

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 - Optionales 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. Vorbereitung & Demontage des Druckers	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-Achsen 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	46
Schritt 11 - Bed-spacer-rear entfernen	46
Schritt 12 - Zusammenbau des INDX-bed-spacer-rear	47
Schritt 13 - Befestigen des INDX-bed-spacer-rear	47
Schritt 14 - Offset-Sensor: Vorbereitung der Teile	48
Schritt 15 - Montage des INDX Offset-Sensor	48
Schritt 16 - Anschluss des Offset-Sensorkabels	49
Schritt 17 - Befestigung der Offset-Sensorbaugruppe	49
Schritt 18 - Verlegung des Offset-Sensorkabels	50
Schritt 19 - Befestigen des Offset-Sensor-Kabels	50
Schritt 20 - Entfernen der Bed-cable-cover-bottom	51
Schritt 21 - Heizbett-Kabelabdeckungen: Vorbereitung der Teile	51
Schritt 22 - Zusammenbau der Bed-cable-cover-bottom	52
Schritt 23 - Befestigen des Heizbetts: Vorbereitung der Teile	52
Schritt 24 - Einsetzen des Heizbetts	53
Schritt 25 - Befestigen des Heizbettes	54
Schritt 26 - Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs	55
Schritt 27 - Abdecken der Heizbettkabel	55
Schritt 28 - Führung des Heizbett-Kabelbündels I.	56
Schritt 29 - Führung des Heizbett-Kabelbündels II.	56
Schritt 30 - Befestigen der Textilhülle	57
Schritt 31 - Entfernen des Bed-stop-rear	57
Schritt 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: Vorbereitung der Teile	58
Schritt 33 - Zusammenbau des Bed-stop-rear	58
Schritt 34 - Installieren des neuen Bed-stop-rear	59
Schritt 35 - Befestigen des Bed-stop-rear	59
Schritt 36 - Anschluss des RGB-LED- und des Offset-Sensor-Kabels	60
Schritt 37 - Anschließen der Heizbett-Kabel	60
Schritt 38 - Haribo Zeit!	61
Schritt 39 - Fertig	61
4. INDX Werkzeugkopf & seitliche Filament-Sensoren	62
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	63
Schritt 2 - Lockern der Riemen	64
Schritt 3 - Riemen lösen	65
Schritt 4 - Gantry Aligner-Werkzeug: Vorbereitung der Teile	65
Schritt 5 - Installation des Gantry-Aligner-Tools – rechts	66
Schritt 6 - Installation des Gantry-Aligner-Tools – links	66
Schritt 7 - Ausrichten der Linearschiene	67
Schritt 8 - Entfernen des Gantry-aligner-tool	67
Schritt 9 - Werkzeugkopfhalterung: Vorbereitung der Teile	68
Schritt 10 - Befestigung der Riemen	68

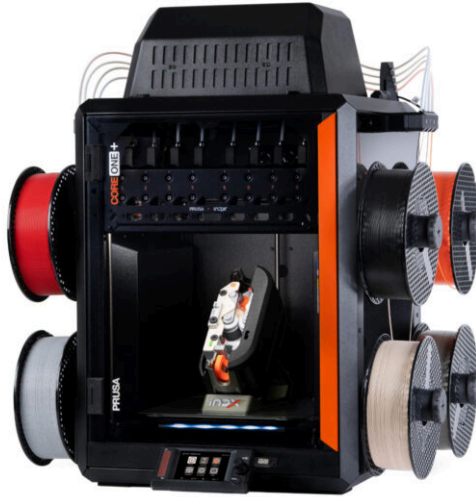
Schritt 11 - Installieren der Head-mounting-plate	69
Schritt 12 - Schmieren der Riemenspannerschraube	69
Schritt 13 - Einstellung der Riemen	70
Schritt 14 - INDX-Werkzeugkopfbaugruppe: Vorbereitung der Teile	70
Schritt 15 - Anbringen der Head-cable-cover-front	71
Schritt 16 - INDX-Werkzeugkopf: Teilverbereitung	71
Schritt 17 - Montage des INDX-Werkzeugkopfs	72
Schritt 18 - Lüfterhaube: Vorbereitung der Teile	72
Schritt 19 - Anbringen der Lüfterhaube	73
Schritt 20 - Einsetzen der Mutter	73
Schritt 21 - Drucklüfter: Vorbereitung der Teile	74
Schritt 22 - Installieren des Drucklüfters	74
Schritt 23 - Anschließen des Druckkühl Lüfters	75
Schritt 24 - INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile I.	75
Schritt 25 - INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile II.	76
Schritt 26 - Führung des Kopfkabels	76
Schritt 27 - Einsetzen des NYLON-Filaments	77
Schritt 28 - Anschließen des Kopfkabels	78
Schritt 29 - Anbringen des Kopfkabels	79
Schritt 30 - Befestigung des Swing-arm-clips	80
Schritt 31 - Befestigen des Kopfkabels	80
Schritt 32 - Montage der Head-cable-clip	81
Schritt 33 - Anschluss des Kopfkabels: Vorbereitung der Teile	81
Schritt 34 - Einsetzen der Kabelbinder	82
Schritt 35 - Anschließen des Kopfkabels	82
Schritt 36 - Befestigen der Kabel	83
Schritt 37 - Haribo Zeit!	83
Schritt 38 - INDX PTFE Halter: Teilverbereitung	84
Schritt 39 - Einbau des PTFE-Halters (links)	84
Schritt 40 - Einbau des PTFE-Halters (rechts)	85
Schritt 41 - Seiten-Filament-Sensoren: Vorbereitung der Teile	85
Schritt 42 - Einsetzen der Hülsen	86
Schritt 43 - Einsetzen der Spannzangen	86
Schritt 44 - Installieren der Magnete	87
Schritt 45 - Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile I	87
Schritt 46 - Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile II	88
Schritt 47 - Einlegen der Stahlkugeln	88
Schritt 48 - Anbringen der Magnete	89
Schritt 49 - Zusammenbau des FS-top left	89
Schritt 50 - Abdeckung des FS – links	90
Schritt 51 - Zusammenbau des FS-top right	90
Schritt 52 - Abdeckung des FS – rechts	91
Schritt 53 - PTFE-Schläuche – linke Seite: Vorbereitung der Teile	91
Schritt 54 - Vorbereiten des FS - links	92
Schritt 55 - Befestigen des FS - links	92
Schritt 56 - Anschließen des PTFE-Schlauchs - links	93
Schritt 57 - PTFE-Messung: Vorbereitung der Teile	94
Schritt 58 - Anbringen der PTFE-Schläuche - links	95
Schritt 59 - Mess-Info	96
Schritt 60 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 1,2)	97
Schritt 61 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 3,4)	98
Schritt 62 - PTFE-Schläuche – rechte Seite: Vorbereitung der Teile	98
Schritt 63 - Vorbereiten des FS - rechts	99
Schritt 64 - Befestigen des FS - rechts	99
Schritt 65 - Anschließen des PTFE-Schlauchs - rechts	100

Schritt 66 - Anbringen der PTFE-Schläuche - rechts	100
Schritt 67 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 8,7)	101
Schritt 68 - Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 6,5)	101
Schritt 69 - Anschluss des Filament-Sensor-Kabels	102
Schritt 70 - Haribo Zeit!	102
Schritt 71 - Fertig	103
5. Spulenhalter & Werkzeughalter Montage	104
Schritt 1 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	105
Schritt 2 - Abnehmen der Seitenabdeckung - rechts	106
Schritt 3 - Seitengriff: Vorbereitung der Teile	106
Schritt 4 - Montage des Seitengriffs	107
Schritt 5 - Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile I.	108
Schritt 6 - Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile II.	108
Schritt 7 - Zusammenbau des Wiper-lock	109
Schritt 8 - Befestigen des Wiper-lock	109
Schritt 9 - Montieren des Wiper-adjuster	110
Schritt 10 - Einsetzen der Wiper-blocks	111
Schritt 11 - Montage der Abwisch-Baugruppe	112
Schritt 12 - Dock-Lüfter-Kabel: Vorbereitung der Teile	112
Schritt 13 - Anbringen des Dock-Lüfter-Kabels	113
Schritt 14 - Verlegung Dock-Lüfter-Kabel I.	113
Schritt 15 - Verlegung Dock-Lüfter-Kabel	114
Schritt 16 - Befestigung der Kabelbinder	114
Schritt 17 - Befestigung der Kabelbinder II.	115
Schritt 18 - Elektronik-Abdeckungen: Vorbereitung der Teile	115
Schritt 19 - Befestigen der Kabel	116
Schritt 20 - Verdrahtung prüfen	116
Schritt 21 - Abdecken der xBuddy Box	117
Schritt 22 - Installieren der hinteren Abdeckung	117
Schritt 23 - Montage der Seitenwand: Vorbereitung der Teile	118
Schritt 24 - Montage der rechten Seitenwand	119
Schritt 25 - Untere Puck-holders: Vorbereitung der Teile	120
Schritt 26 - Montage der unteren Puck-holder	120
Schritt 27 - Entfernen der Schrauben - links	121
Schritt 28 - Montage der unteren Puck-holder - links	121
Schritt 29 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links I.	122
Schritt 30 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links II.	123
Schritt 31 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links I.	123
Schritt 32 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links II.	124
Schritt 33 - Obere Puck-holders: Vorbereitung der Teile	124
Schritt 34 - Zusammenbau des Puck-holder-top	125
Schritt 35 - Entfernen der oberen Nylonnieten - links	125
Schritt 36 - Montage des vorderen Puck-holder-top - links	126
Schritt 37 - Befestigen des vorderen Puck-holder-top - links	127
Schritt 38 - Montage des hinteren Puck-holder-top - links	128
Schritt 39 - Befestigen des hinteren Puck-holder-top - links	129
Schritt 40 - Entfernen der Schrauben - rechts	129
Schritt 41 - Montage der unteren Puck-holder - rechts	130
Schritt 42 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.	131
Schritt 43 - Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.	131
Schritt 44 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.	132
Schritt 45 - Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.	132
Schritt 46 - Kippen des Druckers	133
Schritt 47 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links I.	134

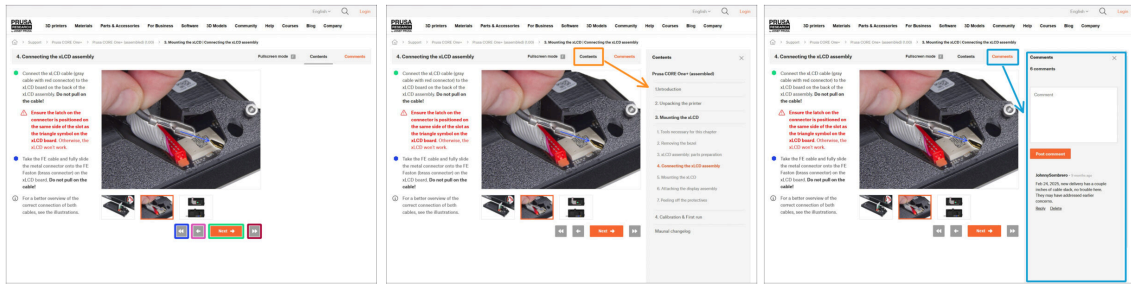
Schritt 48 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom – links II.	135
Schritt 49 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom – links I.	135
Schritt 50 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom – links II.	136
Schritt 51 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom – rechts I.	137
Schritt 52 - Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom – rechts II.	137
Schritt 53 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom – rechts I.	138
Schritt 54 - Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom – rechts II.	138
Schritt 55 - Montage des vorderen Puck-holder-top - rechts	139
Schritt 56 - Befestigen des vorderen Puck-holder-top - rechts	140
Schritt 57 - Montage des hinteren Puck-holder-top - rechts	141
Schritt 58 - Befestigen des hinteren Puck-holder-top - rechts	142
Schritt 59 - Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile	142
Schritt 60 - Montieren des Dock-Lüfters	143
Schritt 61 - Anbringen der Dock-Fan-Splitter-Platine	143
Schritt 62 - Anbringen des Dock-Lüfters	144
Schritt 63 - Befestigen des Dock-Lüfters	144
Schritt 64 - Haribo Zeit!	145
Schritt 65 - Werkzeugdock: Vorbereitung der Teile	145
Schritt 66 - Zusammenbau des Werkzeughalters	146
Schritt 67 - Installieren des Werkzeughalters	147
Schritt 68 - Düsendichtungshalter: Vorbereitung der Teile	148
Schritt 69 - Zusammenbau der Düsendichtung	148
Schritt 70 - Zusammenbau des Düsendichtungshalters	149
Schritt 71 - Installieren der Nozzle-parking-plates	150
Schritt 72 - Ventilation-lever: Vorbereitung der Teile	151
Schritt 73 - Zusammenbau des Ventilation-lever	151
Schritt 74 - Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile I.	152
Schritt 75 - Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile II.	152
Schritt 76 - Anbringen der Scharnierabdeckungen	153
Schritt 77 - Anbringen des Gitters	153
Schritt 78 - Anbringen der linken Abdeckungsverriegelung	154
Schritt 79 - Anbringen der rechten Abdeckungsverriegelung	154
Schritt 80 - Hintere obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile	155
Schritt 81 - Anbringen der hinteren oberen Abdeckung	155
Schritt 82 - Anbringen der Scharnierbasis - links	156
Schritt 83 - Anbringen der Scharnierbasis - rechts	157
Schritt 84 - Anbringen der oberen Abdeckung I.	158
Schritt 85 - Anbringen der oberen Abdeckung II.	158
Schritt 86 - INDX Düsenwerkzeug: Vorbereitung der Teile	159
Schritt 87 - Anbringen des Werkzeugdocks	160
Schritt 88 - Befestigen des Werkzeugdocks	160
Schritt 89 - Anbringen des LED-Panels	161
Schritt 90 - Optional: Installation der Buddy3D-Kamera	161
Schritt 91 - Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 1–4)	162
Schritt 92 - Docken der Werkzeuge (Position 1–4)	163
Schritt 93 - Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 5–8)	164
Schritt 94 - Docken der Werkzeuge (Position 5–8)	164
Schritt 95 - Überprüfen der Schläuche	165
Schritt 96 - Offset-Sensor Aufkleber: Vorbereitung der Teile	165
Schritt 97 - Abdeckung des Offset-Sensors	166
Schritt 98 - Türblatt: Vorbereitung der Teile	166
Schritt 99 - Montieren des Türblatts	167
Schritt 100 - Anbringen der Aufkleber: Vorbereitung der Teile	167
Schritt 101 - Anbringen des Upgrade-Aufklebers	168
Schritt 102 - Anbringen des SN-Aufklebers	168

Schritt 103 - Haribo Zeit!	169
Schritt 104 - Das war's!	169
6. Endkontrolle	170
Schritt 1 - Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile	171
Schritt 2 - Verriegelung der Spulenhalter	171
Schritt 3 - Teleskop-Spulenhalter	172
Schritt 4 - Auflegen des Druckblechs	173
Schritt 5 - Firmware Update	173
Schritt 6 - Einschalten des Druckers	174
Schritt 7 - Einrichten des Druckers: Intro	174
Schritt 8 - Einrichten des Druckers: Netzwerk Setup	175
Schritt 9 - Assistent: Intro	176
Schritt 10 - Assistent: Tür Sensor Kalibrierung	176
Schritt 11 - Assistent: Riemen-Spannung	177
Schritt 12 - Assistent: Dock-Kalibrierung I.	178
Schritt 13 - Assistent: Dock-Kalibrierung II.	178
Schritt 14 - Assistent: Dock-Kalibrierung III.	179
Schritt 15 - Assistent: Wägezellentest	180
Schritt 16 - Assistent: Lüftertest	180
Schritt 17 - Assistent: Werkzeug Offsets Kalibrierung	181
Schritt 18 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers	181
Schritt 19 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Z-/X-Achse)	182
Schritt 20 - Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Y-Achse)	183
Schritt 21 - Assistent: Filament Sensor Kalibrierung	184
Schritt 22 - Assistent abgeschlossen	184
Schritt 23 - Haribo Zeit!	185
Schritt 24 - Prusa-Wissensbasis	185
Schritt 25 - Geben Sie uns Feedback	186
Schritt 26 - Kommen Sie zu Printables!	186

1. Einleitung

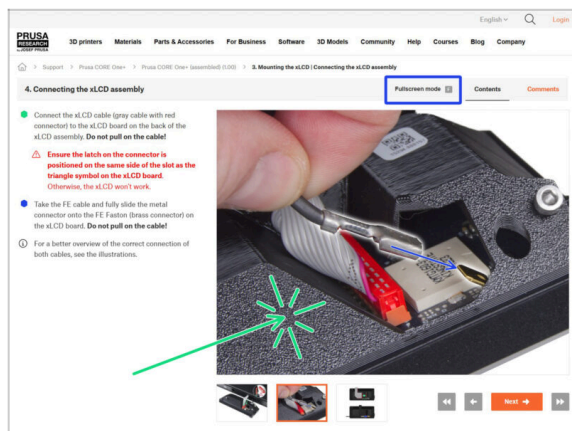


SCHRITT 1 Navigieren durch das Handbuch



- 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

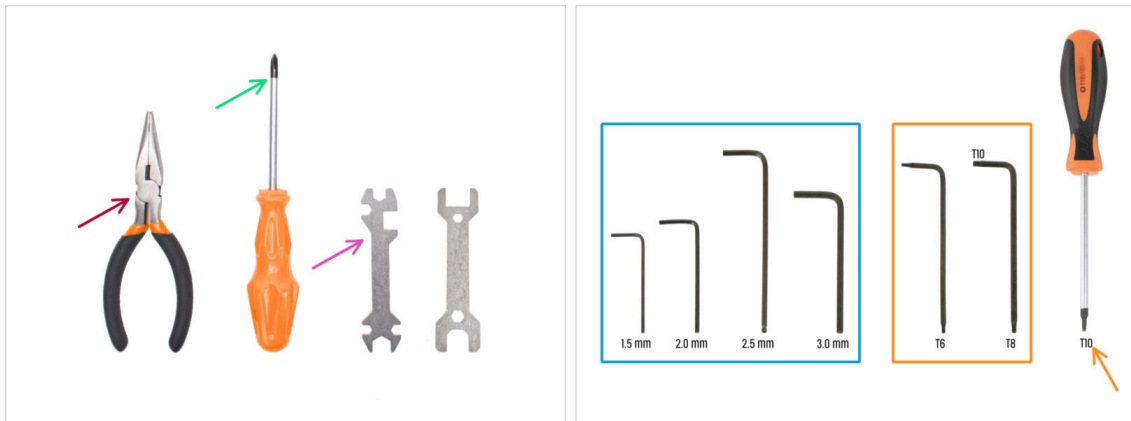


- i** Falls Sie beabsichtigen, das **Prusa CORE One+ (Gen 2)-Upgrade** zusammen mit dem Prusa INDX-Umbau zu installieren, befolgen Sie bitte die Anweisungen unter: **Umrüstung des PRUSA INDX Core One auf Gen 2**
- Pin** Der **INDX-Umrüstsatz** ist mit dem **Prusa CORE One** und dem **CORE One+** kompatibel. In dieser Anleitung wird der CORE One+ verwendet. Einige Schritte zur Demontage können je nach Modell variieren.
- Hexagon** Die erforderlichen Schritte hängen vom aktuellen Status Ihres Druckers ab:

 - Hexagon** 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.
 - Hexagon** Wenn Sie bereits den **CORE One+** verwenden und den INDX-Umrüstsatz ohne das Gen-2-Upgrade erworben haben, können Sie mit dieser Anleitung fortfahren.
- Warning triangle** **Entsorgen Sie keine ausgebauten Teile oder Befestigungselemente, bis Sie dazu aufgefordert werden.** Einige Teile werden im weiteren Verlauf des Upgrades wiederverwendet.
- i** Diese Anleitung gilt sowohl für das 4-Werkzeug Kit als auch für das 8-Werkzeug Kit des PRUSA Core One/+ INDX-Umrüstsatzes.

 - Hexagon** 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.

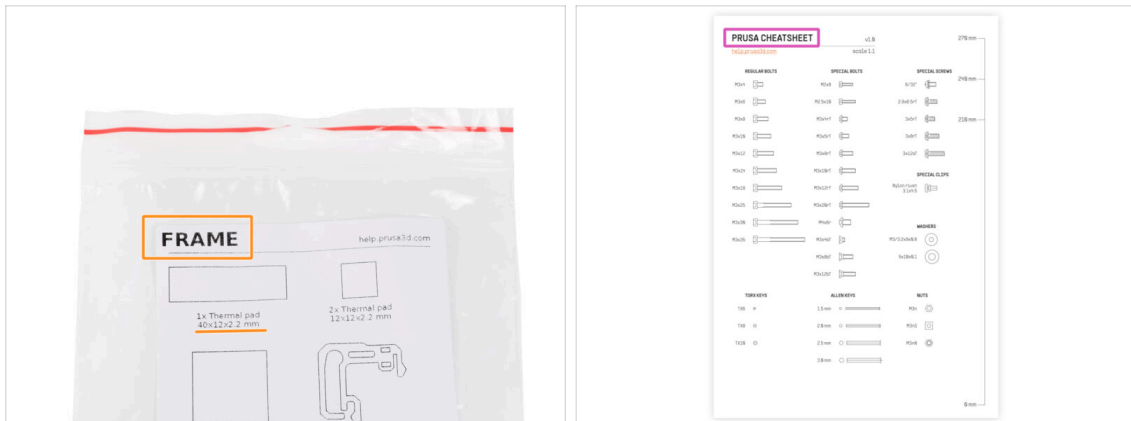
- Spitzzange (1x)
- Philips (PH2) Schraubendreher (1x)
- Universal-Schlüssel (1x)
- Sechskantschlüssel Set
- Innensechsrund Schlüsselset



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



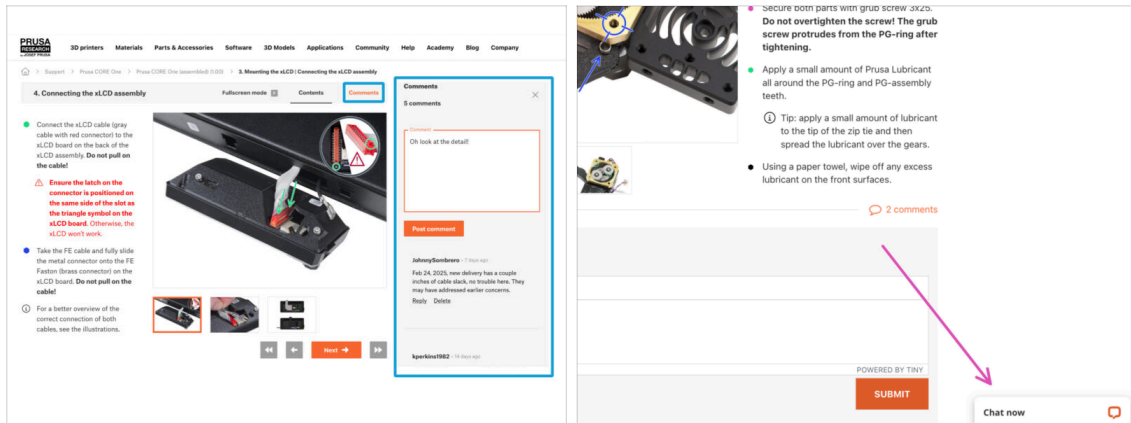
- Ersatzbefestigungen sind in jedem Beutel mit Befestigungselementen enthalten. Die Ersatzmenge ist immer in der auf dem Beutel angegebenen Gesamtzahl enthalten.
- Ebenso können einige Teile ein zusätzliches Stück im selben Beutel enthalten.

SCHRITT 7 Gedruckte Teile - Versionsnummern



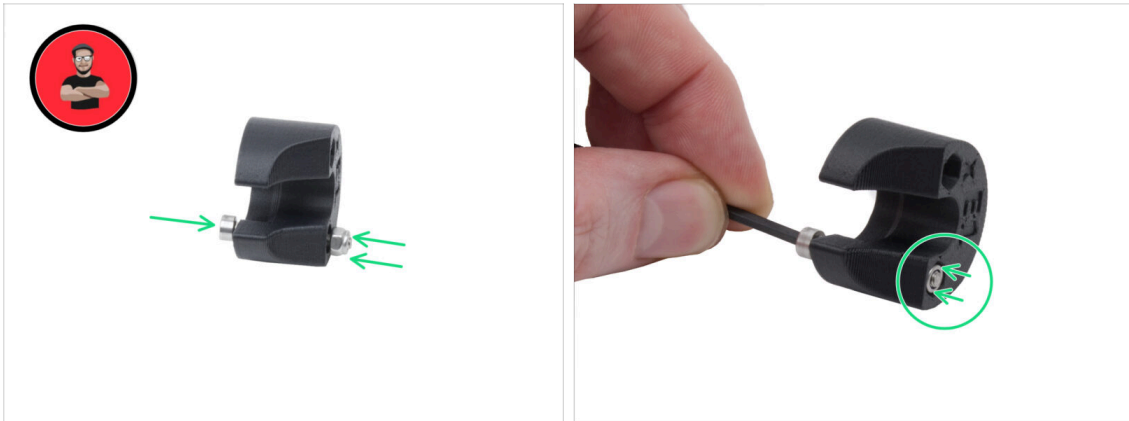
- ◆ Die meisten der 3D gedruckten Teile sind mit ihrer Version gekennzeichnet.
 - ◆ **E, F und Gx Serie** (z.B. E1) - diese Teile werden auf der Prusa Research Farm gedruckt und mit dem Bausatz geliefert.
 - ◆ **R-, S- und Tx-Serie** (z.B. R1) - diese Teile können Sie unter [printables.com](https://www.printables.com) 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.
- ① 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

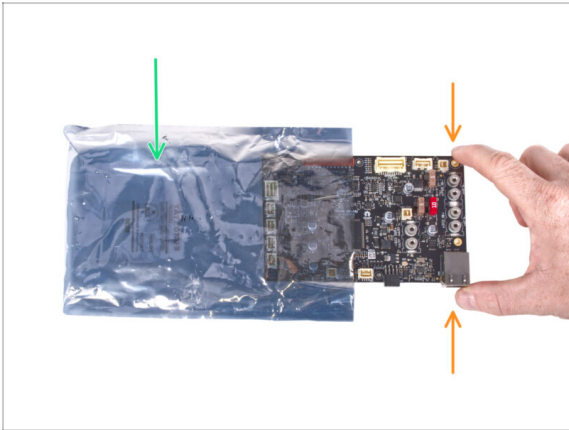
SCHRITT 9 Pro Tipp: Einsetzen der Muttern



- 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)



⚠️ WARNUNG: 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.
- **Seien Sie besonders vorsichtig in Räumen mit Teppichen**, die oft eine Quelle elektrostatischer Energie sind.
- Kleidung aus Wolle und bestimmte synthetische Stoffe können leicht statische Elektrizität aufnehmen. Es ist sicherer, **Baumwollkleidung** zu tragen.

SCHRITT 11 Optionales CORE One+ (Gen 2) Upgrade



- ❶ Der **Prusa INDX-Umrüstsatz für den CORE One+** enthält Teile für das optionale **CORE One+ Gen 2-Upgrade**.
 - **Das Gen-2-Upgrade ist** für das Prusa-INDX-Upgrade nicht erforderlich.
 - 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**
 - **Wir empfehlen, den Begleitartikel während der gesamten Montage geöffnet zu lassen.**

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.

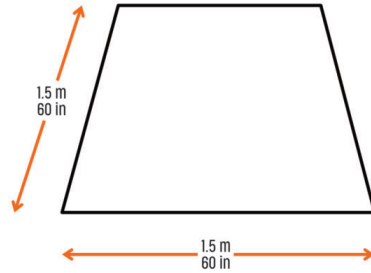
- Um die MMU3 zu entfernen, befolgen Sie die MMU3-Montageanleitung in umgekehrter Reihenfolge. Die Anleitung finden Sie auf der MMU3-Produktseite prusa.io/mmu3.
- Sobald die MMU3 ausgebaut wurde, kehren Sie zu dieser Anleitung zurück und fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

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

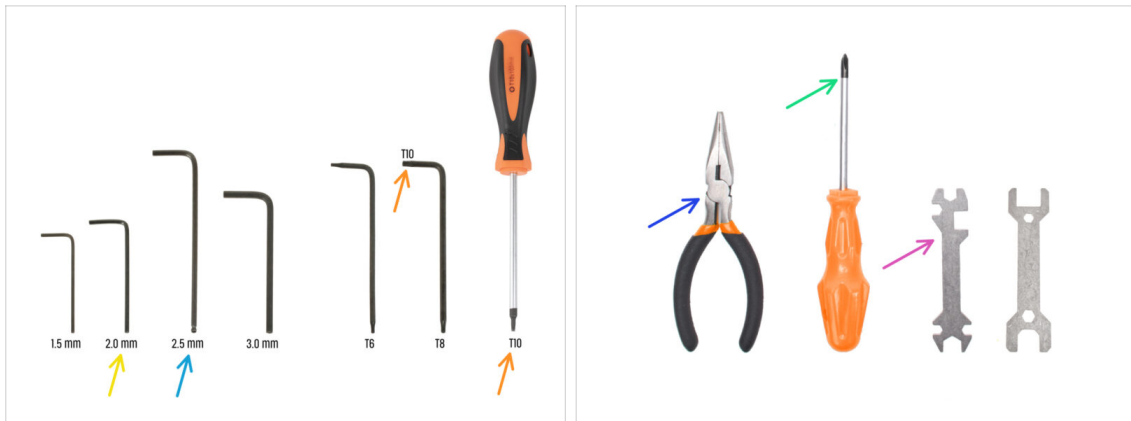


- **Räumen Sie Ihren Arbeitsbereich auf.** Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben. Eine schöne, übersichtliche, flache Werkbank wird Ihnen die Ergebnisse liefern, die Sie anstreben.
- **Lassen Sie es hell werden!** Stellen Sie sicher, dass Sie sich in einer gut beleuchteten Umgebung befinden. 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. Vorbereitung & Demontage des Druckers



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



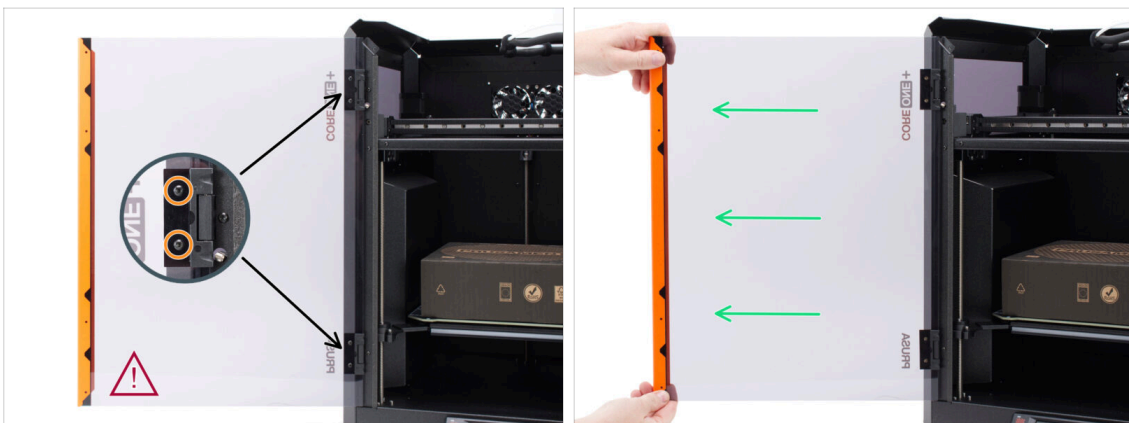
- Entfernen Sie die obere Abdeckung vom Drucker.
- ⓘ Für dieses Upgrade benötigen Sie die obere Abdeckung nicht.

SCHRITT 10 Entfernen des oberen Profils



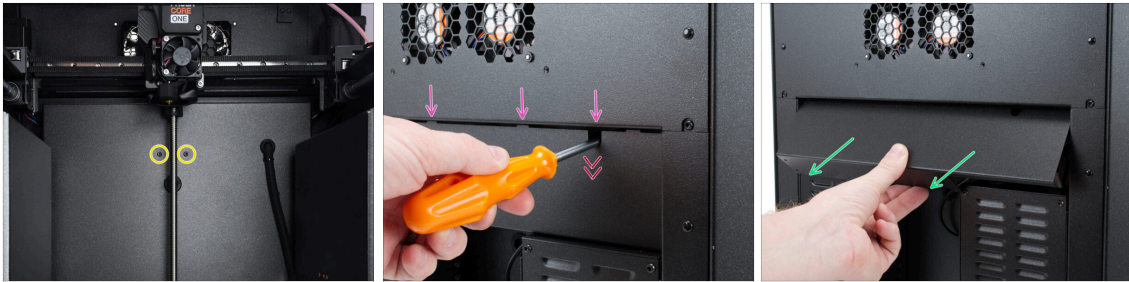
- Entfernen Sie mit dem 2,5-mm-Innensechskantschlüssel die beiden M3x4-Schrauben von der oberen Frontblende.
- Entfernen Sie von vorne mit einem T10-Schlüssel die beiden M3x4rT-Schrauben.
- Entfernen Sie das obere Profil vorsichtig vom Drucker.

SCHRITT 11 Entfernen der Tür



- i** 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



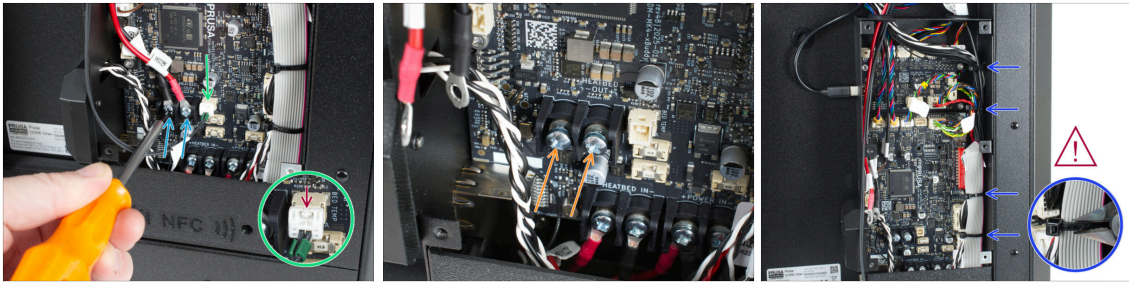
- ✦ Entfernen Sie auf der Innenseite des Druckers die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die hintere Abdeckung befestigt ist.
- ✦ Schieben Sie auf der Rückseite des Druckers die mittlere Abdeckung nach unten.
🔧 Wenn es sich nur schwer bewegen lässt, verwenden Sie einen Schraubenzieher als Hebel durch 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



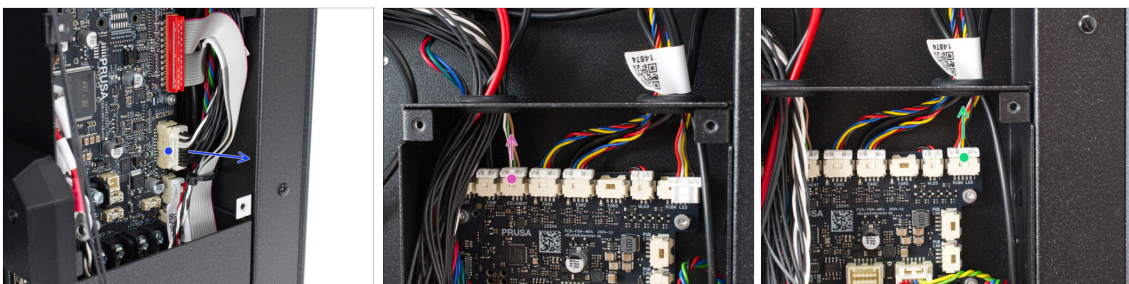
- ✦ Drücken Sie den Kopf des Kabelbinders mit der Spitzzange zusammen, um ihn sicher zu entfernen.
🔧 Verwenden Sie, falls vorhanden, den Seitenschneider, um den Kabelbinder durchzuschneiden, mit dem der Kabelbaum befestigt ist.
- ⚠ **Schneiden Sie keine Kabel durch.**
- ✦ Lösen Sie alle sechs M3x4rT-Schrauben, 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.



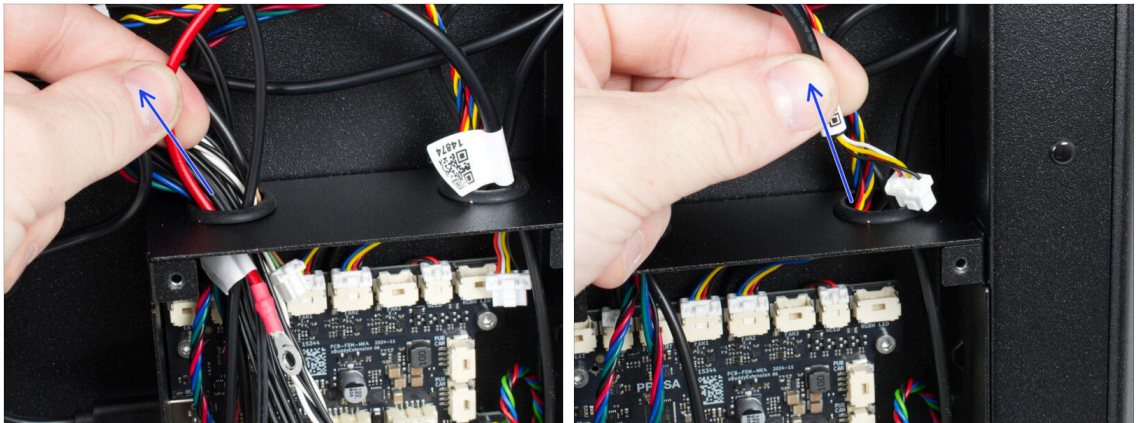
- Lösen Sie mit einem PH2-Schraubendreher die beiden 6 32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.-32-Schrauben und trennen Sie die Stromkabel des Heizbetts vom xBuddy.
- Profi-Tipp: Nachdem Sie die Kabel abgezogen haben, schrauben Sie beide Schrauben locker wieder mindestens 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.
 - ⚠ **Achten Sie darauf, keine Kabel zu durchtrennen!** Zur Sicherheit können Sie den Kopf des Kabelbinders durchschneiden.
 - 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



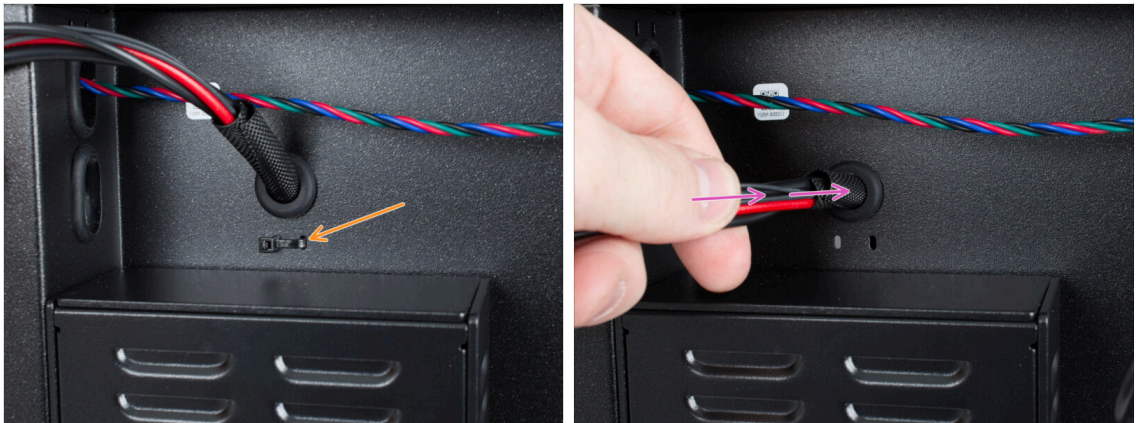
- Führen Sie die abgezogenen Kabel durch die entsprechenden Öffnungen an der Oberseite aus der xBuddy-Box heraus.
- ⚠ **Ziehen Sie nicht an den Kabeln, wenn Sie einen Widerstand spüren.**
- ⓘ Das Hauptkabel des Nextruder kann je nach Zeitpunkt der Montage des Druckers entweder durch die rechte oder die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

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.
- ⓘ Einige unserer Drucker verfügen nicht über die Tülle an der unteren Öffnung. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf den Vorgang.

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



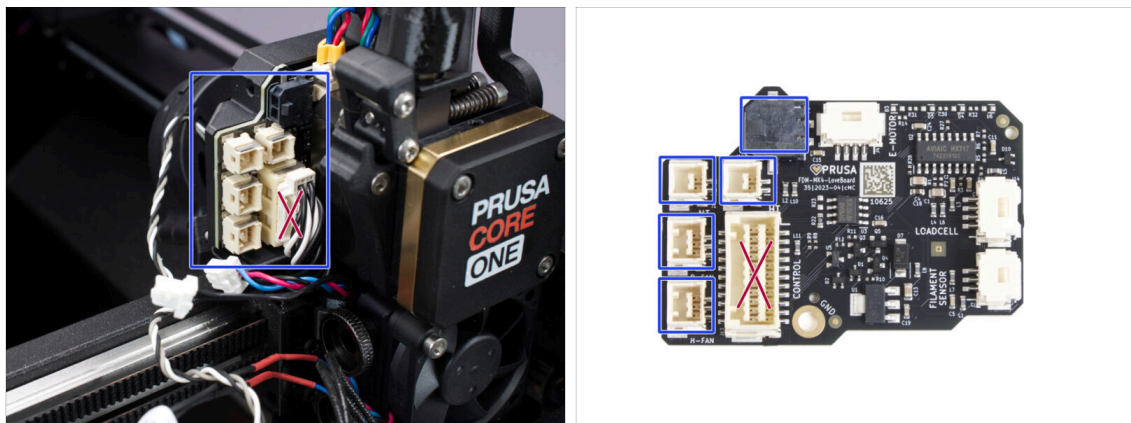
- ✎ Drehen Sie den Drucker so, dass seine linke Seite zu Ihnen zeigt (die Seite ohne Spulenhalter).
- ✎ Lösen Sie die fünf Klettbänder.
- ✎ Richten Sie Ihren Blick auf den Bereich hinter dem Y-Achsen-Motor.
- ✎ Lösen Sie mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3-Schraube, mit der die Kabelklemme 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



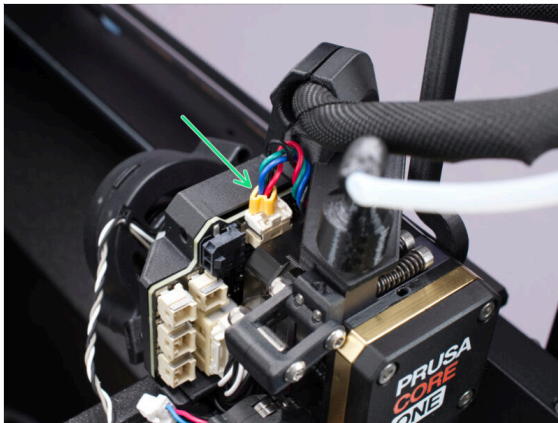
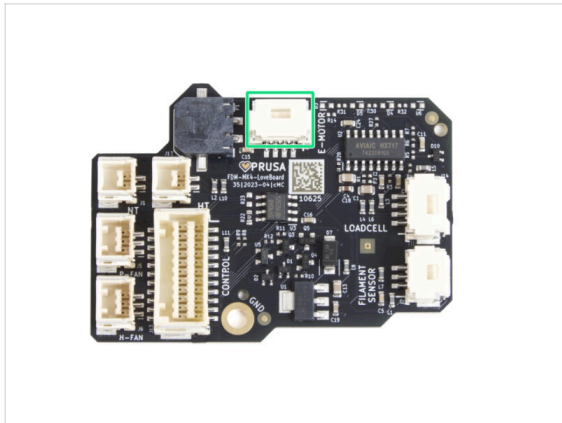
- Gehen wir nun zur linken Seite des Nextruders.
- Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die M3x10 Schraube, die die Seitenabdeckung hält.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Entriegeln Sie den Idler-swivel.
- Öffnen Sie den Idler vollständig.

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.

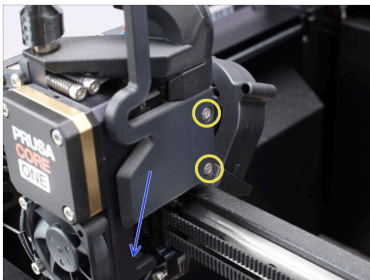
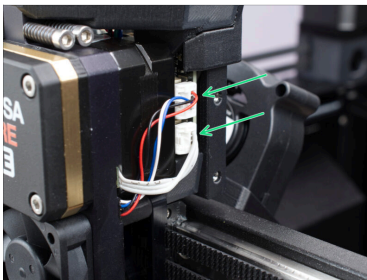
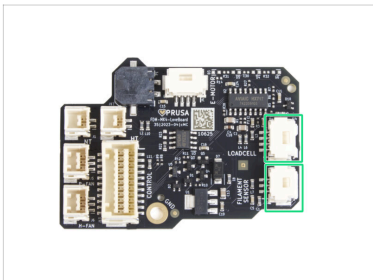
SCHRITT 22 Abziehen der Nextruderkabel - oben



⚠ 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



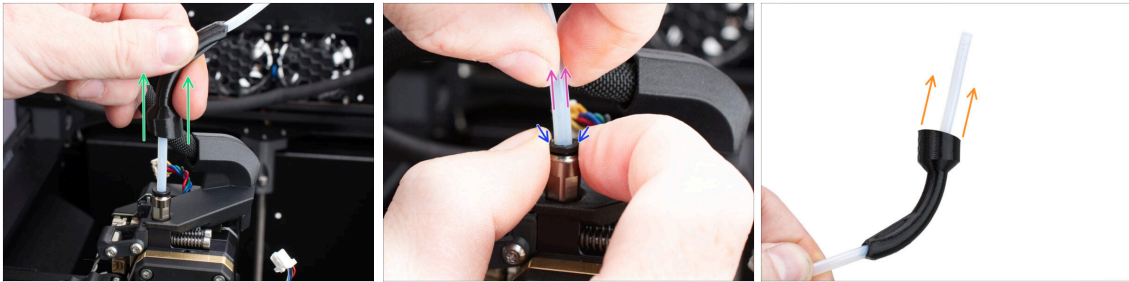
- 🟡 Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x6-Schrauben, mit denen die rechte Abdeckung am Nextruder befestigt ist.

- 🔵 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.

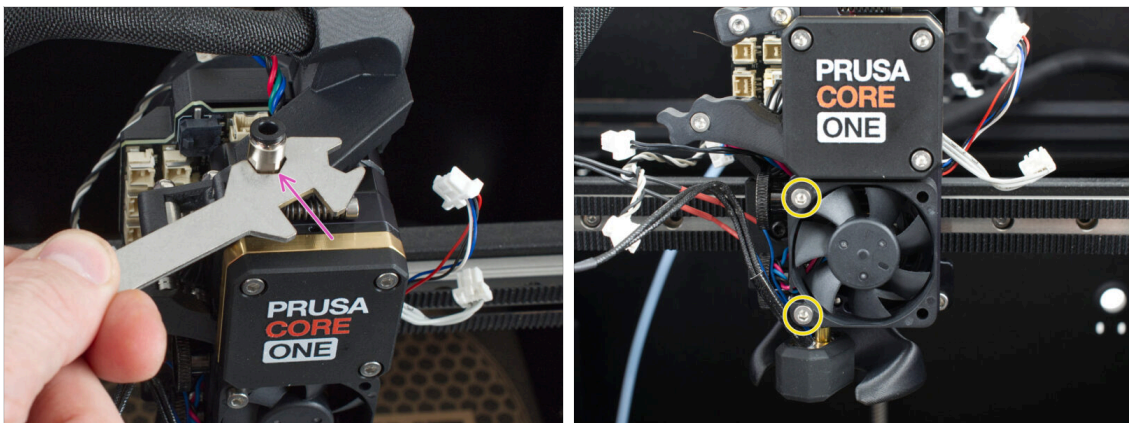
- 🟢 Ziehen Sie beide Kabel von der rechten Seite des LoveBoards ab.

SCHRITT 24 PTFE-Schlauch abnehmen



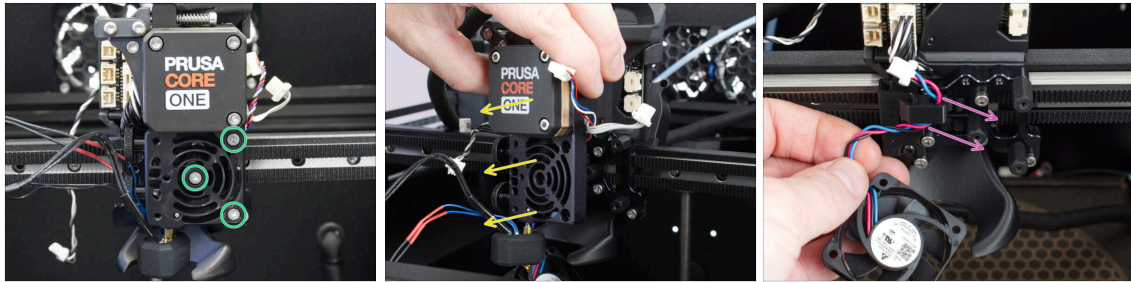
- Schieben Sie die Bowden-Bend über das Anschlussstück am Nextruder.
- Drücken Sie die schwarze Spannzange in der Halterung nach unten, vorzugsweise mit zwei Fingern.
- Ziehen Sie den PTFE-Schlauch aus dem Anschlussstück heraus.
- Entfernen Sie den Bowden-bend von dem PTFE-Schlauch.

SCHRITT 25 Entfernen des Nextruder-Fittings



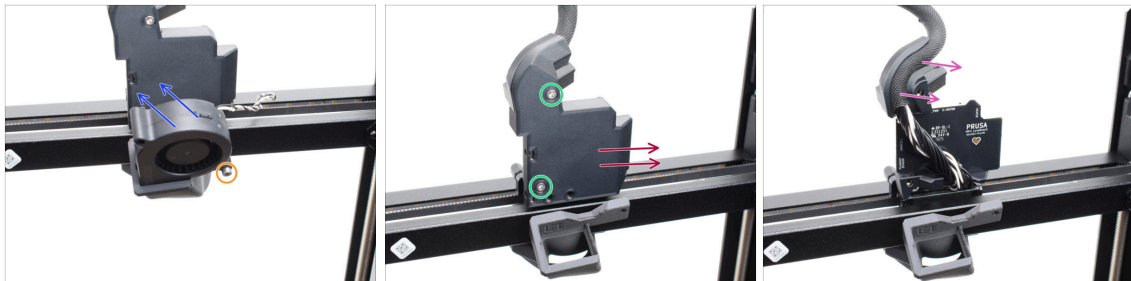
- Entfernen Sie die M5-4-Verschraubung mithilfe der 8-mm-Aussparung am Universalschlüssel.
 - Entfernen Sie mit dem Innensechskantschlüssel die beiden M3x18-Schrauben, mit denen der Lüfter des Kühlkörpers befestigt ist.
- 📌 Nach dem Lösen bleibt der Lüfter des Kühlkörpers wahrscheinlich am Kabel hängen.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



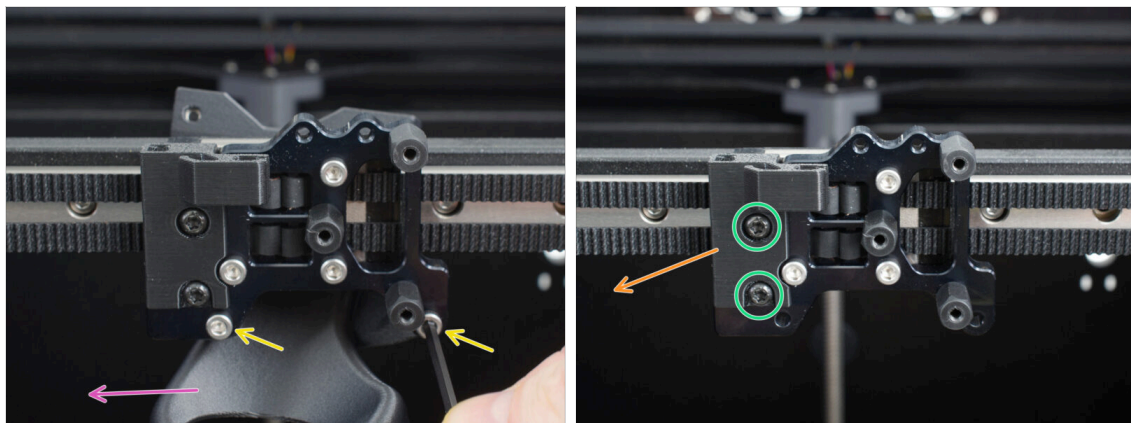
- Konzentrieren Sie sich auf die hintere X-Achsen-Baugruppe.
- Entfernen Sie auf der Rückseite des Druckkopfes die M3x25-Schraube, mit der der Drucklüfter befestigt ist.
- Entfernen Sie den Drucklüfter, indem Sie ihn anheben.
- 📌 Legen Sie den Drucklüfter beiseite. Er wird später für den neuen Werkzeugkopf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

SCHRITT 28 Entfernen des LoveBoards



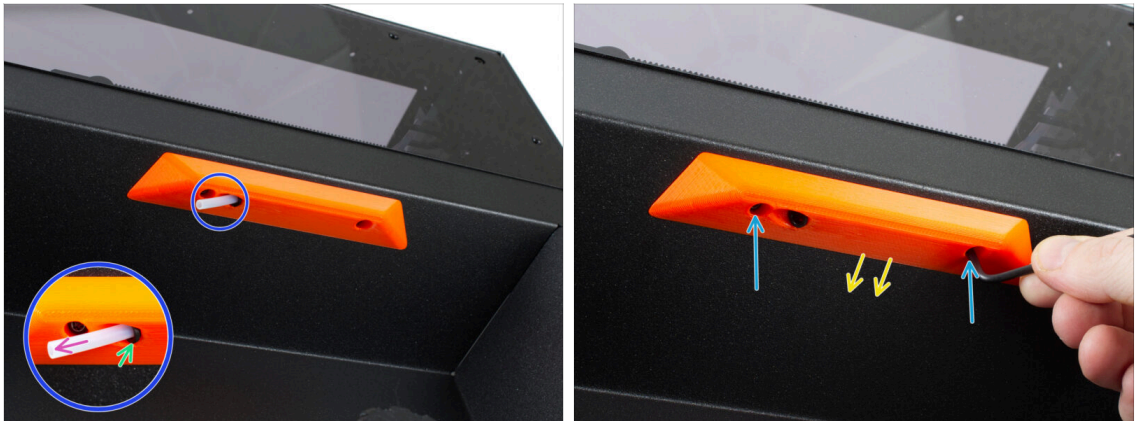
- Lösen und entfernen Sie die M3x8rT-Schraube, mit der das LoveBoard befestigt ist.
- Entfernen Sie das LoveBoard samt dem Nextruder-Hauptkabel vollständig aus dem Drucker.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben an der Loveboard-Halterung.
- Entfernen Sie die Loveboard-Halterung vom Drucker.

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**.

- Halten Sie den Spulenhalter in der Hand, **während Sie die letzte Schraube lösen**, und nehmen Sie ihn aus dem Drucker heraus.

⚠ 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)
 - Druckkühlflüster (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

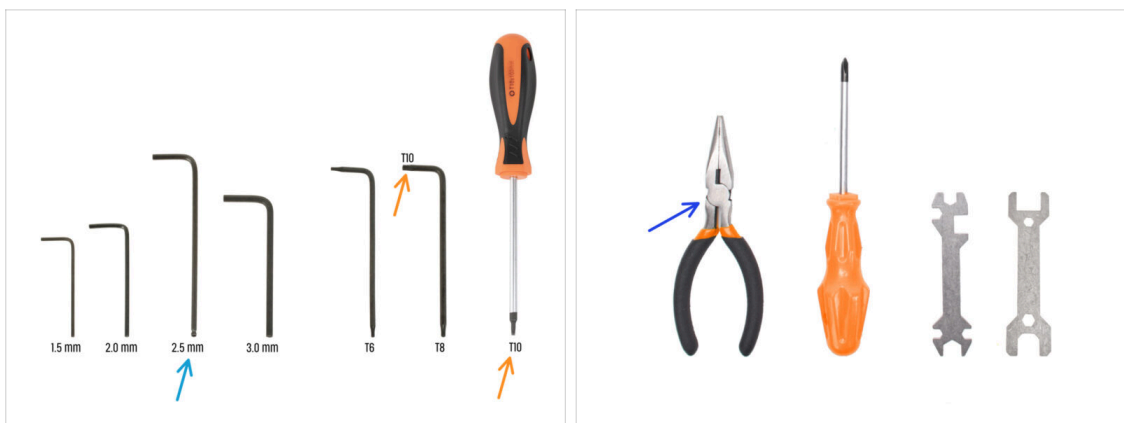


- Der Drucker ist nun für das INDX-Upgrade bereit.
- Weiter zum nächsten Kapitel: **3. Z-Achsen-Upgrade.**

3. Z-Achsen Upgrade



SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



● Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:

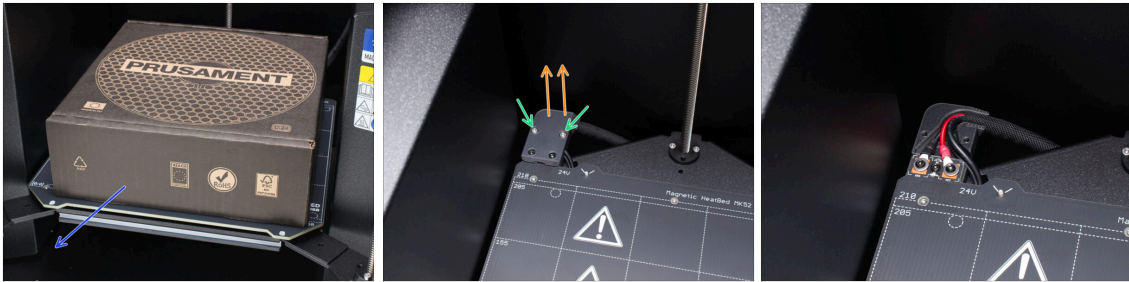
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern

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



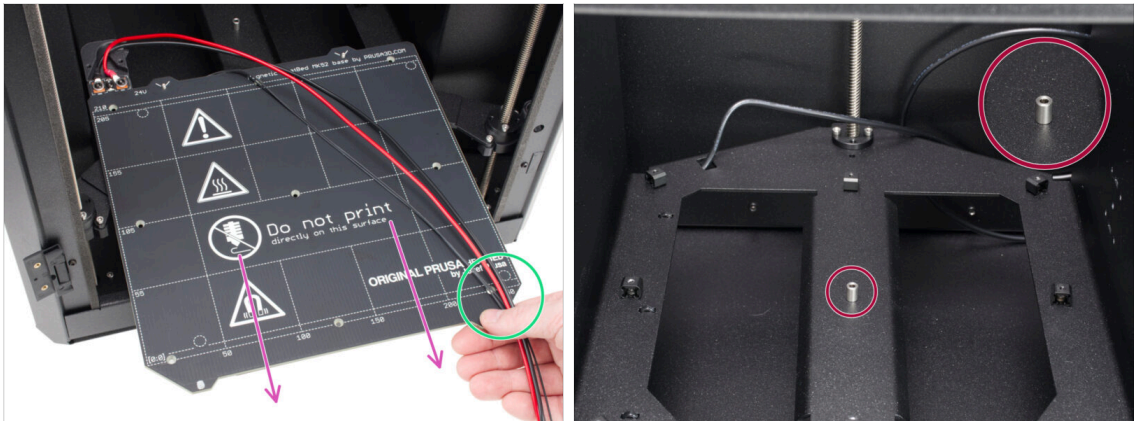
- Entfernen Sie vorübergehend den Schutzkarton vom Heizbett.
- Achten Sie besonders auf den Bereich des Kabels des Heizbetts hinten links.
- Lösen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der CORE-One-bed-cable-cover-top befestigt ist.
- Entfernen Sie den CORE-One-bed-cable-cover-top.
 - ❗ Sie benötigen 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



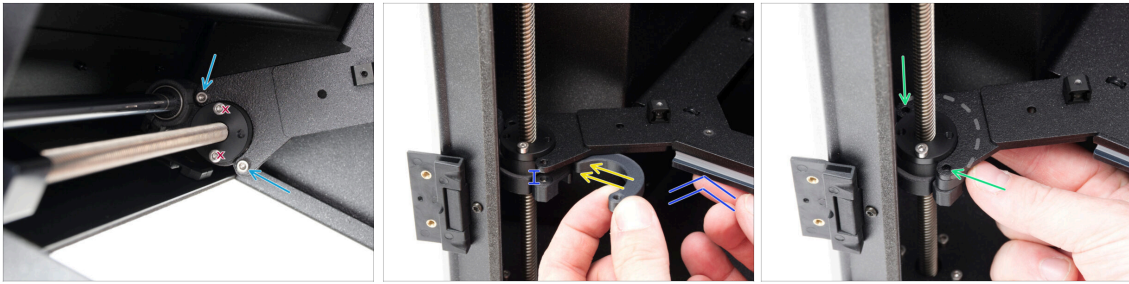
- ◆ Nehmen Sie das Heizbett vorsichtig aus dem Drucker heraus.
 - ◆ Entfernen Sie es zusammen mit den Kabeln, **die vom Heizbett ausgehen**.
 - ◆ **Legen Sie das Heizbett an einem sicheren Ort beiseite.** Sie werden es später wieder benötigen.
- ⚠ **Nach dem Ausbau des Heizbetts bleibt ein Abstandshalter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

SCHRITT 6 Heizbett-Abstandhalter : Teilvervorbereitung



- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *im Heatbed-Beutel, befindet sich in der INDX 4/8T-Box*
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *im Heatbed-Beutel, befindet sich in der INDX 4/8T-Box*
- ◆ M3nN Mutter (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- ◆ Schraube M3x18 (4x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 7 Einsetzen des Abstandhalters - links



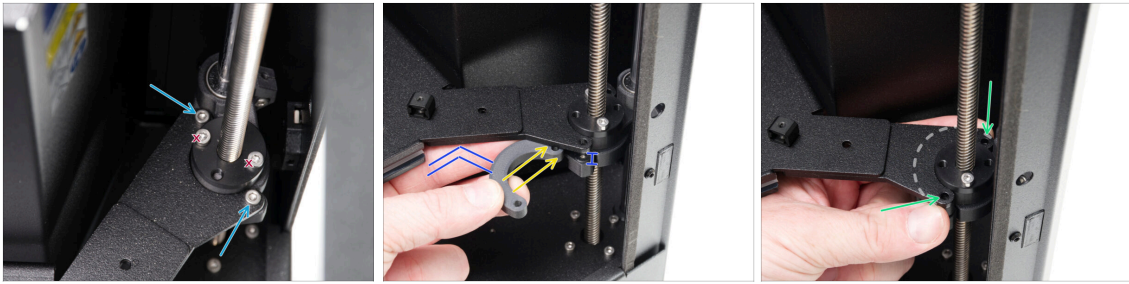
- Wenden Sie sich zur vorderen linken Z-Achse.
- Entfernen Sie die beiden M3x10-Schrauben, mit denen der Z-Schlitten am Bed-mount befestigt ist.
- ⚠ Entfernen Sie die Schrauben nicht aus der Trapezmutter.
- 📌 In der Bettbefestigung sind zwei M3nN-Muttern von unten eingesetzt. Es handelt sich hierbei nicht um die in der Teilverbereitung genannten Muttern.
- 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



- ⓘ 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.

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 am Bed-mount befestigt ist.
- ⚠ Entfernen Sie die Schrauben nicht aus der Trapezmutter.
- 📌 In der Bettbefestigung sind zwei M3nN-Muttern von unten eingesetzt. Es handelt sich hierbei nicht um die in der Teilevorbereitung genannten Muttern.
- 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.

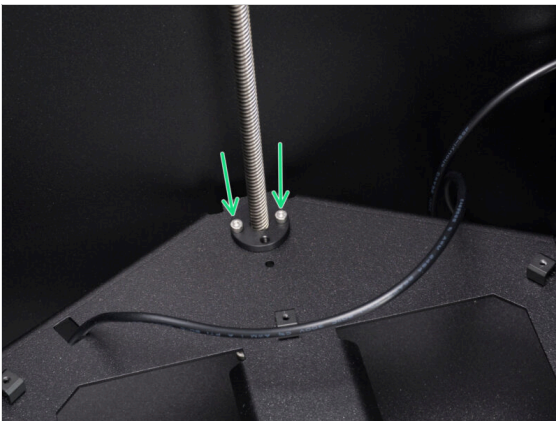
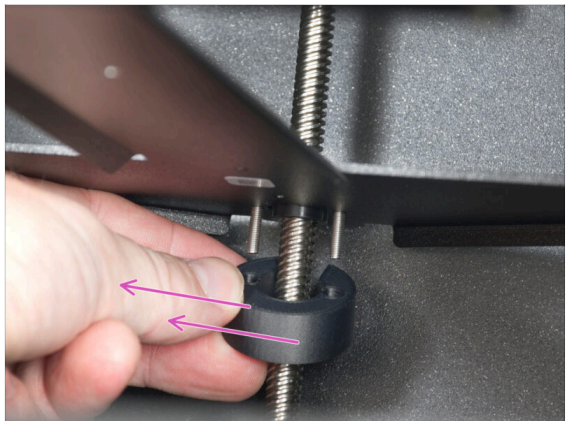
SCHRITT 10 Befestigen des Bettabstandshalters - rechts



- i** 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.

📌 Falls Sie beabsichtigen, das **Prusa CORE One+ (Gen 2)**-Upgrade zusammen mit dem Prusa INDX-Umbau zu installieren, befolgen Sie bitte die Anweisungen in diesem Artikel: **Montage des Prusa INDX Core One mit dem 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.

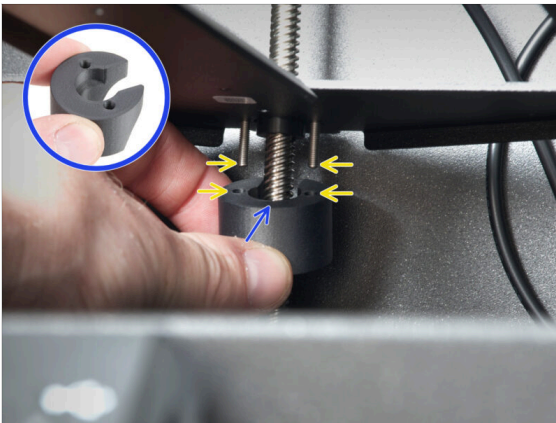
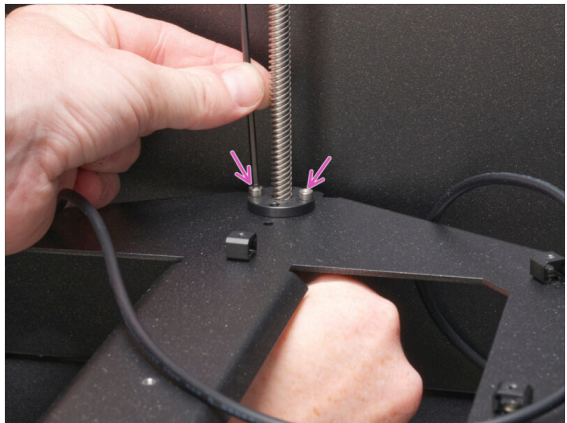
- i** Entsorgen Sie den CORE-One-Bed-Spacer-Rear, um Verwechslungen mit dem neuen Teil zu vermeiden. Dieses Teil benötigen Sie nicht mehr.

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 Kunststoffring) **nach oben zeigt**.
- ⓘ Profi-Tipp: Verwenden Sie die Schraubenziehetechnik. ODER drücken Sie die Muttern mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel hinein.

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.

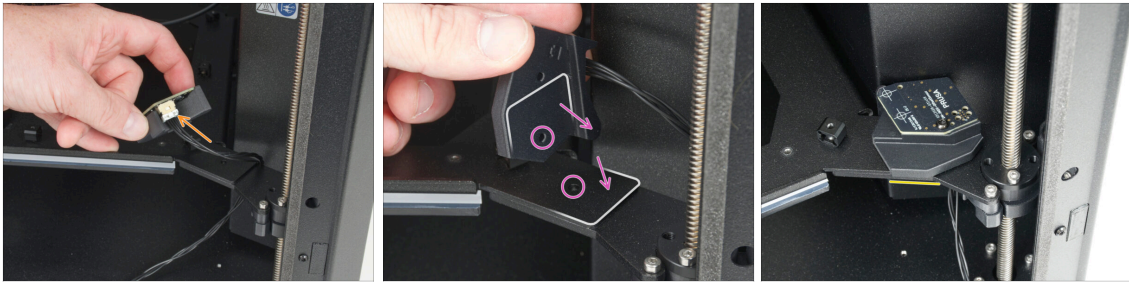
● Befestigen Sie den Offset-Sensor mit der Schraube M3x8rT.

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.

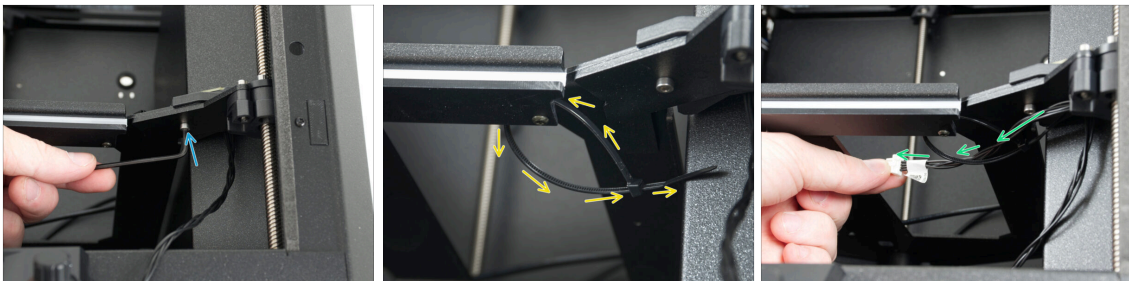
● Nehmen Sie das Kabelende **ohne Etikett**.

SCHRITT 16 Anschluss des Offset-Sensorkabels



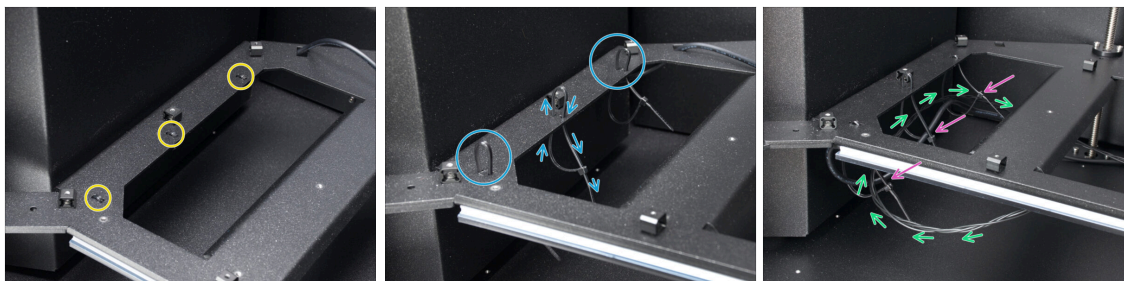
- Stecken Sie das Kabel des Offset-Sensors in den Stecker der Offset-Sensorplatine.
- Suchen Sie an der Unterseite des Offset-sensor-holder die für den Z-Schlitten vorgesehene Aussparung.
- Setzen Sie den Offset-sensor-holder so auf den Z-Schlitten, dass die Formen zusammenpassen und die Schraubenlöcher übereinstimmen.
- Überprüfen Sie, ob die Ausrichtung korrekt ist. Sie muss mit dem Foto übereinstimmen.

SCHRITT 17 Befestigung der Offset-Sensorbaugruppe



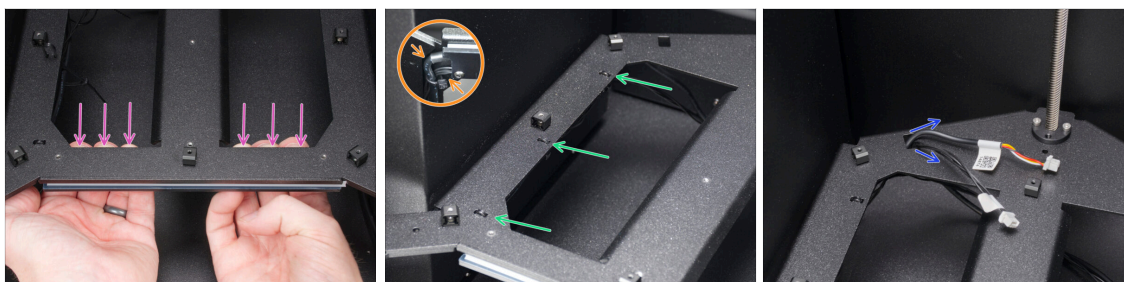
- Befestigen Sie die Offset-Sensorbaugruppe von der Unterseite her mit der M3x10-Schraube am Z-Schlitten. Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. **Nicht zu fest anziehen.**
- i** Wenn Sie das **GEN 2-Upgrade** zusammen mit der INDX-Umrüstung installieren, setzen Sie die M3x10-Schraube ein und ziehen Sie diese nur mit **ein paar Umdrehungen** fest.
- Wir werden Ihnen zu einem späteren Zeitpunkt mitteilen, wann Sie die Versatz-Sensorbaugruppe ordnungsgemäß am Drucker befestigen sollen.
- 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



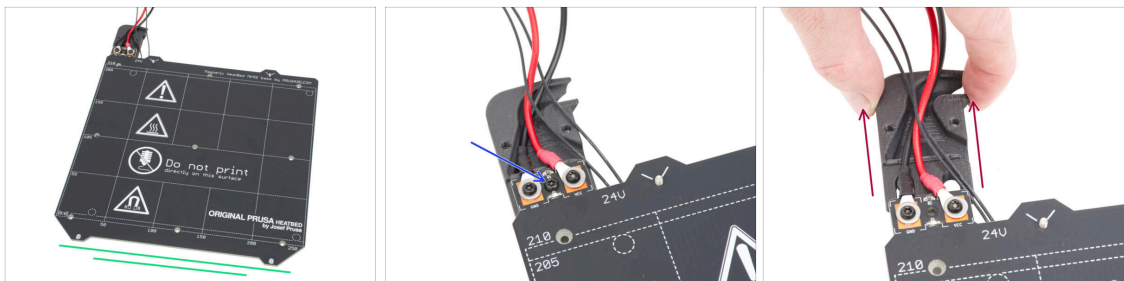
- ✦ Entfernen Sie auf der linken Seite des Z-Schlittens mit einem Seitenschneider die drei markierten Kabelbinder.
- ⓘ Durch das Durchtrennen der Kabelbinder wird das RGB-LED-Kabel freigegeben, das mit diesen befestigt ist.
- ✦ Führen Sie drei Kabelbinder durch den Z-Schlitten und verbinden Sie deren 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



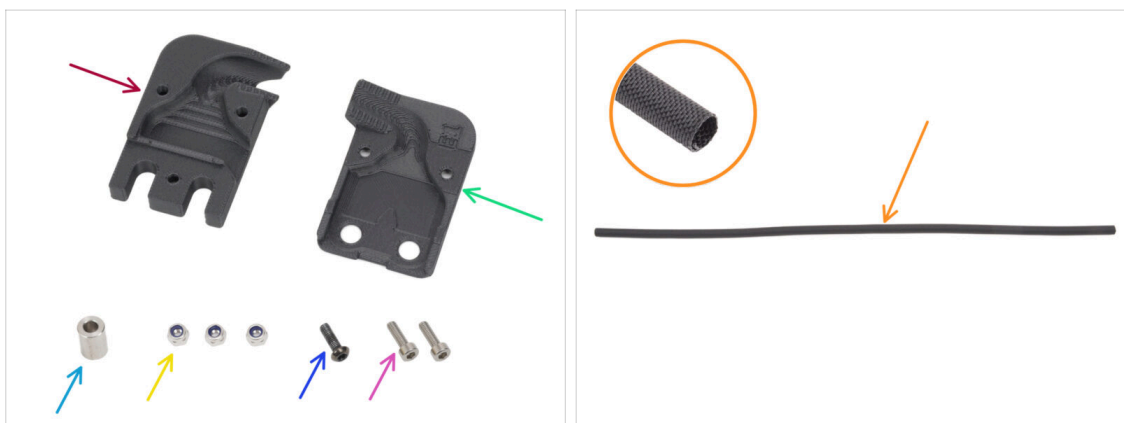
- ✦ Führen Sie das Offset-Sensor-Kabel zwischen dem Z-Schlitten und dem LED-Panel hindurch.
- ✦ Ziehen Sie alle drei Kabelbinder fest und schneiden Sie die überstehenden Enden ab.
- ✦ Die Kabel vor dem ersten Kabelbinder **dürfen nicht scharf gebogen werden**. Lassen Sie etwas Spielraum.
- ⬛ Stellen 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.
- 🔧 Falls Sie das GEN 2-Upgrade zusammen mit dem Prusa INDX-Umrüstsatz installieren, **Montage des Prusa INDX Core One mit dem GEN 2-Upgrade**.

SCHRITT 20 Entfernen der Bed-cable-cover-bottom



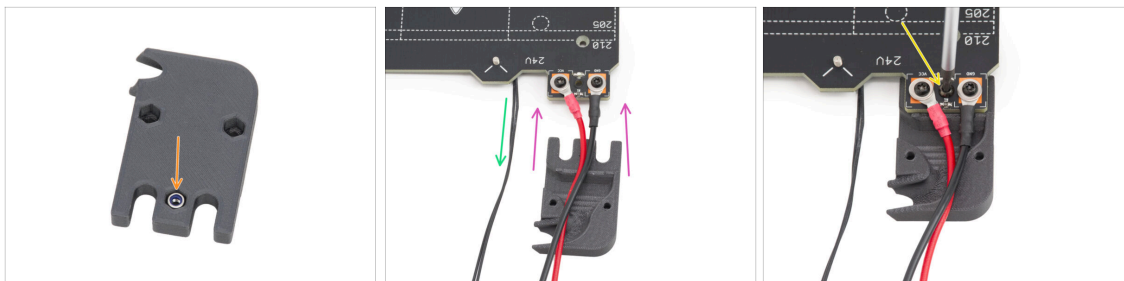
- Bereiten Sie die Heizbett-Baugruppe vor.
- Lösen Sie mit dem Torx-Schlüssel die M3x10rT-Schraube, mit der die untere Abdeckung des Bettkabels (Bed-cable-cover-bottom) befestigt ist.
- Entfernen Sie die Bed-cable-cover-bottom.

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 (1x) *bereits zuvor entfernt*
- M3xnN 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



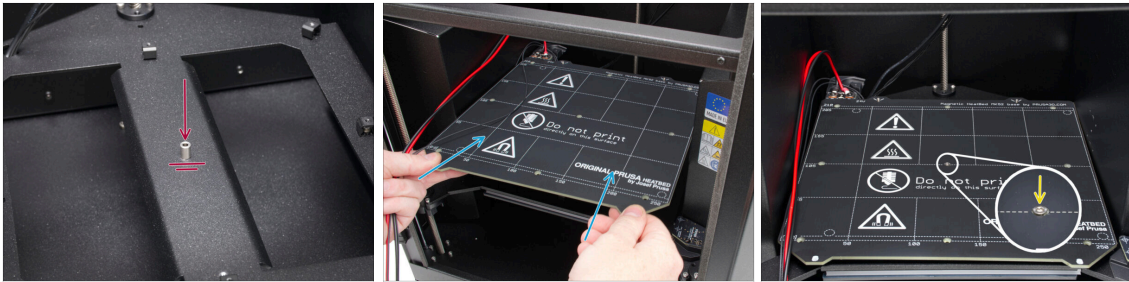
-  Setzen Sie die M3nN-Mutter in die untere Bohrung der Bed-cable-cover-bottom ein.
-  Verlegen Sie das Thermistor-Kabel des Heizbetts außerhalb der Abdeckung.
-  Führen Sie die Bed-cable-cover-bottom unter die Stromkabel des Heizbetts ein und schieben Sie die Abdeckung unter das Heizbett.
-  Die M3nN-Mutter 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



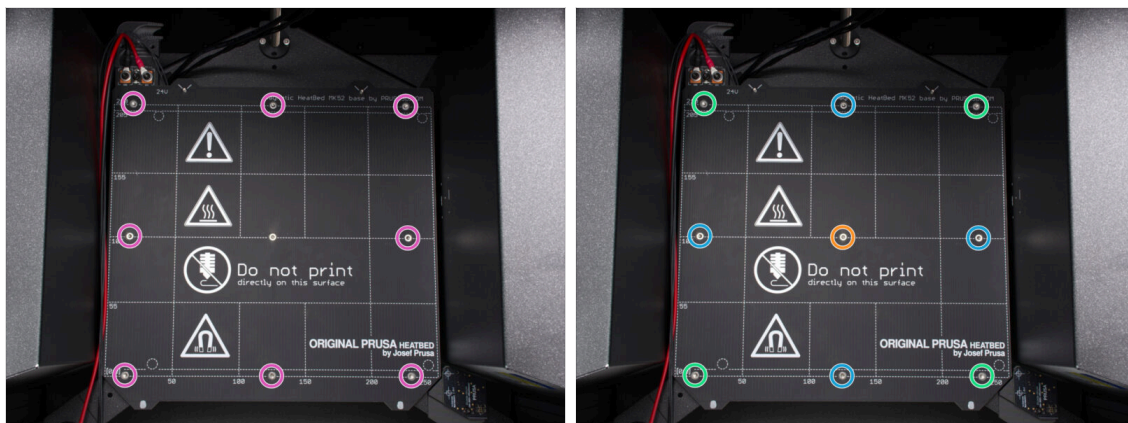
-  Schraube M3x12bT (1x) die Sie zuvor entfernt haben
-  Schraube M3x4bT (8x) die Sie zuvor entfernt haben
-  Kabelbinder (1x)
-  Falls Sie das **Gen 2-Upgrade** im Rahmen der INDX-Umrüstung installieren, **benötigen Sie die neue M3x14bT-Schraube** (1x) , die im Gen 2-Upgrade-Kit enthalten ist.

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 M3x12bT-Schraube, die Sie beim ersten Ausbau des Heizbetts beiseitegelegt haben. **Ziehen Sie die Schraube noch nicht vollständig fest.**
- ⓘ **Wenn Sie das CORE One (Gen 2)-Upgrade installieren, verwenden Sie bitte die im vorherigen Schritt erwähnte Schraube M3x14bT.**

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 Wenn Sie das Gen-2-Update zusammen mit der INDX-Umrüstung installieren, ziehen Sie die M3x4bT-Schrauben bitte nur um zwei Umdrehungen fest! Wir werden sie später vollständig festziehen. Fahren Sie nun mit dem nächsten Schritt fort.

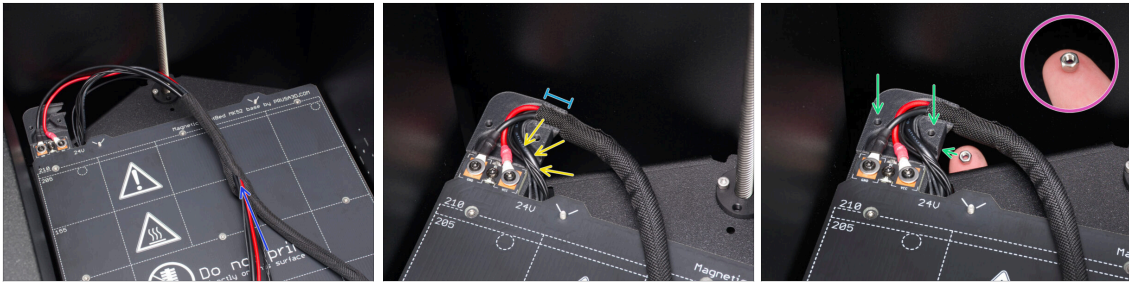
! **WICHTIG:** Das Heizbett muss in einer bestimmten Reihenfolge festgezogen werden. Wiederholen Sie die Abfolge mehrmals und achten Sie darauf, dass das letzte Anziehen nach frühestens zwei Runden erfolgt.

- Nachdem Sie alle Schrauben angebracht haben, ziehen Sie sie in der folgenden Reihenfolge fest:

- ✿ Mittlere Schraube
- Erste vier Schrauben (Kanten)
- Letzte vier Schrauben (Ecken)

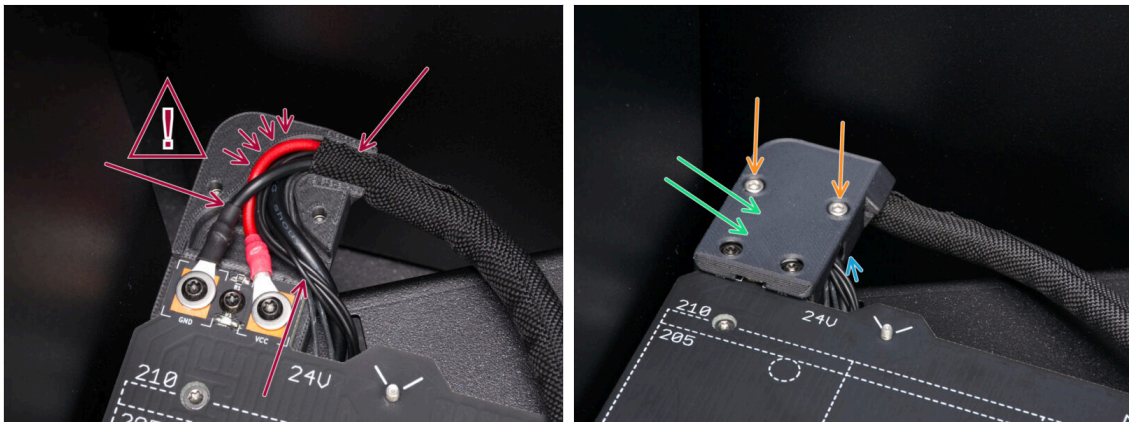
📌 Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an.

SCHRITT 26 Umwickeln des Heizbett-Kabelstrangs



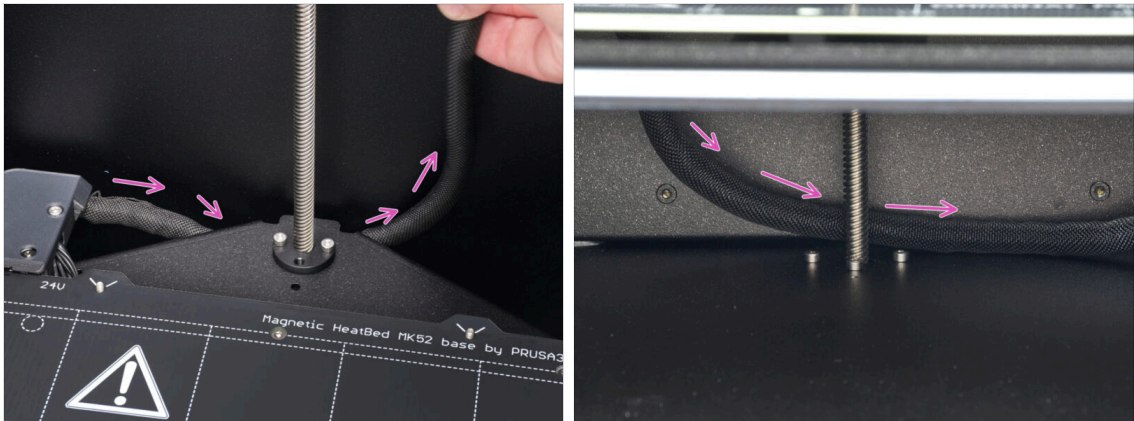
- Wickeln Sie die Textilhülle um die Kabel des Heizbetts, der RGB-LED und des Offset-Sensors.
- Verlegen Sie die Kabel der RGB-LED und des Offset-Sensors in die untere Kabelabdeckung des Heizbetts (Heatbed-cable-cover-bottom) **durch den seitlichen Kanal**.
- Schieben Sie die Textilhülle mindestens 1 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.



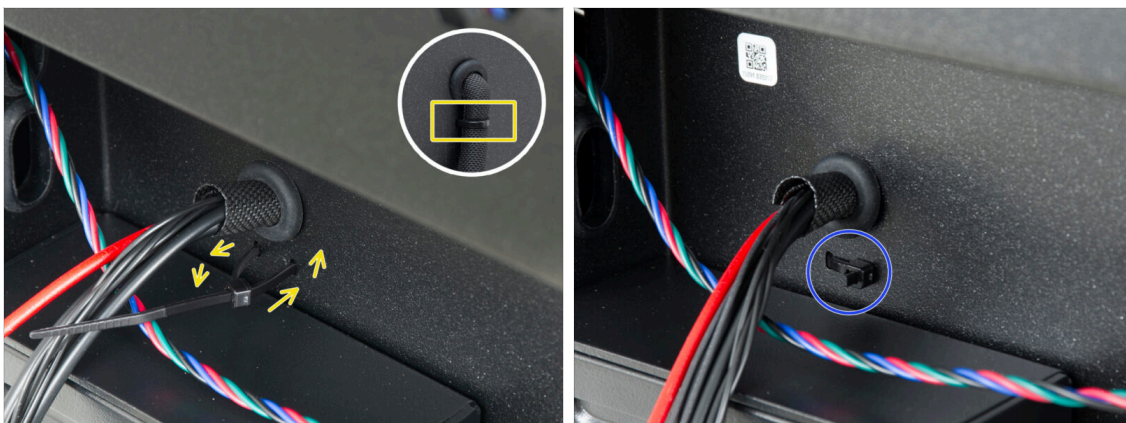
- Führen Sie die Heizbettkabel unter dem Heizbett hindurch und **hinter die Gewindestange der Z-Achse**.

SCHRITT 29 Führung des Heizbett-Kabelbündels II.



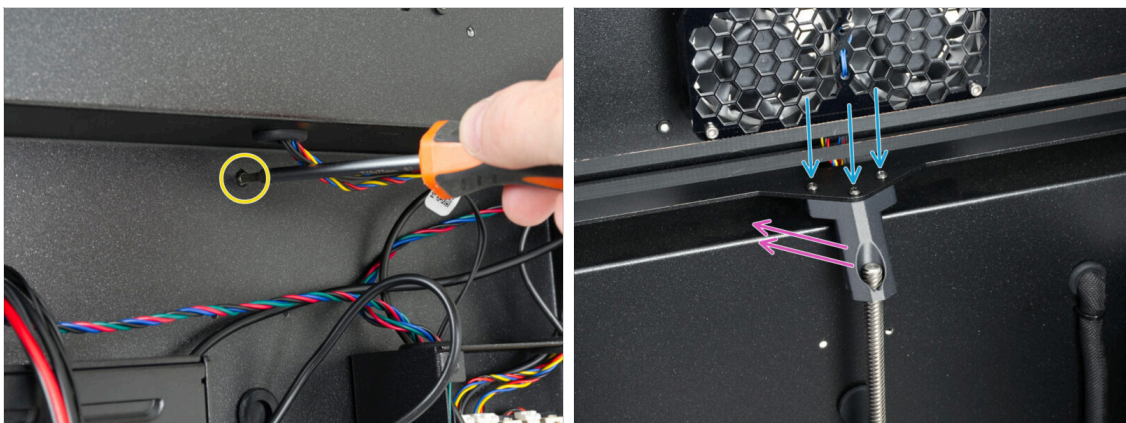
- Führen Sie die Kabel nacheinander in der folgenden Reihenfolge durch die Rückwand:
 - 1. Offset-Sensor-Kabel
 - 2. LED RGB Kabel
 - 3. Thermistorkabel für das Heizbett
 - Verlegen Sie abschließend die Stromkabel für das Heizbett (schwarz und rot).
- Führen Sie die Kabel des Heizbetts und die Textilhülse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

SCHRITT 30 Befestigen der Textilhülle



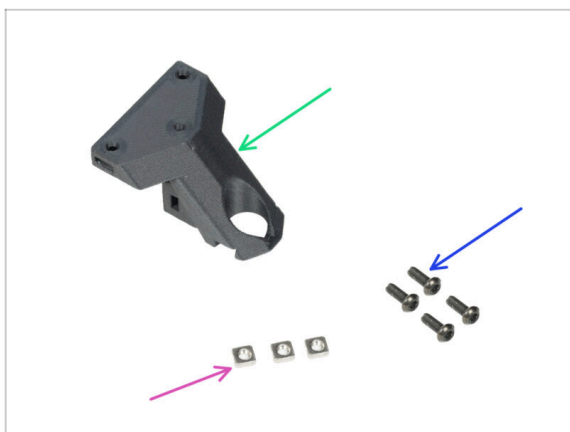
- Führen Sie den Kabelbinder durch die beiden Löcher unter den Heizbettkabeln und machen Sie eine Schlaufe um das Heizbettkabelbündel (Textilschlauch) auf der Innenseite.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest an und schneiden Sie den Überschuss ab.

SCHRITT 31 Entfernen des Bed-stop-rear



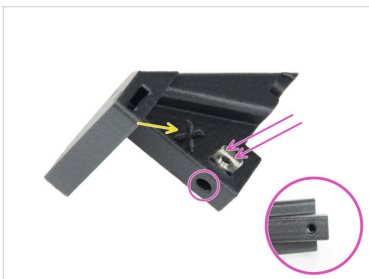
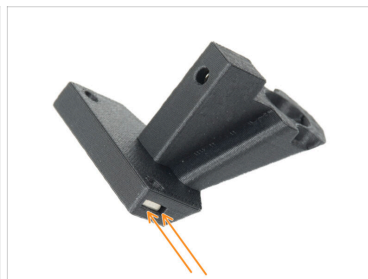
- Entfernen Sie die M3x8rT-Schraube auf der Rückseite des Druckers mit einem Torx-Schlüssel.
- Entfernen Sie die drei M3x8rT-Schrauben.
- Entfernen Sie den Bed-stop-rear.

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



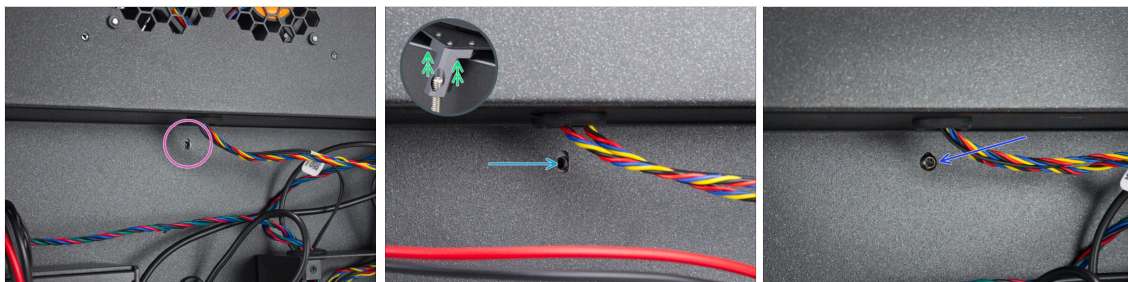
- Der neue Bed-stop-rear ist mit einem X gekennzeichnet.
- Setzen Sie die M3nS-Mutter in den Bed-stop-rear ein und drücken Sie sie vollständig nach unten.
 - Überprüfen Sie stets durch das Schraubenloch, ob die Mutter korrekt ausgerichtet ist.
- Führen Sie die zweite M3nS-Mutter von derselben Seite aus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



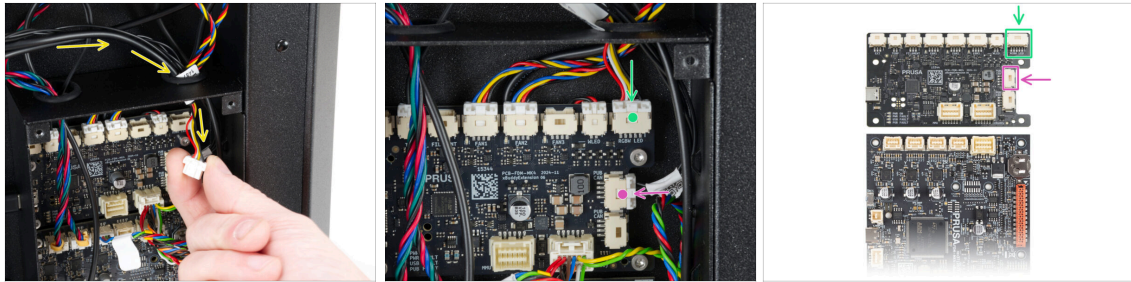
- Setzen Sie den Bed-stop-rear auf die Gewindestange des hinteren Z-Motors und legen Sie ihn an die Kante der Rückwand an.
- Montieren Sie den Bed-stop-rear an der Gewindestange der Z-Achse und befestigen Sie ihn mit drei M3x8rT-Schrauben.
- ⓘ Die mittlere Schraube wird in den Kunststoff geschraubt,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

SCHRITT 35 Befestigen des Bed-stop-rear



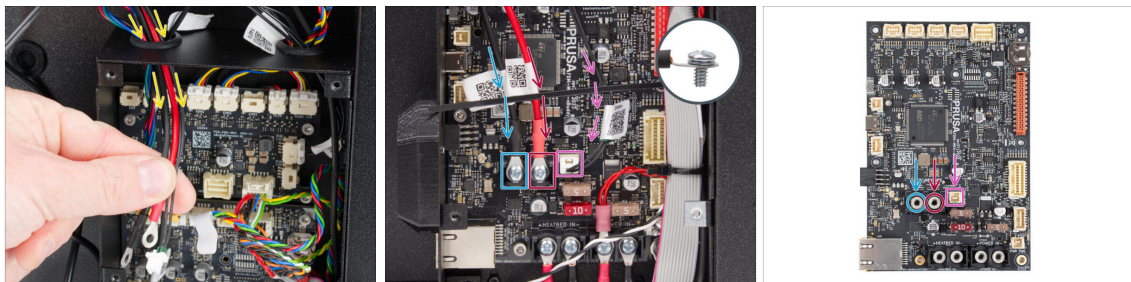
- Gehen Sie zur Rückseite des Druckers.
- Suchen Sie das ovale Schraubenloch unter den Lüftern.
- Das ovale Loch muss bündig mit dem Loch im Bed-stop-Teil auf der gegenüberliegenden Seite sein.
- Um dies auszugleichen, heben Sie die Rückseite der CoreXY-Baugruppe leicht an - nur ein paar Millimeter.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

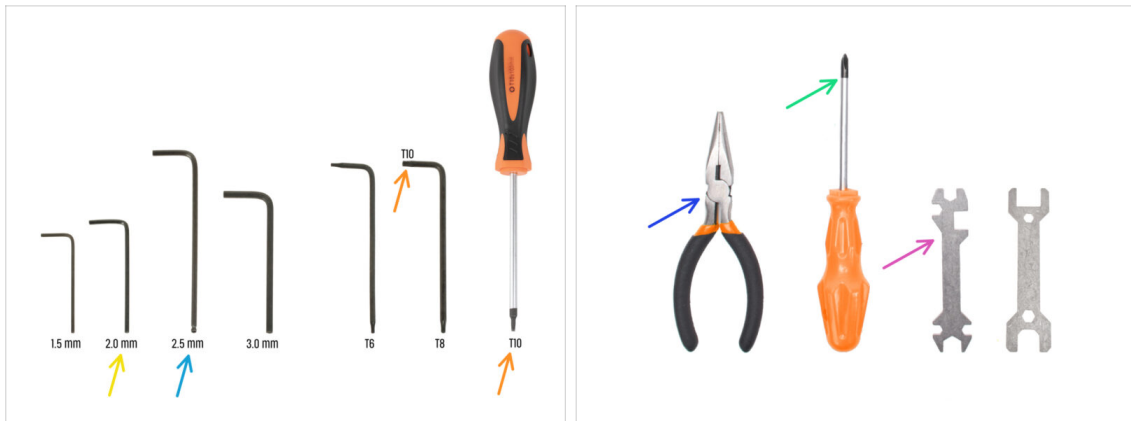


- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben soeben die Z-Achse aufgerüstet.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

4. INDX Werkzeugkopf & seitliche Filament-Sensoren



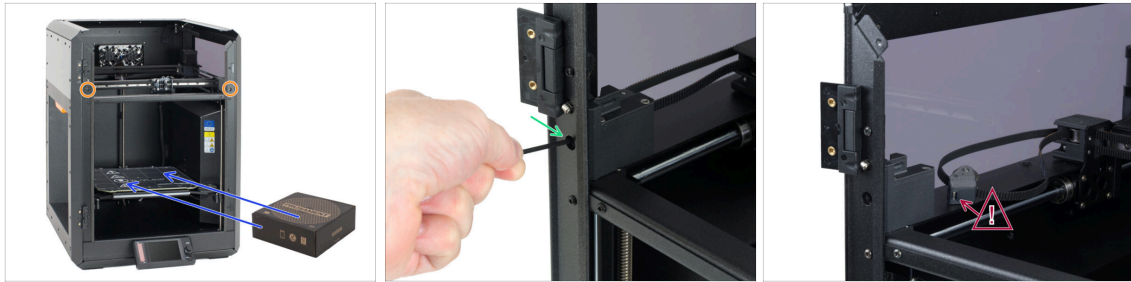
SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



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

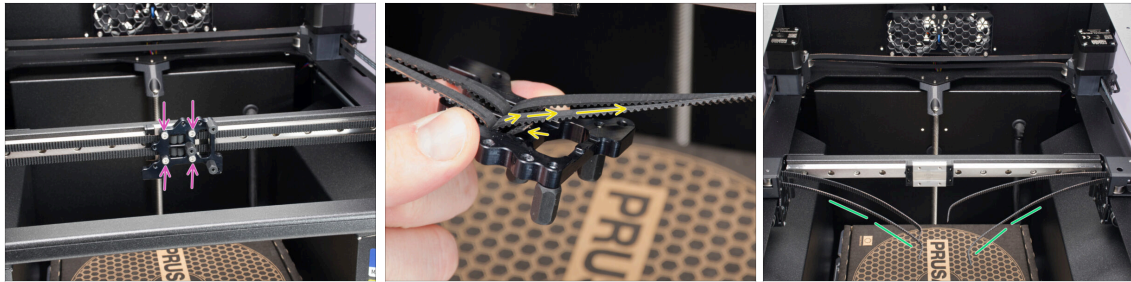
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Spitzzange *oder Seitenschneider zum Durchtrennen von Kabelbindern*
- Phillips Schraubendreher PH2
- Universal-Schlüssel

SCHRITT 2 Lockern der Riemen



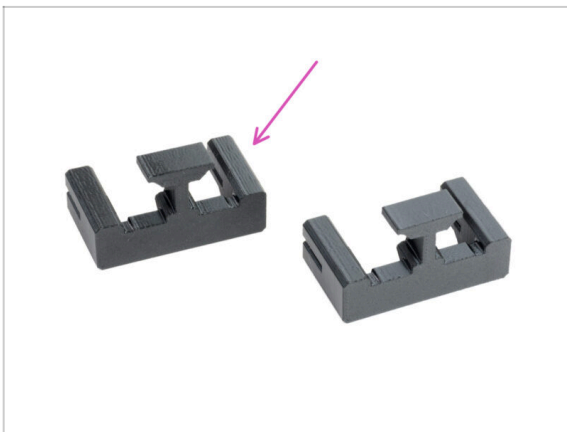
- i** In diesen Schritten werden wir die Riemen lockern, um die Montage der Head-mounting-plate zu erleichtern. Außerdem müssen wir die Schraube des Riemenspanners schmieren, um spätere Probleme zu vermeiden.
- Setzen Sie die Schutzpappe/-karton **wieder auf das Heizbett** .
- Die Schrauben zum Spannen des Riemens 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



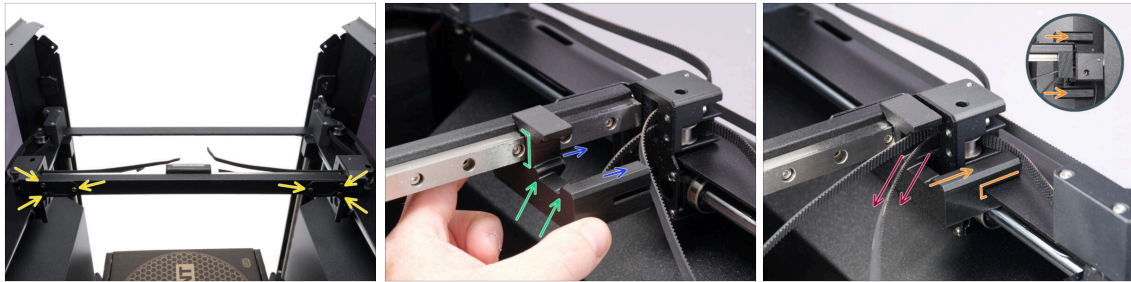
- ✿ Entfernen Sie mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die vier M3x10-Schrauben, mit denen die Nextruder-Halterung befestigt ist.
- ✿ Lösen Sie alle vier Riemenenden aus den Schlitten der Nextruder-Halterung.
- ✿ Entfernen Sie die Nextruder-Halterung.
 - ⓘ Dieses Teil wird nicht mehr benötigt.
- ✿ Lassen Sie die gelösten Riemen frei hängen.
- ⚠ **ACHTUNG: Ziehen Sie nicht an den Riemen, da diese von den Motorriemenscheiben abrutschen könnten und für den Wiedereinbau eine vollständige Demontage erforderlich wäre.**
- 📌 Falls Sie das GEN-2-Upgrade zusammen mit dem Prusa-INDX-Umrüstsatz installieren, **kehren Sie jetzt zum Artikel über den Prusa INDX (Gen 2) zurück.**

SCHRITT 4 Gantry Aligner-Werkzeug: Vorbereitung der Teile



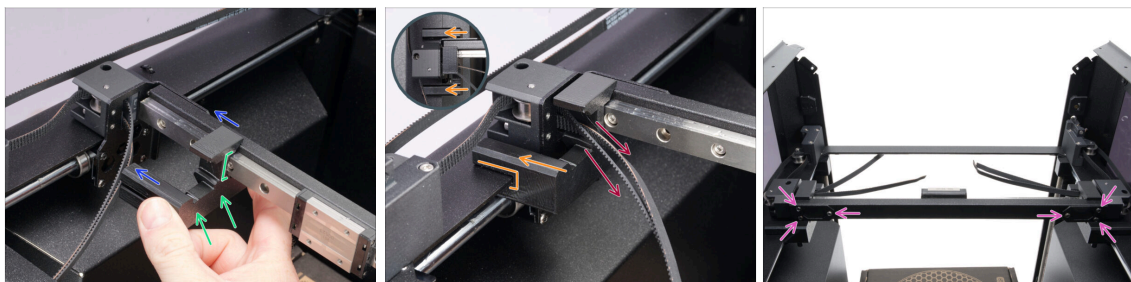
- ✿ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
 - ✿ INDX-Gantry-aligner-tool (2x) im Position-tools Beutel

SCHRITT 5 Installation des Gantry-Aligner-Tools - rechts



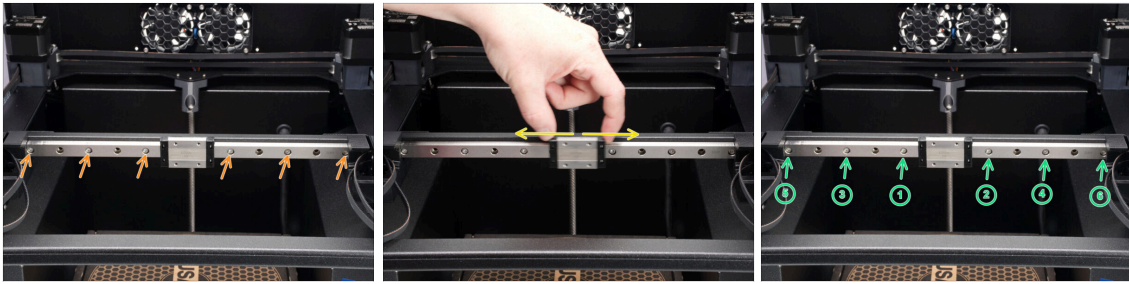
- 🟡 Lösen Sie zunächst auf jeder Seite drei Schrauben an der Rückseite des Portals leicht.
- 🟢 Setzen Sie eines der Gantry-Ausrichtungswerkzeuge (Gantry-aligner-tool) an der **vorderen rechten Seite** der X-Achse an und richten Sie die **Linearführung an der entsprechenden Aussparung** aus.
- 📄 **i** Beide Gantry-Ausrichtungswerkzeuge sind identisch.
- 🟡 Die Gabel muss zu den Riemenscheiben zeigen.
- 🟡 Schieben Sie das Gantry-Ausrichtungswerkzeug vollständig auf das Profil des Gantry-Rahmens und achten Sie dabei darauf, dass die Aussparungen einrasten.
- 🟢 Führen Sie beide freien Riemenenden durch die Öffnung oberhalb des Werkzeugs.

SCHRITT 6 Installation des Gantry-Aligner-Tools - links



- 🟢 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.
- 🟡 Sobald jedes Gantry-Ausrichtungswerkzeug angebracht ist, ziehen Sie die drei Schrauben auf jeder Seite der Rückseite des Gantrys fest.

SCHRITT 7 Ausrichten der Linearschiene



🔸 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.

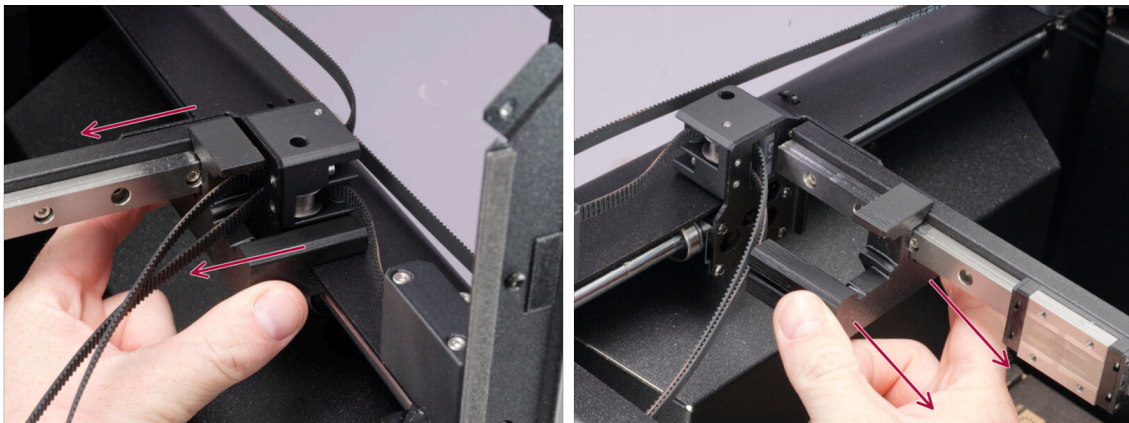
🔸 Bewegen Sie das Linearlager über die gesamte Länge der Achse hin und her.

🔸 **Ziehen Sie alle sechs Schrauben nacheinander in der vorgeschriebenen Reihenfolge fest an.**



Profi-Tipp: Wir empfehlen, die Linearlager jetzt mit einer kleinen Menge des Prusa-Schmiermittels zu schmieren.

SCHRITT 8 Entfernen des Gantry-aligner-tool

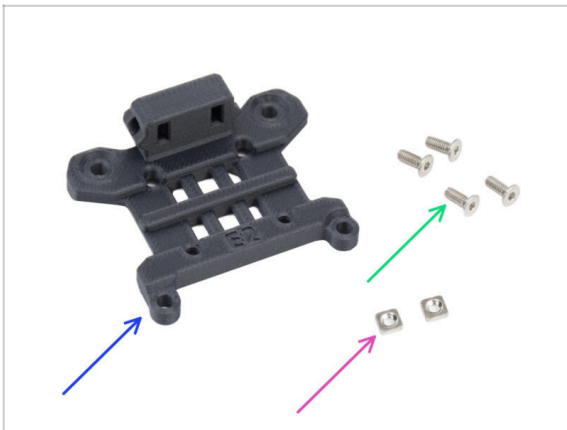


🔸 **Entfernen Sie beide Gantry-Ausrichtungswerkzeuge vom Drucker.**



Dieses Teil wird nicht mehr benötigt.

SCHRITT 9 Werkzeugkopfhalterung: Vorbereitung der Teile



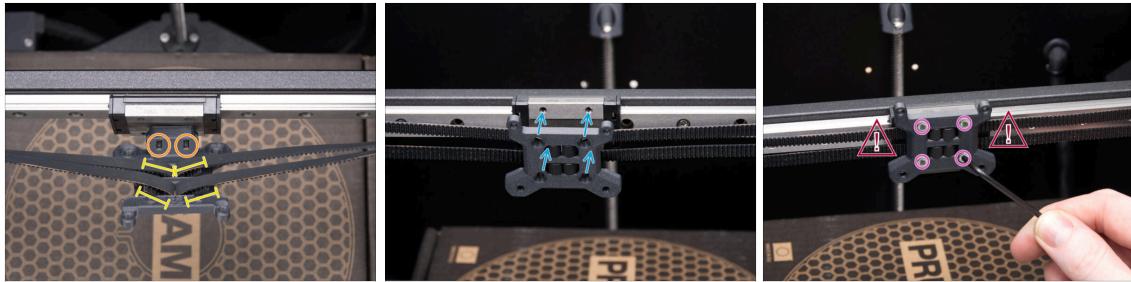
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Head-mounting-plate (1x) in der Toolhead-Tasche
- Schraube M3x8b (4x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- M3nS Mutter (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“

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 (6-7 Zähne bei den Gen 2-Riemen)** 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 (6-7 Zähne bei den Gen 2-Riemen)** überstehen.
- ⚠ Achten Sie darauf, dass sich die **Riemen nicht kreuzen**.
- Halten Sie die rechten Riemen mit dem Daumen fest, damit sie nicht herausrutschen.
- Führen Sie den **oberen Riemen** durch die **vordere mittlere Öffnung** aus der Head-mounting-plate heraus (nach unten). Er muss **4-5 Zähne (6-7 Zähne bei den Gen 2-Riemen)** überstehen.
- Führen Sie den **unteren Riemen** von der linken Seite durch die **hintere mittlere Öffnung** nach außen (nach unten) aus der Head-mounting-plate. Er muss **4-5 Zähne (6-7 Zähne bei den Gen 2-Riemen)** überstehen.
- Führen Sie die **Riemenenden von der linken Seite** in die **linke Öffnung** ein und drücken Sie sie fest. Lassen Sie **4-5 Zähne (6-7 Zähne bei den Gen 2-Riemen)** auf der Rückseite der Head-mounting-plate hervorstehen.

SCHRITT 11 Installieren der Head-mounting-plate



- ✦ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass **alle vier Riemenenden 4-5 Zähne (6-7 Zähne bei den Gen 2-Riemen)** 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 M3x8b Schrauben. Ziehen Sie die Schrauben **fest, aber vorsichtig** an.
- ⚠ Überprüfen Sie auf beiden Seiten, ob die **Riemen korrekt durch ihre Führungen verlegt sind und nirgendwo eingeklemmt sind**.

SCHRITT 12 Schmieren der Riemenspannerschraube



- ✦ Falls es sich bei Ihrem Drucker um einen **Prusa CORE One** handelt, müssen wir die Schrauben des Riemenspanners schmieren.
- ① Dieser Schritt gilt nicht, wenn Sie die Version Prusa CORE One+ besitzen.
- ✦ 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.
- 🔗 Tipp: Verwenden Sie die Spitze eines Kabelbinders, um das Schmiermittel zu verteilen.

SCHRITT 13 Einstellung der Riemen



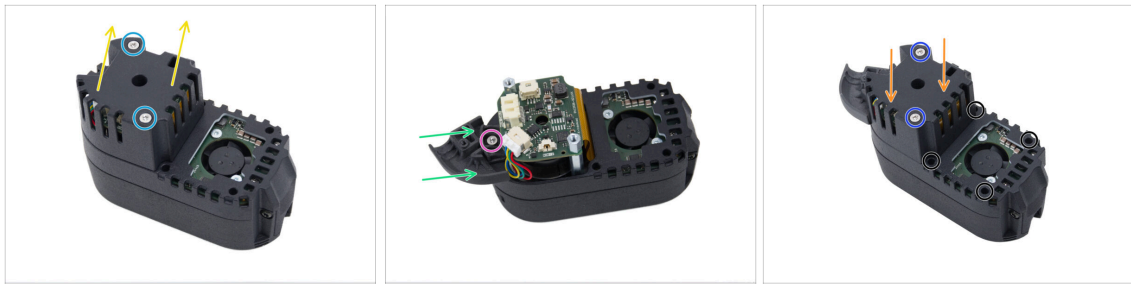
- ✦ Setzen Sie die geschmierten Spannschrauben in das vordere linke und das vordere rechte Profil ein.
- ✦ Befestigen Sie den Belt-tensioner-pulley mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel am Riemenspanner.
- ⬛ Verbinden Sie den Belt-tensioner-pulley auf der rechten Seite ebenfalls auf dieselbe Weise.
- ✦ 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.
- ⓘ In der Regel sind hierfür 8–10 Umdrehungen erforderlich.
- ⚙ Die abschließende Feinabstimmung erfolgt im letzten Kapitel.

SCHRITT 14 INDX-Werkzeugkopfbaugruppe: Vorbereitung der Teile



- ⬛ **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 M3x18 (1x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 15 Anbringen der Head-cable-cover-front



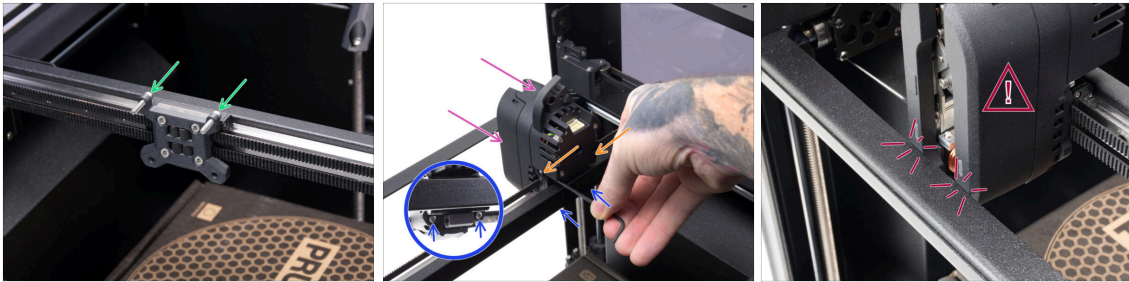
- Entfernen Sie mit dem T10-Schlüssel bzw. -Schraubendreher die beiden M3x6T-Schrauben.
- Entfernen Sie die Abdeckung des INDX-Werkzeugkopfs.
- Befestigen Sie die Head-cable-cover-front am INDX-Werkzeugkopf.
- Befestigen Sie die Head-cable-cover-front mit der Schraube M3x18.
- Bringen Sie die Abdeckung des INDX-Werkzeugkopfs sorgfältig an. **Achten Sie darauf, dass keine Kabel eingeklemmt werden.**
- Befestigen Sie die Abdeckung mit den beiden M3x6T-Schrauben, die Sie zuvor entfernt haben.
- Stellen Sie sicher, dass die vier markierten Löcher leer sind. Sollten sich dort Schrauben befinden, entfernen Sie diese bitte, bevor Sie den INDX-Werkzeugkopf später montieren.

SCHRITT 16 INDX-Werkzeugkopf: Teilevorbereitung



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

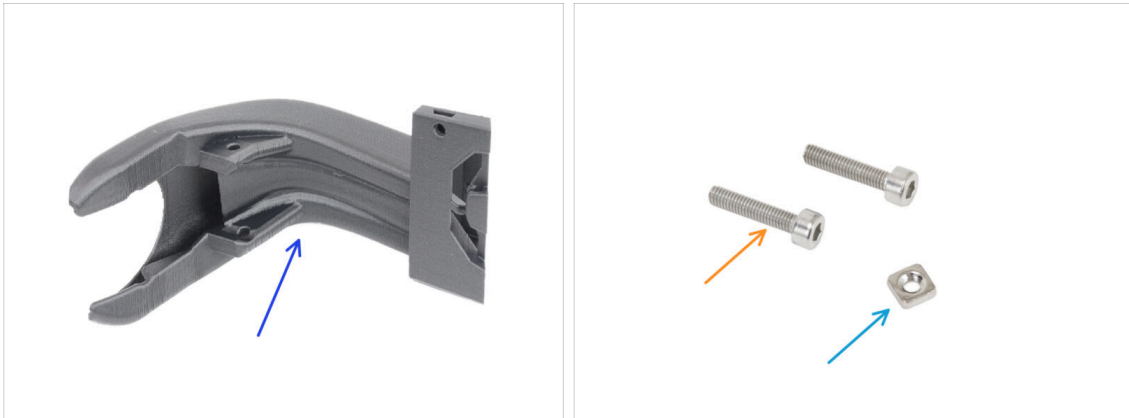
SCHRITT 17 Montage des INDX-Werkzeugkopfs



- 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.

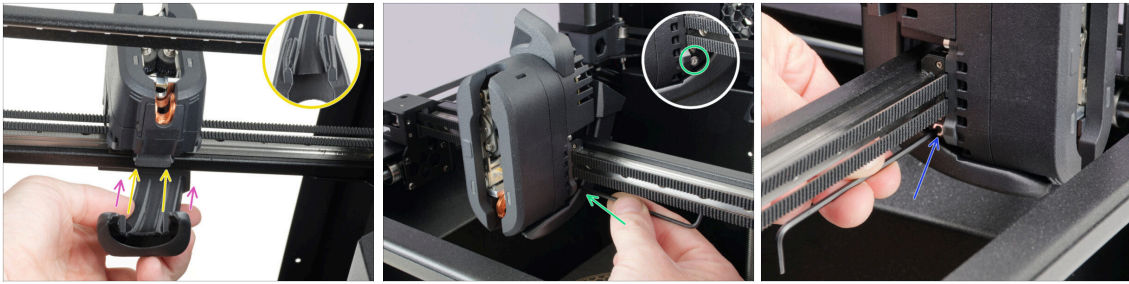
⚠ **WARNUNG:** Vermeiden Sie den Kontakt mit dem vorderen LED-Halter aus Metall, um Beschädigungen oder Kratzer am INDX-Werkzeugkopf zu vermeiden.

SCHRITT 18 Lüfterhaube: Vorbereitung der Teile



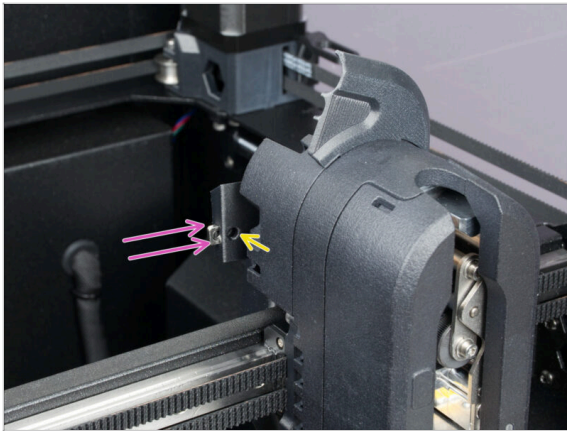
- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) in der Toolhead-Tasche
- Schraube M3x14 (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- M3nS Mutter (1x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 19 Anbringen der Lüfterhaube



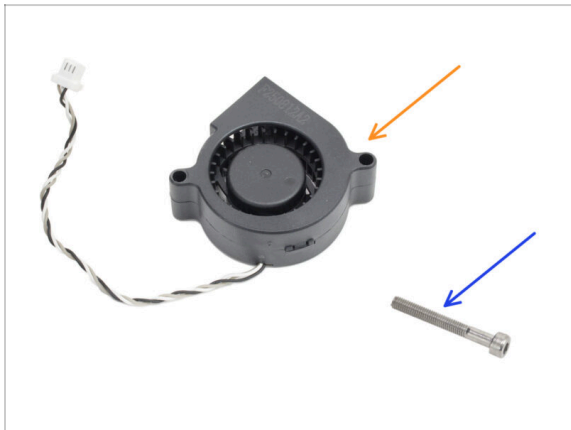
- Befestigen Sie die Lüfterhaube von unten am INDX-Werkzeugkopf.
- Beachten Sie die Leiste an der Lüfterhaube. Diese Leiste wird auf den unteren Teil der Head-mounting-plate aufgeschoben.
- Befestigen Sie die Lüfterhaube mit der M3x14-Schraube von der rechten Seite.
- Befestigen Sie sie ebenfalls auf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



■ Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

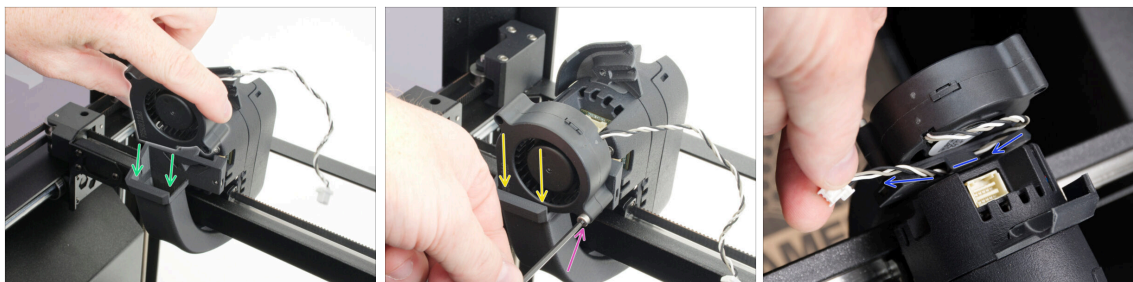
■ Drucklüfter (1x) wurde zuvor entfernt

■ 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 Installieren des Drucklüfters



■ 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.

⚠ Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, um Risse im Gehäuse des Lüfters zu vermeiden.

■ Führen Sie das Kabel des Drucklüfters unter dem Kabelhaken an der Lüfterhaube hindurch.

SCHRITT 23 Anschließen des Druckkühlüfters



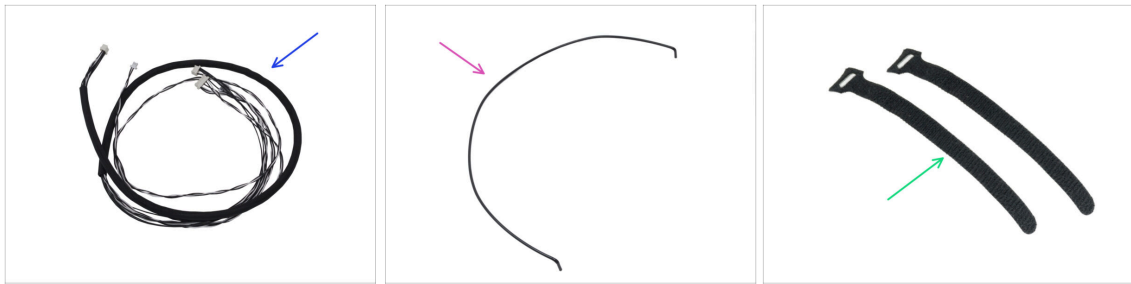
- Stecken Sie das Kabel des Drucklüfters in den Anschluss am INDX-Werkzeugkopf.
- Achten Sie darauf, dass das Kabel von **nicht zu weit zur Seite ragt**.

SCHRITT 24 INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile 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“*
- Schraube M3x10 (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- Schraube M3x8rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- Schwarze Schraube 3x8sT (1x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*

SCHRITT 25 INDX-Kopfkabel: Vorbereitung der Teile II.



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

SCHRITT 26 Führung des Kopfkabels



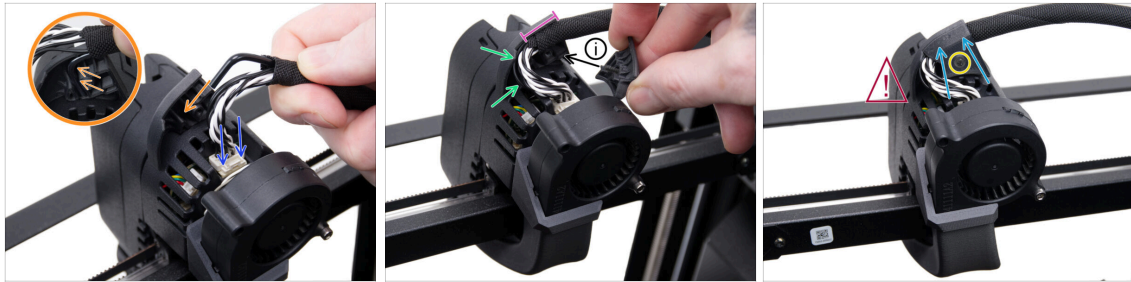
- Begeben Sie sich nun zur Rückseite des Druckers.
- Führen Sie den Stecker des Kopfkabels durch die untere ovale Öffnung auf der linken Seite der Rückwand.
 - ⓘ Einige unserer Drucker verfügen nicht über die Tülle an der unteren Öffnung. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf den Vorgang.
- Führen Sie 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.
- Führen Sie das Kopfkabel im Inneren des Druckers nach oben durch die Ecke hinter der Portalbaugruppe.

SCHRITT 27 Einsetzen des NYLON-Filaments



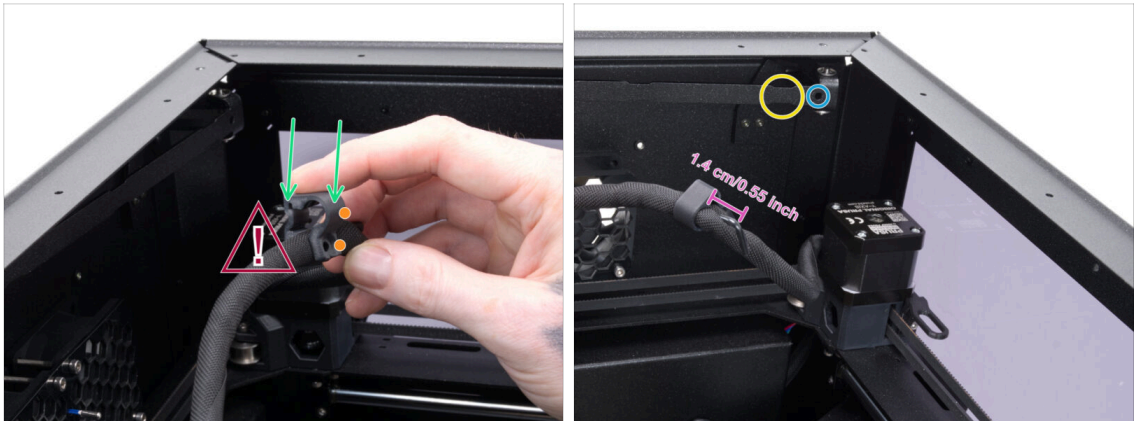
- In diesem Schritt werden wir die Nylonschnur in die Kabelhülle einführen.
- Führen Sie die Nylonschnur in die Kabelhülle in der Nähe des Kopfkabelsteckers ein.
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass die Nylonschnur wie abgebildet eingeführt ist, wobei **das Ende der Nylonschnur nach unten zeigt**.
- 🔗 Stellen Sie sicher, dass die Nylonschnur zusammen mit dem Kopfkabel vollständig in der Hülse eingewickelt ist.
- Führen Sie die Nylonschnur weiter über die gesamte Länge in die Kabelhülle ein.
- Lassen Sie das Ende der Nylonschnur wie abgebildet aus der Kabelhülle herausragen, wobei **das Ende des Nylons nach unten zeigt**.
- Ziehen Sie die Kabelhülle um das Kopfkabel und die Nylonschnur fest, indem Sie die Hülse vorsichtig verdrehen.

SCHRITT 28 Anschließen des Kopfkabels



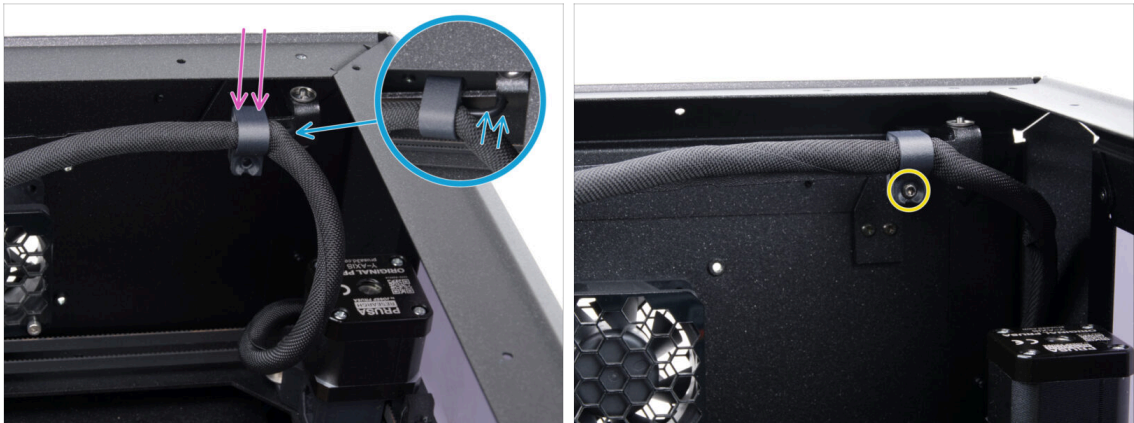
- Stecken Sie das Kopfkabel in den INDX Werkzeugkopf. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung einrastet.
- Führen Sie die Nylonschnur in den Schlitz an der Head-cable-cover-front ein. Achten Sie darauf, dass die Nylonschnur vollständig eingeführt ist.
- Führen Sie die Kabel in den Kanal ein. 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.
- ⚠ **Achten Sie beim Anbringen der Head-cable-cover darauf, dass Sie **keine Kabel einklemmen oder beschädigen.****
- Befestigen Sie die Head-cable-cover mit der selbstschneidenden schwarzen Schraube 3x8sT.

SCHRITT 29 Anbringen des Kopfkabels



- **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.
- Suchen Sie die Verengung ganz rechts am Schwingarm. Dort werden wir im nächsten Schritt den Swing-arm-clip befestigen.
- Beachten Sie das Loch im Schwingarm. Dort werden wir im nächsten Schritt das Nylonende einführen.

SCHRITT 30 Befestigung des Swing-arm-clips



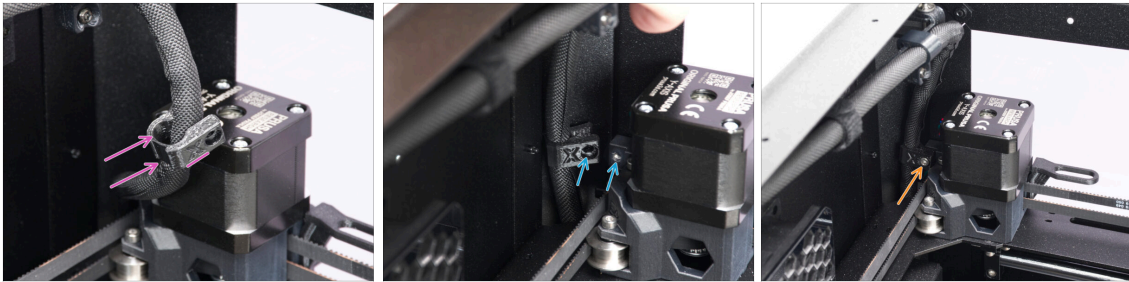
- Befestigen Sie den Swing-arm-clip von oben an der Schwinge. Achten Sie darauf, dass der **Clip an der ganz rechts liegenden Verengung** der Schwinge angebracht wird.
- Führen Sie das Ende des Nylons in die Öffnung in der Schwinge ein.
- 📌 Stellen Sie sicher, dass die Kabelhülse an der Stelle, an der 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



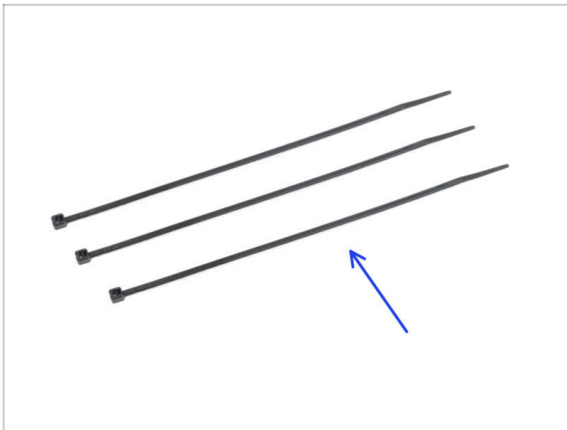
- Wickeln Sie den Kabelbinder um das Kopfkabel und die mittlere Verengung der Schwinge.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest und wickeln Sie das überschüssige Band darum.
- Befestigen Sie das Kopfkabel mit dem Kabelbinder um die Verengung ganz links am Schwenkarm.

SCHRITT 32 Montage der Head-cable-clip



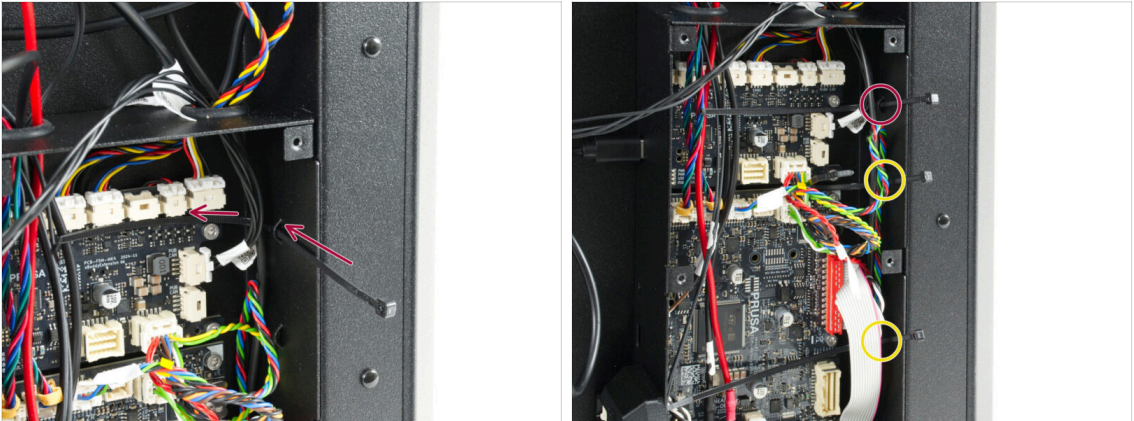
- Stellen Sie sicher, dass die Kabelhülse fest um die Kabel gewickelt ist. Verdrehen Sie die Kabelhülse leicht, um sie festzuziehen.
- Öffnen Sie den Head-cable-clip vorsichtig und befestigen Sie ihn am Kopfkabel.
- 🔗 **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung** und orientieren Sie sich dabei am „X“-Symbol und der Aussparung für den Schraubenkopf.
- ⓘ *Profi-Tipp:* Schrauben Sie die M3x10-Schraube bereits in das Teil ein, nachdem Sie dieses auf das Kabel aufgesteckt haben.
- Richten Sie den Head-cable-clip auf die Öffnung am Vorsprung der Y-Motorhalterung aus.
- Befestigen Sie das Teil mit einer M3x10-Schraube.
- ⓘ Dieser Schritt ist knifflig. Falls Sie Schwierigkeiten haben und eine M3x12-Schraube übrig haben, versuchen Sie, diese stattdessen einzusetzen.

SCHRITT 33 Anschluss des Kopfkabels: Vorbereitung der Teile



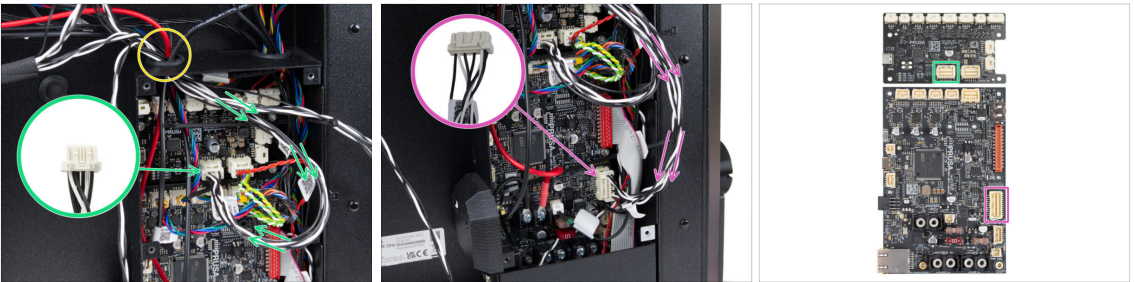
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Kabelbinder (3x)

SCHRITT 34 Einsetzen der Kabelbinder



- 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 Anschließen des Kopfkabels



- 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.
- Wir empfehlen, das Kabel über die anderen Kabel zu legen, damit es beim Drehen des Druckers nicht beschädigt wird.

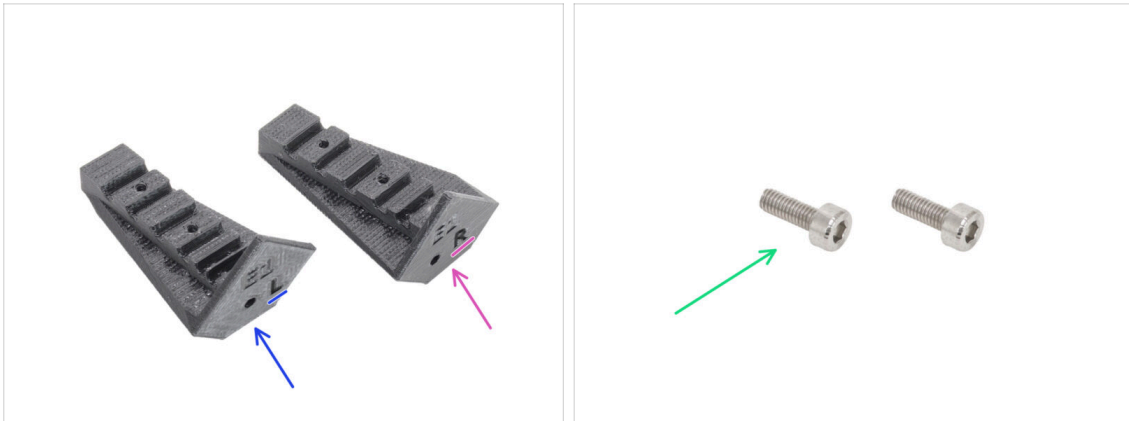
SCHRITT 37 Haribo Zeit!



Zeit für eine kleine, leckere Gummibärchenpause.

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

SCHRITT 38 INDX PTFE Halter: Teilvervorbereitung



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:**

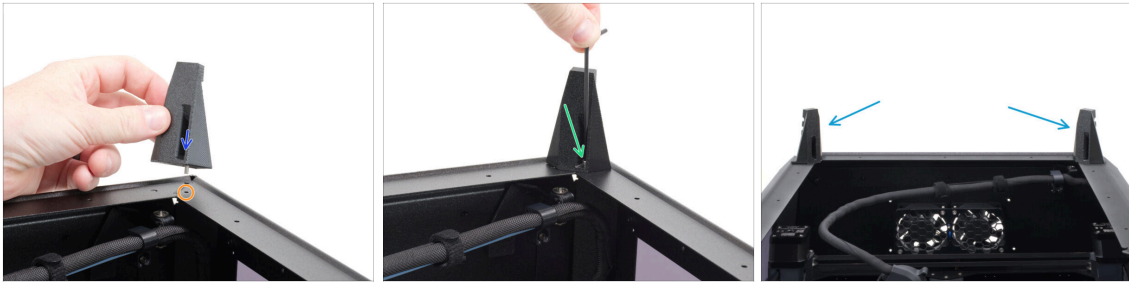
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *markiert mit "L" befindet sich im Beutel „Filament Sensor Holder Left“*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *markiert mit "R" befindet sich im Beutel „Filament Sensor Holder Right“*
- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

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.
 - Vergleichen Sie die beiden PTFE-Halterungen visuell mit der Abbildung.

SCHRITT 41 Seiten-Filament-Sensoren: 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 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** Bitte beachten Sie, dass die einzelnen Teile unterschiedlich nummeriert sind.
 - Hülse 2x5 (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
 - Spannhülse (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
 - Schraube M3x12cT (4x) im Beutel „Fasteners 2/2“
 - Magnet 3,2 x 5 (4x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.

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.
 - Die Hülse muss weiter hineingeschoben werden.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle Hülsen an beiden FS-top Teilen.

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 Zusammenbau des FS: 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 die folgenden Schritte vor:
 - Magnet 7x8 (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
 - The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.
 - Stahlkugel 7 mm (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel

SCHRITT 46 Zusammenbau des FS: Vorbereitung der Teile II



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

● INDX-C1-FS-holder (1x) befindet sich im Beutel „Filament Sensor Holder Left“

● INDX-C1-FS-holder (1x) befindet sich im Beutel „Filament Sensor Holder Right“

● Filamentsensorplatine links (1x) befindet sich im Elektronik-Karton

● Filamentsensorplatine rechts (1x) befindet sich im Elektronik-Karton

● Schraube M3x12cT (8x) im Beutel „Fasteners 2/2“

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.

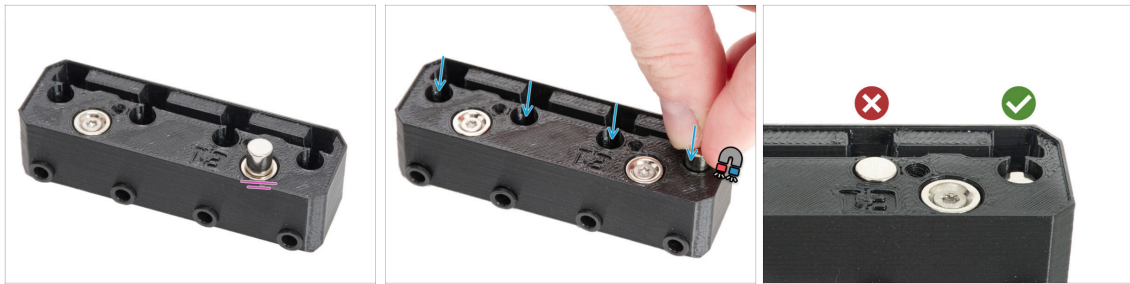
SCHRITT 47 Einlegen der Stahlkugeln



● Führen Sie in jedes runde Loch eine 7-mm-Stahlkugel ein.

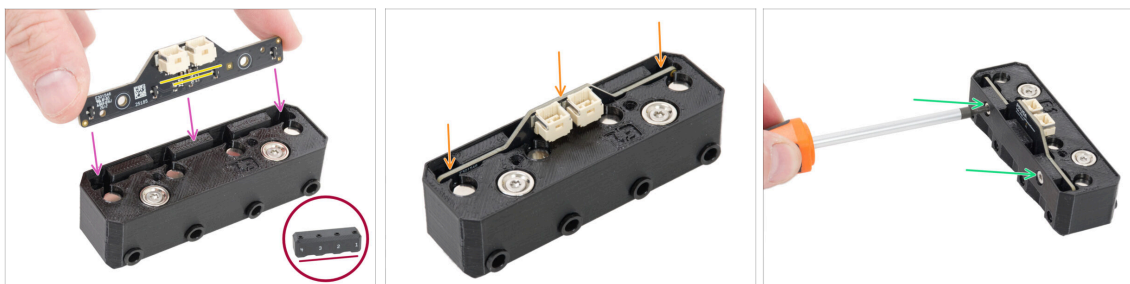
● Wiederholen Sie den Vorgang mit dem zweiten FS-top Teil.

SCHRITT 48 Anbringen der Magnete



- ❗ **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.**
- ⬛ **Bitte überprüfen Sie, ob die Magnete richtig positioniert sind:**
 - 🔴 **NICHT OK:** Wenn der **Magnet herausragt**, muss er umgedreht und erneut korrekt eingesetzt werden.
 - 🟢 **OK:** Der **Magnet sitzt** im Loch.
- ⬛ Setzen Sie die drei verbleibenden Magnete auf dieselbe Weise ein.

SCHRITT 49 Zusammenbau des 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.
- 🟢 Befestigen Sie das Teil mit zwei M3x12cT-Senkkopfschrauben.

SCHRITT 50 Abdeckung des FS - links



- 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 Zusammenbau des FS-top right



- Bereiten Sie die FS-top-Baugruppe mit den **Positionen 8-5** vor.
- Setzen Sie die Filamentsensorplatine **RIGHT** (mit einem Stecker) in die Aussparung oben am Filamentsensorhalter ein.
 - Stellen Sie sicher, dass die Steckverbinder korrekt zum gedruckten Teil ausgerichtet sind.
 - Setzen Sie die Filamentsensorplatine in die FS-Top-Baugruppe ein, bis sie vollständig eingesetzt ist.
- Befestigen Sie das Teil mit zwei M3x12cT-Senkkopfschrauben.

SCHRITT 52 Abdeckung des FS - rechts



- 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.



Falls Sie das GEN-2-Upgrade zusammen mit der Prusa-INDX-Umrüstung installieren, [\[id=1147602|anchor=mounting-the-side-panels-ptfe-and-right-cover|title=kehren Sie zurück zum Artikel über den Prusa INDX \(Gen 2\)\]](#).

SCHRITT 53 PTFE-Schläuche - linke Seite: Vorbereitung der Teile



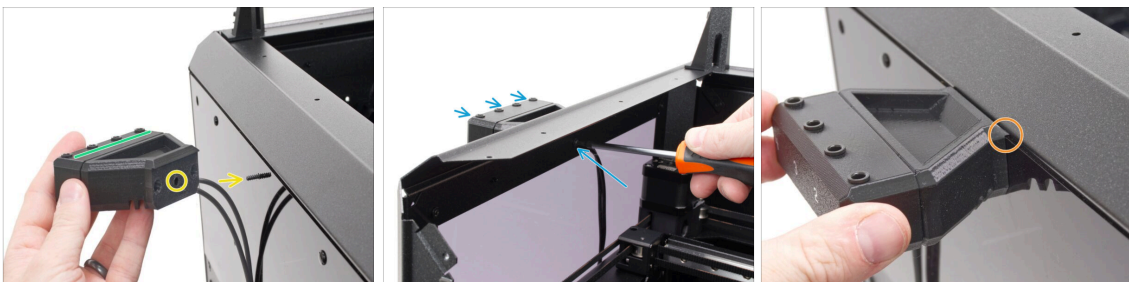
- ① Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie nur ein Kabel.
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Filamentsensorkabel (2x) *aus dem Kabelbeutel (Cables)*
- Schraube 3x12sT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 880 (4x) *befindet sich im Hauptkarton*

SCHRITT 54 Vorbereiten des FS - links



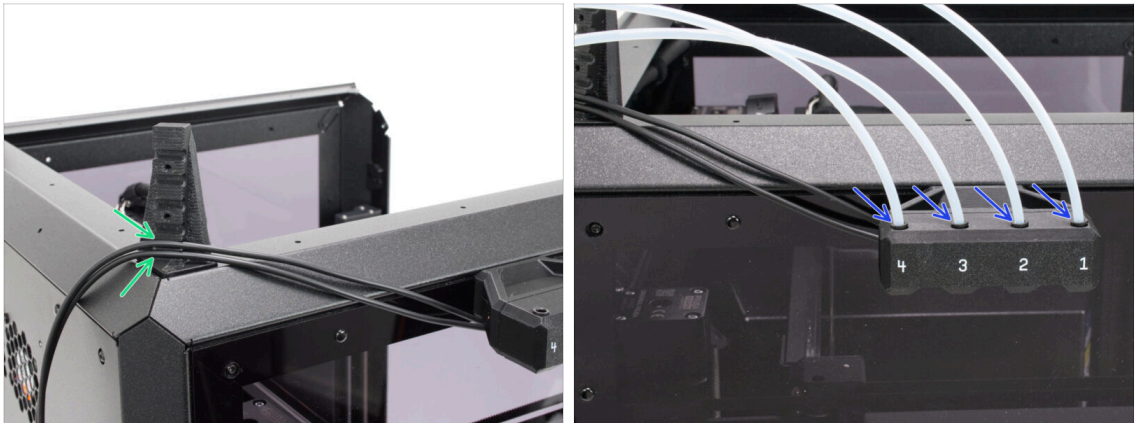
- Entfernen Sie die obere mittlere Nylonniete von der linken transparenten Seitenwand.
- Führen Sie eine 3x12sT-Schraube von innen in das Nietloch ein.
- Nehmen Sie die Filament-Sensor-Baugruppe mit den beiden Steckern (Positionen 4-1) und schließen Sie die beiden Filament-Sensorkabel daran an.
- ❗ **Die Version mit vier Werkzeugen** des Prusa CORE One/+ INDX verfügt über **ein Kabel für den Filamentsensor**. Schließen Sie dieses an einen beliebigen Anschluss an.
- ❗ Beide Enden des Filament-Sensor-Kabels sind identisch und können beliebig verbunden werden.
- Führen Sie die Kabel durch die Kabelkanäle auf der linken Seite nach außen.

SCHRITT 55 Befestigen des FS - links



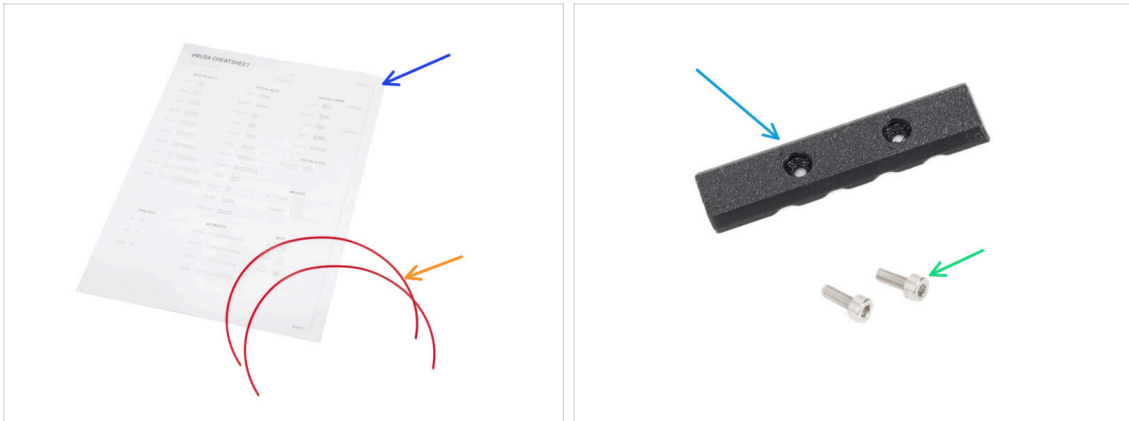
- Richten Sie die linke Filamentsensor-Baugruppe an der hervorstehenden 3x12sT-Schraube aus.
- Achten Sie auf die richtige Ausrichtung – die Spannzangen müssen nach oben zeigen.
- Ziehen Sie die Schraube fest an, um die Baugruppe zu befestigen. **Stellen Sie sicher, dass:**
 - Die Lasche am oberen Rand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

SCHRITT 56 Anschließen des PTFE-Schlauchs - links



- 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.
- Versuchen Sie nach dem Einführen, den Schlauch vorsichtig aus der Spannzange herauszuziehen, um zu überprüfen, ob er fest sitzt.

SCHRITT 57 PTFE-Messung: Vorbereitung der Teile



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)

Wenn Sie die **4-Werkzeug-Version** des Prusa CORE One/+ INDX besitzen, benötigen Sie nur **EIN Stück Filament**, nicht zwei.

📌 Schneiden Sie das Filament auf einer Länge von mindestens 300 mm ab. Wir empfehlen die Verwendung von PETG, dies ist jedoch nicht zwingend erforderlich.

i Falls Sie eine 300-mm-Messlehre besitzen, können Sie diese alternativ verwenden.

- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *befindet sich im Beutel „Filament Sensor Holder Left“*

- Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 58 Anbringen der PTFE-Schläuche - links



- 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.
- Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest. Die PTFE-Schläuche müssen sich hin und her bewegen können.

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 den folgenden Schritten werden Sie dazu aufgefordert, das Filament auf die erforderliche Länge zu kürzen.



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 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 1,2)



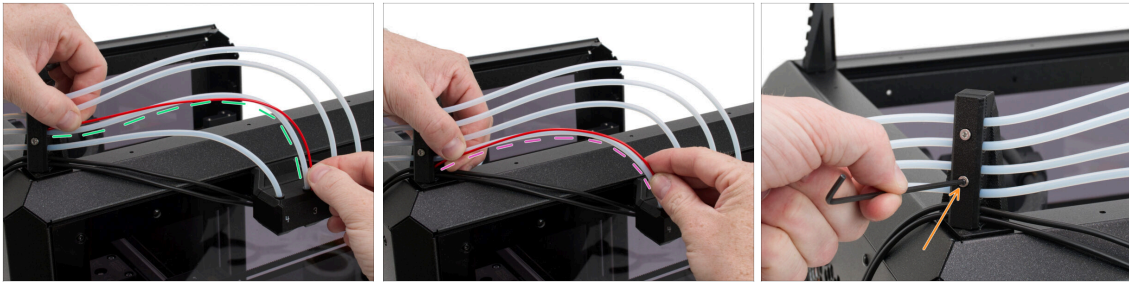
- ✿ Legen Sie ein Ende des Filaments am Filamentsensor an den PTFE-Schlauch an, und zwar an **Position 1**.
- ✿ Legen Sie das andere Ende am PTFE-Halter an den gleichen PTFE-Schlauch an.
 - ✿ Schieben Sie das Filament so weit in den PTFE-Halter, dass es der Länge des PTFE-Schlauchs entspricht.



Schneiden Sie das Filament auf **270 mm** ab.

- ✿ Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 2** ein.
- ✿ Ziehen Sie die obere Schraube vollständig fest.
 - ⓘ Dadurch werden die ersten PTFE-Schläuche fixiert und ein Verrutschen verhindert.

SCHRITT 61 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (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.



Werfen Sie das 210-mm-Stück Filament bitte nicht weg. Wir können es später bei der Kalibrierung des Filamentsensors verwenden.

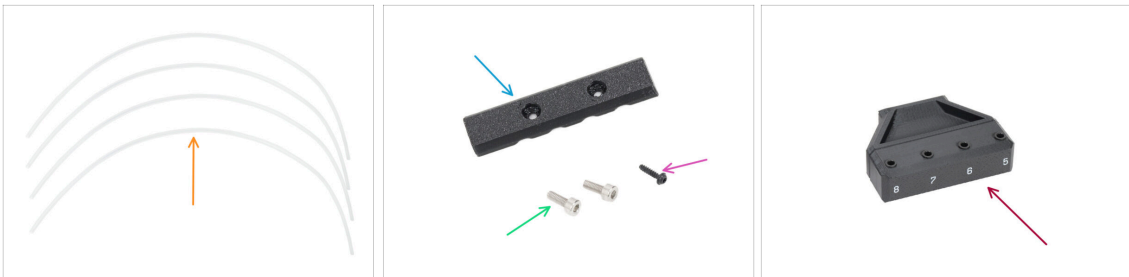


Ziehen Sie die untere Schraube fest an.



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-Schläuche - rechte Seite: Vorbereitung der Teile



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 Sensor Holder Right“*



Schraube 3x12sT (1x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*



Schraube M3x10 (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*



Filament-Sensor rechts (1x) *Skala 8-5*

SCHRITT 63 Vorbereiten des FS - rechts



- 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 an.
-  Das Filamentsensorkabel, das wir anschließen, ist eines der beiden Kabel, die an die linke Filamentsensorbaugruppe angeschlossen sind.
-  Es spielt keine Rolle, welches der beiden Filamentsensorkabel Sie an die rechte Filamentsensorbaugruppe anschließen.
- Führen Sie das Kabel des Filament-Sensors durch einen der Kabelkanäle auf der linken Seite.

SCHRITT 64 Befestigen des FS - rechts



- 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 Anschließen des PTFE-Schlauchs - rechts



- 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 Anbringen der PTFE-Schläuche - rechts



- 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.
- Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest. Die PTFE-Schläuche müssen sich hin und her bewegen können.

SCHRITT 67 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 8,7)



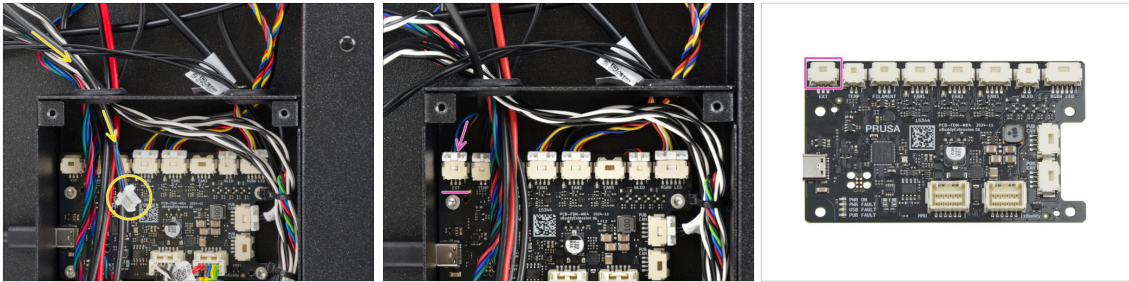
- Legen Sie das Prusa-Maßblatt und das zweite 300-mm-Filament bereit.
- Legen Sie ein Ende des Filaments am Filamentsensor an den PTFE-Schlauch an, und zwar an **Position 8**.
- Legen Sie das andere Ende am PTFE-Halter an den gleichen PTFE-Schlauch an.
 - Schieben Sie das Filament so weit in den PTFE-Halter, dass es der Länge des PTFE-Schlauchs entspricht.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **270 mm** ab.
 - Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 7** ein.
- Ziehen Sie die obere Schraube vollständig fest.
 - ⓘ Dadurch werden die ersten PTFE-Schläuche fixiert und ein Verrutschen verhindert.

SCHRITT 68 Einsetzen des PTFE-Schlauchs (Position 6,5)



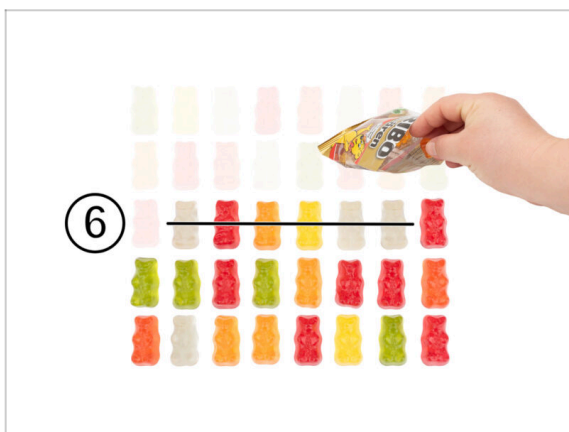
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **240 mm** ab.
 - Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 6** ein.
- ✂ Schneiden Sie das Filament auf **210 mm** ab.
 - Stellen Sie den PTFE-Schlauch entsprechend der verkürzten Filamentlänge auf **Position 5** ein.
- Ziehen Sie die untere Schraube fest an.

SCHRITT 69 Anschluss des Filament-Sensor-Kabels



- 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

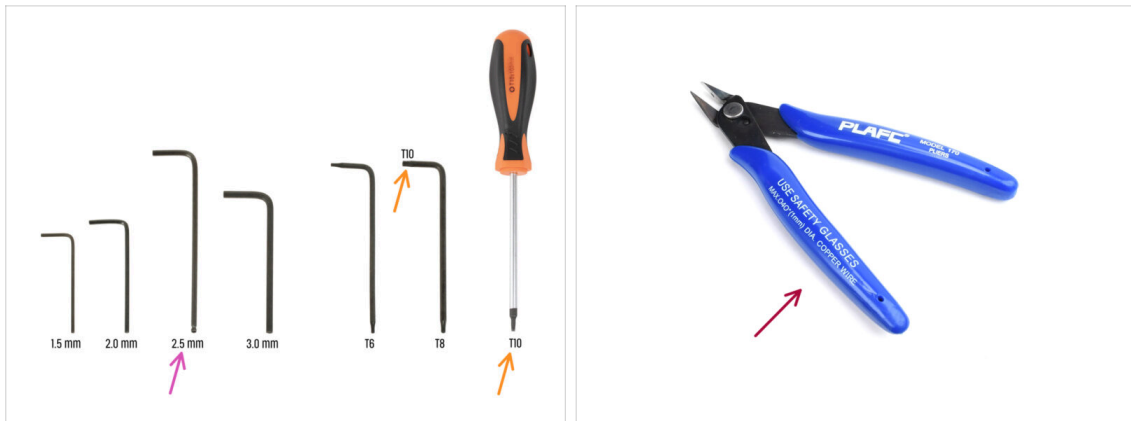


- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben soeben den INDX-Werkzeugkopf und die seitlichen Filamentsensoren montiert.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

5. Spulenhalter & Werkzeughalter Montage



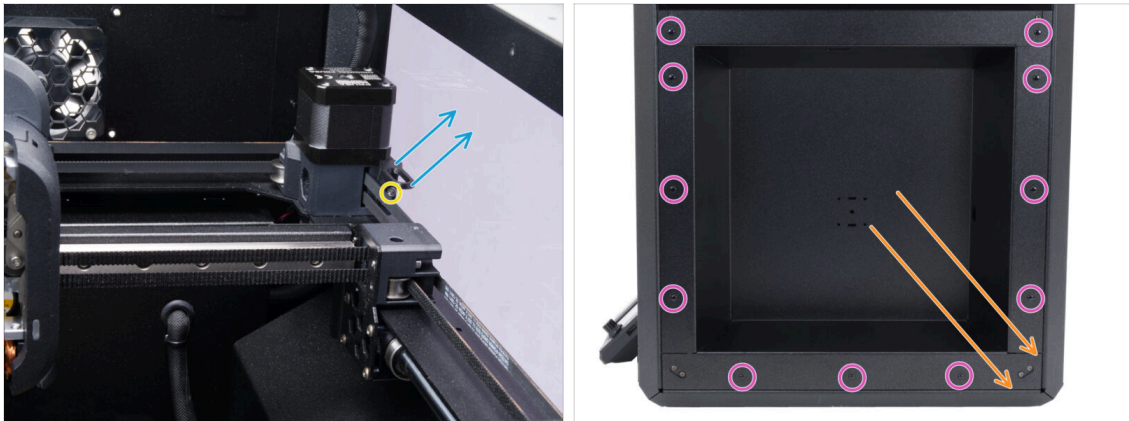
SCHRITT 1 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



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

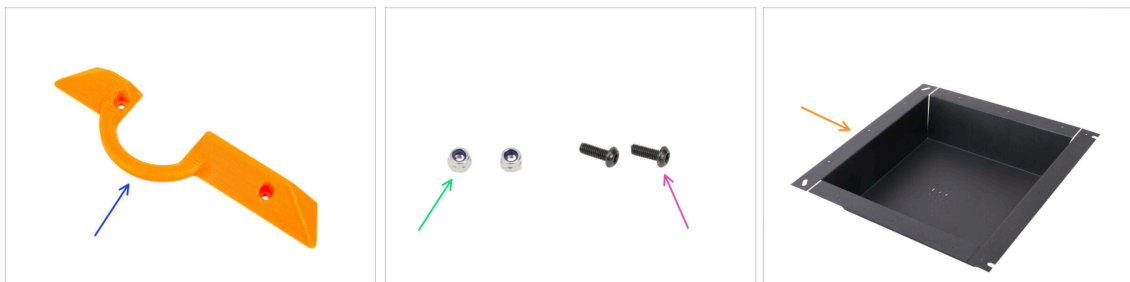
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- T10 Schraubendreher / Schlüssel
- Bündelschneider – optionales Werkzeug, empfohlen zum Durchtrennen von Kabelbindern. Es kann in unserem Online-Shop prusa3d.com erworben werden.
- ① Für dieses Kapitel empfehlen wir Ihnen außerdem, den von der Community erstellten **Snap-rivet-remover** 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. Wir werden ihn nicht mehr benötigen.
- 🟡 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.

SCHRITT 3 Seitengriff: Vorbereitung der Teile



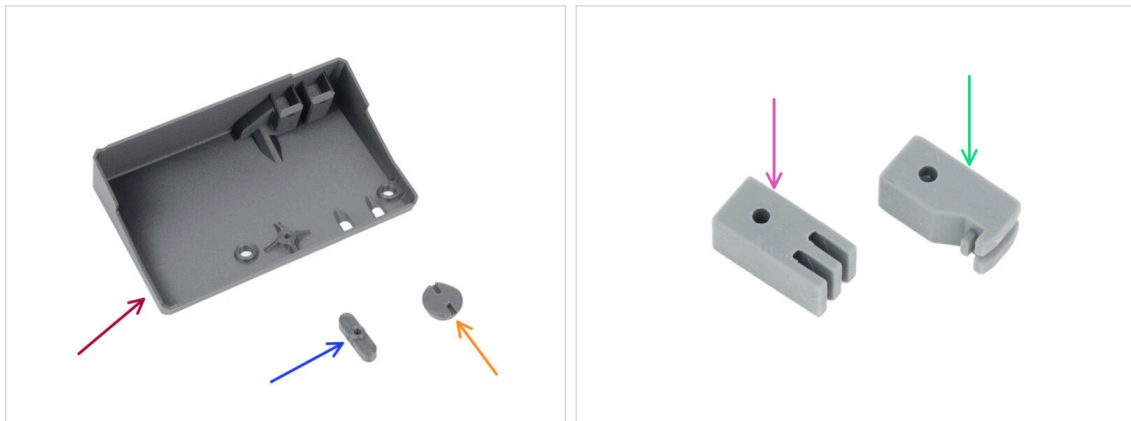
- ⬛ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- 🟡 Side-handle-right (1x) *in der Wiper-Tasche gefunden*
- 🟢 M3xN Mutter (2x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- 🟡 Schraube M3x8T (2x) *die Sie zuvor entfernt haben*
- 🟠 Rechte Seitenabdeckung (1x) *die Sie zuvor entfernt haben*

SCHRITT 4 Montage des Seitengriffs



- Setzen Sie zwei M3x8rT-Schrauben in den rechten Seitengriff (Side-handle-right) ein.
- Richten Sie den rechten Seitengriff an den Bohrungen in der rechten Seitenwand aus und setzen Sie ihn ein.
- 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 Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile I.



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- Wiper-base (1x) in der Wiper-Tasche gefunden

ⓘ 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) im Beutel „Fasteners 2/2“

- Silikon-priming-block (1x) enthalten im Beutel „Fasteners 2/2“

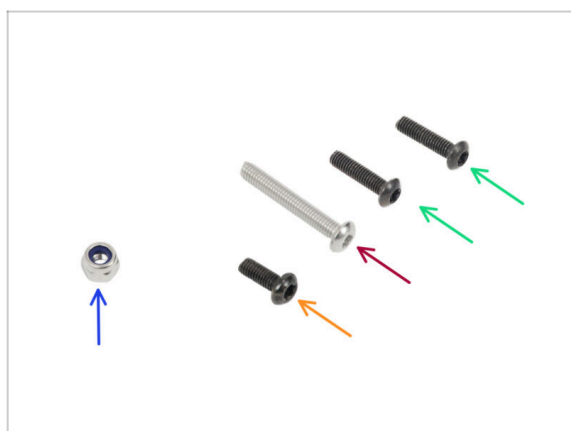


Düsenreiniger ist die Bezeichnung für die gesamte Baugruppe.



Falls Sie gleichzeitig den größeren Auffangbehälter installieren, überprüfen Sie bitte diesen **Artikel**

SCHRITT 6 Düsenreiniger: Vorbereitung der Teile II.



- M3xN Mutter (1x) im Beutel „Fasteners 1/2“

- Schraube M3x8rT (1x) im Beutel „Fasteners 2/2“

- Schraube M3x20rT (1x) im Beutel „Fasteners 2/2“

- Schraube M3x12rT (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 7 Zusammenbau des Wiper-lock



- 🟠 Schieben Sie die M3x20rT-Schraube durch den Wiper-lock.
- 🟢 Setzen Sie den Wiper-lock mit der Schraube in die Wiper-base ein.

SCHRITT 8 Befestigen des Wiper-lock



- 🟣 Setzen Sie die M3nN-Mutter von der gegenüberliegenden Seite auf die Schraube und ziehen Sie sie mit dem Universalschlüssel fest.
- 🟢 Lösen Sie die Schraube um eine Viert- bis eine halbe Umdrehung, damit sich der Wiper-lock bewegen kann.
- 🟡 Stellen Sie das Wiper-lock **entsprechend den Markierungen** am Wiper-base ein.
- 📄 (i) Sollte sich der Wiper-lock von selbst bewegen, ziehen Sie die Schraube leicht an.

SCHRITT 9 Montieren des Wiper-adjuster



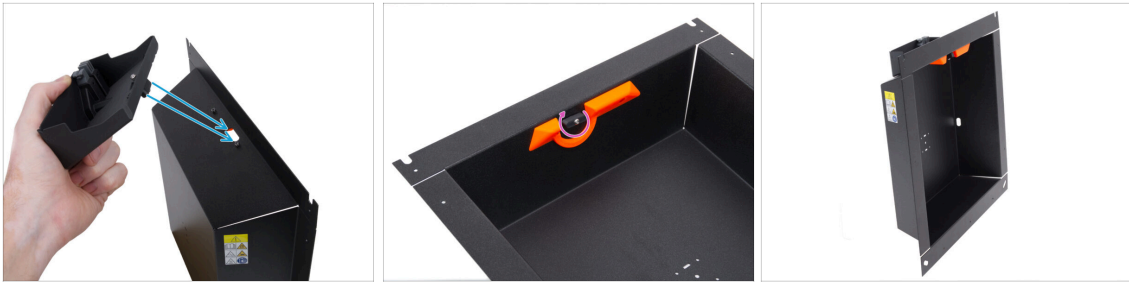
- ✿ Führen Sie die M3x8rT-Schraube durch die Nut in der Wiper-base ein.
- 🔵 Richten Sie die Bohrung am Wiper-adjuster auf die Schraube aus.
- 🟢 Befestigen Sie den Wiper-adjuster mit dem Universalschlüssel in den Schlitten und ziehen Sie die M3x8rT-Schraube mit einem T10-Schraubendreher fest.
- 📄 Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest, damit sich der Wiper-adjuster drehen lässt.
- 🟠 Beachten Sie die unregelmäßige Form des Wiper-adjuster. Richten Sie ihn mit dem Universalschlüssel so aus, dass seine **abgeflachte Seite nach unten zeigt**.

SCHRITT 10 Einsetzen der Wiper-blocks



- Setzen Sie den Silikon-priming-block in den vorderen Schlitz ein (auf dem Foto links). Achten Sie darauf, dass das Teil richtig ausgerichtet ist.
- Setzen Sie den Silikonabstreifer in den hinteren Schlitz ein (rechts im Bild).
- Überprüfen Sie die korrekte Position des Silikonabstreifers. Der Abstreifer ist abgeschrägt; stellen Sie sicher, dass die abgeschrägte Seite in Richtung der Wiper-base zeigt.
- i *Profi-Tipp:* Wischen Sie die Wischerblöcke vor dem Einsetzen und Befestigen in der Wiper-base leicht mit IPA (Isopropylalkohol) ab. Dadurch lässt sich das Einsetzen wesentlich leichter bewerkstelligen.
- Befestigen Sie den Silikonabstreifer und den Priming-Block mit zwei M3x12rT-Schrauben.
 - Führen Sie den T10-Schlüssel oder den Schraubendreher durch die dafür vorgesehenen Öffnungen im Wiper-base, um einen besseren Zugang zu erhalten.
- ⚠ **Vergewissern Sie sich noch einmal, dass der Wischer korrekt eingesetzt ist, wobei die abgeschrägte Seite in Richtung der Wiper-base zeigen muss.**

SCHRITT 11 Montage der Abwisch-Baugruppe



- Setzen Sie die Wischereinheit in die Öffnung in der rechten Seitenabdeckung ein.
- Drehen Sie die Verriegelung, um die Wischereinheit an der Abdeckung zu befestigen.
- Legen Sie die Seitenabdeckung mit der daran befestigten Wischerbaugruppe vorerst beiseite; wir werden sie in Kürze am Drucker montieren.

SCHRITT 12 Dock-Lüfter-Kabel: Vorbereitung der Teile



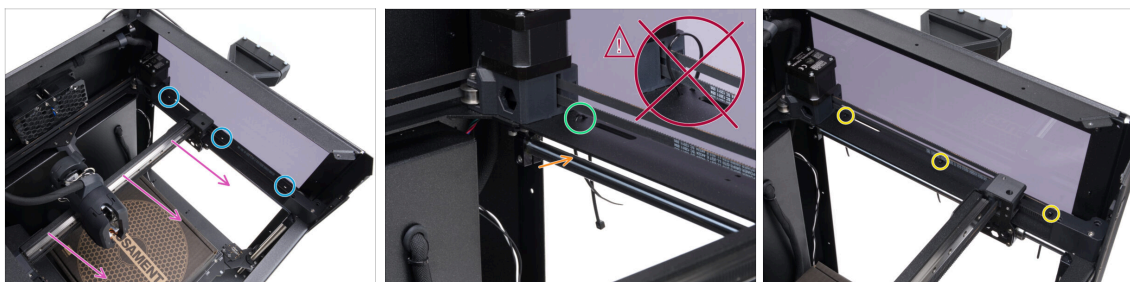
- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Kabelbinder (3x)

SCHRITT 13 Anbringen des Dock-Lüfter-Kabels



- Der Kabelstecker des Dock-Lüfters ist der verbleibende Teil des Kopfkabels.
- Führen Sie den Stecker des Dock-Lüfterkabels durch die untere ovale Öffnung auf der linken Seite der Rückwand ein.
- Schieben Sie das Kabel hinein.
- Ziehen Sie im Inneren des Druckers vorsichtig am Kabel des Dock-Lüfters, wie auf dem Foto zu sehen ist.
- ⓘ Einige unserer Drucker verfügen nicht über die Tülle an der unteren Öffnung. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf den Vorgang.

SCHRITT 14 Verlegung Dock-Lüfter-Kabel 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.
- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass der Kabelbinder NICHT eine Schlaufe um die Riemen bildet!**
- Stellen Sie sicher, dass der Kabelbinder wie auf dem Foto gezeigt verlegt ist und nicht um die glatte Stange eine Schlaufe hat.
- Bringen Sie die anderen zwei Kabelbinder auf die gleiche Weise an.
- ⓘ Bitte überprüfen Sie noch einmal, ob das Kabel korrekt hinter dem Rod-holder und oberhalb der glatten Stange verlegt ist.

SCHRITT 15 Verlegung Dock-Lüfter-Kabel



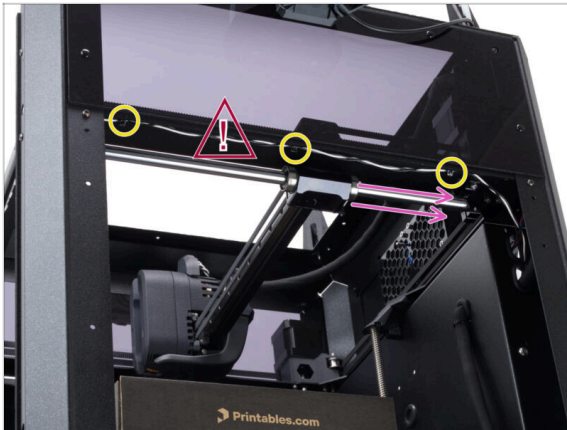
- Verbinden Sie alle drei Kabelbinder wie auf dem Foto gezeigt. Ziehen Sie sie noch nicht fest.
- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters durch alle drei befestigten Kabelbinder.
- Führen Sie das Ende des Dock-Lüfterkabels in den Drucker ein. Legen Sie keine Schlaufe um das vordere rechte Profil.

SCHRITT 16 Befestigung der Kabelbinder



- Führen Sie das Kabel des Dock-Lüfters durch die Öffnung zwischen dem Core XY und dem Druckerrahmen.
- Bevor Sie die Kabelbinder festziehen, vergewissern Sie sich, dass das Kabel des Dock-Lüfters richtig sitzt und 8 cm/3,14 Zoll herausragt.
- Stellen Sie sicher, dass das Kabel zwischen den Kabelbinder nicht durchhängt.
- Ziehen Sie die Kabelbinder fest.

SCHRITT 17 Befestigung der Kabelbinder II.



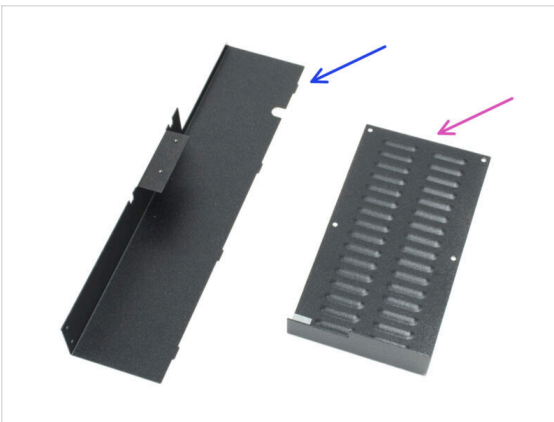
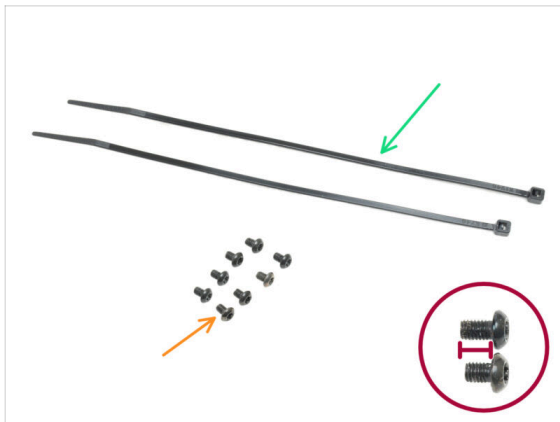
✦ Bewegen Sie den INDX-Druckkopf ganz nach hinten im Drucker.

✦ 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**.

📌 Falls Sie das Gen-2-Upgrade zusammen mit dem Prusa-INDX-Umrüstsatz installieren, **kehren Sie jetzt zum Artikel über den Prusa INDX (Gen 2) zurück**.

SCHRITT 18 Elektronik-Abdeckungen: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

✦ Hintere Abdeckung aus Blech (1x)

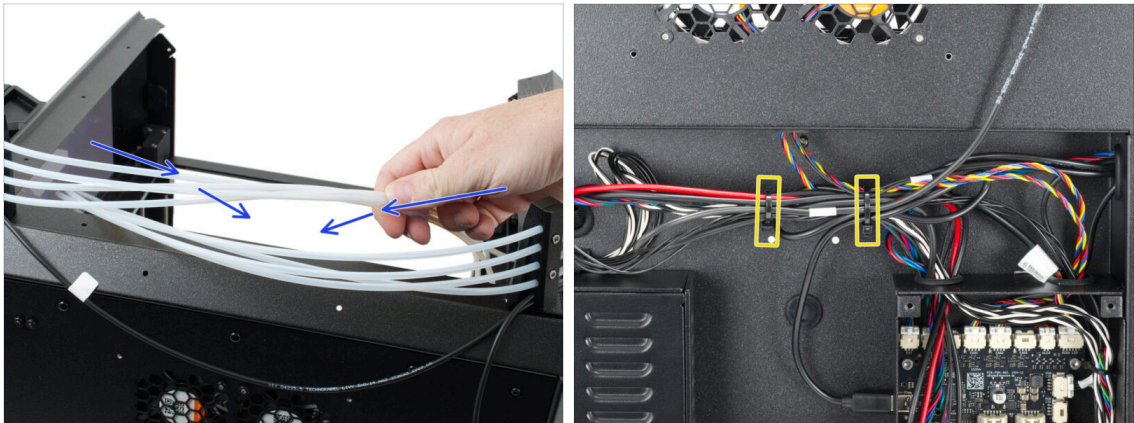
✦ xBuddy Abdeckung (1x)

✦ Kabelbinder (2x)

✦ Schraube M3x4rT (8x) *die Sie zuvor entfernt haben*

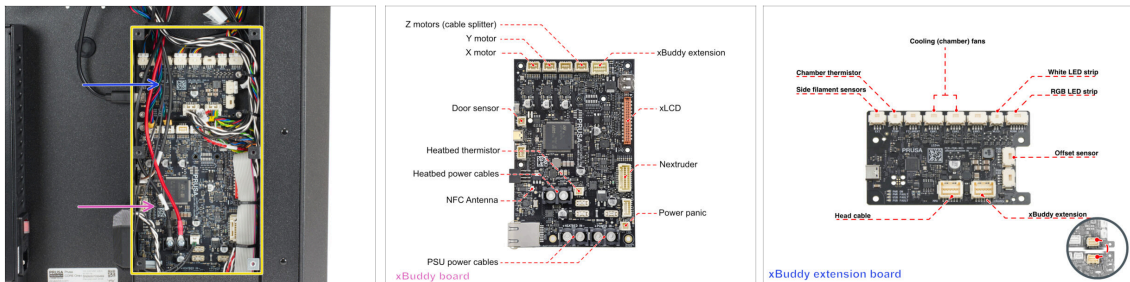
⚠ Achten Sie darauf, **die Schrauben M3x4rT und M3x5rT nicht zu verwechseln**, da Sie diese später für die Montage der Tür benötigen.

SCHRITT 19 Befestigen der Kabel



- Führen Sie alle freien Enden der PTFE-Schläuche in den Drucker ein.
- Bündeln Sie die Kabel und befestigen Sie sie mit zwei Kabelbindern. **Ziehen Sie die Kabelbinder nicht zu fest an.**

SCHRITT 20 Verdrahtung prüfen



- Bevor Sie die Elektronikabdeckung schließen, vergewissern Sie sich, dass alles korrekt angeschlossen ist.
- Überprüfen Sie die richtige Verkabelung anhand der Abbildung.
- **Das Elektronikfach ist in zwei Platinen unterteilt:**
 - xBuddy Platine
 - xBuddy Extension Platine

SCHRITT 21 Abdecken der xBuddy Box



- ✎ Decken Sie den xBuddy-Kasten vorsichtig ab, indem Sie zunächst den gebogenen Teil des Deckels in den Kasten schieben.
- ⚠ **Achten Sie darauf, die Kabel nicht einzuklemmen , und setzen Sie die Abdeckung unbedingt parallel zur xBuddy-Platine ein.**
- Befestigen Sie die Abdeckung der xBuddy-Box mit den sechs M3x4rT-Schrauben, die Sie zuvor entfernt hatten.

SCHRITT 22 Installieren der hinteren Abdeckung



- Richten Sie die hintere Abdeckung aus Blech so aus, dass die Kabel durch das „Tray“ geführt werden können.
- Setzen Sie die hintere Abdeckung aus Blech in die Aussparung ein. Schieben Sie sie in Richtung des Druckers und bewegen Sie sie dann nach oben, um sie einzurasten.
- Es gibt vier Laschen, die in das Druckergehäuse einrasten sollten.
- Führen Sie das Kabel des Filamentsensors in die Aussparung ein.
- Falls Sie ein USB-C-Kabel für die Buddy3D-Kamera angeschlossen haben, führen Sie dieses durch die untere Aussparung.
- Befestigen Sie die hintere Abdeckung mit zwei M3x4rT-Schrauben, die Sie zuvor entfernt hatten, von der Innenseite des Druckers aus.

SCHRITT 23 Montage der Seitenwand: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

● 4-Werkzeug-Version:

● Nylon-Niete (11x) im Beutel „Fasteners 1/2“

● 8-Werkzeug-Version:

● Nylon-Niete (3x) im Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 24 Montage der rechten Seitenwand



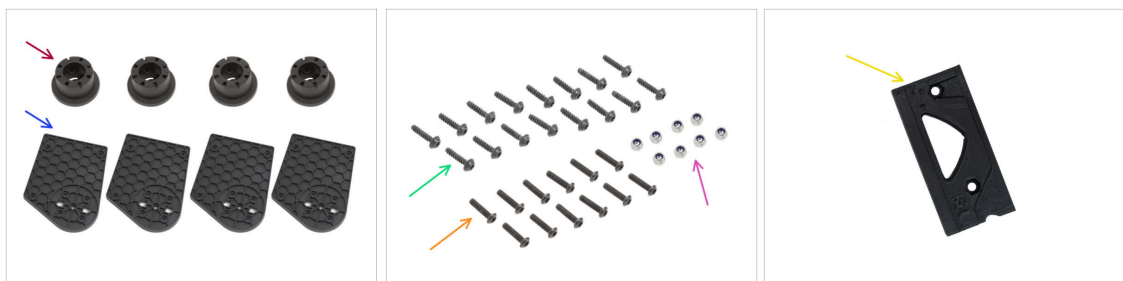
4-Werkzeug-Version:

- Bringen Sie die Seitenabdeckung am Drucker an.
- 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:

- Bringen Sie die Seitenabdeckung am Drucker an.
- 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 25 Untere Puck-holders: 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 die folgenden Schritte vor:

- Puck-universal (4x) *im Beutel des Teleskop-Spulenhalter-Sets enthalten*
- Puck-holder-bottom (4x) *zu finden im Beutel mit den Puckhaltern*
- Schraube 3x12sT (16x) *im Beutel des Teleskop-Spulenhalter-Sets in einer 4er-Packung*
- Schraube M3x12rT (12x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- M3xN Mutter (8x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *gefunden in der „Position Tools INDX“-Tasche*

SCHRITT 26 Montage der unteren Puck-holder



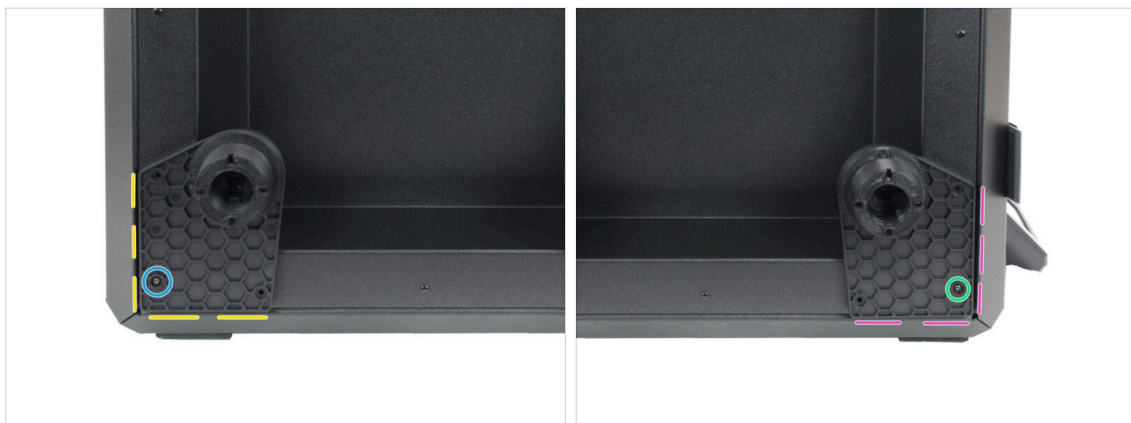
- Beachten Sie die beiden Vorsprünge am Puck-universal. Diese müssen in die Öffnungen am Puck-holder-top eingeführt werden.
- Richten Sie den Puck-holder-top an den Löchern im Puck-universal Teil aus und drücken Sie die Teile zusammen.
- Verbinden Sie die Teile mit vier 3x12sT-Schrauben.
- Bringen Sie einen weiteren Puck-holder-bottom am nächsten Puck-universal-Teil an, jedoch in einer **gespiegelten Ausrichtung**.
- **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 27 Entfernen der Schrauben - links



- Entfernen Sie an der linken Seite des Druckers die beiden gekennzeichneten Nylonnieten an jeder unteren Ecke.
- 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 28 Montage der unteren Puck-holder - links



- i** Das Design der Puck-universal auf den Fotos kann von den von Ihnen erhaltenen Exemplaren **abweichen**. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf den Montagevorgang.
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die hintere Ecke auf der linken Seite ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die vordere linke Ecke ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.

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

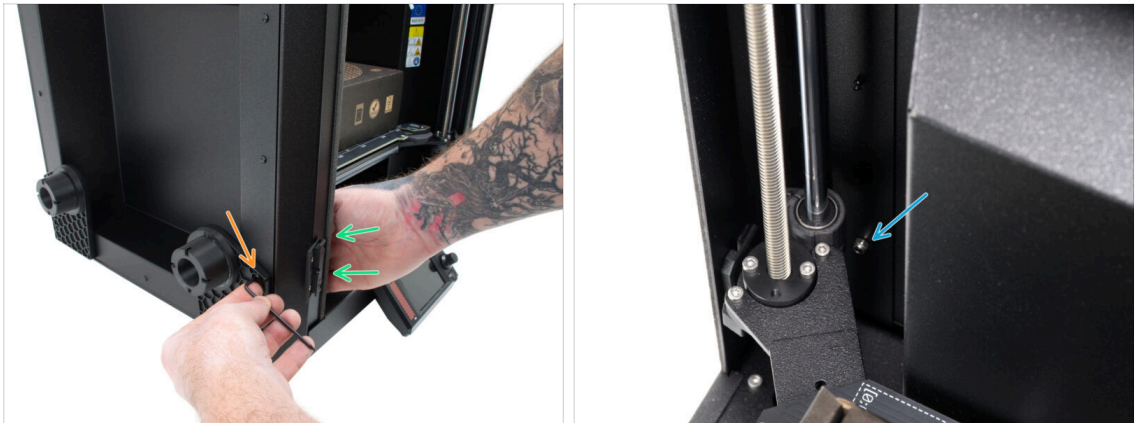


- i** Der Übersichtlichkeit halber verwenden wir in dieser Anleitung ein orangefarbenes Spoolholder-assembly-tool. Ihr Werkzeug ist schwarz.
- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.

 - **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- i** **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**

 - Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- 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.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- i** Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 30 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - links II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

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



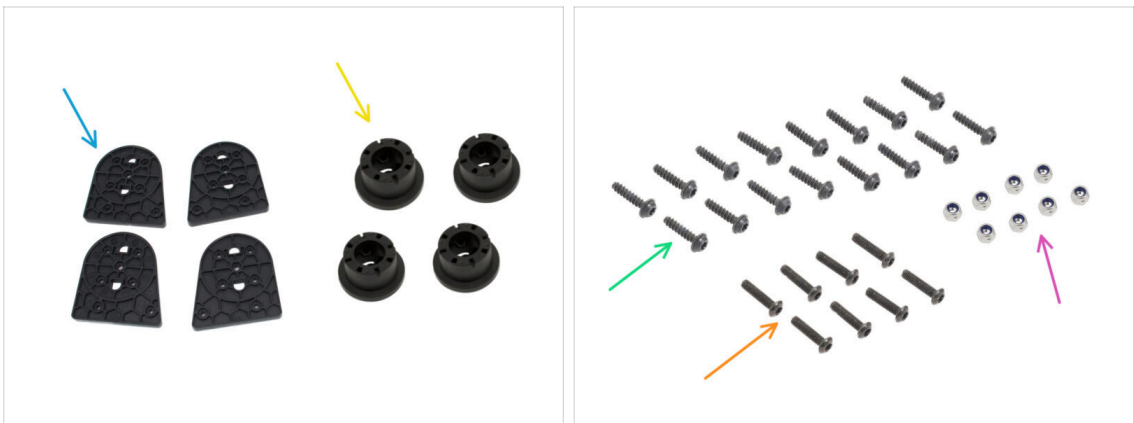
- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ① **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- ① Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 32 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - links II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.
- **Falls Sie die 8-Werkzeug-Version** des Druckers besitzen, legen Sie die übrigen Puckhalter beiseite; wir werden sie später montieren.

SCHRITT 33 Obere Puck-holders: Vorbereitung der Teile



- 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.**
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Puck-holder-top (4x) zu finden im Beutel mit den Puckhaltern
- Puck-universal (4x) zu finden in der Pucks-Tasche
- Schraube 3x12sT (16x) 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 34 Zusammenbau des Puck-holder-top



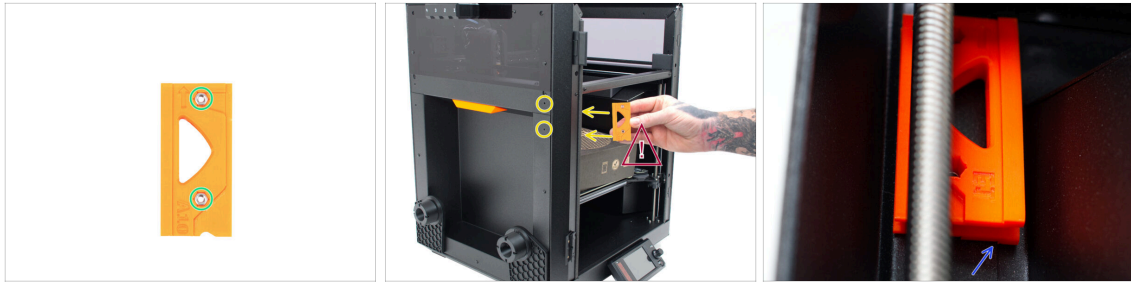
- Beachten Sie die beiden Vorsprünge am Puck-universal. Diese müssen in die Öffnungen am Puck-holder-top eingeführt werden.
- Richten Sie den Puck-holder-top an den Löchern im Puck-universal Teil aus und drücken Sie die Teile zusammen.
- Verbinden Sie die Teile mit vier 3x12sT-Schrauben.
- Bringen Sie einen weiteren Puck-holder-top am nächsten Puck-universal-Teil an, jedoch in einer **gespiegelten Ausrichtung**.
- Falls Sie die **8-Werkzeug-Version** besitzen, montieren Sie das **zweite Paar** der oberen Teile des Puck-Halters auf dieselbe Weise.

SCHRITT 35 Entfernen der oberen Nylonnieten - links



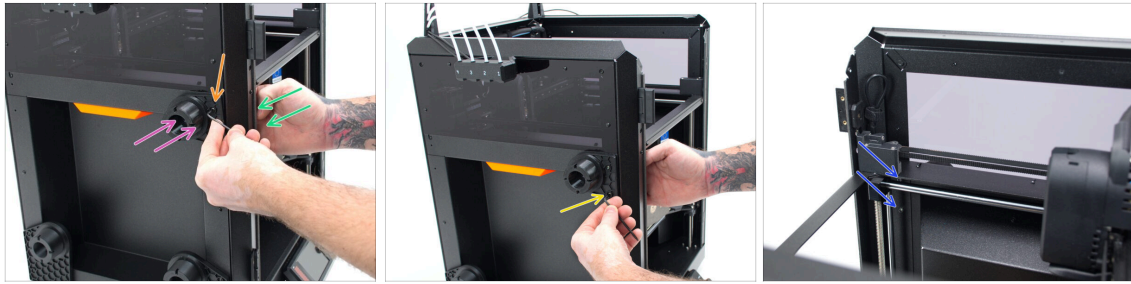
- Entfernen Sie an der linken Seite des Druckers die beiden gekennzeichneten Nylonnieten an jeder oberen Ecke.

SCHRITT 36 Montage des vorderen Puck-holder-top - links



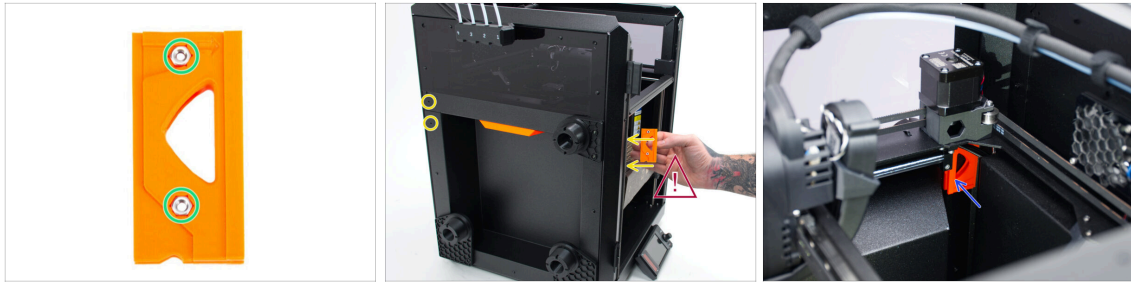
- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⬛ **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- ⓘ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- ⬛ Bitte vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Muttern wie auf dem Foto abgebildet eingesetzt sind.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Muttern zur Seitenabdeckung zeigen müssen.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- ⬛ „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 37 Befestigen des vorderen Puck-holder-top - links



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den vorderen Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ① 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.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 38 Montage des hinteren Puck-holder-top - links



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⬛ **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- ⓘ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- ⬛ Bitte vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Muttern wie auf dem Foto abgebildet eingesetzt sind.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Muttern zur Seitenabdeckung zeigen müssen.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- ⬛ „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 39 Befestigen des hinteren Puck-holder-top - links



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den hinteren Puck-holder-top auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ① 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.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.
- ① Falls Sie die **Version mit 4 Werkzeugen des Prusa CORE One/+ INDX** besitzen, fahren Sie bitte mit diesem Schritt fort: **Kippen des Druckers**

SCHRITT 40 Entfernen der Schrauben - rechts



- 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 41 Montage der unteren Puck-holder - rechts



- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die vordere rechte Ecke ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.
- Setzen Sie einen Puck-holder-bottom in die hintere Ecke auf der rechten Seite ein. Achten Sie darauf, dass die Ausrichtung korrekt ist.
- Befestigen Sie ihn mit der Schraube M3x12rT.

SCHRITT 42 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
 - **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
 - i **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
 - Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt**.
- 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.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 43 Befestigen des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere rechte Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 44 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⬛ **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ⓘ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- ⬛ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in die Rückseite des Druckers** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 45 Befestigen des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere rechte Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 46 Kippen des Druckers



- i** Das Bild zeigt die Version des Prusa CORE One/+ INDX mit 8 Werkzeugen, einschließlich der Puck-holder unten rechts und den rechten Filamentsensoren.
- Nehmen Sie den Prusament-Karton vom Heizbett ab und stellen Sie ihn hinter den Drucker.
- Bewegen Sie den Druckkopf zum hinteren Teil des Druckers.
- Legen Sie alle PTFE-Schläuche in den Drucker ein.
- Stellen Sie den Karton hinter den Drucker und legen Sie den Drucker langsam und vorsichtig so hin, dass er auf dem Karton aufliegt.
- ⚠** **Stellen Sie sicher, dass der Drucker stabil steht und beim Kippen weder verrutschen noch herunterfallen kann. Zu Ihrer eigenen Sicherheit empfehlen wir Ihnen, jemanden zu bitten, den Drucker festzuhalten, während er auf dem Karton steht.**
- Stellen Sie sicher, dass die Kabel des Filament-Sensors nicht eingeklemmt sind.

SCHRITT 47 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- ⓘ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt**.
- Verwenden Sie die hervorgehobene Kante am Spoolholder-assembly-tool, um das Werkzeug korrekt am Druckerprofil auszurichten.
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der M3nN-Mutter in den unteren Teil des Druckers ein, wobei **die Mutter zur Seitenabdeckung zeigt**.
- Bitte überprüfen Sie, ob das Spoolholder-assembly-tool korrekt positioniert ist. Das untere Profil des Druckers muss mit der Kante am Werkzeug bündig sein.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-bottom mit der M3x12rT-Schraube am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 48 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - links II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.

SCHRITT 49 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - links I.



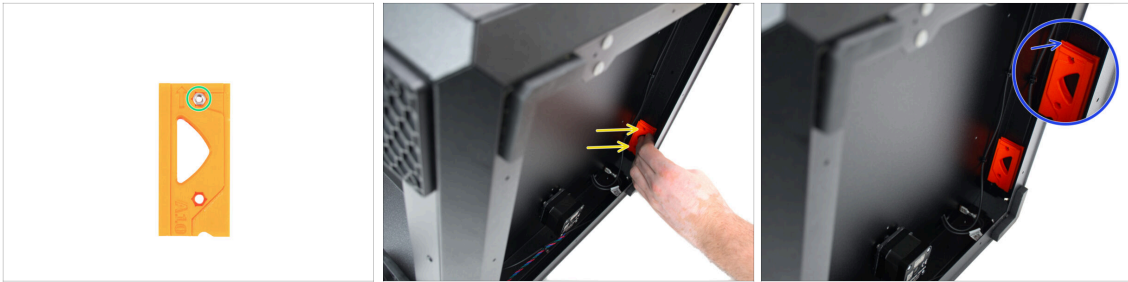
- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!**
- ① **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der **Pfeil daneben nach OBEN zeigt**.
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool unter die Vorderseite des Druckers ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- „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 50 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - links II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckerunterteils fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere linke Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.
- ① **Falls Sie die 4-Werkzeug-Version des Prusa CORE One/+ INDX besitzen, fahren Sie mit diesem Schritt fort: Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile**

SCHRITT 51 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - rechts I.



- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⬛ Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- ⓘ Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.
- ⬛ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch näher an der Oberkante eingesetzt ist, wobei der Pfeil daneben nach **OBEN** zeigt.
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool unter die Vorderseite des Druckers ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befindet sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 52 Fertigstellung des hinteren Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckerunterteils fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere rechte Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.

SCHRITT 53 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - rechts I.



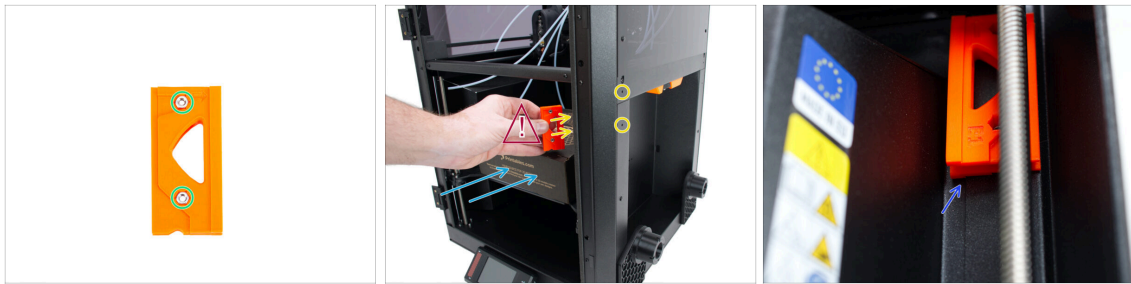
- Setzen Sie eine M3nN-Mutter wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- **Stellen Sie sicher, dass die Mutter vollständig eingeschoben ist**, da Sie sonst das Spoolholder-assembly-tool beschädigen könnten!
- i **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Mutter in dasselbe Loch eingesetzt ist, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt**.
- Führen Sie das Spoolholder-assembly-tool unter die Vorderseite des Druckers ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- i Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 54 Fertigstellung des vorderen Puck-holder-bottom - rechts II.



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckerunterteils fest.
- Ziehen Sie die M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere rechte Puck-holder ist nun vollständig am Drucker befestigt.
- Kippen Sie den Drucker vorsichtig wieder auf seine Standfüße.

SCHRITT 55 Montage des vorderen Puck-holder-top - rechts



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.

- Setzen Sie den Filamentkarton wieder auf das Heizbett.

i Die Seite der Muttern ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.

i Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.

! Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Muttern auf der richtigen Seite des Werkzeugs eingesetzt sind. Achten Sie auf das Loch, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach RECHTS zeigt**.

- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.

- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.

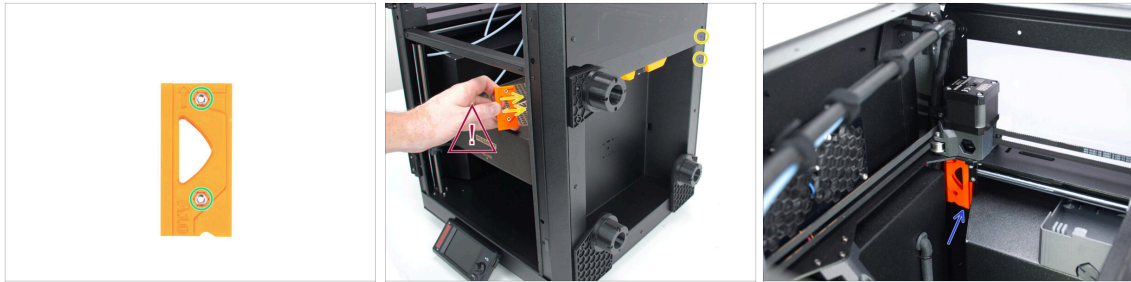
i The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

SCHRITT 56 Befestigen des vorderen Puck-holder-top - rechts



- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den vorderen Puck-holder-top (zuvor zusammengebaut) auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- ① 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.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der vordere rechte Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 57 Montage des hinteren Puck-holder-top - rechts



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern wie auf dem Foto abgebildet in das Spoolholder-assembly-tool ein.
- ⓘ **Die Seite der Mutter ohne Gummi muss vom Spoolholder-assembly-tool nach außen zeigen.**
- ⬛ Vergewissern Sie sich noch einmal, dass die Muttern auf der richtigen Seite des Werkzeugs eingesetzt sind. Achten Sie auf das Loch, das näher an der Oberkante liegt, wobei der **Pfeil direkt daneben nach OBEN zeigt**.
- Setzen Sie das Spoolholder-assembly-tool **in den Drucker** ein, wobei die M3nN-Mutter zur Seitenabdeckung zeigen muss.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Spoolholder-assembly-tools auf dem Foto, wo es in den Drucker eingesetzt ist.**
- „Haken“ Sie die Kante des Montagewerkzeugs an der Seite des Metallprofils ein und schieben Sie das Werkzeug vorsichtig nach oben.
- ⓘ Die M3nN-Mutter befinden sich nun in der richtigen Position und Höhe, sodass der Puck-holder-top mit zwei M3x12rT-Schrauben am Drucker befestigt werden kann.

SCHRITT 58 Befestigen des hinteren Puck-holder-top - rechts



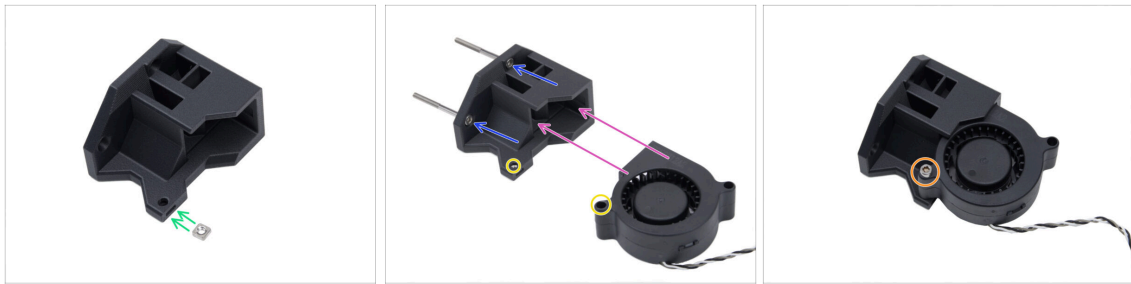
- Halten Sie das Spoolholder-assembly-tool mit der Hand an der Innenseite des Druckers fest.
- Setzen Sie den hinteren Puck-holder-top (zuvor zusammengebaut) auf den Drucker. Beachten Sie die richtige Position auf dem Foto.
- 📌 Führen Sie die M3x12rT-Schraube vor der Befestigung in die Öffnung des vorderen 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.
- Ziehen Sie die obere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Ziehen Sie die untere M3x12rT-Schraube mit dem Torx-Schlüssel fest.
- Der hintere linke Puck-holder ist nun am Drucker befestigt.

SCHRITT 59 Dock-Lüfter: Vorbereitung der Teile



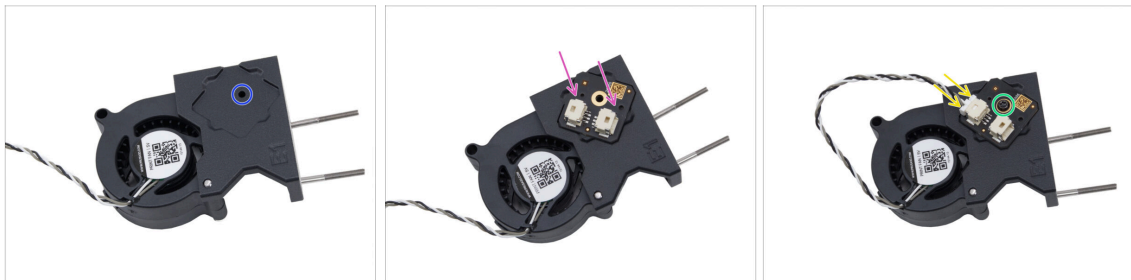
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Dock-fan-holder (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- Drucklüftergebläse (1x) *finden Sie im Electronics Paket*
- Dock-fan-splitter Platine (1x) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube M3x25 (1x) *im Beutel „Fasteners 1/2“*
- M3nS Mutter (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- Schraube M3x8rT (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- Schraube M3x35 (2x) *befindet sich in der „Fasteners 2/2“-Tasche*

SCHRITT 60 Montieren des Dock-Lüfters



- Setzen Sie die M3nS-Mutter in den Dock-fan-holder ein.
- Setzen Sie die beiden M3x35-Schrauben in den Dock-fan-holder ein. Führen Sie diesen Schritt **vor der Montage des Dock-Lüfters** durch.
- 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 61 Anbringen der Dock-Fan-Splitter-Platine



- Drehen Sie die Dock-Lüfterbaugruppe so, dass der Aufkleber auf dem Dock-Lüfter sichtbar ist.
- Bitte beachten Sie den hervorgehobenen Bereich.
- 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.
- ⓘ Bevor Sie die Elektronik berühren, berühren Sie bitte eine leitfähige (metallische) Oberfläche, um die statische Aufladung Ihrer Hände zu neutralisieren.
- Berühren Sie bei der Handhabung der Platine immer nur die Seiten. Vermeiden Sie es, die Komponenten auf der Oberfläche zu berühren.
- Befestigen Sie die Dock-fan-splitter-Platine mit der M3x8rT-Schraube.
- Stecken Sie das Kabel des Dock-Lüfters in den Anschluss, der näher am Lüfter liegt. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung einrastet.

SCHRITT 62 Anbringen des Dock-Lüfters



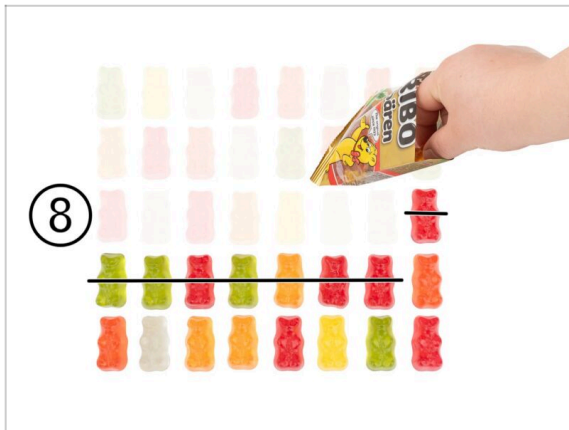
- ✦ Stecken Sie den Stecker des Dock-Lüfterkabels in den verbleibenden Anschluss auf der FunFan-Platine. Achten Sie darauf, dass die Sicherheitsverriegelung hörbar einrastet.
- ❗ Achten Sie darauf, den Drucker nicht mit den beiden aus der Lüfterbaugruppe der Dockingstation herausragenden Schrauben zu zerkratzen oder zu beschädigen.
- ⬛ Drehen Sie die Lüfterbaugruppe des Docks vorsichtig, während das Kabel des Dock-Lüfters angeschlossen ist.
- ✦ Senken Sie die Dock-Lüfterbaugruppe vorsichtig ab, um beide M3x35-Schrauben wie abgebildet in den Riemenspanner einzuschrauben.
- ✦ Nachdem Sie den Dock-Lüfter angebracht haben, ziehen Sie die beiden M3x35-Schrauben mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel fest. Verwenden Sie dazu die kürzere Seite des Innensechskantschlüssels, um die schwer zugängliche Schraube an der Vorderseite festzuziehen.

SCHRITT 63 Befestigen des Dock-Lüfters



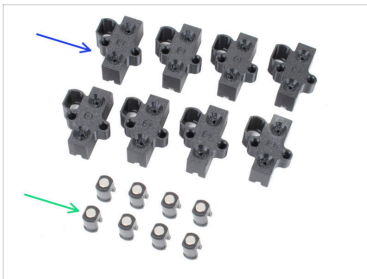
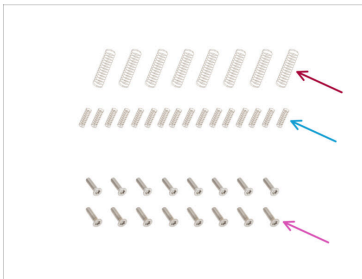
- ⬛ Drehen Sie die Lüfterbaugruppe des Docks vorsichtig, während das Kabel des Dock-Lüfters angeschlossen ist.
- ✦ Senken Sie die Dock-Lüfterbaugruppe vorsichtig ab, um beide M3x35-Schrauben wie abgebildet in den Riemenspanner einzuschrauben.
- ✦ Nachdem Sie den Dock-Lüfter angebracht haben, ziehen Sie die beiden M3x35-Schrauben mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel fest.

SCHRITT 64 Haribo Zeit!



- Das war eine große Herausforderung. Geben Sie sich eine angemessene Prämie und tanken Sie neue Energie.
- Essen Sie acht Gummibärchen.

SCHRITT 65 Werkzeugdock: 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 die folgenden Schritte vor:**

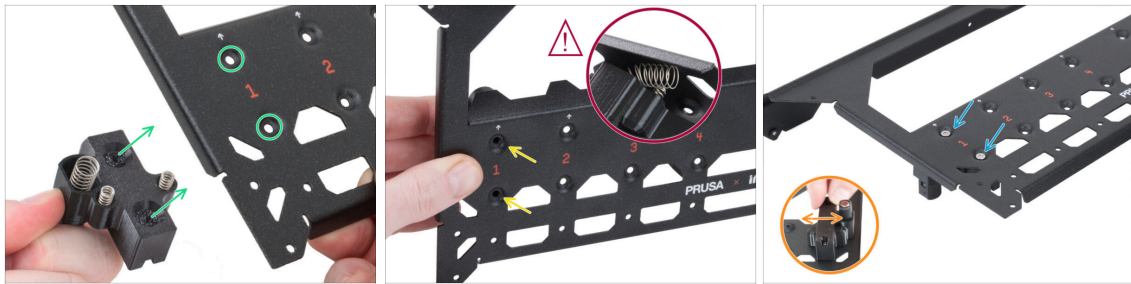
- INDX-Tool-holder (8x) gefunden im Tools Beutel
- Thimble (8x) gefunden im Tools Beutel
- Feder 0,5 × 8,5 × 30 × 15 (8x) gefunden im Beutel „Fasteners Tools INDX“
- Feder 0,63 × 5 × 15 × 11 (16x) gefunden im Beutel „Fasteners Tools INDX“
- Senkschraube M3x12cT (16x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- INDX C1 Frontprofil (1x) in der Hauptverpackung

SCHRITT 66 Zusammenbau des Werkzeughalters



- Schrauben Sie die M3x12cT-Schraube vollständig in beide Löcher des Werkzeughalters ein und entfernen Sie die Schraube anschließend wieder.
 - ① Dadurch wird ein Gewinde im Werkstück geformt, wodurch sich der Werkzeughalter später leichter am vorderen Profil befestigen lässt.
- Richten Sie den Werkzeughalter so aus, dass die Senkbohrungen nach oben zeigen.
- Setzen Sie jeden Thimble in das ovale Loch des Werkzeughalters ein.
- Setzen Sie in jeden Thimble eine **große Feder** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) ein.
- Setzen Sie **zwei kleine Federn** (0,63 x 5 x 15 x 11) in die seitlichen Bohrungen des Tool-holder Teils ein.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle übrigen Tool-holder Teile.

SCHRITT 67 Installieren des Werkzeughalters



- **Setzen Sie den Werkzeughalter in der richtigen Ausrichtung an Position 1** an der Unterseite des Frontprofils an.
 - Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
 - ⚠ **ACHTUNG:** Achten Sie beim Einsetzen des Werkzeughalters darauf, dass **keine Feder** gegen das vordere Profil **eingeklemmt** wird.
 - Befestigen Sie den Werkzeughalter mit zwei M3x12cT-Schrauben.
 - ⓘ Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. Dabei ist mit leichtem Widerstand zu rechnen.
 - Fassen Sie den Werkzeughalter an und bewegen Sie ihn vorsichtig hin und her. Er **darf nicht fest sitzen** – ein leichtes, kaum wahrnehmbares Spiel ist erforderlich.
- 🔧 **Wiederholen Sie den Vorgang für die verbleibenden Werkzeughalterbaugruppen** am vorderen Profil, idealerweise in der Reihenfolge 1–4, dann 8–5, um die Handhabung zu erleichtern.

SCHRITT 68 Düsendichtungshalter: Vorbereitung der Teile

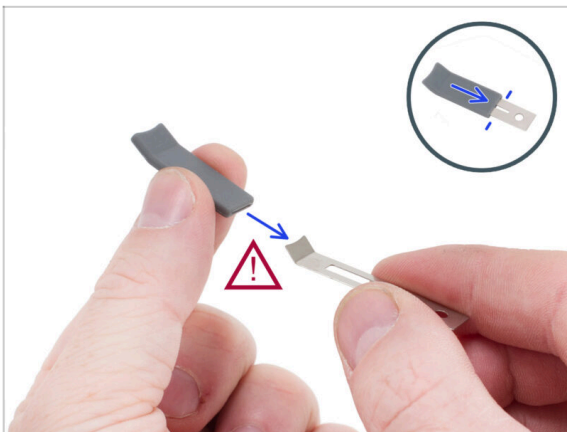


i Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.

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

- Nozzle-seal-holder (4x) gefunden im *Tools Beutel*
- Nozzle-parking-plate (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- Düsenabdichtung (8x) gefunden im „Fasteners Tools INDX“-Beutel
- Schraube M3x8rT (16x) im Beutel „Fasteners 2/2“

SCHRITT 69 Zusammenbau der Düsendichtung



i Halten Sie die Düsen-Parkplatte flach zwischen Ihren Fingern, um Schnittverletzungen zu vermeiden. Das Foto dient lediglich der Veranschaulichung.

■ Schieben Sie eine Düsendichtung (Silikonhülse) auf jede Düsen-Parkplatte.

! **ACHTUNG:** Bitte gehen Sie vorsichtig damit um! Die Kanten der Düsenparkplatte sind **scharf** und können zu Verletzungen führen.

📌 Sprühen Sie die Düsenparkplatte vorsichtig mit IPA ein, um das Einsetzen der Düsenparkplatte zu erleichtern.

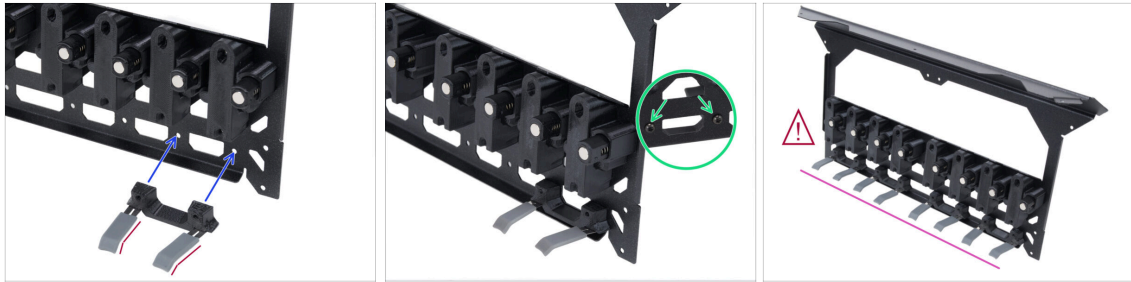
SCHRITT 70 Zusammenbau des Düsendichtungshalters



⚠ Achten Sie auf die **korrekte Positionierung** der Düsendichtung, bevor Sie diese am Düsendichtungshalter befestigen.

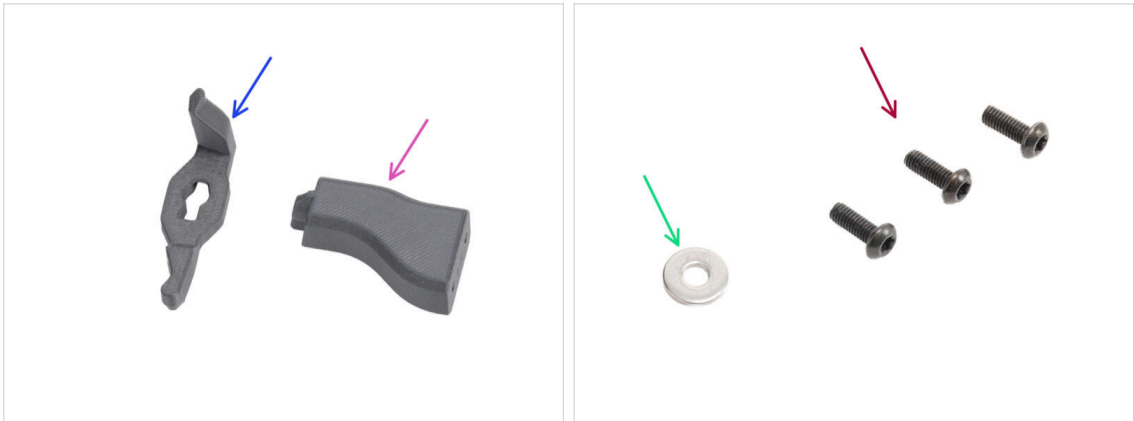
- 🟢 In der korrekten Position sind die Bohrungen fluchtend, während die Düsendichtung auf der gegenüberliegenden Seite **nicht** über den Nozzle-seal-holder **hinausragt**.
- 🔵 Setzen Sie die Düsendichtungsbaugruppe so auf den Düsendichtungshalter, dass der gebogene Teil der Düsendichtung nach oben zeigt.
- 🟣 Befestigen Sie die Düsendichtungsbaugruppe mit einer M3x8rT-Schraube am Düsendichtungshalter.
- 📄 (i) Drehen Sie alle Nozzle-seal-holder um; so werden wir sie im nächsten Schritt montieren. **Der gebogene Teil der Dichtung zeigt nun nach unten.**
- 🟠 Bringen Sie auf dieselbe Weise jeweils zwei Düsendichtungen an jedem Düsendichtungshalter an.

SCHRITT 71 Installieren der Nozzle-parking-plates



- i** 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.
- Richten Sie die Düsenhalterbaugruppe an den Bohrungen an den Positionen 1–2 am vorderen Profil aus.
- Stellen Sie sicher, dass die Düsendichtungen **richtig ausgerichtet sind**, indem Sie die gebogenen Enden der Abbildung zuordnen.
- Befestigen Sie die Düsen-Dichtungs-Halter von der anderen Seite mit zwei M3x8rT-Schrauben und ziehen Sie diese fest an.
- i** Die Schraube schneidet ihr eigenes Gewinde in den Kunststoff. Dabei ist mit leichtem Widerstand zu rechnen.
- !** **Stellen Sie sicher, dass keine der Nozzle-parking-plates während der Montage verbogen oder beschädigt wird.**
- Setzen Sie die Montage der übrigen Düsenhalterbaugruppen auf dieselbe Weise fort.

SCHRITT 72 Ventilation-lever: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- INDX-C1-Vent-lever (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x) *in der Toolhead-Tasche*
- M3w Unterlegscheibe (1x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*
- Schraube M3x8rT (3x) *im Beutel „Fasteners 2/2“*

SCHRITT 73 Zusammenbau des Ventilation-lever



- Setzen Sie den Vent-Idler **in derselben Ausrichtung** in den Vent-lever-holder ein.
- Befestigen Sie ihn mit einer M3x8rT-Schraube.
- **Legen Sie eine M3-Unterlegscheibe unter die Schraube.**
- Richten Sie das Teil von der Innenseite des Frontprofils aus an den beiden Löchern aus.
 - Beachten Sie die Markierung „TOP“ auf der Halterung des Entlüftungshebels. Diese **muss nach oben in Richtung** des gebogenen Abschnitts des vorderen Profils **zeigen**.
- Befestigen Sie ihn von der gegenüberliegenden Seite (Vorderseite) mit zwei M3x8rT-Schrauben.

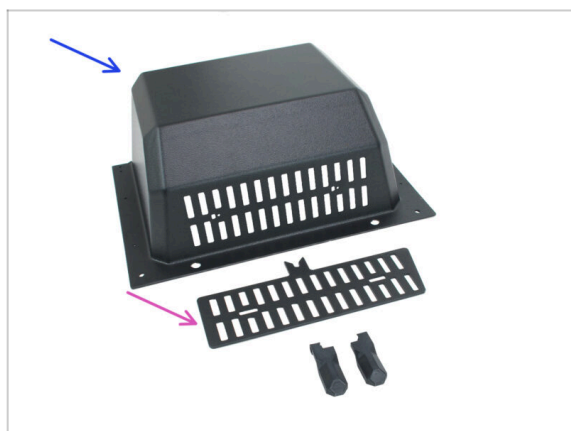
SCHRITT 74 Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile I.



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

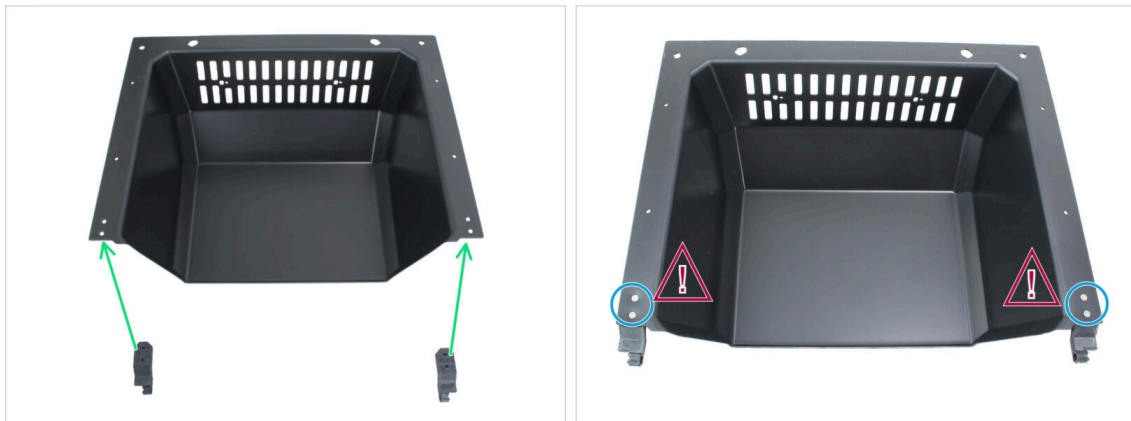
- INDX-C1-grill-flexi (2x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“
- INDX-C1-cover-latch (2x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“
- INDX-C1-cover-knob (2x) found in the Top Cover Parts bag
- 🔗 Bitte legen Sie den Beutel mit den Teilen für die obere Abdeckung noch nicht beiseite; wir benötigen im nächsten Schritt weitere Teile daraus.
- Schraube M3x12cT (4x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- Schraube M3x8rT (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- Schraube M3x10 (2x) die Sie zuvor entfernt haben

SCHRITT 75 Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile II.



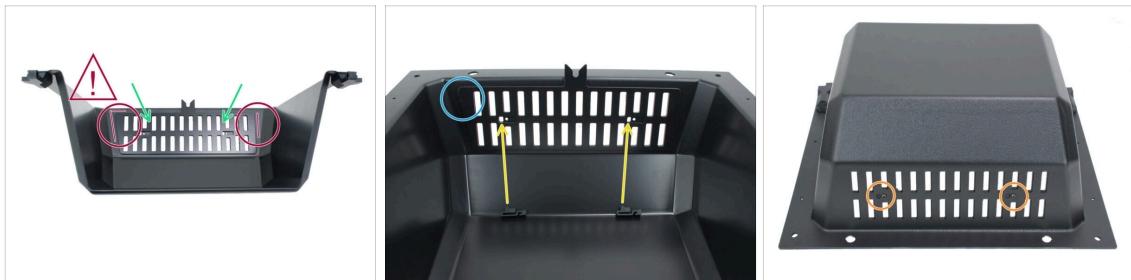
- Top-cover (1x) befindet sich im Hauptkarton
- Gitter (1x) befindet sich im Hauptkarton
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“

SCHRITT 76 Anbringen der Scharnierabdeckungen



- Drehen Sie die obere Abdeckung um und befestigen Sie die Scharnierabdeckung (Hinge-cover) von unten.
- Befestigen Sie jede Hinge-top mit zwei M3x12cT-Schrauben.
- ⚠ Achten Sie darauf, die Schrauben nicht zu fest anzuziehen.

SCHRITT 77 Anbringen des Gitters



- Setzen Sie das Gitter auf die obere Abdeckung.
- ⚠ Achten Sie auf die korrekte Position des Gitters. Die linke Seite ist verlängert! Stellen Sie sicher, dass es genau so aussieht wie auf dem Foto.
- Bevor Sie die Grill-flexi-Teile einsetzen, vergewissern Sie sich, dass das Gitter richtig montiert ist, wobei die verlängerte Seite auf der linken Seite liegen muss.
- Setzen Sie die Grill-flexi ein und halten Sie sie in Position.
- Befestigen Sie die Grill-flexi mit zwei M3x8rT-Schrauben.

SCHRITT 78 Anbringen der linken Abdeckungsverriegelung



- Setzen Sie den INDX-C1-cover-latch von unten in die obere Abdeckung ein. Achten Sie dabei auf die Ausrichtung der Abdeckungsverriegelung.
 - Befestigen Sie den INDX-C1-cover-knob. Achten Sie darauf, dass die Noppen an der Abdeckungsverriegelung mit den Löchern im Abdeckknopf übereinstimmen. Drücken Sie beide Teile zusammen.
 - Befestigen Sie die Abdeckungsverriegelung mit der M3x10-Schraube.
-  Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an. Die Verriegelung muss sich drehen lassen.

SCHRITT 79 Anbringen der rechten Abdeckungsverriegelung



- Setzen Sie den INDX-C1-cover-latch von unten in die obere Abdeckung ein. Achten Sie dabei auf die Ausrichtung der Abdeckungsverriegelung.
 - Setzen Sie den INDX-C1-cover-latch von unten in die obere Abdeckung ein. Achten Sie dabei auf die Ausrichtung der Abdeckungsverriegelung.
 - Befestigen Sie die Abdeckungsverriegelung mit der M3x10-Schraube.
-  Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an. Die Verriegelung muss sich drehen lassen.

SCHRITT 80 Hintere obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- Top-cover-back (1x) befindet sich im Hauptkarton
- Hinge-base (2x) befindet sich im Beutel „Top Cover Parts“
- Schraube 3x12sT (2x) im Beutel „Fasteners 2/2“
- Schraube M3x25 (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- Nylon-Niete (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- Feder 15x5 (2x) gefunden in der Beutel „Fasteners 1/2“

SCHRITT 81 Anbringen der hinteren oberen Abdeckung



- Setzen Sie die Top-cover-back auf den Drucker.
- Befestigen Sie die Top-cover-back mit zwei Nylonnieten.

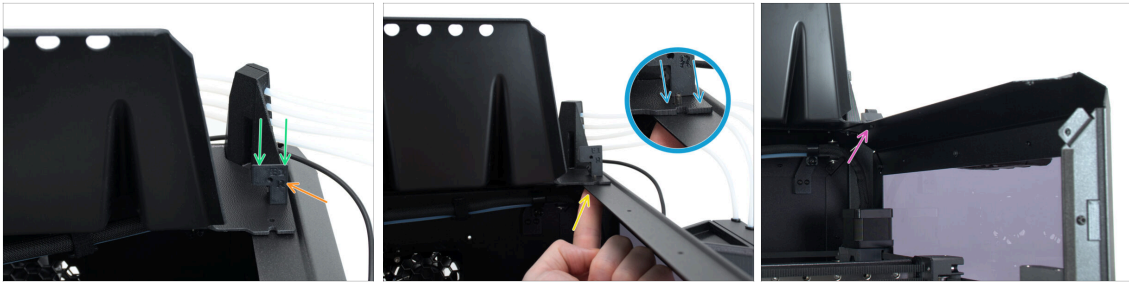
SCHRITT 82 Anbringen der Scharnierbasis - links



Wir empfehlen, die Hinge-base mit der Schraube vorzuschneiden, bevor Sie sie montieren. Setzen Sie die Schraube ein, ziehen Sie sie fest und entfernen Sie sie anschließend wieder aus dem gedruckten Teil.

-  Setzen Sie die Hinge-base in der Nähe des vorderen linken Lochs in der Top-cover-back ein.
-  Bitte beachten Sie, dass bei jedem Hinge-base-Teil angegeben ist, auf welcher Seite es angebracht wird. Achten Sie darauf, dass das Teil mit einem „L“ (links) gekennzeichnet ist.
-  Führen Sie die 3x12sT-Schraube von der Innenseite des Druckers ein und halten Sie sie in Position.
-  Richten Sie die Bohrung in der Hinge-base auf die 3x12sT-Schraube aus und befestigen Sie die Hinge-base am Drucker.
-  **Der Scharnierfuß steht auf den Fotos aufrecht und muss nach vorne gekippt werden.**
-  Ziehen Sie die 3x12sT-Schraube fest, während Sie die Hinge-base festhalten.

SCHRITT 83 Anbringen der Scharnierbasis - rechts

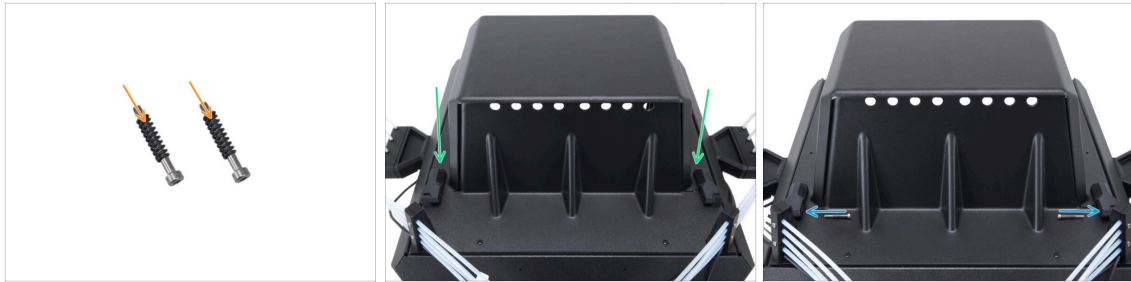


i Auf dem Bild ist die Version mit 8 Werkzeugen zu sehen. Falls Sie die Version mit 4 Werkzeugen besitzen, wird der rechte PTFE-Halter nicht montiert und Sie können diesen Schritt überspringen.

📌 Wir empfehlen, die Hinge-base mit der Schraube vorzuschneiden, bevor Sie sie montieren. Setzen Sie die Schraube ein, ziehen Sie sie fest und entfernen Sie sie anschließend wieder aus dem gedruckten Teil.

- 🟢** Setzen Sie die Hinge-base in der Nähe des vorderen rechten Lochs in der Top-cover-back ein.
- 🟠** Bitte beachten Sie, dass bei jedem Hinge-base-Teil angegeben ist, auf welcher Seite es angebracht wird. Achten Sie darauf, dass das Teil mit einem „R“ (rechts) gekennzeichnet ist.
- 🟡** Führen Sie die 3x12sT-Schraube von der Innenseite des Druckers ein und halten Sie sie in Position.
- 🟢** Richten Sie die Bohrung in der Hinge-base auf die 3x12sT-Schraube aus und befestigen Sie die Hinge-base am Drucker.
- i** **Der Scharnierfuß steht auf den Fotos aufrecht und muss nach vorne gekippt werden.**
- 🟡** Ziehen Sie die 3x12sT-Schraube fest, während Sie die Hinge-base festhalten.

SCHRITT 84 Anbringen der oberen Abdeckung I.



- ✚ Bringen Sie an jeder der M3x25-Schrauben eine Feder 15x5 an.
- ✚ Setzen Sie die obere Abdeckung auf den Drucker. Achten Sie darauf, dass beide Scharniere richtig positioniert sind.
- ✚ Setzen Sie von der Innenseite aus jeweils eine M3x25-Schraube mit der Feder in jedes Scharnier ein.

 Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest!

SCHRITT 85 Anbringen der oberen Abdeckung II.



- ✚ Ziehen Sie die M3x25-Schraube am linken Scharnier mit einem Innensechskantschlüssel an. Ziehen Sie sie jedoch nicht vollständig fest.
- ✚ Ziehen Sie die M3x25-Schraube am rechten Scharnier mit einem Innensechskantschlüssel an. Ziehen Sie sie jedoch nicht vollständig fest.
- ⓘ Die Federn auf dem Foto sind ziemlich fest angezogen. Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung. Ziehen Sie die Schraube bitte nicht so fest an.
- ✚ Öffnen Sie die obere Abdeckung langsam und vollständig.
- ✚ Stellen Sie sicher, dass sich die Feder beim Öffnen des Deckels ein- und ausfahren kann. Dadurch wird die obere Abdeckung offen gehalten.
- ⓘ Sollte die obere Abdeckung nicht offen bleiben, überprüfen Sie den festen Sitz der beiden M3x25-Schrauben in den Scharnieren und vergewissern Sie sich, dass die Feder richtig sitzt.

SCHRITT 86 INDX Düsenwerkzeug: Vorbereitung der Teile



● Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:

- Schraube M3x4 (2x) die Sie zuvor entfernt haben



Die M3x4-Schrauben wurden von der oberen Frontblende entfernt. Bitte beachten Sie, dass diese beiden Schrauben bei einigen Druckermodellen schwarz sind.

- Nylon-Niete (2x) im Beutel „Fasteners 1/2“
- Schraube M3x4rT (2x) die Sie zuvor entfernt haben
- 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 87 Anbringen des Werkzeugdocks



- ◆ Entfernen Sie die beiden M3x4rT-Schrauben, mit denen die LED-Leiste befestigt ist. Legen Sie die Schrauben beiseite, wir werden sie im nächsten Schritt wieder benötigen.
- ⚠ **Stützen Sie die LED-Platine beim Lösen der Schrauben mit der Hand ab, damit sie nicht herunterfällt. Berühren Sie keinesfalls die LEDs und Widerstände auf dem LED-Streifen!**
- ◆ Lehnen Sie das LED-Panel vorsichtig an die linke Seite des Druckers.
- ◆ Achten Sie darauf, dass das LED-Kabel bei diesen Schritten nicht beschädigt oder zu stark gezogen wird.
- ◆ Montieren Sie das zusammengebaute Werkzeug-Dock.
- ◆ 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 88 Befestigen des Werkzeugdocks



- ◆ Befestigen Sie das Werkzeugdock mit je einer M3x4-Schraube auf jeder Seite an den oberen Profilen.
- ◆ 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 89 Anbringen des LED-Panels



- Befestigen Sie die LED-Leiste an der inneren Seite des ToolDock. Berühren Sie keinesfalls die LEDs und Widerstände auf der LED-Leiste!
- ① Das LED-Kabel sollte bis zur neuen Position des LED-Panels reichen. Sollte das Kabel zu kurz sein, **ziehen Sie vorsichtig und langsam** daran, um es auf die richtige Länge zu bringen.
- Befestigen Sie die LED-Leiste mit zwei Nylonnieten.
- Schließen Sie die obere Abdeckung.

SCHRITT 90 Optional: Installation der Buddy3D-Kamera



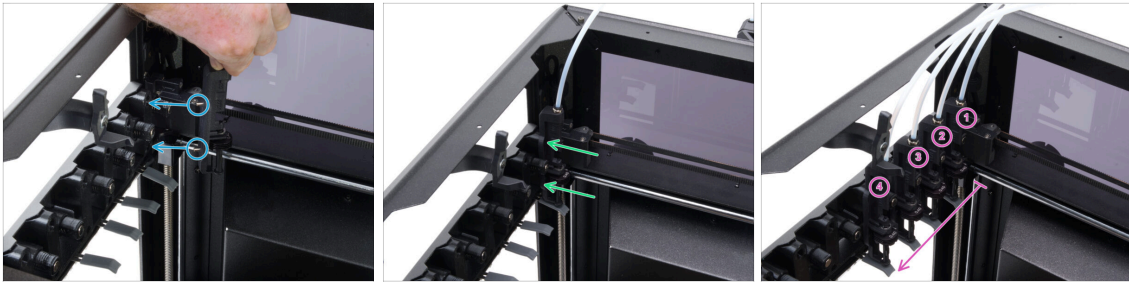
- ① Dieser Schritt ist nur erforderlich, wenn Sie eine Buddy3D-Kamera besitzen.
- Jetzt ist der richtige Zeitpunkt, die Kamera in der vorderen linken Ecke des Druckers anzubringen.
- Bitte nutzen Sie die entsprechende Installationsanleitung: Installation der Buddy3D-Kamera für CORE One
- ① In der Anleitung wird die Montage am CORE One beschrieben, das Verfahren ist jedoch identisch. Die Kamera wird magnetisch an den oberen Profilen des Druckers befestigt.

SCHRITT 91 Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 1-4)



- Führen Sie die PTFE-Schläuche durch die Öffnungen auf der Rückseite des Deckels ein, **wobei Sie die richtige Reihenfolge einhalten.**
 - Führen Sie den PTFE-Schlauch von Position 1 in die erste Öffnung von rechts ein.
 - Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Positionen. **Achten Sie stets darauf, dass jeder PTFE-Schlauch durch die entsprechende Öffnung** im Deckel geführt wird.
- Öffnen Sie den oberen Deckel.
- Führen Sie den **PTFE-Schlauch von der ersten Öffnung** aus von innen vollständig in das INDX-Düsenwerkzeug an **Position 1** ein.
- ⓘ Versuchen Sie, den Schlauch vorsichtig aus der Spannzange herauszuziehen, um zu überprüfen, ob er fest sitzt.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle Werkzeuge in den Positionen 1-4.

SCHRITT 92 Docken der Werkzeuge (Position 1-4)



- Setzen Sie das INDX-Düsenwerkzeug **auf den ersten PTFE-Schlauch** auf das Werkzeugdock **in Position 1** und richten Sie die Magnetstifte am Werkzeug auf die Öffnungen im Werkzeugdock aus.
- Stecken Sie das INDX-Düsenwerkzeug in das Werkzeugdock **Position 1**.
 - ⚠ Stellen Sie sicher, dass beide Stifte vollständig einrasten und das Werkzeug bündig anliegt.
- Wiederholen Sie denselben Vorgang für die übrigen Werkzeuge bis zur Position 4.
- 📌 Vergewissern Sie sich noch einmal, dass sich die **Nozzle-parking-plates in der richtigen Position** befinden, um das INDX-Düsenwerkzeug abzudichten.
- ⓘ Falls Sie die **Version mit 4 Werkzeugen** besitzen, fahren Sie mit diesem Schritt fort: **Überprüfung der Schläuche**

SCHRITT 93 Anschluss der INDX-Düsenwerkzeuge (Positionen 5-8)



- ◆ Schließen Sie den oberen Deckel. Führen Sie die PTFE-Schläuche durch die Öffnungen auf der Rückseite des Deckels ein, **wobei Sie die richtige Reihenfolge einhalten.**
 - ◆ Führen Sie den PTFE-Schlauch von **Position 8** in die **erste Öffnung von links** ein.
 - ◆ Wiederholen Sie diesen Vorgang für die übrigen Positionen. **Achten Sie stets darauf, dass jeder PTFE-Schlauch durch die entsprechende Öffnung** im Deckel geführt wird.
- ◆ Öffnen Sie den oberen Deckel.
- ◆ Führen Sie den **PTFE-Schlauch von der Öffnung ganz rechts** in das INDX-Düsenwerkzeug an **Position 8** ein.
- i Versuchen Sie, den Schlauch vorsichtig herauszuziehen, um sicherzustellen, dass er in der Spannzange arretiert ist.
- ◆ Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle Werkzeuge in den Positionen 8–5.

SCHRITT 94 Docken der Werkzeuge (Position 5-8)



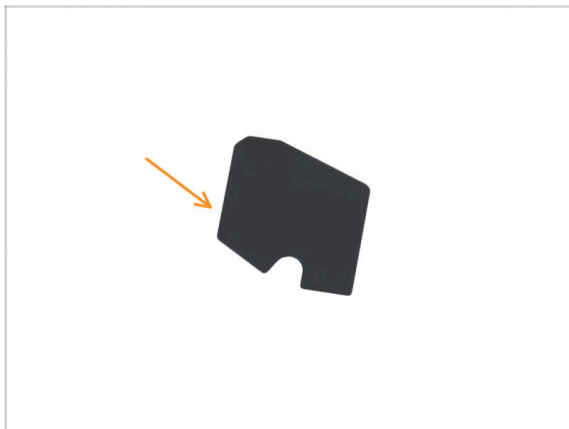
- ◆ Setzen Sie das INDX-Düsenwerkzeug **auf den letzten PTFE-Schlauch** auf das Werkzeugdock **in Position 8** und richten Sie die Magnetstifte am Werkzeug auf die Öffnungen im Werkzeugdock aus.
- ◆ Stecken Sie das INDX-Düsenwerkzeug in das Werkzeugdock **Position 8**.
 - ⚠ Stellen Sie sicher, dass beide Stifte vollständig einrasten und das Werkzeug bündig anliegt.
- ◆ Wiederholen Sie denselben Vorgang für die übrigen Werkzeuge bis zur Position 5.
- i Vergewissern Sie sich noch einmal, dass sich die **Nozzle-parking-plates in der richtigen Position** befinden, um das INDX-Düsenwerkzeug abzudichten.

SCHRITT 95 Überprüfen der Schläuche



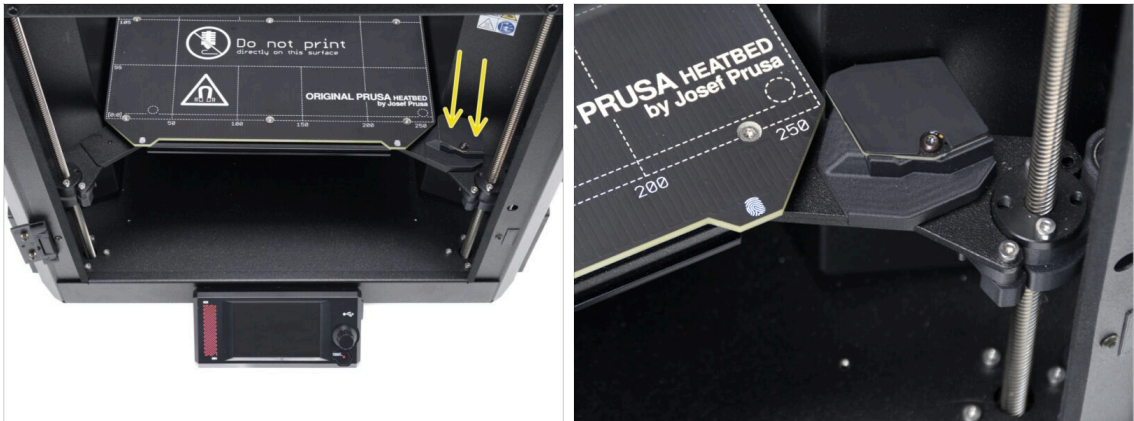
- i** Auf dem Bild ist die Version mit 8 Werkzeugen zu sehen.
- !** Bitte überprüfen Sie, ob die PTFE-Schläuche nicht vertauscht sind und ob jeder Schlauch korrekt zur entsprechenden Werkzeugposition verlegt ist.
- Sie können nun den Deckel schließen und ihn durch Drehen der Verriegelungen um 90° sichern.
- i** Dies ist zu diesem Zeitpunkt optional, da der Deckel später während der Kalibrierung erneut geöffnet werden muss.
- Entfernen Sie den leeren Karton aus dem Drucker, da er nicht mehr benötigt wird.

SCHRITT 96 Offset-Sensor Aufkleber: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:
- Offset-Sensor Aufkleber (1x) befindet sich in der „Tool Dock Fan“-Tasche
- i** Die Farbe des Aufklebers für den Offset-Sensor kann abweichen, dies hat jedoch keinen Einfluss auf die Funktionsweise.

SCHRITT 97 Abdeckung des Offset-Sensors



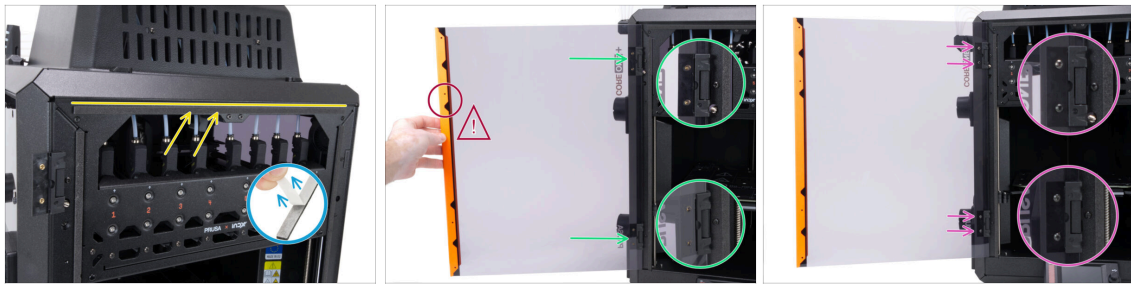
- 🟡 Ziehen Sie die Schutzfolie vom Aufkleber für den Offset-Sensor ab und bringen Sie den Aufkleber vorsichtig auf dem Offset-Sensor an.
- ⬛ Stellen Sie sicher, dass der Aufkleber den gesamten Sensor bedeckt.

SCHRITT 98 Türblatt: Vorbereitung der Teile



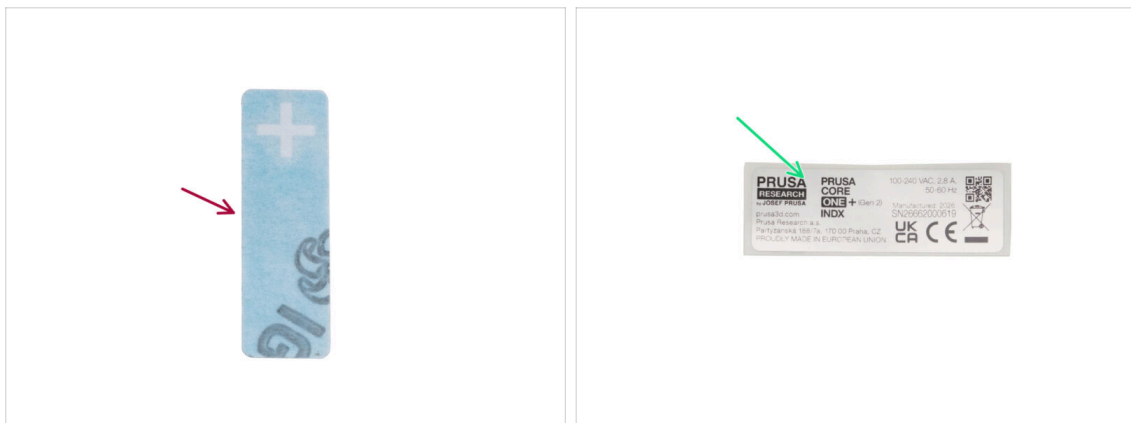
- ⬛ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- 🟢 Türblatt (1x) das Sie zuvor ausgebaut haben
- 🟡 Schraube M3x5rT (4x) die Sie zuvor entfernt haben
- 🟢 Obere Türdichtung (1x) befindet sich im Beutel „Top Door Seal“

SCHRITT 99 Montieren des Türblatts



- Ziehen Sie die Schutzfolie der Dichtung ab, um die Klebefläche freizulegen.
- Richten Sie die Dichtung am vorderen Profil so aus, dass die Klebeseite zur Oberfläche zeigt, und drücken Sie sie anschließend fest, damit sie haftet.
- 📌 Sollten Sie Probleme damit gehabt haben, dass die Welle aus dem Scharnier herausfällt, montieren Sie das Scharnier bitte jetzt, bevor Sie das Türblatt anbringen.
- Setzen Sie das Türblatt vollständig in die Scharniere ein.
- ⚠️ Stellen Sie sicher, dass das Türblatt richtig ausgerichtet ist, wobei der Türgriff nach außen zeigen muss. Orientieren Sie sich dabei an den V-förmigen Aussparungen an der Innenseite des Türgriffs.
- Setzen Sie zwei M3x5rT Schrauben in jedes Türscharnier ein, um das Türblatt zu befestigen.
- Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig an, um ein zu starkes Anziehen oder eine Beschädigung des Türblatts zu vermeiden.

SCHRITT 100 Anbringen der Aufkleber: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für den folgenden Schritt vor:
- CORE One+ Aufkleber (1x) gefunden im INDX Update Stickers Beutel
- INDX SN Aufkleber (1x) gefunden im INDX Update Stickers Beutel
- 📘 Wenn Sie das Gen-2-Upgrade für den CORE One+ zusammen mit der INDX-Umrüstung installieren, beachten Sie bitte, dass der „+“-Aufkleber orange und nicht weiß ist.

SCHRITT 101 Anbringen des Upgrade-Aufklebers



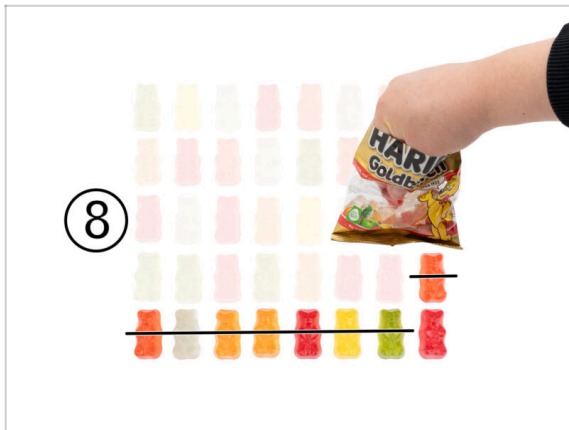
- Ziehen Sie den Aufkleber von der blauen Folie ab.
- Richten Sie den Aufkleber an der Türverkleidung am **ONE** aus und drücken Sie ihn vorsichtig, aber fest an.
- Ziehen Sie die transparente Folie vorsichtig ab und stellen Sie sicher, dass + nicht abgelöst wird.

SCHRITT 102 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 103 Haribo Zeit!



- Sie haben es fast geschafft. Machen Sie eine Pause und bereiten Sie sich auf das letzte Kapitel vor.
- Essen Sie acht Gummibärchen.
- ① Nun haben Sie nur noch einen Gummibären übrig. Vielleicht auch mehr, je nachdem, wie die Fabrik die Tüte befüllt hat. Aber es wartet noch eine weitere Prämie auf Sie, also legen Sie den Rest beiseite!

SCHRITT 104 Das war's!



- **Herzlichen Glückwunsch!** Sie haben Ihren Drucker erfolgreich auf die Prusa INDX Edition aufgerüstet!
- ① Als Nächstes müssen Sie lediglich den Selbsttest und die Grundkalibrierung durchführen.
- **Weiter zum nächsten Kapitel.**

6. Endkontrolle



SCHRITT 1 Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile



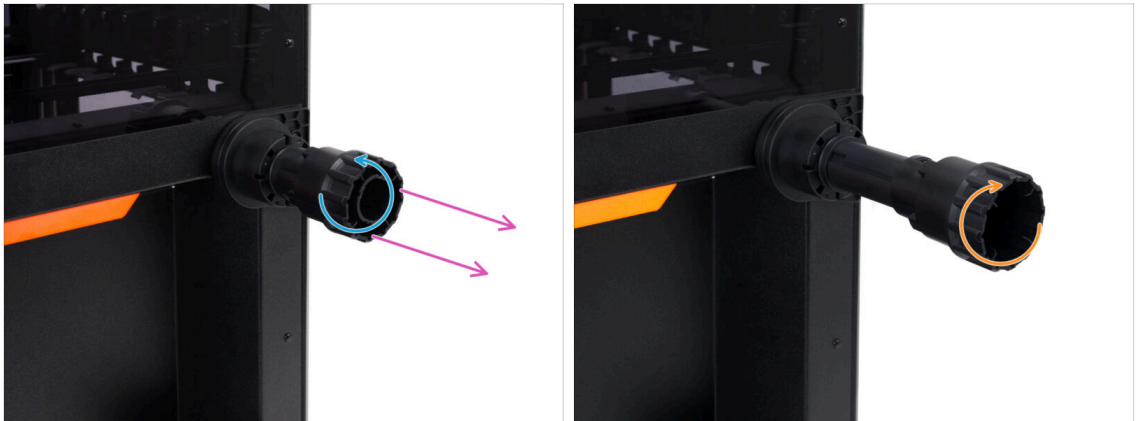
- i** Nachfolgend sind die für die 8-Werkzeug-Version des Druckers benötigten Teile aufgeführt. Für die 4-Werkzeug-Version benötigen Sie die Hälfte der Teile.
- Bereiten Sie bitte für den nächsten Schritt vor:
 - Teleskop-Spulenhalter (8-teilig) aus dem Beutel „Teleskop-Spulenhalter Set“
 - O-Ring (8x)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

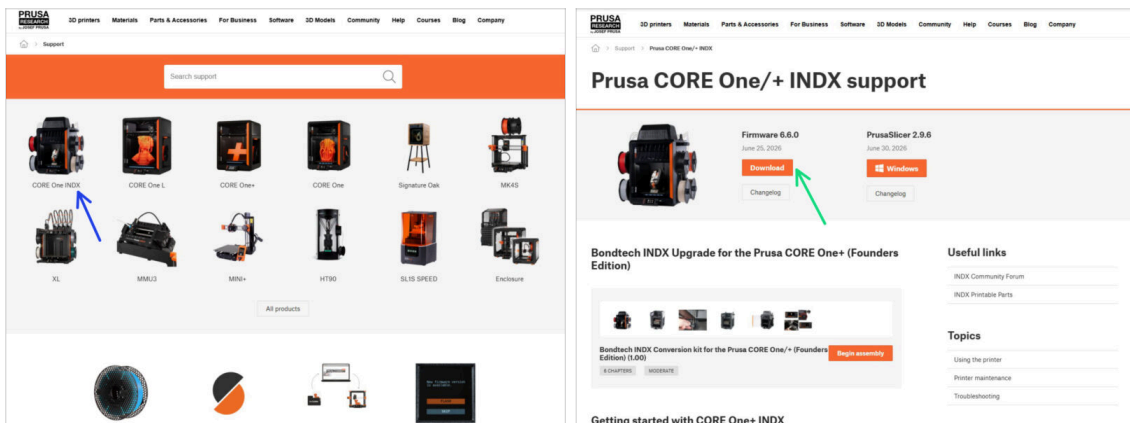


⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet. Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.**

🟡 **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



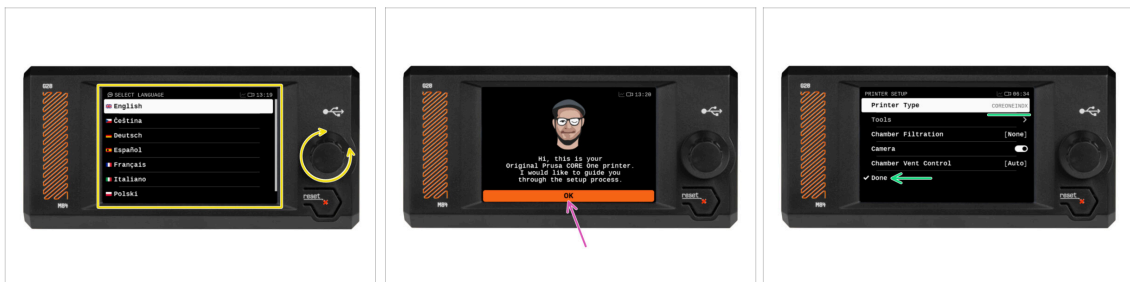
- ⬛ Besuchen Sie die Seite help.prusa3d.com.
- 🟡 Navigieren Sie zur Prusa CORE One/+ INDX Seite.
- 🟢 Laden Sie die neueste Firmware-Version herunter.
- ⬛ Speichern Sie die Firmware-Datei (.bbf) auf einem USB-Stick.

SCHRITT 6 Einschalten des Druckers



- ✿ Stecken Sie den USB-Stick in den Drucker.
- ✿ 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.
- ✿ Wenn der Bildschirm „Neue Firmware verfügbar“ erscheint, drücken Sie **FLASH**, indem Sie den Drehknopf drücken, um auf die neueste Firmware zu aktualisieren.

SCHRITT 7 Einrichten des Druckers: Intro



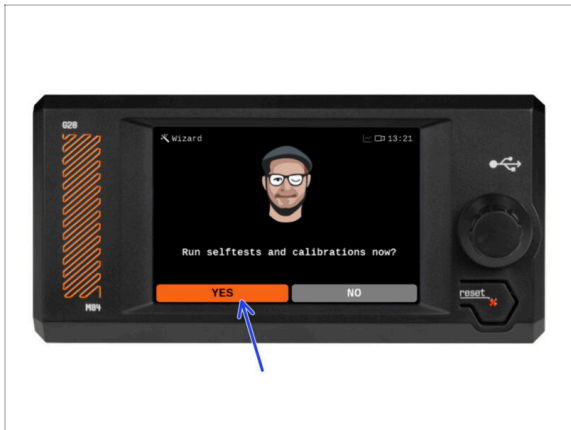
- ✿ Der Drucker zeigt auf dem Bildschirm eine Aufforderung zur Auswahl Ihrer Sprache an. Verwenden Sie den Drehknopf oder den Touchscreen, um Ihre Auswahl zu treffen.
- ✿ Nachdem Sie Ihre Sprache ausgewählt haben, zeigt der Drucker den Willkommensbildschirm an. Klicken Sie auf **OK**, um mit der Einrichtung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

SCHRITT 8 Einrichten des Druckers: Netzwerk 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



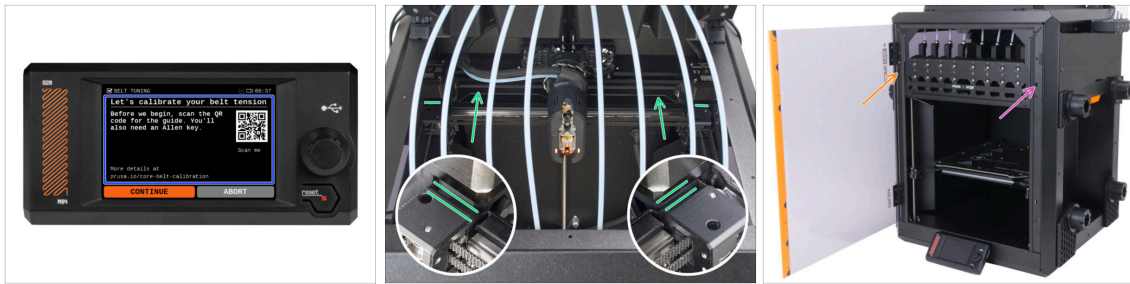
- ❗ Der Drucker wird Sie auffordern, Selbsttests und Kalibrierungen für alle wichtigen Komponenten durchzuführen. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten, wobei einige Teile eine direkte Interaktion des Benutzers erfordern.
- 🔵 Drücken Sie **JA**, um den Selbsttest zu starten, und befolgen Sie die 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 Assistent: Tür Sensor Kalibrierung



- ❗ **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



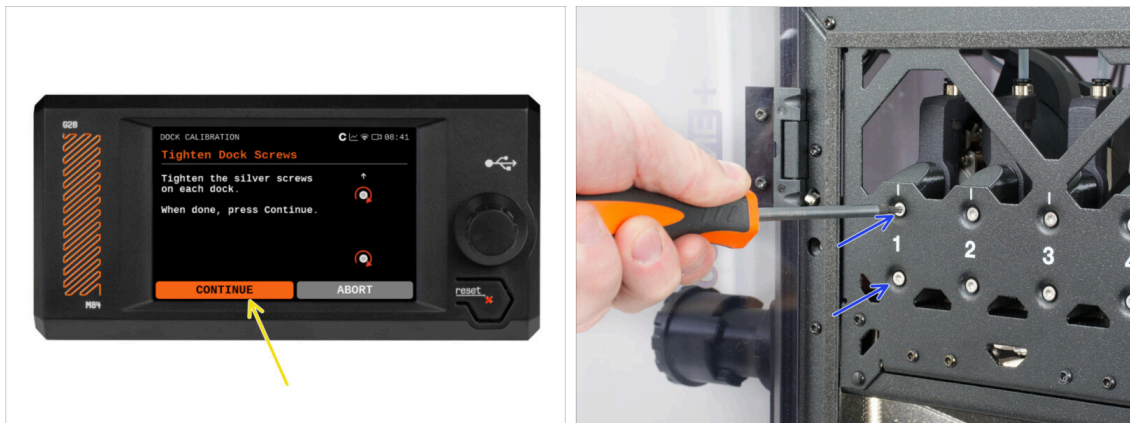
- Der Drucker fordert Sie nun auf, die Riemen fein abzustimmen. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Öffnen Sie den oberen Deckel und schieben Sie den INDX-Werkzeugkopf **so weit wie möglich nach hinten** und vergewissern Sie sich, dass **keine Lücken zwischen den Anschlägen** auf der linken 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:
 - Mit der **linken Schraube** lässt sich der **obere Riemen** einstellen.
 - Mit der **rechten Schraube** lässt sich der **untere Riemen** einstellen.
 - Sobald die Riemen perfekt eingestellt sind, drücken Sie **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 12 Assistent: Dock-Kalibrierung 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 Assistent: Dock-Kalibrierung 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**.
- ❗ **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.

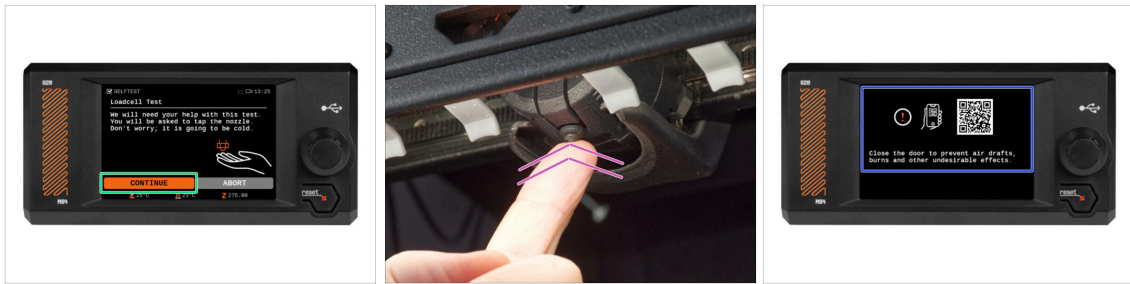
SCHRITT 14 Assistent: Dock-Kalibrierung III.



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.
- Klicken Sie auf **Weiter** und wiederholen Sie den Vorgang für die übrigen Docks, wobei Sie **den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen**.
- Nachdem alle Docks ausgerichtet wurden, lösen Sie die silbernen Schrauben, mit denen alle Dockpositionen befestigt sind, um eine ganze Umdrehung.

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**.
- 🔧 Nach diesem Test führt der Drucker den automatischen Z-Achsen-Test durch.

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 Assistent: Werkzeug Offsets Kalibrierung



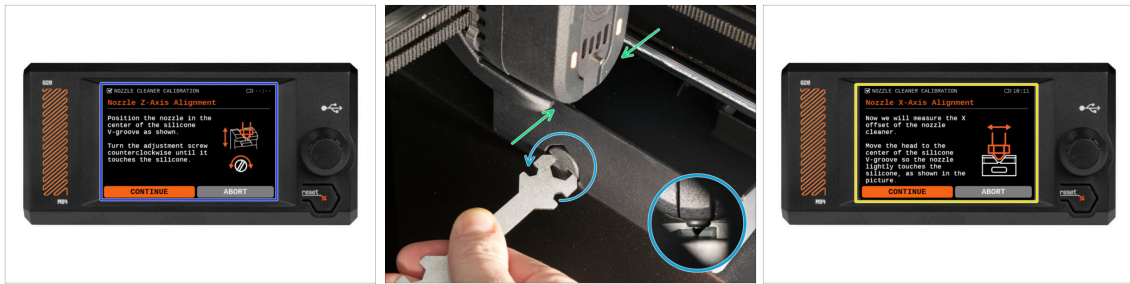
- Wählen Sie **Weiter**,, woraufhin der Drucker mit der Prüfung der Versätze für jeden Druckkopf fortfährt.

SCHRITT 18 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers



- In den folgenden Schritten werden Sie die Düse mithilfe des Abstreifbehälters kalibrieren.
- Verwenden Sie für diese Kalibrierung ausschließlich die 0,4-mm-Düse. Andere Düsengrößen weisen unterschiedliche Spitzenformen auf und sind nicht geeignet.
- 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.
 - 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.
- Richten Sie den Kopf durch die Öffnung aus und passen Sie ihn an die V-förmige Aussparung im vorderen Priming-Block an, wie auf dem Bildschirm dargestellt.

SCHRITT 19 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Z-/X-Achse)



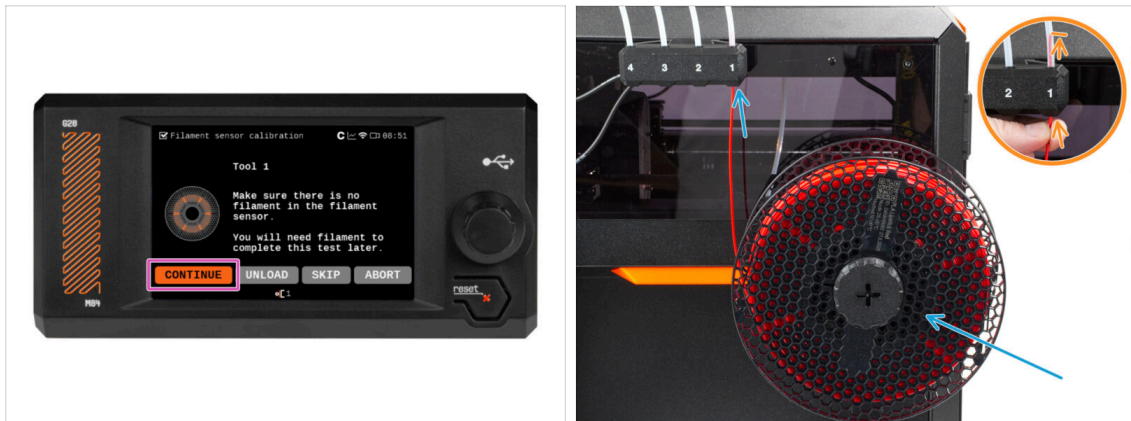
- Der Drucker fordert Sie nun auf, den Düsenreiniger auszurichten.
- Stellen Sie die Kopfposition manuell so ein, dass die Düse in der **V-förmigen Aussparung des Silikon Priming-Blocks** sitzt. Überwachen Sie die Ausrichtung durch die vordere Öffnung im Werkzeughalter.
- 📌 Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.
- 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.
- Sobald die Position korrekt eingestellt ist (siehe Detailangaben), wählen Sie **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 20 Assistent: Kalibrierung des Düsenreinigers (Y-Achse)



- 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.
- 📌 Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.
- Die richtige Aussparung ist mit „Y“ gekennzeichnet
 - Beobachten Sie durch die offene Tür.
- Der Drucker **blockiert die Motoren** und fordert Sie auf, **Ihre Hände vom Drucker zu nehmen**, bevor Sie mit der Kalibrierung fortfahren.
- Sobald die Ausrichtung perfekt ist, klicken Sie auf **Weiter** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

SCHRITT 21 Assistent: Filament Sensor Kalibrierung



- ◆ 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.
- ◆ Sie haben noch das 210-mm-Stück Filament übrig, nachdem Sie die PTFE-Schläuche befestigt haben. Sie können dieses verwenden, anstatt eine ganze Spule anzubringen, um die Kalibrierung des Filamentsensors zu vereinfachen.
- ◆ 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.
- ◆ Nachdem die Kalibrierung abgeschlossen ist, drücken Sie **Weiter**, um die nächste Position zu kalibrieren.
- 📌 Sobald alle Positionen kalibriert sind, fahren Sie mit den automatischen Kalibrierungen des Phasen-Stepping und des Input Shapers fort.

SCHRITT 22 Assistent abgeschlossen



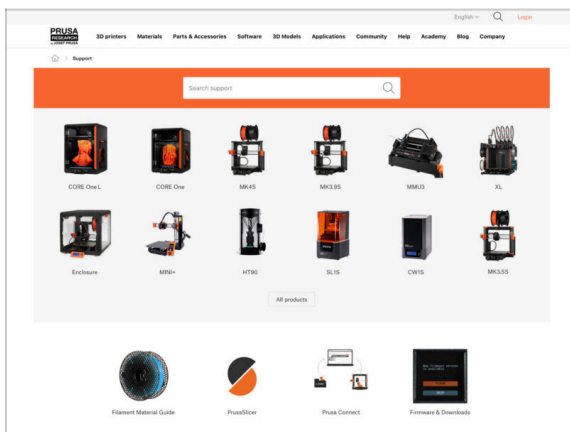
- ◆ Herzlichen Glückwunsch! Der Assistent ist fertig. Lassen Sie uns nun einige Drucke testen.

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.
 - 📌 Anleitungen und Artikel, die Ihnen helfen, das Beste aus Ihrem Drucker herauszuholen.
- ❗ Wir fügen täglich neue Themen hinzu!

SCHRITT 25 Geben Sie uns Feedback



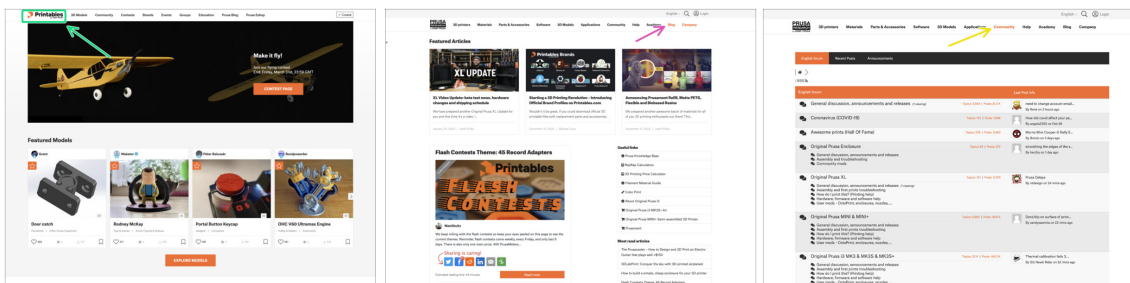
- Wir wissen, dass Sie es kaum erwarten können, mit dem Drucken zu beginnen, aber wir wären Ihnen sehr dankbar, wenn Sie sich 3-4 Minuten Zeit nehmen könnten, um uns Ihre Meinung zu diesem Handbuch mitzuteilen: wie klar es war, wie einfach es zu verstehen war und welche Verbesserungsvorschläge es gibt.

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](https://www.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.

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

[illegible]

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

