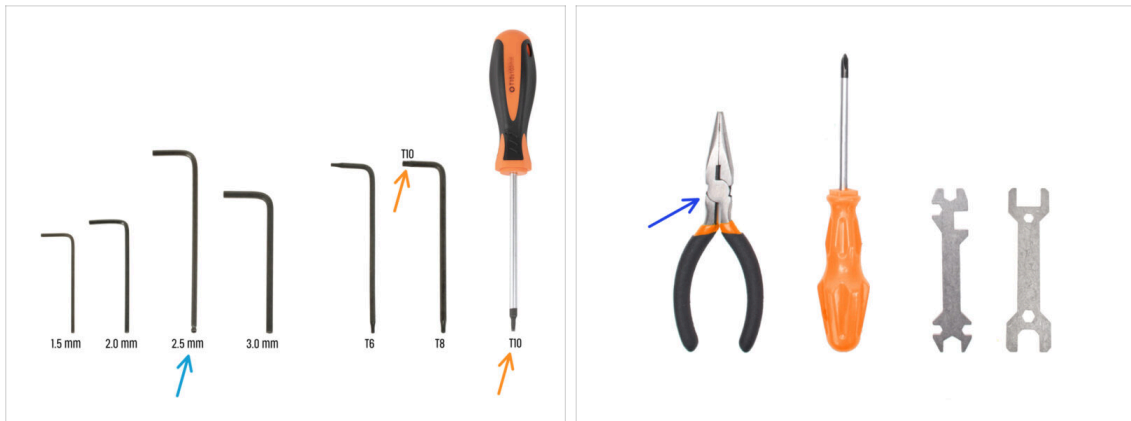


- Der Drucker ist nun für das INDX-Upgrade bereit.
- Weiter zum nächsten Kapitel: **3. Z-Achsen-Upgrade.**

3. Z-axis upgrade



SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



● Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:

- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern

SCHRITT 2 Optional: Anschluss des USB-C-Kabels der Buddy3D-Kamera



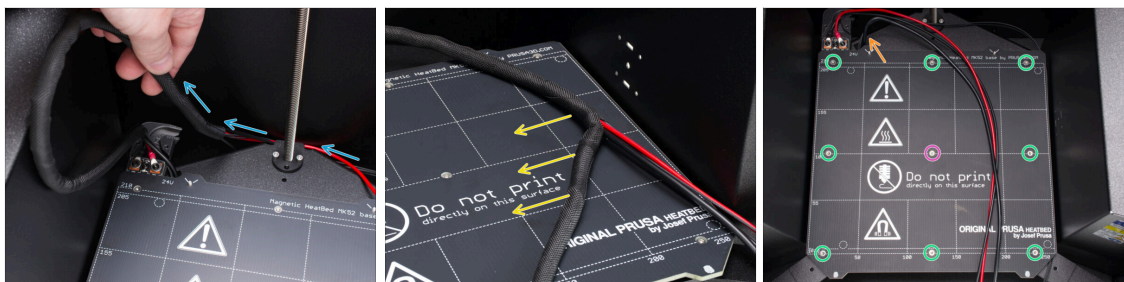
- ① Dieser Schritt gilt nur, wenn Sie **die Buddy3D-Kamera erworben haben** und diese installieren möchten.
- Jetzt ist der richtige Zeitpunkt, das im Lieferumfang der Buddy3D-Kamera enthaltene USB-C-Kabel anzuschließen.
- Befolgen Sie zur Installation des Kabels die entsprechende Anleitung **Installation der Buddy3D-Kamera für CORE One**.
- 📌 **Schließen Sie die Kamera selbst** zu diesem Zeitpunkt noch nicht an und montieren Sie sie noch nicht. Dies erfolgt erst am Ende des Zusammenbaus.

SCHRITT 3 Entfernen der Heizbettkabelabdeckung



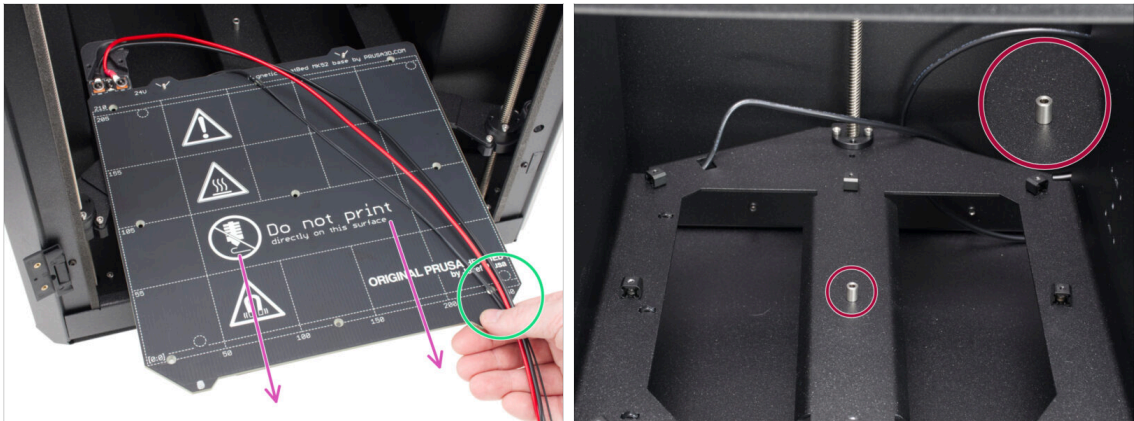
- Entfernen Sie vorübergehend den Schutzkarton vom Heizbett.
- Achten Sie besonders auf den Bereich des Kabels des Heizbetts hinten links.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der CORE-One-bed-cable-cover-top befestigt ist.
- Entfernen Sie den CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ❗ Sie benötigen den CORE-One-bed-cable-cover-top nicht mehr. Wir empfehlen, ihn zu entfernen, um Verwechslungen mit dem neuen Teil zu vermeiden.

SCHRITT 4 Lösen des Heizbetts



- Ziehen Sie das Kabelbündel des Heizbetts von der Unterseite des Heizbetts heraus.
- ⚠ Achten Sie darauf, **die Kabel nicht zu verheddern**. Sollten Sie einen Widerstand spüren, **hören Sie sofort auf zu ziehen**.
- Entfernen Sie die Textilhülle über die gesamte Länge des Kabelbündels.
- ❗ Legen Sie die Hülle beiseite. Sie werden dieses Teil später noch einmal benötigen.
- Stellen Sie sicher, dass das LED-Kabel aus der Bed-cable-cover-bottom des CORE One entfernt wurde, bevor Sie fortfahren.
- Lösen und entfernen Sie die acht M3x4bT-Schrauben, mit denen das Heizbett befestigt ist.
- Lösen und entfernen Sie die M3x12bT-Schraube in der Mitte.

SCHRITT 5 Entfernen des Heizbetts



- ◆ Nehmen Sie das Heizbett vorsichtig aus dem Drucker heraus.
 - ◆ Entfernen Sie es zusammen mit den Kabeln, **die vom Heizbett ausgehen**.
 - ◆ **Legen Sie das Heizbett an einem sicheren Ort beiseite.** Sie werden es später wieder benötigen.
- ⚠ **Nach dem Ausbau des Heizbetts bleibt ein Abstandshalter am Z-Schlitten lose sitzen. Bewahren Sie ihn für eine spätere Verwendung an einem sicheren Ort auf.**

SCHRITT 6 Heizbett-Abstandhalter : Teilvorbereitung



- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *im Heatbed-Beutel*
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *im Heatbed-Beutel*
- ◆ M3nN Mutter (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- ◆ Schraube M3x18 (4x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 7 Einsetzen des Abstandhalters - links



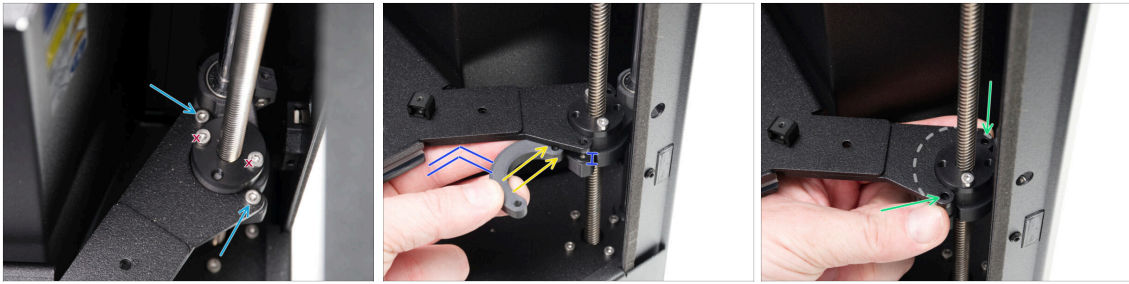
- Wenden Sie sich zur vorderen linken Z-Achse.
- Entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der Z-Schlitten an der Z-Achse befestigt ist.
- ⚠ Entfernen Sie die Schrauben nicht aus der Trapezmutter.
- Heben Sie den Z-Schlitten vorsichtig an, sodass zwischen ihm und der Bettbefestigung ein Abstand von etwa 8 mm (0,3 Zoll) entsteht. mm (0,3 Zoll) entsteht.
- Setzen Sie den Bed-Spacer-Front in den Spalt ein.
- Positionieren Sie das Teil so, dass es um die Bettbefestigung passt, und richten Sie anschließend die Bohrungen aus.

SCHRITT 8 Befestigen des Bettabstandshalters - links



- ⓘ Stellen Sie sicher, dass die beiden von unten eingesetzten M3n-Muttern nicht aus der Bettbefestigung herausfallen.
- Befestigen Sie das Distanzstück mit zwei M3x18-Schrauben.
- Ziehen Sie zuerst die innere Schraube fest.
- Ziehen Sie anschließend die äußere Schraube fest.

SCHRITT 9 Einsetzen des Distanzstücks - rechts



- Wenden Sie sich zur vorderen rechten Z-Achse.
- Entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der Z-Schlitten an der Z-Achse befestigt ist.
- ⚠ Entfernen Sie die Schrauben nicht aus der Trapezmutter.
- Heben Sie den Z-Schlitten vorsichtig an, sodass zwischen ihm und der Bettbefestigung ein Abstand von etwa 8 mm (0,3 Zoll) entsteht. mm (0,3 Zoll) entsteht.
- Setzen Sie den Bed-Spacer-Front in den Spalt ein.
- Positionieren Sie das Teil so, dass es um die Bettbefestigung passt, und richten Sie anschließend die Bohrungen aus.

SCHRITT 10 Befestigen des Bettabstandshalters - rechts



- ⓘ Bitte beachten Sie, dass zwei M3nN-Muttern von unten in die Bettbefestigung eingesetzt sind. Achten Sie darauf, dass diese nicht herausfallen.
- Befestigen Sie das Distanzstück mit zwei M3x18-Schrauben.
- Ziehen Sie zuerst die innere Schraube fest.
- Ziehen Sie anschließend die äußere Schraube fest.

📌 If you plan on installing the **Prusa CORE One+ Gen 2** upgrade along with the Prusa INDX conversion, follow the instructions in this article: **Assembling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade.**

SCHRITT 11 Bed-spacer-rear entfernen



- Lösen Sie die beiden M3x18-Schrauben, mit denen die Trapezmutter und der CORE-One-bed-spacer-rear (an der Unterseite) befestigt sind.
- Halten Sie den CORE-One-Bed-Spacer-Rear beim Lösen der Schrauben fest und entfernen Sie ihn, sobald diese gelöst sind.



Lassen Sie die Schrauben in der Trapezmutter sitzen.

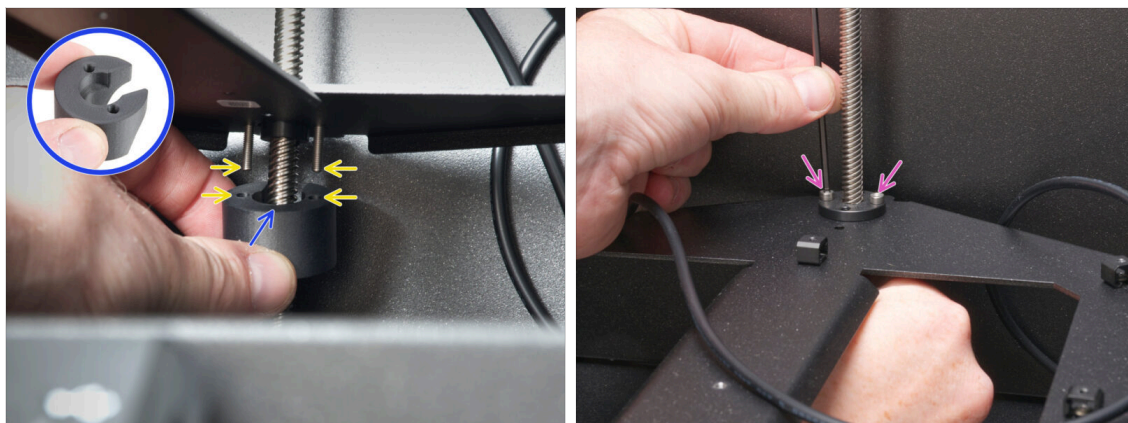
- ① Entsorgen Sie den CORE-One-Bed-Spacer-Rear, um Verwechslungen mit dem neuen Teil zu vermeiden. Dieses Teil benötigen Sie nicht mehr.

SCHRITT 12 Zusammenbau des INDX-bed-spacer-rear



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern in den hinteren Abstandshalter (Bed-spacer-rear) ein und **schieben Sie diese so weit wie möglich hinein.**
- Setzen Sie die Muttern so ein, dass der Nyloneinsatz (blauer Kunststoffsring) **nach oben zeigt.**
- ① Profi-Tipp: Verwenden Sie die Schraubenziehtechnik.

SCHRITT 13 Befestigen des INDX-bed-spacer-rear



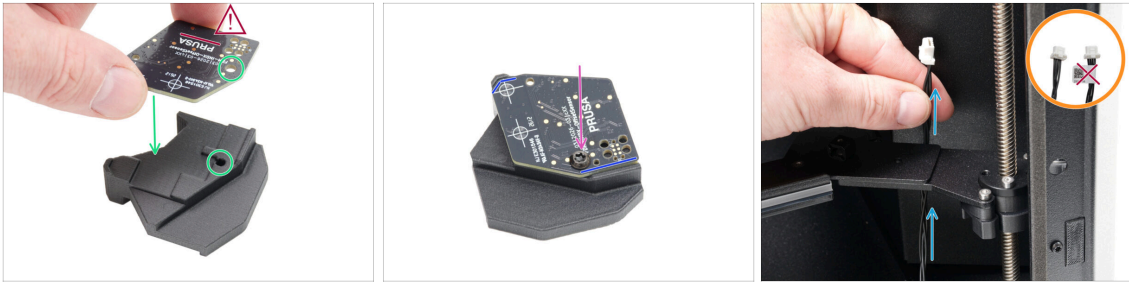
- Konzentrieren Sie sich auf die hintere Unterseite des Heizbetts, an der Sie den ursprünglichen Bed-spacer-rear entfernt haben.
- Halten Sie den Bed-spacer-rear **in derselben Ausrichtung wie abgebildet** und setzen Sie ihn **um** die hintere Gewindestange der Z-Achse.
- Richten Sie die Löcher im Bettabstandshalter auf die M3x18-Schrauben aus, die Sie in der Trapezmutter aufbewahrt haben.
- Befestigen Sie das Teil, indem Sie die beiden M3x18-Schrauben festziehen.

SCHRITT 14 Offset-Sensor: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie für die folgenden Schritte Folgendes vor:
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *im Heatbed-Beutel enthalten*
- INDX Offset-Sensor (1x) *in der Box Filament Sensors*
- Schraube M3x8rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Offset-Sensorkabel (1x) *aus dem Kabelbeutel (Cables)*
- Kabelbinder (4x)

SCHRITT 15 Montage des INDX Offset-Sensor



i Die abgebildeten gedruckten Teile können geringfügig von den in Ihrer Verpackung enthaltenen Teilen abweichen.

■ Befestigen Sie den Offset-Sensor an der Offset-Sensorhalterung.

■ Richten Sie die Schraubenlöcher zueinander aus.

! Achten Sie darauf, dass das **PRUSA-Logo nach oben zeigt**.

■ Stellen Sie sicher, dass der Offset-Sensor korrekt positioniert ist.

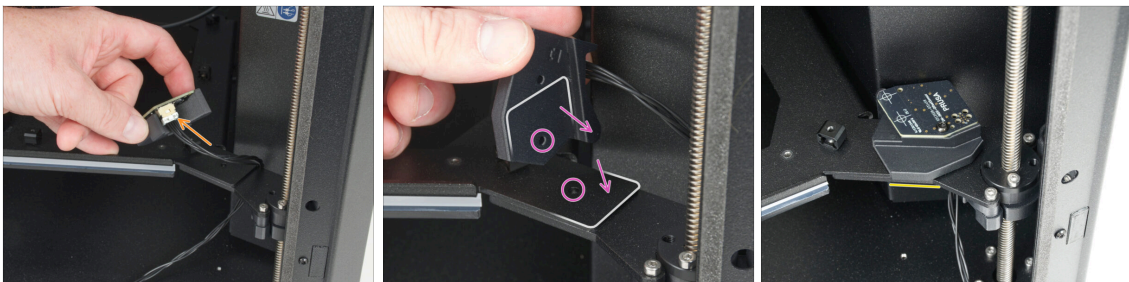
■ Befestigen Sie den Offset-Sensor mit der Schraube M3x8rT.

Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, um eine Beschädigung der Elektronik zu vermeiden.

■ Verlegen Sie das Kabel des Offset-Sensors zwischen dem Z-Schlitten und der rechten Seitenwand des Druckers.

■ Nehmen Sie das Kabelende **ohne Etikett**.

SCHRITT 16 Anschluss des Offset-Sensorkabels



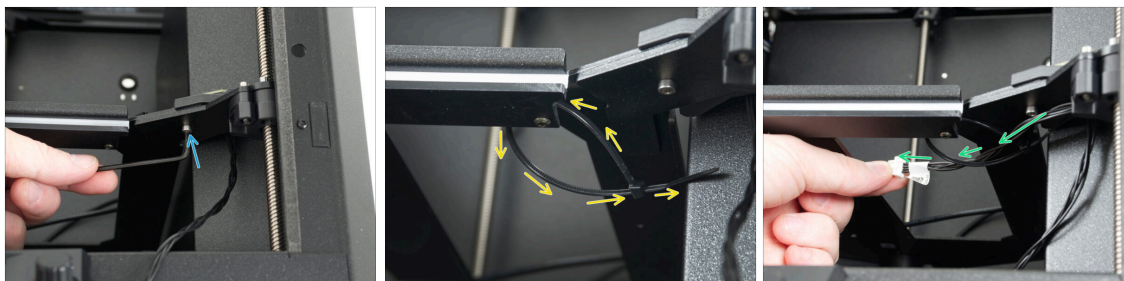
■ Stecken Sie das Kabel des Offset-Sensors in den Stecker der Offset-Sensorplatine.

■ Suchen Sie an der Unterseite des Offset-sensor-holder die für den Z-Schlitten vorgesehene Aussparung.

■ Setzen Sie den Offset-sensor-holder so auf den Z-Schlitten, dass die Formen zusammenpassen und die Schraubenlöcher übereinstimmen.

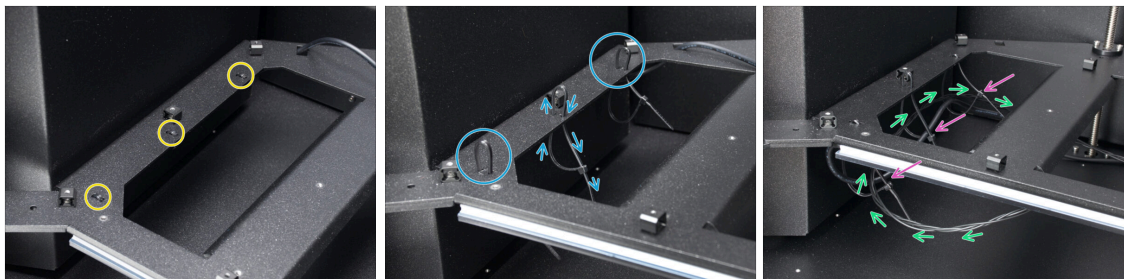
■ Überprüfen Sie, ob die Ausrichtung korrekt ist. Sie muss mit dem Foto übereinstimmen.

SCHRITT 17 Befestigung der Offset-Sensorbaugruppe



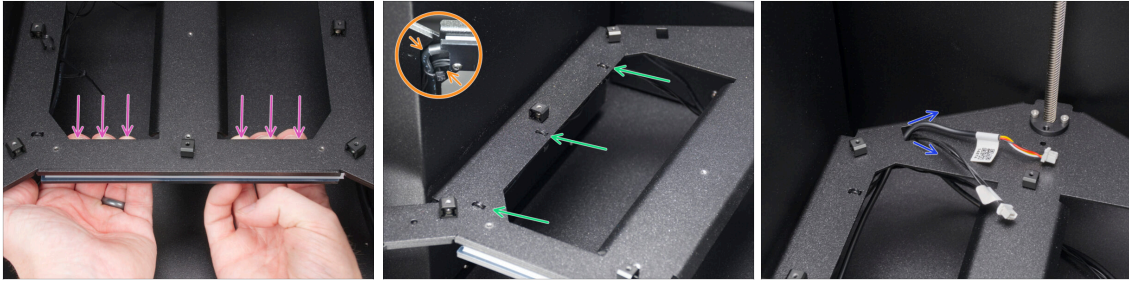
- Befestigen Sie die Offset-Sensorbaugruppe von der Unterseite her mit der M3x10-Schraube am Z-Schlitten.
 - i Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. **Nicht zu fest anziehen.**
- Legen Sie einen Kabelbinder um die Schraube an der LED-Panel-Baugruppe und befestigen Sie ihn, **ziehen Sie ihn jedoch noch nicht fest.**
- Führen Sie das Kabel des Offset-Sensors durch den Kabelbinder. Ziehen Sie den Kabelbinder fest und schneiden Sie den überstehenden Teil ab.

SCHRITT 18 Verlegung des Offset-Sensorkabels



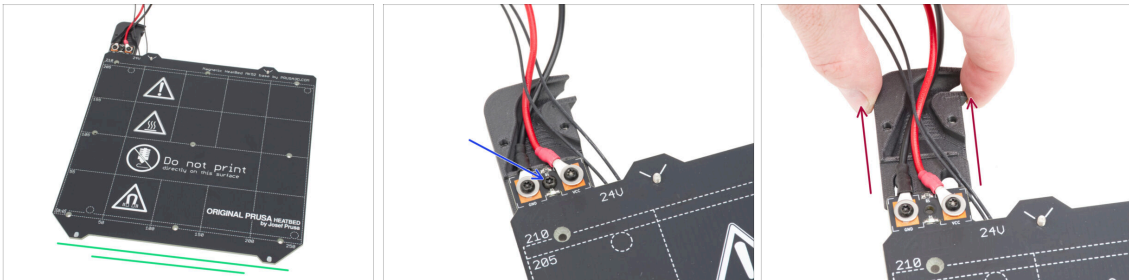
- Entfernen Sie auf der linken Seite des Z-Schlittens mit einem Seitenschneider die drei markierten Kabelbinder.
 - i Durch das Durchtrennen der Kabelbinder wird das RGB-LED-Kabel freigegeben, das mit diesen befestigt ist.
- Führen Sie drei Kabelbinder durch den Z-Schlitten und verbinden Sie deren Enden an der Unterseite. Ziehen Sie sie noch nicht fest.
- Führen Sie das Kabel des Offset-Sensors durch die drei Kabelbinder.
- Führen Sie das RGB-LED-Kabel durch die drei Kabelbinder.

SCHRITT 19 Befestigen des Offset-Sensor-Kabels



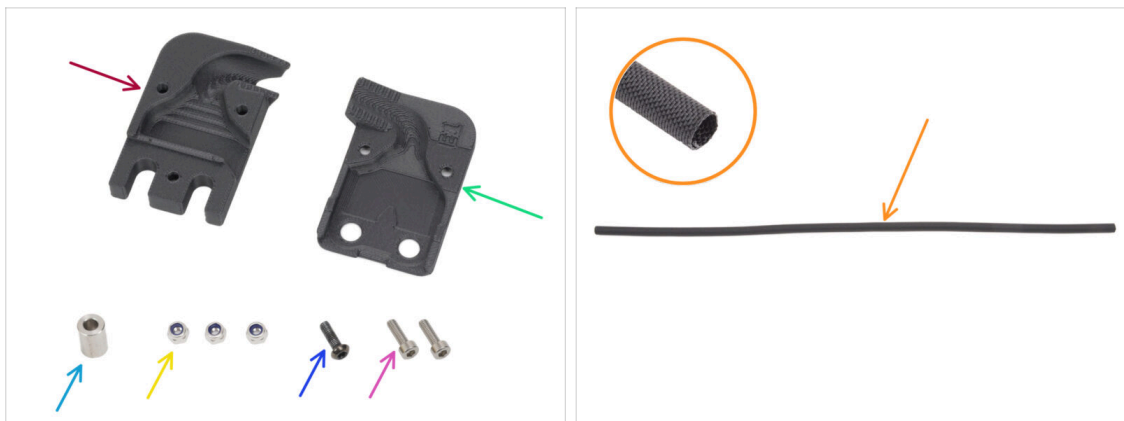
- ✿ Führen Sie das Offset-Sensor-Kabel zwischen dem Z-Schlitten und dem LED-Panel hindurch.
 - ✿ Ziehen Sie alle drei Kabelbinder fest und schneiden Sie die überstehenden Enden ab.
 - ✿ Die Kabel vor dem ersten Kabelbinder **dürfen nicht scharf gebogen werden**. Lassen Sie etwas Spielraum.
 - ✿ Stellen Sie sicher, dass die Kabel richtig gespannt sind und **nicht durchhängen** – und zwar über ihre gesamte Länge.
 - ✿ Führen Sie die Kabel des Offset-Sensors und der RGB-LED nach oben durch den rechteckigen Ausschnitt im Z-Schlitten.
- 🔧 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **Assembling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade.**

SCHRITT 20 Entfernen der Bed-cable-cover-bottom



- ✿ Bereiten Sie die Heizbett-Baugruppe vor.
- ✿ Lösen Sie mit dem Torx-Schlüssel die M3x10rT-Schraube, mit der die untere Abdeckung des Bettkabels (Bed-cable-cover-bottom) befestigt ist.
- ✿ Entfernen Sie die Bed-cable-cover-bottom.

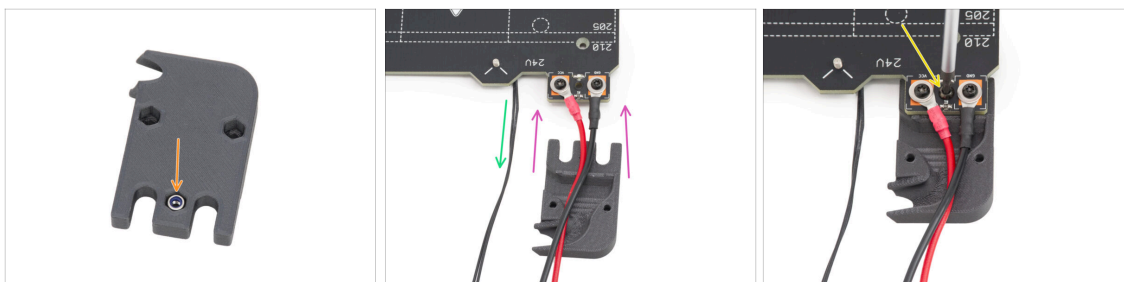
SCHRITT 21 Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) im Heatbed-Beutel
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) im Heatbed-Beutel
- Abstandsstück für das Heizbett 6 × 3,1 × 8 mm (1 Stück) bereits zuvor entfernt
- M3xN Mutter (3x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- M3x10rT (1x) die Sie zuvor entfernt haben
- Schraube M3x10 (2x) die Sie zuvor entfernt haben
- Textilhülse 8 x 520 mm (1x) die Sie vorher entfernt haben

SCHRITT 22 Zusammenbau der Bed-cable-cover-bottom



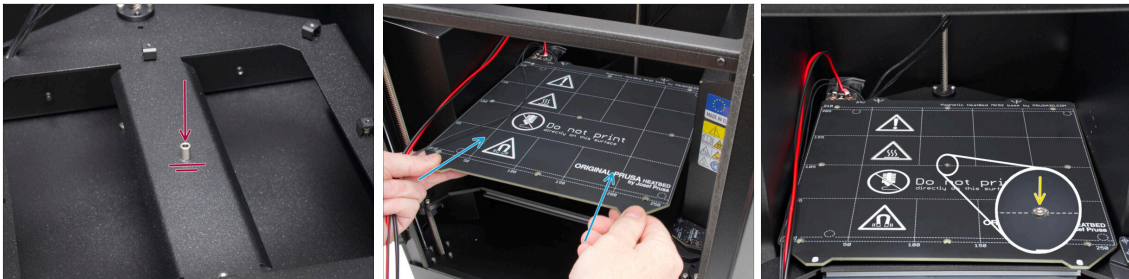
- Setzen Sie die M3nN-Mutter in die untere Bohrung der Bed-cable-cover-bottom ein.
- Verlegen Sie das Thermistor-Kabel des Heizbetts außerhalb der Abdeckung.
- Führen Sie die Bed-cable-cover-bottom unter die Stromkabel des Heizbetts ein und schieben Sie die Abdeckung unter das Heizbett.
- **i** Die M3nN-Mutter kann während der Montage herausfallen. Sie können sie von unten mit dem Finger festhalten.
- Befestigen Sie die Bed-cable-cover-bottom mit der zuvor entfernten M3x10rT-Schraube.

SCHRITT 23 Befestigen des Heizbetts: Vorbereitung der Teile



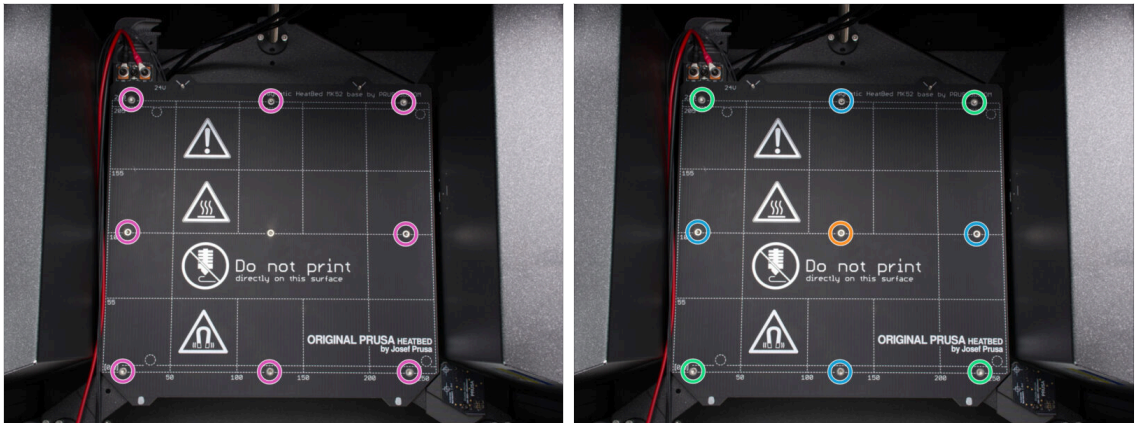
- ◆ Schraube M3x12cT (1x) die Sie zuvor entfernt haben
- ◆ Schraube M3x4cT (8x) die Sie zuvor entfernt haben
- ◆ Kabelbinder (1x)
- ❗ If you are installing the **Gen 2 upgrade** during the INDX conversion, **you will need the new M3x14cT screw** (1x) found in the Gen 2 upgrade kit.

SCHRITT 24 Einsetzen des Heizbetts



- ◆ Setzen Sie den Abstandhalter für das Heizbett direkt über die Gewindebohrung in der Mitte des Z-Schlittens.
- ◆ Setzen Sie die Heizbett-Baugruppe vorsichtig wieder in den Drucker ein.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass der Abstandhalter in der Mitte an seinem Platz bleibt.
- ◆ Befestigen Sie das Heizbett mit der M3x12cT-Schraube, die Sie beim ersten Ausbau des Heizbetts beiseitegelegt haben. **Ziehen Sie die Schraube noch nicht vollständig fest.**
- ❗ If you are installing the **CORE One Gen 2 upgrade**, then use the M3x14cT screw as mentioned in the previous step.

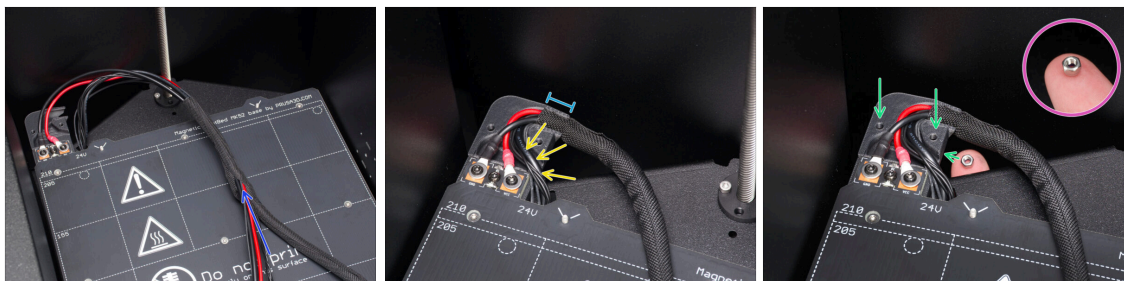
SCHRITT 25 Befestigen des Heizbettes



- Setzen Sie die acht M3x4bT Schrauben in die verbleibenden Löcher im Heizbett ein. **Ziehen Sie die Schrauben noch nicht ganz fest.**
- i** If you are installing the Gen 2 update along with the INDX conversion, tighten the M3x4bT screws by two turns only! We will fully tighten them later. Skip to the next step now.
- !** **WICHTIG:** Das Heizbett muss in einer bestimmten Reihenfolge festgezogen werden. Wiederholen Sie die Abfolge mehrmals und achten Sie darauf, dass das letzte Anziehen nach frühestens zwei Runden erfolgt.
- Nachdem Sie alle Schrauben angebracht haben, ziehen Sie sie in der folgenden Reihenfolge fest:

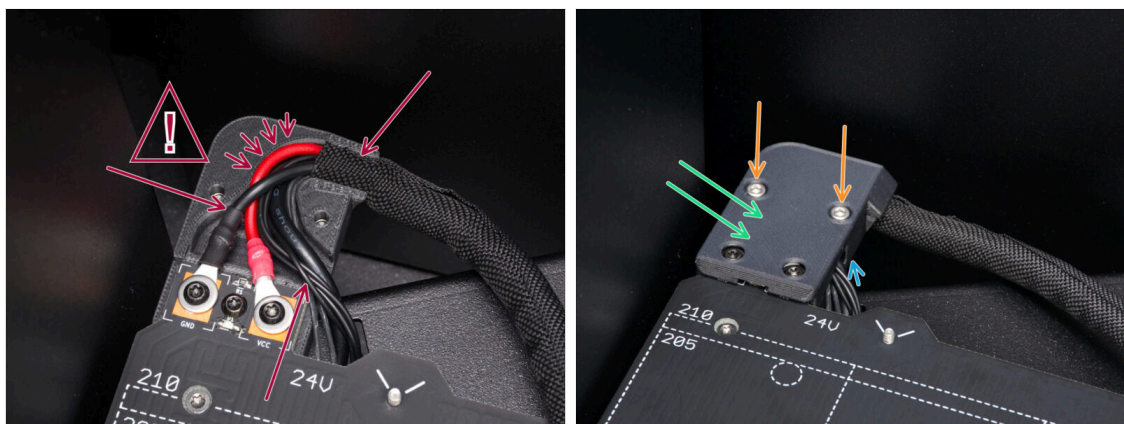
 - Mittlere Schraube
 - Erste vier Schrauben (Kanten)
 - Letzte vier Schrauben (Ecken)
- 📌** Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an.

SCHRITT 26 Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs



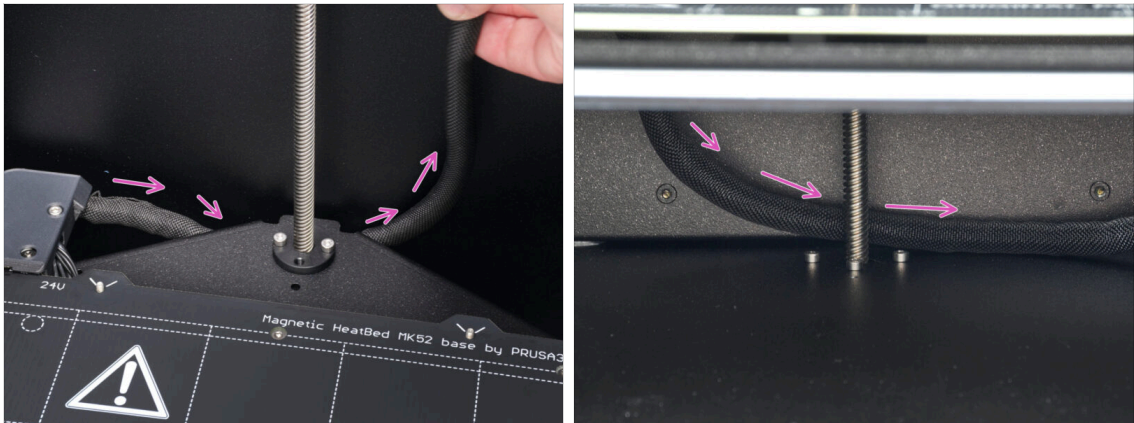
- Wickeln Sie die Textilhülle um die Kabel des Heizbetts, der RGB-LED und des Offset-Sensors.
- Verlegen Sie die Kabel der RGB-LED und des Offset-Sensors in die untere Kabelabdeckung des Heizbetts (Heatbed-cable-cover-bottom) **durch den seitlichen Kanal**.
- Schieben Sie die Textilhülse mindestens 1 cm (0,39 Zoll) in den Kabelkanal.
- Legen Sie die M3nN-Mutter so auf Ihren Finger, dass der Nyloneinsatz (blauer Kunststoffring) nach unten zeigt.
- **Von unten** aus richten Sie sie an den auf dem Bild gezeigten Schraubenlöchern aus.
- Drücken Sie anschließend **die Mutter von unten in die Bed-cable-cover-bottom**, bis sie vollständig sitzt.

SCHRITT 27 Abdecken der Heizbettkabel



- ⚠ **Bevor Sie die Abdeckung schließen, vergewissern Sie sich, dass **keine Kabel herausragen**, um **zu verhindern, dass diese von der oberen Abdeckung eingeklemmt werden**.**
- Legen Sie die Bed-cable-cover-top über die Kabel des Heizbetts und richten Sie sie aus.
- Befestigen Sie die Bed-cable-cover-top mit der M3x10-Schraube.
- Halten Sie beim Festziehen **die M3nN-Muttern** im unteren Bereich fest, um zu verhindern, dass sie herausfallen.

SCHRITT 28 Führung des Heizbett-Kabelbündels I.



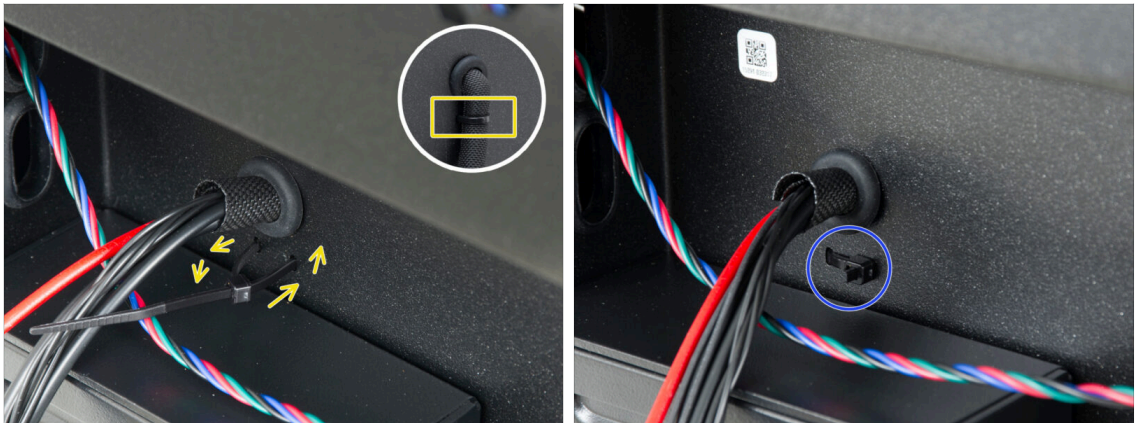
- ➡ Führen Sie die Heizbettkabel unter dem Heizbett hindurch und **hinter die Gewindestange der Z-Achse**.

SCHRITT 29 Führung des Heizbett-Kabelbündels II.



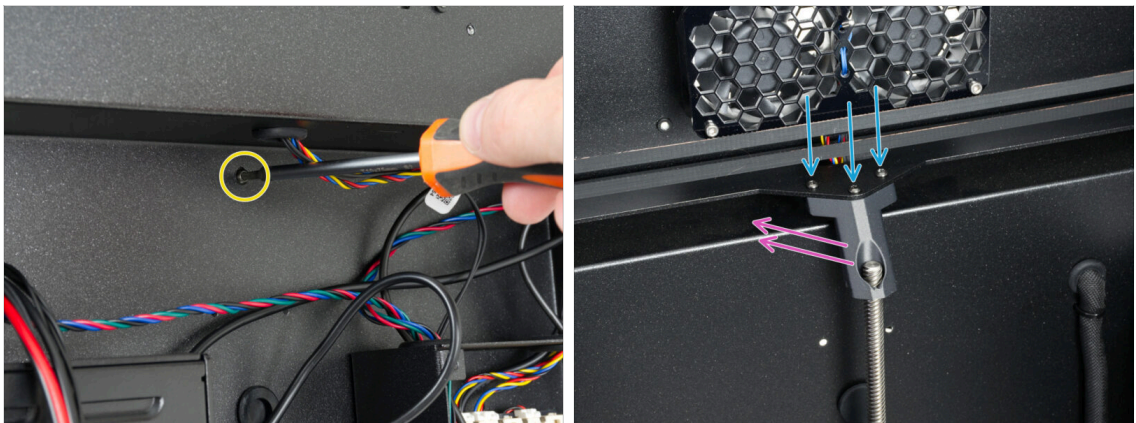
- ➡ Führen Sie die Kabel nacheinander in der folgenden Reihenfolge durch die Rückwand:
 - ➡ 1. Offset-Sensor-Kabel
 - ➡ 2. LED RGB Kabel
 - ➡ 3. Thermistorkabel für das Heizbett
- ➡ Verlegen Sie abschließend die Stromkabel für das Heizbett (schwarz und rot).
- ➡ Führen Sie die Kabel des Heizbetts und die Textilhülse durch das Ösenloch.
 - ➡ Die Textilhülse sollte auf der Rückseite nicht mehr als 1 cm (0,39 Zoll) hervorstehen.

SCHRITT 30 Befestigen der Textilhülle



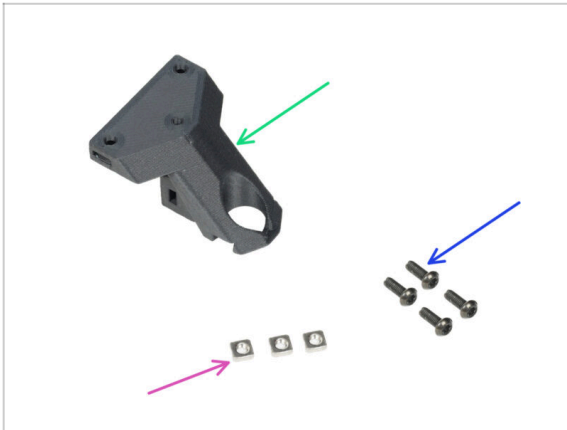
- ✚ Führen Sie den Kabelbinder durch die beiden Löcher unter den Heizbettkabeln und machen Sie eine Schlaufe um das Heizbettkabelbündel (Textilschlauch) auf der Innenseite.
- ✚ Ziehen Sie den Kabelbinder fest an und schneiden Sie den Überschuss ab.

SCHRITT 31 Entfernen des Bed-stop-rear



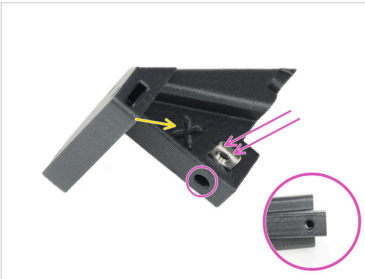
- ✚ Entfernen Sie die M3x8rT-Schraube auf der Rückseite des Druckers mit einem Torx-Schlüssel.
- ✚ Entfernen Sie die drei M3x8rT-Schrauben.
- ✚ Entfernen Sie den Bed-stop-rear.

SCHRITT 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: Vorbereitung der Teile



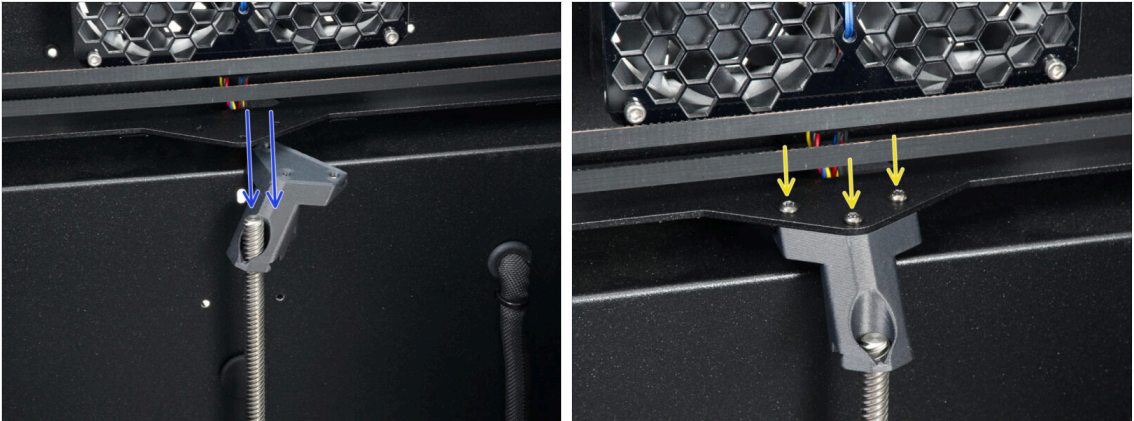
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x) im Heatbed-Beutel
- Schraube M3x8rT (4x) die Sie zuvor entfernt haben
- M3nS Mutter (3x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 33 Zusammenbau des Bed-stop-rear



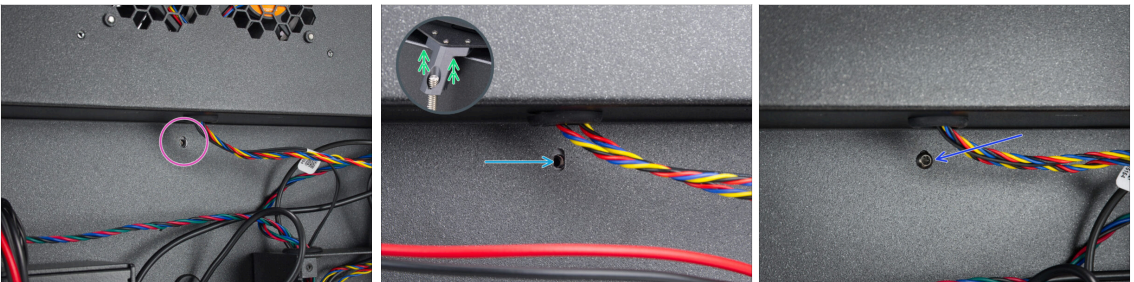
- Der neue Bed-stop-rear ist mit einem X gekennzeichnet.
- Setzen Sie die M3nS-Mutter in den Bed-stop-rear ein und drücken Sie sie vollständig nach unten.
 - Überprüfen Sie stets durch das Schraubenloch, ob die Mutter korrekt ausgerichtet ist.
- Führen Sie die zweite M3nS-Mutter von derselben Seite aus vollständig in das Bauteil ein.
- Führen Sie die dritte M3nS-Mutter von der gegenüberliegenden Seite in das Bauteil ein.

SCHRITT 34 Installieren des neuen Bed-stop-rear



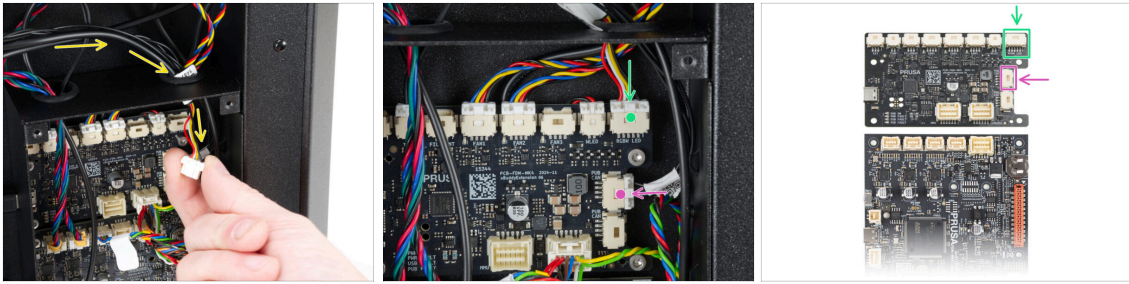
- Setzen Sie den Bed-stop-rear auf die Gewindestange des hinteren Z-Motors und legen Sie ihn an die Kante der Rückwand an.
- Montieren Sie den Bed-stop-rear an der Gewindestange der Z-Achse und befestigen Sie ihn mit drei M3x8rT-Schrauben.
- ⓘ Die mittlere Schraube wird in den Kunststoff geschraubt, nicht in eine Mutter. Beim Festziehen ist mit leichtem Widerstand zu rechnen.

SCHRITT 35 Befestigen des Bed-stop-rear



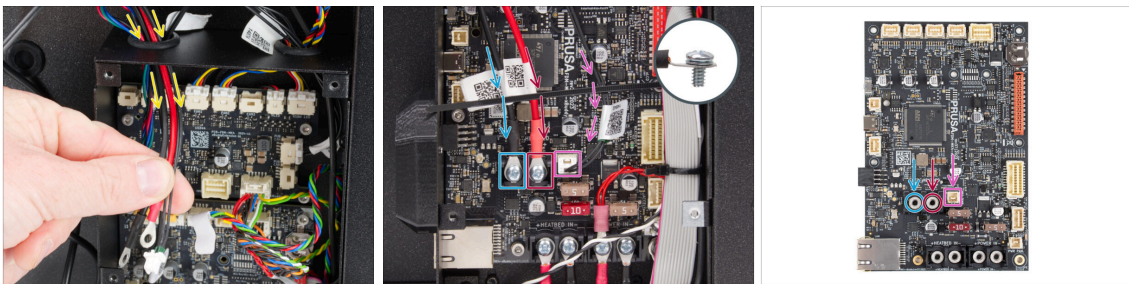
- Gehen Sie zur Rückseite des Druckers.
- Suchen Sie das ovale Schraubenloch unter den Lüftern.
- Das ovale Loch muss bündig mit dem Loch im Bed-stop-Teil auf der gegenüberliegenden Seite sein.
- Um dies auszugleichen, heben Sie die Rückseite der CoreXY-Baugruppe leicht an - nur ein paar Millimeter.
- Nachdem Sie die Löcher ausgerichtet haben, befestigen Sie sie mit der M3x8rT Schraube.

SCHRITT 36 Anschluss des RGB-LED- und des Offset-Sensor-Kabels



- Führen Sie das Kabel der RGB-LED und das Kabel des Offset-Sensors durch die Öffnung oben rechts am xBuddy-Gehäuse.
- Stecken Sie den **RGB-LED-Stecker** in den **ganz rechts befindlichen RGBW-LED-Steckplatz** auf der xBuddy-Platine.
- Stecken Sie das **Kabel des Offset-Sensors** in den **PUB-CAN-Steckplatz oben rechts** auf der xBuddy-Platine.

SCHRITT 37 Anschließen der Heizbett-Kabel



- Verlegen Sie die Stromkabel des Heizbetts und das Thermistorkabel des Heizbetts durch die **linke Öffnung** an der Oberseite des xBuddy-Gehäuses.
- Schließen Sie das **schwarze** Stromkabel mit der 6/32"-Klemmschraube an den **linken** Anschluss der xBuddy-Platine an. Ziehen Sie sie fest an.
- Verbinden Sie das **rote** Stromkabel mit der 6/32"-Klemmschraube mit dem **rechten** Klemmenanschluss. Ziehen Sie sie fest an.
- Stecken Sie den Stecker des Heizbett-Thermistors in den Anschluss neben den Stromklemmen.

SCHRITT 38 Haribo Zeit!



Jetzt ist es an der Zeit für einen wohlverdienten Energieschub.

- Essen Sie sechs Gummibärchen.

SCHRITT 39 Fertig

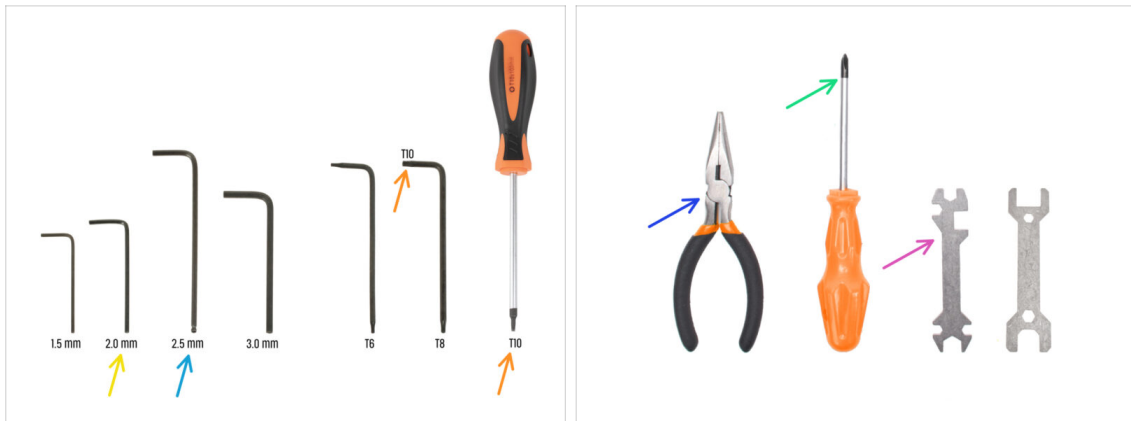


- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben soeben die Z-Achse aufgerüstet.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

4. INDX Werkzeugkopf & seitliche Filament-Sensoren



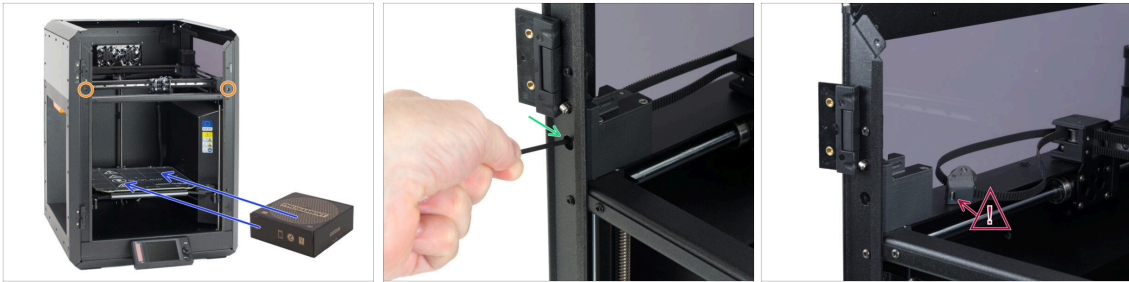
SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



● Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:

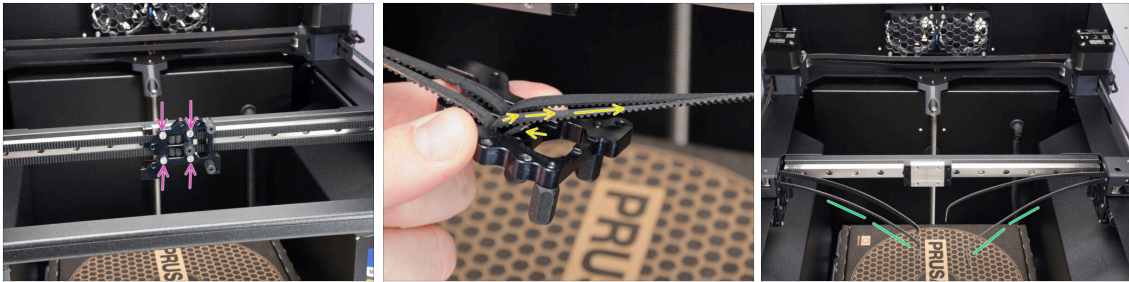
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Needle-nose pliers *or flush cutters for cutting zip ties*
- Phillips Schraubendreher PH2
- Universal-Schlüssel

SCHRITT 2 Lockern der Riemen



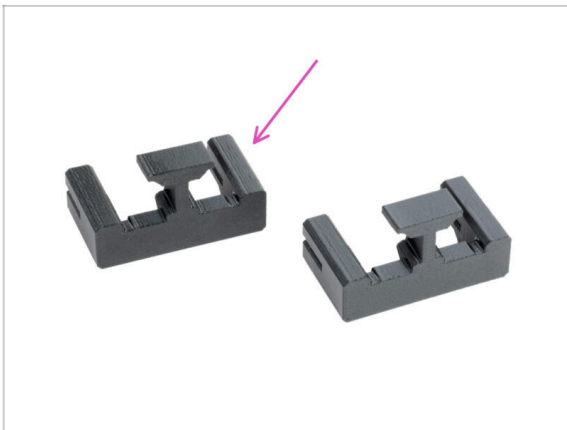
- i** In diesen Schritten werden wir die Riemen lockern, um die Montage der Head-mounting-plate zu erleichtern. Außerdem müssen wir die Schraube des Riemenspanners schmieren, um spätere Probleme zu vermeiden.
- Setzen Sie die Schutzpappe/-karton **wieder auf das Heizbett** .
- Die Schrauben zum Spannen des Riemen befinden sich im vorderen Profil unter dem oberen Scharnier auf beiden Seiten des Druckers.
- Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel den linken Spannmechanismus, bis die M3x30-Spannschraube den Idler nicht mehr festhält. Entfernen Sie die Schraube.
- ⚠** **Achten Sie darauf, dass die M3nS-Mutter an der Riemenspannrolle nicht herausfällt!**
- Wiederholen Sie diesen Vorgang auf der rechten Seite des Druckers.
- 📌** Halten Sie die Spannschrauben griffbereit; wir werden sie später benötigen.

SCHRITT 3 Riemen lösen



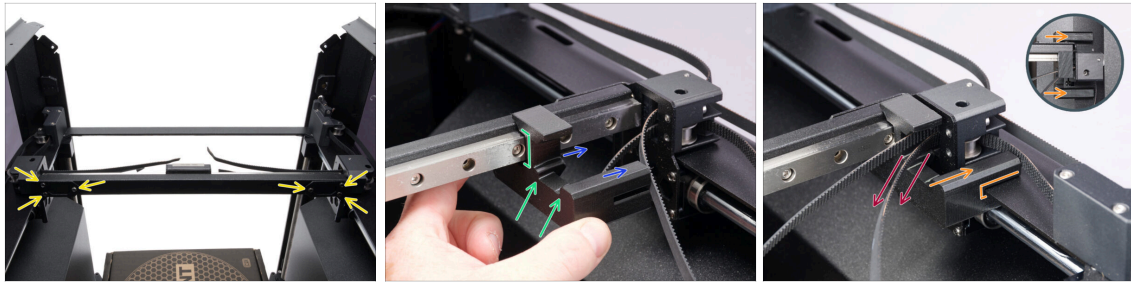
- ✦ Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die vier M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Halterung befestigt ist.
- ✦ Lösen Sie alle vier Riemenenden aus den Schlitten der Nextruder-Halterung.
- ✦ Entfernen Sie die Nextruder-Halterung.
 - ⓘ Dieses Teil wird nicht mehr benötigt.
- ✦ Let the loosened belts hang freely.
- ⚠ **CAUTION: Do not pull on the belts, as they could slip out of the motor pulleys and require full disassembly for reinstallation.**
- 📌 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, return to the **Prusa INDX GEN 2** article now.

SCHRITT 4 Gantry Aligner-Werkzeug: Vorbereitung der Teile



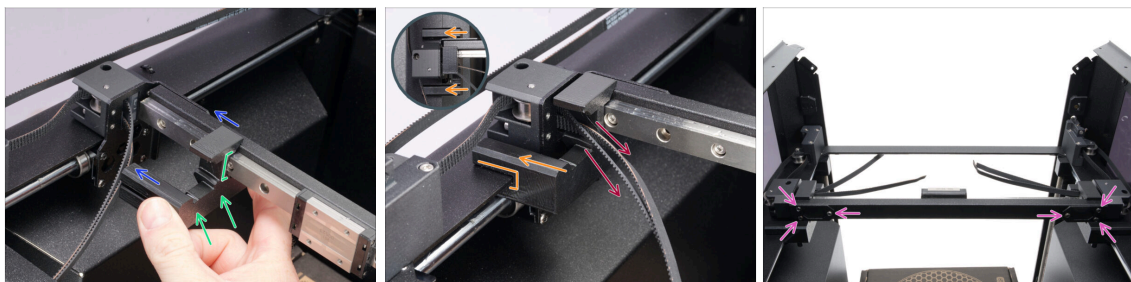
- ✦ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- ✦ INDX-Gantry-aligner-tool (2x) im *Position-tools Beutel*

SCHRITT 5 Installing the Gantry-aligner-tool - right



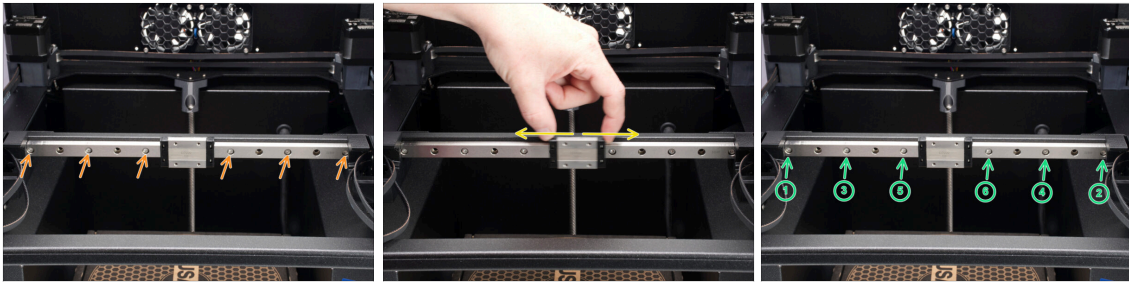
- 🟡 Lösen Sie zunächst auf jeder Seite drei Schrauben an der Rückseite des Portals leicht.
- 🟢 Setzen Sie eines der Gantry-Ausrichtungswerkzeuge (Gantry-aligner-tool) an der **vorderen rechten Seite** der X-Achse an und richten Sie die **Linearführung an der entsprechenden Aussparung** aus.
- 📌 **i** Beide Gantry-Ausrichtungswerkzeuge sind identisch.
- 🟡 Die Gabel muss zu den Riemenscheiben zeigen.
- 🟡 Slide the Gantry-aligner-tool fully onto the gantry frame profile, ensuring the cutouts engage.
- 🟡 Route both free belt ends through the open space above the tool.

SCHRITT 6 Installing the Gantry-aligner-tool - left



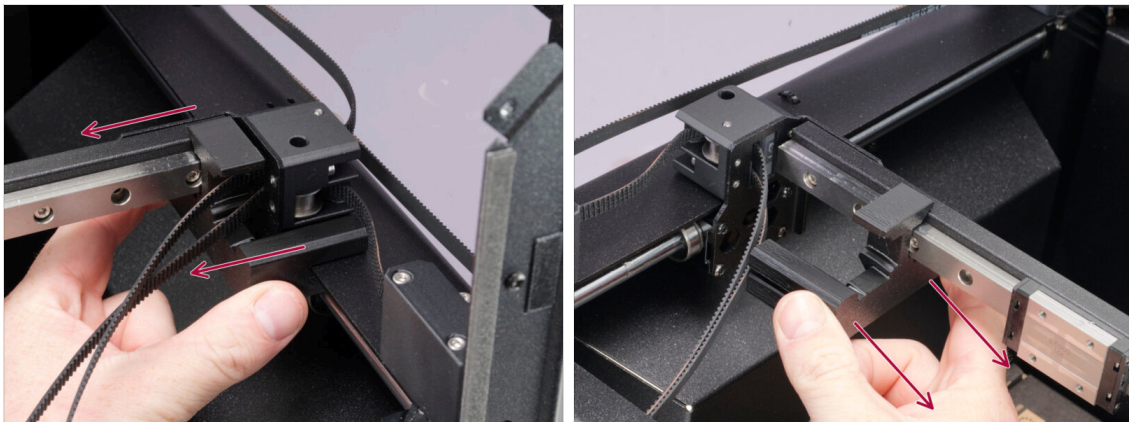
- 🟢 Setzen Sie das Gantry-Ausrichtungswerkzeug an der **vorderen linken Seite** der X-Achse an und richten Sie dabei die **Linearschiene an der entsprechenden Aussparung** aus.
- 🟡 Die Gabel muss zu den Riemenscheiben zeigen.
- 🟡 Schieben Sie das Gantry-Ausrichtungswerkzeug vollständig auf das Profil des Gantry-Rahmens, sodass es in die Aussparungen einrastet.
- 🟡 Führen Sie beide freien Riemenenden durch die Öffnung oberhalb des Werkzeugs.
- 🟡 With each Gantry-aligner-tool in place, tighten the three screws on each side of the back of the gantry.

SCHRITT 7 Aligning the linear rail



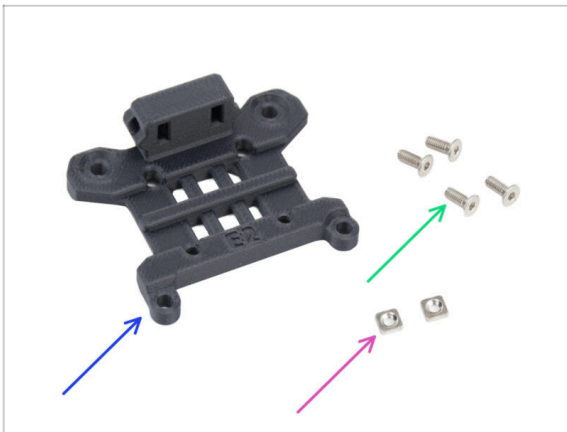
- 🟠 Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel alle sechs Schrauben, mit denen die Linearschiene befestigt ist.
- ⬛ **Lösen Sie die Schraube nicht vollständig.** 2–3 Umdrehungen reichen aus.
- 🟡 Bewegen Sie das Linearlager über die gesamte Länge der Achse hin und her.
- 🟢 **Ziehen Sie alle sechs Schrauben nacheinander in der vorgeschriebenen Reihenfolge fest an.**

SCHRITT 8 Entfernen des Gantry-aligner-tool



- 🟠 **Entfernen Sie beide Gantry-Ausrichtungswerkzeuge vom Drucker.**
- 📄 **i** Dieses Teil wird nicht mehr benötigt.

SCHRITT 9 Werkzeugkopfhalterung: Vorbereitung der Teile



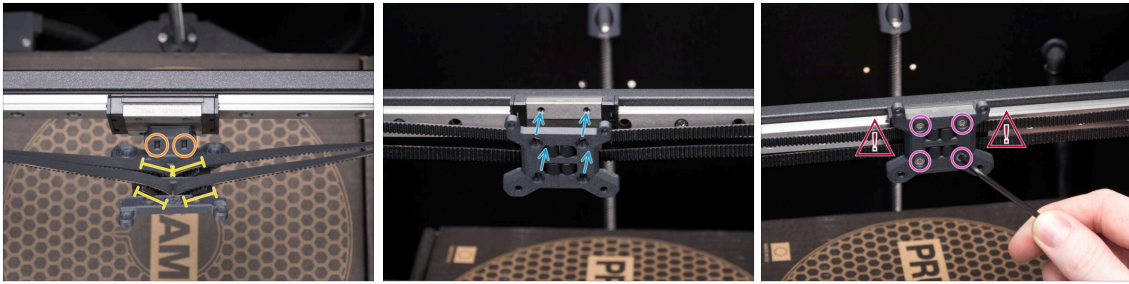
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Head-mounting-plate (1x) in der Toolhead-Tasche
- Schraube M3x8bT (4x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- M3nS Mutter (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 10 Befestigung der Riemen



- Halten Sie die Head-mounting-plate in der richtigen Ausrichtung, wobei Sie den Vorsprung als Orientierung nutzen.
- Führen Sie den **unteren Riemen** von der rechten Seite durch die **hintere mittlere Öffnung** in der Head-mounting-plate, um den Pfosten herum und wieder heraus. Er muss **4-5 Zähne** überstehen.
- Führen Sie den **oberen Riemen** durch die **vordere mittlere Öffnung** in der Head-mounting-plate, um den Pfosten herum und wieder heraus. Er muss **4-5 Zähne** überstehen.
- ⚠ Achten Sie darauf, dass sich die **Riemen nicht kreuzen**.
- Hold the right belts in place with your thumb to prevent them from slipping out.
- Route the **upper belt** through the **front center opening** out (down) of the Head-mounting-plate. It must extend **6-7 teeth**.
- From the left side, route the **lower belt** through the **rear center opening** out (down) of the Head-mounting-plate. It must extend **6-7 teeth**.
- Insert the **belt ends from the left side** into the **left opening** and press them in. Leave 4-5 teeth protruding on from the rear side of the Head-mounting-plate.

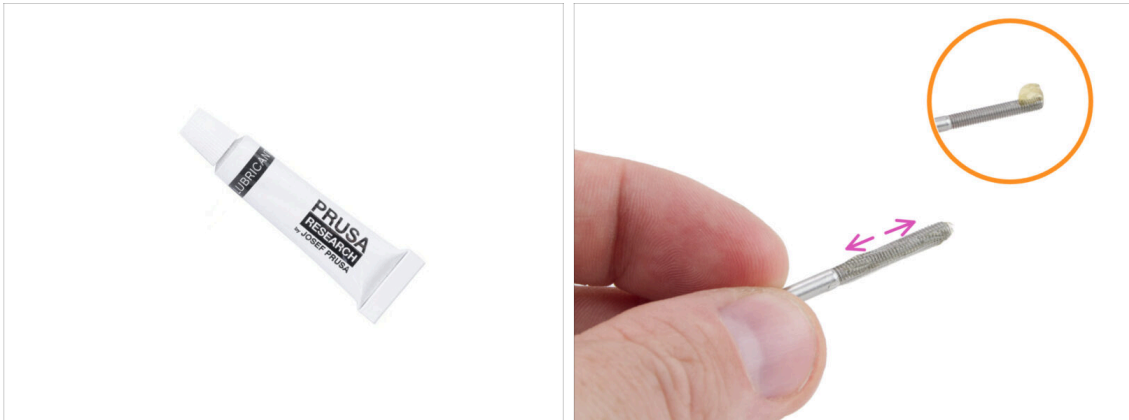
SCHRITT 11 Installieren der Head-mounting-plate



- ✦ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass **alle vier Riemenenden 4-5 Zähne** nach innen ragen.
- ✦ Setzen Sie zwei M3nS-Muttern in die Aussparung der Head-mounting-plate ein.
- ✦ Legen Sie die Head-mounting-plate an das Linearlager an und richten Sie sie an den Bohrungen aus.
- ✦ Befestigen Sie das Teil mit einem 2,0-mm-Innensechskantschlüssel und vier M3x8bT-Schrauben. Ziehen Sie die Schrauben **fest, aber vorsichtig** an.

⚠ Check on both sides that the **belts are correctly routed through their channels** and are **not pinched** anywhere.

SCHRITT 12 Schmieren der Riemenspannerschraube



- ✦ If your printer is a **Prusa CORE One**, we will need to lubricate the belt tensioner screws.
- ① This step does not apply if you have the Prusa CORE One+ version.
- ✦ Bereiten Sie das Prusa-Schmiermittel (1x) vor, *das sich im Beutel „Fasteners 2/2“ befindet.*
- ✦ Tragen Sie eine kleine Menge Prusa-Schmiermittel auf die Spitze der beiden linken und rechten M3x30 Spann-Schrauben, die Sie zuvor entfernt hatten, auf.
- ✦ Verteilen Sie das Schmiermittel gleichmäßig auf dem gesamten Gewinde.

🔗 Tip: Use the tip of a zip tie to spread the lubricant.

SCHRITT 13 Einstellung der Riemen



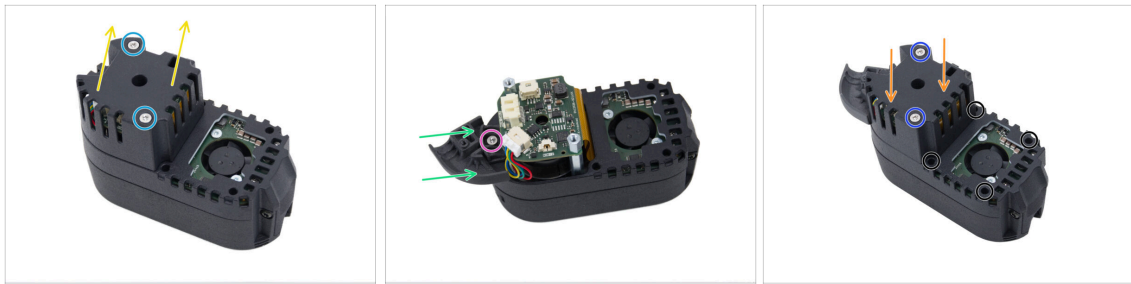
- ✦ Setzen Sie die geschmierten Spannschrauben in das vordere linke und das vordere rechte Profil ein.
- ✦ Befestigen Sie den Belt-tensioner-pulley mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel am Riemenspanner.
- ⬛ Verbinden Sie den Belt-tensioner-pulley auf der rechten Seite ebenfalls auf dieselbe Weise.
- ✦ Spannen Sie die Riemen so, dass sich beide Spannvorrichtungen in etwa derselben Position befinden wie in der Abbildung dargestellt – etwa 8 mm (0,31 Zoll) vom Rand des Spanners entfernt.
- ⓘ Typically, this requires 8–10 turns.
- 📌 Final fine-tuning will be done in the final chapter.

SCHRITT 14 INDX Toolhead assembly: Parts preparation



- ⬛ **Bereiten Sie bitte für den folgenden Schritt vor:**
- ✦ INDX-Werkzeugkopf (1x) befindet sich im INDX Toolhead Karton
- ✦ Head-cable-cover-front (1x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- ✦ Schraube M3x16T (1x) gefunden im "Cable strain relief" Beutel

SCHRITT 15 Anbringen der Head-cable-cover-front



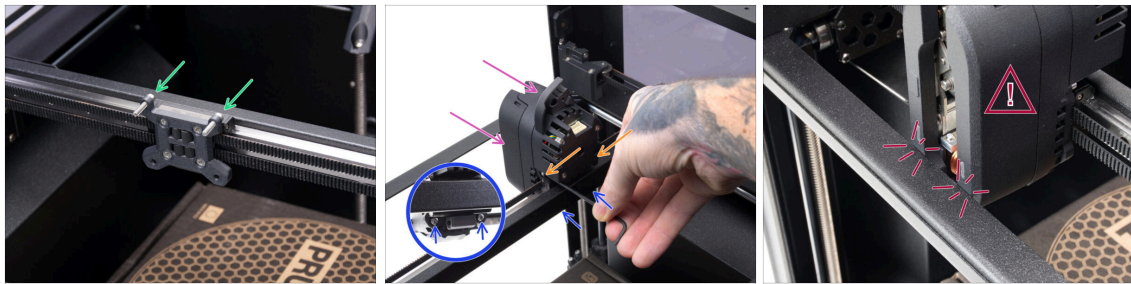
- Entfernen Sie mit dem T10-Schlüssel bzw. -Schraubendreher die beiden M3x6T-Schrauben.
- Entfernen Sie die Abdeckung des INDX-Werkzeugkopfs.
- Befestigen Sie die Head-cable-cover-front am INDX-Werkzeugkopf.
- Befestigen Sie die Head-cable-cover-front mit der Schraube M3x16T.
- Carefully attach the INDX Toolhead cover. **Ensure that no cables are pinched.**
- Secure the cover in place with the two M3x6T screws you removed earlier.
- Ensure that the four highlighted holes are empty. If there are any screws, remove them before mounting the INDX Toolhead later on.

SCHRITT 16 INDX Toolhead: parts preparation



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX Toolhead (1x) *das Sie zuvor zusammengebaut haben*
- Schraube M3x14 (4x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

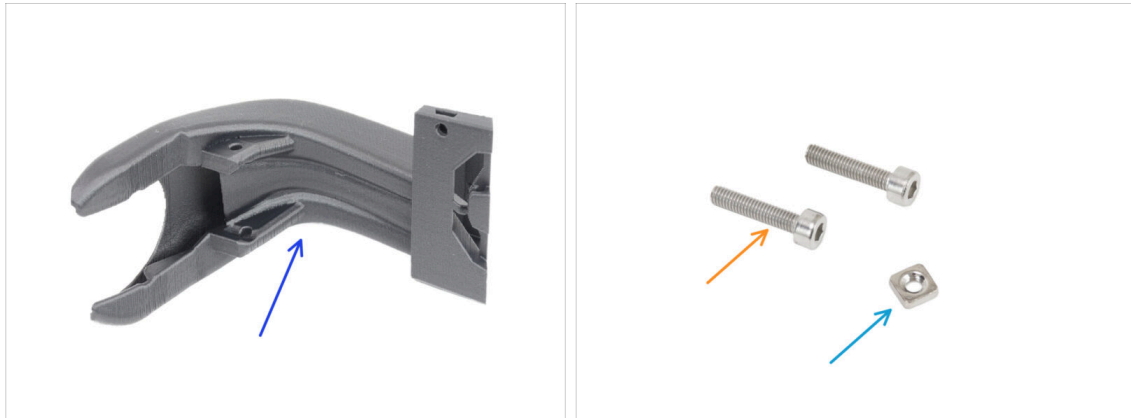
SCHRITT 17 Mounting the INDX Toolhead



- Führen Sie von der Rückseite der Head-mounting-plate aus zwei M3x14-Schrauben in die Bohrungen ein.
- Setzen Sie den INDX-Werkzeugkopf von vorne auf die Head-mounting-plate, wie in der Abbildung dargestellt.
- Befestigen Sie ihn mit den oberen M3x14-Schrauben und ziehen Sie diese fest an.
- Befestigen Sie den INDX-Werkzeugkopf, indem Sie zwei M3x14-Schrauben in die unteren Bohrungen einsetzen und diese fest anziehen.

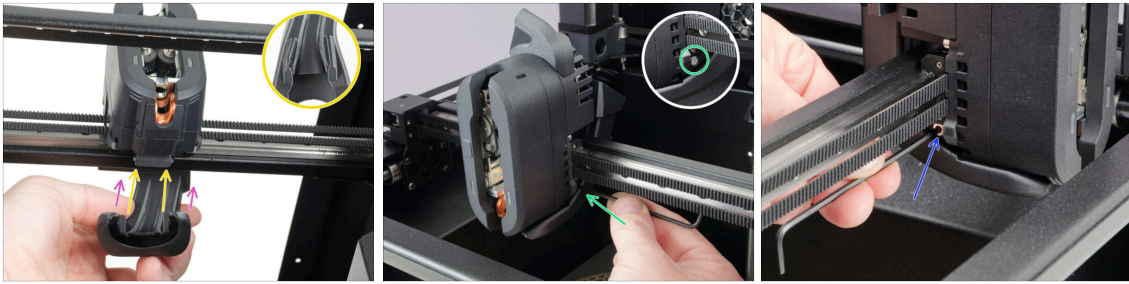
⚠ **WARNING:** Avoid contact with the front metal LED holder to prevent damage or scratches to the INDX Toolhead.

SCHRITT 18 Fan shroud: parts preparation



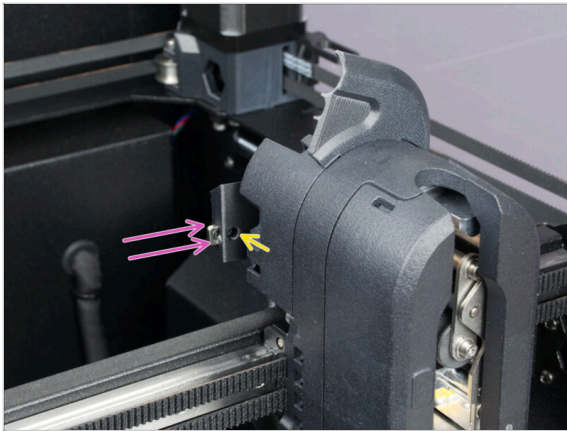
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- Schraube M3x14 (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- M3nS Mutter (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*

SCHRITT 19 Anbringen der Lüfterhaube



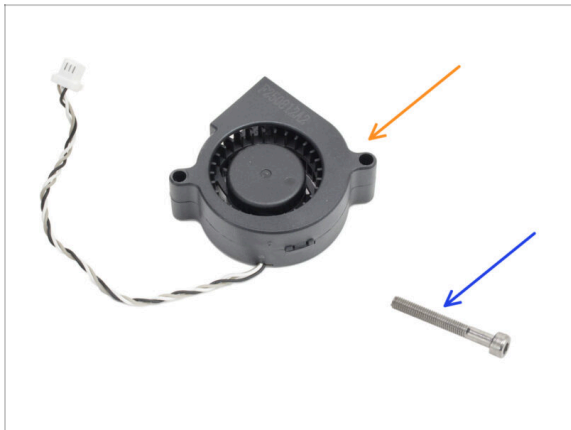
- Befestigen Sie die Lüfterhaube von unten am INDX-Werkzeugkopf.
- Beachten Sie die Leiste an der Lüfterhaube. Diese Leiste wird auf den unteren Teil der Head-mounting-plate aufgeschoben.
- Befestigen Sie die Lüfterhaube mit der M3x14-Schraube von der rechten Seite.
- Befestigen Sie sie ebenfalls auf der linken Seite mit einer M3x14-Schraube.

SCHRITT 20 Einsetzen der Mutter



- Setzen Sie eine M3nS-Mutter in die Aussparung auf der linken Seite des INDX-Werkzeugkopfs ein.
- Überprüfen Sie von vorne durch das Schraubenloch, ob die Mutter richtig sitzt.

SCHRITT 21 Print fan: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

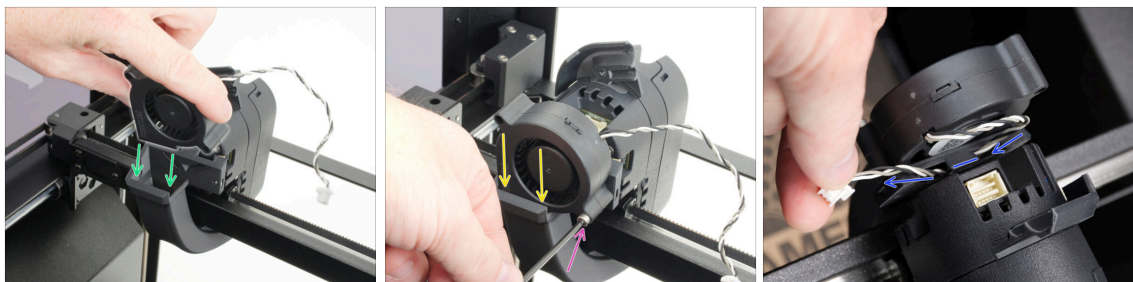
● Drucklüfter (1x) wurde zuvor entfernt

● Schraube M3x25 (1x) im Beutel „Fasteners 1/2“

(i) Falls Sie **Ihren CORE One von einem MK4/S-Drucker** umgerüstet haben, ist das Kabel Ihres Drucklüfters deutlich länger. Verwenden Sie stattdessen das mitgelieferte Drucklüfter-Gebläse (1x), das sich in der *Elektronikbox* hier befindet.

● Der Drucklüfter, den Sie aus Ihrem umgebauten Drucker ausgebaut haben, wird später als Ersatz für den Dock-Lüfter verwendet.

SCHRITT 22 Installing the print fan



● Betrachten Sie den INDX-Werkzeugkopf von der Rückseite.

● Nehmen Sie den Drucklüfter wie abgebildet und richten Sie ihn an der Öffnung der Lüfterabdeckung aus.

● Setzen Sie den Drucklüfter in die Öffnung der Lüfterhaube ein.

● Befestigen Sie ihn mit einer M3x25-Schraube.

⚠ **Do not overtighten the screw to avoid cracking the fan housing.**

● Guide the print fan cable under the cable hook on the Fan-shroud.

SCHRITT 23 Connecting the print fan



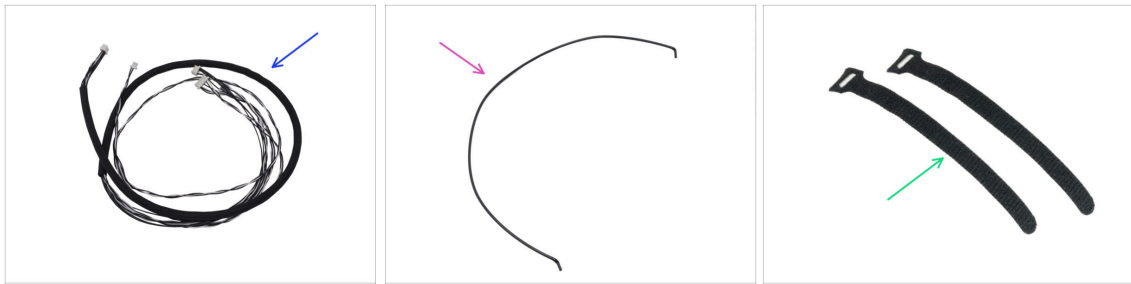
- Stecken Sie das Kabel des Drucklüfters in den Anschluss am INDX-Werkzeugkopf.
- Achten Sie darauf, dass das Kabel von **nicht zu weit zur Seite ragt**.

SCHRITT 24 INDX head cable: parts preparation I.



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Head-cable-clip (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- Swingarm-clip *in der Toolhead-Tasche*
- Head-cable-cover-back (1x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- M3x10 screw (1x) *you removed earlier*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Schwarze Schraube 3x8sT (1x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 25 INDX head cable: parts preparation II.



- INDX-Kopfkabel (1x) aus dem Cables Beutel
- Nylonschnur 4 x 2,5 x 450 (1x) im Karton INDX Fasteners and Plastic parts
- Kabelbinder (2 Stück) die Sie zuvor entfernt haben

SCHRITT 26 Guiding the head cable



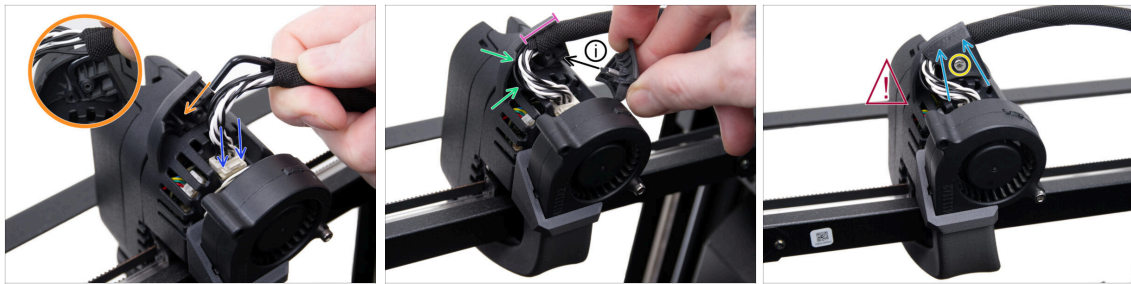
- Begeben Sie sich nun zur Rückseite des Druckers.
- Führen Sie den Stecker des Kopfkabels durch die untere ovale Öffnung auf der linken Seite der Rückwand.
- Führen Sie den größten Teil des geflochtenen Kabels in den Drucker ein. Die genaue Länge wird später angepasst.
- 📌 Stellen Sie sicher, dass die **Tülle nicht in den Drucker** rutscht. Bei Bedarf können Sie sie zur leichteren Handhabung nach außen ziehen. Sie wird später wieder eingesetzt.
- Inside the printer, route the head cable upward through the corner behind the gantry assembly.

SCHRITT 27 Inserting the nylon string



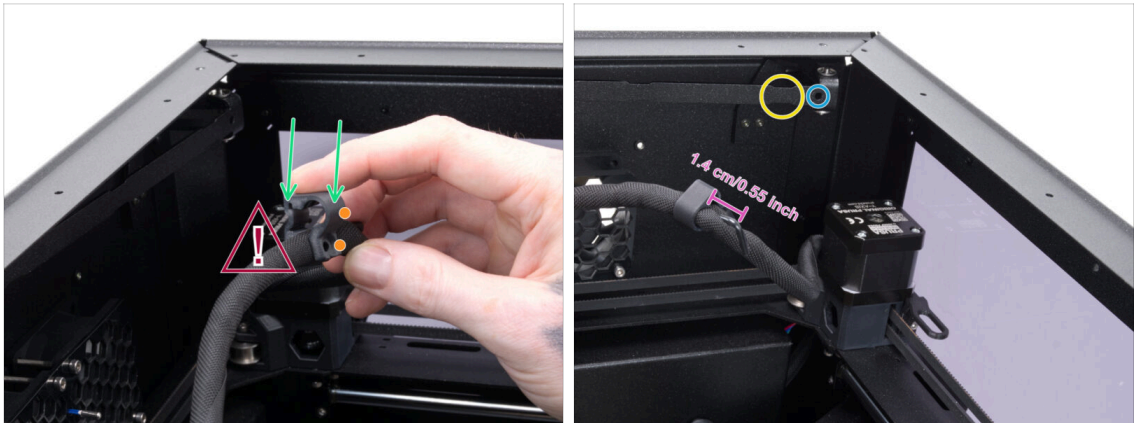
- In diesem Schritt werden wir die Nylonschnur in die Kabelhülle einführen.
- Führen Sie die Nylonschnur in die Kabelhülle in der Nähe des Kopfkabelsteckers ein.
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass die Nylonschnur wie abgebildet eingeführt ist, wobei **das Ende der Nylonschnur nach unten zeigt**.
- 🔗 Stellen Sie sicher, dass die Nylonschnur zusammen mit dem Kopfkabel vollständig in der Hülse eingewickelt ist.
- Continue inserting the nylon string into the cable sleeve along the whole length.
- Lassen Sie das Ende der Nylonschnur wie abgebildet aus der Kabelhülse herausragen, wobei **das Ende des Nylons nach unten zeigt**.
- Tighten the cable sleeve around the head cable and the nylon string by gently twisting the sleeve.

SCHRITT 28 Connecting the head cable



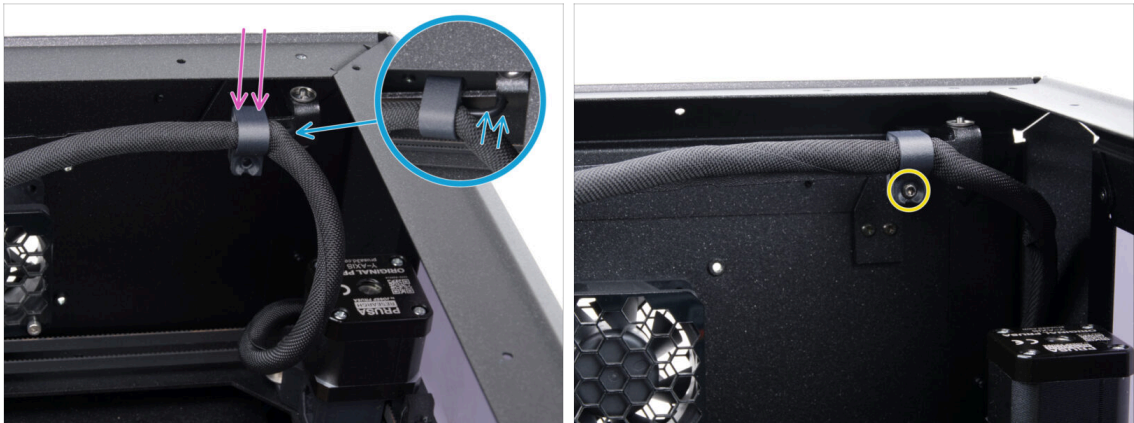
- Stecken Sie das Kopfkabel in den INDX Werkzeugkopf. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung einrastet.
- Führen Sie die Nylonschnur in den Schlitz an der Head-cable-cover-front ein. Achten Sie darauf, dass die Nylonschnur vollständig eingeführt ist.
- Führen Sie die Kabel in den Kanal ein. Achten Sie darauf, dass keine Kabel herausragen.
- Passen Sie die Textilhülse so an, dass 1,5 cm (0,59 Zoll) innerhalb des Kanals liegen.
- Beachten Sie den hervorstehenden Teil an der Head-cable-cover-back. Dieser passt in den Schlitz am INDX-Werkzeugkopf.
- Bringen Sie die Head-cable-cover-back an.
- ⚠ **When attaching the Head-cable-cover, ensure you do not pinch or damage any cables.**
- Use the M3x8rT self-tapping screw to secure the Head-cable-cover in place.

SCHRITT 29 Attaching the head cable



- **Öffnen Sie den Swing-arm-clip** vorsichtig und befestigen Sie ihn am Kopfkabel, wobei das Nylon im Inneren der Kabelhülse liegen muss.
- ⚠ **Gehen Sie vorsichtig vor. Achten Sie darauf, den Swing-arm-clip beim Anbringen am Kopfkabel nicht zu beschädigen.**
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung. Die hervorstehende Seite des Clips und die Seite mit der Aussparung für die Schraube müssen zur Vorderseite des Druckers zeigen.
- Sobald der Swing-arm-clip am Kopfkabel befestigt ist, stellen Sie ihn so ein, dass der Abstand zwischen dem Clip und der Biegung im Nylon 1,4 cm / 0,55 Zoll beträgt.
- Locate the rightmost narrowing on the swing arm. We will mount the Swing-arm-clip there in the next step.
- Note the hole in the swing arm. This is where we will insert the nylon end in the next step.

SCHRITT 30 Securing the swing arm clip



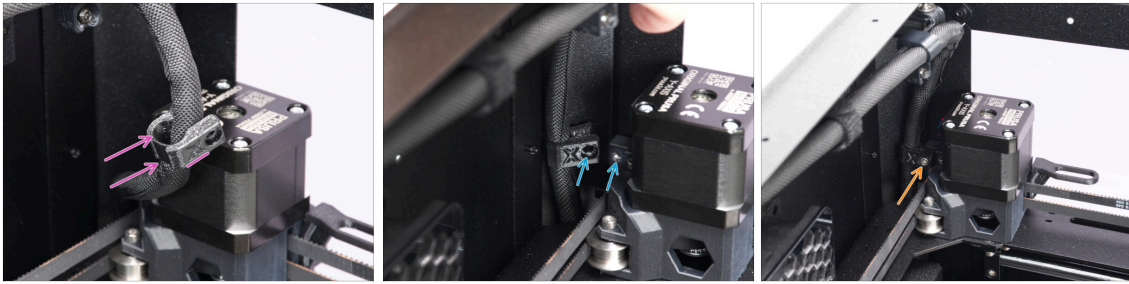
- Befestigen Sie den Swing-arm-clip von oben an der Schwinge. Achten Sie darauf, dass der **Clip an der ganz rechts liegenden Verengung** der Schwinge angebracht wird.
- Führen Sie das Ende des Nylons in die Öffnung in der Schwinge ein.
- 📌 Stellen Sie sicher, dass die Kabelhülse an der Stelle, an der das Nylon herausragt, nicht eingeklemmt ist.
- Sobald sich der Swing-arm-clip und das Nylon in der richtigen Position befinden, befestigen Sie den Clip mit der M3x8rT-Schraube.

SCHRITT 31 Befestigen des Kopfkabels



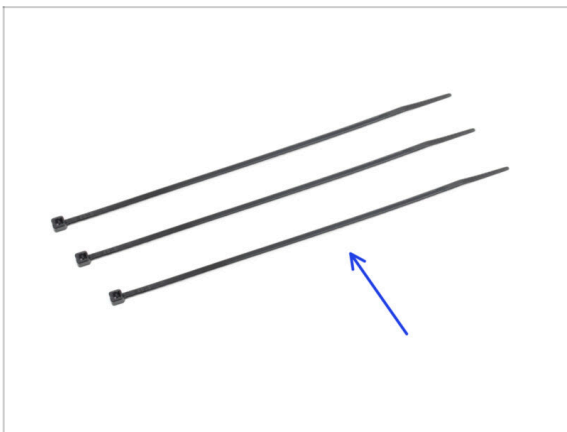
- Wickeln Sie den Kabelbinder um das Kopfkabel und die mittlere Verengung der Schwinge.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest und wickeln Sie das überschüssige Band darum.
- Befestigen Sie das Kopfkabel mit dem Kabelbinder um die Verengung ganz links am Schwenkarm.

SCHRITT 32 Installing the Head cable clip



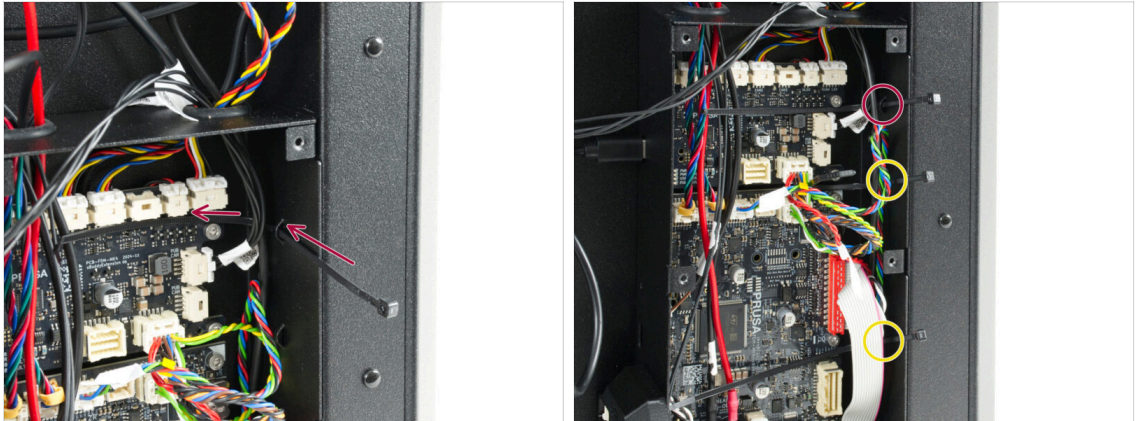
- Stellen Sie sicher, dass die Kabelhülse fest um die Kabel gewickelt ist. Verdrehen Sie die Kabelhülse leicht, um sie festzuziehen.
- Öffnen Sie den Head-cable-clip vorsichtig und befestigen Sie ihn am Kopfkabel.
- 🔗 **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung** und orientieren Sie sich dabei am „X“-Symbol und der Aussparung für den Schraubenkopf.
- Richten Sie den Head-cable-clip auf die Öffnung am Vorsprung der Y-Motorhalterung aus.
- Secure the part using an M3x10 screw.
- 📘 *Pro tip:* Pre-thread the M3x10 screw into the part after snapping it onto the cable.

SCHRITT 33 Connecting the head cable: parts preparation



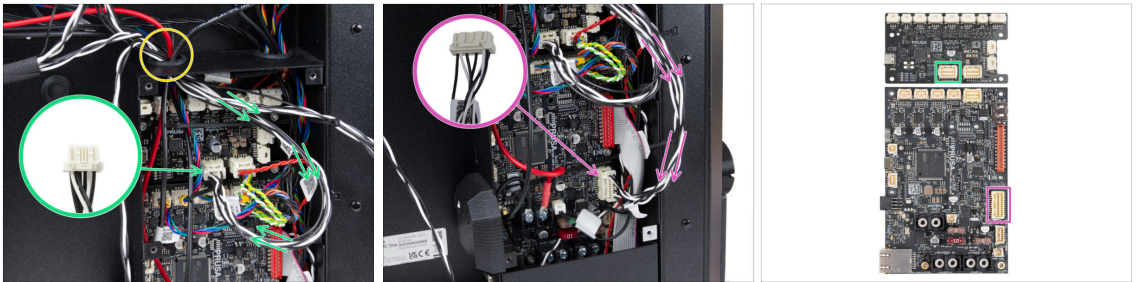
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Kabelbinder (3x)

SCHRITT 34 Inserting the zip ties



- Führen Sie den Kabelbinder durch die obere Öffnung in der xBuddy-Box. Der Kabelbinder muss unter allen Kabeln verlaufen.
- Verfahren Sie bei den beiden anderen Öffnungen ebenso.

SCHRITT 35 Connecting the head cable



- Führen Sie das Kopfkabel durch die linke Öffnung der xBuddy-Box.
- Schließen Sie den verzweigten Kopfkabelstecker wie folgt an:
 - **Schmaler Stecker:** Stecken Sie ihn in den mit **MMU** gekennzeichneten Anschluss auf der **xBuddy-Erweiterungsplatine**.
 - **Breiter Stecker:** Stecken Sie ihn in den mit **Nextruder** beschrifteten Anschluss auf der **xBuddy-Platine**.

SCHRITT 36 Befestigen der Kabel



- Richten Sie die Kabelführung gemäß der Abbildung ein. Verlegen Sie alle Kabel entlang der Kanten.
- Ziehen Sie die Kabelbinder auf der rechten Seite fest und schneiden Sie den Überstand ab.
- ⚠ **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, um eine Beschädigung der Kabel zu vermeiden.**
- **Lassen Sie den letzten Stecker des Kopfkabels nicht eingesteckt.** Dies erfolgt später, wenn wir den Dock-Lüfter anschließen.
- We recommend hanging the cable on the other cables so it does not get damaged when turning the printer.

SCHRITT 37 Haribo Zeit!

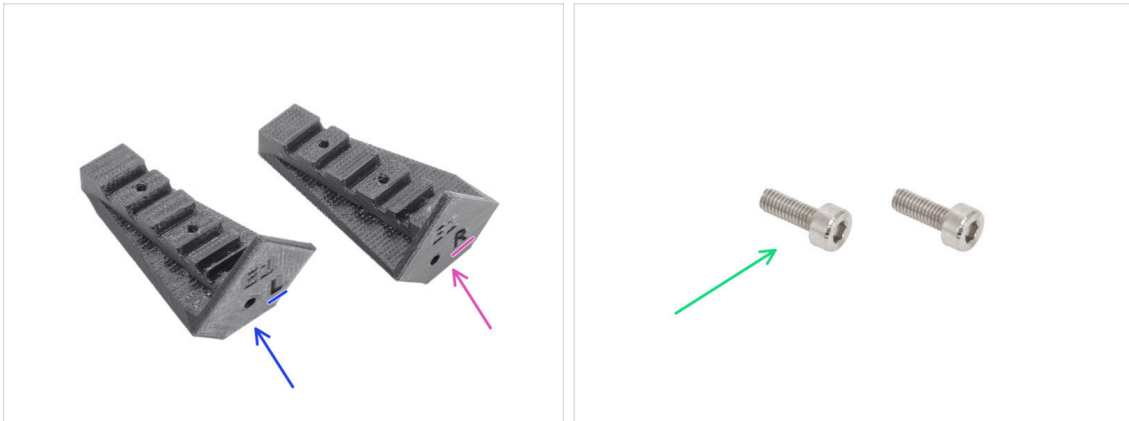


Zeit für eine kleine, leckere Gummibärchenpause.



Gönnen Sie sich eine kleine Prämie: Essen Sie fünf Gummibärchen.

SCHRITT 38 INDX PTFE holders: parts preparation



i Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.

■ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

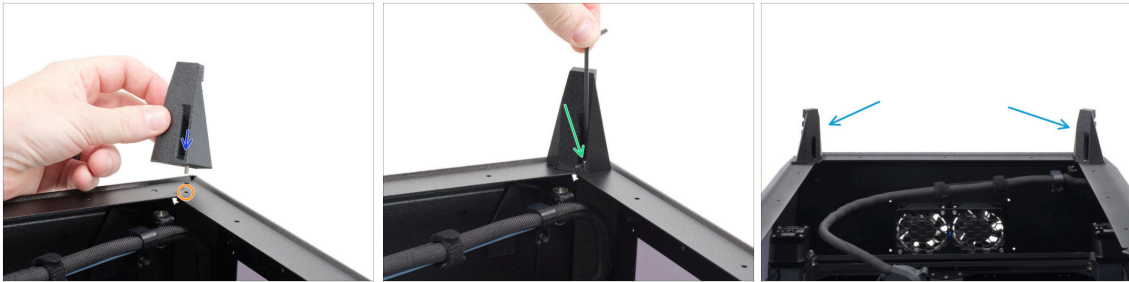
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *markiert mit "L" befindet sich im Beutel „Filament holder L“*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *markiert mit "R" befindet sich im Beutel „Filament holder R“*
- M3x10 screw (2x) *you removed earlier*

SCHRITT 39 Einbau des PTFE-Halters (links)



- Lösen und entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die beiden M3x4-Schrauben, mit denen das obere hintere Profil befestigt ist.
- Nehmen Sie den PTFE-holder-**left** und setzen Sie eine M3x10-Schraube ein.
- Richten Sie den PTFE-holder-left an der **linken** Bohrung am oberen hinteren Profil aus.
- Verbinden Sie beide Teile, indem Sie die M3x10-Schraube fest anziehen.

SCHRITT 40 Einbau des PTFE-Halters (rechts)



- i** Überspringen Sie diesen Schritt, wenn Sie die Version des INDX Prusa CORE One/+ mit **vier Werkzeugen** besitzen.
- Nehmen Sie den PTFE-holder-**right** und setzen Sie eine M3x10-Schraube ein.
 - Richten Sie den PTFE-holder-right auf die **rechte** Bohrung am hinteren Profil aus.
 - Verbinden Sie beide Teile, indem Sie die M3x10-Schraube fest anziehen.
 - Visually compare both PTFE holders with the picture.

SCHRITT 41 Side filament sensors: parts preparation



- i** Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-FS-top (1x) befindet sich im Beutel „Filament holder L“
 - INDX-C1-FS-h' top (1x) befindet sich im Beutel „Filament holder R“
 - i** Note that each part has a different position numbering.
 - Sleeve 2x5 (8x) found in the Fasteners Tools INDX bag
 - Collet (8x) found in the Fasteners Tools INDX bag
 - M3x12cT screw (4x) found in the Fasteners 2/2 bag
 - Magnet 3.2 x 5 (4x) found in the Fasteners Tools INDX bag

SCHRITT 42 Einsetzen der Hülsen



- Führen Sie die 2x5-Hülsen an den angegebenen Stellen in die quadratische Öffnung des FS-Tops ein.
- Drücken Sie jede Hülse mit einem stumpfen Werkzeug **vollständig in ihre Position**. Wenn sie richtig sitzt, ist ein Klicken zu hören.
- **Überprüfen Sie von der Seite aus, ob sich jede Hülse in der richtigen Position befindet:**
 - Die Hülse befindet sich in der richtigen Position.
 - The sleeve needs to be pushed further.
- Repeat this procedure for all the sleeves on both FS-top parts.

SCHRITT 43 Einsetzen der Spannzangen



- Legen Sie den FS-Top so, dass die quadratischen Öffnungen nach unten zeigen.
- Setzen Sie die Spannzangen in die oberen Öffnungen ein.
- Wenden Sie diese Vorgehensweise für beide FS-top Teile an.

SCHRITT 44 Installieren der Magnete



- Setzen Sie den 5x2-Magneten so in das FS-Top ein, dass die Aussparung nach oben zeigt.
- Befestigen Sie den Magneten mit der Schraube M3x12cT.
 - ⓘ Der Magnet kann beim Anziehen am T10-Schlüssel haften bleiben. Halten Sie ihn daher mit der Hand fest.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang, um die restlichen Magnete an beiden FS-tops Teilen anzubringen.

SCHRITT 45 Assembling the FS: parts preparation I



- ⓘ Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
 - Magnet 7x8 (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
 - Stahlkugel 7 mm (8 Stück) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel

SCHRITT 46 Assembling the FS: parts preparation II



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

- INDX-C1-FS-holder (1x) *befindet sich im Beutel „Filament holder L“*
- INDX-C1-FS-holder (1x) *befindet sich im Beutel „Filament holder R“*
- Filamentsensorplatine links (1x) *befindet sich im Elektronik-Karton*
- Filament sensor board Right (1x) *found in the electronics box*
- M3x12cT screw (8x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

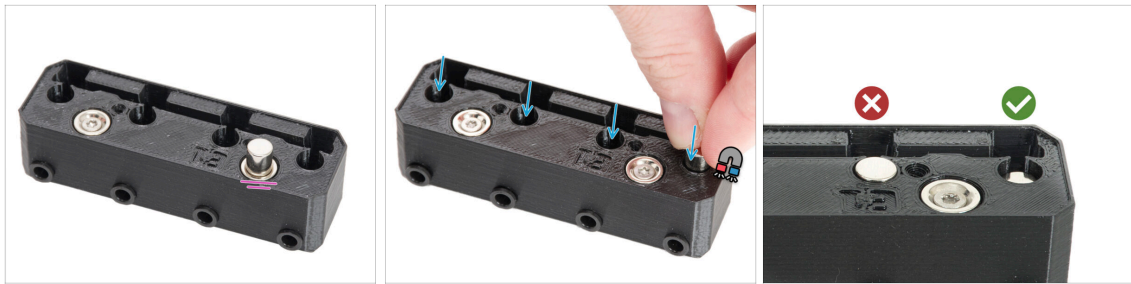
i Beide INDX-C1-FS-Halter sind identisch. Falls Sie die Version mit vier Werkzeugen besitzen, haben Sie lediglich die linke Filament-Sensorplatine mit zwei Anschlüssen erhalten.

SCHRITT 47 Inserting the steel balls



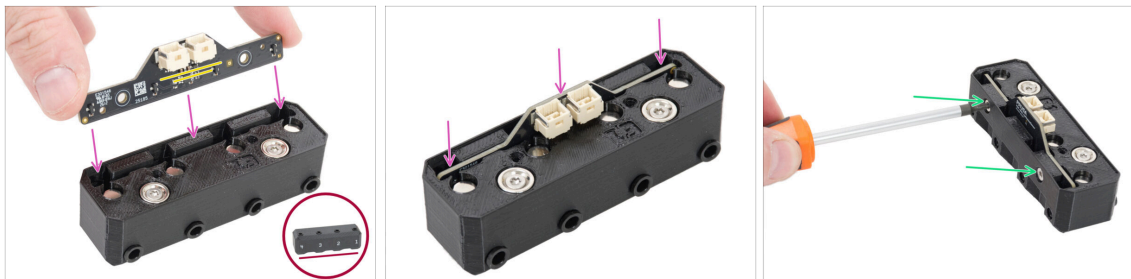
- Führen Sie in jedes runde Loch eine 7-mm-Stahlkugel ein.
- Wiederholen Sie den Vorgang mit dem zweiten FS-top Teil.

SCHRITT 48 Anbringen der Magnete



- i** Die Magnete sind ziemlich stark. Achten Sie darauf, dass Sie beide Teile weit voneinander entfernt halten.
- Legen Sie einen der 7×8-Magnete auf den 5×2-Magneten. Achten Sie darauf, welche Seite **den Magneten anzieht**.
- Setzen Sie den Magneten in dieselbe Öffnung ein, in die Sie zuvor die Stahlkugel (7 mm) eingesetzt haben.
- !** Achten Sie darauf, den Magneten so einzuführen, dass die **anziehende Seite zuerst eingeführt wird**.
- Check that you have the correct position of the magnets:
 - NOT OK:** When the magnet is poking out, it needs to be flipped and inserted again correctly.
 - OK:** The magnet is seated in the hole.

SCHRITT 49 Assembling the FS-top left



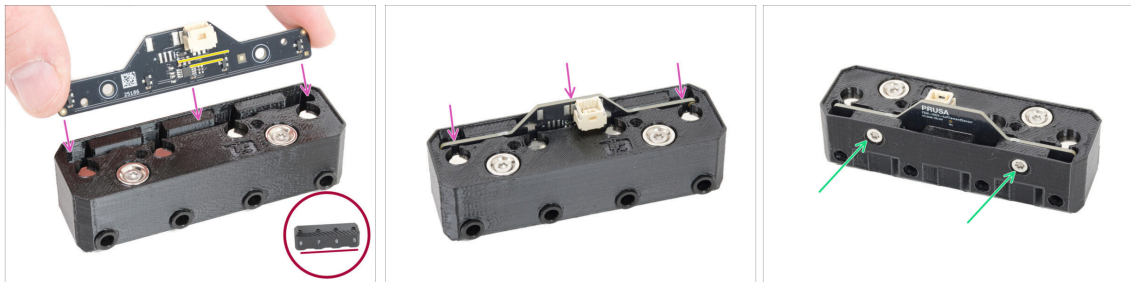
- Bereiten Sie die FS-top-Baugruppe mit den **Positionen 4-1** vor.
- Setzen Sie die Filamentsensorplatte **LEFT** (mit zwei Steckern) in die Aussparung an der Oberseite des Filamentsensorhalters ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Steckverbinder korrekt zum gedruckten Teil ausgerichtet sind.
- Schieben Sie das Teil vollständig bis zum Anschlag hinein.
- Secure the part using two M3x12cT countersunk screws.

SCHRITT 50 Covering the FS - left



- Setzen Sie den FS-holder auf die Baugruppe des Filament-Sensors und achten Sie dabei darauf, dass die **Stecker durch die rechteckige Öffnung geführt werden**.
- Befestigen Sie die Platine mit den beiden M3x12cT-Schrauben. Ziehen Sie diese fest an.
- ❗ Falls Sie die Version des INDX Prusa CORE One/+ mit vier Werkzeugen besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **PTFE-Schläuche – linke Seite: Vorbereitung der Teile**

SCHRITT 51 Assembling the FS-top right



- Bereiten Sie die FS-top-Baugruppe mit den **Positionen 8-5** vor.
- Setzen Sie die Filamentsensorplatte **RIGHT** (mit einem Stecker) in die Aussparung oben am Filamentsensorhalter ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Steckverbinder korrekt zum gedruckten Teil ausgerichtet sind.
- Schieben Sie das Teil vollständig bis zum Anschlag hinein.
- Secure the part using two M3x12cT countersunk screws.

SCHRITT 52 Covering the FS - right



- Bereiten Sie die Sensorbaugruppe für das Filament vor (Positionen 8–5).
- Setzen Sie den FS-holder auf die Baugruppe des Filament-Sensors und achten Sie dabei darauf, dass der **Stecker durch die rechteckige Öffnung geführt wird**.
- Befestigen Sie die Platine mit den beiden M3x12cT-Schrauben. Ziehen Sie diese fest an.



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

SCHRITT 53 PTFE tubes - left side: parts preparation



- ① Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie nur ein Kabel.
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Filamentsensorkabel (2x) aus dem Kabelbeutel (Cables)
- Schraube 3x12sT (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- PTFE tube 4 x 2.5 x 880 (4x) found in the main box

SCHRITT 54 Preparing the FS - left



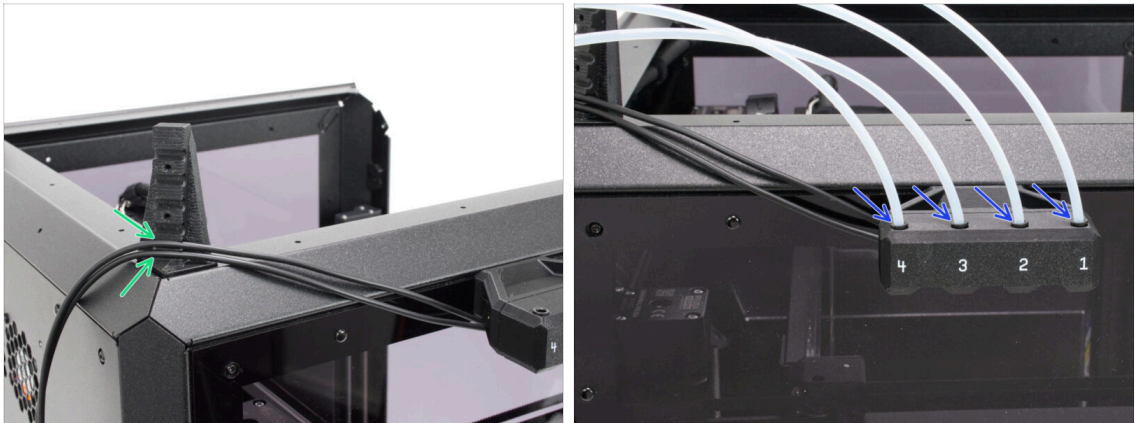
- Entfernen Sie die obere mittlere Nylonniete von der linken transparenten Seitenwand.
- Führen Sie eine 3x12sT-Schraube von innen in das Nietloch ein.
- Nehmen Sie die Filament-Sensor-Baugruppe mit den beiden Steckern (Positionen 4-1) und schließen Sie die beiden Filament-Sensorkabel daran an.
 - i** Die Version mit vier Werkzeugen des Prusa CORE One/+ INDX verfügt über ein Kabel für den Filamentsensor. Schließen Sie dieses an einen beliebigen Anschluss an.
 - i** Both ends of the filament sensor cable are identical and can be connected interchangeably.
- Guide the cables out through the cable channels on the left side.

SCHRITT 55 Mounting the FS - left



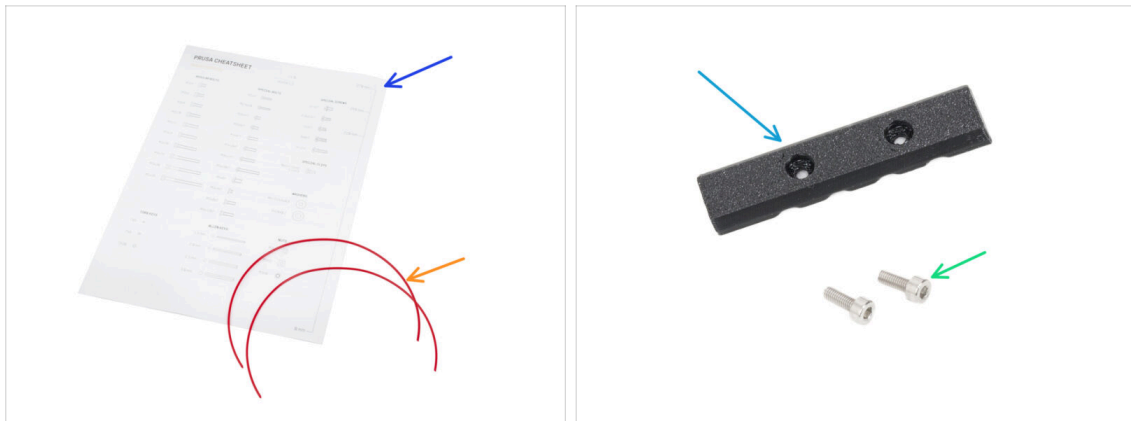
- Richten Sie die linke Filamentsensor-Baugruppe an der hervorstehenden 3x12sT-Schraube aus.
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung – die Spannzangen müssen nach oben zeigen.
- Ziehen Sie die Schraube fest an, um die Baugruppe zu befestigen. **Stellen Sie sicher, dass:**
 - Die Lasche am oberen Rand ist in den Spalt oberhalb der transparenten Seitenwand eingepasst.

SCHRITT 56 Connecting the PTFE tube - left



- Führen Sie beide Kabel des Filamentsensors in die unteren Kabelkanäle des PTFE-Halters ein.
- ① **Die 4-Werkzeug-Version** des Prusa CORE One/+ INDX verfügt über ein Kabel für den Filamentsensor. Führen Sie dieses durch den unteren Kanal.
- Die Kabel dürfen entlang der Strecke weder durchhängen noch unter Spannung stehen.
- Setzen Sie vier PTFE-Schläuche in die Spannzangen des Filamentsensors ein.
- Once inserted, try to gently pull the tube out of the collet to verify it is locked in.

SCHRITT 57 PTFE measurement: parts preparation



Bitte bereiten Sie für die folgenden Teile Folgendes vor:

- Prusa Maßblatt (1x)

i Sie finden es auf der Rückseite des Begrüßungsschreibens, das Sie zu Beginn des Pakets erhalten haben.

- Filament 300 mm (2x)

✂ Cut two pieces of filament at least 300 mm long. We recommend using PETG, but it's not required.

i If you have a 300 mm gauge, you can use it as an alternative.

- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *found in the Filament holder left bag*

- M3x10 screw (2x) *you removed earlier*

SCHRITT 58 Attaching the PTFE tubes - left



- Führen Sie zwei M3x10-Schrauben durch den INDX-PTFE-holder-cover und legen Sie das Teil griffbereit beiseite.

- Führen Sie alle vier PTFE-Schläuche durch die Kanäle im PTFE-Halter. Halten Sie sie mit der Hand fest, damit sie nicht herausfallen.

⚠ Stellen Sie sicher, dass die Kabel des Filamentsensors in den unteren Kanälen verlegt sind.

- Legen Sie den PTFE-holder-cover über die PTFE-Schläuche und die Kabel. Das Teil ist nicht symmetrisch; montieren Sie es so, dass die längere Seite nach unten zeigt.

✳ Do not fully tighten it; the PTFE tubes must be able to move back and forth.

SCHRITT 59 Mess-Info



In den folgenden Schritten ermitteln Sie die richtige Länge des PTFE-Schlauchs zwischen dem PTFE-Halter und dem Filamentsensor.



Sie können entweder ein Maßband oder die im Folgenden beschriebene Filament-Methode anwenden:



Beachten Sie am Rand des **Prusa-Maßblatts**, das Sie zusammen mit Ihrem Prusa CORE One/+ INDX erhalten haben, die Skala in Millimetern – diese gibt die erforderlichen Längen der PTFE-Schläuche an.



Die ursprüngliche Länge beträgt 300 mm. **Kürzen Sie sie noch nicht.**



In the following steps, you will be instructed to shorten the filament to the required length.



Falls Sie die 8-Werkzeug-Version des Prusa CORE One/+ INDX besitzen, bewahren Sie das zweite Stück Filament für die rechte Seite auf.

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



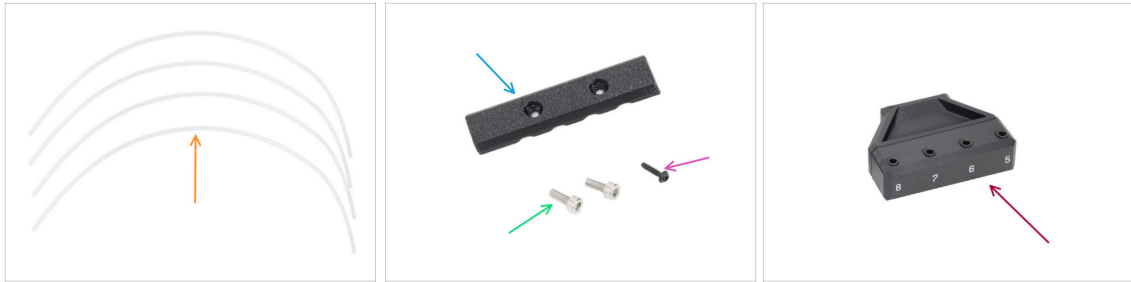
- ✿ Legen Sie ein Ende des Filaments am Filamentsensor an den PTFE-Schlauch an, und zwar an **Position 1**.
- ✿ Legen Sie das andere Ende am PTFE-Halter an den gleichen PTFE-Schlauch an.
 - ✿ Schieben Sie das Filament so weit in den PTFE-Halter, dass es der Länge des PTFE-Schlauchs entspricht.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **270 mm** ab.
 - ✿ Adjust the PTFE tube to **position 2** according to the shortened filament.
 - ✿ Fully tighten the upper screw.
 - ⓘ This will lock the first PTFE tubes in place and prevent movement.

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



- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **240 mm** ab.
 - ✿ Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 3** ein.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **210 mm** ab.
 - ✿ Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 4** ein.
 - ✿ Fully tighten the lower screw.
 - ⓘ **Falls Sie die Version mit 4 Werkzeugen** des Prusa CORE One/+ INDX besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **Anschließen des Filamentsensorkabels**

SCHRITT 62 PTFE tubes - right side: parts preparation



● **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**

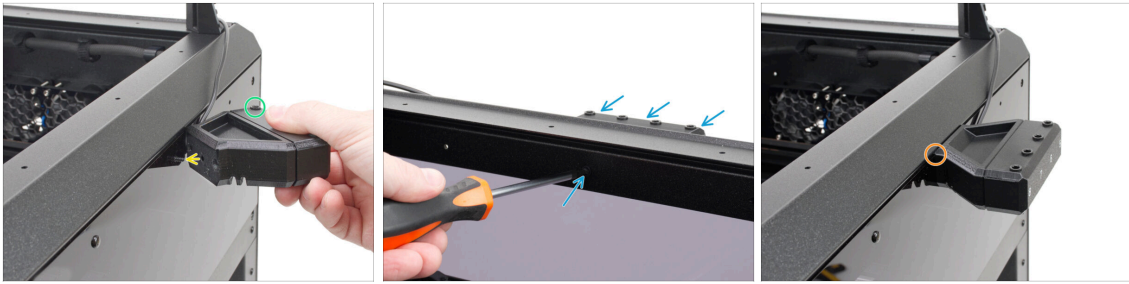
- PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 880 (4x) *befindet sich im Hauptkarton*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *befindet sich im Beutel „Filament holder L“*
- Schraube 3x12sT (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- M3x10 screw (2x) *you removed earlier*
- Right side filament sensor (1x) *scale 8-5*

SCHRITT 63 Preparing the FS - right



- Entfernen Sie die obere mittlere Nylonniete von der rechten transparenten Seitenwand.
- Führen Sie eine 3x12sT-Schraube von innen in das Nietloch ein.
- Nehmen Sie die Filament-Sensor-Baugruppe mit dem einen Stecker (Positionen 8-5) und schließen Sie das Filament-Sensorkabel daran.
- ① Das Filamentsensorkabel, das wir anschließen, ist eines der beiden Kabel, die an die linke Filamentsensorbaugruppe angeschlossen sind.
- 🔌 It does not matter which of the two filament sensor cables you choose to plug into the right filament sensor assembly.
- Guide the filament sensor cable through any of the cable channels on the left side.

SCHRITT 64 Mounting the FS - right



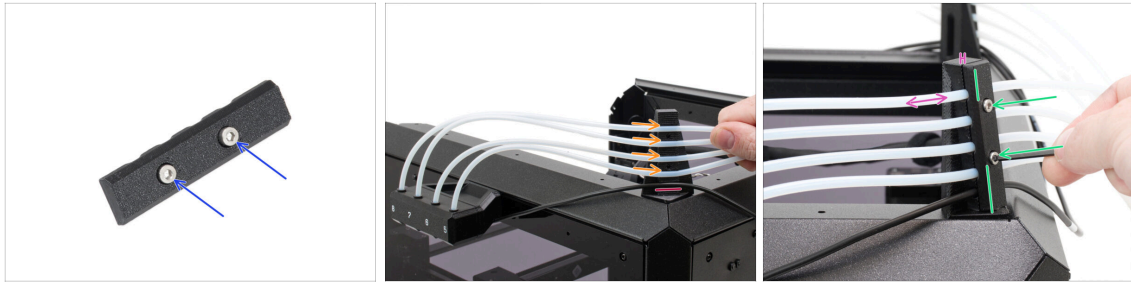
- Richten Sie die rechte Filamentsensor-Baugruppe an der hervorstehenden 3x12sT-Schraube aus.
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung – die Spannzangen müssen nach oben zeigen.
- Ziehen Sie die Schraube fest an, um die Baugruppe zu befestigen. **Stellen Sie sicher, dass:**
 - Die Lasche am oberen Rand ist in den Spalt oberhalb der transparenten Seitenwand eingepasst.

SCHRITT 65 Connecting the PTFE tube - right



- Führen Sie das Kabel des Filamentsensors in den unteren Kabelkanal des PTFE-Halters ein.
- Lassen Sie das überschüssige Kabel an der Rückseite des Druckers frei hängen.
- Setzen Sie vier PTFE-Schläuche in die Spannzangen des Filamentsensors ein.
- Ziehen Sie vorsichtig am Schlauch, um sicherzustellen, dass er in der Spannzange fest sitzt.

SCHRITT 66 Attaching the PTFE tubes - right



- Führen Sie zwei M3x10-Schrauben durch den INDX-PTFE-holder-cover und legen Sie das Teil griffbereit beiseite.
- Führen Sie alle vier PTFE-Schläuche durch die Kanäle im PTFE-Halter. Halten Sie sie mit der Hand fest, damit sie nicht herausfallen.
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass das Kabel des Filamentsensors in den unteren Kanälen verlegt ist.
- Legen Sie den PTFE-holder-cover über die PTFE-Schläuche und die Kabel. Das Teil ist nicht symmetrisch; montieren Sie es so, dass die längere Seite nach unten zeigt.
- **Do not fully tighten it;** the PTFE tubes must be able to move back and forth.

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



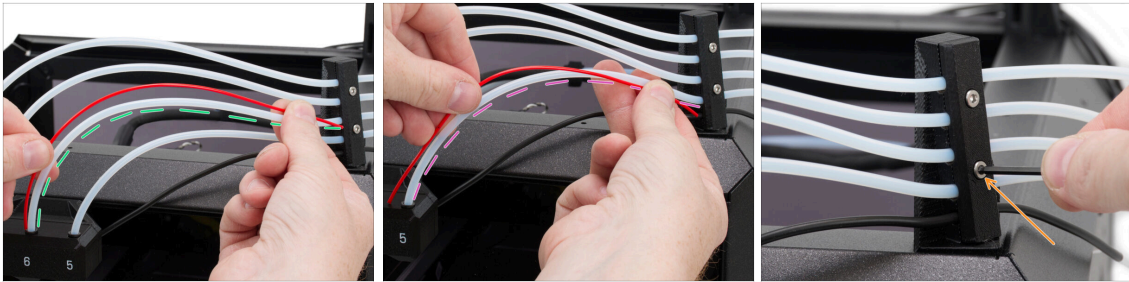
- Legen Sie das Prusa-Maßblatt und das zweite 300-mm-Filament bereit.
- Legen Sie ein Ende des Filaments am Filamentsensor an den PTFE-Schlauch an, und zwar an **Position 8**.
- Legen Sie das andere Ende am PTFE-Halter an den gleichen PTFE-Schlauch an.
 - Schieben Sie das Filament so weit in den PTFE-Halter, dass es der Länge des PTFE-Schlauchs entspricht.



Cut the filament to **270 mm**.

- Adjust the PTFE tube to **position 7** according to the shortened filament.
- Fully tighten the upper screw.
- ⓘ This will lock the first PTFE tubes in place and prevent movement.

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



Schneiden Sie das Filament auf **240 mm** ab.



Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 6** ein.



Schneiden Sie das Filament auf **210 mm** ab.

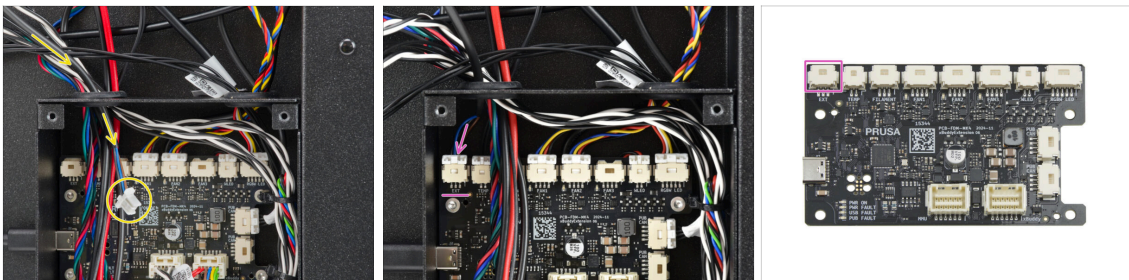


Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 5** ein.



Fully tighten the lower screw.

SCHRITT 69 Connecting the filament sensor cable

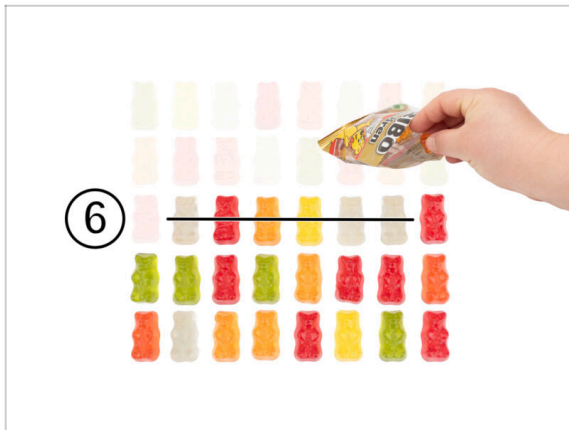


Führen Sie das linke Filament-Sensorkabels durch die linke Öffnung der xBuddy-Box.



Stecken Sie das Kabel des Filamentsensors in den ersten Anschluss mit der Bezeichnung **EXT** auf der xBuddy-Platine.

SCHRITT 70 Haribo Zeit!



- Das haben Sie bisher großartig gemacht! Nun ist eine weitere Portion Zucker erforderlich.
- Essen Sie sechs Gummibärchen.

SCHRITT 71 Fertig

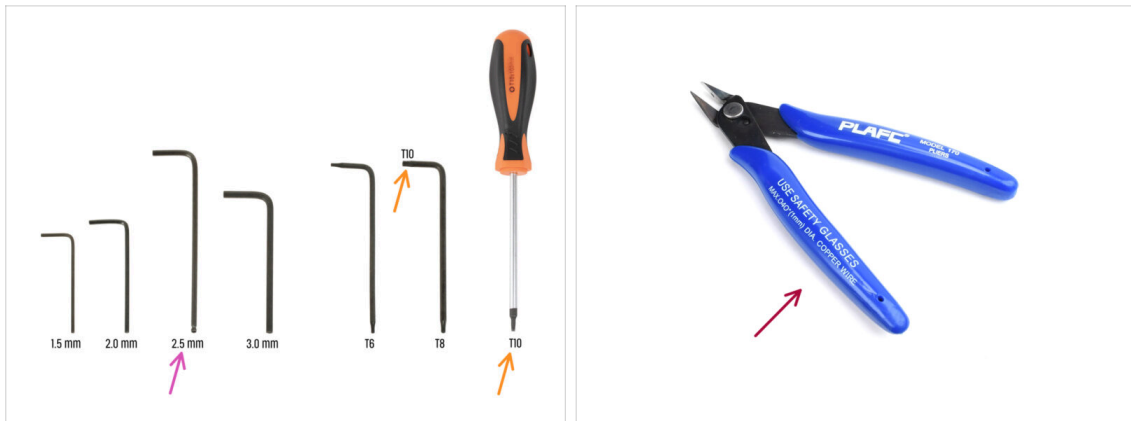


- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben soeben den INDX-Werkzeugkopf und die seitlichen Filamentsensoren montiert.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

5. Spulenhalter & Werkzeughalter Montage



SCHRITT 1 Tools necessary for this chapter



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

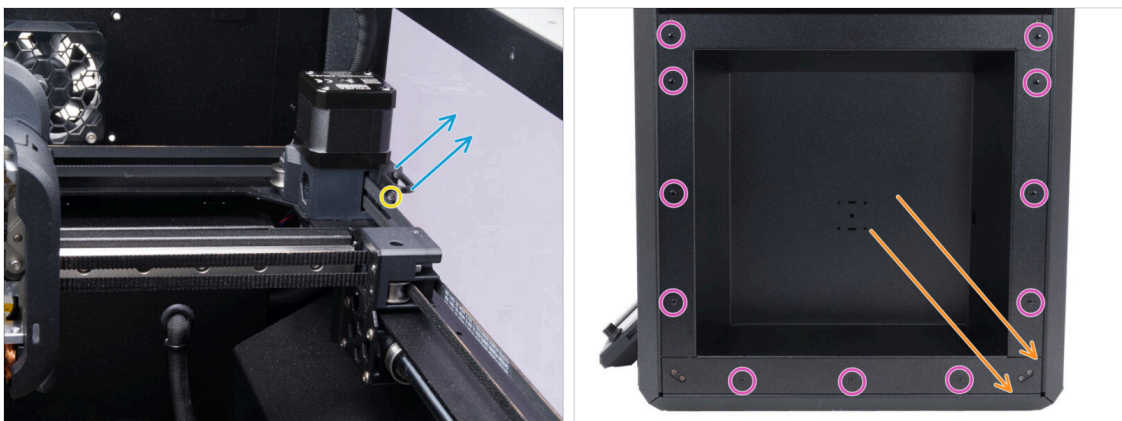
● 2,5mm Innensechskantschlüssel

● T10 key / screwdriver

● Flush cutters - an optional tool, recommended to use for cutting the zip ties. It can be purchased from our e-shop prusa3d.com.

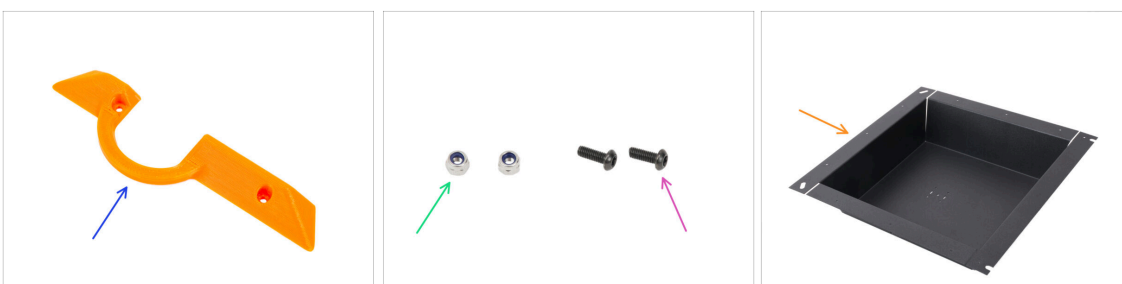
① Für dieses Kapitel empfehlen wir Ihnen außerdem, den von der Community erstellten **Snap-rivet-remover** zu drucken

SCHRITT 2 Abnehmen der Seitenabdeckung - rechts



- ❗ Wir empfehlen, den Bowden-guide zu entfernen, um das Einführen des Kabelbinders im nächsten Schritt zu erleichtern.
- 🟡 Entfernen Sie die M3x10-Schraube, mit der das Bowden-guide Teil in der rechten hinteren Ecke des Druckers befestigt ist.
- 🔵 Entfernen Sie den Bowden-guide.
- 🟡 Entfernen Sie die elf Nylonnieten, mit denen die rechte Seitenabdeckung am Drucker befestigt ist.
- ⬛ Sie können auch den zuvor erwähnten **Core-one-snap-rivet-remover** verwenden.
- 🟡 Entfernen Sie die Seitenabdeckung vorsichtig und legen Sie sie vorerst beiseite.
- ⬛ Legen Sie die Seitenabdeckung vorerst beiseite.

SCHRITT 3 Side handle: parts preparation



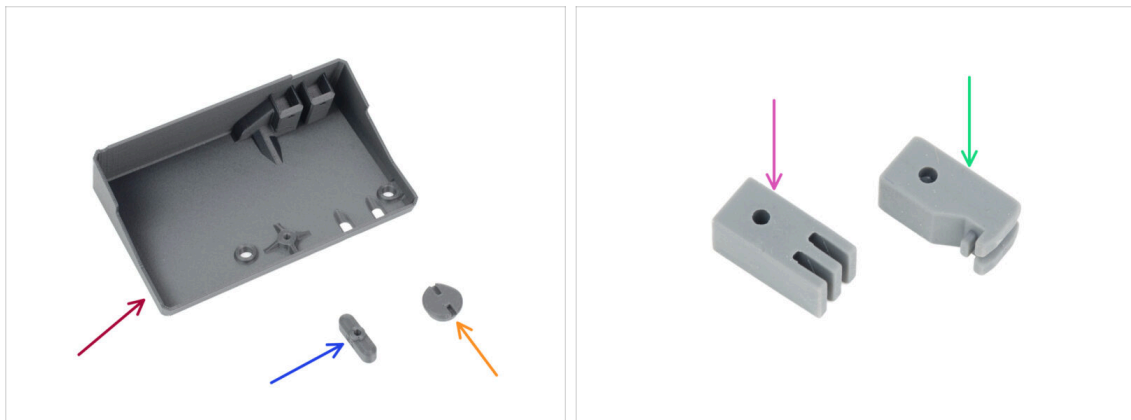
- ⬛ **For the following steps, prepare:**
- 🟡 Side-handle-right (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*
- 🟢 M3nN nut (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- 🟡 M3x8rT screw (2x) *you removed earlier*
- 🟡 Rechte Seitenabdeckung (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 4 Installing the side handle



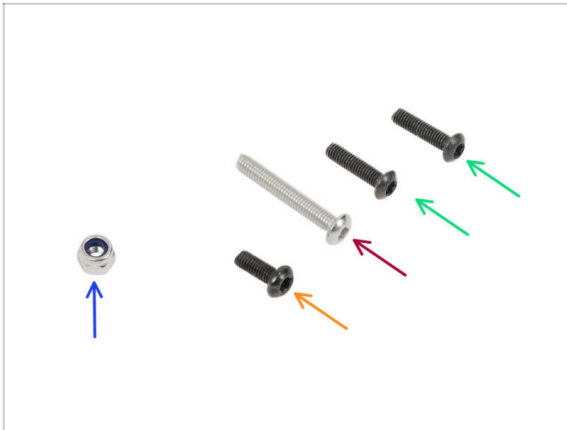
- Insert two M3x8rT screw into the Side-handle-right.
- Align the Side-handle-right with the holes in the right side panel and place it in position.
- Setzen Sie die M3nN-Muttern auf die Schrauben und halten Sie diese mit dem Universalwerkzeug fest.
- Ziehen Sie die Schrauben von der anderen Seite fest an.

SCHRITT 5 Nozzle cleaner: parts preparation I.



- **For the following steps, prepare:**
- Wiper-base (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*
 - ① Bitte beachten Sie, dass sich die auf den Fotos abgebildete Wiper-base geringfügig vom gelieferten Teil unterscheiden kann. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf die Montage oder die Funktionsweise.
- Wiper-lock (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*
- Wiper-adjuster (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*
- Silicone wiper (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Silicone priming block (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- 🔧 **Nozzle cleaner** is the name for the whole assembly.

SCHRITT 6 Nozzle cleaner: parts preparation 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
- M3x12rT screw (2x) found in the Fasteners 2/2 bag

SCHRITT 7 Zusammenbau des Wiper-lock



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

SCHRITT 8 Befestigen des Wiper-lock



- ✚ From the opposite side, place the M3x8rT 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.
- 📄 ⓘ If the Wiper-lock moves on its own, slightly tighten the screw.

SCHRITT 9 Montieren des Wiper-adjuster



- ✚ Insert the M3x8rT 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 M3x8rT screw with a T10 screwdriver.
- 🟠 Note the irregular shape of the Wiper-adjuster. Use the universal wrench to position it so that its **flattened side faces downward**.

SCHRITT 10 Inserting the wiper blocks



- 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.
- i *Pro tip:* Lightly wipe the wiper blocks with IPA (Isopropyl alcohol) before inserting and securing them in the wiper base. This will make the insertion a lot easier.
- Secure the silicone wiper and priming block with two M3x12rT screws.
 - Guide the T10 key or screwdriver through the dedicated openings in the Wiper-base for better access.
- ⚠ **Double-check that the wiper is inserted correctly, with the sloped side pointing inside the Wiper-base.**

SCHRITT 11 Dock fan cable: parts preparation



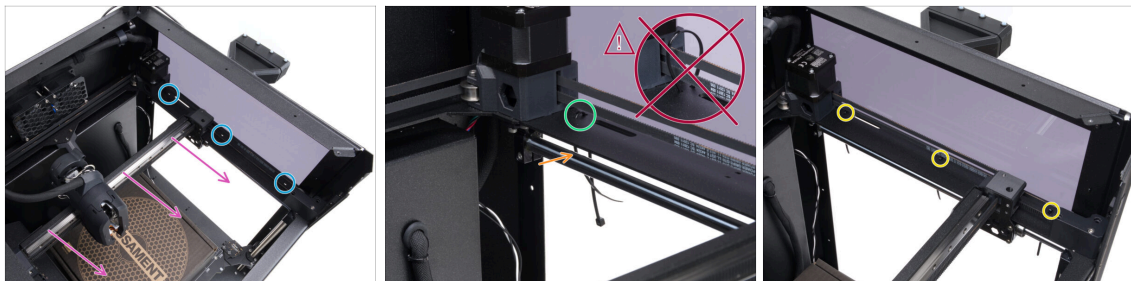
- **For the following steps, prepare:**
- Kabelbinder (3x)

SCHRITT 12 Attaching the dock fan cable



- 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.
- Inside the printer, gently pull the dock fan cable as shown in the photo.

SCHRITT 13 Leading the dock fan cable I.



- Beachten Sie die drei Lochpaare auf der rechten Seite des Druckers.
- Bewegen Sie den INDX-Werkzeugkopf nach vorne, zwischen die vordere und die mittlere Bohrung auf der rechten Seite.
- Führen Sie einen Kabelbinder wie auf dem Foto abgebildet in die hintere Öffnung ein.
- ⚠ **Make sure that the zip tie is NOT looped around the belts!**
- Stellen Sie sicher, dass der Kabelbinder wie auf dem Foto gezeigt verlegt ist und nicht um die glatte Stange eine Schlaufe hat.
- ⓘ Check again that the cable is led correctly behind the rod holder and above the smooth rod.

SCHRITT 14 Verlegung Dock-Lüfter-Kabel



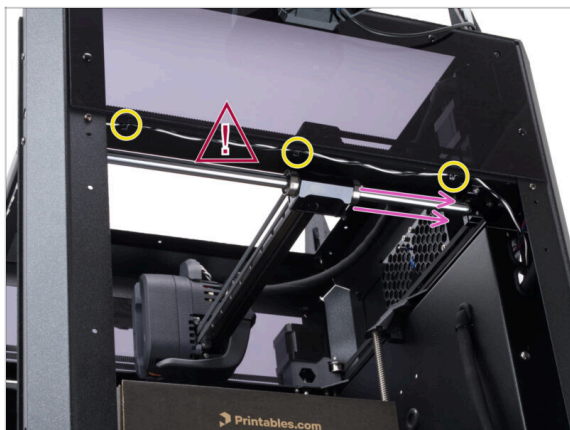
- Verbinden Sie alle drei Kabelbinder wie auf dem Foto gezeigt. Ziehen Sie sie noch nicht fest.
- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters durch alle drei befestigten Kabelbinder.
- Führen Sie das Ende des Dock-Lüfterkabels in den Drucker ein. Legen Sie keine Schlaufe um das vordere rechte Profil.

SCHRITT 15 Befestigung der Kabelbinder



- 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.
- Stellen Sie sicher, dass das Kabel zwischen den Kabelbinder nicht durchhängt.
- Ziehen Sie die Kabelbinder fest.

SCHRITT 16 Securing the zip ties II.



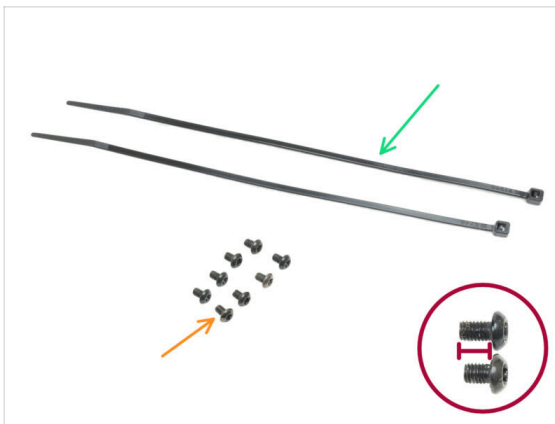
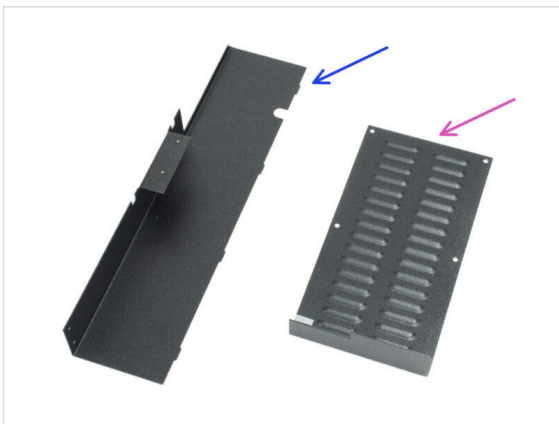
✦ Bewegen Sie den INDX-Druckkopf ganz nach hinten im Drucker.

✦ Schneiden Sie den verbleibenden Teil der Kabelbinder ab.

⚠ Achten Sie beim Bewegen des Druckkopfs darauf, dass das **Kabel die Bewegung der XY-Achse nicht behindert**.

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

SCHRITT 17 Electronics covers: parts preparation



● For the following steps, prepare:

✦ Sheet metal back cover (1x)

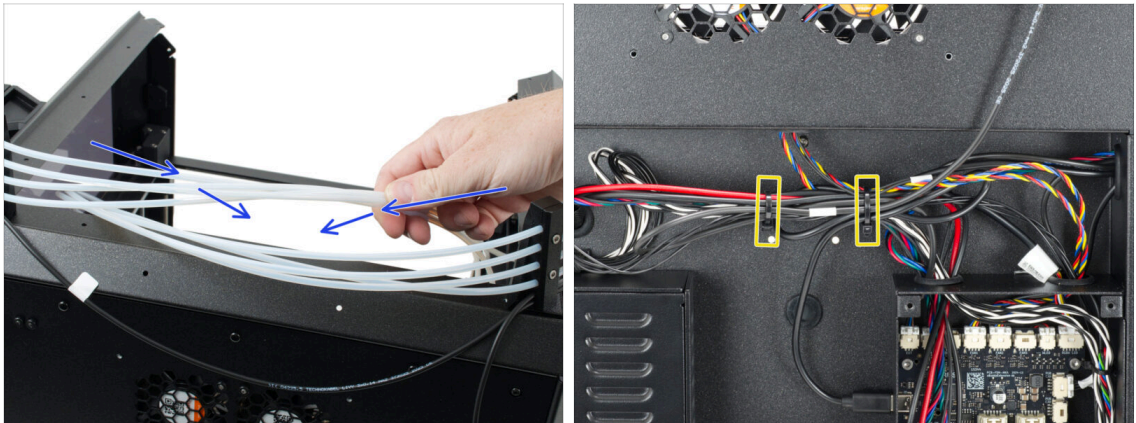
✦ xBuddy Abdeckung (1x)

✦ Kabelbinder (2x)

✦ M3x4rT screw (8x) *you removed earlier*

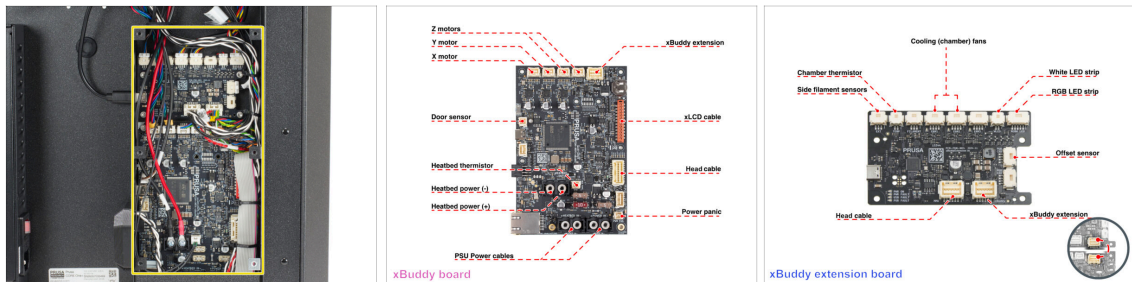
⚠ Be careful **not to mix up the M3x4rT and M3x5rT screws**, which you will need later for the door assembly.

SCHRITT 18 Befestigen der Kabel



- Insert all loose ends of the PTFE tubes inside the printer.
- Bündeln Sie die Kabel und befestigen Sie sie mit zwei Kabelbindern. **Ziehen Sie die Kabelbinder nicht zu fest an.**

SCHRITT 19 Verdrahtung prüfen



- 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:**
 - xBuddy Platine
 - xBuddy Extension Platine

SCHRITT 20 Covering the xBuddy box



- ✎ 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.
- Befestigen Sie die Abdeckung der xBuddy-Box mit den sechs M3x4rT-Schrauben, die Sie zuvor entfernt hatten.

SCHRITT 21 Installing the rear cover



- 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.
- Insert the filament sensor cable to the cutout.
- If you have a USB-C cable for the Buddy3D camera installed, route it through the lower cutout.
- Befestigen Sie die hintere Abdeckung mit zwei M3x4rT-Schrauben, die Sie zuvor entfernt hatten, von der Innenseite des Druckers aus.

SCHRITT 22 Montage der Seitenwand: Vorbereitung der Teile



- For the following steps, prepare:
- 4-Werkzeug-Version:
 - Nylon-Niete (11x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- 8-Werkzeug-Version:
 - Nylon-Niete (3x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 23 Mounting the right side panel



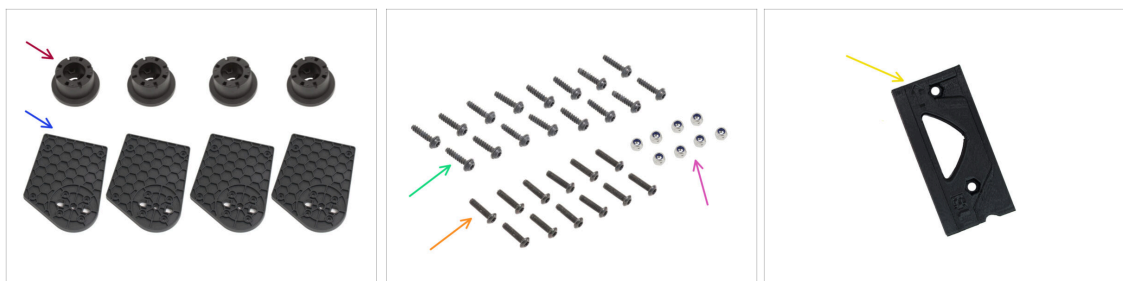
4-Werkzeug-Version:

- Mount the side cover onto the printer.
- Stellen Sie sicher, dass sich der INDX-Druckkopf im hinteren Bereich des Druckers befindet, damit die Wischerbaugruppe nicht daran stößt.
- Befestigen Sie die rechte Seitenabdeckung wie abgebildet mit **11 Nylonnieten**.

8-Werkzeug-Version:

- Mount the side cover onto the printer.
- Stellen Sie sicher, dass sich der INDX-Druckkopf im hinteren Bereich des Druckers befindet, damit die Wischerbaugruppe nicht daran stößt.
- Befestigen Sie die rechte Seitenabdeckung wie abgebildet mit **3 Nylonnieten**.

SCHRITT 24 Bottom puck holders: parts preparation



i Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. **Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.**

For the following steps, prepare:

- Puck-universal (4x) *im Beutel des Teleskop-Spulenhalter-Sets enthalten*
- Puck holder bottom (4x) *found in the Puck Holders bag*
- Schraube 3x12sT (16 Stück) *im Beutel des Teleskop-Spulenhalter-Sets in einer 4er-Packung*
- M3x12rT screw (12x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3nN nut (8x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *found in the Position Tools INDX bag*

SCHRITT 25 Assembling the bottom puck holders



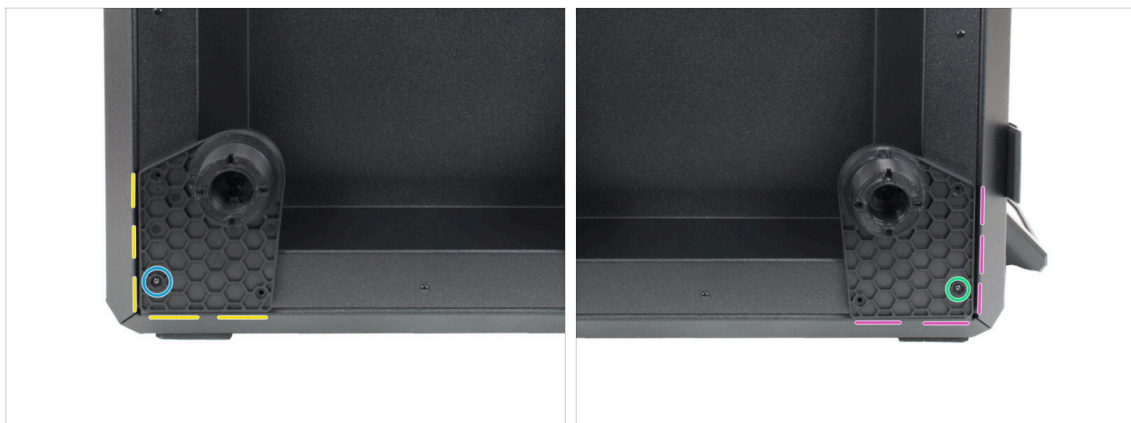
- Beachten Sie die beiden Vorsprünge am Puck-universal. Diese müssen in die Öffnungen am Puck-holder-top eingeführt werden.
- Richten Sie den Puck-holder-top an den Löchern im Puck-universal Teil aus und drücken Sie die Teile zusammen.
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Install another Puck holder bottom onto the next Puck-universal part, but in a **mirrored orientation**.
- **Falls Sie die 8-Werkzeug-Version** des Prusa CORE One/+ INDX besitzen, montieren Sie das **zweite Paar** der Puck-holder-bottom-Teile auf dieselbe Weise.

SCHRITT 26 Removing the screws - left



-  On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each lower corner.
-  Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der vorderen Ecke der Seitenwand.
-  Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der hinteren Ecke der Seitenwand.

SCHRITT 27 Mounting the bottom puck holders - left



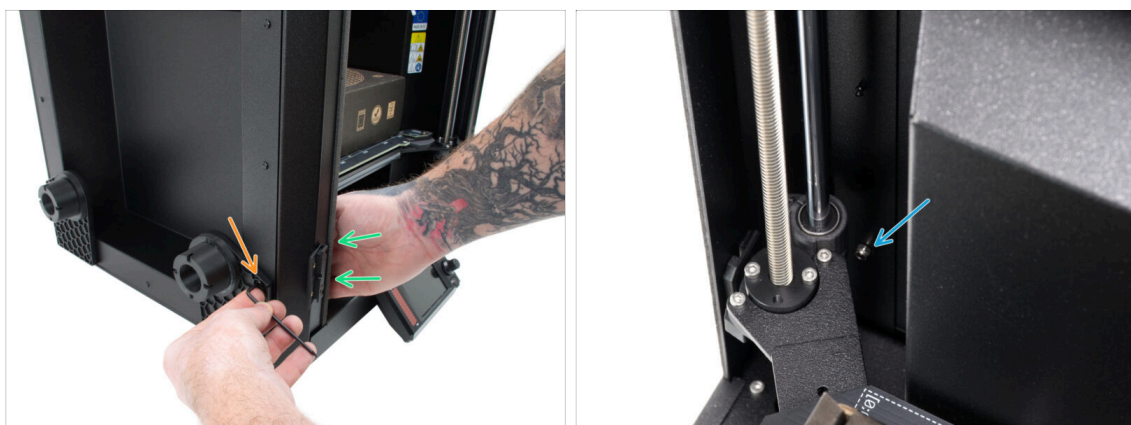
-  **Das Design der Puck-universal auf den Fotos kann von den von Ihnen erhaltenen Exemplaren abweichen.** Dies hat jedoch keinen Einfluss auf den Montagevorgang.
-  Place one Puck holder bottom in the rear corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
-  Secure it with the M3x12rT screw.
-  Place one Puck holder bottom in the front corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
-  Secure it with the M3x12rT screw.

SCHRITT 28 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links 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.
 - ⬛ **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ❗ **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.
- 🟡 Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in die vordere linke Ecke des Druckers** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto.**
- 🟡 "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ❗ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

SCHRITT 29 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links 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.

SCHRITT 30 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links I.



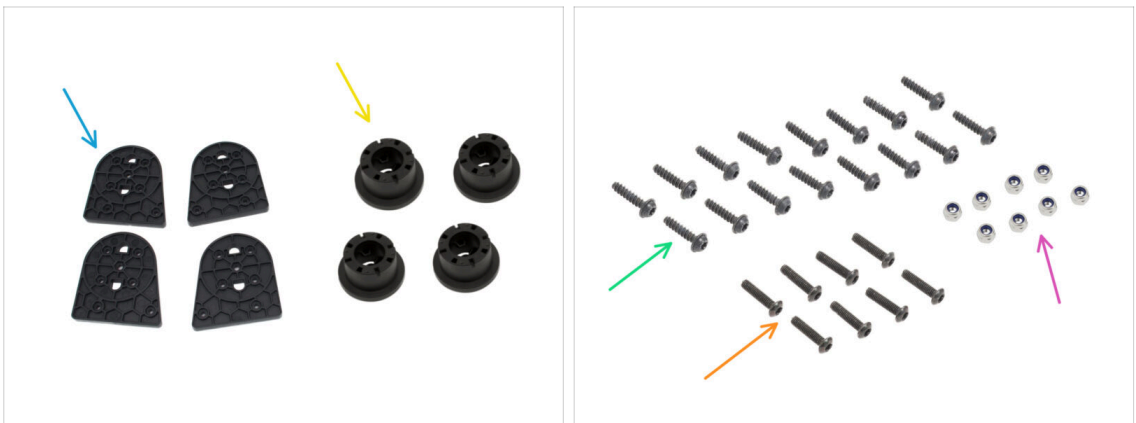
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

SCHRITT 31 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links II.



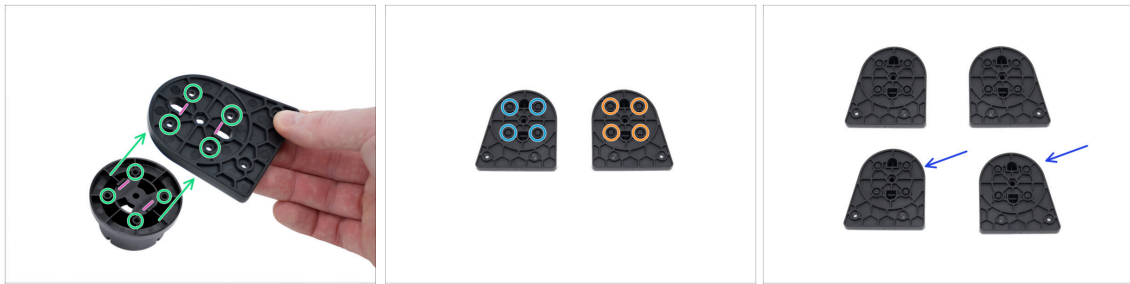
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.
- **Falls Sie die 8-Werkzeug-Version des Druckers besitzen, legen Sie die übrigen Puckhalter beiseite; wir werden sie später montieren.**

SCHRITT 32 Top puck holders: parts preparation



- ① Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. **Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.**
- **For the following steps, prepare:**
- Puck-holder-top (4x) zu finden im Beutel mit den Puckhaltern
- Puck-universal (4x) found in the Pucks bag
- Schraube 3x12sT (16 Stück) im Beutel des Teleskop-Spulenhalter-Sets in einer 4er-Packung
- Schraube M3x12rT (8x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- M3xnN Mutter (8x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 33 Assembling the puck holder top



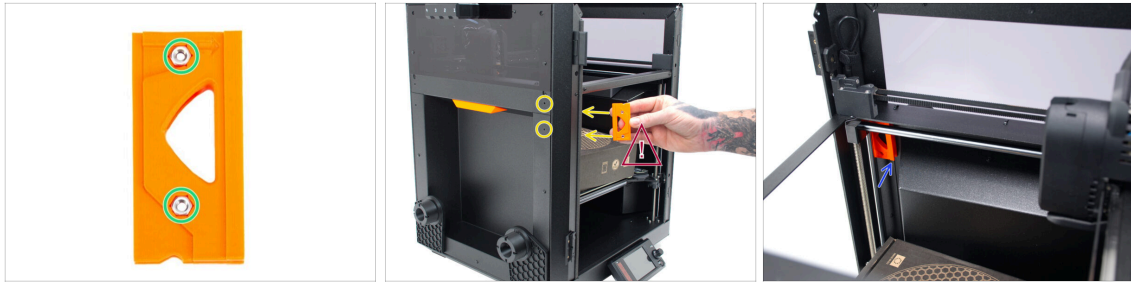
- ◆ Beachten Sie die beiden Vorsprünge am Puck-universal. Diese müssen in die Öffnungen am Puck-holder-top eingeführt werden.
- ◆ Richten Sie den Puck-holder-top an den Löchern im Puck-universal Teil aus und drücken Sie die Teile zusammen.
- ◆ Join the parts using four 3x12sT screws.
- ◆ Install another Puck holder top onto the next Puck-universal part, but **in a mirrored orientation**.
- ◆ Falls Sie die **8-Werkzeug-Version** besitzen, montieren Sie das **zweite Paar** der oberen Teile des Puck-Halters auf dieselbe Weise.

SCHRITT 34 Entfernen der oberen Nylonnieten - links



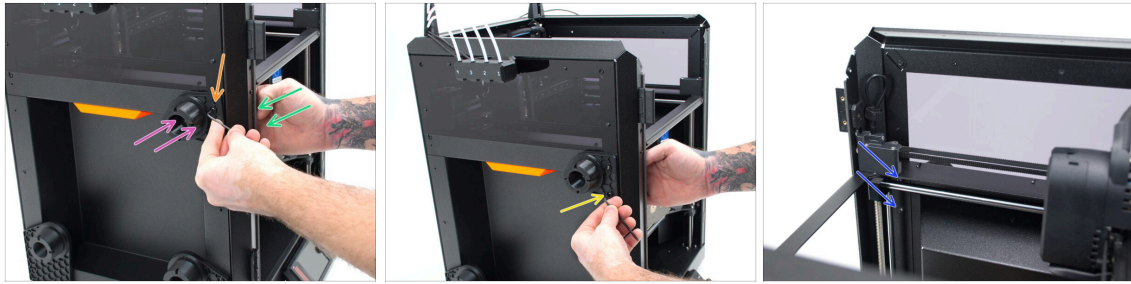
- ◆ On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each top corner.

SCHRITT 35 Mounting the front puck holder top - left



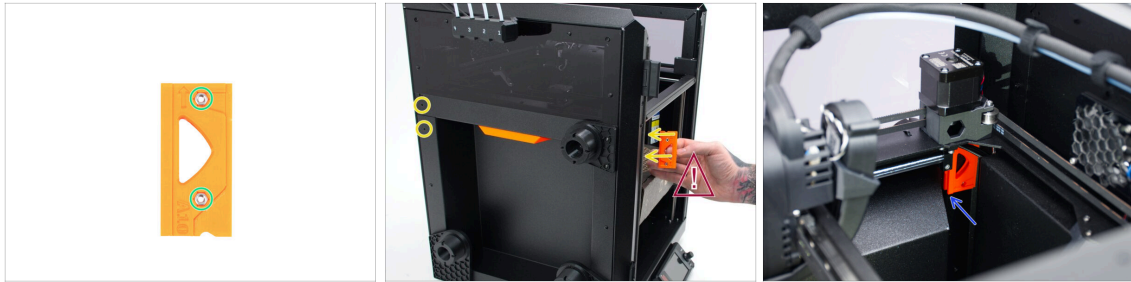
- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 36 Securing the front puck holder top - left



- 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.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

SCHRITT 37 Mounting the rear puck holder top - left



- 🟢 Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- 📄 **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.
- 🟡 Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠️ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- 🟡 "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- 📄 The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 38 Securing the rear puck holder top - left



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Setzen Sie den hinteren Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ❗ Führen Sie die M3x12rT-Schraube vor der Befestigung in die Öffnung des vorderen Puck-holder-top ein, um das Zusammenfügen von Schraube und Mutter zu erleichtern. Dies mit nur einer Hand zu tun, ist zwar etwas fummelig, aber machbar.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.
- ❗ Falls Sie die **Version mit 4 Werkzeugen des Prusa CORE One/+ INDX** besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **Kippen des Druckers**

SCHRITT 39 Removing the screws - right



- Entfernen Sie auf der rechten Seite des Druckers die **obere** M3x4rT-Schraube aus der vorderen Ecke der Seitenwand.
- Entfernen Sie die **obere** M3x4rT-Schraube aus der hinteren Ecke der Seitenwand.

SCHRITT 40 Mounting the bottom puck holders - right



- 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.
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die hintere Ecke auf der rechten Seite ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Secure it with the M3x12rT screw.

SCHRITT 41 Securing the front Puck-holder bottom - right I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ① **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.**
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool in die vordere Ecke des Druckers ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

SCHRITT 42 Securing the front Puck-holder bottom - right 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.

SCHRITT 43 Securing the rear Puck-holder bottom - right I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ① **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.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the back of the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ① The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

SCHRITT 44 Securing the rear Puck-holder bottom - right 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.

SCHRITT 45 Kippen des Druckers



- ⓘ Das Bild zeigt die Version des Prusa CORE One/+ INDX mit 8 Werkzeugen, einschließlich der Puck-holder unten rechts und den rechten Filamentsensoren.
- Remove the Prusament box from the heatbed and place it behind the printer.
 - Move the toolhead to the back of the printer.
 - Place all the PTFE tubes inside the printer.
 - Place the box behind the printer and slowly and carefully lay the printer down so it can lean on the box.
- ⚠ **Ensure that the printer is stable and that it can not slide or fall when tilted. We recommend asking someone to hold the printer while it rests on the box to ensure your safety.**
- Ensure that the filament sensor cables are not pinched.

SCHRITT 46 Finishing the rear puck holder bottom - left I.



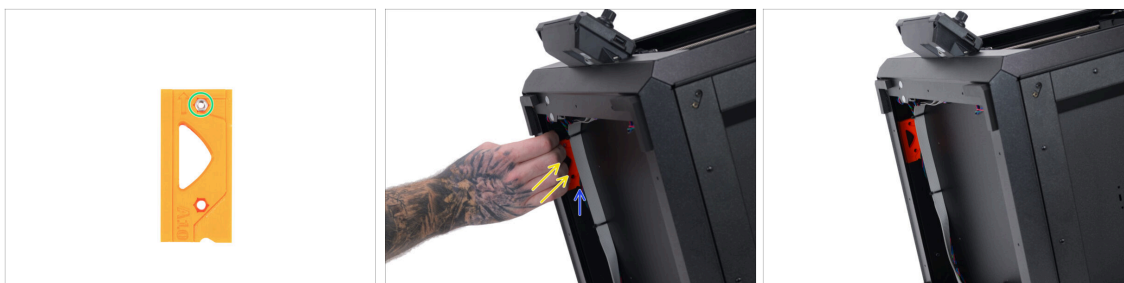
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT** next to it.
- Use the highlighted ridge in the Spoolholder-assembly-tool to position the tool correctly against the printer profile.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool with the M3nN nut inside the bottom of the printer, with **the nut facing the side cover**.
- Check that the Spoolholder-assembly-tool is placed correctly. The bottom profile of the printer has to align with the ridge in the tool.
- i The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

SCHRITT 47 Finishing the rear puck holder bottom - left 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.

SCHRITT 48 Finishing the front puck holder bottom - left I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
 - 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.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein, so wie Sie es bereits beim hinteren Puckhalter getan haben. Drücken Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.

SCHRITT 49 Finishing the front puck holder bottom - left II.



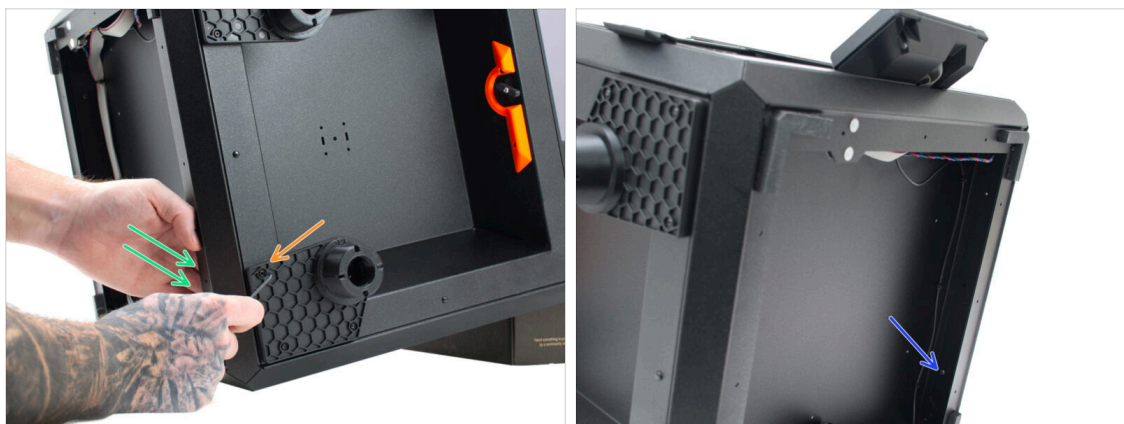
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now completely attached to the printer.
- i **Falls Sie die 4-Werkzeug-Version des Prusa CORE One/+ INDX besitzen, fahren Sie mit diesem Schritt fort: Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile**

SCHRITT 50 Finishing the rear puck holder bottom - right I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
 - 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.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- i The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 51 Finishing the rear puck holder bottom - right 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.

SCHRITT 52 Finishing the front puck holder bottom - right I.



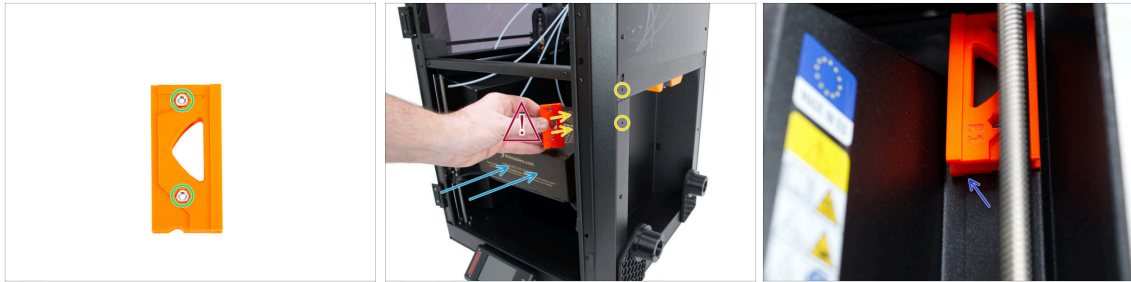
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
 - i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it**.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- i The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 53 Finishing the front puck holder bottom - right 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.
- Carefully tilt the printer back on its feet.

SCHRITT 54 Mounting the front puck holder top - right



- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- Place the filament box back onto the heatbed.
- ⓘ **The side of the nuts without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⚠ **Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool into the printer, with the M3nN nuts facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 55 Securing the front puck holder top - right



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Setzen Sie den vorderen Puck-holder-top (zuvor zusammengebaut) auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- i 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.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

SCHRITT 56 Mounting the rear puck holder top - right



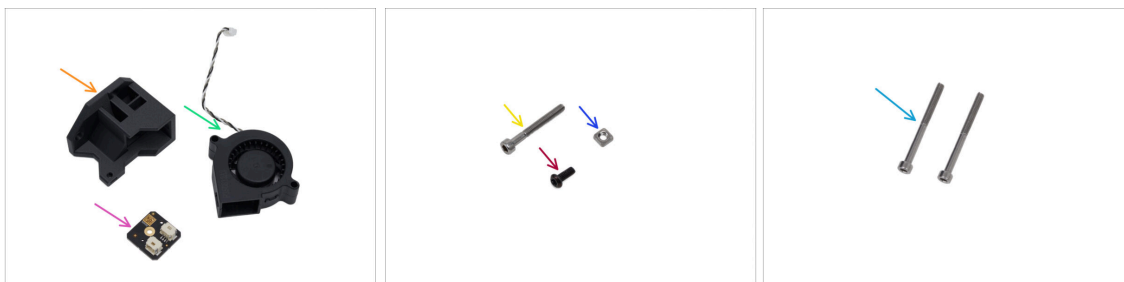
- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- i **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- i The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 57 Securing the rear puck holder top - right



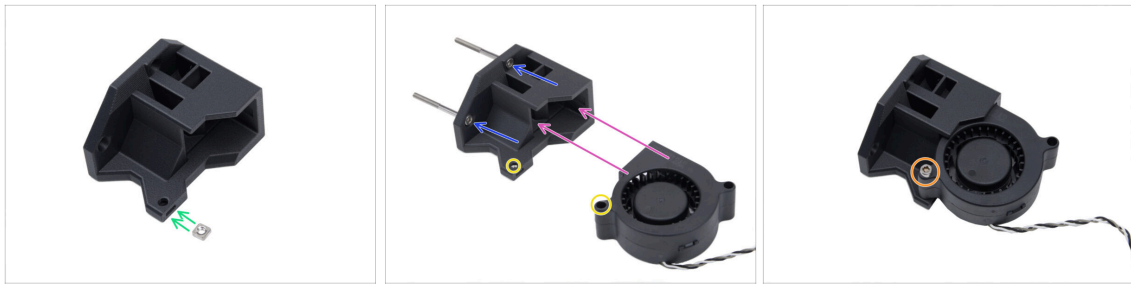
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Setzen Sie den hinteren Puck-holder-top (zuvor zusammengebaut) auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
-  Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it. This will make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.

SCHRITT 58 Dock fan: parts preparation



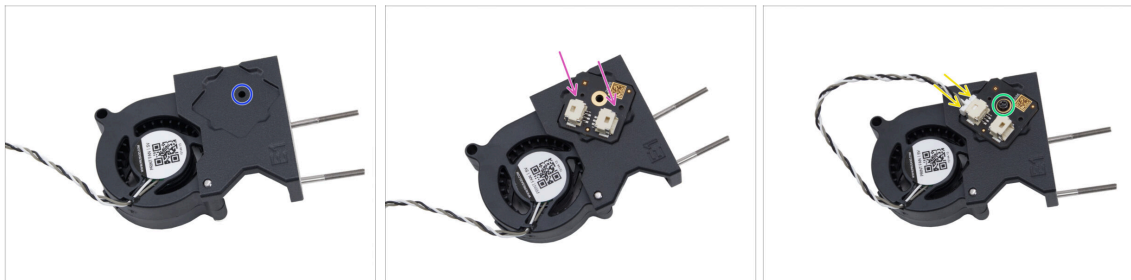
- **For the following steps, prepare:**
- Dock-fan-holder (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- Drucklüftergebläse (1x) *finden Sie im Electronics Paket*
- Dock-fan-splitter Platine (1x) *finden Sie im Electronics Paket*
- M3x25 screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- M3nS nut (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Schraube M3x8rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- M3x35 screw (2x) *found in the Tool Dock Fan bag*

SCHRITT 59 Assembling the dock fan



- 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**.
- Setzen Sie den Drucklüfter ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung des Lüfters der auf dem Foto gezeigten entspricht.
- Die hervorgehobenen Löcher müssen nach dem Einsetzen des Lüfters fluchten.
- Befestigen Sie den Lüfter mit der M3x25-Schraube am Dock-fan-holder.

SCHRITT 60 Anbringen der Dock-Fan-Splitter-Platine



- Flip the dock fan assembly so that the sticker on the dock fan is visible.
- Note the highlighted area.
- Setzen Sie die Dock-fan-splitter-Platine in die Aussparung des Dock-fan-holder ein. Achten Sie darauf, dass die Öffnung in der Platine mit der Öffnung in der Halterung übereinstimmt.
- ⓘ Before you touch the electronics, touch any conductive (metal) surface to neutralize the static charge from your hands.
- Always touch the sides of the board only while handling it. Avoid touching the components on the surface.
- Befestigen Sie die Dock-fan-splitter-Platine mit der M3x8rT-Schraube.
- Plug the dock fan cable into the slot that is closer to the fan. Ensure that the safety latch clicks in place.

SCHRITT 61 Attaching the dock fan



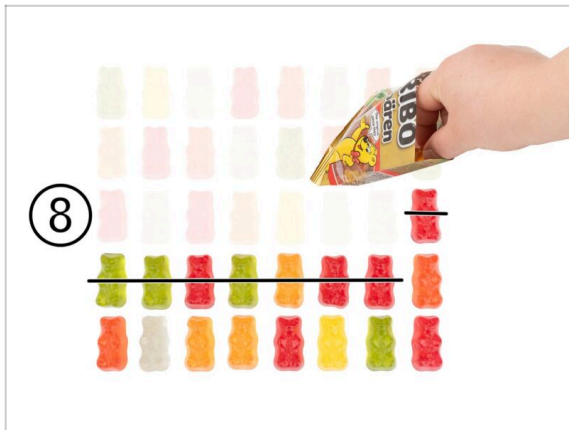
- Remove the two highlighted M3x30 screws from the Belt-tensioner.
- Do not remove the third screw.
- Plug the dock fan cable connector into the remaining slot on the FunFan board. Make sure that the safety latch clicks in place.
- ⓘ Be careful not to scratch or damage the printer with the two screws protruding from the dock fan assembly.

SCHRITT 62 Securing the dock fan



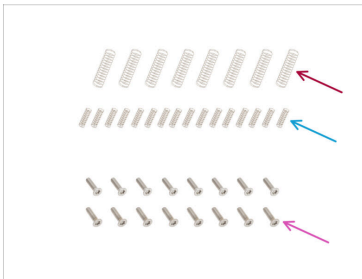
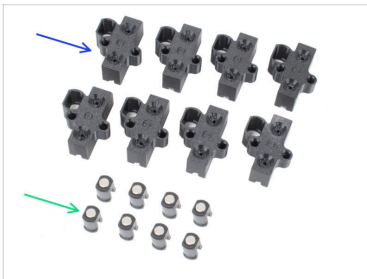
- With the dock fan cable plugged in, carefully turn the dock fan assembly.
- Gently lower the dock fan assembly to insert both M3x35 screws into the Belt-tensioner as shown.
- With the dock fan in place, use the 2.5mm Allen key to tighten the two M3x35 screws.

SCHRITT 63 Haribo Zeit!



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

SCHRITT 64 Werkzeugdock: Vorbereitung der Teile



❗ Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.

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

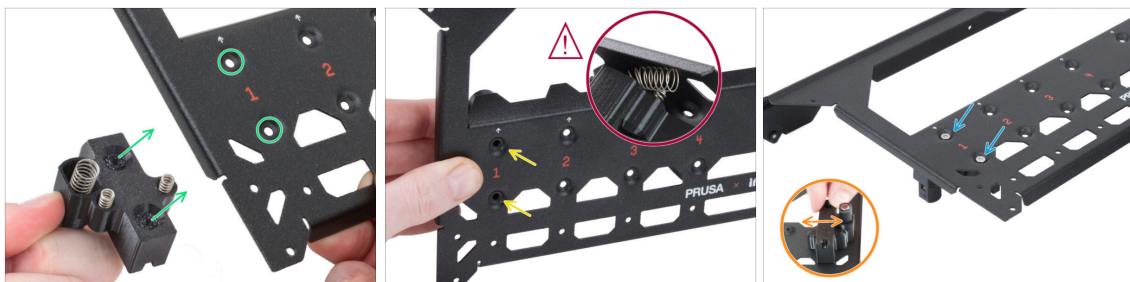
- ◆ INDX-Tool-holder (8x) *found in the Tools bag*
- ◆ Thimble (8x) *found in Tools bag*
- ◆ Spring 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- ◆ Spring 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- ◆ M3x12cT countersunk screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- ◆ INDX C1 Front profile (1x) *found in the main box*

SCHRITT 65 Assembling the tool holder



- Fully thread the M3x12cT screw into both holes of the Tool-holder, then remove the screw.
- ⓘ This creates a thread in the part, making the Tool-holder easier to install on the front profile later.
- Position the Tool-holder with the countersunk holes facing up.
- Insert each Thimble into the oval hole in part Tool-holder.
- Insert a **large spring** (0.5 x 8.5 x 30 x 15) into each Thimble.
- Insert **two small springs** (0.63 x 5 x 15 x 11) into the side holes of part Tool-holder.
- Repeat the same procedure for all remaining Tool-holder parts.

SCHRITT 66 Installing the tool holders



- **In the correct orientation**, place the Tool-holder against **position 1** on the underside of the front profile.
- Align the holes in both parts.
- ⚠ **CAUTION:** When placing the Tool-holder, make sure **no spring is pinched** against the front profile.
- Secure the Tool-holder using two M3x12cT screws.
- ⓘ The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- Grasp the Tool-holder and gently wiggle it. It **must not be rigid** - a slight, barely perceptible looseness is required.
- 🔧 **Repeat the procedure for the remaining Tool-holder assemblies** on the front profile, ideally in order 1-4, then 8-5 for easier handling.

SCHRITT 67 Nozzle seal holder: parts preparation

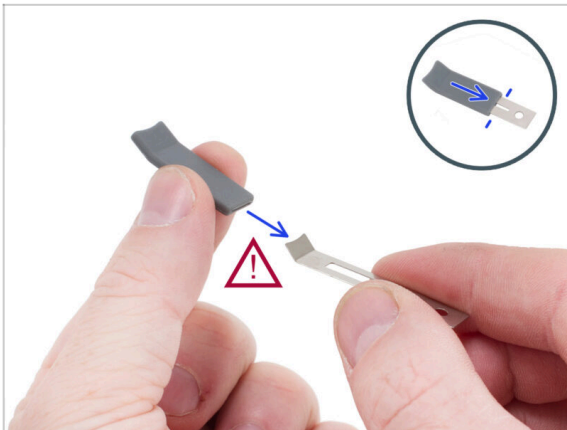


❶ Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.

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

- Nozzle-seal-holder (4x) *found in the Tools bag*
- Nozzle parking plate (8x) *found in the Fasteners Tools INDX*
- Nozzle seal (8x) *found in the Fasteners Tools INDX*
- M3x8rT screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

SCHRITT 68 Assembling the nozzle seal



- 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.

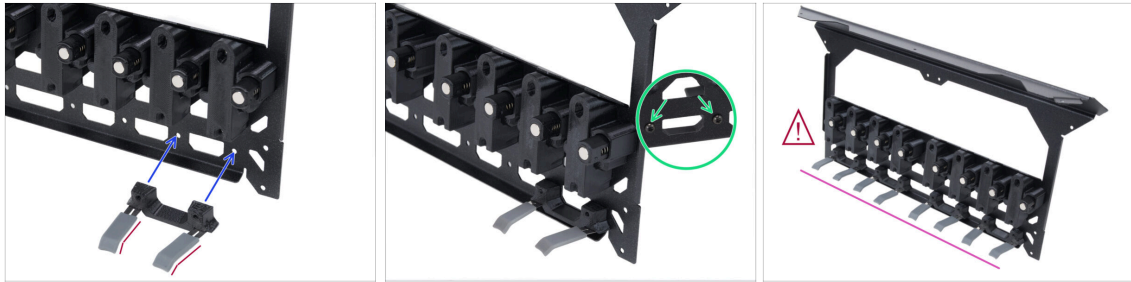
SCHRITT 69 Zusammenbau des Düsendichtungshalters



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

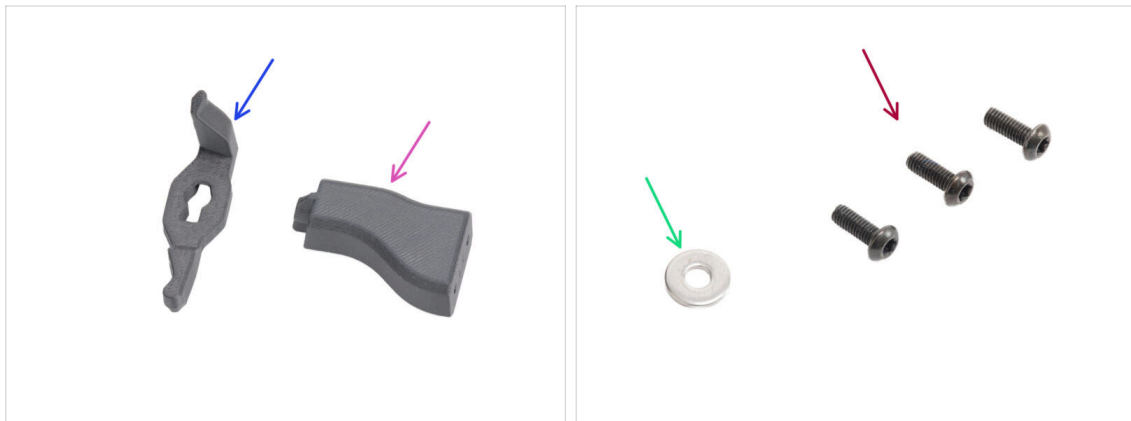
- 🟢** In der korrekten Position sind die Bohrungen fluchtend, während die Düsendichtung auf der gegenüberliegenden Seite **nicht** über den Nozzle-seal-holder **hinausragt**.
- 🔵** Setzen Sie die Düsendichtungsbaugruppe so auf den Düsendichtungshalter, dass der gebogene Teil der Düsendichtung nach oben zeigt.
- 🟡** Attach the nozzle seal assembly to the Nozzle-seal-holder using an M3x8rT screw.
- 📄** Drehen Sie alle Nozzle-seal-holder um; so werden wir sie im nächsten Schritt montieren. **Der gebogene Teil der Dichtung zeigt nun nach unten.**
- 🟠** Install two nozzle seals on each Nozzle-seal-holder using the same method.

SCHRITT 70 Installing the nozzle parking plates



- ❗ Bei der 4-Werkzeug-Version beginnen Sie mit der Montage der Düsenhalter auf derselben Seite wie auf dem Foto. Überprüfen Sie die andere Seite des Werkzeugdocks, um sicherzustellen, dass Sie bei Nummer 1 beginnen.
- 🔵 Align the nozzle holder assembly with the holes at positions 1–2 on the front profile.
- 🔴 Ensure the nozzle seals are **correctly oriented** by matching the bent ends to the illustration.
- 🟢 Befestigen Sie die Düsen-Dichtungs-Halter von der anderen Seite mit zwei M3x8rT-Schrauben und ziehen Sie diese fest an.
- ❗ The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- ⚠️ **Stellen Sie sicher, dass keine der Nozzle-parking-plates während der Montage verbogen oder beschädigt wird.**
- 🟡 Continue installing the remaining nozzle holder assemblies using the same method.

SCHRITT 71 Ventilation lever: parts preparation



- 🔲 **For the following steps, prepare:**
- 🔵 INDX-C1-Vent-lever (1x)
- 🟡 INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- 🟢 M3w washer (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- 🔴 M3x8rT screw (3x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

SCHRITT 72 Assembling the ventilation lever



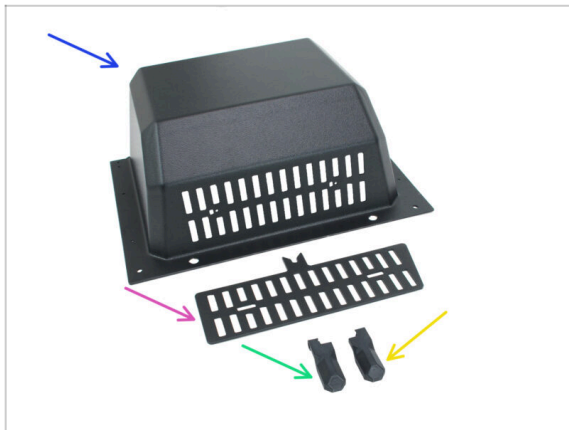
- Place the Vent-idler onto the Vent-lever-holder **in the same orientation**.
- Secure it with an M3x8rT screw.
- **Place an M3 washer under the screw.**
- From the inner side of the front profile, align the part with the two holes.
- Note the “**TOP**” marking on the Vent-lever-holder. It **must face upward toward** the bent section of the front profile.
- From the opposite side (front) secure it with two M3x8rT screws.

SCHRITT 73 Top cover: parts preparation I.



- **For the following steps, prepare:**
 - INDX-C1-grill-flexi (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - INDX-C1-cover-latch (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - INDX-C1-cover-knob (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - M3x12cT screw (4x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
 - M3x8rT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
 - M3x8 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

SCHRITT 74 Top cover: parts preparation II.



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

SCHRITT 75 Attaching the hinge covers



- Turn the top cover upside down and attach the Hinge-cover from the bottom.
- Secure each Hinge-top with two M3x12cT screws.
- ⚠ Make sure that you do not overtighten the screws.

SCHRITT 76 Anbringen des Gitters



- 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.
- Before inserting the Grill-flexi parts, ensure that the grill is mounted correctly, with the prolonged side on the left.
- Insert the Grill-flexi and hold them in position.
- Befestigen Sie die Grill-flexi mit zwei M3x8rT-Schrauben.

SCHRITT 77 Attaching the left cover lock



- 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.
- Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.
-  Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

SCHRITT 78 Attaching the right cover lock



- 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.
- Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.
-  Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

SCHRITT 79 Top cover back: parts preparation



- **For the following steps, prepare:**
 - Top cover back (1x) *found in the main box*
 - Hinge-base (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
 - M3x25 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
 - Nylon rivet (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
 - Feder 15x5 (2x) *gefunden in der Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 80 Attaching the top cover back



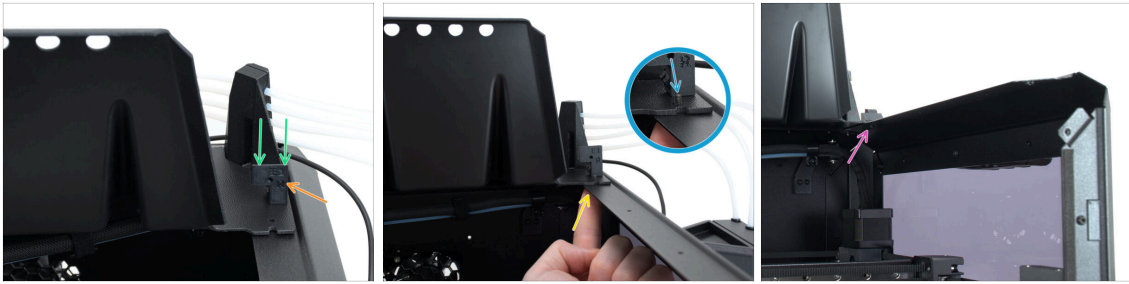
- Place the top cover back on the printer.
- Secure the top cover back in place with two nylon rivets.

SCHRITT 81 Attaching the hinge base - left



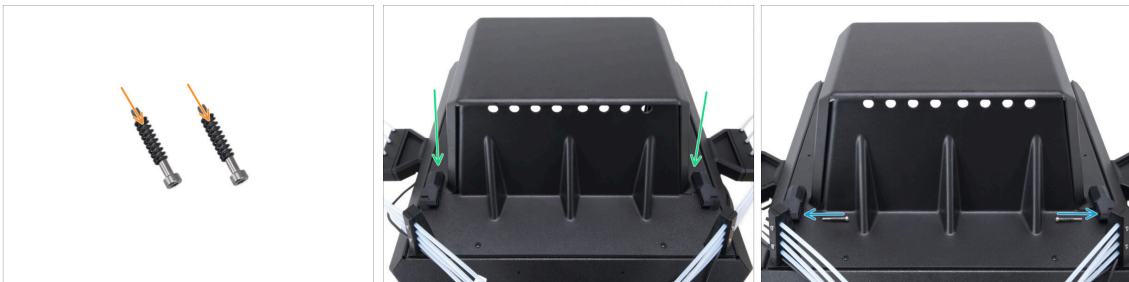
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Insert the 3x12sT screw from inside the printer and hold it in position.
- Align the hole in the Hinge-base with the 3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
- Tighten the 3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

SCHRITT 82 Attaching the hinge base - right



- i Auf dem Bild ist die Version mit 8 Werkzeugen zu sehen. Falls Sie die Version mit 4 Werkzeugen besitzen, wird der rechte PTFE-Halter nicht montiert.
- 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).
- Insert the 3x12sT screw from inside the printer and hold it in position.
- Align the hole in the Hinge-base with the 3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
- Tighten the 3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

SCHRITT 83 Attaching the top cover I.



- Bringen Sie an jeder der M3x25-Schrauben eine Feder 15x5 an.
- Place the top cover on the printer. Make sure that both hinges are positioned correctly.
- Insert one M3x25 screw with the spring into each hinge from the inner side.

SCHRITT 84 Attaching the top cover 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.
- ✦ Slowly open the top cover all the way.
- ✦ Make sure that the spring is able to retract and expand when opening the lid. This will hold the top cover open.
- ❗ If the top cover does not stay open, check the tightness of the two M3x25 screws in the hinges and make sure the spring is in place.

SCHRITT 85 INDX Nozzle tool: parts preparation



✦ For the following steps, prepare:

- ✦ M3x4 screw (2x) that were removed earlier
- ✦ Nylon rivets (2x) found in the Fasteners 1/2 bag
- ✦ M3x4rT screw (2x) that were removed earlier
- ✦ INDX Düsenwerkzeug (8x) zu finden im „INDX Nozzle-Tool“ Karton

⚠ **Warnung: Vermeiden Sie es, den rechteckigen Erfassungsbereich am INDX Düsenwerkzeug zu berühren oder zu beschädigen. Fingerabdrücke, Fett oder sonstige Beschädigungen können die Temperaturmesswerte beeinträchtigen und zu Druckproblemen führen.**

SCHRITT 86 Anbringen des Werkzeugdocks



- 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!**
- Gently lean the LED panel on the left side of the printer.
- Make sure that the LED cable is not damaged or pulled too hard during these steps.
- Mount the assembled tooldock.
- Die **linke Seite** des Werkzeugdocks muss **unter** dem oberen Profil platziert werden.
- Die **rechte Seite** des Werkzeugdocks muss **oberhalb** des oberen Profils platziert werden.

SCHRITT 87 Befestigen des Werkzeugdocks



- Secure the tooldock to the top profiles with one M3x4 screw on each side.
- Befestigen Sie das Werkzeugdock mit zwei M3x4rT-Schrauben (in den oberen Löchern) an der Vorderseite des Druckers.
- Verwenden Sie die beiden M3x4rT-Schrauben, die Sie im vorherigen Schritt entfernt haben, um den unteren Teil des Werkzeugdocks zu befestigen.

SCHRITT 88 Attaching the LED panel



- Mount the LED panel onto the inner side of the tool dock. Do not touch the LEDs and resistors on the LED strip!
- ⓘ The LED cable should reach the new position of the LED panel. If the cable is too short, **gently and slowly** pull on it to make it the correct length.
- Use two nylon rivets to secure the LED panel in place.
- Close the top cover.

SCHRITT 89 Optional: Installing the Buddy3D Camera



- ⓘ 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.
- Use the dedicated installation guide: Buddy3D Camera for CORE One Installation
- ⓘ The guide shows installation on the CORE One, but the procedure is the same. The camera attaches magnetically to the upper profiles of the printer.

SCHRITT 90 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 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.
 - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening** in the lid.
- Open the top lid.
- From the inside, fully insert the **PTFE tube from the first opening** into the INDX Nozzle Tool at **position 1**.
 - ⓘ Versuchen Sie, den Schlauch vorsichtig aus der Spannzange herauszuziehen, um zu überprüfen, ob er fest sitzt.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 1-4.

SCHRITT 91 Docking the tools (positions 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**.
 - ⚠ **Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.**
- Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 4.
- 🔧 Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX Nozzle tool.
- ⓘ Falls Sie die **Version mit 4 Werkzeugen** besitzen, fahren Sie mit diesem Schritt fort: **Überprüfung der Schläuche**

SCHRITT 92 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 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**.
 - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening** in the lid.
- Open the top lid.
- Führen Sie den **PTFE-Schlauch von der Öffnung ganz rechts** in das INDX-Düsenwerkzeug an **Position 8** ein.
- i Try to gently pull the tube out to verify it is locked in the collet.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 8-5.

SCHRITT 93 Docking the tools (positions 5-8)



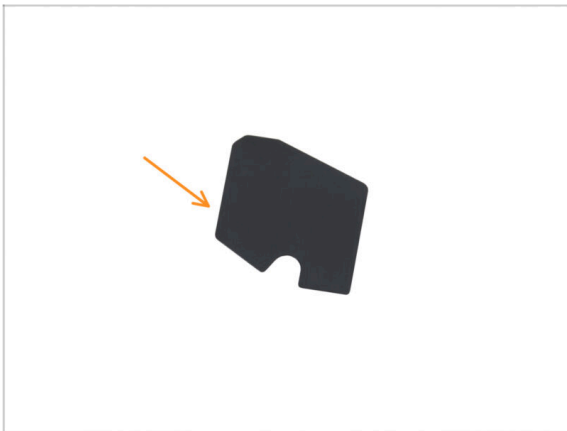
- Place the INDX Nozzle tool **on the last PTFE tube** onto tool dock **position 8** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Stecken Sie das INDX-Düsenwerkzeug in das Werkzeugdock **Position 8**.
 - ⚠ **Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.**
- Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 5.
- i Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX Nozzle tool.

SCHRITT 94 Überprüfen der Schläuche



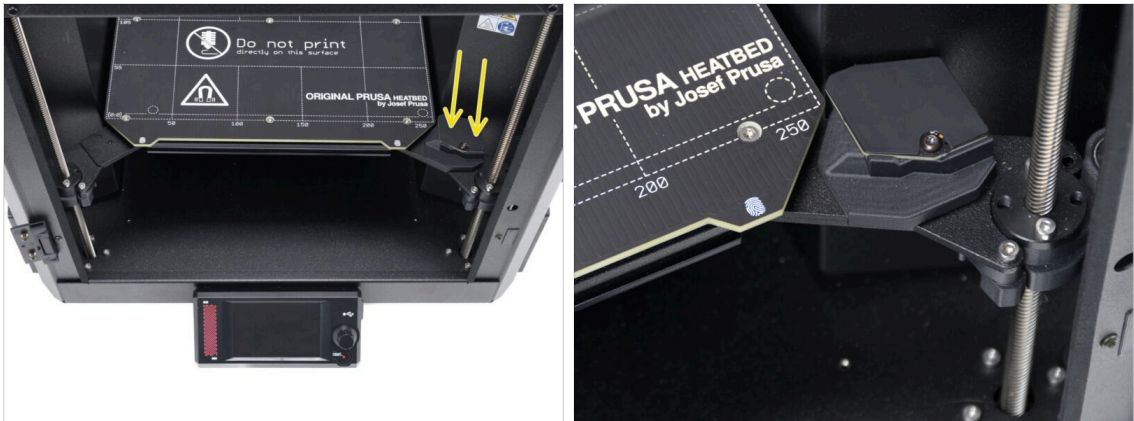
- ① Auf dem Bild ist die Version mit 8 Werkzeugen zu sehen.
- ⚠ Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.
- 🟢 You can now close the lid and secure it by rotating the locks by 90°.
- ① **This is optional at this stage**, as the lid will need to be opened again later during calibration.
- 🔵 Remove the empty cardboard box from the printer, as it will no longer be needed.

SCHRITT 95 Offset sensor cover: parts preparation



- ⬛ **For the following steps, prepare:**
- 🟠 Offset sensor sticker (1x) *found in the Tool Dock Fan bag*
- ① The color of the offset sensor sticker might differ, but it does not affect the functionality.

SCHRITT 96 Covering the offset sensor



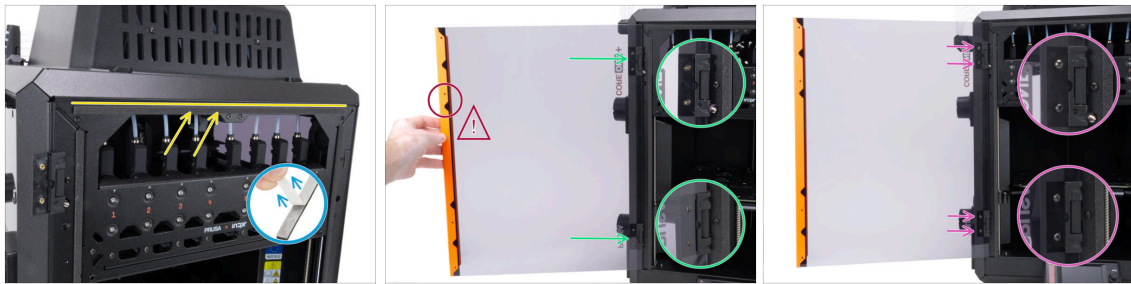
- Peel the protective layer off the offset sensor sticker and gently place the sticker onto the offset sensor.
- Ensure that the sticker covers the whole sensor.

SCHRITT 97 Door panel: parts preparation



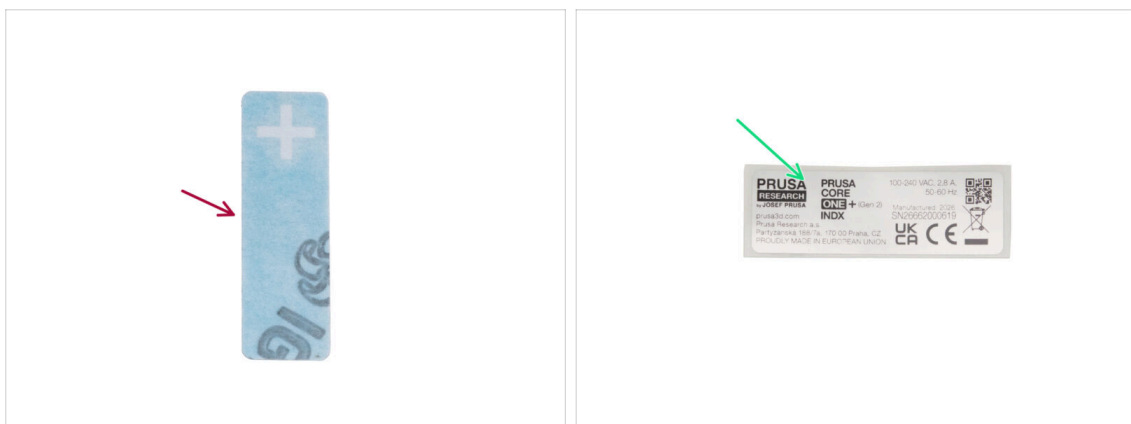
- **For the following steps, prepare:**
- Door panel assembly (1x) *you removed earlier*
- M3x5rT screw (4x) *you removed earlier*
- Obere Türdichtung (1x) *befindet sich im Beutel „Top Door Seal“*

SCHRITT 98 Mounting the door panel



- 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.
- 📌 If you had any issues with the shaft falling out of the hinge, assemble the hinge now, before mounting the door panel.
- Insert the door panel fully into the hinges.
- ⚠️ Ensure the door panel is oriented correctly, with the handle facing outward. Use the V-shaped cutouts on the inner side of the door handle as a guide.
- Insert two M3x5rT screws into each Door-hinge to secure the door panel.
- **Secure the screws gently** to avoid over-tightening or damaging the door panel.

SCHRITT 99 Anbringen der Aufkleber: Vorbereitung der Teile



- **For the following step, prepare:**
- CORE One+ Aufkleber (1x) gefunden im INDX Update Stickers Beutel
- INDX SN Aufkleber (1x) gefunden im INDX Update Stickers Beutel
- 📘 If you are installing the GEN 2 upgrade for the CORE One+ along with the INDX conversion, note that the "+" sticker is orange, not white.

SCHRITT 100 Anbringen des Upgrade-Aufklebers



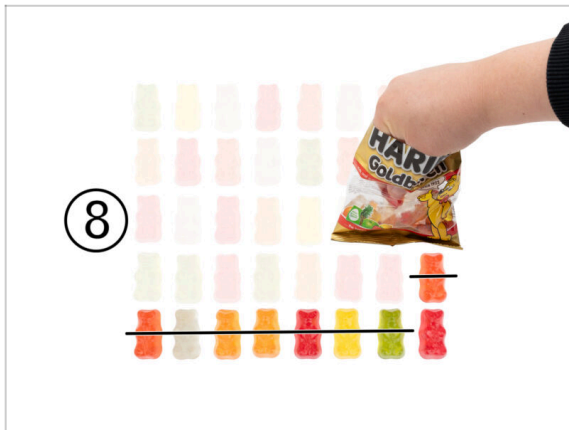
- Remove the sticker from the blue base.
- Richten Sie den Aufkleber an der Türverkleidung am **ONE** aus und drücken Sie ihn vorsichtig, aber fest an.
- Carefully peel off the transparent layer and make sure that + is not peeling off.

SCHRITT 101 Anbringen des SN-Aufklebers



- Ziehen Sie den Prusa INDX SN-Aufkleber von der Trägerschicht ab.
- Bringen Sie ihn auf der Rückseite des Druckers über dem derzeitigen CORE One/+ SN-Aufkleber an.

SCHRITT 102 Haribo Zeit!



- You're almost there. Take a break and get ready for the final chapter.
- Eat eight gummy bears.
- ① Now you have only one gummy bear left. Maybe more, depending on the factory filling. But we have one more reward coming, so keep the rest aside!

SCHRITT 103 Das war's!



- **Congratulations!** You have successfully upgraded to the INDX Founders Edition.
- ① Next, you only need to run the self-test and basic calibration.
- **Proceed to the next chapter.**

6. Preflight check



SCHRITT 1 Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile



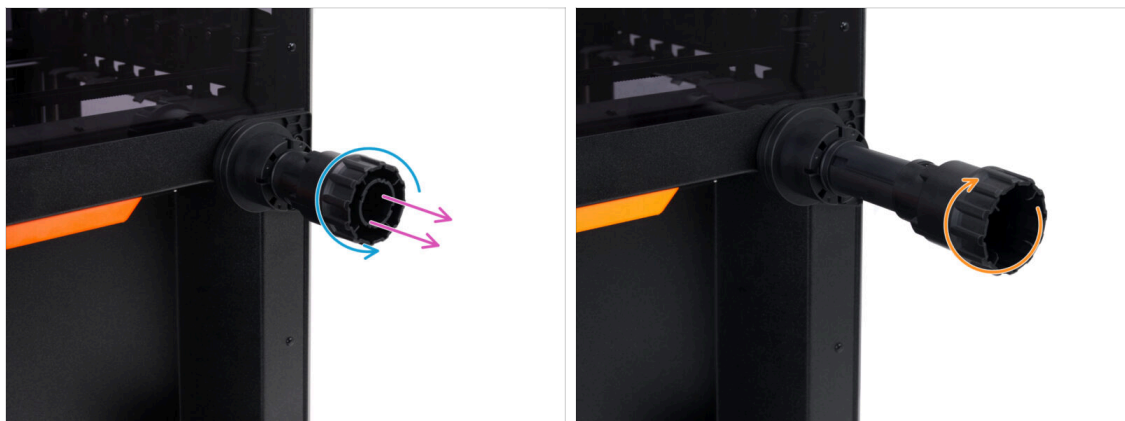
- i** Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.
- Bereiten Sie bitte für den nächsten Schritt vor:
 - Teleskop-Spulenhalter (8-teilig) aus dem Beutel „Teleskop-Spulenhalter Set“
 - O-Ring (8x) im Beutel des Teleskop-Spulenhalter-Sets enthalten

SCHRITT 2 Verriegelung der Spulenhalter



- Setzen Sie den O-Ring auf den Teleskop-Spulenhalter.
 - Stellen Sie sicher, dass der O-Ring korrekt sitzt.
 - Schieben Sie den Teleskop-Spulenhalter in die Puck-universal-Halterung.
 - Verriegeln Sie den Teleskop-Spulenhalter, indem Sie ihn **im Uhrzeigersinn**drehen.
- 📌 Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Spulenhalter.**

SCHRITT 3 Teleskop-Spulenhalter



- Um den Teleskop-Spulenhalter auszufahren, drehen Sie ihn vorsichtig gegen den Uhrzeigersinn, bis Sie hören, wie der Verriegelungsmechanismus einrastet.
- Wenden Sie zum Entriegeln des Spulenhalters keine übermäßige Kraft an, da sonst die Gefahr besteht, dass er sich aus der Puckhalterung löst!
- Ziehen Sie am Spulenhalter, um ihn auszufahren.
- Arretieren Sie den Teleskop-Spulenhalter, indem Sie ihn im Uhrzeigersinn drehen, bis die Arretierung einrastet.

SCHRITT 4 Auflegen des Druckblechs

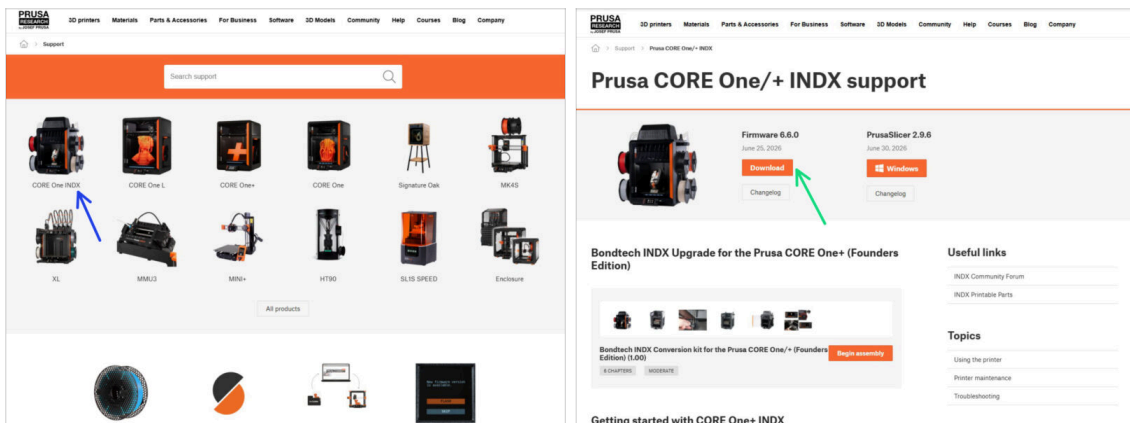


⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet. Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.**

📍 **Legen Sie das Blech auf, indem Sie zuerst den hinteren Ausschnitt mit den Verriegelungsstiften auf der Rückseite des Heizbetts ausrichten. Halten Sie das Blech an den beiden vorderen Ecken fest und legen Sie es langsam auf das Heizbett - **Aufpassen mit den Fingern!****

- 🛡 Halten Sie das Druckblech für eine optimale Leistung sauber.
- 🛡 #Ursache Nr. 1 für das Ablösen von der Druckoberfläche ist ein fettiges Druckblech. Benutzen Sie IPA (Isopropylalkohol) zum Entfetten, wenn Sie die Oberfläche zuvor berührt haben.

SCHRITT 5 Firmware Update



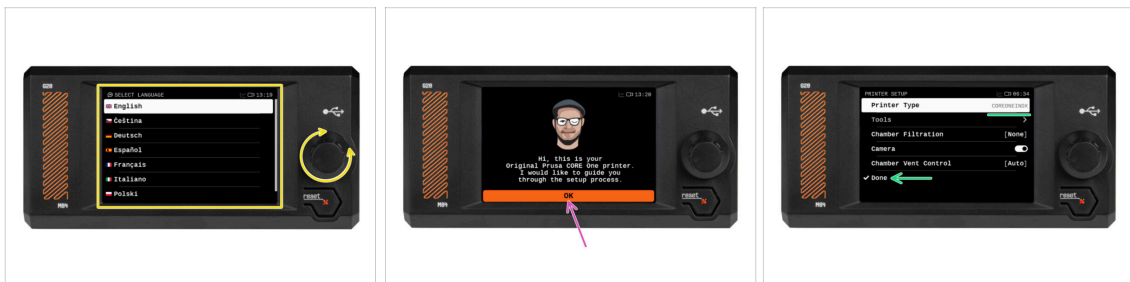
- 🛡 Besuchen Sie die Seite help.prusa3d.com.
- 📍 Navigieren Sie zur Prusa CORE One/+ INDX Seite.
- 📍 Laden Sie die neueste Firmware-Version herunter.
- 🛡 Speichern Sie die Firmware-Datei (.bbf) auf dem mitgelieferten USB-Stick.

SCHRITT 6 Turning on the printer



- ✿ Stecken Sie den im Lieferumfang enthaltenen USB-Stick in Ihren Drucker.
- ❗ Der mitgelieferte USB-Stick enthält die neueste Firmware-Datei.
- ✿ Schließen Sie das Netzkabel an und stecken Sie den Drucker in eine Steckdose.
- ✿ Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite ein.
- ❗ Der Drucker erkennt nun, ob eine neue Firmware-Datei auf dem USB-Stick vorhanden ist.
- ✿ If the "New firmware available" screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.

SCHRITT 7 Setting up the printer: Intro



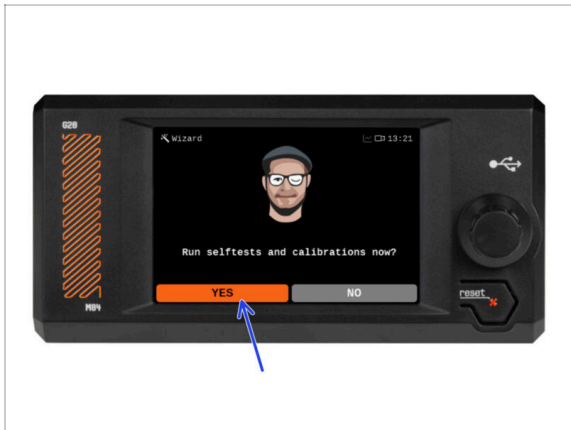
- ✿ Der Drucker zeigt auf dem Bildschirm eine Aufforderung zur Auswahl Ihrer Sprache an. Verwenden Sie den Drehknopf oder den Touchscreen, um Ihre Auswahl zu treffen.
- ✿ Nachdem Sie Ihre Sprache ausgewählt haben, zeigt der Drucker den Willkommensbildschirm an. Klicken Sie auf **OK**, um mit der Einrichtung fortzufahren.
- ✿ Auf dem nächsten Bildschirm werden Sie aufgefordert, Ihr DruckermodeLL auszuwählen COREONE100. Klicken Sie auf **Erledigt**, um fortzufahren.

SCHRITT 8 Setting up the printer: Network setup



- ◆ Auf dem Bildschirm Netzwerkeinrichtung werden Sie aufgefordert, sich mit unserer offiziellen Prusa Mobile App mit einem Wi-Fi-Netzwerk zu verbinden.
 - i Lesen Sie mehr auf prusa.io/app.
- ◆ Wenn Sie **Nein** wählen, zeigt der Drucker alternative Möglichkeiten zur Verbindung mit Wi-Fi an. Dieser Schritt ist optional und kann später durchgeführt werden.
- i Sie können diesen Bildschirm überspringen und die Netzwerkverbindung später oder auch gar nicht einrichten.

SCHRITT 9 Assistent: Intro



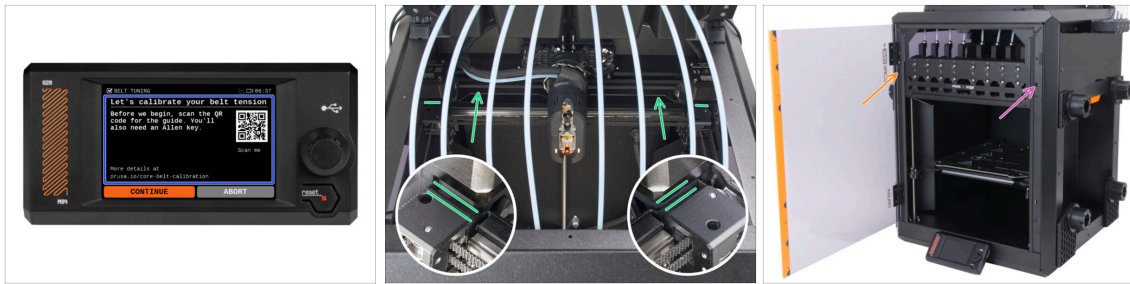
- ❗ Der Drucker wird Sie auffordern, Selbsttests und Kalibrierungen für alle wichtigen Komponenten durchzuführen. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten, wobei einige Teile eine direkte Interaktion des Benutzers erfordern.
- ➡ Drücken Sie **JA**, um den Selbsttest zu starten, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- ⚠ Halten Sie während des Selbsttests **die Tür geschlossen**, bis Sie dazu aufgefordert werden. Wenn Sie die Tür öffnen, wird der Vorgang unterbrochen.
- ⚠ Im Inneren befinden sich während des Selbsttests **HEISSE** und sich bewegende Teile.
- ❗ Einige der automatisierten Tests, die keine direkte Eingabe durch den Benutzer erfordern, werden in diesem Leitfaden nicht erwähnt.

SCHRITT 10 Wizard: Door sensor calibration



- ❗ **Dieser Schritt kann übersprungen werden.** Der Türsensor wird ausschließlich bei der Montage kalibriert. Ein eigener Abschnitt zur Kalibrierung befindet sich am Ende der entsprechenden Anleitung.
- ➡ Klicken Sie auf die Schaltfläche **Überspringen**, um mit der nächsten Kalibrierung fortzufahren.
- ⚠ Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm. Der Drucker führt nun den automatischen Test der X- und Y-Achse sowie die Kalibrierung der Z-Achsenausrichtung durch.

SCHRITT 11 Assistent: Riemen-Spannung



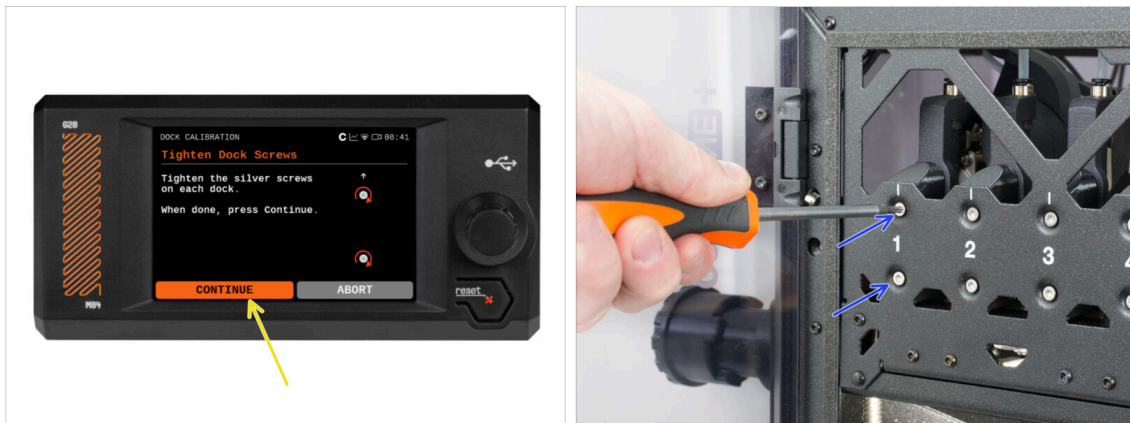
- Der Drucker fordert Sie nun auf, die Riemen fein abzustimmen. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Öffnen Sie den oberen Deckel und schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf **so weit wie möglich nach hinten** und vergewissern Sie sich, dass **keine Lücken zwischen den Anschlägen** auf der linken und rechten Seite bestehen.
- ⚠ **WARNUNG: Eine falsche Vorgehensweise kann zu Schäden an Kunststoffteilen oder zum Festfressen von Schrauben führen. Bevor Sie die Spannung des Riemens einstellen, lesen Sie den entsprechenden Artikel:**
 - Anpassung der **Riemenspannung (CORE One)**
 - Die Riemen werden mithilfe des Spannmechanismus an jeder Seite für jeden einzelnen Riemen eingestellt:
 - The **left screw** adjusts the **upper belt**.
 - The **right screw** adjusts the **lower belt**.
 - Once the belts are perfectly tuned, press **Continue** and follow the on-screen instructions.

SCHRITT 12 Wizard: Dock calibration I.



- Sobald die automatische Referenzpunktkalibrierung abgeschlossen ist, kalibrieren Sie bitte die Dockingstationen. Klicken Sie auf **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Der Drucker fordert Sie auf, die Anzahl der Docks an Ihrem Drucker einzugeben.
 - Damit ist gemeint, wie viele Werkzeughalterpositionen am Frontprofil (Düsenhalter) angebracht sind. In der Regel sind dies 4 oder 8.
- Stellen Sie auf dem nächsten Bildschirm sicher, dass alle Andockpositionen **auf eingestellt** sind und nicht auf .
- Sobald alle Docks zur Kalibrierung bereit sind, scrollen Sie nach unten und klicken Sie auf **Weiter**.

SCHRITT 13 Wizard: Dock calibration II.



- Auf dem Bildschirm werden Sie nun aufgefordert, die silbernen Schrauben festzuziehen, mit denen die einzelnen Docks am vorderen Profil befestigt sind.
- Ziehen Sie die silbernen Schrauben **an allen Stellen** mit einem T10-Schlüssel bzw. -Schraubendreher fest.
- **Ziehen Sie diese nicht zu fest an**, da sie später wieder gelöst werden.
- Klicken Sie auf **Weiter**.
- ① **Befolgen Sie im nächsten Schritt unbedingt die Anweisungen auf dem Bildschirm.** Der Drucker informiert Sie, sobald Sie ihn sicher berühren und die Andockstellen kalibrieren können.

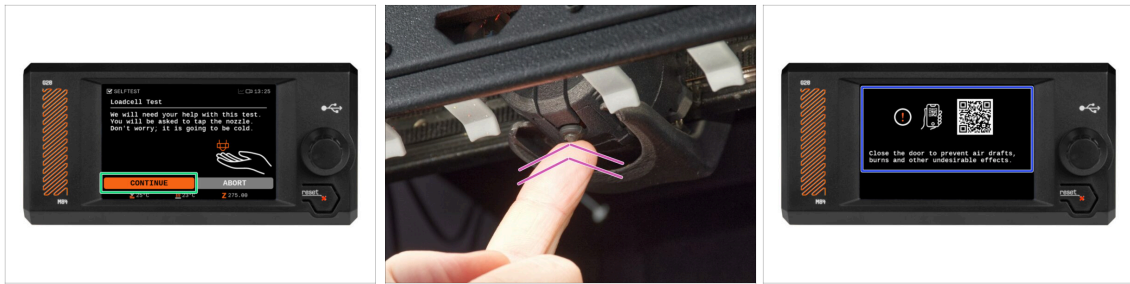
SCHRITT 14 Wizard: Dock calibration III.



Lassen Sie den oberen Deckel offen.

- Sie werden nun aufgefordert, den Kopf manuell auf das Dock zu setzen.
- Schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf von oben vorsichtig von Hand auf die Werkzeugstation **Position 1**.
 - Beobachten Sie die Ausrichtung von oben, um sicherzustellen, dass der **Kopf perfekt auf das Hotend** aufgesetzt ist.
 - Sobald das Teil richtig sitzt, hören Sie ein Klicken, das die korrekte Position anzeigt.
- Hit **Continue** and repeat the same process for the remaining docks, **following the on-screen instructions**.
- After all docks have been aligned, loosen the silver screws securing all dock positions by one full turn.

SCHRITT 15 Assistent: Wägezellentest



- ◆ Im nächsten Schritt des Assistenten werden Sie aufgefordert, die Düse zu berühren, um die Wägezelle zu testen und zu kalibrieren. Während dieses Vorgangs **werden die Teile des Druckers nicht aufgeheizt**, so dass Sie sie berühren können. Klicken Sie auf **Weiter**.
- ❗ Für die Kalibrierung der Wägezelle muss die Tür geöffnet sein, da Sie direkt im Inneren des Druckers arbeiten müssen.
- Berühren Sie die Düse noch nicht, sondern warten Sie, bis Sie von der Meldung **Düse JETZT antippen** dazu aufgefordert werden.
- ◆ Tippen Sie von unten auf die Düse. Falls die Wägezelle die Berührung nicht erkennt, werden Sie aufgefordert, den Schritt zu wiederholen. Andernfalls sehen Sie **Wägezellentest erfolgreich bestanden**, wenn er erfolgreich war.
- ◆ Damit der Drucker mit dem Assistenten fortfahren kann, **schließen Sie die Tür**.
- 🔧 After this test, the printer will run the automatic Z-axis test.

SCHRITT 16 Assistent: Lüftertest



- Der Drucker wird während dieses Vorgangs alle Lüfter testen. Bitte beachten Sie: Es kann eine Zeit lang ziemlich laut werden!

SCHRITT 17 Wizard: Tool offsets calibration



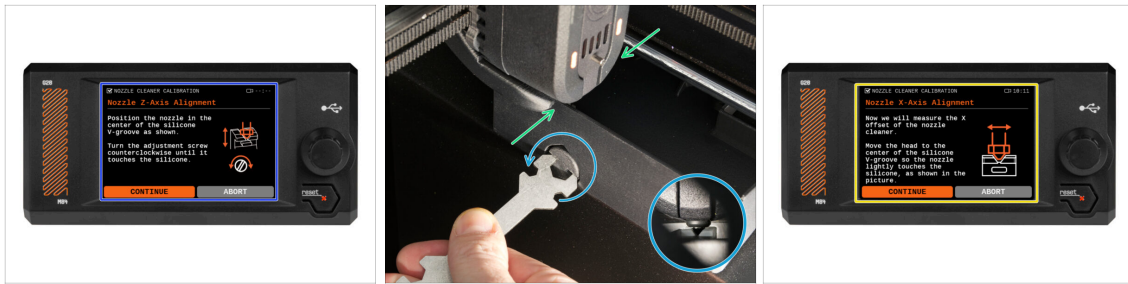
- Wählen Sie **Weiter**,, woraufhin der Drucker mit der Prüfung der Versätze für jeden Druckkopf fortfährt.

SCHRITT 18 Wizard: Nozzle cleaner calibration



- In den folgenden Schritten werden Sie die Düse mithilfe des Abstreifbehälters kalibrieren.
- Sobald Sie auf **Weiter** klicken, fährt der Werkzeugkopf näher an den Priming-Block am Düsenreiniger heran.
- Im Werkzeugdock, **an Position 8, befindet sich eine Öffnung**, durch die Sie die Ausrichtung der Düse am Priming-Block direkt beobachten können.
 - i** Wenn Sie genau durch die Öffnung schauen, erkennen Sie die V-förmigen Aussparungen in der Abstreifbasis und im Priming-Block.
- Bewegen Sie den Kopf manuell über den Behälter auf der rechten Seite des Druckers. Positionieren Sie ihn in der Mitte des Priming-Blocks, wie auf dem Bildschirm dargestellt.
- Through the opening, observe and align the head with the V-shaped cutout in the front priming block, as shown on the screen.

SCHRITT 19 Wizard: Nozzle cleaner calibration Z/X-axis



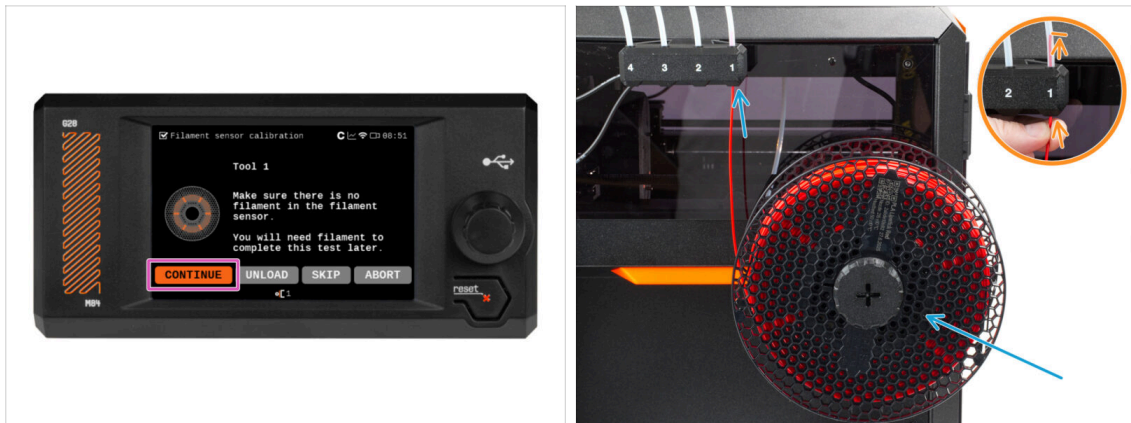
- Der Drucker fordert Sie nun auf, den Düsenreiniger auszurichten.
- Stellen Sie die Kopfposition manuell so ein, dass die Düse in der **V-förmigen Aussparung des Silikon Priming-Blocks** sitzt. Überwachen Sie die Ausrichtung durch die vordere Öffnung im Werkzeughalter.
- Der Drucker **blockiert die Motoren** und fordert Sie auf, **Ihre Hände vom Drucker zu nehmen**, bevor Sie mit der Kalibrierung fortfahren.
- Verwenden Sie den Universalschlüssel, um den Wiper-adjuster **präzise einzustellen**, bis die Düse **den V-förmigen Ausschnitt vollständig ausfüllt** und dabei sowohl die schrägen Seiten als auch den Boden berührt. Überprüfen Sie die Ausrichtung durch die Öffnung.
- ⓘ Mit dem Wiper-adjuster lässt sich die Position des Behälters nach oben oder unten verstellen.
- Once the position is correctly set (see reference detail), select **Continue** and follow the on-screen instructions.

SCHRITT 20 Wizard: Nozzle cleaner calibration Y-axis



- Nun werden Sie auf dem Druckerbildschirm aufgefordert, die Düse auf der Y-Achse auszurichten.
- Führen Sie den INDX-Werkzeugkopf manuell in die V-förmige Aussparung auf der linken Seite des Düsenreinigerbehälters ein und **richten Sie ihn präzise aus**. Die Düse darf die Wände nicht berühren.
- Die richtige Aussparung ist mit „Y“ gekennzeichnet
 - Beobachten Sie durch die offene Tür.
- The printer will **lock the motors** and warn you to **remove your hands from the printer** before proceeding with the calibration.
- Once the alignment is perfect, press **Continue** and follow the on-screen instructions.

SCHRITT 21 Wizard: Filament sensors calibration



- Bei jeder Kalibrierung des Filamentsensors Ihres Geräts benötigen Sie ein kurzes Stück Filament. Bereiten Sie das Filament vor und wählen Sie **Weiter**.
- i Vor Beginn des Kalibrierungsvorgangs sollte sich **kein Filament** im Extruder befinden.
- Setzen Sie die Filamentspule auf den Spulenhalter und führen Sie, **sobald Sie dazu aufgefordert werden**, das Filament in den Filamentsensor an **Position 1** ein.
 - Führen Sie das Filament **nur durch den Filamentsensor** ein. Es ist nicht erforderlich, es über die gesamte Länge des PTFE-Schlauchs zu führen.
- After calibration finishes press **Continue** to calibrate the next position.
- 📌 Once all the positions are calibrated, continue to the automatic calibrations of phase stepping and input shaper.

SCHRITT 22 Assistent abgeschlossen



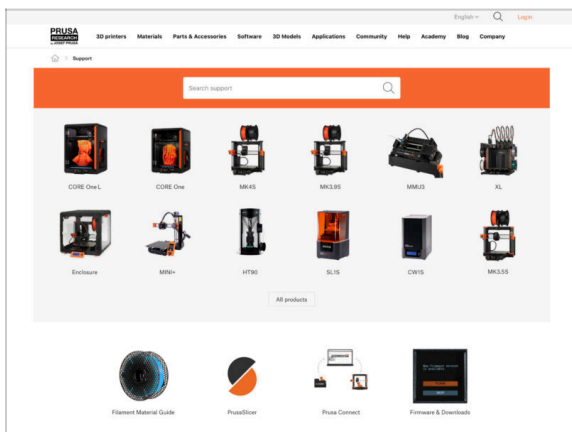
- Herzlichen Glückwunsch! Der Assistent ist fertig. Lassen Sie uns nun einige Drucke testen.

SCHRITT 23 Haribo Zeit!



- Ihre ganze harte Arbeit hat sich ausgezahlt, und nun ist es Zeit für die endgültige Prämie. Essen Sie jetzt alle Gummibärchen auf.

SCHRITT 24 Prusa-Wissensbasis



- Rufen Sie die **CORE One/+ INDX** Produktseite unter prusa.io/coreone-indx auf und navigieren Sie zum Abschnitt **Erste Schritte**, um weitere Informationen und Ressourcen zu erhalten.
- **Weitere Informationen finden Sie auch unter help.prusa3d.com:**
 - 📌 Hier finden Sie Software-Downloads, Produkthandbücher und detaillierte Montageanleitungen.
 - 📌 Hier finden Sie Tipps zur Fehlerbehebung und Lösungen für häufige Fragen.
 - 📌 Tutorials and articles to help you get the most out of your printer.
- ① We are adding new topics every day!

SCHRITT 25 Geben Sie uns Feedback



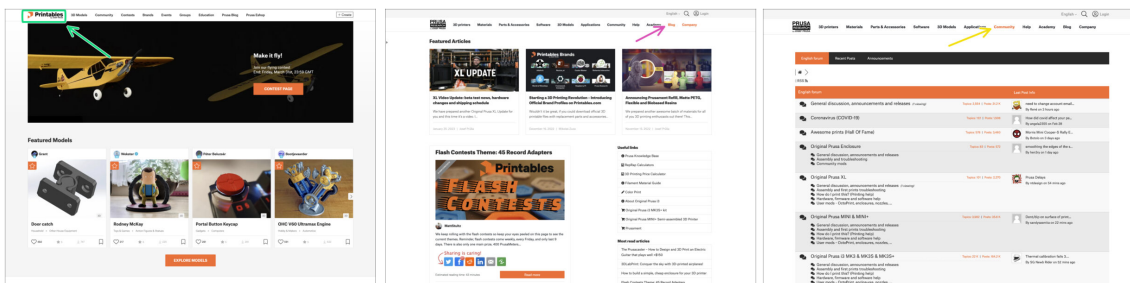
- Wir wissen, dass Sie es kaum erwarten können, mit dem Drucken zu beginnen, aber wir wären Ihnen sehr dankbar, wenn Sie sich 3-4 Minuten Zeit nehmen könnten, um uns Ihre Meinung zu diesem Handbuch mitzuteilen: wie klar es war, wie einfach es zu verstehen war und welche Verbesserungsvorschläge es gibt.

i Dieses Feedback unterscheidet sich ein wenig von den üblichen Kommentaren, die Sie zu einzelnen Schritten hinterlassen.

- Teilen Sie Ihr Feedback hier mit.**

- Vielen Dank, dass Sie uns helfen, unsere Handbücher noch besser zu machen!

SCHRITT 26 Kommen Sie zu Printables!



- Vergessen Sie nicht, der größten Prusa-Community beizutreten! Laden Sie die neuesten Modelle im STL- oder G-Code herunter, die für Ihren Drucker geeignet sind. Registrieren Sie sich bei Printables.com

- Suchen Sie nach Inspiration für neue Projekte? Besuchen Sie unseren Blog für wöchentliche Updates.

- Wenn Sie Hilfe beim Bau benötigen, besuchen Sie unser Forum mit einer großartigen Community :-)

i Alle Prusa Dienste teilen sich ein Benutzer Konto.

[illegible]

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

[illegible]

