Tabla de Contenido

1. Introduction 7
- Paso 1 - Cómo navegar por el manual 8
- Paso 2 - Ver imágenes de alta resolución 8
- Paso 3 - Before you begin 9
- Paso 4 - Todas las herramientas necesarias están incluidas 10
- Paso 5 - Labels guide 11
- Paso 6 - Spare bag 11
- Paso 7 - Piezas impresas - versión 12
- Paso 8 - ¡Estamos aquí para atenderte! 13
- Paso 9 - Consejo pro: introduciendo las tuercas 14
- Paso 10 - Electronics protection (ESD) 15
- Paso 11 - Optional CORE One+ Gen 2 upgrade 16
- Paso 12 - Removing the MMU3 16
- Paso 13 - Reward yourself 17
- Paso 14 - Prepare your desk 18

2. Printer preparation & disassembly 19
- Paso 1 - Herramientas necesarias para este capitulo 20
- Paso 2 - Importante: Actualiza el firmware 20
- Paso 3 - Moving the Z-axis 21
- Paso 4 - Unloading filament 21
- Paso 5 - Apagando y protegiendo la impresora 22
- Paso 6 - Desconecta la Cámara Buddy3D 22
- Paso 7 - No deseches ninguna pieza retirada. 23
- Paso 8 - Retirando los remaches de nylon superiores 23
- Paso 9 - Retirando el panel superior 24
- Paso 10 - Retirando el perfil superior 24
- Paso 11 - Removing the door 25
- Paso 12 - Accessing the electronics 26
- Paso 13 - Accediendo a la placa buddy 26
- Paso 14 - Deconectando el cable I. 27
- Paso 15 - Deconectando el cable II. 27
- Paso 16 - Removing the cables 28
- Paso 17 - Introduciendo los cables 28
- Paso 18 - Guiando dentro los cables de la base calefactable 29
- Paso 19 - Soltando el cable principal 29
- Paso 20 - Retirando la cubierta de la LoveBoard 30
- Paso 21 - Desconectando los cables del Nextruder - izquierdo 30
- Paso 22 - Desconectando los cables del Nextruder - superior 31
- Paso 23 - Desconectando los cables del Nextruder - derecha 31
- Paso 24 - Disconnecting the PTFE tube 32
- Paso 25 - Retirando el racor del Nextruder 32
- Paso 26 - Removing the Nextruder 33
- Paso 27 - Retirar el ventilador de capa 33
- Paso 28 - Removing the LoveBoard 34
- Paso 29 - Desmontando la cubierta del ventilador 34
- Paso 30 - Desmontaje del asa lateral 35
- Paso 31 - Retirando el sensor de filamento lateral 35
- Paso 32 - Removing the spoolholder 36
- Paso 33 - Parts recap I. 36
- Paso 34 - Parts recap II. 37

Paso 35 - Haribo time! 37
Paso 36 - Final step 38
3. Z-axis upgrade 39
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capitulo 40
Paso 2 - Opcional: Instalación del cable USB-C de la cámara Buddy3D 40
Paso 3 - Retirando la cubierta del cable de la base calefactable 41
Paso 4 - Releasing the heatbed 41
Paso 5 - Removing the heatbed 42
Paso 6 - Separadores de la base calefactable: preparación de las piezas 42
Paso 7 - Insertando el espaciador - izquierda 43
Paso 8 - Asegurando el espaciador de la base - izquierda 43
Paso 9 - Insertando el espaciador - derecha 44
Paso 10 - Asegurando el espaciador de la base - derecha 44
Paso 11 - Retirando el espaciador de la base 45
Paso 12 - Assembling the INDX-bed-spacer-rear 45
Paso 13 - Mounting the INDX-bed-spacer-rear 46
Paso 14 - Sensor offset: preparación de las piezas 46
Paso 15 - Montando el sensor de offset del INDX 47
Paso 16 - Conectando el cable del sensor del offset 47
Paso 17 - Asegurando el conjunto del sensor del offset 48
Paso 18 - Guiando el cable del sensor del offset 48
Paso 19 - Asegurando el cable del sensor del offset 49
Paso 20 - Removing the Bed-cable-cover-bottom 49
Paso 21 - Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas I. 50
Paso 22 - Assembling the Bed-cable-cover-bottom 50
Paso 23 - Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas II 51
Paso 24 - Inserting the heatbed 51
Paso 25 - Securing the heatbed 52
Paso 26 - Envolviendo los cables de la base calefactable 53
Paso 27 - Cubriendo los cables de la base calefactable 53
Paso 28 - Guiando el conjunto de los cables I. 54
Paso 29 - Guiando el conjunto de los cables II. 54
Paso 30 - Asegurando la funda textil 55
Paso 31 - Removing the Bed-stop-rear 55
Paso 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation 56
Paso 33 - Assembling the Bed-stop-rear 56
Paso 34 - Instalando el nuevo Bed-stop-rear 57
Paso 35 - Securing the Bed-stop-rear 57
Paso 36 - Conexión de los cables del LED RGB y del sensor de offset 58
Paso 37 - Conectando los cables de la base calefactable 58
Paso 38 - Haribo time 59
Paso 39 - Done 59
4. Cabezal INDX y Sensores de filamento laterales 60
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capitulo 61
Paso 2 - Loosening the belts 61
Paso 3 - Releasing the belts 62
Paso 4 - Herramienta de alineación del pórtico: preparación de las piezas 62
Paso 5 - Instalando la Gantry-aligner-tool - derecha 63
Paso 6 - Instalando la Gantry-aligner-tool - izquierda 63
Paso 7 - Alineando la guía lineal 64
Paso 8 - Removing the Gantry-aligner-tool 64
Paso 9 - Toolhead mount: parts preparation 65

Paso 10 - Securing the belts 65
Paso 11 - Installing the Head-mounting-plate 66
Paso 12 - Lubricating the belt tensioner screw 67
Paso 13 - Adjusting the belts 67
Paso 14 - Montaje cabezal INDX: preparación de las piezas 68
Paso 15 - Attaching the head cable cover front 68
Paso 16 - Cabezal INDX: preparación de las piezas 69
Paso 17 - Montando el cabezal INDX 69
Paso 18 - Cubierta del ventilador: preparación de las piezas 70
Paso 19 - Attaching the Fan-shroud 70
Paso 20 - Inserting the nut 71
Paso 21 - Ventilador de impresión: preparación de las piezas 71
Paso 22 - Instalando el ventilador de impresión 72
Paso 23 - Conectando el ventilador de capa 72
Paso 24 - Cable cabezal INDX: preparación de las piezas I. 73
Paso 25 - Cable cabezal INDX: preparación de las piezas II. 73
Paso 26 - Guiando el cable del cabezal 74
Paso 27 - Introduciendo el hilo de nylon 75
Paso 28 - Conectando los cables del cabezal 76
Paso 29 - Colocando el cable del cabezal 77
Paso 30 - Fijando el clip del brazo oscilante 78
Paso 31 - Asegurando el cable principal 78
Paso 32 - Instalando el clip para cables del cabezal 79
Paso 33 - Conectando los cables del cabezal: preparación de las piezas 79
Paso 34 - Inserción de las bridas 80
Paso 35 - Conectando los cables del cabezal 80
Paso 36 - Securing the cables 81
Paso 37 - Haribo time! 81
Paso 38 - Soportes PTFE INDX PTFE: preparación de las piezas 82
Paso 39 - Installing the PTFE-holder-left 82
Paso 40 - Installing the PTFE-holder-right 83
Paso 41 - Sensores de filamento lateral: preparación de piezas 83
Paso 42 - Inserting the sleeves 84
Paso 43 - Inserting the collets 84
Paso 44 - Installing the magnets 85
Paso 45 - Ensamblando el FS: preparación de las piezas I 85
Paso 46 - Ensamblando el FS: preparación de las piezas II 86
Paso 47 - Insertando las bolas de acero 86
Paso 48 - Attaching the magnets 87
Paso 49 - Ensamblando el FS-top izquierdo 87
Paso 50 - Cubriendo el FS - izquierda 88
Paso 51 - Ensamblando el FS-top derecho 88
Paso 52 - Cubriendo el FS - derecha 89
Paso 53 - Tubos de PTFE - lado izquierdo: preparación de las piezas 89
Paso 54 - Preparando el FS - izquierda 90
Paso 55 - Montaje del FS - izquierda 90
Paso 56 - Conectando los tubos de PTFE - izquierda 91
Paso 57 - Medida PTFE: preparación de las piezas 92
Paso 58 - Colocando los tubos PTFE - izquierda 93
Paso 59 - Measurement info 94
Paso 60 - Insertando los tubos de PTFE (posición 1,2) 95
Paso 61 - Insertando los tubos de PTFE (posición 3,4) 95
Paso 62 - Tubos de PTFE - lado derecho: preparación de las piezas 96
Paso 63 - Preparando el FS - derecha 96
Paso 64 - Montaje del FS - derecha 97

Paso 65 - Conectando el tubo de PTFE - derecha 97
Paso 66 - Colocando los tubos PTFE - derecho 98
Paso 67 - Insertando los tubos de PTFE (posición 8,7) 98
Paso 68 - Insertando los tubos de PTFE (posición 5,6) 99
Paso 69 - Conectando el cable del sensor de filamento 99
Paso 70 - Haribo time! 100
Paso 71 - Done 100
5. Porta Bobinas y Montaje del dock para herramientas 101
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capitulo 102
Paso 2 - Removing the side cover - right 103
Paso 3 - Asa Lateral: preparación de las piezas 103
Paso 4 - Instalando el asa lateral 104
Paso 5 - Limpiador boquillas: preparación de las piezas I. 104
Paso 6 - Limpiador boquillas: preparación de las piezas II. 105
Paso 7 - Assembling the Wiper-lock 105
Paso 8 - Securing the Wiper-lock 106
Paso 9 - Installing the Wiper-adjuster 106
Paso 10 - Insertando los bloques limpiadores 107
Paso 11 - Mounting the wiper assembly 107
Paso 12 - Cable del ventilador dock: preparación de las piezas 108
Paso 13 - Colocando el cable del ventilador del dock 108
Paso 14 - Guiando el cable del ventilador del dock I. 109
Paso 15 - Leading the Dock fan cable 109
Paso 16 - Securing the zip ties 110
Paso 17 - Asegurando las bridas II. 110
Paso 18 - Cubiertas de la electrónica: preparación de las piezas 111
Paso 19 - Securing the cables 111
Paso 20 - Wiring check 112
Paso 21 - Cubriendo la caja xBuddy 112
Paso 22 - Instalando la tapa trasera 113
Paso 23 - Mounting the side panel: Parts preparation 113
Paso 24 - Mounting the right side panel 114
Paso 25 - Soportes puck inferiores: preparación de las piezas 115
Paso 26 - Ensamblando los soportes puck inferiores 115
Paso 27 - Retirando los tornillos - izquierda 116
Paso 28 - Montando los soportes puck inferiores - izquierda 116
Paso 29 - Securing the front puck holder bottom - left I. 117
Paso 30 - Securing the front puck-holder bottom - left II. 117
Paso 31 - Securing the rear puck holder bottom - left I. 118
Paso 32 - Securing the rear puck holder bottom - left II. 119
Paso 33 - Soportes puck superiores: preparación de las piezas 119
Paso 34 - Ensamblando los soportes puck superiores 120
Paso 35 - Removing the top nylon rivets - left 120
Paso 36 - Montando el soporte puck superior delantero - izquierdo 121
Paso 37 - Asegurando el soporte puck superior delantero - izquierdo 122
Paso 38 - Montando el soporte puck superior trasero - izquierdo 123
Paso 39 - Asegurando los Puck-holder superior trasero - izquierda 124
Paso 40 - Retirando los tornillos - derecha 124
Paso 41 - Montando los soportes puck inferiores - derecha 125
Paso 42 - Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha I. 126
Paso 43 - Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha II. 126
Paso 44 - Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha I. 127
Paso 45 - Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha II. 127
Paso 46 - Tilting the printer 128

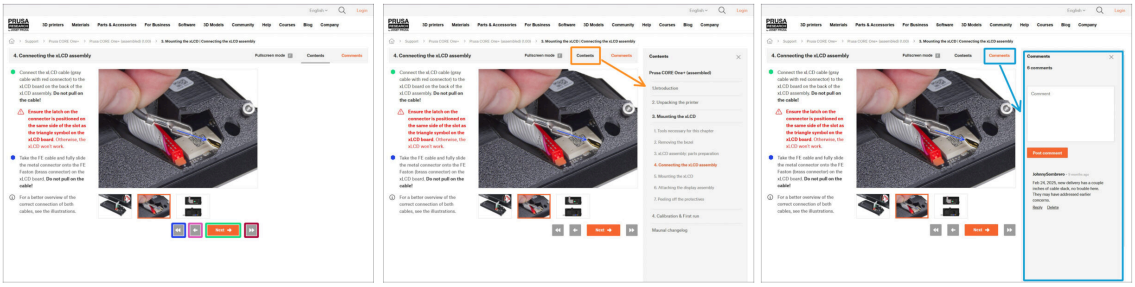
Paso 47 - Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda I. 129
Paso 48 - Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda II. 129
Paso 49 - Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda I. 130
Paso 50 - Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda II. 130
Paso 51 - Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha I. 131
Paso 52 - Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha II 131
Paso 53 - Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha I. 132
Paso 54 - Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha II. 132
Paso 55 - Montando el soporte puck superior delantero - derecha 133
Paso 56 - Asegurando el soporte puck superior delantero - derecha 134
Paso 57 - Montando el soporte puck superior trasero - derecha 135
Paso 58 - Asegurando el soporte puck superior trasero - derecha 136
Paso 59 - Ventilador dock: preparación de las piezas 136
Paso 60 - Montaje del ventilador del dock 137
Paso 61 - Attaching the Dock fan splitter board 137
Paso 62 - Colocando el ventilador del dock 138
Paso 63 - Asegurando el ventilador del dock 138
Paso 64 - Haribo time! 139
Paso 65 - Tooldock: parts preparation 139
Paso 66 - Montando el portaherramientas 140
Paso 67 - Instalando los portaherramientas 140
Paso 68 - Soporte sello de boquilla: preparación de las piezas 141
Paso 69 - Ensamblando el sello de boquilla 141
Paso 70 - Assembling the Nozzle-seal-holder 142
Paso 71 - Instalando las placas de parking de las boquillas 143
Paso 72 - Palanca de ventilación: preparación de las piezas 144
Paso 73 - Ensamblando la palanca de ventilación 144
Paso 74 - Cubierta superior: preparación de las piezas I. 145
Paso 75 - Cubierta superior: preparación de las piezas II. 145
Paso 76 - Colocando las bisagras de la tapa 146
Paso 77 - Attaching the grill 146
Paso 78 - Colocando el cierre de la tapa izquierda 147
Paso 79 - Colocando la cubierta del cierre derecho 147
Paso 80 - Cuberta superior trasera: preparación de las piezas 148
Paso 81 - Colocando la tapa superior trasera 148
Paso 82 - Colocando la base de la bisagra - izquierda 149
Paso 83 - Colocando la base de la bisagra - derecha 150
Paso 84 - Colocando la tapa superior I. 150
Paso 85 - Colocando la tapa superior II. 151
Paso 86 - Herramienta Boquilla INDX: preparación de las piezas 151
Paso 87 - Attaching the tooldock 152
Paso 88 - Securing the tooldock 152
Paso 89 - Colocando el panel LED 153
Paso 90 - Opcional: Instalación de la cámara Buddy3D 153
Paso 91 - Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 1–4) 154
Paso 92 - Docking las herramientas (posiciones 1–4) 154
Paso 93 - Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 5–8) 155
Paso 94 - Docking las herramientas (posiciones 5–8) 155
Paso 95 - Checking the tubes 156
Paso 96 - Cubierta sensor offset: preparación de las piezas 156
Paso 97 - Cubriendo el sensor del offset 157
Paso 98 - Panel de la puerta: preparación de las piezas 157
Paso 99 - Montando el panel de la puerta 158
Paso 100 - Attaching the stickers: Parts preparation 158
Paso 101 - Attaching the upgrade sticker 159

Paso 102 - Attaching the SN sticker 159
Paso 103 - Haribo time ! 160
Paso 104 - That's it 160
6. Preflight check 161
Paso 1 - Instalando el porta bobinas: preparación de las piezas 162
Paso 2 - Locking the spoolholders 162
Paso 3 - Telescopic spoolholders 163
Paso 4 - Colocando la lámina de impresión 164
Paso 5 - Firmware update 164
Paso 6 - Encendiendo la impresora 165
Paso 7 - Configurando la impresora: Intro 165
Paso 8 - Configurando la impresora: Configuración de la red 166
Paso 9 - Wizard: Intro 166
Paso 10 - Asistente: Calibración Sensor Puerta 167
Paso 11 - Wizard: Belt tensioning 167
Paso 12 - Asistente: Calibración Posición Dock I. 168
Paso 13 - Asistente: Calibración Posición Dock II. 168
Paso 14 - Asistente: Calibración Posición Dock III. 169
Paso 15 - Wizard: Loadcell Test 170
Paso 16 - Wizard: Fan test 170
Paso 17 - Asistente: Calibración Offsets Cabezal 171
Paso 18 - Asistente: Calibración limpiador boquilla 171
Paso 19 - Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Z/X 172
Paso 20 - Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Y 173
Paso 21 - Asistente: Calibración de los Sensores de Filamento 174
Paso 22 - Wizard complete 174
Paso 23 - Haribo time! 175
Paso 24 - Prusa knowledge base 175
Paso 25 - Give us feedback 176
Paso 26 - Join Printables! 176

1. Introduction

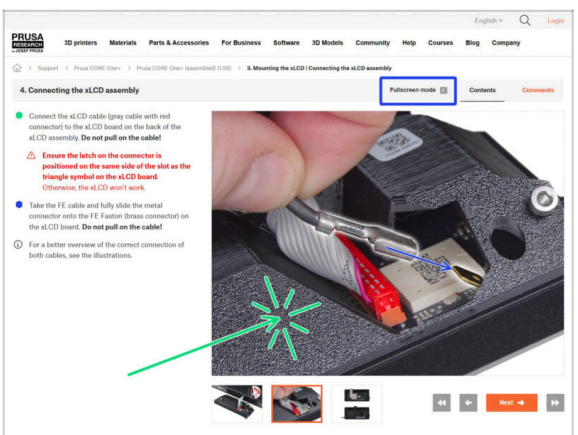


PASO 1 Cómo navegar por el manual



- Utiliza los botones gráficos de navegación de la esquina inferior derecha o las teclas de flecha del teclado:
  - **Botón de reproducción hacia atrás / Flecha arriba** -Va al paso anterior.
  - **Botón de flecha izquierda / Tecla de flecha izquierda** - Se mueve a la imagen anterior, o al paso anterior si es la primera imagen del paso.
  - **Botón siguiente / Tecla de flecha derecha** - Pasa a la siguiente imagen, o al siguiente paso si es la última imagen del paso.
  - **Botón de reproducción hacia adelante (Siguiente) / Tecla de flecha abajo** - Se mueve al siguiente paso.
- Haz clic en **Contenidos** para ampliar la lista completa de pasos de esta guía. Esto te permite saltar a cualquier paso independientemente de la secuencia.
- Haz clic en **Comentarios** para abrir el debate sobre un paso concreto y dejar tu opinión.

PASO 2 Ver imágenes de alta resolución



- Cuando utilizes el manual en la web manual.prusa3d.com, puedes ver las imágenes originales en mayor resolución para mejor claridad.
- Haz clic en la imagen para abrirla en alta resolución y verla en detalle.
- Haz clic en el modo **Pantalla completa** o pulsa la tecla F para maximizar el espacio de tu pantalla y centrarte por completo en las instrucciones.

PASO 3 Before you begin



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

El **kit de Conversión INDX es compatible con la Prusa CORE One y CORE One+**. Esta guía se refiere al modelo CORE One+; algunos pasos del desmontaje pueden variar según el modelo.

- Los pasos que hay que seguir dependen del estado actual de tu impresora:
  - **If your CORE One+ is brand new** and still unboxed, first follow the **CORE One+ Unpacking & First run guide** before installing the INDX conversion.
  - **Si ya utilizas la CORE One+** y has adquirido el Kit de Conversión INDX sin la actualización a la Gen 2, puedes seguir con esta guía.

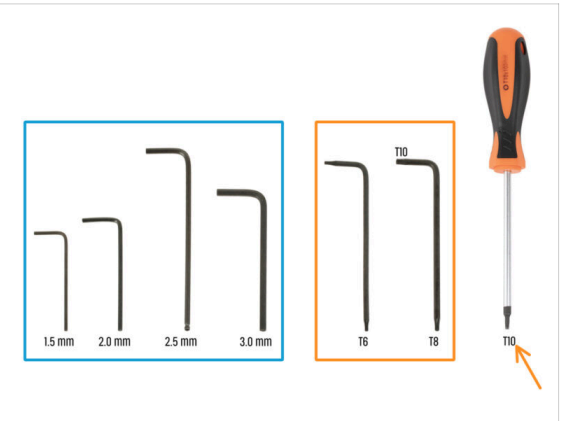
No tires ninguna de las piezas o tornillos que hayas retirado hasta que se te indique. Algunas piezas se volverán a utilizar más adelante durante la actualización.

This guide is for both the 4-tool and the 8-tool PRUSA Core One/+ INDX conversion kit.

- Some photos may show the 8-tool version. This does not affect the conversion process for the 4-tool version.

PASO 4 Todas las herramientas necesarias están incluidas





- **Herramientas necesarias para esta actualización:**

Utiliza las herramientas que venían incluidas originalmente con tu impresora CORE One+ / CORE One.

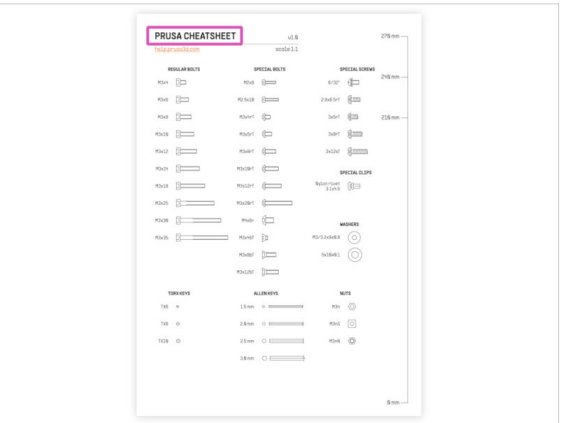
- Needle-nose pliers (1x)
- Destornillador Philips (PH2) (1x)
- Universal wrench (1x)
- Allen key set
- Torx key set

ⓘ El **destornillador T10 solo se incluye en las versiones en kit** y es posible que no esté disponible con las impresoras totalmente montadas.
No es imprescindible, pero puede resultar más práctico en algunos pasos.

- También recomendamos imprimir la herramienta elaborada por la comunidad **Snap-rivet-remover**

PASO 5 Labels guide





- Todas las cajas y bolsas incluyendo las piezas para el montaje están etiquetadas.
- Las etiquetas incluyen la lista de contenidos y el recuento de piezas.
- Puede descargar una **Cheatsheet** con dibujos de elementos de tornillería a escala 1:1 de nuestro sitio web prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Imprímelo al 100% en papel A4, no lo reescales, de lo contrario, no funcionará.

Para veteranos de PRUSA: La tornillería se divide en bolsas individuales según su tipo. No en paquetes para capítulos individuales, como ocurría con las impresoras anteriores.

Las instrucciones especificarán el paquete para cada pieza, con la excepción de los elementos de fijación, que siempre se encuentran en el paquete Fasteners.

PASO 6 Spare bag



- En cada bolsa de elementos de fijación se incluyen elementos de fijación de repuesto. La cantidad de repuesto siempre se incluye en el número total indicado en la bolsa.
- Del mismo modo, algunas piezas pueden incluir una pieza adicional en la misma bolsa.

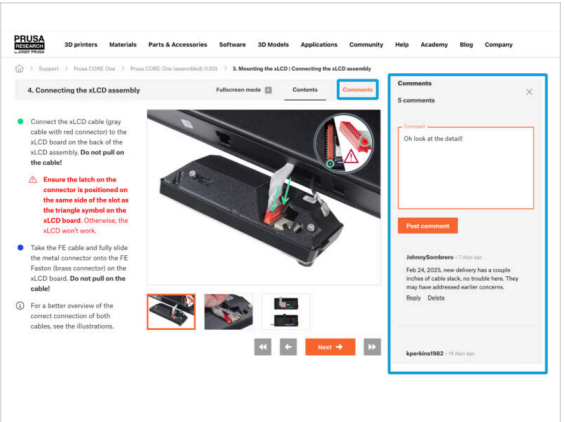
PASO 7 Piezas impresas - versión

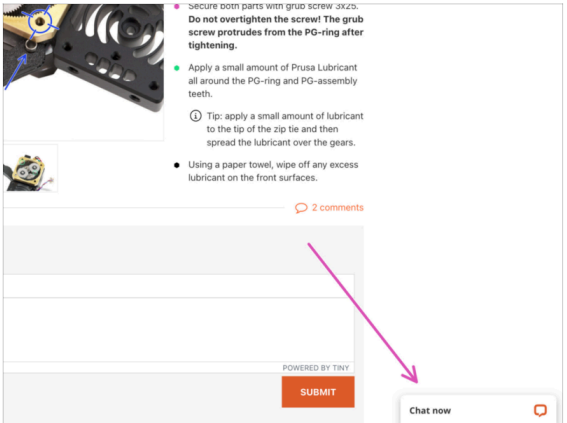


- La mayoría de las piezas impresas están marcadas con su versión.
  - **Serie E,F y G** (por ejemplo E1) - esas piezas están impresas en la granja de Prusa Research y distribuidas con el kit.
  - **Serie R, S y Tx** (por ejemplo R1) - estas piezas están disponibles para descargar en https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts. Son idénticas a las de fábrica.
- Los números indican revisiones menores que suelen implicar pequeños ajustes en el diseño. Una etiqueta diferente en el manual (por ejemplo, una versión diferente mostrada en las fotos) no afecta al montaje – todas las versiones son totalmente compatibles.

ⓘ Si tienes algún problema al montar la impresora con una pieza impresa concreta, busca la etiqueta y envíasela a nuestro equipo de asistencia técnica.

PASO 8 ¡Estamos aquí para atenderte!





- ¿Estás perdido en las instrucciones, falta el tornillo o la pieza impresa está rota? **¡Háznoslo saber!**
- Puedes contactar con nosotros a través de los canales:
  - Empleando los comentarios de cada paso.
  - Usa nuestro chat 24/7 aquí en help.prusa3d.com
  - Escríbenos un correo a info@prusa3d.com

PASO 9 Consejo pro: introduciendo las tuercas

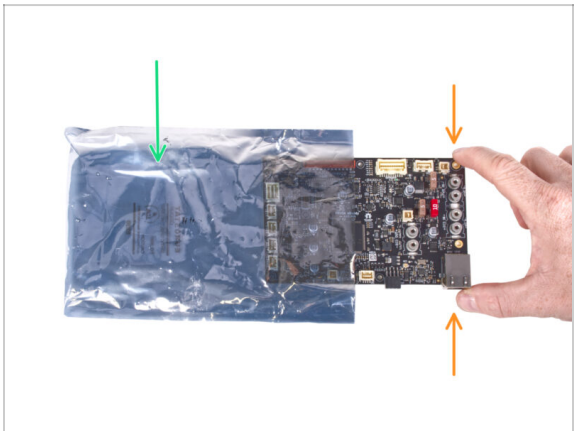




- Las piezas impresas en 3D son muy precisas, sin embargo, todavía puede haber una tolerancia en la pieza impresa y lo mismo ocurre con el tamaño de la tuerca.
- Por lo tanto, puede suceder que la tuerca no encaje fácilmente o que se caiga. Vamos a ver, cómo solucionarlo:
  - **La tuerca no encaja:** utiliza un tornillo con una rosca en toda su longitud (normalmente: M3x10, M3x18) y atorníllalo desde el lado opuesto de la abertura. Mientras aprietas el tornillo, la tuerca se introducirá. Quita el tornillo después.
  - **La tuerca sigue cayendo:** Usa un trozo de cinta para fijar la tuerca temporalmente en su lugar, tan pronto como insertas el tornillo, podrás quitar la cinta. *No se recomienda el uso de pegamento, ya que puede llegar parcialmente a la rosca y no podrás apretar el tornillo correctamente.*
- Cada vez que recomendamos utilizar la "técnica del tornillo tractor", se te recordará con el avatar de Joe ;)

ⓘ Las partes de las imágenes se utilizan como ejemplo.

PASO 10 Electronics protection (ESD)



⚠ **ADVERTENCIA:** Asegúrate de **proteger la electrónica contra descargas electrostáticas (ESD)**. ¡Desempaqueta siempre los componentes electrónicos justo antes de que los necesites!

- A continuación, se incluyen algunos **consejos para evitar daños en los componentes electrónicos:**
  - **Mantén los componentes electrónicos dentro de la bolsa ESD** hasta que se te solicite que los instale.
  - **Toca siempre los lados de la placa** mientras la manipulas. Evita tocar los componentes de la superficie.
  - **Antes de tocar los componentes electrónicos,** toca cualquier estructura conductora (de acero) cercana para neutralizar cualquier carga de electricidad electrostática.
  - Ten especial cuidado **en habitaciones con alfombras**, que son una fuente de energía electrostática.
  - La ropa hecha de lana y ciertos tejidos sintéticos pueden acumular electricidad estática con facilidad. Es más seguro usar ropa de algodón durante el ensamblaje.

PASO 11 Optional CORE One+ Gen 2 upgrade



The **Prusa INDX Conversion Kit for CORE One+** includes parts for the optional **CORE One+ Gen 2 upgrade**.

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

PASO 12 Removing the MMU3



Si tu impresora está equipada con la MMU3, **debes retirarla antes de continuar**.

Este paso se aplica tanto al MMU3 **Lite** (izquierda) como al MMU3 **Enclosed** (derecha).

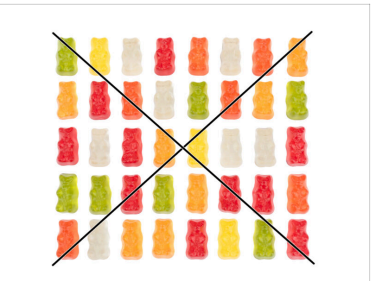
Apaga la impresora y desconéctala de la red eléctrica.

- Para desmontar la MMU3, sigue las instrucciones de montaje de la MMU3 en orden inverso. La guía está disponible en la página del producto MMU3 prusa.io/mmu3.
- Una vez retirada la MMU3, vuelve a esta guía y continúa con el siguiente paso.

PASO 13 Reward yourself







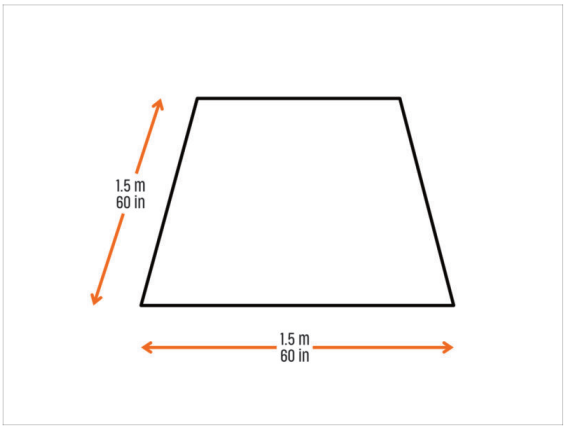
- Cómo convertir tu CORE One+ en una INDX CORE One+ es una experiencia gratificante. Después de terminar cada capítulo, date un capricho. **¡En la caja hay una bolsa de ositos Haribo solo para eso!**
- ¡No te comas todos los ositos antes de empezar ni de una sola vez! No seguir las instrucciones tendrá graves consecuencias. Actualmente estamos reuniendo al equipo táctico Prusa Haribo para este asunto.
- Tras años de investigación científica, hemos dado con una solución. **A lo largo de la guía, te explicaremos exactamente cuántos ositos debes consumir.**
- Ingerir una cantidad incorrecta a la prescrita en el manual podría provocar un aumento repentino de energía. Consulta a un profesional en la tienda de golosinas más cercana.

⚠ **Abre con cuidado** la bolsa de Prusa Haribo para que los ositos de goma no se caigan sobre la mesa. ¡Este paso es muy importante!

⚠ **¡Esconde los Haribo por ahora!** Según nuestra experiencia, una bolsa de caramelos sin vigilancia puede desaparecer de repente. Este fenómeno se ha confirmado en múltiples casos en todo el mundo.

PASO 14 Prepare your desk





- **Despeja tu espacio de trabajo.** Asegúrate de que tienes espacio suficiente. Un buen banco de trabajo plano y despejado te dará los resultados que buscas.
- **¡Que haya luz**! Asegúrate de que estás en un entorno bien iluminado. Otra lámpara o incluso una linterna adicional probablemente te resulten útiles.
- Prepara algo para guardar las bolsas de plástico y los materiales de embalaje retirados para poder reciclarlos después. Asegúrate de que no se desecha ninguna pieza importante.
- Se recomienda un espacio de trabajo mínimo de 1.5 x 1.5 metros (60 x 60 pulgadas).

⚠ **Recomendamos encarecidamente colocar una almohadilla blanda en su banco de trabajo**. Algunas piezas de chapa tienen bordes afilados que podrían rayar la superficie.

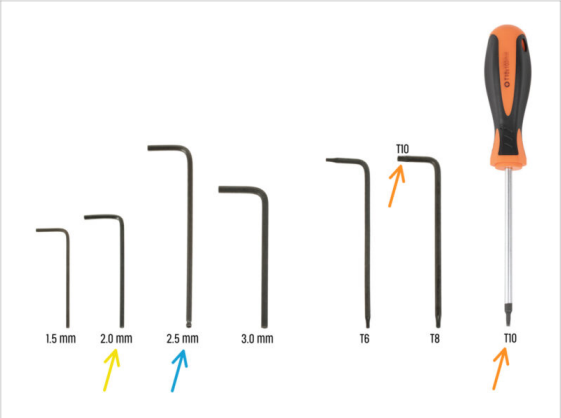
ⓘ Puedes utilizar un trozo de cartón como almohadilla protectora.

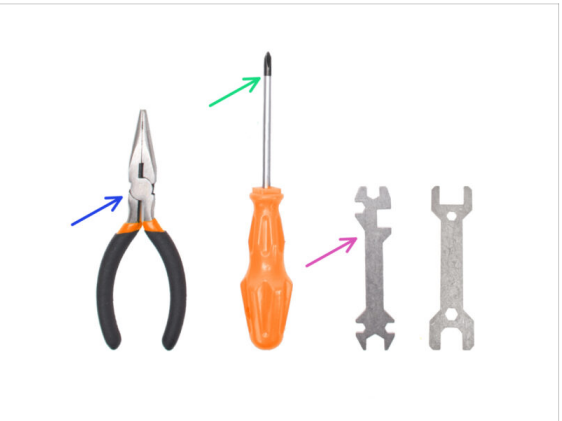
- Vamos con el capítulo **2. Preparación de la impresora y desmontaje**.

2. Printer preparation & disassembly



PASO 1 Herramientas necesarias para este capitulo



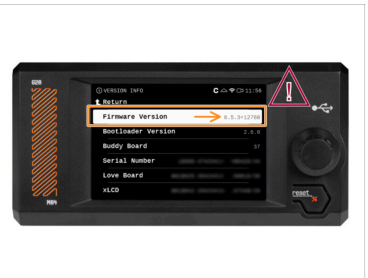


- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Llave / Destornillador T10
- Alicates de punta fina *o alicates de corte para cortar las bridas*
- PH2 screwdriver
- Universal wrench

PASO 2 Importante: Actualiza el firmware







⚠ **Completa este paso antes de desmontar la impresora.**

Antes de empezar, asegúrate de que tu impresora tenga instalada la **versión de firmware 6.5.3** o una más reciente.

- En la pantalla de la impresora, ve a ***Info*** -> ***Info versión*** -> ***Versión de Firmware*** para comprobar tu versión actual.
  - Si tu impresora ya tiene instalado el **firmware 6.5.3 o una versión posterior**, pasa al siguiente paso.

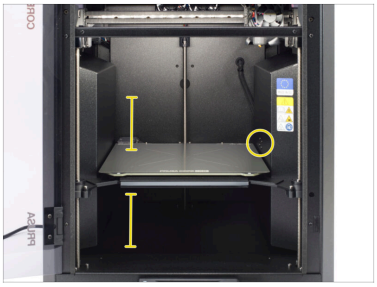
⚠ Si tu firmware **es anterior**, actualízalo antes de iniciar la actualización.

  - Sigue nuestra guía específica para la actualización del firmware para instrucciones detalladas en Cómo actualizar el firmware.
- Una vez completada la actualización del firmware, vuelve a esta guía y continúa.

PASO 3 Moving the Z-axis







ⓘ Antes de empezar, coloca la base calefactable en una posición accesible.

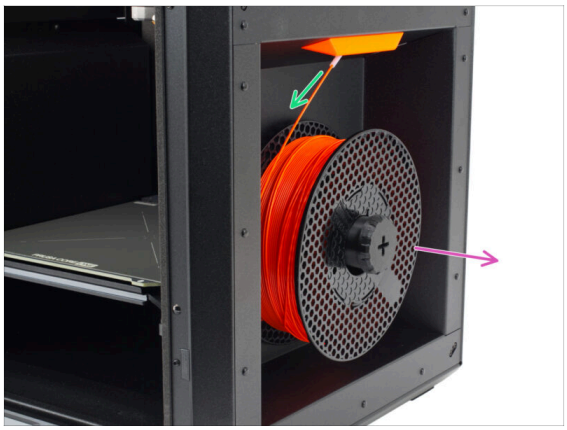
⚠ Durante este paso, **mantén la puerta de la impresora cerrada** y no metas la mano en su interior.

- En el menú de la impresora, ve a ***Control -> Auto Home***.
- After Auto Home, move the heatbed down via ***Control -> Move Axis -> Move Z*** until the highlighted screws and the underside of the heatbed are accessible (minimum **200 mm**).

  ⓘ De este modo se garantiza que se pueda acceder cómodamente a ambas zonas durante el procedimiento, ya que habrá que manipularlas más adelante en el manual.

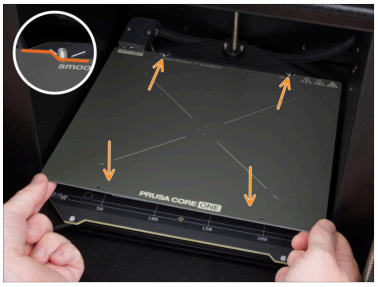
PASO 4 Unloading filament





- **Asegúrate de que no haya filamento cargado en la impresora.**
- Descarga el filamento. Visita el menú **Filamento** y selecciona **Descargar Filamento.**
- Descarga el filamento de la impresora.
- **Retira la bobina de filamento** de la impresora.

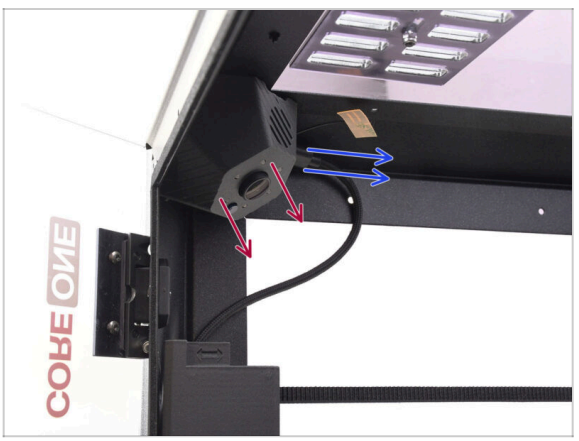
PASO 5 Apagando y protegiendo la impresora


⚠ Antes de comenzar, asegúrate de que la **impresora se haya enfriado** a temperatura ambiente.

- Apaga la impresora mediante el interruptor situado en la parte posterior.
- Desconecta la impresora de la corriente.
- Retira la lámina de acero.
- Coloca una caja de cartón vacía (por ejemplo, una caja de Prusament) sobre la base calefactable para protegerla en caso de que se caiga alguna pieza.
- **Retira la memoria USB** para evitar daños al manipular la impresora.

PASO 6 Desconecta la Cámara Buddy3D



- Si tu impresora está equipada con una cámara Buddy3D, retírala antes de iniciar este procedimiento.

ⓘ La cámara Buddy3D se fija mediante imanes.

  - Disconnect the cable.
  - Remove the camera.

- Coloca la cámara en un lugar seguro durante el procedimiento. Te recomendamos que cubras el objetivo con una tapa protectora.

PASO 7 No deseches ninguna pieza retirada.



⚠ **No deseches ninguna pieza de la impresora** durante este procedimiento.

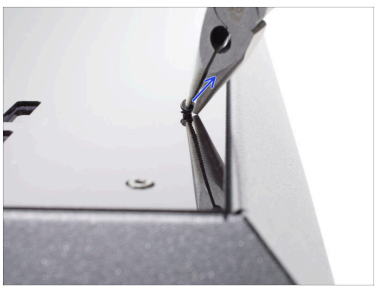
- A**lgunas de las piezas de la impresora que se han desmontado se reutilizarán más adelante** y se enumeran al final de este capítulo en los pasos de Recap piezas.
- En cuanto a los tornillos, **recomendamos guardar todos los tornillos que se hayan quitado.**

ⓘ Algunos de los tornillos que se hayan quitado se volverán a utilizar durante la conversión. Te recomendamos que los etiquetes a medida que los vayas apartando.

PASO 8 Retirando los remaches de nylon superiores







- Hay cuatro remaches de nylon en el panel superior que lo sujetan. Retira estos remaches de nylon de la siguiente manera:
- Con unos alicates de punta fina, sujeta con cuidado la cabeza del remache con la punta de los alicates y extrae el remache.

ⓘ También puedes usar la herramienta mencionada anteriormente **Snap-rivet-remover**

⚠ Ten cuidado de no dañar el panel superior.

- Si la parte inferior de un remache queda clavada en el panel, sujétala con unos alicates y retírala también.

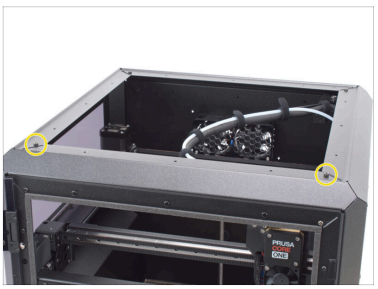
PASO 9 Retirando el panel superior



- Retira el panel superior de la impresora.

  Para esta actualización no necesitarás el panel superior.

PASO 10 Retirando el perfil superior

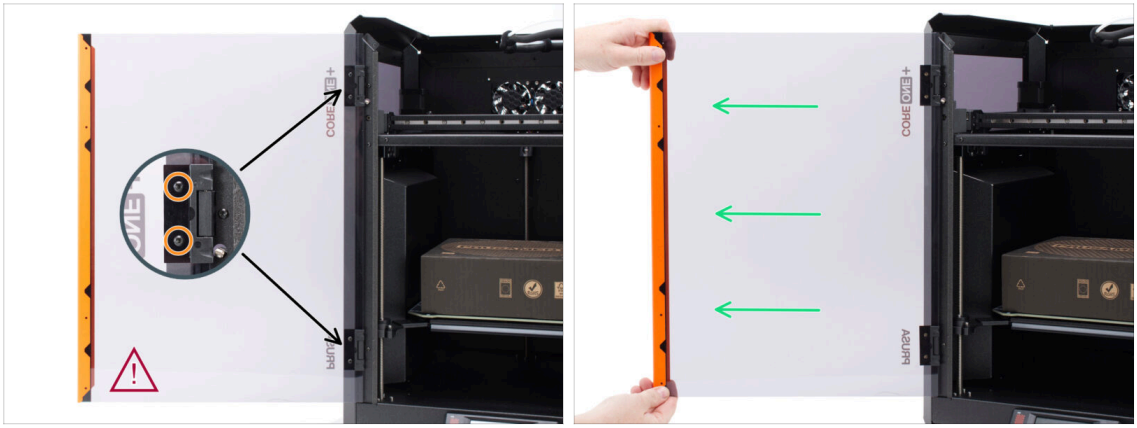






- Con la llave Allen de 2.5 mm, retira los dos tornillos M3x4 del panel frontal superior.
- Desde la parte delantera, utiliza una llave T10 para quitar los dos tornillos M3x4rT.
- Retira con cuidado el perfil superior de la impresora.

PASO 11 Removing the door



Te recomendamos encarecidamente que retires la puerta. De este modo, mover y girar la impresora resultará mucho más fácil y seguro durante la conversión a INDX.

Afloja y retira los dos tornillos M3x5rT que fijan el panel de la puerta en ambas bisagras.

Es imprescindible **sujetar bien el panel de la puerta** mientras se aflojan los tornillos para evitar que se caiga.

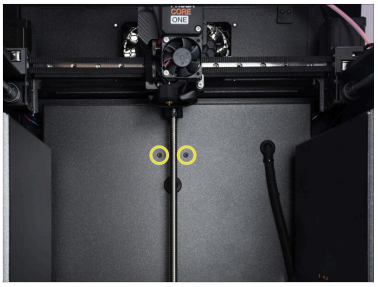
Empieza a quitar los tornillos por el de abajo.

Desliza con cuidado el panel de la puerta para sacarlo de las bisagras.

Coloca el panel de la puerta y los cuatro tornillos en un **lugar limpio y seguro** para evitar cualquier daño.

Asegúrate de que el eje que hay dentro de la bisagra no se salga. Si se sale, vuelve a colocarlo en su sitio o déjalo a un lado junto con la pieza de la bisagra. Los volveremos a montar al final del proceso de montaje.

PASO 12 Accessing the electronics

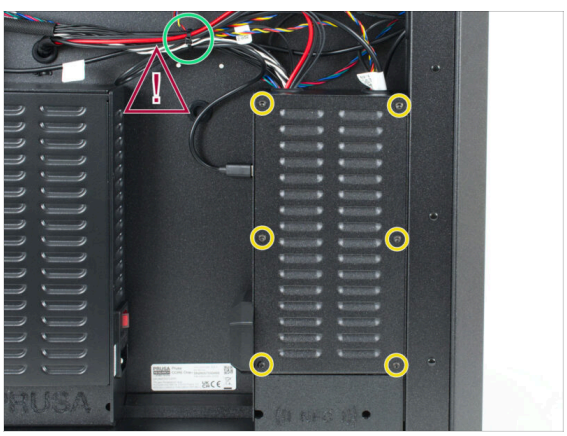




- En el interior de la impresora, retira los dos tornillos M3x4rT que sujetan la cubierta posterior.
- En la parte posterior de la impresora, desliza la cubierta central hacia abajo.

  Si te resulta difícil moverla, utiliza un destornillador como palanca a través de la abertura para ayudarte.
- Asegúrate de que los cuatro ganchos de la parte superior de la tapa se hayan desenganchado del chasis metálico.
- Retira la tapa de la impresora.

PASO 13 Accediendo a la placa buddy



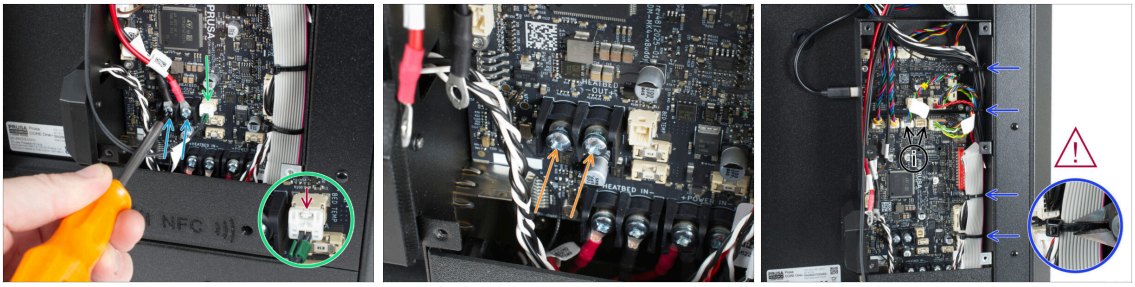

- Use the needle-nose pliers to squeeze the head of the zip tie to safely remove it.

  If available, use the flush cutters to cut the zip tie securing the cable harness.

Evita cortar los cables.

- Desatornilla los seis tornillos M3x4rT que sujetan la placa electrónica (tapa de la caja del xBuddy).
- Desliza la tapa de la caja xBuddy para sacarla de la caja de componentes electrónicos y retírala de la impresora.

PASO 14 Deconectando el cable I.



- Con un destornillador PH2, desenrosca los dos tornillos 6-32 y desconecta los cables de alimentación de la base calefactable de la xBuddy.
  - Consejo de experto: Después de desconectar los cables, vuelve a enroscar ambos tornillos sin apretarlos demasiado, al menos tres vueltas, para que no se pierdan.
- Desconecta el cable del termistor de la base calefactable de la placa xBuddy.

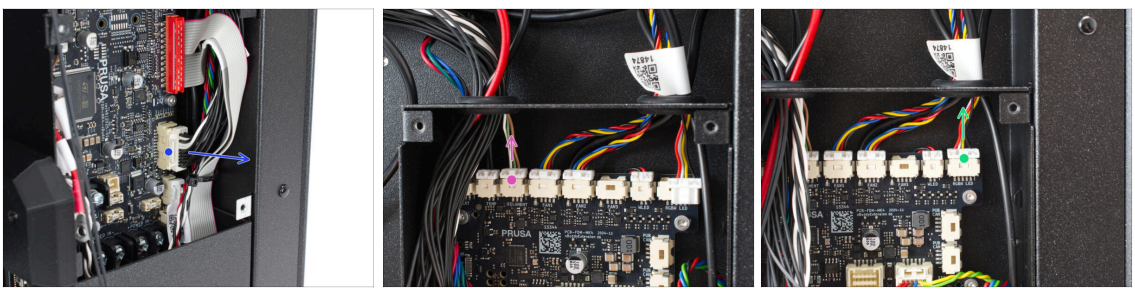
  ⚠ El conector del cable cuenta con una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar** el cable.
- Corta con cuidado las bridas situadas a lo largo del lado derecho de la caja de la xBuddy.

  ⚠ **¡Evita cortar ningún cable!** Para mayor seguridad, puedes cortar la parte superior de la brida.

  Las bridas se pueden cortar con unos alicates de corte al ras, si se dispone de ellos.

ⓘ Note the possible difference between our photo and your printer. The Z-motor cable can be plugged into either of the connectors.

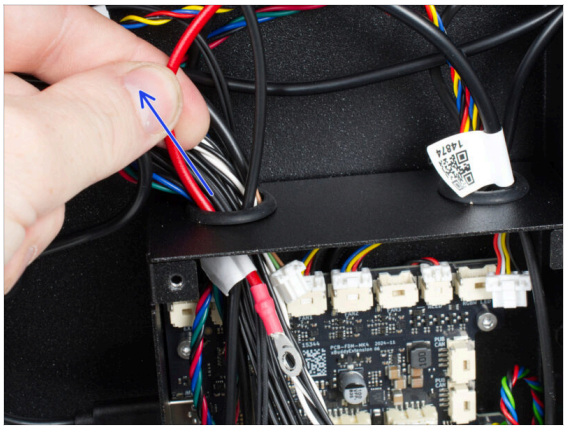
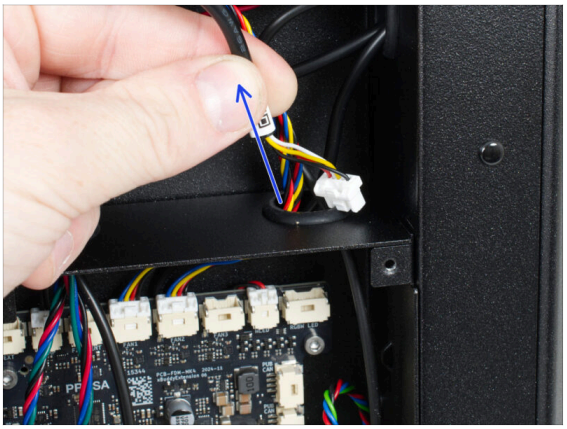
PASO 15 Deconectando el cable II.



⚠ El conector del cable cuenta con una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar** el cable.

- Desconecta el cable principal del Nextruder de la placa xBuddy.
- Desconecta el sensor de filamento lateral de la placa de extensión xBuddy.
- Desconecta el cable del LED RGB de la placa de extensión xBuddy.

PASO 16 Removing the cables

- Saca los cables desconectados de la caja xBuddy a través de las aberturas correspondientes de la parte superior.

  ⚠ **No tire de los cables** si nota alguna resistencia.

  ⓘ El cable principal del Nextruder puede pasar por la abertura derecha o por la izquierda, dependiendo de cuándo se montó la impresora.

  - Ten cuidado de no quitar las juntas - pero no te preocupes, se pueden volver a colocar fácilmente.

PASO 17 Introduciendo los cables





- Desliza ligeramente el ojal superior fuera de la abertura para evitar que se caiga dentro de la impresora mientras pasas los cables.
- Pasa el cable principal del Nextruder por la abertura ovalada superior hasta introducirlo completamente en la impresora.
- Vuelve a colocar el ojal en la abertura ovalada.
- Pasa el cable del sensor del filamento lateral por la abertura ovalada inferior para introducirlo en la impresora.

  ⓘ Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.

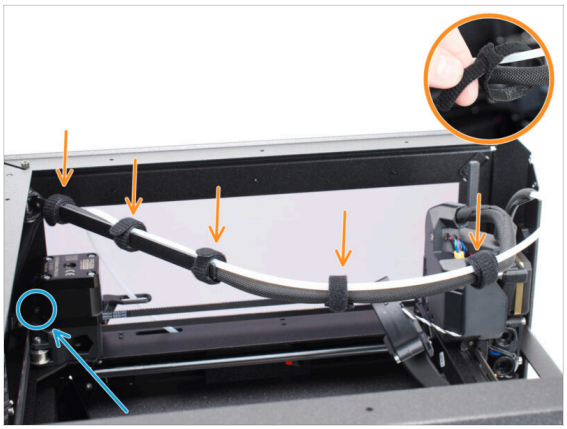
PASO 18 Guiando dentro los cables de la base calefactable

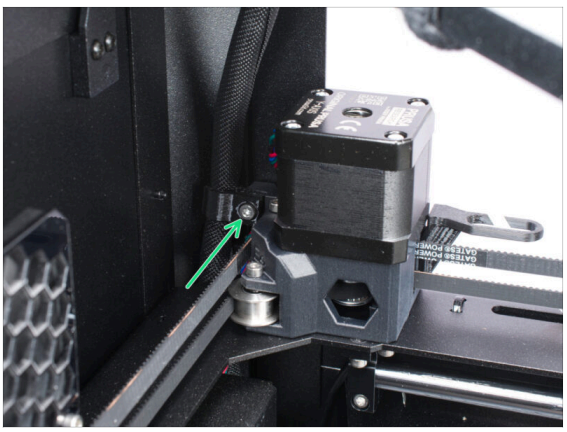




- Corta y retira la brida que sujeta el haz de cables de la base calefactable.
- Introduce el mazo de cables de la base calefactable en la impresora.
- Deja todos los cables sueltos dentro de la impresora. Ya te ocuparás de ellos más tarde.

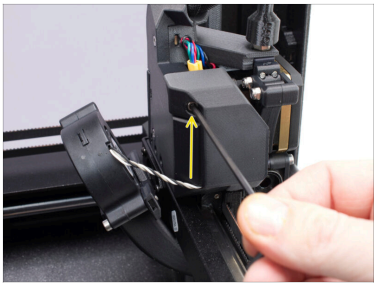
PASO 19 Soltando el cable principal

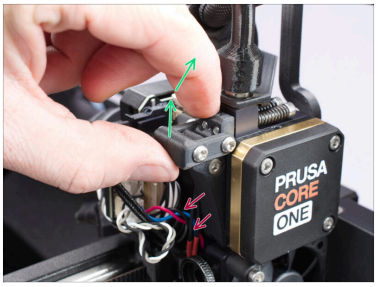




- Gira la impresora de modo que su lado izquierdo quede frente a ti (el lado sin el porta bobinas).
- Suelta las cinco bridas.
- Fíjate en la zona situada detrás del motor del eje Y.
- Con una llave Allen de 2.5 mm, afloja el tornillo M3 que sujeta la abrazadera del cable.
  - No es necesario quitar los tornillos de la pieza. Deja que el cable principal del Nextruder cuelgue libremente junto con la abrazadera del cable.

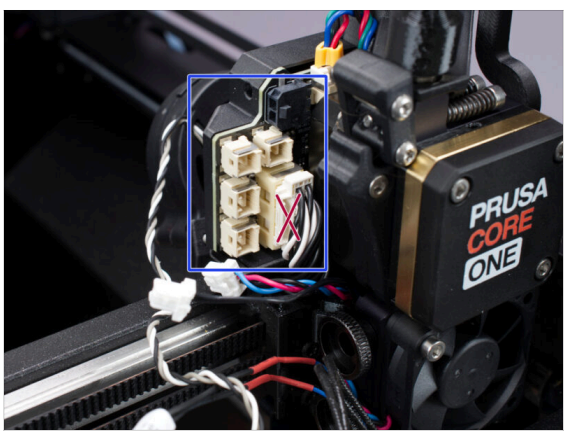
PASO 20 Retirando la cubierta de la LoveBoard

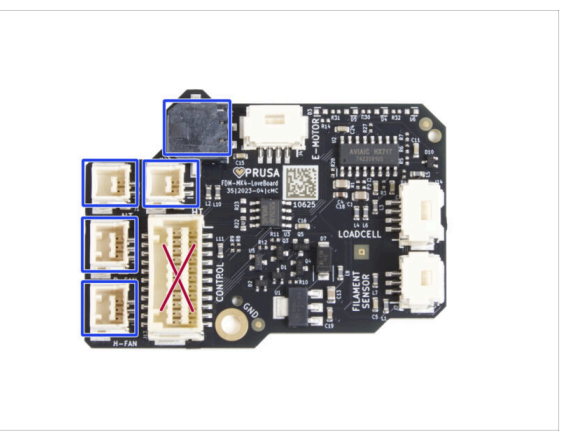




- Pasemos al lado izquierdo del Nextruder.
- Con la llave Allen de 2.5mm, retira el tornillo M3x10 que sujeta la tapa lateral.
- Remove the cover.
- Unlock the Idler-swivel.
- Abre completamente el conjunto del tensor.

PASO 21 Desconectando los cables del Nextruder - izquierdo

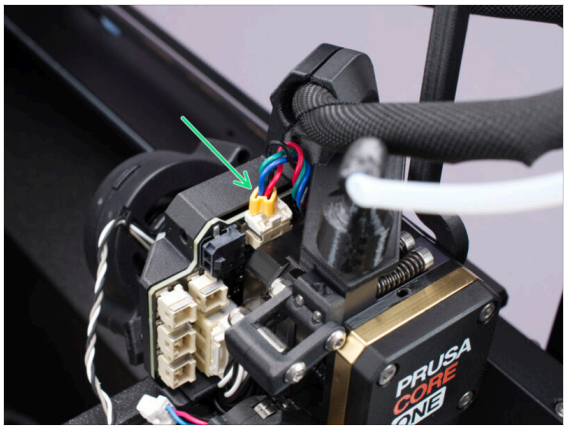


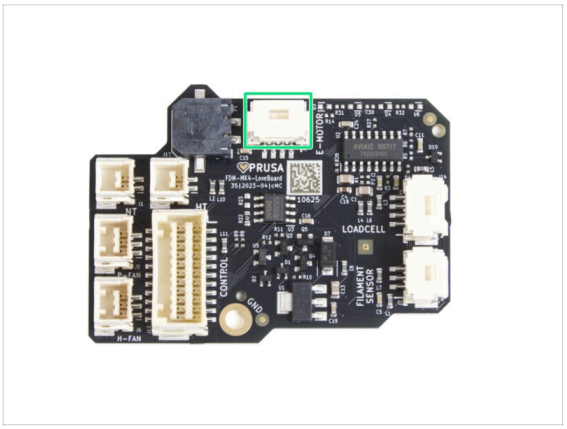


⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. **Es necesario presionar la pestaña antes de desconectar**. De lo contrario, el conector podría dañarse.

- Desconecta todos los cables del lado izquierdo de la LoveBoard.
- No desconectes el conector del cable principal del Nextruder.

PASO 22 Desconectando los cables del Nextruder - superior

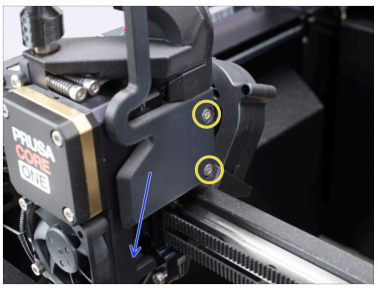


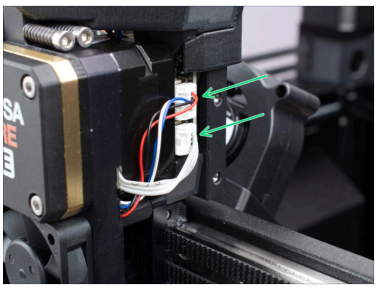


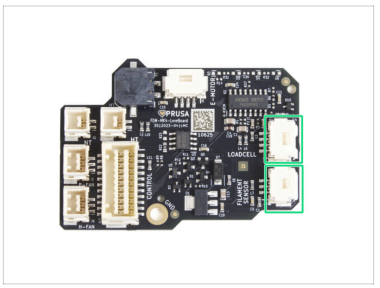
⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar**. De lo contrario, el conector podría dañarse.

- Desconecta el cable del motor del extrusor.

PASO 23 Desconectando los cables del Nextruder - derecha





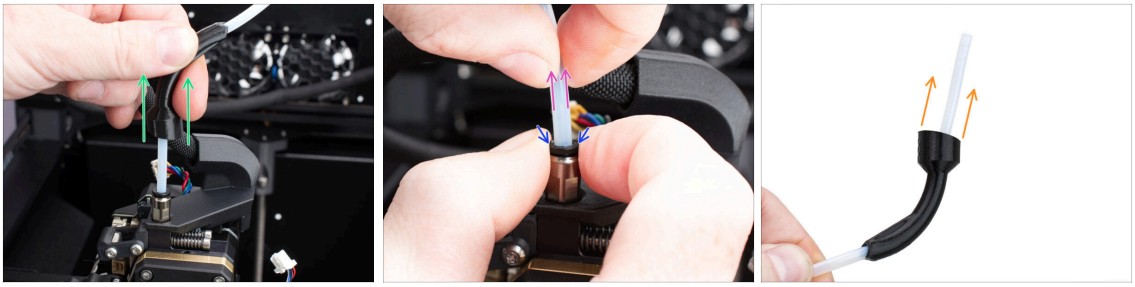


- Con la llave Allen, retira los dos tornillos M3x6 que sujetan la cubierta derecha del Nextruder.
- Remove the cover.

⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar**. De lo contrario, el conector podría dañarse.

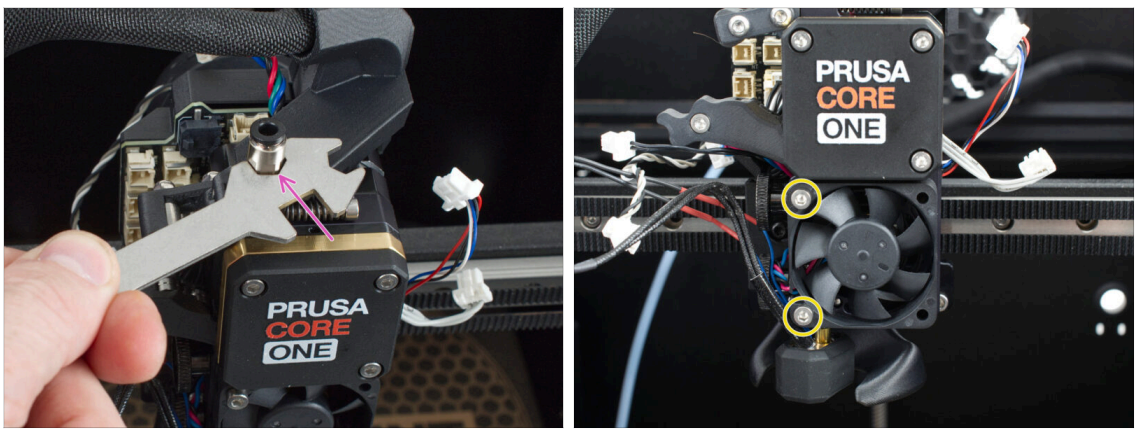
- Desconecta ambos cables del lado derecho del LoveBoard.

PASO 24 Disconnecting the PTFE tube



- Desliza el bowden-bend sobre el racor del Nextruder.
- Presiona hacia abajo la presilla negra del racor, preferiblemente con dos dedos.
- Saca el tubo de PTFE del racor.
- Retira el bowden-bend del tubo de PTFE.

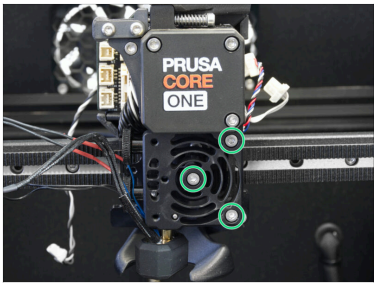
PASO 25 Retirando el racor del Nextruder

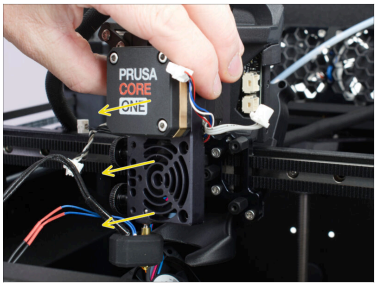


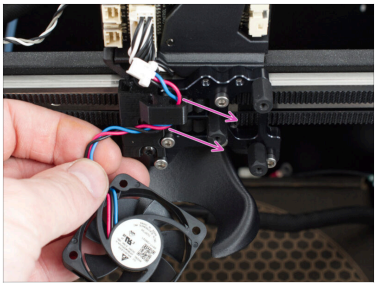
- Utilizando la ranura de 8 mm de la llave universal, retira el racor M5-4.
- Con la llave Allen, retira los dos tornillos M3x18 que sujetan el ventilador del disipador térmico.

Una vez soltado, es probable que el ventilador del disipador se quede enganchado en el cable. Déjalo así por ahora.

PASO 26 Removing the Nextruder



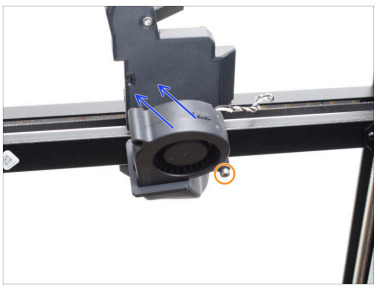
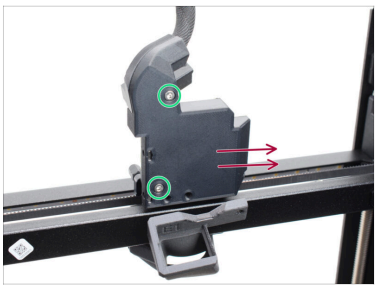
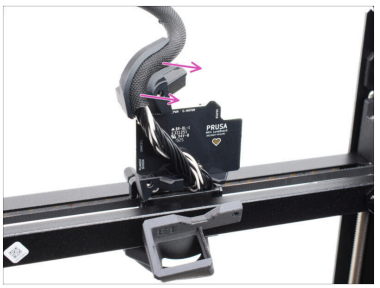




- Retira los tres tornillos M3x10 que fijan el conjunto del Nextruder al eje X.

  ⚠ **PRECAUCIÓN:** Mientras aflojas el último tornillo, **sujeta el Nextruder para evitar que se caiga** y dañe la impresora.
- Retira el conjunto del Nextruder de la impresora.
- Desengancha el cable del ventilador del disipador térmico del gancho y retira el ventilador de la impresora.

PASO 27 Retirar el ventilador de capa

- Céntrate en el conjunto del eje X trasero.
- En la parte posterior del cabezal de impresión, retira el tornillo M3x25 que sujeta el ventilador de impresión.
- Retira el ventilador de impresión levantándolo.

  Deja a un lado el ventilador de impresión. Lo necesitarás más adelante para el nuevo cabezal de impresión.
- Retira los dos tornillos M3x10 que sujetan la cubierta en la parte posterior del cabezal de impresión.
- Remove the cover.
- Desengancha el cable principal del extrusor de la ranura específica.

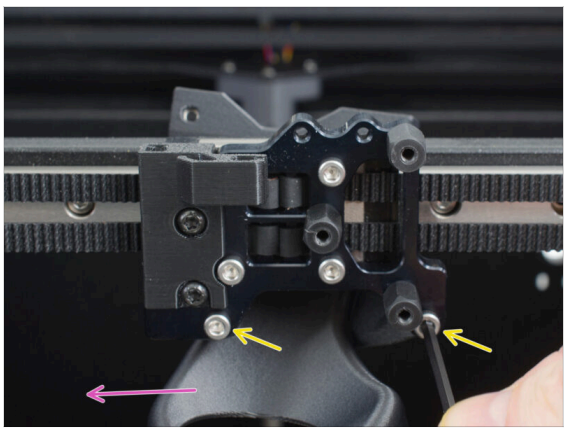
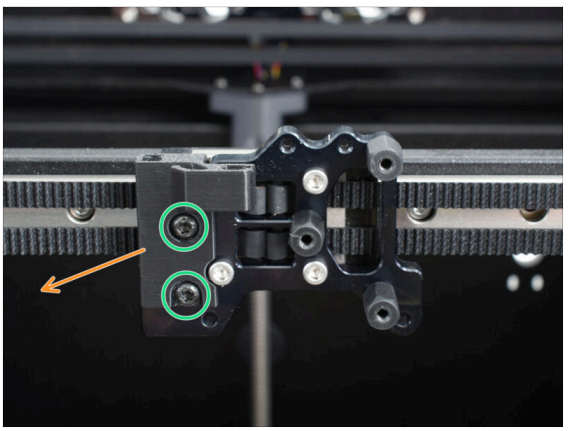
PASO 28 Removing the LoveBoard





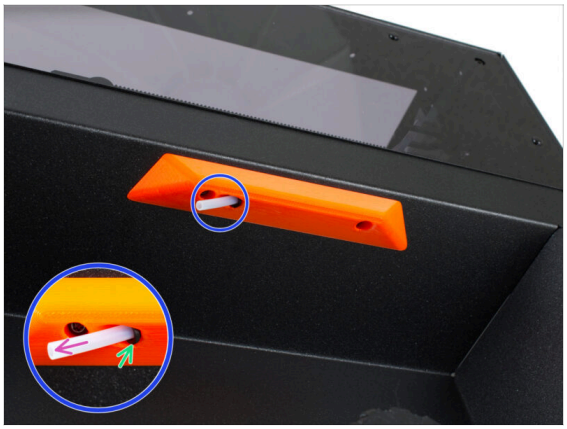
- Afloja y retira el tornillo M3x8rT que sujeta la LoveBoard.
- Desconecta por completo la LoveBoard y el cable principal del Nextruder de la impresora.
- Afloja los dos tornillos M3x10 del soporte de la Loveboard.
- Retira el Loveboard-holder de la impresora.

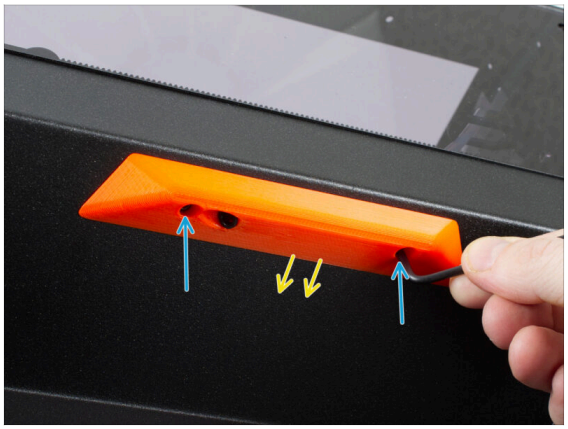
PASO 29 Desmontando la cubierta del ventilador

- Afloja y retira los dos tornillos M3x10 que fijan la Fan-shroud al soporte del Nextruder.
- Retira la Fan-shroud de la impresora.
- Con la llave T10, retira los dos tornillos M3x4rT que sujetan el Cable-clip.
- Retira el Cable-clip de la impresora.

PASO 30 Desmontaje del asa lateral





- Fíjate bien en el tubo de PTFE de entrada que hay en el mango del panel lateral derecho.
- Introduce la presilla en el asa.
- Retira el tubo PTFE.
- Con un destornillador T10, afloja los dos tornillos M3x8rT que sujetan el asa y el sensor de filamento.
- Retira el asa de la impresora.

PASO 31 Retirando el sensor de filamento lateral





- Vuelve a centrar tu atención en el interior de la impresora.
- Corta con cuidado y retira la brida que hay cerca del tubo de PTFE.
  - De este modo, se suelta el cable del sensor del filamento lateral de la parte inferior del bastidor CoreXY.
- Sujeta el sensor de filamento lateral suelto situado en la parte interior del panel lateral derecho y retíralo de la impresora.

PASO 32 Removing the spoolholder



- Con el destornillador T10, retira los cuatro tornillos M3x8rT que hay en el interior de la impresora y que sujetan el portabobinas.

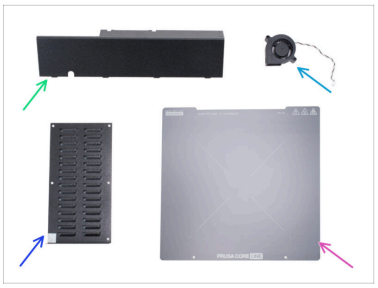
  ⚠ Ten cuidado **de no rayar la base calefactable**.

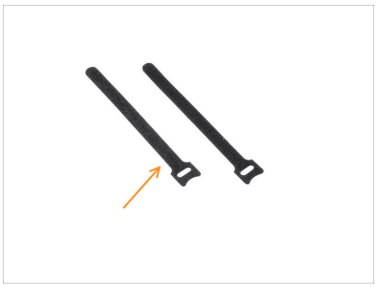
- **Mientras aflojas el último tornillo**, sujeta el porta bobinas con la mano y retíralo de la impresora.

⚠ Vuelve a colocar la caja de cartón protectora **sobre la base calefactable** .

PASO 33 Parts recap I.







⚠ **Guarda las siguientes partes** para los siguientes pasos.

ⓘ Las piezas que no figuren en la lista se pueden dejar a un lado.

- Cubierta trasera chapa metálica (1x)
- Cubierta de la caja xBuddy (1x)
- Print fan (1x)
- Print sheet (1x)
- Cable tie (2x)

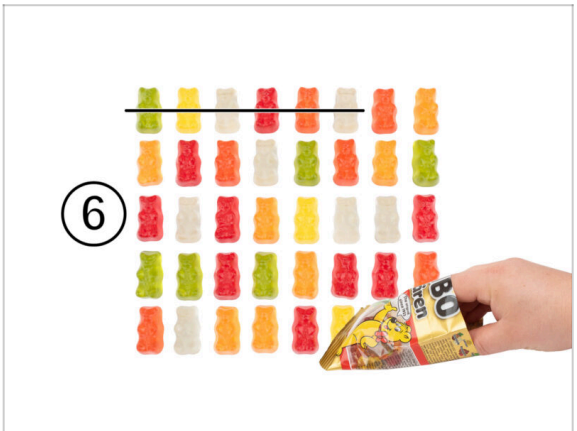
- En cuanto a los elementos de fijación, recomendamos **guardar todos los tornillos que se hayan quitado**.

PASO 34 Parts recap II.



- Conjunto de panel de puerta (1x)

PASO 35 Haribo time!



⚠ Fíjate bien en el número que aparece dentro del círculo. Indica exactamente cuántos ositos de gominola debes comer en este paso. **No comas más.**

- Come seis ositos de gominola.

PASO 36 Final step

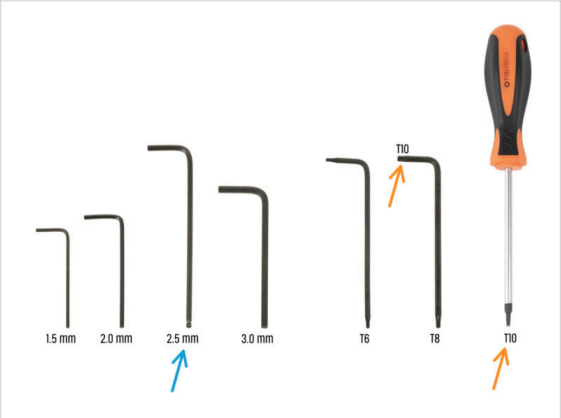


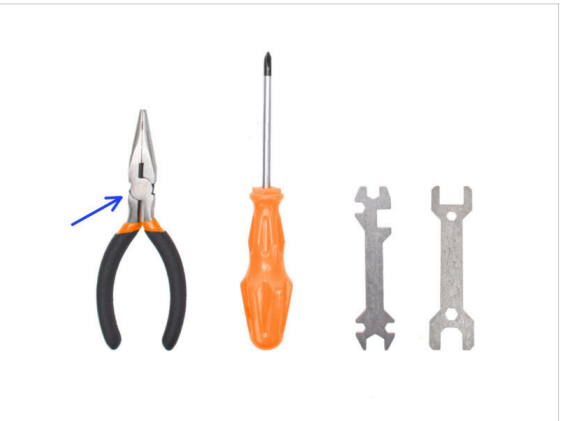
- La impresora ya está lista para la actualización INDX.
- Pasa al siguiente capítulo: **3. Actualizando la impresora**.

3. Z-axis upgrade



PASO 1 Herramientas necesarias para este capitulo





- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- Llave Allen de 2.5 mm
- Llave / Destornillador T10
- Alicates de punta fina *o alicates de corte para cortar las bridas*

PASO 2 Opcional: Instalación del cable USB-C de la cámara Buddy3D



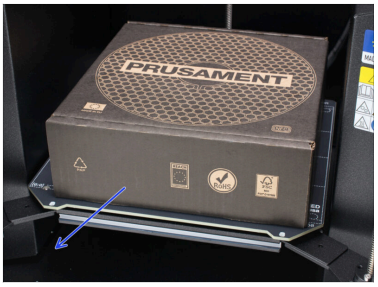
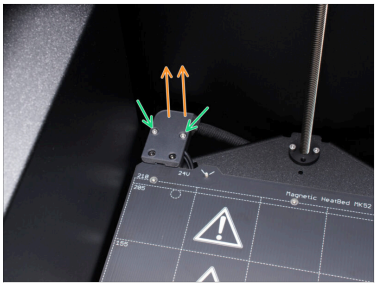
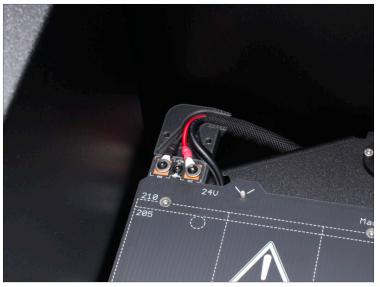


Este paso solo es aplicable si has **adquirido la cámara Buddy3D** y tienes previsto instalarla.

- Ahora es el momento adecuado para conectar el cable USB-C que viene incluido con la cámara Buddy3D.
  - Para instalar el cable, sigue la guía específica **Instalación Cámara Buddy3D en la CORE One**.

No conectes ni montes la cámara en esta fase. Esto se hará al final del montaje.

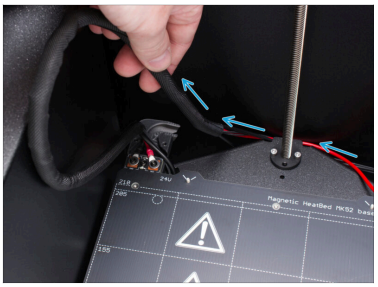
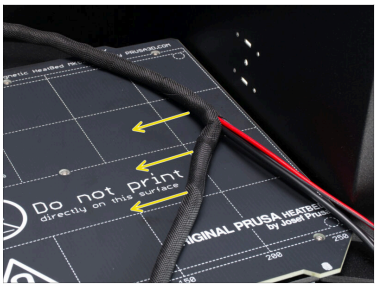
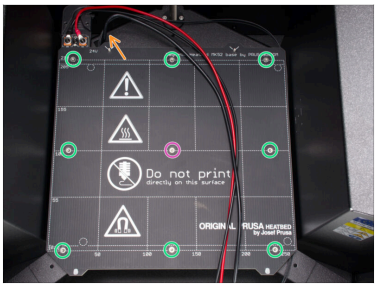
PASO 3 Retirando la cubierta del cable de la base calefactable

- Retira temporalmente la caja de cartón protectora de la base calefactable.
- Fíjate en la zona del cable de la base calefactable, en la parte trasera izquierda.
- Desatornilla los dos tornillos M3x10 que sujetan la CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Remove the CORE-One-bed-cable-cover-top.

  ⓘ Ya no necesitarás la CORE-One-bed-cable-cover-top. Te recomendamos que la retires para evitar confusiones con la nueva pieza.

PASO 4 Releasing the heatbed

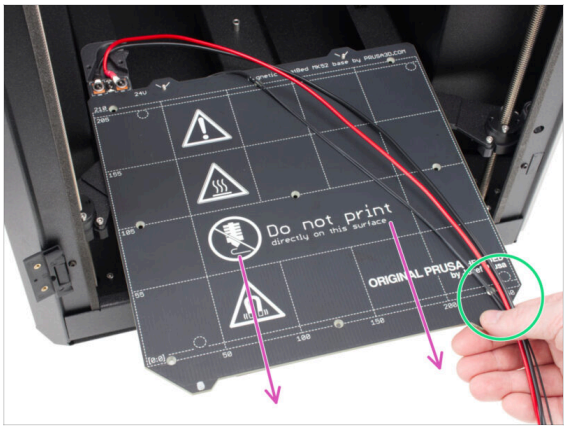




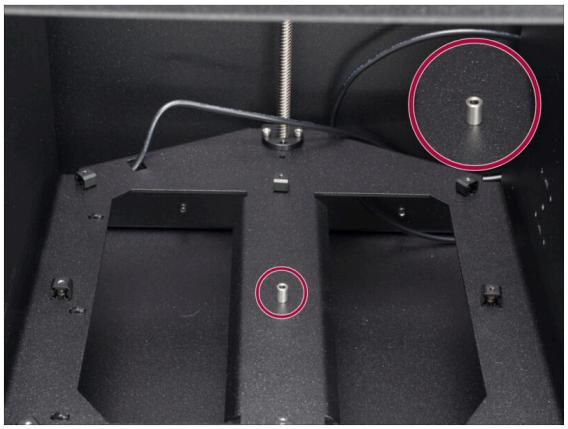
- Saca el haz de cables de la base calefactable por debajo de esta.

  ⚠ Ten cuidado **de no enganchar los cables**. Si notas resistencia, **deja de tirar inmediatamente**.
- Retira la funda textil a lo largo de todo el haz de cables.

  ⓘ Deja la funda a un lado; la volverás a necesitar más adelante.
- Asegúrate de retirar el cable del LED de la CORE-One-bed-cable-cover-bottom antes de continuar.
- Afloja y retira los ocho tornillos M3x4bT que sujetan la bas calefactable.
- Afloja y retira el tornillo M3x12bT que hay en el centro.

PASO 5 Removing the heatbed





- Retira con cuidado la base calefactable de la impresora.
  - Retírala junto con los cables **que salen de la base calefactable**.
  - **Deja la base calefactable a un lado, en un lugar seguro**, la volverás a necesitar más adelante.

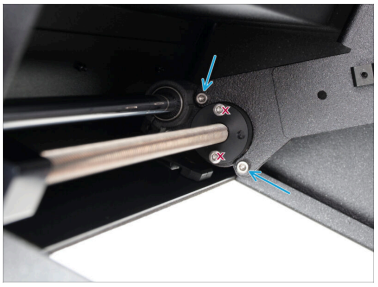
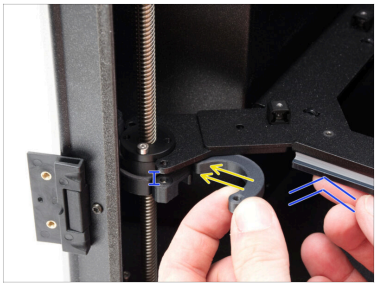
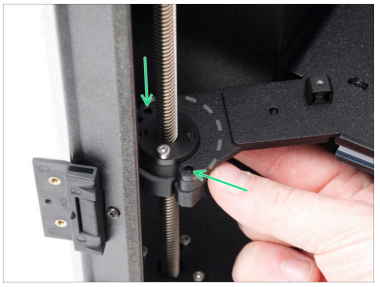
⚠ Tras retirar la base calefactable, queda un **espaciador suelto** en el carro Z. **Guárdalo en un lugar seguro para utilizarlo más adelante.**

PASO 6 Separadores de la base calefactable: preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *que se encuentra en la bolsa Heatbed*
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *que se encuentra en la bolsa Heatbed*
- Tuerca M3nN (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tornillo M3x18 (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

PASO 7 Insertando el espaciador - izquierda

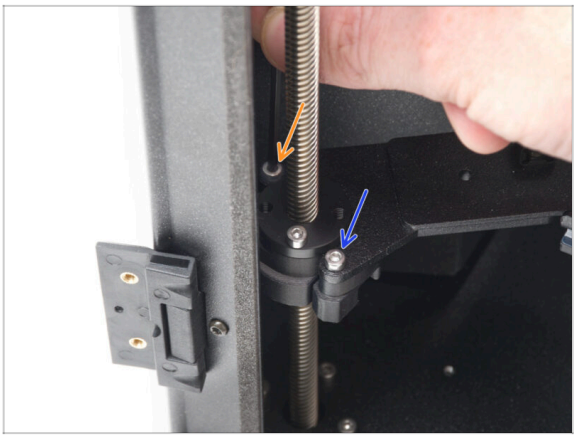
- Céntrate en el eje Z delantero izquierdo.
- Retira los dos tornillos M3x10 que fijan el carro Z al Bed-mount.

⚠ No retires los tornillos de la tuerca trapezoidal.

There are two M3nN nuts inserted from below in the Bed-mount. **These are not the ones mentioned in the Parts preparation.**

- Levanta con cuidado el carro Z para que quede un espacio de aproximadamente 8 mm (0.3 pulgadas) entre este y el soporte de la plataforma.
- Introduce el Bed-spacer-front en el hueco.
- Coloca la pieza de forma que encaje alrededor del soporte de la cama y, a continuación, alinea los orificios.

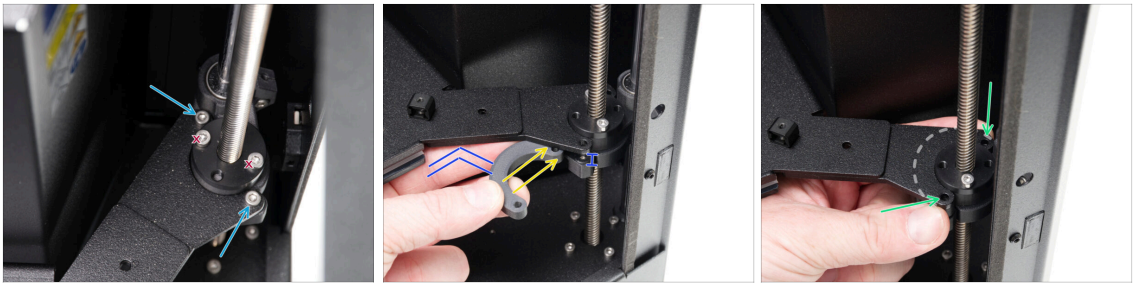
PASO 8 Asegurando el espaciador de la base - izquierda



ⓘ Asegúrate de que las dos tuercas M3nN insertadas desde abajo no se salgan del soporte de la base.

- Fija el espaciador con dos tornillos M3x18.
  - Aprieta primero el tornillo interior.
  - A continuación, aprieta el tornillo exterior.

PASO 9 Insertando el espaciador - derecha



- Céntrate en el eje Z delantero derecho.
- Retira los dos tornillos M3x10 que fijan el carro Z al Bed-mount.

  No retires los tornillos de la tuerca trapezoidal.

  There are two M3nN nuts inserted from below in the Bed-mount. These are not the ones mentioned in the Parts preparation.
- Levanta con cuidado el carro Z para que quede un espacio de aproximadamente 8 mm (0.3 pulgadas) entre este y el soporte de la plataforma.
- Introduce el Bed-spacer-front en el hueco.
- Coloca la pieza de forma que encaje alrededor del soporte de la cama y, a continuación, alinea los orificios.

PASO 10 Asegurando el espaciador de la base - derecha

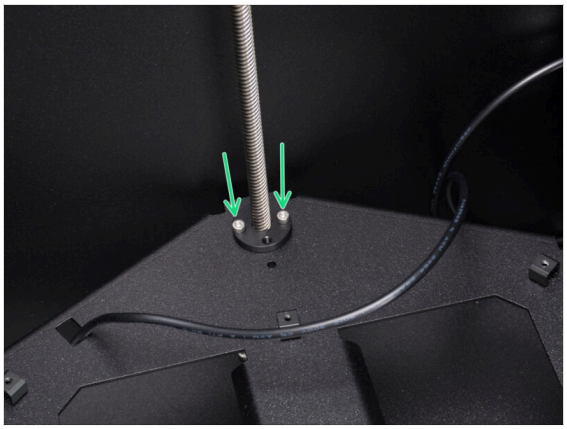


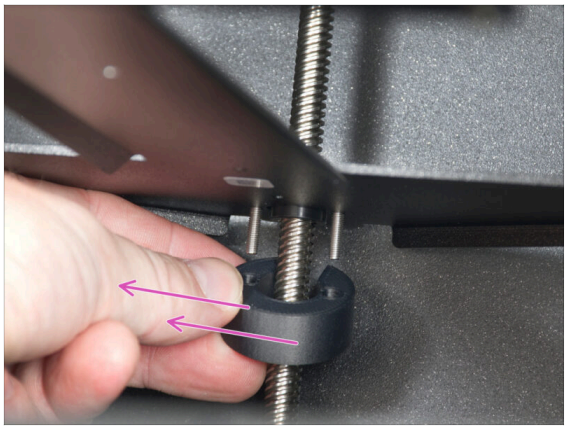
Asegúrate de que las dos tuercas M3nN insertadas desde abajo no se salgan del soporte de la base.

- Fija el espaciador con dos tornillos M3x18.
  - Aprieta primero el tornillo interior.
  - A continuación, aprieta el tornillo exterior.

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

PASO 11 Retirando el espaciador de la base





- Afloja los dos tornillos M3x18 que fijan la tuerca trapezoidal y la CORE-One-bed-spacer-rear (en la parte inferior).
  - Mientras aflojas los tornillos, sujeta el CORE-One-bed-spacer-rear en su sitio y retíralo una vez que estén sueltos.

Deja los tornillos en la tuerca trapezoidal.

Deshazte del CORE-One-bed-spacer-rear para evitar confusiones con la nueva pieza. Ya no necesitarás esta pieza.

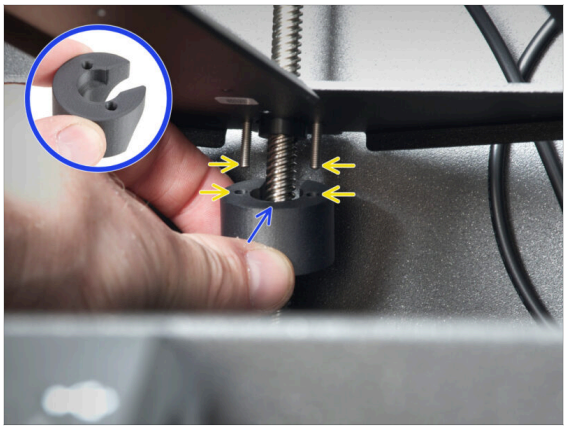
PASO 12 Assembling the INDX-bed-spacer-rear

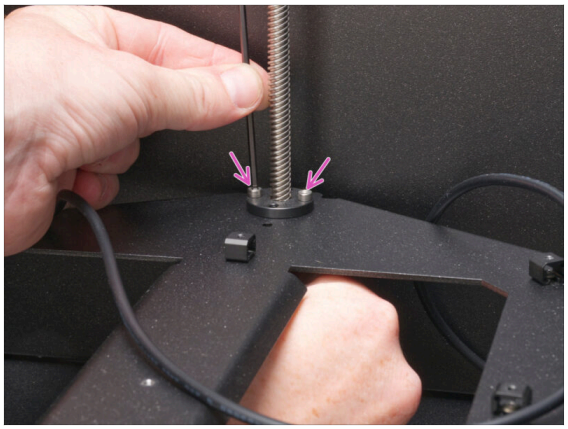


- Introduce dos tuercas M3nN en el Bed-spacer-rear y **empújalas hasta el fondo**.
  - Coloca las tuercas con el inserto de nylon (anillo de plástico azul) **mirando hacia arriba**.

Consejo profesional: Usa el método de tirar con el tornillo. O bien, introduce las tuercas con la llave Allen de 2.5 mm.

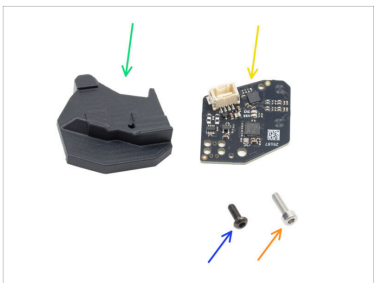
PASO 13 Mounting the INDX-bed-spacer-rear



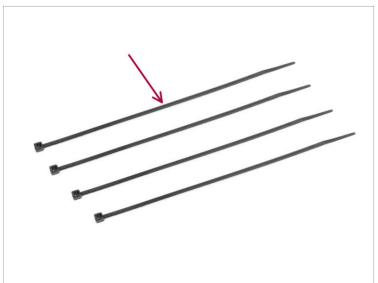


- Fíjate en la parte inferior trasera de la base calefactable.
- Sujeta el Bed-spacer-rear **con la misma orientación que se muestra en** y colócalo **alrededor de** la varilla roscada del eje Z trasero.
- Alinea los orificios del espaciador de la base con los tornillos M3x18 que habías guardado en la tuerca trapezoidal.
- Fija la pieza apretando los dos tornillos M3x18.

PASO 14 Sensor offset: preparación de las piezas

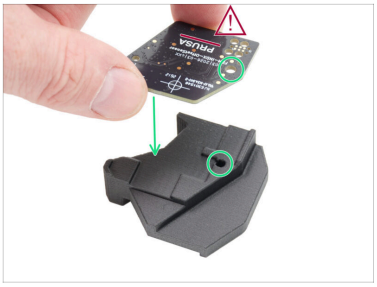
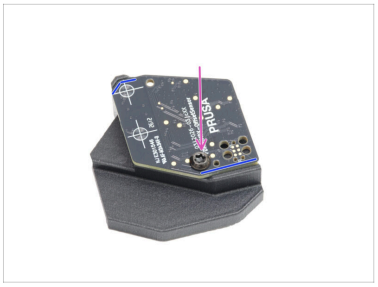






- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *que se encuentra en la bolsa de Heatbed*
- INDX OffsetSensor (1x) *que se encuentra en la caja de Filament Sensors*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Tornillo M3x10 (1x) *que quitaste antes*
- Cable del sensor del offset (1 unidad) *que se encuentra en la bolsa de Cables*
- Zip tie (4x)

PASO 15 Montando el sensor de offset del INDX

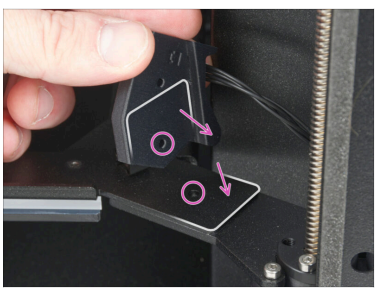
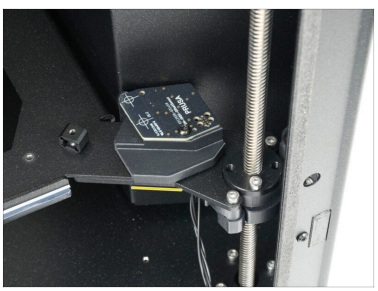




ⓘ Las piezas impresas que se muestran pueden diferir ligeramente de las incluidas en el paquete.

- Monta el sensor del offset en el Offset-sensor-holder.
  - Alinea los orificios de los tornillos entre sí.
  - ⚠ Asegúrate de que el logotipo de **PRUSA esté hacia arriba**.
  - Asegúrate de que el sensor del offset esté correctamente colocado.
- Fija el sensor del offset en su sitio con el tornillo M3x8rT.

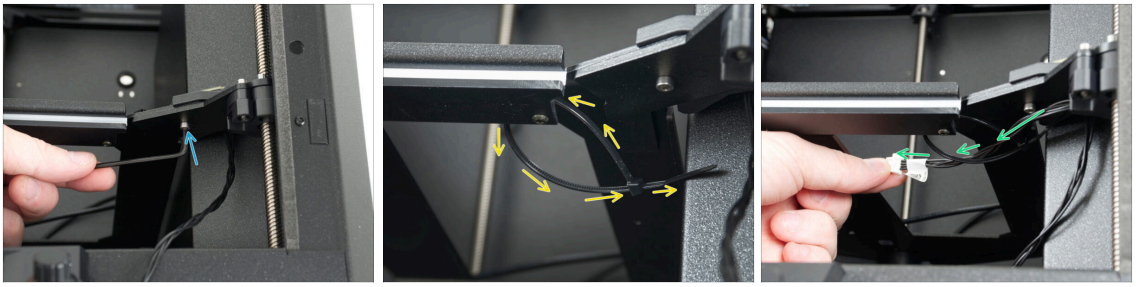
  No aprietes demasiado el tornillo para evitar dañar los componentes electrónicos.
- Pasa el cable del sensor del offset entre el carro Z y el panel lateral derecho de la impresora.
  - Coge el extremo del cable **que no tiene etiqueta**.

PASO 16 Conectando el cable del sensor del offset

- Conecta el cable del sensor del offset al conector de la placa del sensor del offset.
- En la parte inferior del Offset-sensor-holder, busca el hueco diseñado para el carro Z.
  - Coloca el Offset-sensor-holder en el carro Z de manera que las piezas encajen entre sí y los orificios para los tornillos queden alineados.
- Comprueba que la alineación sea correcta. Debe coincidir con la foto.

PASO 17 Asegurando el conjunto del sensor del offset

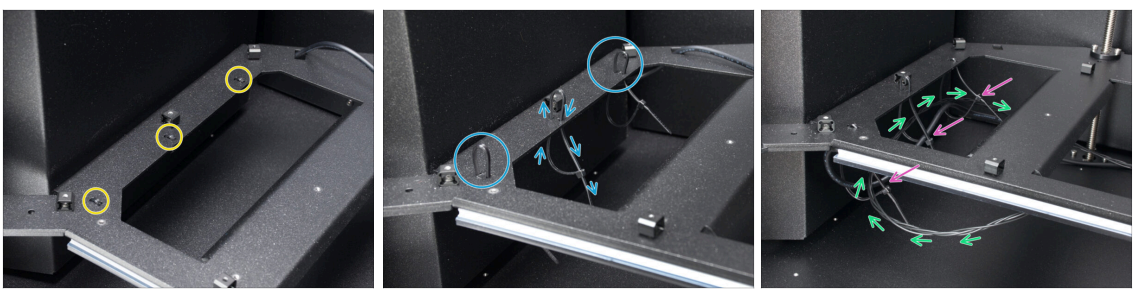


- Fija el conjunto del sensor del offset al carro Z desde la parte inferior con el tornillo M3x10.

  ⓘ El tornillo forma su propia rosca en el plástico. **No lo aprietes en exceso.**

  - We will let you know later on when to properly secure the offset sensor assembly to the printer.
- Pasa una brida por el tornillo del conjunto del panel LED y fíjala, **pero no la aprietes todavía**.
- Pasa el cable del sensor del offset a través de la brida. Aprieta la abrazadera y corta el exceso.

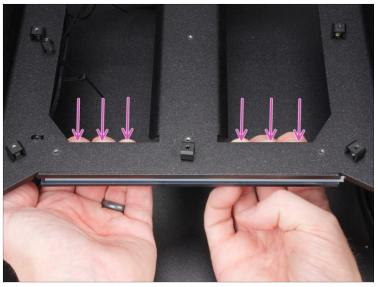
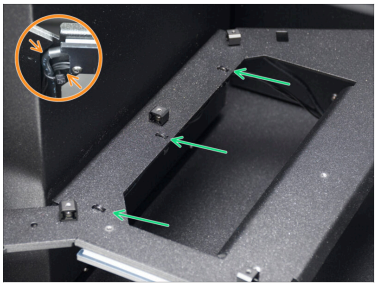
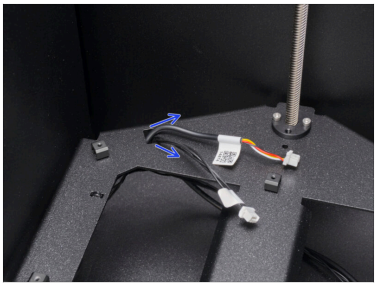
PASO 18 Guiando el cable del sensor del offset



- En el lado izquierdo del carro Z, utiliza unos alicates de corte lateral para quitar las tres bridas resaltadas.

  ⓘ Al cortar las bridas, se soltará el cable LED RGB, que está sujeto por ellas.
- Pasa tres bridas por el carro en Z y une sus extremos por la parte inferior. No las aprietes todavía.
- Pasa el cable del sensor del offset por las tres bridas.
- Pasa el cable del LED RGB por las tres bridas.

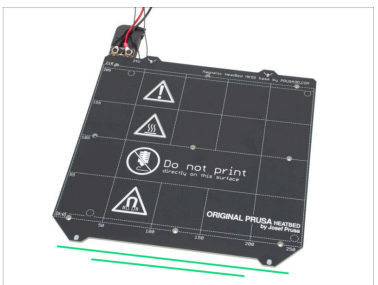
PASO 19 Asegurando el cable del sensor del offset

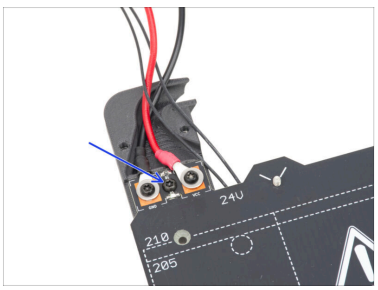




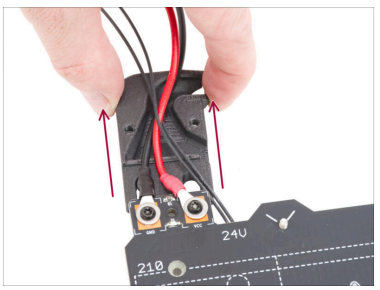
- Introduce el cable del sensor de desplazamiento entre el carro Z y el panel LED.
- Aprieta las tres bridas y corta los extremos sobrantes.
  - Los cables situados antes de la primera brida **no deben doblarse bruscamente**; deja un poco de holgura.
  - Asegúrate de que los cables estén bien tensados y **no cuelguen** en toda su longitud.
- Pasa los cables del sensor del offset y del LED RGB hacia arriba a través del recorte rectangular del carro Z.

If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **Assemblling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade**.

PASO 20 Removing the Bed-cable-cover-bottom

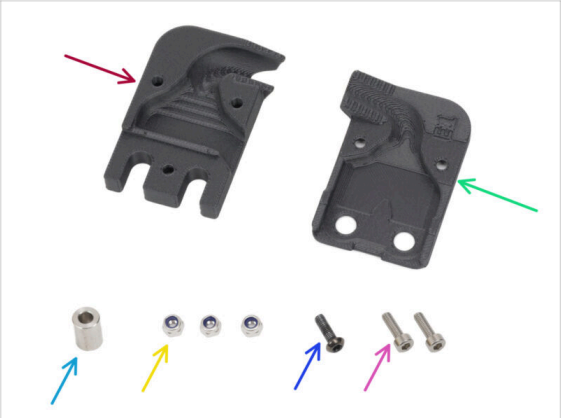


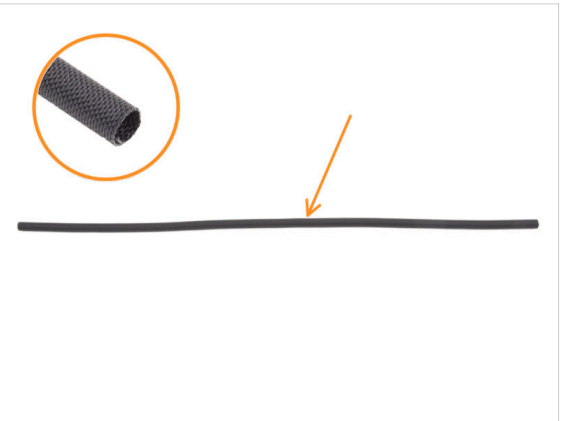




- Prepara el conjunto de la base calefactable.
- Con la llave Torx, retira el tornillo M3x10rT que sujeta la Bed-cable-cover-bottom.
- Remove the Bed-cable-cover-bottom.

PASO 21 Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas I.

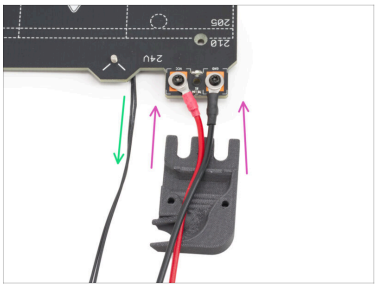


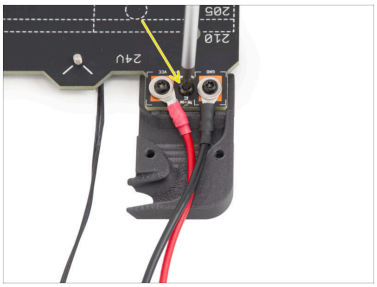


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) *que se encuentra en la bolsa Heatbed*
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) *que se encuentra en la bolsa Heatbed*
- Espaciador base calefactable 6x3.1x8 (1x) *que quitaste antes*
- Tuerca M3nN (3x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- M3x10rT (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x10 (2x) *que quitaste antes*
- Funda textil 520 x 8 mm (1x) *que quitaste antes*

PASO 22 Assembling the Bed-cable-cover-bottom



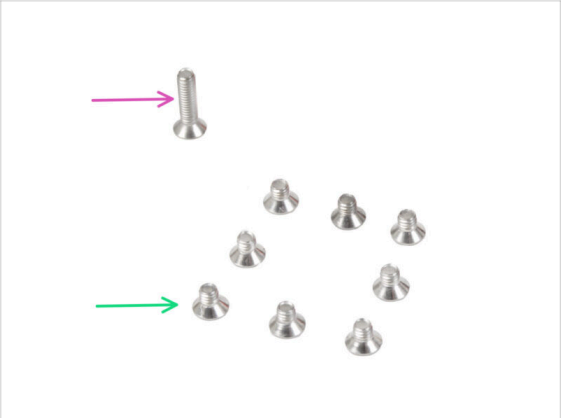




- Introduce la tuerca M3nN en el orificio inferior de la Bed-cable-cover-bottom.
- Pasa el cable del termistor de la base calefactable por fuera de la cubierta.
- Introduce el Bed-cable-cover-bottom por debajo de los cables de alimentación de la base y desliza la cubierta por debajo de la misma.

  ⓘ Es posible que la tuerca M3nN se salga durante la instalación. Puedes sujetarla por debajo con el dedo para que no se mueva.
- Fija la Bed-cable-cover-bottom con el tornillo M3x10rT que habías quitado anteriormente.

PASO 23 Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas II

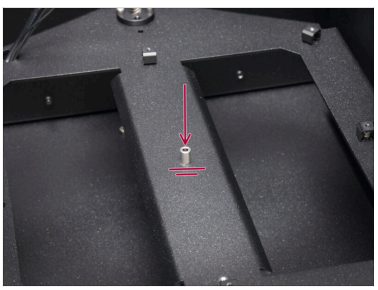


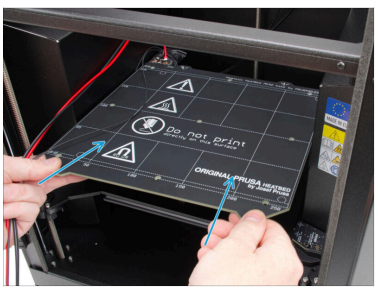


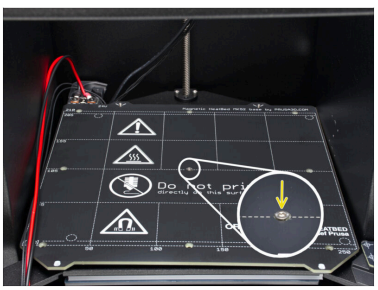
- Tornillo M3x12cT (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x4cT (8x) *que quitaste antes*
- Zip tie (1x)

ⓘ If you are installing the **Gen 2 upgrade** during the INDX conversion, **you will need the new M3x14bT screw** (1x) found in the Gen 2 upgrade kit.

PASO 24 Inserting the heatbed



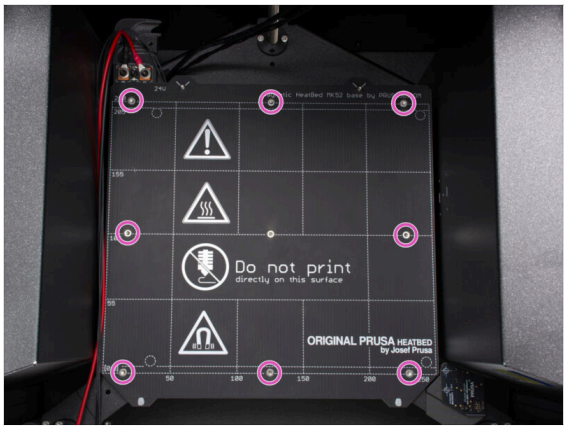


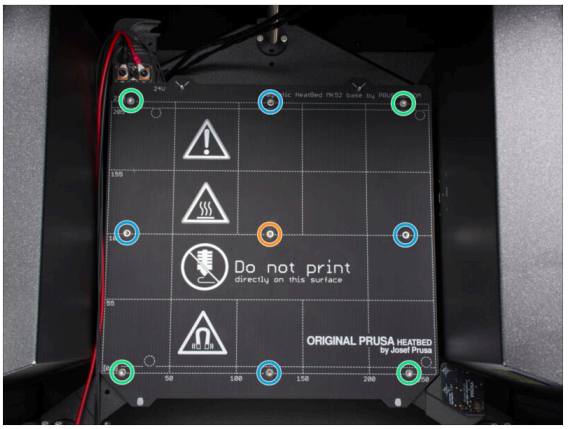


- Coloca el espaciador de la base calefactable directamente sobre el orificio roscado situado en el centro del carro Z.
- Vuelve a colocar con cuidado el conjunto de la base calefactable en la impresora.
  - Asegúrate de que el espaciador del centro se mantenga en su sitio.
- Fija la base calefactable en su sitio con el tornillo M3x12bT que habías apartado al desmontarla inicialmente. **No aprietes aún el tornillo por completo.**

  ⓘ **If you are installing the CORE One Gen 2 upgrade**, then use the M3x14bT screw as mentioned in the previous step.

PASO 25 Securing the heatbed





- Introduce los tornillos M3x4bT en los orificios restantes de la base calefactable. No aprietes aún los tornillos por completo.

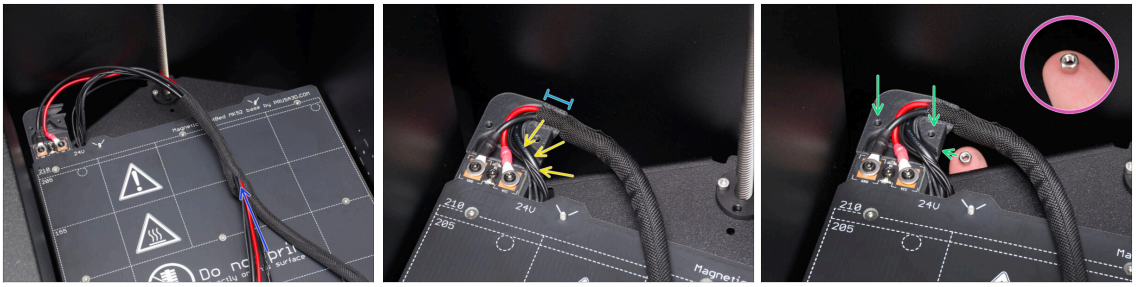
  ⓘ **If you are installing the Gen 2 update along with the INDX conversion**, tighten the M3x4bT screws by two turns only! We will fully tighten them later. Skip to the next step now.

⚠ **IMPORTANTE:** La base calefactable debe apretarse siguiendo un orden concreto. Repite la secuencia varias veces, asegurándote de realizar el apriete final tras al menos dos rondas.

- **Una vez colocados todos los tornillos, apriétalos siguiendo este orden:**
  - Center screw
  - Primeros cuatro tornillos (bordes)
  - Últimos cuatro tornillos (esquinas)

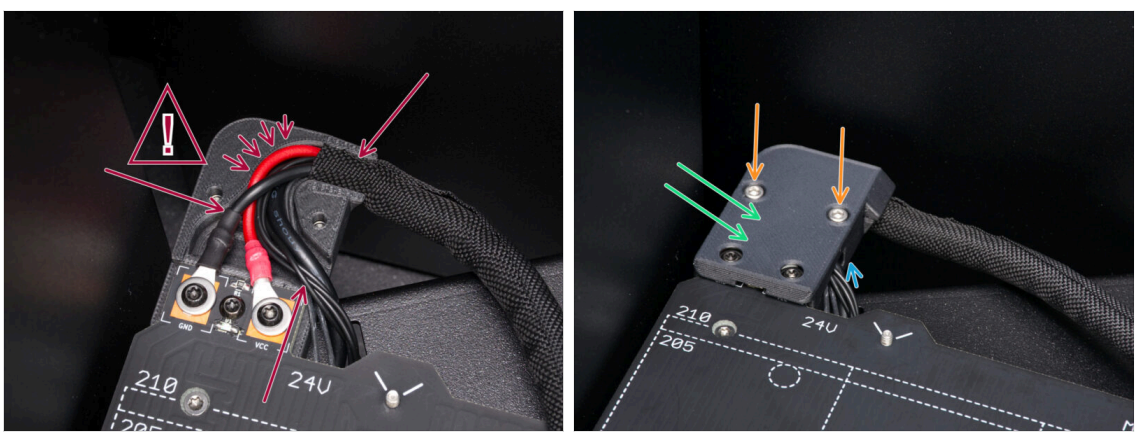
📌 Aprieta los tornillos suavemente, pero con firmeza.

PASO 26 Envolviendo los cables de la base calefactable



- Envuelve la funda de tela alrededor de los cables de la base calefactable, del LED RGB y del sensor del offset.
- Pasa los cables del LED RGB y del sensor del offset por la Heatbed-cable-cover-bottom **a través del canal lateral** .
- Introduce la funda textil al menos 1 cm (0.39 pulgadas) en el canal del cable.
- Coloca la tuerca M3nN en el dedo con el inserto de nylon (anillo de plástico azul) mirando hacia abajo.
- **Desde abajo**, alinéalo con los orificios para los tornillos que se muestran en la imagen.
  - A continuación, **presiona la tuerca contra la Bed-cable-cover-bottom** desde abajo hasta que quede completamente encajada.

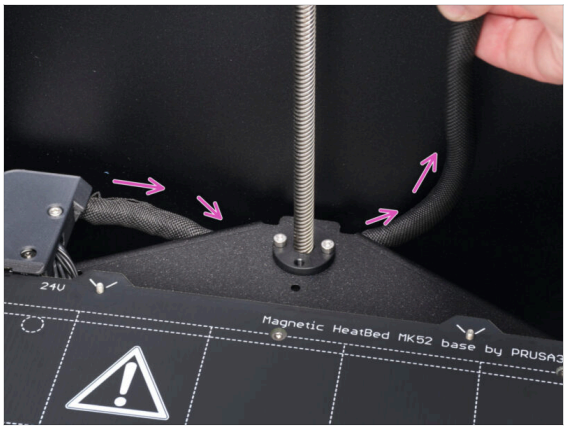
PASO 27 Cubriendo los cables de la base calefactable

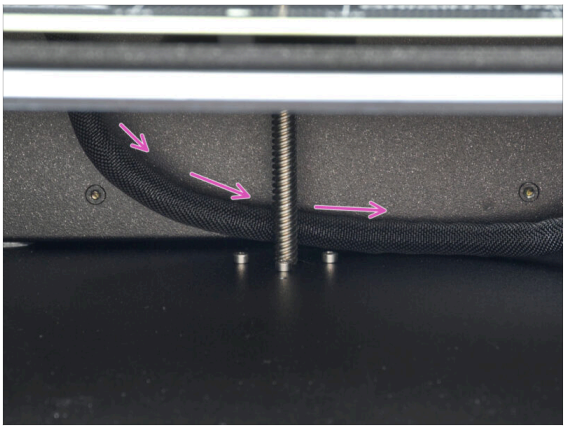


⚠ Antes de cerrar la tapa, asegúrate de que **no sobresalga ningún cable** para **evitar que la tapa superior los pellizque**.

- Coloca la Bed-cable-cover-top sobre los cables de la base calefactable y alinéala.
- Fija la Bed-cable-cover-top con el tornillo M3x10.
  - Mientras aprietas, **sujeta las tuercas M3nN** de la parte inferior para evitar que se salgan.

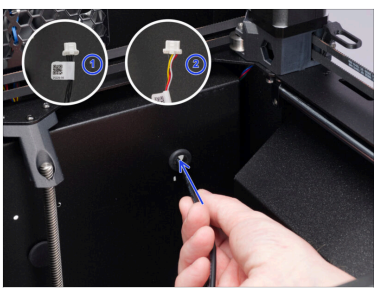
PASO 28 Guiando el conjunto de los cables I.



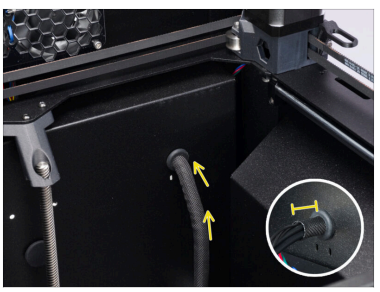


- Pasa los cables de la base calefactable por debajo de esta y **por detrás de la varilla roscada del eje Z**.

PASO 29 Guiando el conjunto de los cables II.

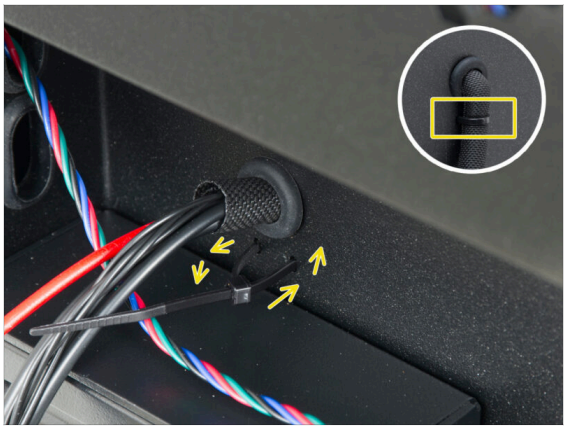


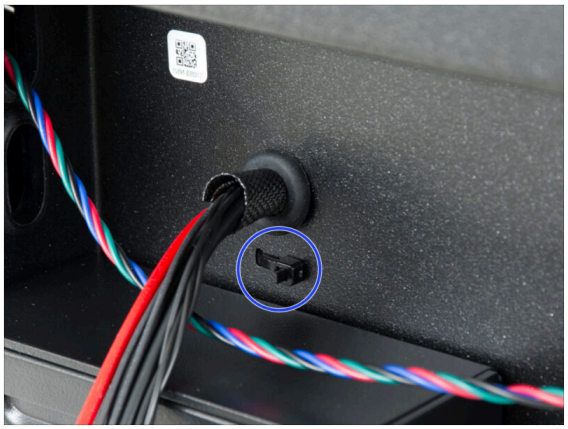




- Pasa los cables por el panel trasero uno a uno, siguiendo este orden:
  - 1. Cable del sensor del offset
  - 2. Cable LED RGB
  - 3. Cable termistor de la base calefactable
  - Por último, pasa los cables de alimentación de la base calefactable (negro y rojo).
- Pasa los cables de la base calefactable y el manguito textil por el orificio del pasacables.
  - No debe sobresalir más de 1 cm (0.39 pulgadas) del manguito textil por la parte trasera.

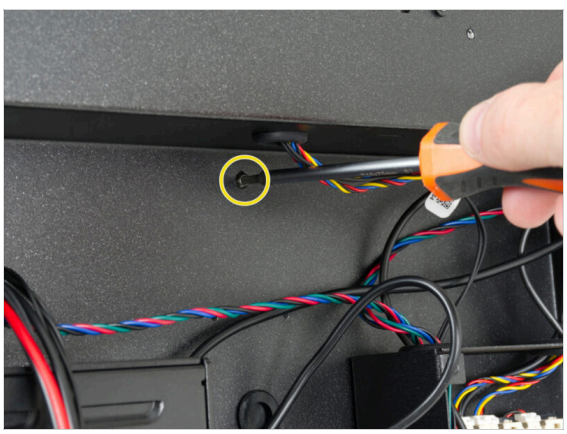
PASO 30 Asegurando la funda textil

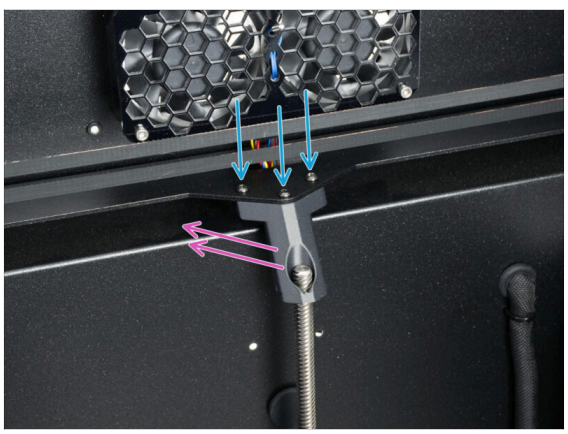




- Pasa la brida por los dos orificios situados debajo de los cables de la base calefactable y haz un lazo alrededor del haz de cables de la base calefactable (funda textil) por la parte interior.
- Aprieta bien la brida y corta el sobrante.

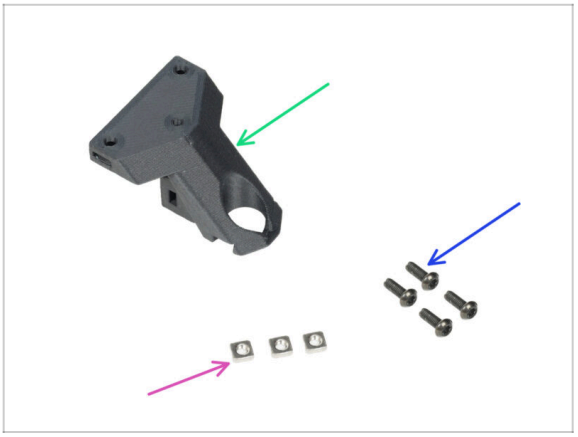
PASO 31 Removing the Bed-stop-rear





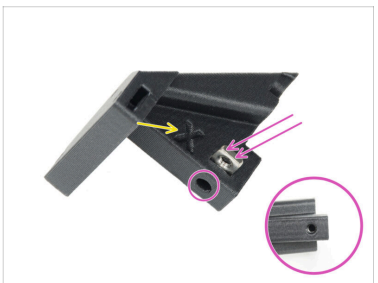
- Utiliza una llave Torx para quitar el tornillo M3x8rT situado en la parte trasera de la impresora.
- Retira los tres tornillos M3x8rT.
- Remove the Bed-stop-rear.

PASO 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x) *found in the Heatbed bag*
- Tornillo M3x8rT (4x) *que quitaste antes*
- Tuerca M3nS (3x) *encontrada en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 33 Assembling the Bed-stop-rear







- El nuevo Bed-stop-rear está marcado con una X.
- Introduce la tuerca M3nS en el Bed-stop-rear y empújala hasta el fondo.
  - Comprueba siempre a través del orificio del tornillo que la tuerca esté correctamente alineada.
- Desde el mismo lado, introduce la segunda tuerca M3nS hasta el fondo de la pieza.
- Desde el lado opuesto, introduce la tercera tuerca M3nS en la pieza.

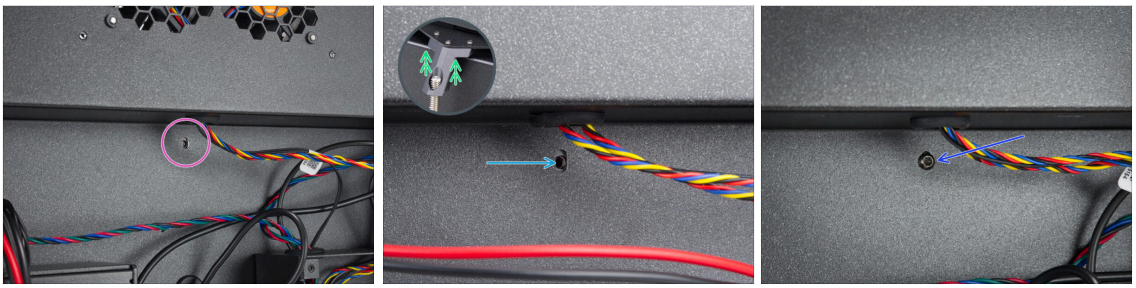
PASO 34 Instalando el nuevo Bed-stop-rear



- Coloca el Bed-stop-rear sobre la varilla roscada del motor Z trasero y apóyalo contra el borde del panel trasero.
- Fija el Bed-stop-rear a la varilla roscada del eje Z y sujétalo con tres tornillos M3x8rT.

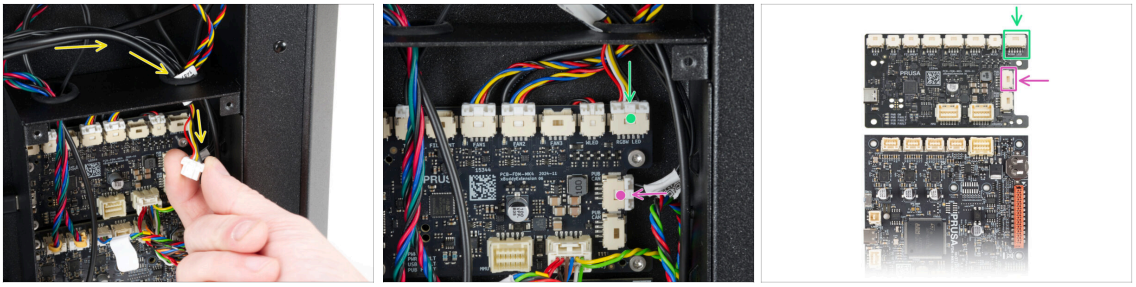
  El tornillo del medio se enrosca en el plástico, no en una tuerca. Es normal notar una ligera resistencia al apretarlo.

PASO 35 Securing the Bed-stop-rear



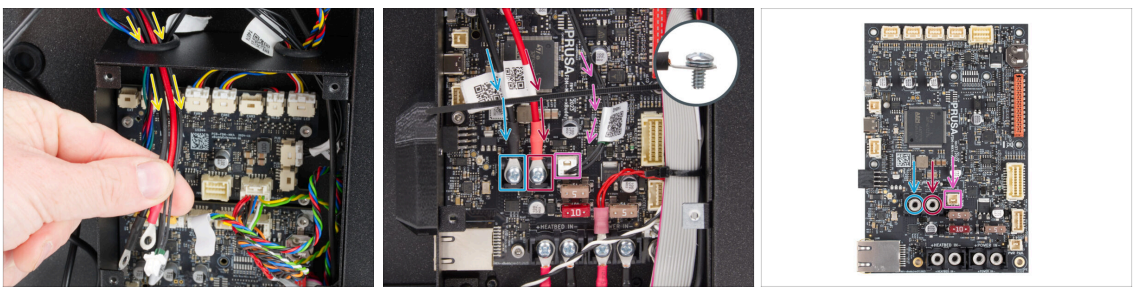
- Ve a la parte trasera de la impresora.
- Busca el orificio ovalado para el tornillo que hay debajo de los ventiladores de refrigeración.
- El orificio ovalado debe quedar a ras con el orificio de la pieza Bed-stop situado en el lado opuesto.
  - Para compensar, eleva ligeramente la parte trasera del conjunto CoreXY - solo unos milímetros.
- Una vez alineados los orificios, fíjalos con el tornillo M3x8rT.

PASO 36 Conexión de los cables del LED RGB y del sensor de offset



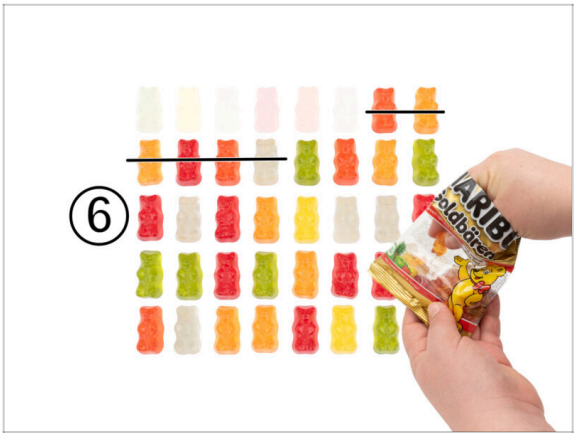
- Pasa el cable del LED RGB y el cable del sensor del offset por la abertura superior derecha de la caja xBuddy.
  - Conecta el **conector LED RGB** a la **ranura LED RGBW situada más a la derecha** de la placa de extensión xBuddy.
  - Conecta el **cable del sensor del offset** a la **ranura PUB CAN superior derecha** de la placa de extensión xBuddy.

PASO 37 Conectando los cables de la base calefactable



- Pasa los cables de alimentación de la base calefactable y el cable del termistor de la base calefactable por la **abertura de la izquierda** situada en la parte superior de la caja xBuddy.
- Utiliza el tornillo terminal de 6-32 para conectar el cable de alimentación **negro** a la ranura terminal **izquierda** de la placa xBuddy. Aprieta firmemente.
- Utiliza el tornillo terminal de 6-32 para conectar el cable de alimentación **rojo** a la ranura terminal **derecha**. Aprieta firmemente.
- Enchufa el conector del termistor de la base calefactable en la ranura situada junto a los terminales de alimentación.

PASO 38 Haribo time



Ha llegado el momento de darse un merecido impulso.

- Come seis ositos de gominola.

PASO 39 Done



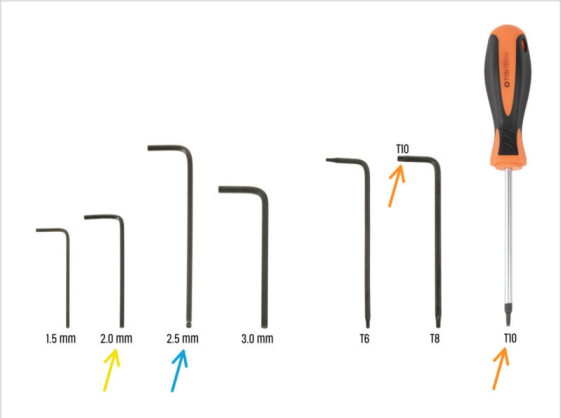


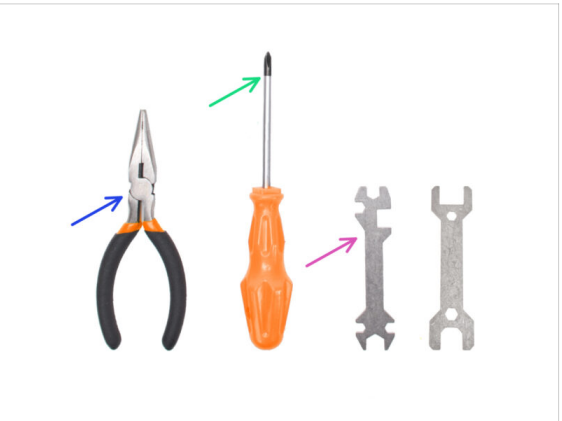
- ¡Enhorabuena! Acabas de actualizar el eje Z.
- Pasemos al siguiente capítulo.

4. Cabezal INDX y Sensores de filamento laterales



PASO 1 Herramientas necesarias para este capitulo

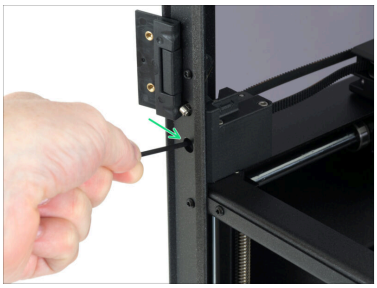


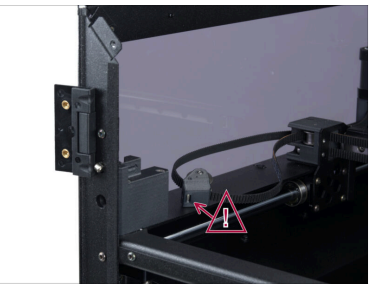


- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Llave / Destornillador T10
- Alicates de punta fina *o alicates de corte para cortar las bridas*
- PH2 screwdriver
- Universal wrench

PASO 2 Loosening the belts







In these steps, we will loosen the belts to make installing the Head-mounting-plate easier. We also need to lubricate the belt tensioner screw to prevent any issues in the future.

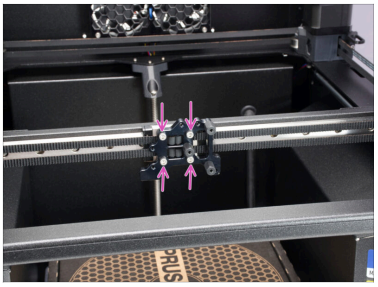
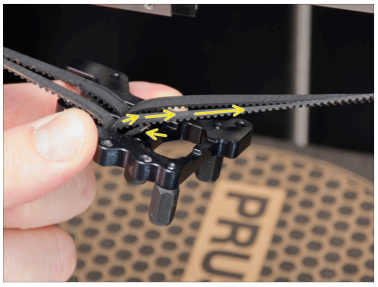
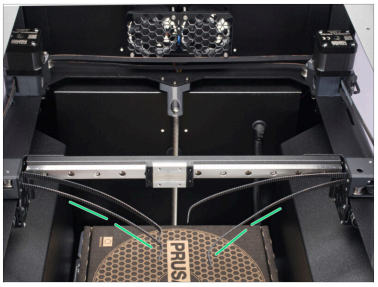
- Place the protective cardboard/box back onto the heatbed.
- The belt tensioning screws are located in the front profile under the upper hinge on both sides of the printer.
- Using a 2.5 mm Allen key, loosen the left tensioning mechanism until the M3x30 tensioning screw no longer holds the idler. Remove the screw.

Ensure the M3nS nut in the Belt-tensioner-pulley does not fall out!

- Repeat the process on the right side of the printer.

Keep the tensioning screws at hand; we will need them later.

PASO 3 Releasing the belts

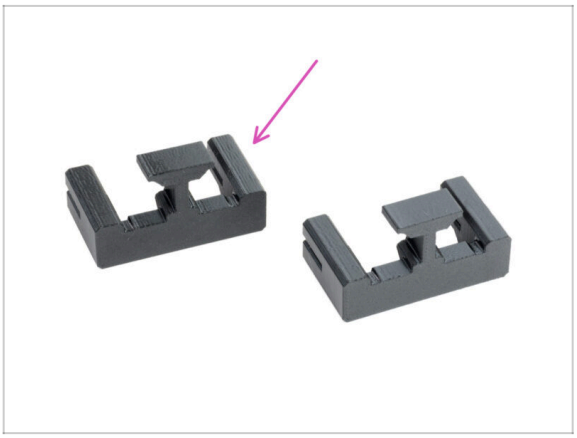




- Retira los cuatro tornillos M3x10 que sujetan el soporte del Nextruder.
- Desengancha los cuatro extremos de la correa de las ranuras del soporte del Nextruder.
- Retira el soporte del Nextruder.
  - ⓘ Esta pieza ya no será necesaria.
- Deja que las correas aflojadas cuelguen libremente.

⚠ **PRECAUCIÓN: No tires de las correas**, ya que **podrían salirse de las poleas del motor** y sería necesario desmontarlo todo para volver a instalarlas.

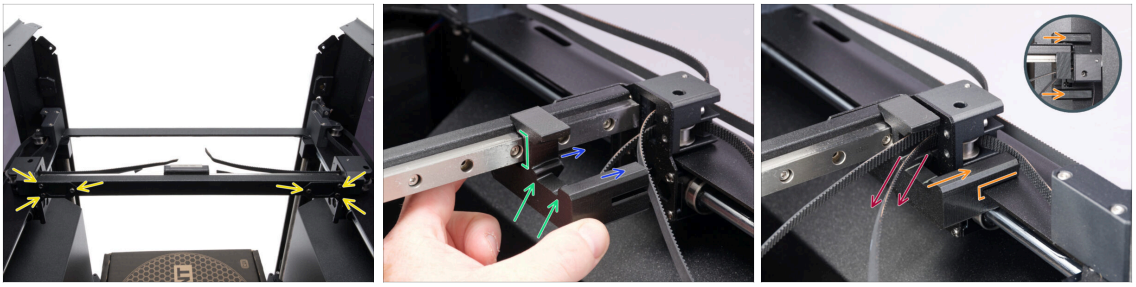
If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **return to the Prusa INDX GEN 2 article now**.

PASO 4 Herramienta de alineación del pórtico: preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-Gantry-aligner-tool (2x) *que se encuentra en la bolsa Position tools*

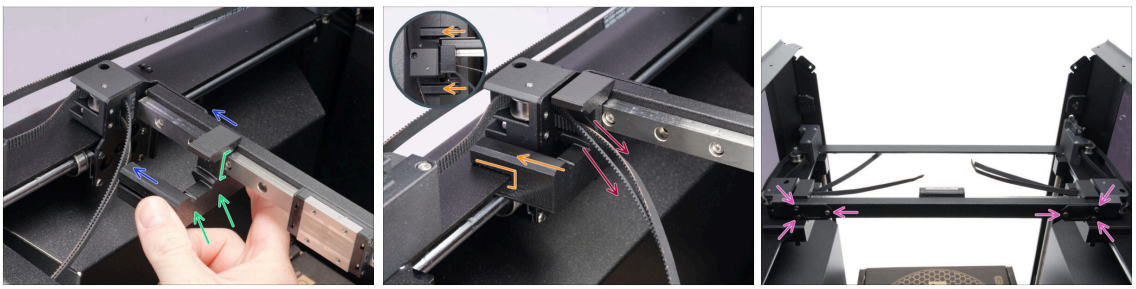
PASO 5 Instalando la Gantry-aligner-tool - derecha



- Empieza aflojando ligeramente los tres tornillos situados en la parte trasera del pórtico, a cada lado.
- Coloca una de las Gantry-aligner-tool en la **parte delantera derecha** del eje X, alineando la **guía lineal con el hueco correspondiente**.

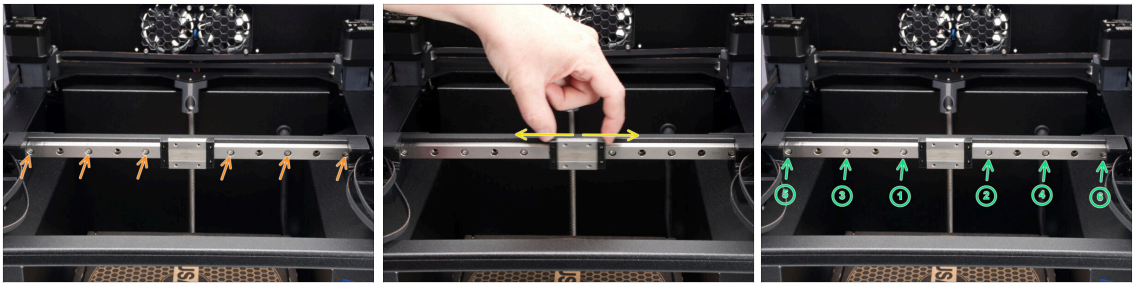
  ⓘ Las dos Gantry-aligner-tools son idénticas.
- La horquilla debe quedar orientada hacia las poleas.
- Desliza la Gantry-aligner-tool hasta el final sobre el perfil del bastidor del pórtico, asegurandote de que encajan en las muescas.
- Pasa ambos extremos sueltos de la correa por el hueco que hay encima de la herramienta.

PASO 6 Instalando la Gantry-aligner-tool - izquierda



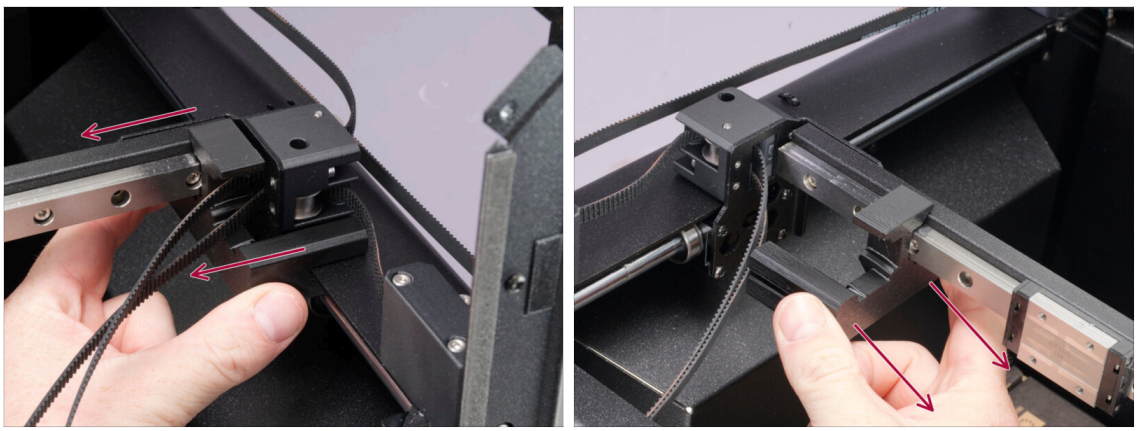
- Coloca la Gantry-aligner-tool en la **parte delantera izquierda** del eje X, alineando la **guía lineal con el hueco correspondiente**.
- La horquilla debe quedar orientada hacia las poleas.
- Desliza la Gantry-aligner-tool hasta completamente en el perfil del bastidor del pórtico, encajando en las muescas.
- Pasa ambos extremos sueltos de la correa por el hueco que hay encima de la herramienta.
- Una vez colocada cada Gantry-aligner-tool, aprieta los tres tornillos situados a cada lado de la parte trasera del pórtico.

PASO 7 Alineando la guía lineal



- Con una llave Allen de 2.5 mm, afloja los seis tornillos que sujetan la guía lineal.
  - **No aflojes del todo el tornillo.** Bastan 2 o 3 vueltas.
- Mueve el rodamiento lineal hacia adelante y hacia atrás a lo largo de toda la longitud del eje.
- **Aprieta firmemente** los seis tornillos uno a uno siguiendo el **orden indicado.**

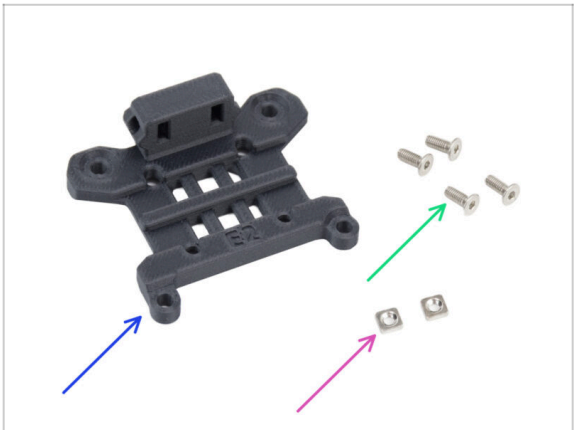
PASO 8 Removing the Gantry-aligner-tool



- **Retira ambas Gantry-aligner-tools** de la impresora.

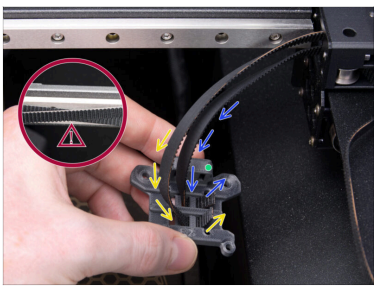
ⓘ Esta pieza ya no será necesaria.

PASO 9 Toolhead mount: parts preparation

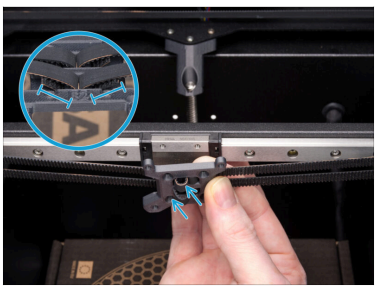


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Head-mounting-plate (1x) *found in the Toolhead bag*
- Tornillo M3x8b (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tuerca M3nS (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 10 Securing the belts



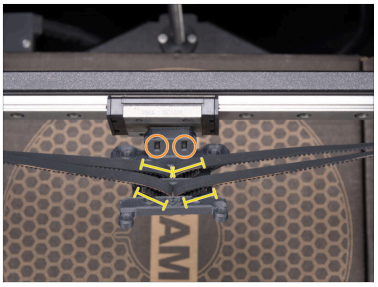
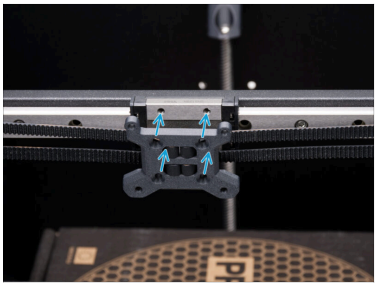
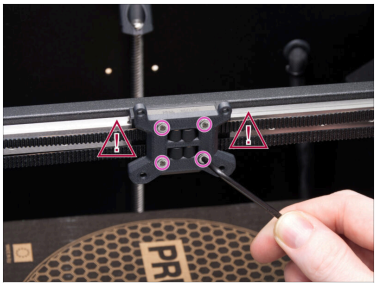




- Sujeta la Head-mounting-plate en la orientación correcta, utilizando el saliente como guía.
- Desde el lado derecho, pasa la **correa inferior** por la **abertura central trasera** de la Head-mounting-plate, rodea el poste y vuelve a salir. Debe sobresalir **entre 4 y 5 dientes (6-7 dientes con las correas de la Gen 2).**.
- Pasa la correa superior por la abertura central delantera de la Head-mounting-plate, rodea el poste y vuelve a salir. Debe sobresalir entre 4 y 5 dientes (6-7 dientes con las correas de la Gen 2).

  ⚠ Asegúrate de que las correas **no estén cruzadas.**
- **Sujeta las correas de la derecha con el pulgar para evitar que se salgan.**
- Pasa la **correa superior** a través de la **abertura central delantera** hacia fuera (hacia abajo) de la Head-mounting-plate. Debe sobresalir entre 4 y 5 dientes (6-7 dientes con las correas de la Gen 2).
- Desde el lado izquierdo, pasa la **correa inferior** a través de la **abertura central trasera** hacia fuera (hacia abajo) de la Head-mounting-plate. Debe sobresalir entre 4 y 5 dientes (6-7 dientes con las correas de la Gen 2).
- Introduce los extremos de la correa **del lado izquierdo** en la **abertura izquierda** y presiona para que encajen. Deja que sobresalgan entre 4 y 5 dientes (6-7 dientes con las correas de la Gen 2) por la parte trasera de la placa de montaje del cabezal.

PASO 11 Installing the Head-mounting-plate

- Double-check that all four belt ends protrude 4–5 teeth (6-7 teeth with the Gen 2 belts) inward.

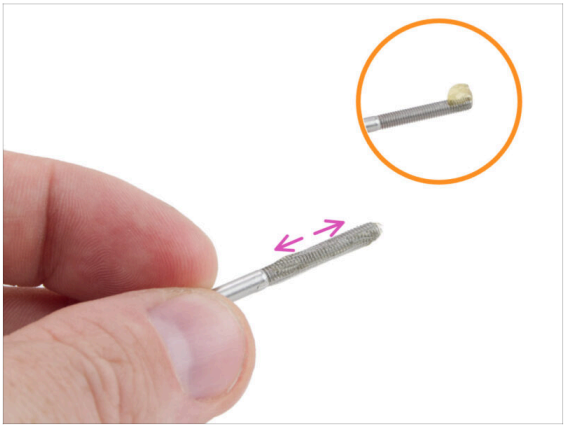
  Ensure the exact same number of teeth protrudes from all 4 ends. If the belt ends are not perfectly symmetrical, the belt tensioning calibration later on will fail!

- Insert two M3nS nuts into the protrusion of the Head-mounting-plate.
- Place the Head-mounting-plate against the linear bearing and align it with the holes.
- Using a 2.0 mm Allen key, secure the part with four M3x8b screws. Tighten the screws firmly, but gently.

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

PASO 12 Lubricating the belt tensioner screw



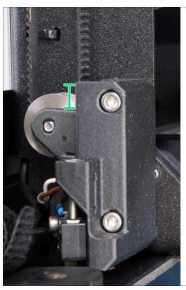


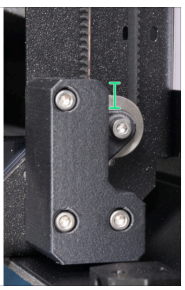
- If your printer is a **Prusa CORE One**, we will need to lubricate the belt tensioner screws.
  - ⓘ This step does not apply if you have the Prusa CORE One+ version.
- Prepare the Prusa lubricant (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag.*
- Apply a small amount of Prusa lubricant to the tip of both left and right M3x30 tensioning screws you removed earlier.
- Extiende el lubricante uniformemente por toda la rosca.
  - Consejo: Utiliza la punta de una brida para esparcir el lubricante.

PASO 13 Adjusting the belts







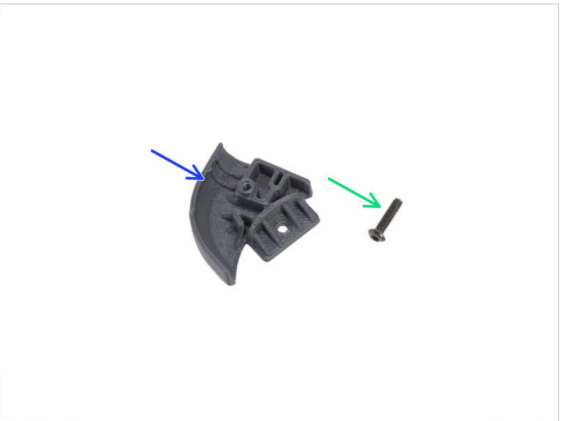


- Insert the lubricated tensioning screws in the front left and front right profiles.
- Using a 2.5 mm Allen key, connect the Belt-tensioner-pulley to the Belt-tensioner.
- Using the same process, connect the Belt-tensioner-pulley on the right side as well.
- Tension the belts so that both tensioning mechanisms are in approximately the same position as shown in the picture - about 8 mm (0.31 in) from the edge of the tensioner.
  - ⓘ Por lo general, para ello se necesitan entre 8 y 10 vueltas.

Los últimos retoques se realizarán en el último capítulo.

PASO 14 Montaje cabezal INDX: preparación de las piezas





- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX Toolhead (1x) *found in the INDX Toolhead box*
- Head cable cover front (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

  ⓘ Some versions of this part are printed, and some are injection molded.
- Tornillo M3x18 (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

PASO 15 Attaching the head cable cover front







⚠ **Note that the toolhead comes in two versions.**

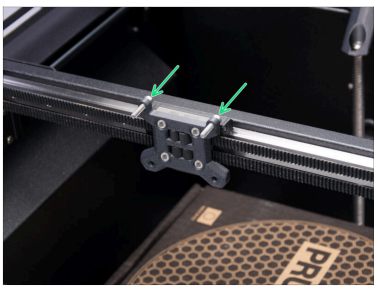
- If your version has **access to the screw hole at the top**, you don't need to remove the cover. Insert the head cable cover front into the slot and secure it with the M3x12rT screw.
- Utiliza la llave o el destornillador T10 para quitar los dos tornillos M3x6T.
- Retira la cubierta del cabezal INDX.
- Attach the head cable cover front to the INDX Toolhead.
- Secure the head cable cover front with the M3x12rT screw.
- Coloca con cuidado la cubierta del cabezal de la herramienta INDX. **Asegúrate de que ningún cable quede atrapado.**
- Fija la tapa en su sitio con los dos tornillos M3x6T que habías quitado antes.
- Asegúrate de que los cuatro orificios resaltados estén vacíos. Si hay algún tornillo, quítalo antes de montar el cabezal INDX más adelante.

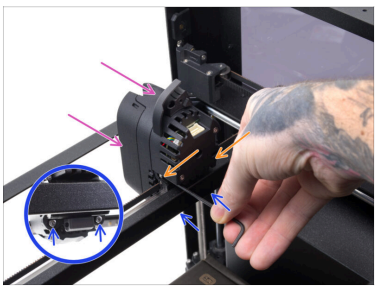
PASO 16 Cabezal INDX: preparación de las piezas

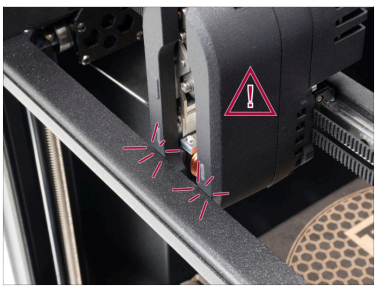


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Cabezal INDX (1x) *que montaste antes*
- Tornillo M3x14 (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

PASO 17 Montando el cabezal INDX





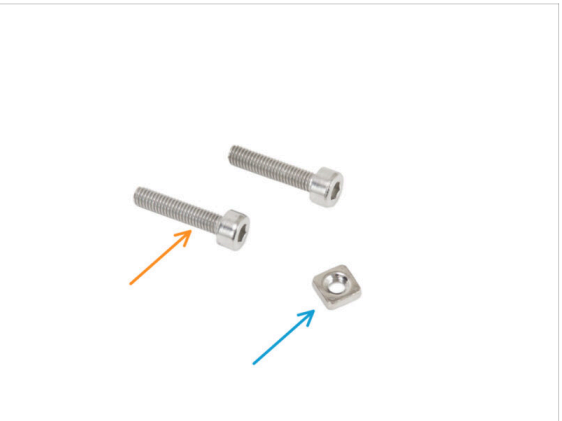


- Por la parte trasera de la Head-mounting-plate, introduce dos tornillos M3x14 en los orificios.
- Desde la parte frontal, coloca el cabezal INDX sobre la Head-mounting-plate, tal y como se muestra en la imagen.
- Fíjala con los tornillos M3x14 superiores y apriétalos bien hasta que queden completamente ajustados.
- Fija el cabezal INDX introduciendo dos tornillos M3x14 en los orificios inferiores y apriétalos bien.

⚠ **ADVERTENCIA:** Evita el contacto con el soporte metálico delantero del LED para evitar daños o arañazos en el cabezal INDX.

PASO 18 Cubierta del ventilador: preparación de las piezas

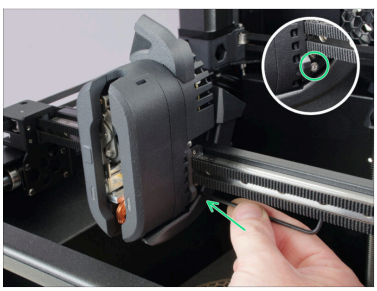


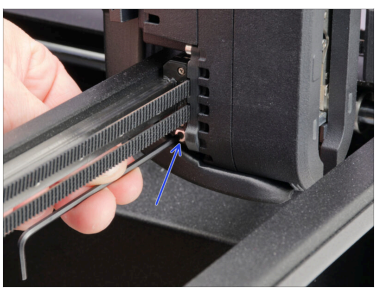


- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) *que se encuentra en la bolsa Toolhead*
- Tornillo M3x14 (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tuerca M3nS (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 19 Attaching the Fan-shroud

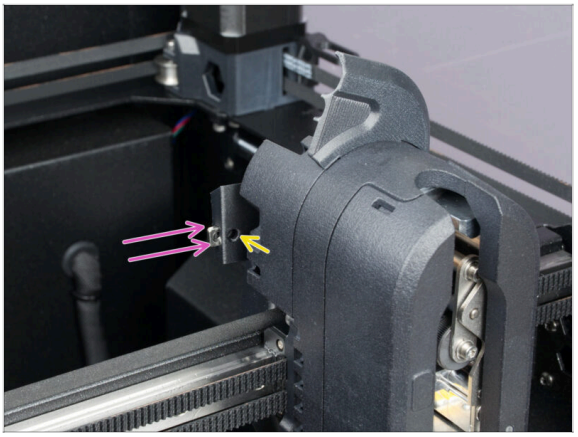






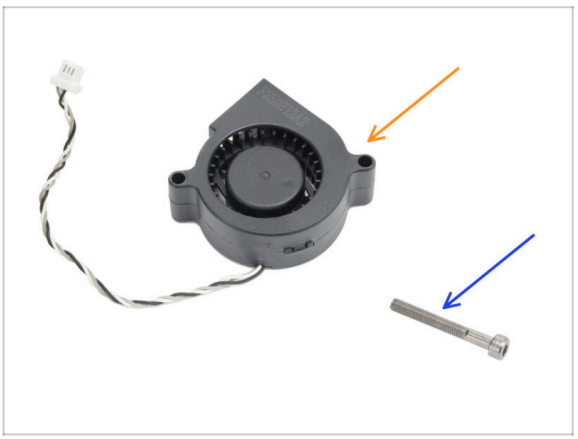
- Fija la Fan-shroud al cabezal de la herramienta INDX desde abajo.
- Fíjate en la protuberancia de la Fan-shroud. Esta protuberancia se encajará en la parte inferior de la Head-mounting-plate.
- Fija la Fan-shroud con el tornillo M3x14 desde el lado derecho.
- Fíjalo también por el lado izquierdo con un tornillo M3x14.

PASO 20 Inserting the nut



- Inserta una tuerca M3nS en el saliente situado en el lado izquierdo del Cabezal INDX.
- Desde la parte delantera, comprueba a través del orificio del tornillo que la tuerca esté bien colocada.

PASO 21 Ventilador de impresión: preparación de las piezas

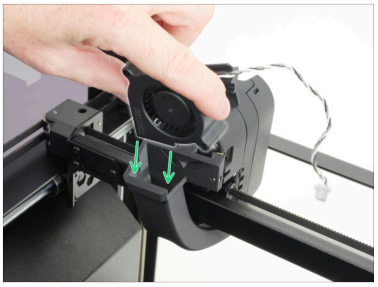
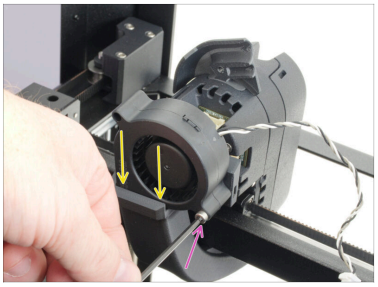


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Ventilador de capa (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x25 (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

ⓘ In case you **converted your CORE One from the MK4/S printer**, the cable on your print fan is much longer. Use the supplied Print fan blower (1x) *found in the Electronics box* here instead.

- The print fan you removed from your converted printer will be used in substitution for the Dock fan later on.

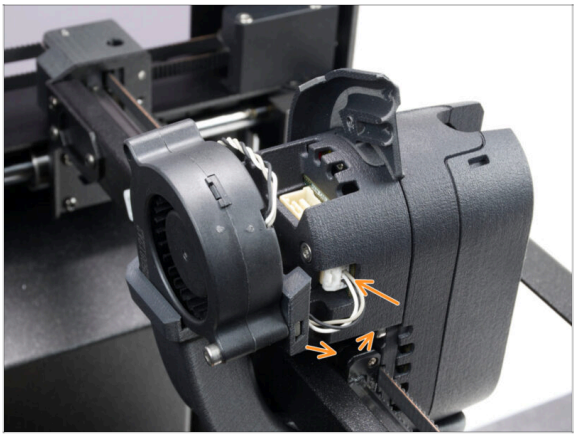
PASO 22 Instalando el ventilador de impresión


- Observa el cabezal INDX desde la parte trasera.
- Coge el ventilador de impresión tal y como se muestra en la imagen y alinéalo con la abertura del Fan-shroud.
- Introduce el ventilador de impresión en la abertura del Fan-shroud.
- Fíjalo con un tornillo M3x25.

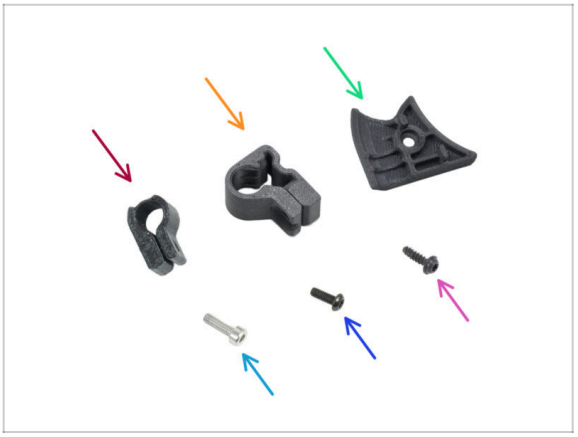
  ⚠ No aprietes demasiado el tornillo para evitar que se agriete la carcasa del ventilador.
- Pasa el cable del ventilador de la impresora por debajo del gancho para cables situado en el Fan-shroud.

PASO 23 Conectando el ventilador de capa



- Conecta el cable del ventilador de impresión al conector del cabezal INDX.
  - Evita que el cable de **sobresalga demasiado hacia un lado**.

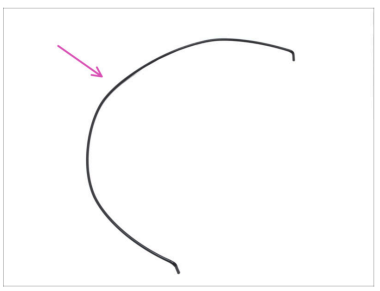
PASO 24 Cable cabezal INDX: preparación de las piezas I.



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Head-cable-clip (1x) *que se encuentra en la bolsa Toolhead*
- Swingarm-clip *found in the Toolhead bag*
- Head cable cover back (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Tornillo M3x10 (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x8rT (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- 3x8sT black screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

PASO 25 Cable cabezal INDX: preparación de las piezas II.







- Cable cabezal INDX (1x) *que se encuentra en la bolsa Cables*
- Nylon string 4 x 2.5 x 450 (1x) *found in the INDX Fasteners and Plastic parts box*
- Brida (2x) *que quitaste antes*

PASO 26 Guiando el cable del cabezal



- Ahora vayamos a la parte trasera de la impresora.
- Pasa el conector del cable del cabezal por la abertura ovalada inferior situada en el lado izquierdo del panel trasero.

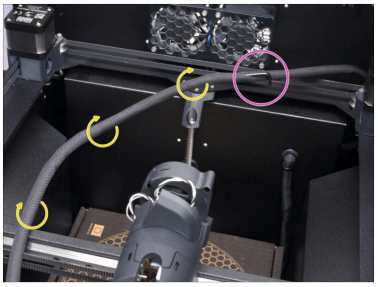
  Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.

  - Introduce la mayor parte del cable trenzado en la impresora. La longitud exacta se ajustará más adelante.

  Asegúrate de que el **ojal no se deslice hacia el interior de la impresora**. Si es necesario, puedes tirar de él hacia fuera para facilitar su manipulación; se volverá a colocar más tarde.
- En el interior de la impresora, pasa el cable del cabezal hacia arriba por la esquina situada detrás del conjunto del pórtico.

PASO 27 Introduciendo el hilo de nylon





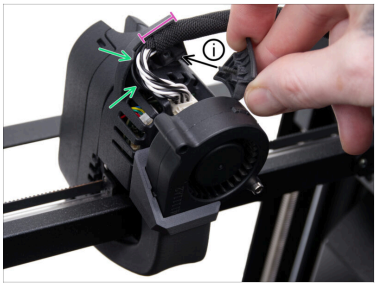
- En este paso, introduciremos el nylon en la funda del cable.
- Introduce el hilo de nylon en la funda del cable, cerca del conector del cable del cabezal.

⚠ Ensure that the nylon string is inserted as shown, with **the end of the nylon pointing down**.

Asegúrate de que el hilo de nylon queda completamente enrollado dentro de la funda, junto con el cable del cabezal.

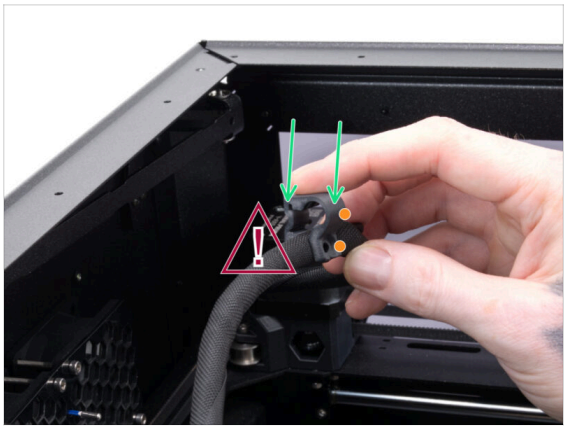
- Sigue introduciendo el hilo de nylon en la funda del cable a lo largo de toda su longitud.
- Leave the end of the nylon string sticking out from the cable sleeve as shown, with **the end of the nylon pointing down.**
- Aprieta la funda del cable alrededor del cable del cabezal y del hilo de nylon girando suavemente la funda.

PASO 28 Conectando los cables del cabezal


- Plug the head cable into the INDX Toolhead. Ensure that the safety latch clicks in place.
- Insert the nylon string into the slot in the head cable cover front. Ensure that the nylon is inserted all the way in.
- Introduce los cables en el canal. Asegúrate de que no sobresalga ningún cable.
- Ajusta la funda textil de manera que queden 1.5 cm (0.59 in dentro del canal.
- Note the protruding bit on the head cable cover back. It will fit into the slot in the INDX Toolhead.
- Attach the head cable cover back.
- ⚠ Al colocar la Head-cable-cover, asegúrate de **no atrapar ni dañar ningún cable**.
- Utiliza el tornillo autorroscante M3x8rT para fijar la Head-cable-cover en su sitio.

PASO 29 Colocando el cable del cabezal



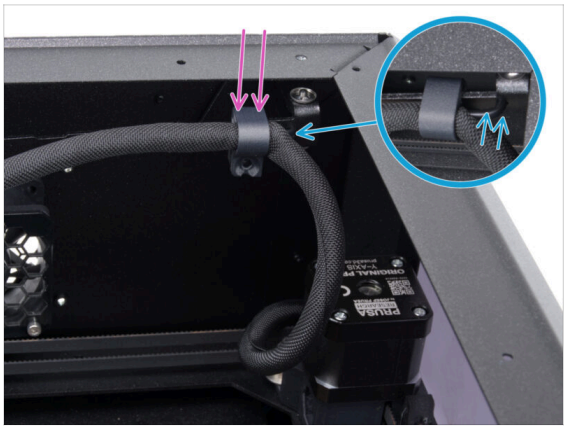


- **Abre con cuidado el Swing-arm-clip** y fíjalo al cable del cabezal con el nylon en el interior de la funda del cable.

  ⚠ Actúa con cuidado. **No rompas el Swing-arm-clip** al fijarlo al cable del cabezal.

  - Presta atención a la orientación correcta; el lado saliente del clip y el lado con el hueco para el tornillo deben quedar orientados hacia la parte delantera de la impresora.
- Una vez colocado el Swing-arm-clip en el cable del cabezal, ajústalo de modo que la distancia entre el clip y la curva del nylon sea de 1.4 cm / 0.55 inch
- Localiza el estrechamiento situado más a la derecha del brazo oscilante. Montaremos el Swing-arm-clip en el siguiente paso.
- Fíjate en el orificio del brazo oscilante. Ahí es donde introduciremos el extremo de nylon en el siguiente paso.

PASO 30 Fijando el clip del brazo oscilante

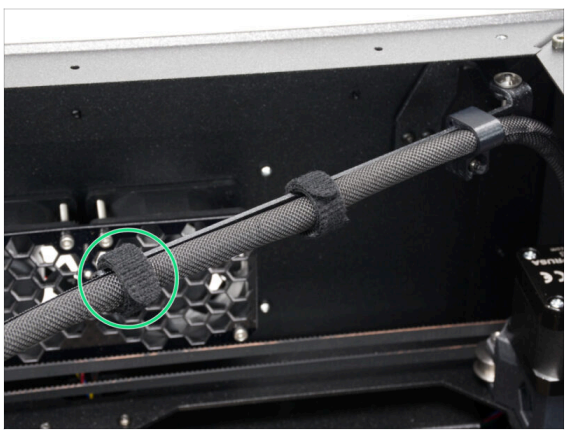




- Coloca el Swing-arm-clip al brazo oscilante desde la parte superior. Asegúrate de que el **clip quede colocado en el estrechamiento situado más a la derecha** del brazo oscilante.
- Introduce el extremo del nylon en el orificio del basculante.
- Asegúrate de que la funda del cable no quede pellizcado por donde sobresale el nylon.
- Una vez que el Swing-arm-clip y el nylon estén en las posiciones correctas, fija el clip en su sitio con el tornillo M3x8rT.

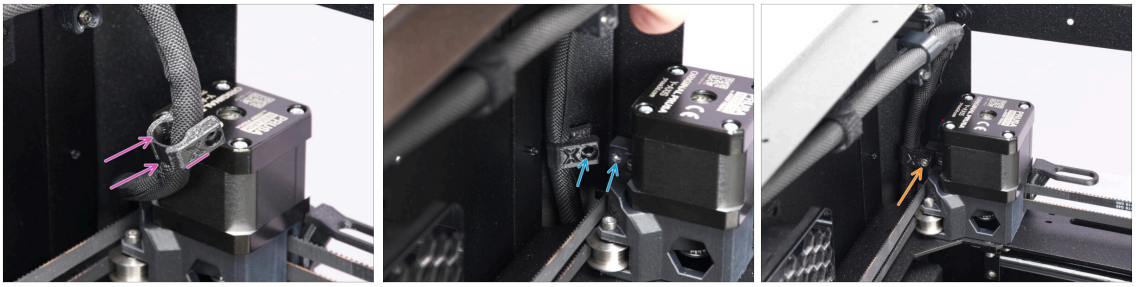
PASO 31 Asegurando el cable principal





- Envuelve la brida alrededor del cable del cabezal y del estrechamiento central del brazo oscilante.
- Aprieta la brida y enrolla el exceso de cinta alrededor de ella.
- Fija el cable del cabezal con la brida alrededor del estrechamiento situado más a la izquierda del brazo oscilante.

PASO 32 Instalando el clip para cables del cabezal



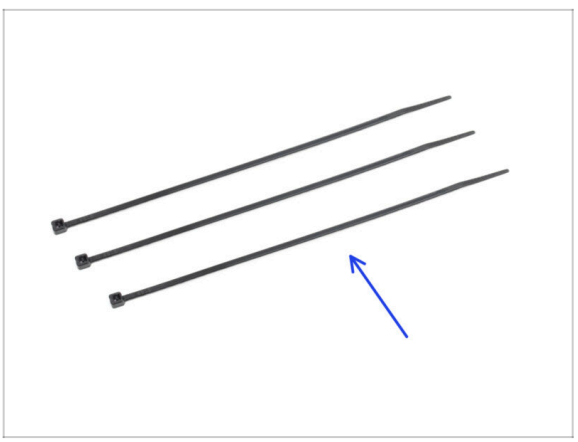
- Asegúrate de que la funda de los cables quede bien ajustada alrededor de estos. Gira ligeramente la funda para apretarla.
- Abre con cuidado el Head-cable-clip y fíjalo al cable del cabezal.

  Presta atención a la orientación correcta, utilizando como guía el símbolo "X" y el hueco para la cabeza del tornillo.

  Consejo pro: Enrosca previamente el tornillo M3x10 en la pieza después de encajarla en el cable.
- Alinea el Head-cable-clip con el orificio de la protuberancia del soporte del motor Y.
- Fija la pieza con un tornillo M3x10.

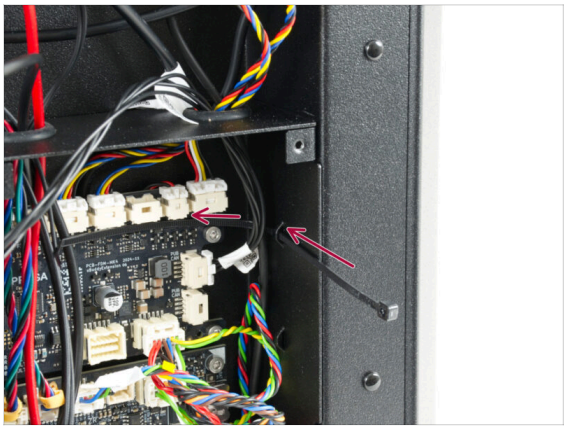
This step is tricky. If you are struggling and have a spare M3x12 screw, try inserting it instead.

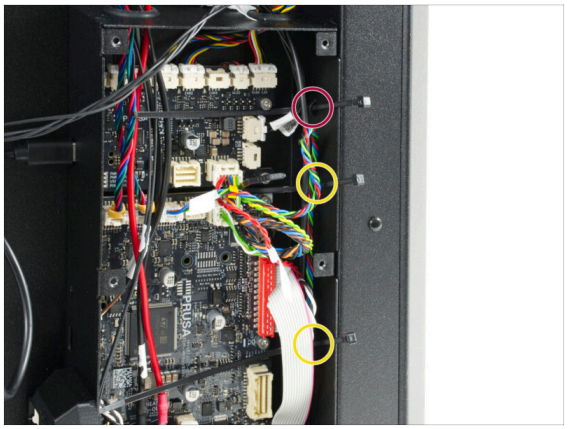
PASO 33 Conectando los cables del cabezal: preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Zip tie (3x)

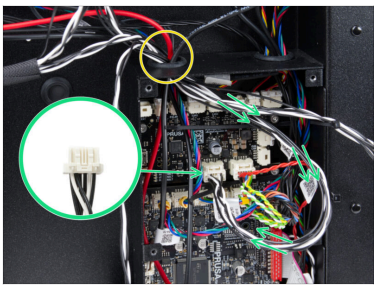
PASO 34 Inserción de las bridas

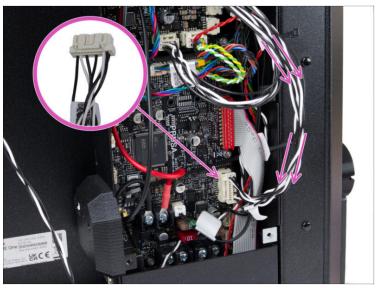


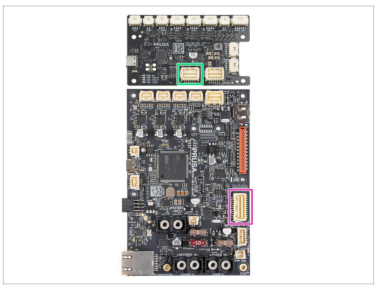


- Pasa la brida por la perforación superior de la caja del xBuddy. La brida debe pasar por debajo de todos los cables.
- Haz lo mismo con las otras dos perforaciones.

PASO 35 Conectando los cables del cabezal

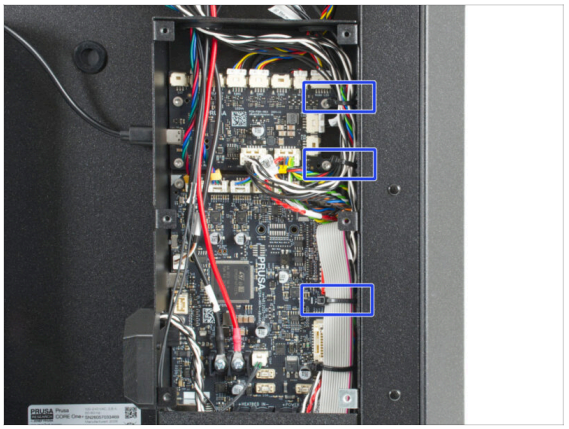






- Pasa el cable del cabezal por la abertura izquierda de la caja del xBuddy.
- Conecta el conector del cable del cabezal ramificado de la siguiente manera:
  - **Conector estrecho:** conéctalo a la ranura denominada **MMU** de la placa **xBuddy Extension**.
  - **Conector ancho:** conéctalo a la ranura denominada **Nextruder** de la placa **xBuddy**.

PASO 36 Securing the cables





- Ajusta la organización de los cables tal y como se muestra en la imagen. Pasa todos los cables por los bordes.
- Aprieta las bridas del lado derecho y corta el exceso.

⚠ **No aprietes en exceso** para evitar dañar los cables.

- **Deja desenchufado el último conector del cable del cabezal.** Esto se hará más adelante, cuando conectemos el ventilador del dock.
  - Recomendamos colgar el cable de los demás cables para que no se dañe al girar la impresora.

PASO 37 Haribo time!

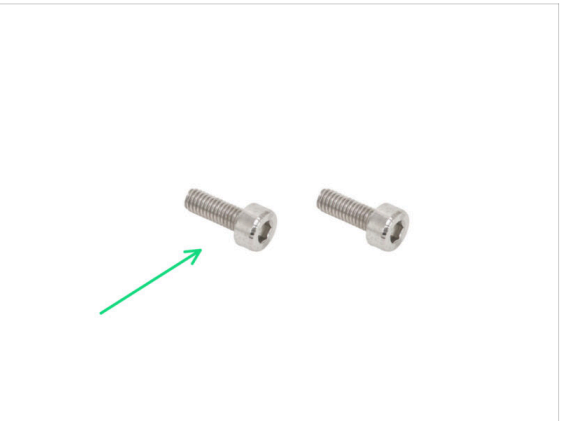


Es hora de tomarnos un pequeño descanso para disfrutar de unas gominolas.

- Tómate un pequeño descanso para darte un capricho: cómete cinco ositos de gominola.

PASO 38 Soportes PTFE INDX PTFE: preparación de las piezas





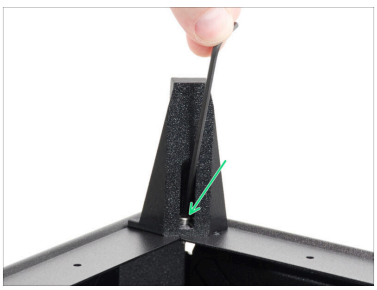
ⓘ A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás un soporte PTFE izquierdo y un tornillo.

- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *marcado "L" que se encuentra en la bolsa Filament holder left*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *marcado "R" que se encuentra en la bolsa Filament holder right*
- Tornillo M3x10 (2x) *que quitaste antes*

PASO 39 Installing the PTFE-holder-left

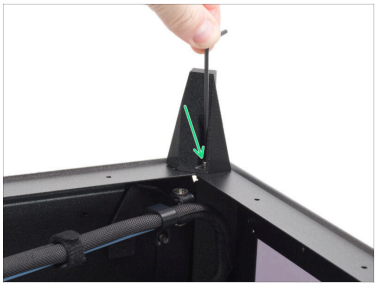
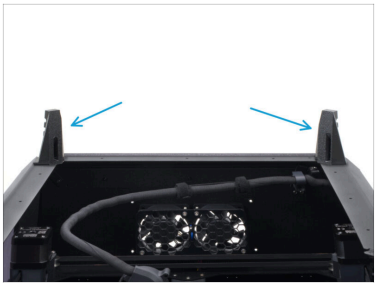






- Con una llave Allen de 2.5 mm, suelta y retira los dos tornillos M3x4 que fijan el perfil trasero superior.
- Coge el PTFE-holder-**left** e inserta un tornillo M3x10.
- Alinea el PTFE-holder-left con el agujero **izquierdo** en el perfil superior trasero.
- Une ambas piezas apretando a fondo el tornillo M3x10.

PASO 40 Installing the PTFE-holder-right

ⓘ **Skip this step if you have the 4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX.

- Coge el PTFE-holder-**right** e inserta un tornillo M3x10.
- Alinea el PTFE-holder-right con el agujero **derecho** en el perfil trasero.
- Une ambas piezas apretando a fondo el tornillo M3x10.
- Compara visualmente ambos soportes de PTFE con la imagen.

PASO 41 Sensores de filamento lateral: preparación de piezas



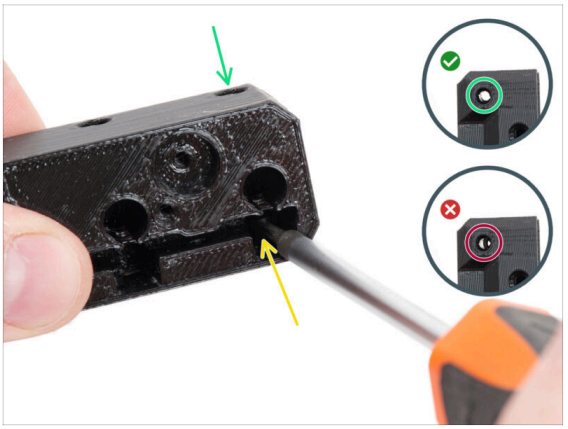



ⓘ A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-C1-FS-top (1x) *que se encuentra en la bolsa Filament holder L*
- INDX-C1-FS-top (1x) *que se encuentra en la bolsa Filament holder R*
  - ⓘ Ten en cuenta que cada pieza tiene una numeración de posición diferente.
- Funda 2x5 (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*
- Presilla (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*
- Tornillo M3x12cT (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Imán 3.2 x 5 (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*
  - The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.

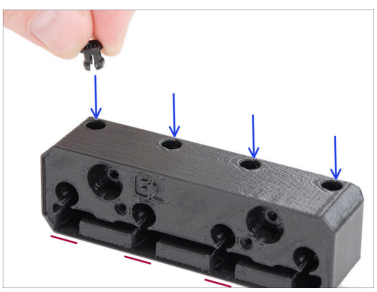
PASO 42 Inserting the sleeves





- Introduce los casquillos 2x5 en las posiciones indicadas en la abertura cuadrada de la FS-top
- Introduce cada casquillo **hasta el fondo** con una herramienta que no sea afilada. Se oirá un clic cuando quede correctamente encajada.
- **Comprueba desde un lado que cada casquillo está en la posición correcta:**
  - La funda está en la posición correcta.
  - Hay que empujar la funda un poco más.
- Repite este procedimiento con todas las fundas de ambas piezas FS-top.

PASO 43 Inserting the collets







- Coloca la FS-top con las aberturas cuadradas mirando hacia abajo.
- Introduce las presillas en las aberturas superiores.
- Sigue este procedimiento para ambas piezas FS-top.

PASO 44 Installing the magnets

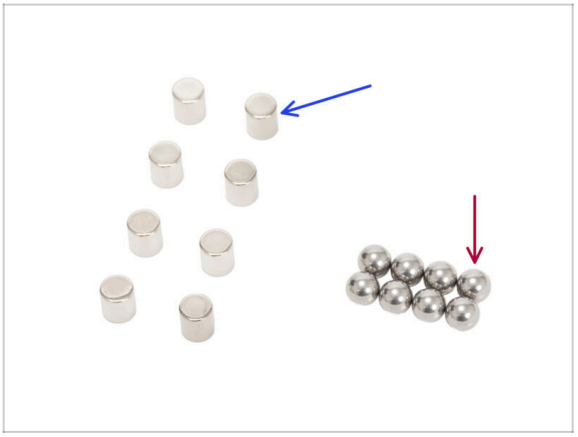




- Introduce el imán de 5x2 en la FS-top con el recorte hacia arriba.
- Fija el imán con el tornillo M3x12cT.

  Es posible que el imán se adhiera a la llave T10 al apretar; sujétala con la mano para que no se mueva.
- Repite el mismo proceso para instalar los imanes restantes en ambas piezas FS-top.

PASO 45 Ensamblando el FS: preparación de las piezas I

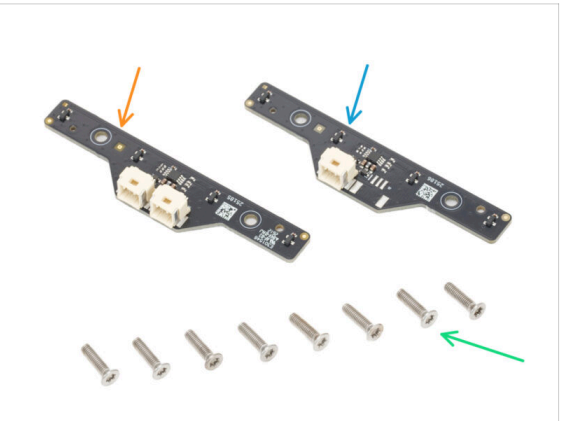


A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Imán 7x8 (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*
  - The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.
- Bola de acero 7mm (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*

PASO 46 Ensamblando el FS: preparación de las piezas II





- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- INDX-C1-FS-holder (1x) *que se encuentra en la bolsa Filament holder L*
- INDX-C1-FS-holder (1x) *que se encuentra en la bolsa Sensor Holder Right*
- Filament sensor board Left (1x) *que se encuentra en la caja de la electrónica*
- Filament sensor board Right (1x) *que se encuentra en la caja de la electrónica*
- Tornillo M3x12cT (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

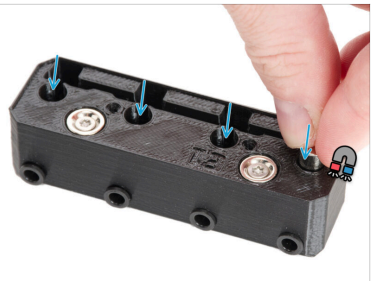
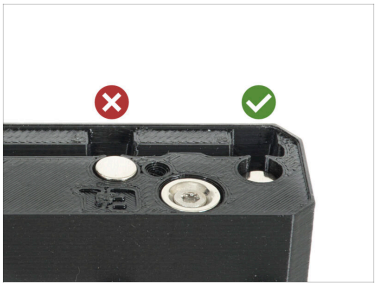
ⓘ Los dos INDX-C1-FS-holders son idénticos. Si tienes la versión de 4 cabezales, solo has recibido la placa del sensor de filamento izquierda, con dos conectores.

PASO 47 Insertando las bolas de acero



- Introduce una bola de acero de 7 mm en cada orificio redondo.
- Repite el proceso en la segunda pieza FS-top.

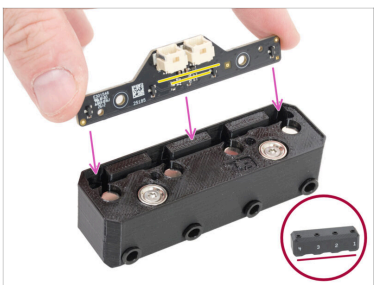
PASO 48 Attaching the magnets

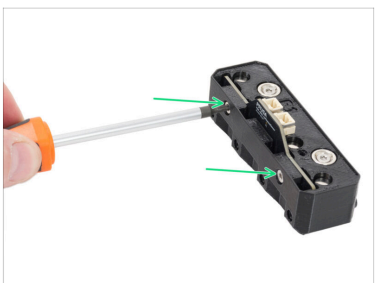




Los imanes son bastante potentes. Asegúrate de mantener ambas piezas bien separadas entre sí.

- Coloca uno de los imanes de 7x8 sobre el imán de 5x2. Fíjate en qué lado **atrae al imán**.
- Introduce el imán en el mismo orificio en el que colocaste la bola de acero de 7 mm.
  - Asegúrate de introducir el imán con el **lado que se atrae primero**.
- **Comprueba que los imanes estén colocados correctamente:**
  - **NO ESTÁ BIEN:** Cuando el **imán sobresale**, hay que darle la vuelta e insertarlo de nuevo correctamente.
  - **OK:** El **imán queda encajado** en el orificio.
- Insert the three remaining magnets the same way.

PASO 49 Ensamblando el FS-top izquierdo





- Prepara el conjunto FS-top (**posiciones 4–1**).
- Inserta la placa del sensor de filamento **IZQUIERDO** (con dos conectores) en la ranura situada en la parte superior del soporte del sensor de filamento.
  - Asegúrate de que los conectores estén correctamente orientados con respecto a la pieza impresa.
  - Introduce la pieza hasta el fondo.
- Fija la pieza con dos tornillos avellanados M3x12cT.

PASO 50 Cubriendo el FS - izquierda

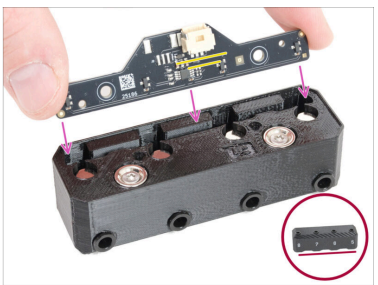




- Coloca el FS-holder en el conjunto del sensor de filamento, asegurándote de que los conectores **pasen a través de la abertura rectangular** .
- Utiliza los dos tornillos M3x12cT para fijar la placa en su sitio. Apriétalos bien.

ⓘ **If you have the 4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX, skip to this step: **PTFE tubes - left side: parts preparation**

PASO 51 Ensamblando el FS-top derecho





- Prepara el conjunto FS-top con la (**posiciones 8–5**).
- Inserta la placa del sensor de filamento **DERECHO** (con un conector) en la ranura situada en la parte superior del soporte del sensor de filamento.
  - Asegúrate de que el conector está correctamente orientado con respecto a la pieza impresa.
  - Inserta la placa del sensor de filamento en el conjunto FS-top hasta que quede completamente encajada.
- Fija la pieza con dos tornillos avellanados M3x12cT.

PASO 52 Cubriendo el FS - derecha



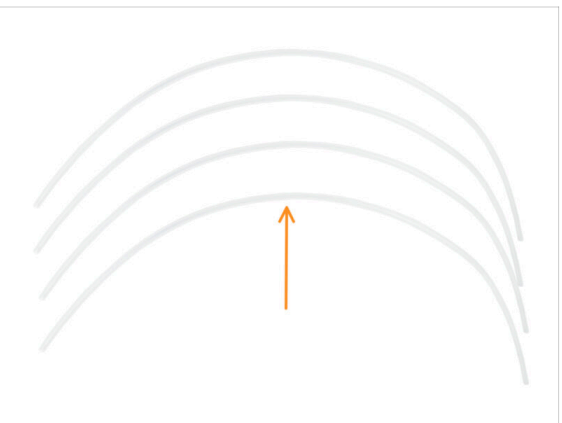


- Coloca correctamente el conjunto del sensor de filamento (posiciones 8-5).
- Coloca el FS-holder en el conjunto del sensor de filamento, asegurándote de que el **conector pasa a través de la abertura rectangular .**
- Utiliza los dos tornillos M3x12cT para fijar la placa en su sitio. Apriétalos bien.

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

PASO 53 Tubos de PTFE - lado izquierdo: preparación de las piezas





Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. For the 4-tool version, you only need one cable.

- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Cable del sensor de filamento (2x) *que se encuentra en la bolsa de Cables*
- Tornillo 3x12sT (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tubo PTFE 4 x 2.5 x 880 (4x) *que se encuentra en la caja principal*

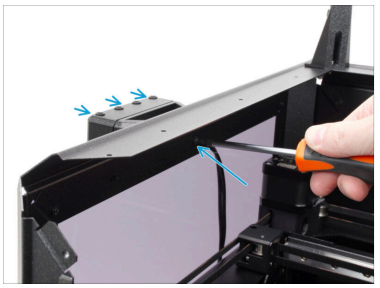
PASO 54 Preparando el FS - izquierda





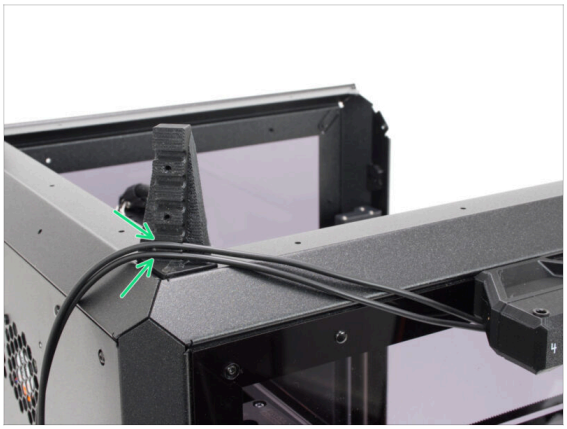
- Retira el remache de nylon situado en la parte superior central del panel lateral transparente izquierdo.
- Introduce un tornillo 3x12sT desde el interior en el orificio del remache.
- Coge el conjunto del sensor de filamento con los dos conectores (posiciones 4–1) y conecta a él los dos cables del sensor de filamento.
  - ⓘ **The 4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX has **one filament sensor cable**. Plug it into any of the connectors.
  - ⓘ Ambos extremos del cable del sensor de filamento son idénticos y se pueden conectar indistintamente.
- Pasa los cables por los conductos situados en el lado izquierdo.

PASO 55 Montaje del FS - izquierda


- Alinea el conjunto del sensor de filamento izquierdo con el tornillo 3x12sT que sobresale.
  - Asegúrate de que la orientación sea correcta - las presillas deben quedar orientadas hacia arriba.
- Aprieta bien el tornillo para fijar el conjunto. **Asegúrate de que:**
  - La pestaña situada en el borde superior encaja en el hueco que hay encima del panel lateral transparente.

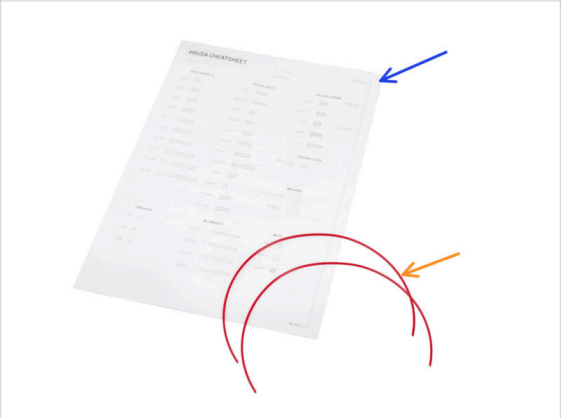
PASO 56 Conectando los tubos de PTFE - izquierda





- Introduce ambos cables del sensor de filamento en los canales inferiores del PTFE-holder.
  - ⓘ **The 4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX has one filament sensor cable. Lead it through the bottom channel.
  - Los cables no deben quedar flojos ni estar tensos a lo largo del recorrido.
- Introduce cuatro tubos de PTFE en las presillas del sensor de filamento.
  - Una vez insertado, intenta sacar con cuidado el tubo de la presilla para comprobar que quede bien fijado.

PASO 57 Medida PTFE: preparación de las piezas





- **Para las siguientes piezas, por favor prepara:**
- Prusa Cheatsheet (1x)

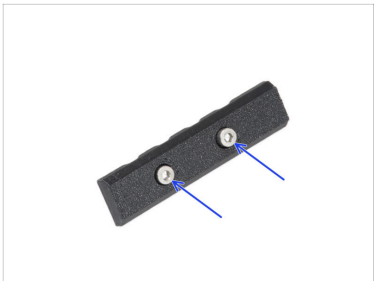
  Se encuentra en el reverso de la carta de bienvenida que recibiste al principio del paquete.
- Filamento 300 mm (2x)

  If you have the **4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX, you only need **ONE piece of filament**, not two.

  Corta el filamento de modo que tenga una longitud mínima de 300 mm. Recomendamos utilizar PETG, aunque no es obligatorio.

  Si tienes un calibre de 300 mm, puedes utilizarlo como alternativa.
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *que se encuentra en la bolsa Sensor Holder Left*
- Tornillo M3x10 (2x) *que quitaste antes*

PASO 58 Colocando los tubos PTFE - izquierda







- Introduce dos tornillos M3x10 a través de la INDX-PTFE-holder-cover y deja la pieza a mano.
- Introduce los cuatro tubos de PTFE por los canales del soporte de PTFE. Sujétalos con la mano para evitar que se salgan.

  ⚠ Asegúrate de que los cables del sensor de filamento se coloquen en los canales inferiores.
- Coloca la PTFE-holder-cover sobre los tubos de PTFE y los cables. La pieza no es simétrica, así que instálala con el lado más largo hacia abajo.
  - **No lo aprietes del todo**; los tubos de PTFE deben poder moverse hacia adelante y hacia atrás.

PASO 59 Measurement info



In the following steps, you will measure the correct PTFE tube length between the PTFE-holder and the filament sensor.

- You can either use a measuring tape or the filament method described below:
- Along the side of the **Prusa Cheatsheet** you received with your Prusa CORE One/+ INDX, note the scale in millimeters - these indicate the required PTFE tube lengths.
- La longitud inicial es de 300 mm. **No la acortes todavía**.

En los siguientes pasos, se te indicará que cortes el filamento a la longitud necesaria.

- **If you have the 8-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX, keep the second piece of filament for the right side.

PASO 60 Insertando los tubos de PTFE (posición 1,2)



- Coloca un extremo del filamento en el sensor de filamento, en contacto con el tubo de PTFE, en la **posición 1**.
- Coloca el otro extremo contra el mismo tubo de PTFE en el PTFE-holder.
  - Desliza el filamento por el PTFE-holder hasta que coincida con la longitud del tubo de PTFE.

Corta el filamento a **270 mm**.

  - Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 2** en función de la longitud del filamento recortado.

- Aprieta completamente el tornillo superior.

Esto fijará los primeros tubos de PTFE en su sitio y evitará que se muevan.

PASO 61 Insertando los tubos de PTFE (posición 3,4)



Corta el filamento a **240 mm**.

  - Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 3** en función de la longitud del filamento recortado.

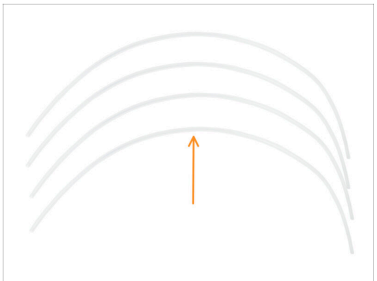
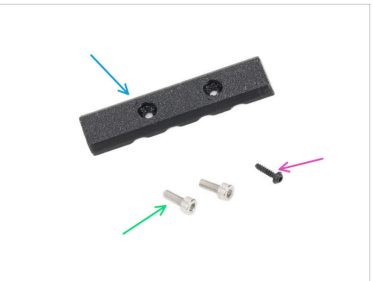
Corta el filamento a **210 mm**.

  - Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 4** en función de la longitud del filamento recortado.

- Do not throw the 210 mm piece of filament away. We can use it during filament sensor calibration later.
- Aprieta completamente el tornillo inferior.

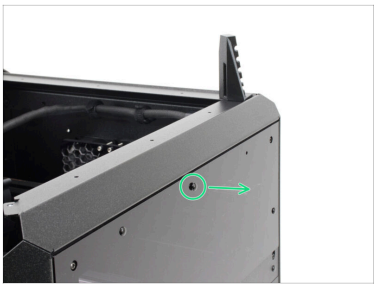
If you have the 4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX, skip to this step: **Connecting the filament sensor cable**

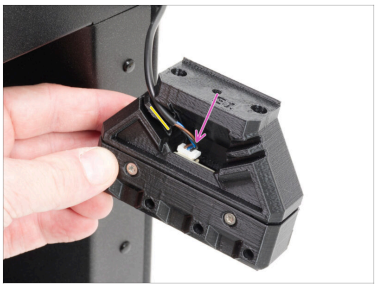
PASO 62 Tubos de PTFE - lado derecho: preparación de las piezas


- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Tubo PTFE 4 x 2.5 x 880 (4x) *que se encuentra en la caja principal*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *que se encuentra en la bolsa Sensor Holder Left*
- Tornillo 3x12sT (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tornillo M3x10 (2x) *que quitaste antes*
- Sensor de filamento del lado derecho (1x) *escala 8-5*

PASO 63 Preparando el FS - derecha



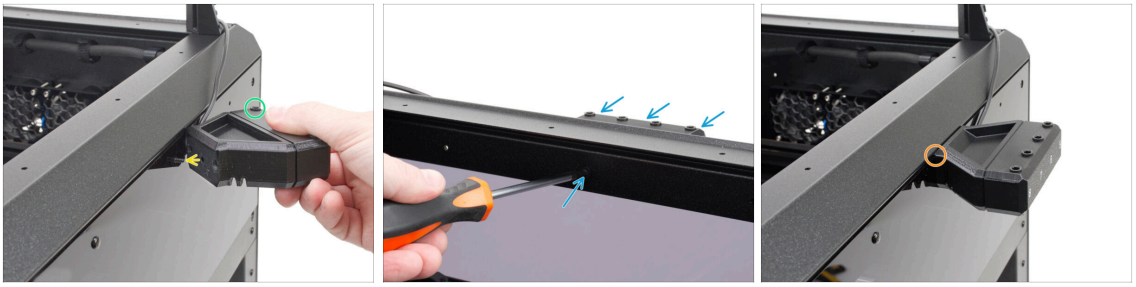


- Retira el remache de nylon situado en la parte superior central del panel lateral transparente derecho.
- Introduce un tornillo 3x12sT desde el interior en el orificio del remache.
- Coge el conjunto del sensor del filamento que tiene un conector (posiciones 8–5) y conecta el cable del sensor del filamento a él.

  El cable del sensor de filamento que estamos conectando es uno de los dos cables enchufados en el conjunto del sensor de filamento izquierdo.

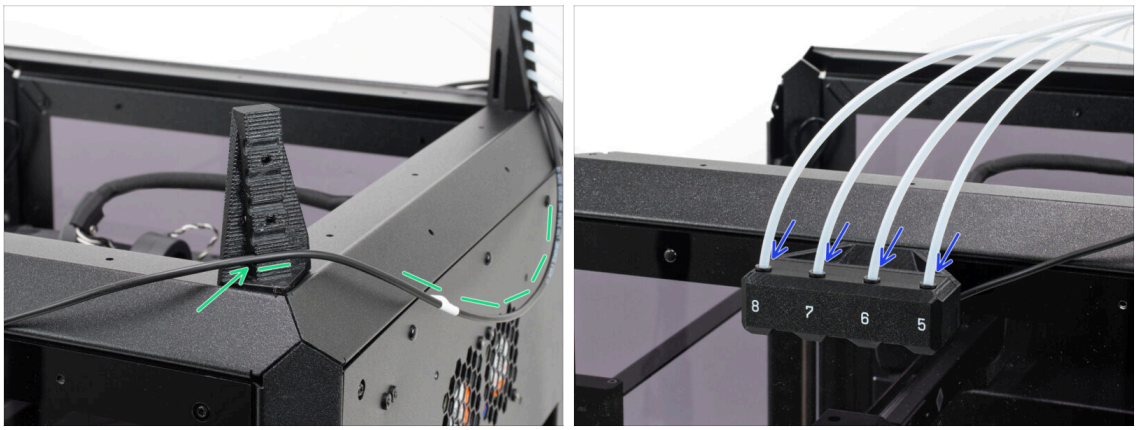
  No importa cuál de los dos cables del sensor de filamento elijas para conectarlo al conjunto del sensor de filamento derecho.
- Pasa el cable del sensor de filamento por cualquiera de los conductos para cables del lado izquierdo.

PASO 64 Montaje del FS - derecha



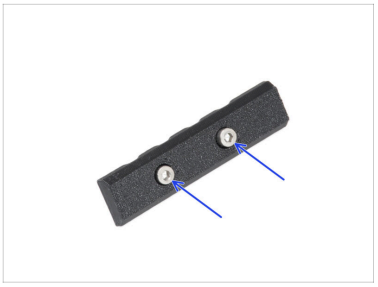
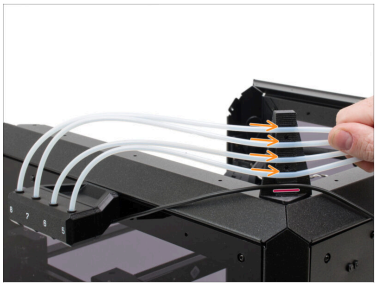
- Alinea el conjunto del sensor de filamento derecho con el tornillo 3x12sT que sobresale.
  - Asegúrate de que la orientación sea correcta - las presillas deben quedar orientadas hacia arriba.
- Aprieta bien el tornillo para fijar el conjunto. **Asegúrate de que:**
  - La pestaña situada en el borde superior encaja en el hueco que hay encima del panel lateral transparente.

PASO 65 Conectando el tubo de PTFE - derecha



- Introduce el cabl del sensor de filamento en los canal inferior del PTFE-holder.
  - Deja que el cable sobrante cuelgue libremente por la parte trasera de la impresora.
- Introduce cuatro tubos de PTFE en las presillas del sensor de filamento.
  - Tira suavemente del tubo para comprobar que está bien fijado en la presilla.

PASO 66 Colocando los tubos PTFE - derecho


- Introduce dos tornillos M3x10 a través de la INDX-PTFE-holder-cover y deja la pieza a mano.
- Introduce los cuatro tubos de PTFE por los canales del soporte de PTFE. Sujétalos con la mano para evitar que se salgan.

  ⚠ Asegúrate de que los cables del sensor de filamento se coloca en el canal inferiores.
- Coloca la PTFE-holder-cover sobre los tubos de PTFE y los cables. La pieza no es simétrica, así que instálala con el lado más largo hacia abajo.
  - **No lo aprietes del todo**; los tubos de PTFE deben poder moverse hacia adelante y hacia atrás.

PASO 67 Insertando los tubos de PTFE (posición 8,7)





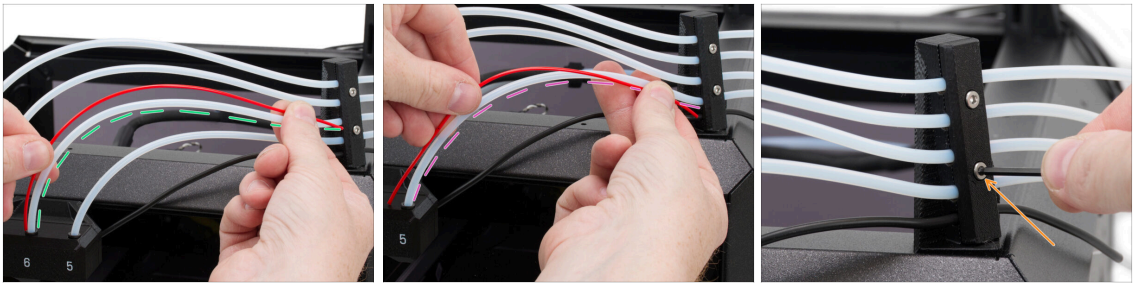
- Prepara la Prusa Cheatsheet y el segundo filamento de 300 mm.
- Coloca un extremo del filamento en el sensor de filamento, en contacto con el tubo de PTFE, en la **posición 5**.
- Coloca el otro extremo contra el mismo tubo de PTFE en el PTFE-holder.
  - Desliza el filamento por el PTFE-holder hasta que coincida con la longitud del tubo de PTFE.

📌 Corta el filamento a **270 mm**.

  - Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 7** en función de la longitud del filamento recortado.
- Aprieta completamente el tornillo superior.

  ⓘ Esto fijará los primeros tubos de PTFE en su sitio y evitará que se muevan.

PASO 68 Insertando los tubos de PTFE (posición 5,6)



Corta el filamento a **240 mm**.

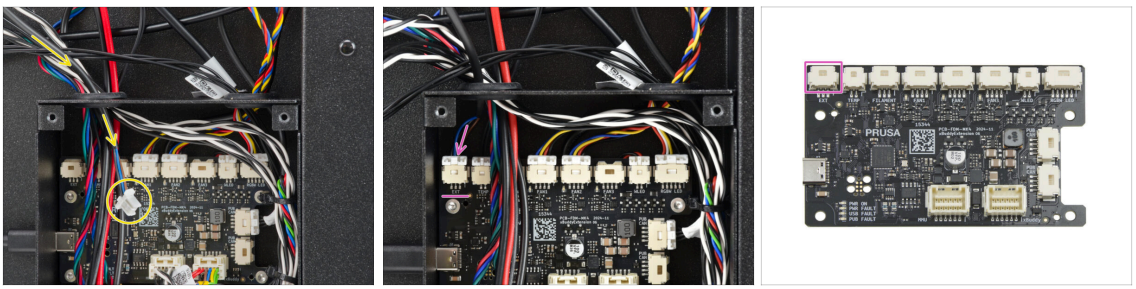
- Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 6** en función de la longitud del filamento recortado.

Corta el filamento a **210 mm**.

- Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 5** en función de la longitud del filamento recortado.

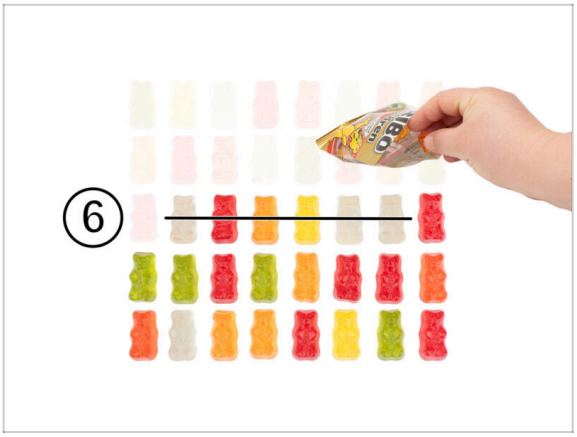
- Aprieta completamente el tornillo inferior.

PASO 69 Conectando el cable del sensor de filamento



- Pasa el cable del sensor de filamento izquierdo por la abertura izquierda de la caja xBuddy.
- Conecta el cable del sensor de filamento en la primera ranura etiquetada como **EXT** de la placa de extensión xBuddy.

PASO 70 Haribo time!



- ¡Buen trabajo hasta ahora! Hace falta otra dosis de azúcar.
- Come seis ositos de gominola.

PASO 71 Done



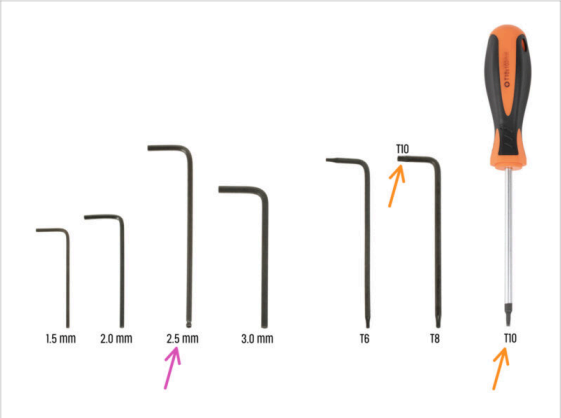


- **¡Enhorabuena!** Acabas de montar el Cabezal INDX y los sensores laterales de filamento.
- Pasemos al siguiente capítulo.

5. Porta Bobinas y Montaje del dock para herramientas



PASO 1 Herramientas necesarias para este capitulo

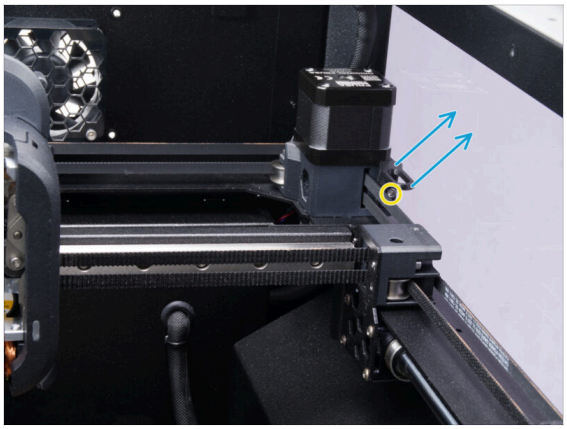


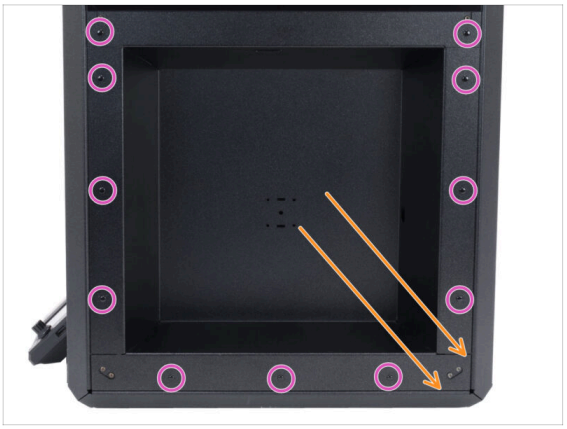


- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- 2.5mm Allen key
- Llave / Destornillador T10
- Alicates de corteplano - una herramienta opcional, recomendada para cortar las bridas. Se puede adquirir en nuestra tienda online prusa3d.com.

ⓘ For this chapter, we also recommend printing out the community-made Snap-rivet-remover

PASO 2 Removing the side cover - right

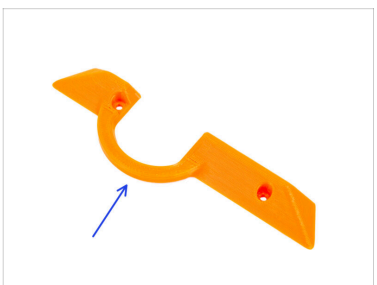




ⓘ We recommend removing the Bowden-guide to make the zip tie insertion easier in the next step.

- Remove the M3x10 screw that secures the Bowden-guide part in the right rear corner of the printer.
- Remove the Bowden-guide. We will not need it anymore.
- Remove the eleven nylon rivets that keep the right side cover attached to the printer.
  - You can use the core-one-snap-rivet-remover mentioned in the previous step.
- Carefully remove the side cover and set it aside for now.

PASO 3 Asa Lateral: preparación de las piezas

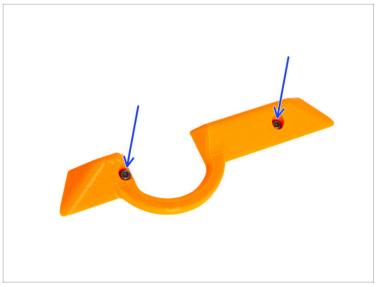






- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Side-handle-right (1x) *found in the Wiper bag*
- Tuerca M3nN (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tornillo M3x8rT (2x) *que quitaste antes*
- Right side cover (1x) *you removed earlier*

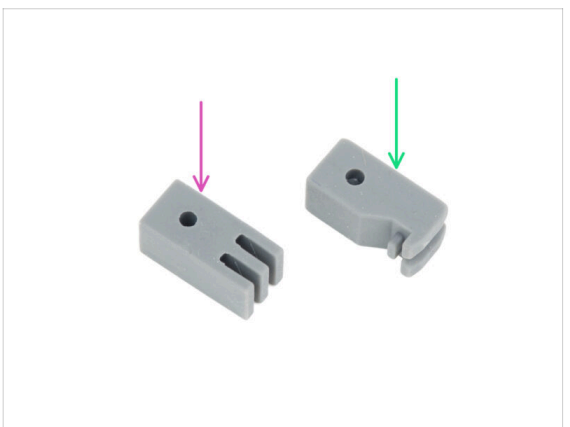
PASO 4 Instalando el asa lateral





- Inserta dos tornillos M3x8rT en la Side-handle-right.
- Alinea la Side-handle-right con los orificios del panel lateral derecho y colócalo en su sitio.
- Place M3nN nuts onto the screws and hold them with the universal tool.
- Firmly tighten the screws from the other side.

PASO 5 Limpiador boquillas: preparación de las piezas I.

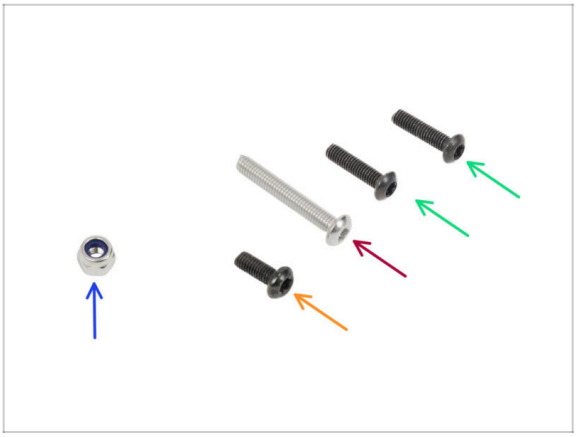
- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Wiper-base (1x) *found in the Wiper bag*

  Note that the Wiper-base in the photos may differ slightly from the delivered part. This does not affect the assembly or functionality.
- Wiper-lock (1x) *found in the Wiper bag*
- Wiper-adjuster (1x) *found in the Wiper bag*
- Limpiador de silicona (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Bloque de purga de silicona (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

Limpiador de boquillas es el nombre que recibe el conjunto completo.

If you are installing the larger purge bin at the same time, check this **article**

PASO 6 Limpiador boquillas: preparación de las piezas II.



- Tuerca M3nN (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tornillo M3x8rT (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x20rT (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x12rT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 7 Assembling the Wiper-lock







- Introduce el tornillo M3x20rT a través del Wiper-lock.
- Inserta el Wiper-lock con el tornillo en la Wiper-base.

PASO 8 Securing the Wiper-lock

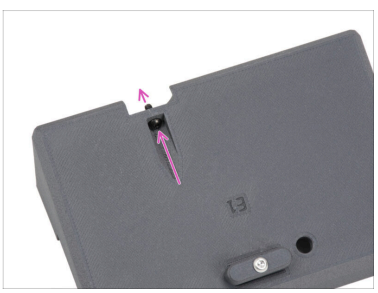




- Desde el lado opuesto, coloca la tuerca M3nN en el tornillo y apriétala con la llave universal.
- Afloja una cuarta o media vuelta para que el Wiper-lock pueda moverse.
- Ajusta el Wiper-lock **según las marcas** de la Wiper-base.

ⓘ Si el Wiper-lock se mueve por sí solo, aprieta ligeramente el tornillo.

PASO 9 Installing the Wiper-adjuster





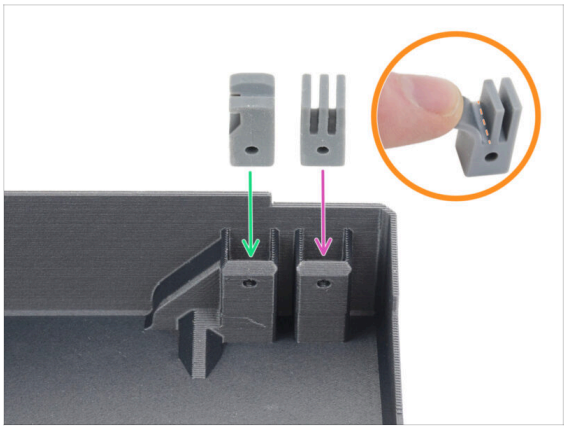


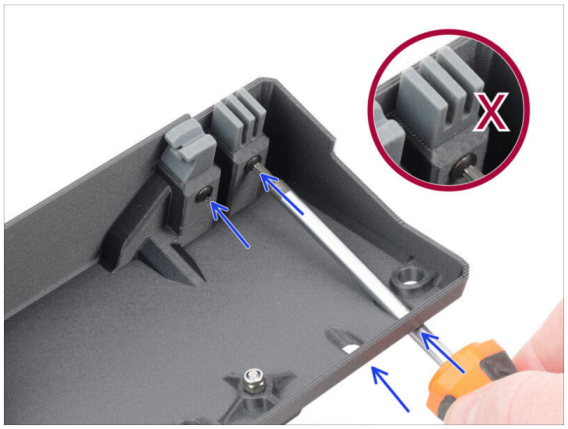
- Introduce el tornillo M3x8rT a través del canal de la Wiper-base.
- Alinea el orificio del Wiper-adjuster con el tornillo.
- Secure the Wiper-adjuster in the slots using the universal wrench and tighten the M3x8rT screw with a T10 screwdriver.

ⓘ Do not fully tighten so the Wiper-adjuster can be turned.

- Fíjate en la forma irregular del Wiper-adjuster. Utiliza la llave universal para colocarlo de manera que su **lado plano quede hacia abajo**.

PASO 10 Insertando los bloques limpiadores





- Introduce el bloque de purga de silicona en la ranura delantera (a la izquierda en la foto). Asegúrate de que la pieza esté bien orientada.
- Introduce el limpiador de silicona en la ranura trasera (a la derecha en la foto).
- Comprueba que el limpiador de silicona esté bien colocado. El limpiador tiene una inclinación; asegúrate de que el lado inclinado apunte hacia el interior de la Wiper-base.

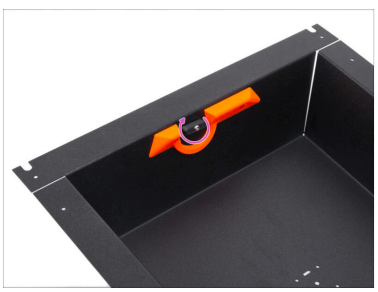
ⓘ *Consejo pro*: Limpia ligeramente los bloques del limpiador con alcohol isopropílico (IPA) antes de insertarlos y fijarlos en la base del limpiador. Así te resultará mucho más fácil insertarlos.

- Fija el limpiador de silicona y el bloque de purga con dos tornillos M3x12rT.
  - Introduce la llave T10 o el destornillador por las aberturas previstas en la Wiper-base para facilitar el acceso.

⚠ **Comprueba bien que el limpiador esté bien colocado**, con el lado inclinado apuntando hacia el interior de la Wiper-base.

PASO 11 Mounting the wiper assembly

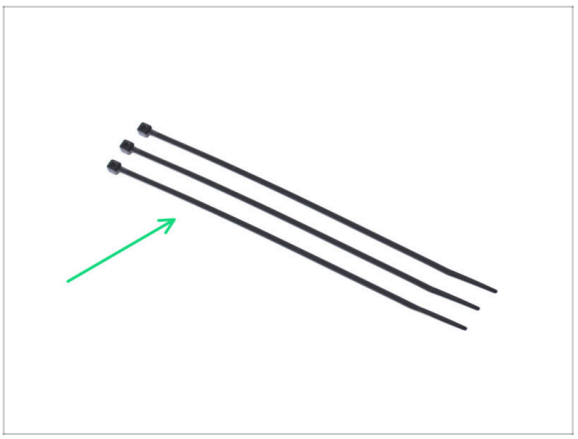






- Insert the wiper assembly into the hole in the side cover-right.
- Turn the lock to keep the wiper assembly attached to the cover.
- Set the side cover with the attached wiper assembly aside for now; we will mount it onto the printer soon.

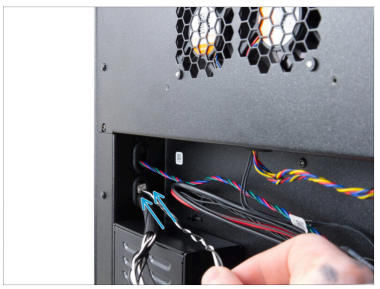
PASO 12 Cable del ventilador dock: preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Zip tie (3x)

PASO 13 Colocando el cable del ventilador del dock



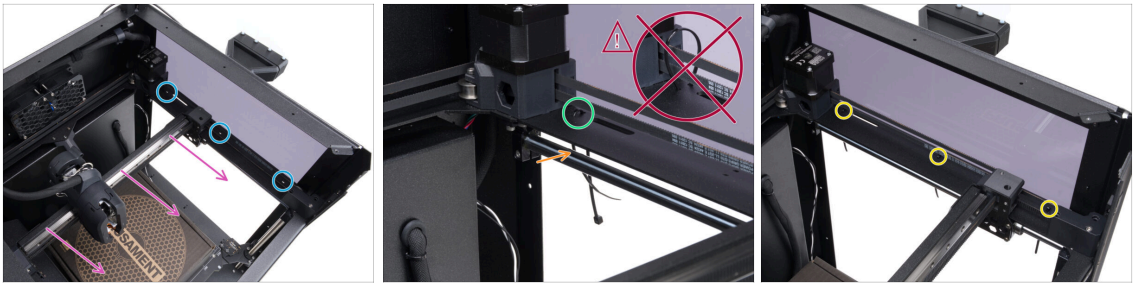




- El conector del cable del ventilador del dock es la parte restante del cable principal.
- Introduce el conector del cable del ventilador del Dock a través de la abertura ovalada inferior situada en el lado izquierdo del panel trasero.
- Introduce el cable por dentro.
- En el interior de la impresora, tira con cuidado del cable del ventilador del dock, tal y como se muestra en la foto.

ⓘ Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.

PASO 14 Guiando el cable del ventilador del dock I.



- Note the three pairs of holes on the right side of the printer.
- Move the INDX Toolhead to the front, between the front and the middle holes on the right side.
- Insert one zip tie into the rear hole as shown in the photo.

⚠ **¡Asegúrate de que la brida NO quede enredada en las correas!**

- Ensure that the zip tie is led as shown in the photo and that it is not looped around the smooth rod.
- Attach the other two zip ties in the same way.

ⓘ Comprueba de nuevo que el cable esté bien colocado detrás del soporte de la varilla y por encima de la varilla lisa.

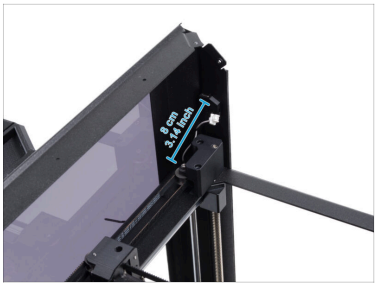
PASO 15 Leading the Dock fan cable



- Connect all three zip ties as shown in the photo. Do not tighten them yet.
- Lead the dock fan cable through all three connected zip ties.
- Move the end of the Dock fan cable inside the printer. Do not loop it around the front right profile.

PASO 16 Securing the zip ties

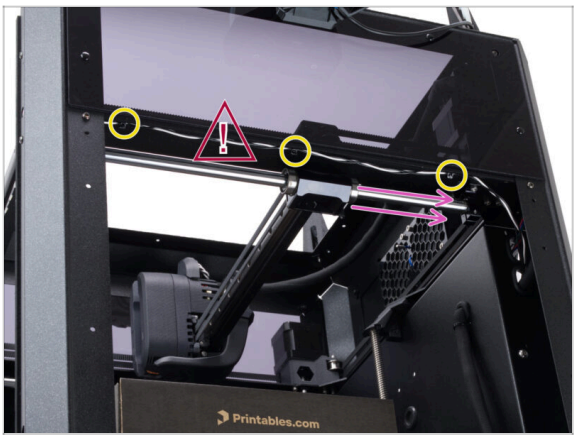






- Pasa el cable del ventilador del dock por la abertura situada entre el núcleo XY y el bastidor de la impresora.
- Antes de apretar las bridas, asegúrate de que el cable del ventilador del dock esté bien colocado y sobresalga 8 cm/3.14 pulgadas.
- Ensure that the cable is not slack between the zip ties.
- Tighten the zip ties.

PASO 17 Asegurando las bridas II.

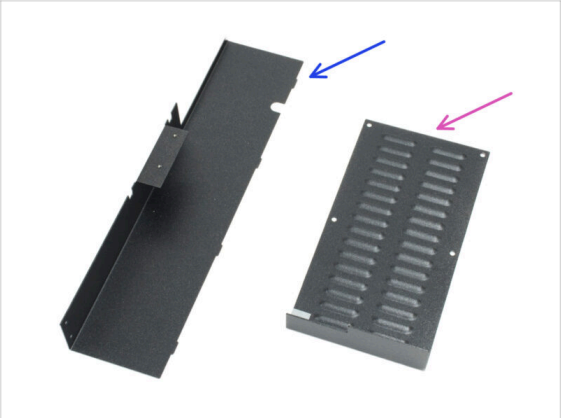


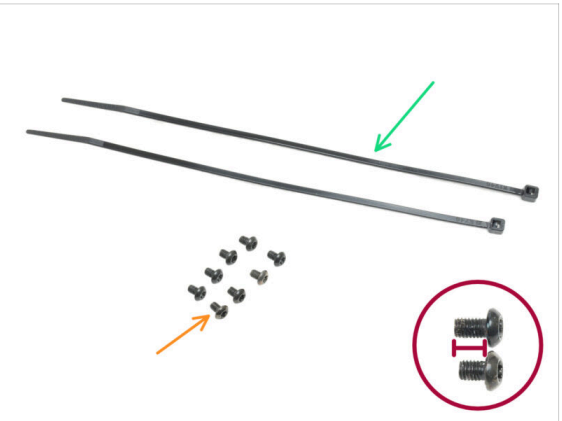
- Move the INDX Tollhead all the way to the back of the printer.
- Cut the excess zip tie.

⚠ While moving the Printhead, ensure that the **cable does not obstruct the movement of the XY axis.**

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

PASO 18 Cubiertas de la electrónica: preparación de las piezas

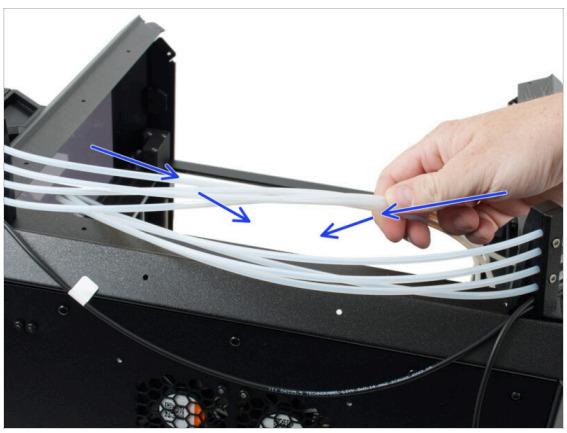


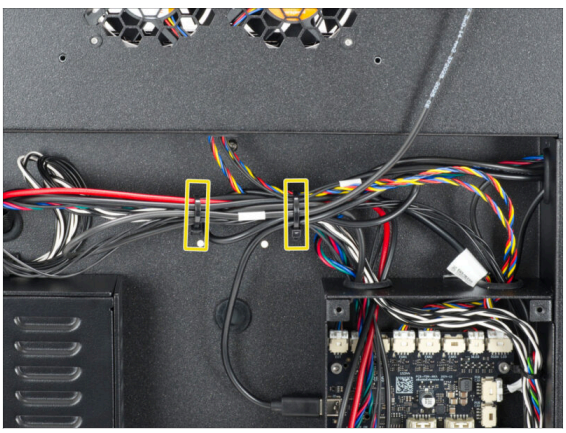


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Cubierta trasera chapa metálica (1x)
- xBuddy cover (1x)
- Zip tie (2x)
- Tornillo M3x4rT (8x) *que quitaste antes*

⚠ Ten cuidado **de no confundir los tornillos M3x4rT y M3x5rT** , que necesitarás más adelante para el montaje de la puerta.

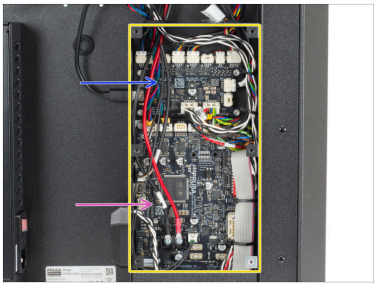
PASO 19 Securing the cables

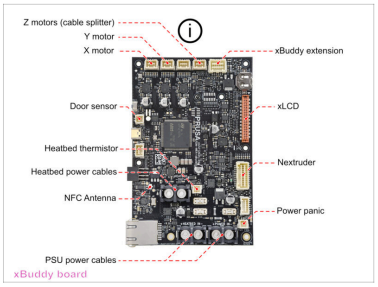


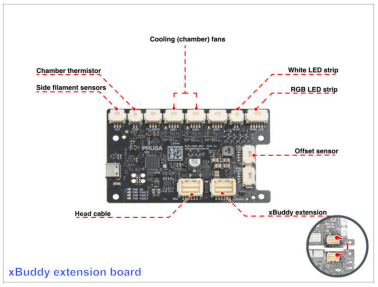


- Introduce todos los extremos sueltos de los tubos de PTFE en el interior de la impresora.
- Bundle the cables together and secure them with two zip ties. **Do not overtighten the zip ties.**

PASO 20 Wiring check

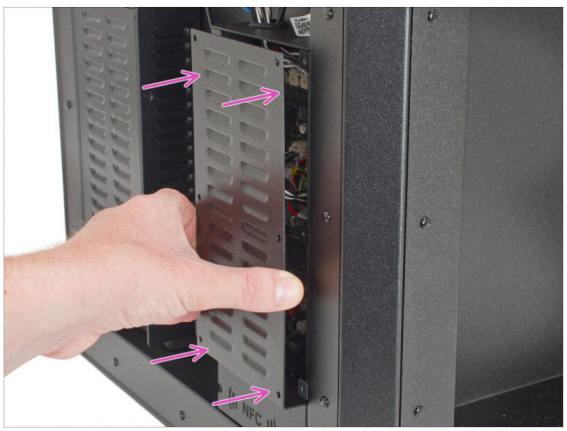






- Antes de cerrar la tapa del compartimento electrónico, comprueba que todo esté correctamente conectado.
- Utiliza las imágenes como referencia para verificar tus conexiones electrónicas.
- The Z-motors cable can be plugged into either the ZL or the ZR connector.
- **El compartimento de la electrónica se divide en dos placas:**
  - xBuddy board
  - xBuddy extension board

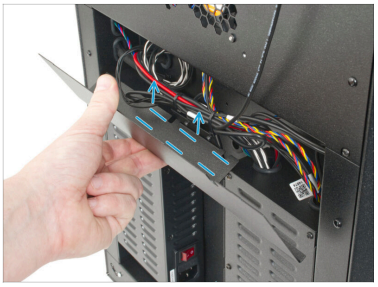
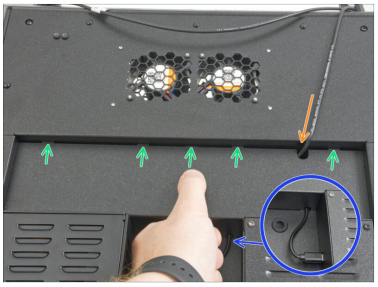
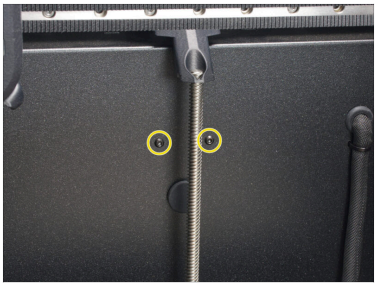
PASO 21 Cubriendo la caja xBuddy





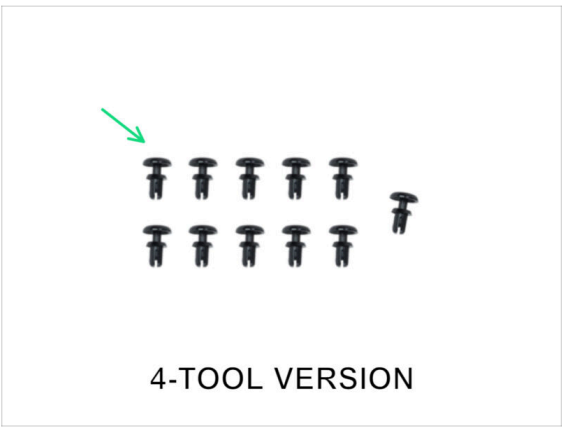
- Cubre con cuidado la caja xBuddy deslizando primero la parte doblada de la cubierta dentro de la caja.
- **Evita atrapar los cables** y asegúrate de colocar la tapa en la posición paralela a la xBuddyboard.
- Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws you removed earlier.

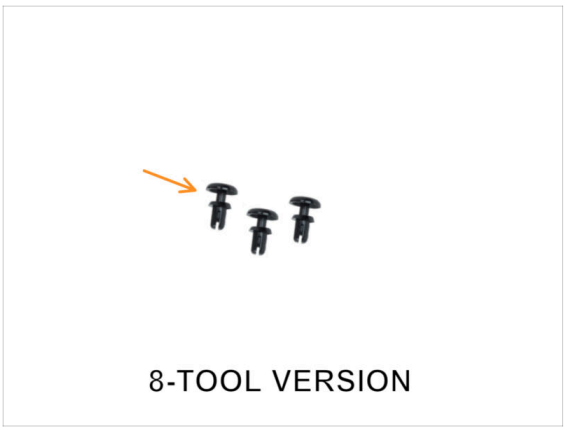
PASO 22 Instalando la tapa trasera

- Alinea la cubierta de chapa trasera para que los cables puedan pasar por la "bandeja".
- Coloca la cubierta de chapa posterior en el hueco. Empújala hacia la impresora y, a continuación, muévela hacia arriba para encajarla.
  - Hay cuatro pestañas que deben encajar en el chasis de la impresora.
- Introduce el cable del sensor de filamento en el hueco.
- Si tienes instalado un cable USB-C para la cámara Buddy3D, pásalo por el hueco inferior.
- From the inside of the printer, secure the rear cover in place using two M3x4rT screws you removed earlier.

PASO 23 Mounting the side panel: Parts preparation





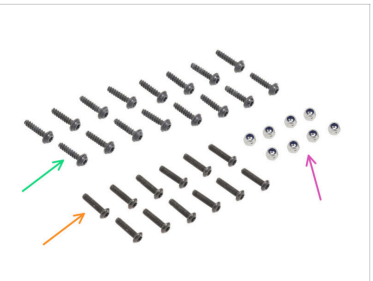
- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- **4-Tool version:**
  - Nylon rivet (11x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- **8-Tool version:**
  - Nylon rivet (3x) found in the Fasteners 1/2 bag

PASO 24 Mounting the right side panel



- **4-Tool version:**
  - Mount the side cover onto the printer.
  - Make sure that the INDX Toolhead is in the back of the printer, so the wiper assembly does not hit it.
  - Secure the right side cover with **11 nylon rivets** as shown.
- **8-Tool version:**
  - Mount the side cover onto the printer.
  - Make sure that the INDX Toolhead is in the back of the printer, so the wiper assembly does not hit it.
  - Secure the right side cover with **3 nylon rivets** as shown.

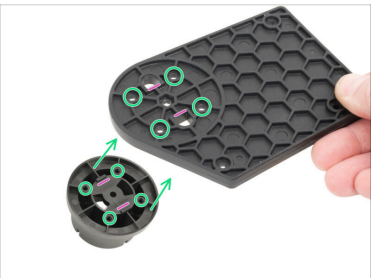
PASO 25 Soportes puck inferiores: preparación de las piezas


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

- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Universal puck (4x) *each found in the Telescopic Spoolholder Set bag*
- Soporte inferior del puck (4x) *que se encuentra en la bolsa Puck Holders*
- 3x12sT screw (16x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bags by a set of four*
- Tornillo M3x12rT (12x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tuerca M3nN (8x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *que se encuentra en la bolsa Position Tools INDX*

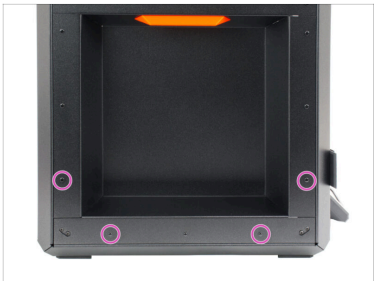
PASO 26 Ensamblando los soportes puck inferiores





- Note the two protrusions on the puck universal. These have to be inserted into the openings in the puck holder top.
- Align the Puck holder top with the holes in the Puck-universal part and press the parts together.
- Une las piezas con cuatro tornillos de 3x12sT.
- Instala otro soporte inferior del Puck en la siguiente pieza Puck-universal, pero con una **orientación simétrica**.
- **If you have the 8-tool version** of Prusa CORE One/+ INDX, assemble the **second pair** of the Puck holder bottom parts using the same process.

PASO 27 Retirando los tornillos - izquierda






- En el lado izquierdo de la impresora, retira los dos remaches de nylon marcados de cada esquina inferior.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the front corner of the side panel.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the back corner of the side panel.

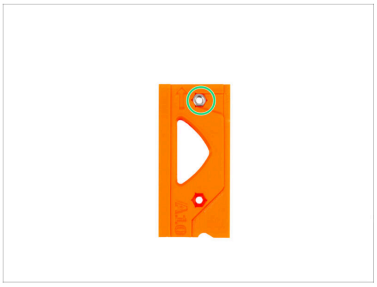
PASO 28 Montando los soportes puck inferiores - izquierda

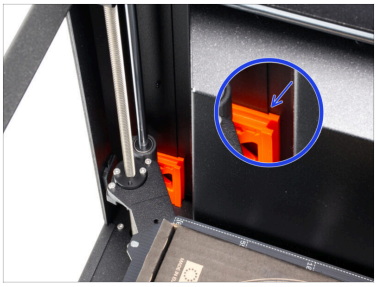



The design of the Universal pucks in the photos might differ from the ones you received. This does not affect the assembly process.

- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina trasera del lado izquierdo. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.
- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina delantera del lado izquierdo. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.

PASO 29 Securing the front puck holder bottom - left I.





ⓘ En esta guía utilizamos una Spoolholder-assembly-tool de color naranja para mayor claridad. Tu Spoolholder-assembly-tool es negra.

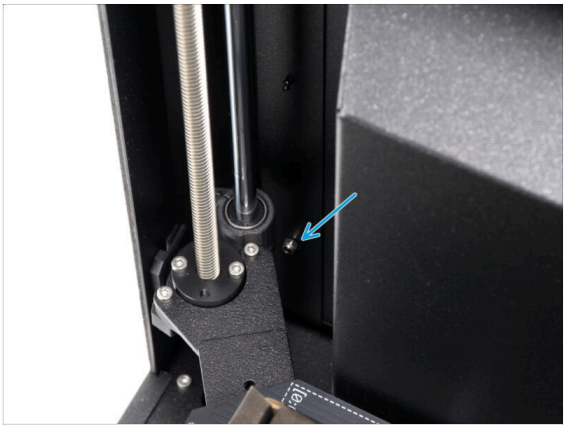
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA junto a ella.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **in the front left corner of the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.

⚠ Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.

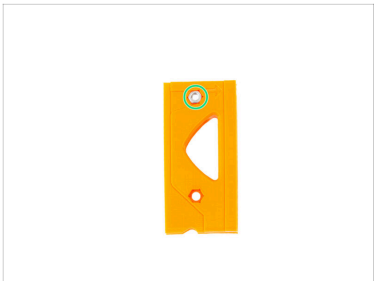
ⓘ La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

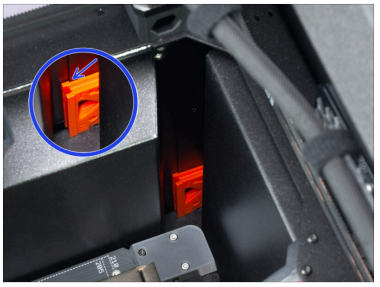
PASO 30 Securing the front puck-holder bottom - left II.

- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 31 Securing the rear puck holder bottom - left I.





- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA junto a ella.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.

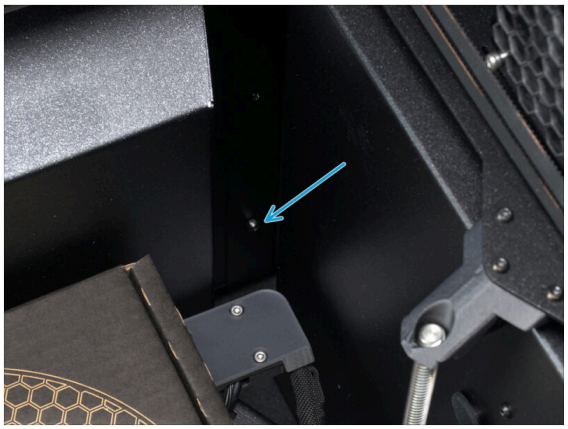
⚠ Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.

ⓘ La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 32 Securing the rear puck holder bottom - left II.

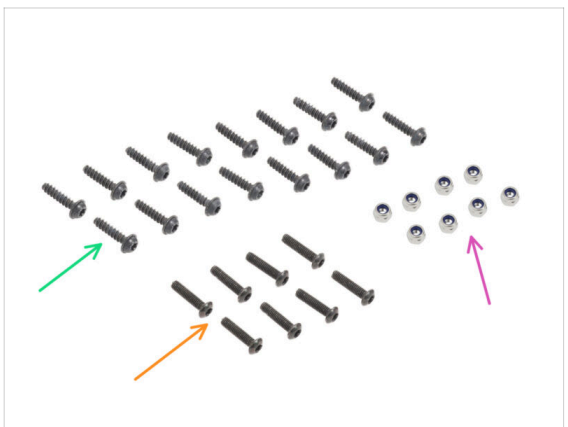




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.
- **If you have the 8-tool version** of the printer, set the remaining puck holders aside; we will mount them later.

PASO 33 Soportes puck superiores: preparación de las piezas

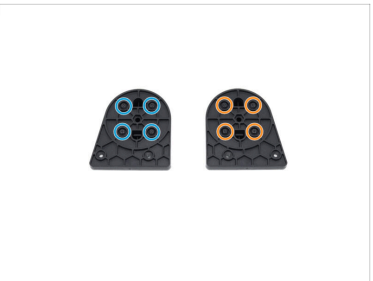




ⓘ Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. **For the 4-tool version, you will need half of the listed parts.**

- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Puck holder top (4x) *found in the Puck Holders bag*
- Puck-universal (4x) *que se encuentra en la bolsa Pucks*
- 3x12sT screw (16x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bags by a set of four*
- M3x12rT screw (8x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3nN nut (8x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

PASO 34 Ensamblando los soportes puck superiores

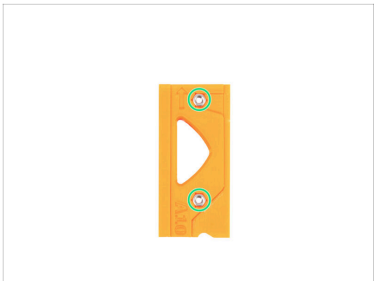
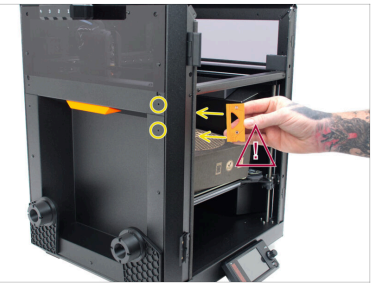
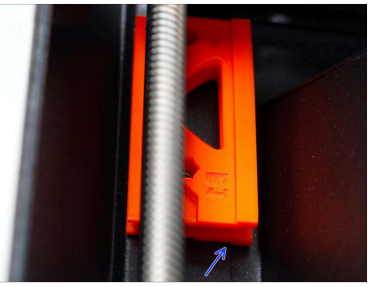

- Note the two notches on the Puck universal. These have to be inserted into the openings in the Puck holder top.
- Align the Puck holder top with the holes in the Puck-universal part and press the parts together.
- Une las piezas con cuatro tornillos de 3x12sT.
- Instala otro soporte superior del Puck en la siguiente pieza Puck-universal, pero **en una orientación simétrica**.
- **If you have the 8 tool version**, assemble the **second pair** of the Puck holder top parts using the same process.

PASO 35 Removing the top nylon rivets - left



- En el lado izquierdo de la impresora, retira los dos remaches de nylon marcados de cada esquina superior.

PASO 36 Montando el soporte puck superior delantero - izquierdo

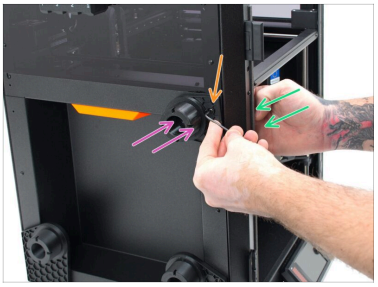
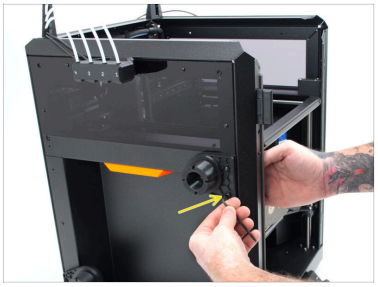
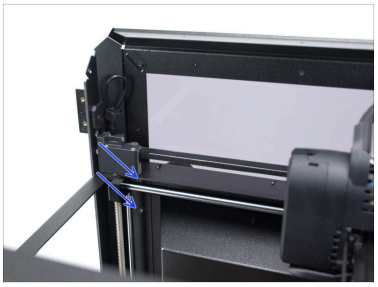
- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que las tuercas estén colocadas tal y como se muestra en la foto.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con las tuercas M3nN orientadas hacia la cubierta lateral.

⚠ Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.

ⓘ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 37 Asegurando el soporte puck superior delantero - izquierdo

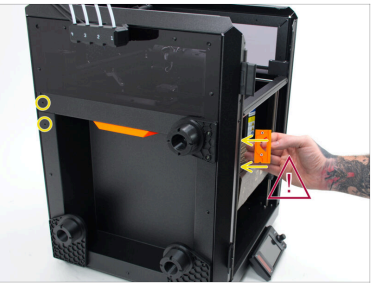
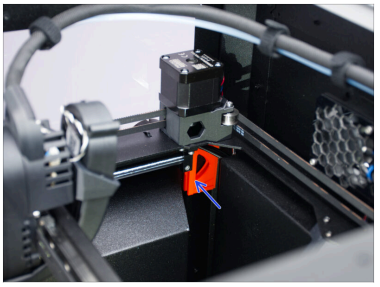




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Coloca la parte superior del soporte delantero del puck en la impresora. Fíjate en la posición correcta que se muestra en la foto.

ⓘ Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo, para que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.

- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte delantero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 38 Montando el soporte puck superior trasero - izquierdo

- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que las tuercas estén colocadas tal y como se muestra.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con las tuercas M3nN orientadas hacia la cubierta lateral.

⚠ Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.

ⓘ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 39 Asegurando los Puck-holder superior trasero - izquierda



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Place the rear puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.

ⓘ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw to the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.

- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

ⓘ If you have the **4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX**, skip to this step: **Tilting the printer**

PASO 40 Retirando los tornillos - derecha



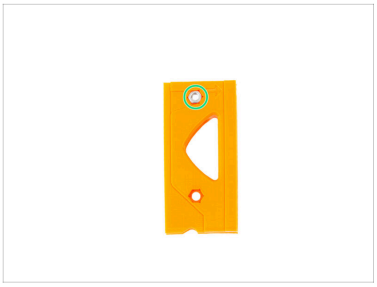
- On the right side of the printer, remove the **upper** M3x4rT screw from the front corner of the side panel.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the back corner of the side panel.

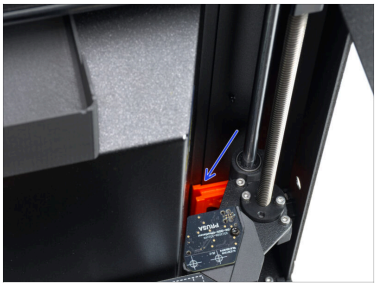
PASO 41 Montando los soportes puck inferiores - derecha



- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina delantera del lado derecho. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.
- Place one Puck holder bottom in the back corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.

PASO 42 Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha I.





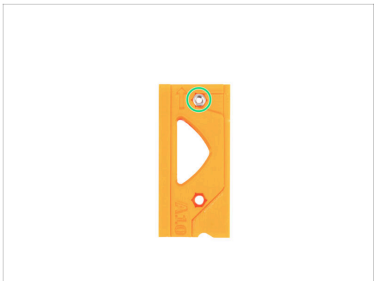
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA junto a ella.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool inside the front corner of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.
- La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

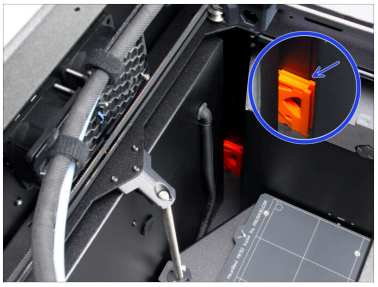
PASO 43 Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha II.




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero derecho del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 44 Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha I.





- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA junto a ella.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la parte trasera de la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.

⚠ Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.

ⓘ La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 45 Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha II.




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero derecho del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 46 Tilting the printer







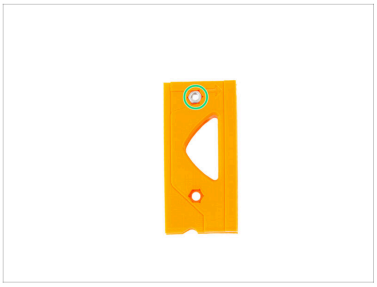
ⓘ Pictured is the 8-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX with bottom-right puck holders and the right filament sensors included.

- Retira la caja de Prusament de la base calefactable y colócala detrás de la impresora.
- Mueve el cabezal de impresión hacia la parte trasera de la impresora.
- Coloca todos los tubos de PTFE dentro de la impresora.
- Coloca la caja detrás de la impresora y, con cuidado y poco a poco, inclina la impresora hacia abajo para que se apoye en la caja.

⚠ **Asegúrate de que la impresora esté bien sujeta y de que no pueda deslizarse ni caerse al inclinarla.** Te recomendamos que pidas a alguien que sujete la impresora mientras está apoyada sobre la caja, para garantizar tu seguridad.

- Asegúrate de que los cables del sensor del filamento no queden atrapados.

PASO 47 Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda I.

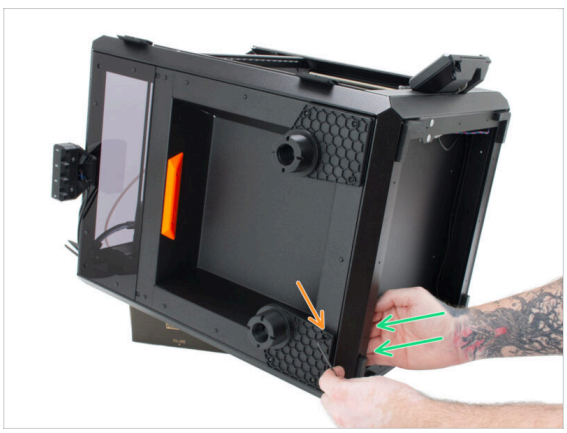




- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA junto a ella.**
- Utiliza la protuberancia resaltada de la Spoolholder-assembly-tool para colocar la herramienta correctamente contra el perfil de la impresora.
- Introduce la Spoolholder-assembly-tool con la tuerca M3nN en la parte inferior de la impresora, de modo que **la tuerca quede orientada hacia la cubierta lateral**.
- Comprueba que la Spoolholder-assembly-tool esté colocada correctamente. El perfil inferior de la impresora debe quedar alineado con la protuberancia de la herramienta.

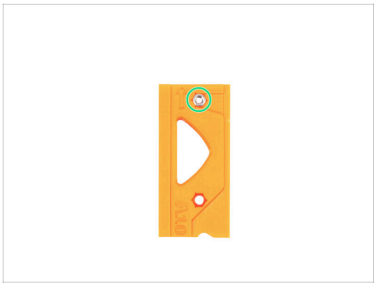
ⓘ La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 48 Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda II.




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está completamente fijado a la impresora.

PASO 49 Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda I.





- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA junto a ella.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool debajo de la parte delantera de la impresora, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile as you did with the rear puck holder. Gently push the tool upwards.

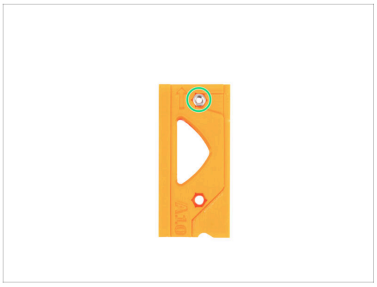
PASO 50 Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda II.




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano en la parte interior de la base de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero izquierdo del puck ya está completamente fijado a la impresora.

ⓘ **If you have the 4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX, skip to this step: **Dock fan: parts preparation**

PASO 51 Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha I.

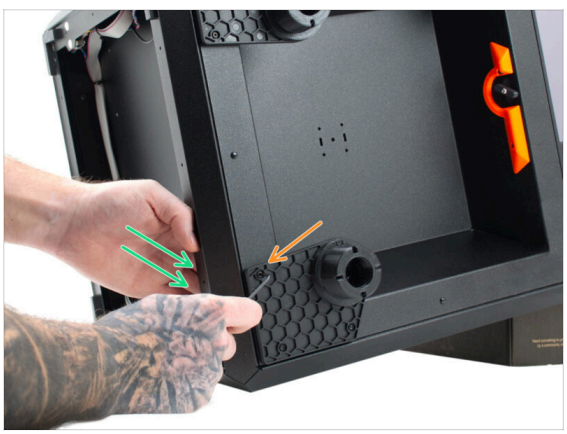




- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA junto a ella.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool debajo de la parte delantera de la impresora, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.

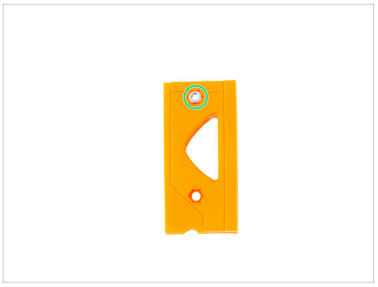
ⓘ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

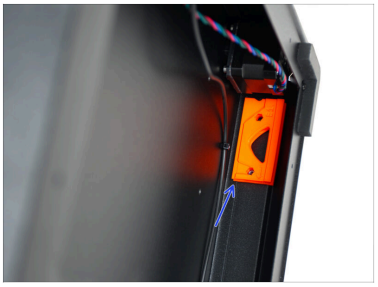
PASO 52 Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha II




- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano en la parte interior de la base de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero derecho del puck ya está completamente fijado a la impresora.

PASO 53 Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha I.





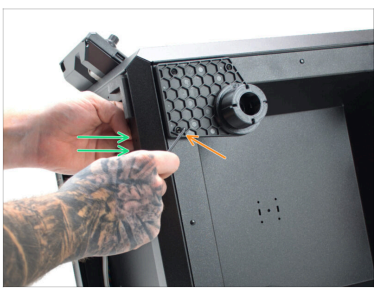
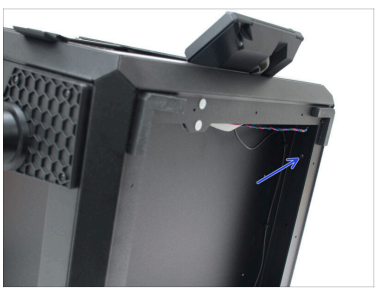
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
  - **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
  - **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
  - Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA junto a ella.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool debajo de la parte delantera de la impresora, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.

⚠ Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.

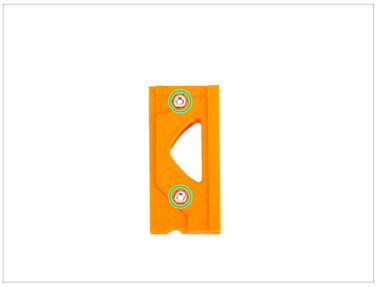
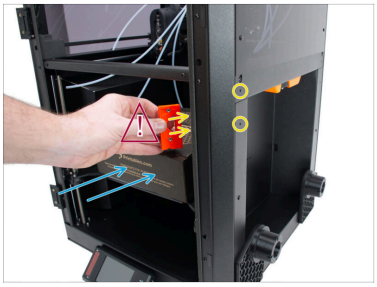
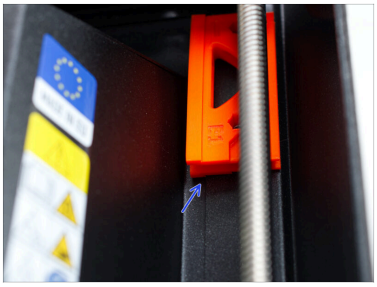
ⓘ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 54 Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha II.


- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano en la parte interior de la base de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero derecho del puck ya está completamente fijado a la impresora.
- Con cuidado, vuelve a poner la impresora sobre sus pies.

PASO 55 Montando el soporte puck superior delantero - derecha

- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- Vuelve a colocar la caja del filamento sobre la base calefactable.

  El lado de las tuercas que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.

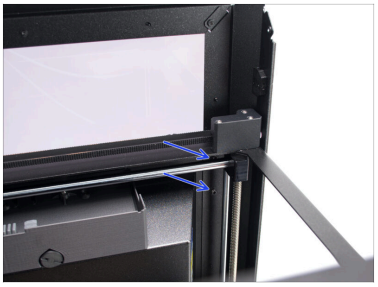
  El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.

  Comprueba bien que las tuercas estén colocadas en el lado correcto de la herramienta. Fíjate en el orificio más cercano al borde superior, con la flecha **apuntando hacia la DERECHA justo al lado** .
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con las tuercas M3nN orientadas hacia la cubierta lateral.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.

Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

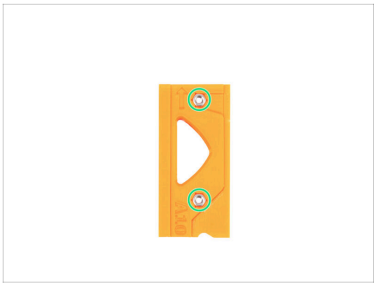
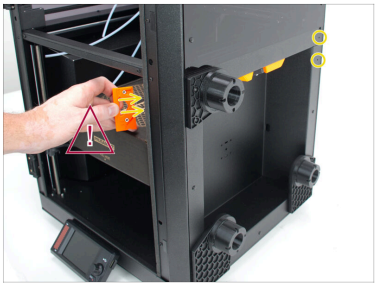
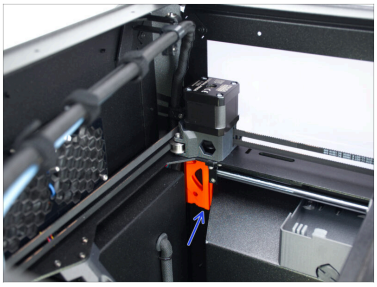
PASO 56 Asegurando el soporte puck superior delantero - derecha





- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Place the front puck holder top (assembled earlier) on the printer. Note the correct position in the photo.
- Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo, para que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte delantero derecho del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 57 Montando el soporte puck superior trasero - derecha

- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.

  El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.

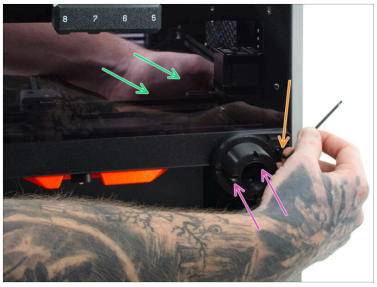
  - Comprueba bien que las tuercas estén colocadas en el lado correcto de la herramienta. Fíjate en el orificio más cercano al borde superior, con la flecha **apuntando hacia ARRIBA justo al lado** .
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.

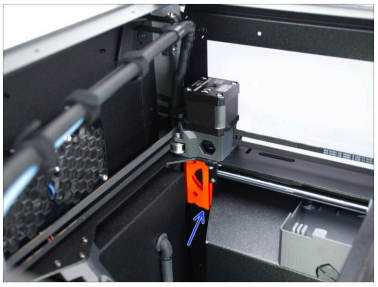
Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.

Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

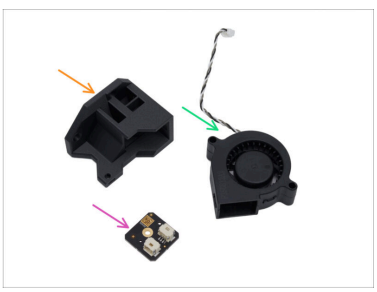
PASO 58 Asegurando el soporte puck superior trasero - derecha





- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Place the rear puck holder top (assembled earlier) on the printer. Note the correct position in the photos.
- Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo. Esto hará que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 59 Ventilador dock: preparación de las piezas





- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Dock-fan-holder (1x) *found in the Toolhead bag*
- Print fan blower (1x) *found in the Electronics box*
- Dock fan splitter board (1x) *found in the Electronics box*
- Tornillo M3x25 (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tuerca M3nS (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Tornillo M3x35 (2x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners 2/2*

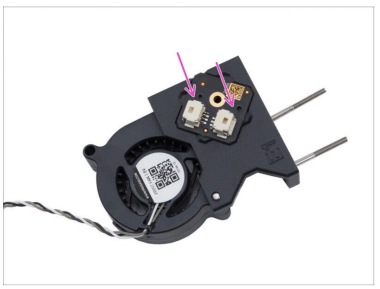
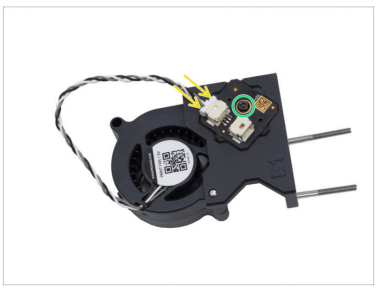
PASO 60 Montaje del ventilador del dock





- Inserta la tuerca M3nS en el Dock-fan-holder.
- Inserta los dos tornillos M3x35 en el Dock-fan-holder. Hazlo **antes de colocar el ventilador del dock.**
- Insert the print fan. Ensure that the orientation of the fan is as shown in the photo.
- The highlighted holes have to align once the fan is inserted.
- Secure the fan in the Dock-fan-holder with the M3x25 screw.

PASO 61 Attaching the Dock fan splitter board

- Da la vuelta al conjunto del ventilador del dock para que quede visible la etiqueta adhesiva del ventilador.
- Fíjate en la zona resaltada.
- Place the Dock fan splitter board into the ridge in the Dock-fan-holder. Ensure that the hole in the board aligns with the hole in the holder.

  ⓘ Antes de tocar los componentes electrónicos, toca cualquier superficie conductora (metálica) para neutralizar la carga estática de tus manos.

  - Toca siempre los lados de la placa mientras la manipulas. Evita tocar los componentes de la superficie.
- Secure the Dock fan splitter board in place with the M3x8rT screw.
- Conecta el cable del ventilador del dock en la ranura que está más cerca del ventilador. Asegúrate de que la pestaña de seguridad encaje con un clic.

PASO 62 Colocando el ventilador del dock



- Conecta el conector del cable del ventilador del dock en la ranura que queda libre de la placa FunFan. Asegúrate de que la pestaña de seguridad encaja con un clic.

ⓘ Ten cuidado de no rayar ni dañar la impresora con los dos tornillos que sobresalen del conjunto del ventilador de la base.

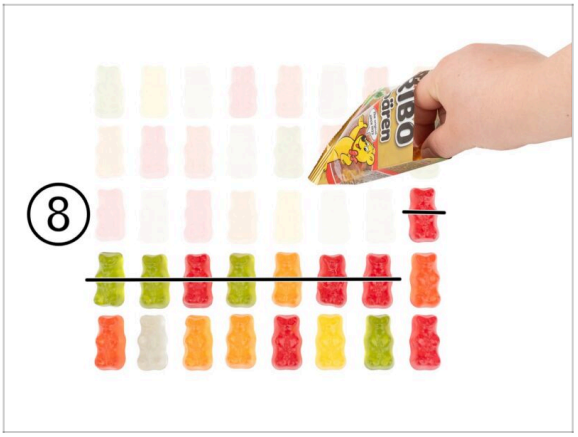
- Con el cable del ventilador del dock conectado, gira con cuidado el conjunto del ventilador del dock.
- Baja con cuidado el conjunto del ventilador de la base para introducir los dos tornillos M3x35 en el Belt-tensioner, tal y como se muestra en la imagen.
- With the dock fan in place, use the 2.5mm Allen key to tighten the two M3x35 screws. Use the shorter side of the Allen key to tighten the screw in the front which is hard to reach.

PASO 63 Asegurando el ventilador del dock



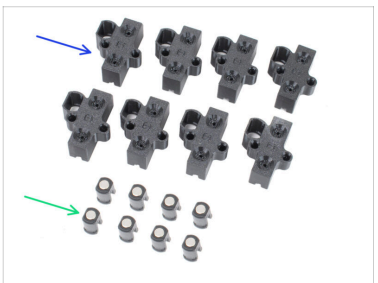
- Con el cable del ventilador del dock conectado, gira con cuidado el conjunto del ventilador del dock.
- Baja con cuidado el conjunto del ventilador de la base para introducir los dos tornillos M3x35 en el Belt-tensioner, tal y como se muestra en la imagen.
- Una vez colocado el ventilador del dock, utiliza la llave Allen de 2.5 mm para apretar los dos tornillos M3x35.

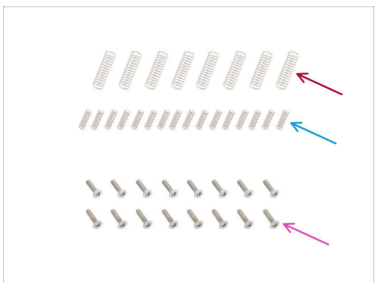
PASO 64 Haribo time!



- Esa ha sido una de las grandes. Date un buen capricho y recarga las pilas.
- Come ocho ositos de gominola.

PASO 65 Tooldock: parts preparation







ⓘ A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-Tool-holder (8x) *que se encuentra en la bolsa Tools*
- Thimble (8x) *que se encuentra en la bolsa Tools*
- Muelle 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Muelle 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Tornillo avellanado M3x12cT (16x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Perfil Frontal INDX C1 (1x) *que se encuentra en la caja principal*

PASO 66 Montando el portaherramientas

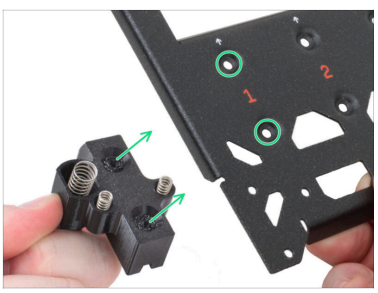


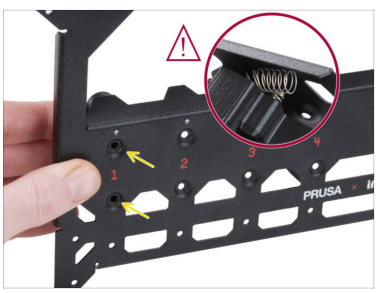


- Enrosca completamente el tornillo M3x12cT en ambos orificios del Tool-holder y, a continuación, retíralo.

  ⓘ Esto crea una rosca en la pieza, lo que facilita la posterior instalación del Tool-holder en el perfil delantero.
- Coloca el portaherramientas con los orificios avellanados hacia arriba.
- Introduce cada Thimble en el orificio ovalado de la pieza Tool-holder.
- Introduce un **muelle grande** (0.5 x 8.5 x 30 x 15) en cada Thimble.
- Inserta **dos muelles pequeños** ((0.63 x 5 x 15 x 11) en los orificios laterales de la pieza Tool-holder.
- Repite el mismo procedimiento con el resto de piezas Tool-holder.

PASO 67 Instalando los portaherramientas







- **Con la orientación correcta**, coloca el Tool-holder en la **posición 1** de la parte inferior del perfil delantero.
- Alinea los agujeros de ambas piezas.

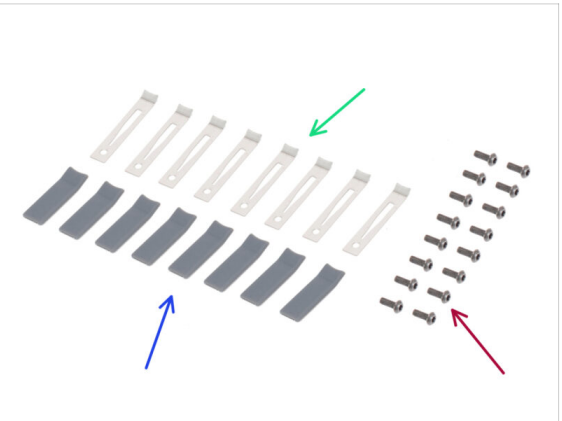
  ⚠ **PRECAUCIÓN:** Al colocar el portaherramientas, asegúrese de que **ningún muelle quede atrapado** contra el perfil delantero.
- Fija el portaherramientas con dos tornillos M3x12cT.

  ⓘ El tornillo forma su propia rosca en el plástico. Es normal que se note una ligera resistencia.
- Sujeta el portaherramientas y muévelo suavemente. **No debe estar rígido** - es necesario que tenga un ligero juego, apenas perceptible.

Repite el procedimiento con los demás conjuntos de portaherramientas del perfil delantero, preferiblemente en el orden 1–4 y, a continuación, 8–5, para facilitar la manipulación.

PASO 68 Soporte sello de boquilla: preparación de las piezas

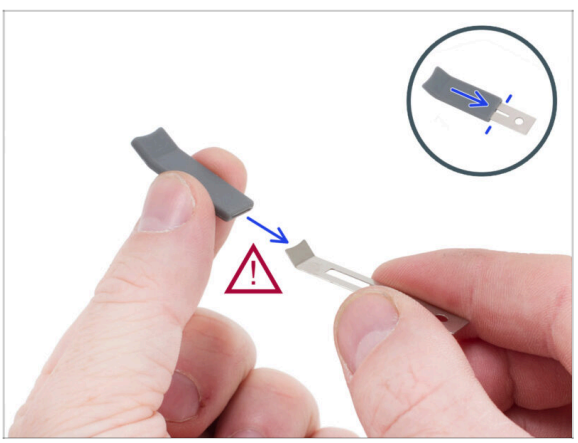




A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Nozzle-seal-holder (4x) *que se encuentra en la bolsa Tools*
- Nozzle parking plate (8x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Sello boquilla (8x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Tornillo M3x8rT (16x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 69 Ensamblando el sello de boquilla



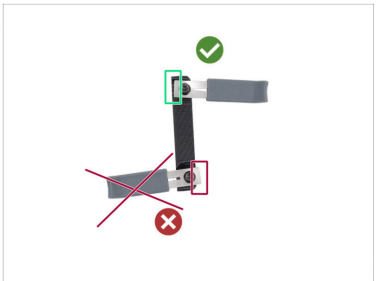
Hold the nozzle parking plate flat between your fingers to avoid cutting yourself. The photo is only illustrative.

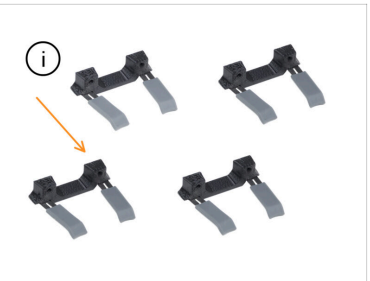
Coloca una junta de boquilla (funda de silicona) en cada placa de parking de la boquilla.

PRECAUCIÓN: ¡Manéjela con cuidado! Los bordes de la placa de parking de la boquilla son **afilados** y pueden provocar lesiones.

Gently spray the nozzle parking plate with IPA to make nozzle parking plate insertion easier.

PASO 70 Assembling the Nozzle-seal-holder





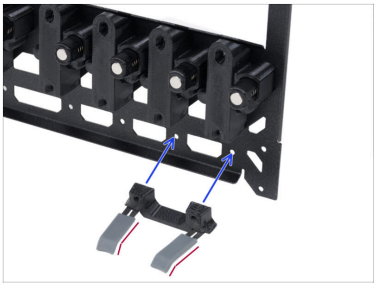
⚠ Presta atención a la **colocación correcta** de la junta de la boquilla antes de fijarla al Nozzle-seal-holder.

- In the correct position, the holes align while the nozzle seal on the opposite side **does not extend** beyond the Nozzle-seal-holder.

- Place the nozzle seal assembly onto the Nozzle-seal-holder so that the bent part of the Nozzle seal faces upward.
- Fija el conjunto de la junta de la boquilla al Nozzle-seal-holder con un tornillo M3x8rT.

  ⓘ Turn all the Nozzle-seal-holders upside down; this is how we will install them in the next step. **The bent part of the nozzle seal is now facing downward.**
- Instala dos juntas de boquilla en cada Nozzle-seal-holder siguiendo el mismo procedimiento.

PASO 71 Instalando las placas de parking de las boquillas





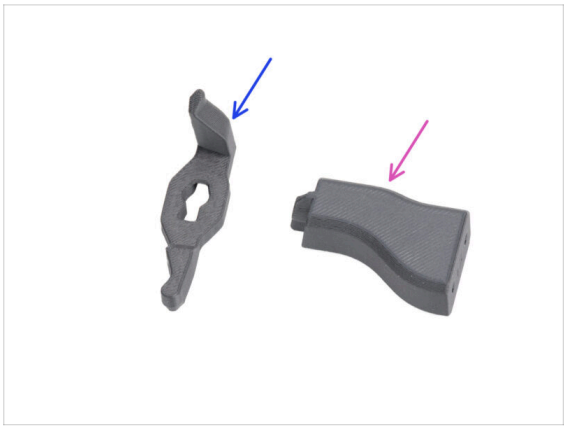
With the 4-toohlead version, start installing the nozzle holders from the same side as in the photo. Check the other side of the tooldock to ensure that you start from number 1.

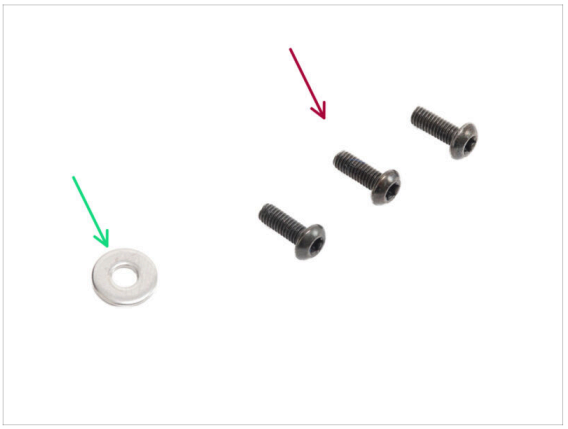
- Alinea el conjunto del soporte de la boquilla con los orificios de las posiciones 1–2 del perfil frontal.
  - Asegúrate de que las juntas de las boquillas estén **correctamente orientadas**, haciendo coincidir los extremos curvados con la ilustración.
- From the other side, secure the nozzle seal holder assembly with two M3x8rT screws and tighten firmly.
  - El tornillo forma su propia rosca en el plástico. Es normal que se note una ligera resistencia.

Ensure that none of the nozzle parking plates are bent or damaged during the assembly.

- Continúa instalando los conjuntos de soportes de boquillas restantes siguiendo el mismo procedimiento.

PASO 72 Palanca de ventilación: preparación de las piezas



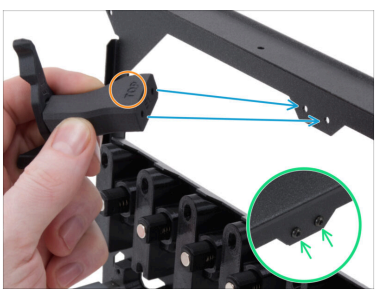


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- INDX-C1-Vent-lever (1x) *found in the Toolhead bag*
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x) *found in the Toolhead bag*
- Arandela M3w (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x8rT (3x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 73 Ensamblando la palanca de ventilación



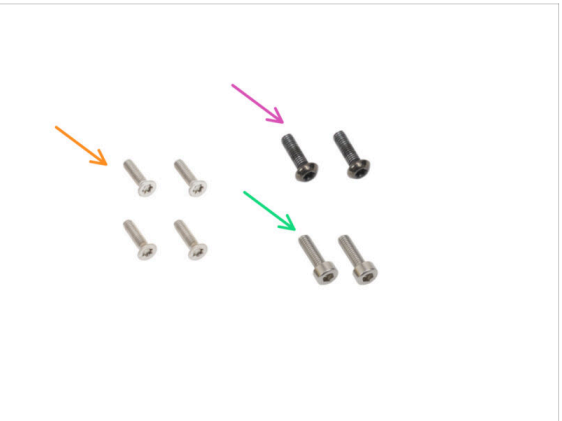




- Coloca el Vent-idler en el Vent-lever-holder **en la misma orientación**.
- Asegúralo con un tornillo M3x8rT.
  - **Coloca una arandela M3 debajo del tornillo.**
- Desde el interior del perfil delantero, alinea la pieza con los dos orificios.
  - Fíjate en la marca "**TOP**" que aparece en el Vent-lever-holder. Esta **debe quedar orientada hacia arriba, en dirección a** la sección curvada del perfil delantero.
- Desde el lado opuesto (parte delantera), fíjalo con dos tornillos M3x8rT.

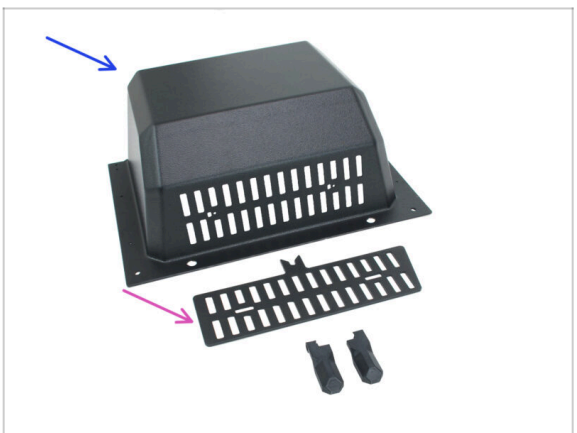
PASO 74 Cubierta superior: preparación de las piezas I.





- **Para los siguientes pasos, prepara:**
  - INDX-C1-grill-flexi (2x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*
  - INDX-C1-cover-latch (2x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*
  - INDX-C1-cover-knob (2x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*
  - Do not put the Top Cover Parts bag away; we will need more parts from it in the next step.
  - Tornillo M3x12cT (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
  - Tornillo M3x8rT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
  - Tornillo M3x8 (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

PASO 75 Cubierta superior: preparación de las piezas II.



- Tapa superior (1x) *incluida en la caja principal*
- Rejilla (1x) *incluida en la caja principal*
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*

PASO 76 Colocando las bisagras de la tapa

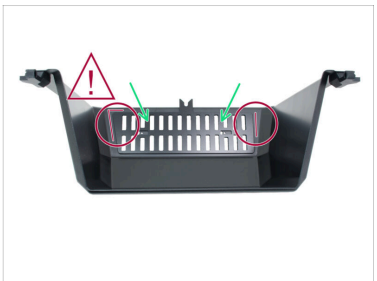




- Da la vuelta a la tapa superior y fija la Hinge-cover desde abajo.
- Note the correct orientation of the Hinge-covers.
- Asegura cada Hinge-top con dos tornillos M3x12cT.

⚠ Asegúrate de no apretar demasiado los tornillos.

PASO 77 Attaching the grill







- Coloca la rejilla sobre la tapa superior.

⚠ **Fíjate en la posición correcta de la rejilla.** ¡El lado izquierdo es el alargado! Asegúrate de que quede exactamente como se muestra en la foto.

  - Antes de colocar las piezas del Grill-flexi, asegúrate de que la rejilla esté bien montada, con el lado más largo a la izquierda.

- Inserta la Grill-flexi y mantenlas en su sitio.
- Fija la Grill-flexi en su sitio con dos tornillos M3x8rT.

PASO 78 Colocando el cierre de la tapa izquierda



- Inserta el Cover-latch en la tapa superior desde abajo. Presta atención a la orientación del cierre de la tapa.
- Coloca el Cover-knob. Asegúrate de que los mecanismos del cierre de la tapa queden alineados con los orificios del knob de la tapa. Presiona ambas piezas para unirlas.
- Secure the cover lock in place with the M3x10 screw.

No aprietes demasiado el tornillo. El cierre debe poder girar.

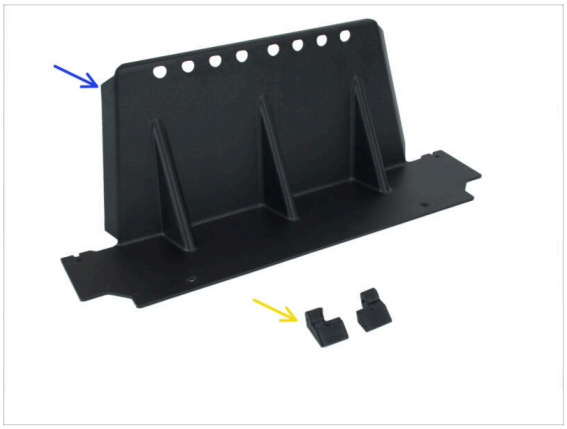
PASO 79 Colocando la cubierta del cierre derecho



- Inserta el INDX-C1-cover-latch en la tapa superior desde abajo. Presta atención a la orientación del cierre de la tapa.
- Inserta el INDX-C1-cover-latch en la tapa superior desde abajo. Presta atención a la orientación del cierre de la tapa.
- Secure the cover lock in place with the M3x10 screw.

No aprietes demasiado el tornillo. El cierre debe poder girar.

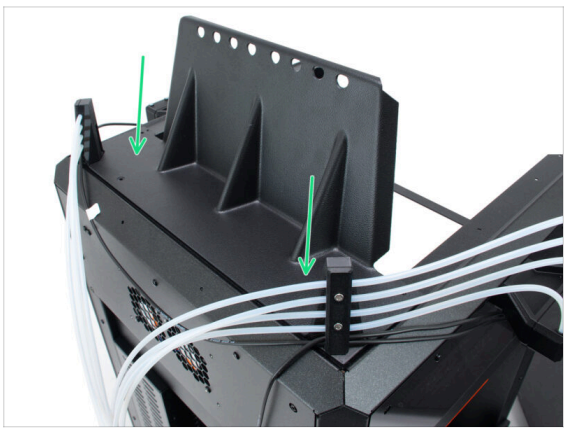
PASO 80 Cuberta superior trasera: preparación de las piezas

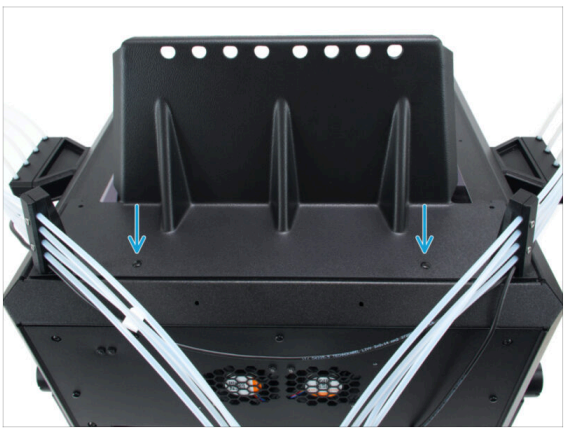




- **Para los siguientes pasos, prepara:**
  - Tapa superior trasera (1x) *incluida en la caja principal*
  - Hinge-base (2x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*
  - Tornillo 3x12sT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
  - Tornillo M3x25 (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
  - Remaches de nylon (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
  - Spring 15x5 (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

PASO 81 Colocando la tapa superior trasera





- Vuelve a colocar la tapa superior en la impresora.
- Vuelve a fijar la tapa superior en su sitio con dos remaches de nylon.

PASO 82 Colocando la base de la bisagra - izquierda



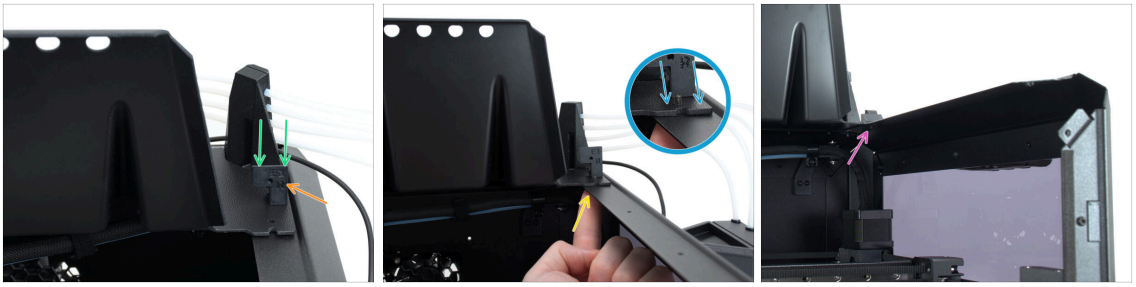
We recommend pre-cutting the Hinge-base with the screw before you install it. Insert the screw, tighten it, and then remove it from the printed part.

- Coloca la Hinge-base cerca del orificio delantero izquierdo de la parte trasera de la tapa superior.
- Ten en cuenta que cada pieza de la Hinge-base indica en qué lado va. Asegúrate de que la pieza esté marcada con una L (izquierda).
- Introduce el tornillo 3x12sT desde el interior de la impresora y mantenlo en su sitio.
- Alinea el orificio de la base de la bisagra con el tornillo 3x12sT y fija la Hinge-base a la impresora.

The Hinge-base is standing upright in the photos and needs to be tipped forward.

- Aprieta el tornillo 3x12sT mientras sujetas la Hinge-base en su sitio.

PASO 83 Colocando la base de la bisagra - derecha



En la imagen se muestra la versión de 8 herramientas. Si tienes la versión de 4 herramientas, el soporte de PTFE de la derecha no está instalado, por lo que puedes saltarte este paso.

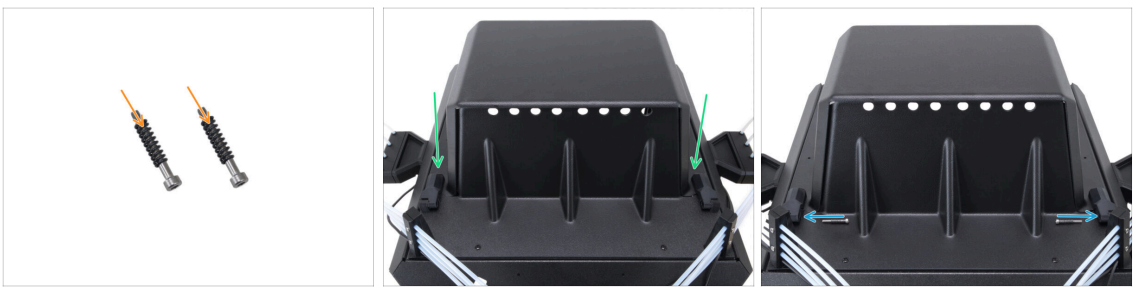
We recommend pre-cutting the Hinge-base with the screw before you install it. Insert the screw, tighten it, and then remove it from the printed part.

- Place the Hinge-base near the front right hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an R (right).
- Introduce el tornillo 3x12sT desde el interior de la impresora y mantenlo en su sitio.
- Alinea el orificio de la base de la bisagra con el tornillo 3x12sT y fija la Hinge-base a la impresora.

The Hinge-base is standing upright in the photos and needs to be tipped forward.

- Aprieta el tornillo 3x12sT mientras sujetas la Hinge-base en su sitio.

PASO 84 Colocando la tapa superior I.



- Attach one Spring 15x5 to each of the M3x25 screws.
- Coloca la tapa superior en la impresora. Asegúrate de que ambas bisagras estén bien colocadas.
- Introduce un tornillo M3x25 con el muelle en cada bisagra desde el interior.

Do not tighten the screws yet!

PASO 85 Colocando la tapa superior II.



- Utiliza una llave Allen para apretar el tornillo M3x25 de la bisagra izquierda. No lo aprietes del todo.
- Utiliza una llave Allen para apretar el tornillo M3x25 de la bisagra derecha. No lo aprietes del todo.

  The springs in the photo are quite tight. The photos are illustrative, do not tighten the screw as much.
- Abre poco a poco la tapa superior hasta que quede completamente abierta.
- Asegúrate de que el muelle pueda contraerse y expandirse al abrir la tapa. De este modo, la tapa superior permanecerá abierta.

Si la tapa superior no se mantiene abierta, comprueba que los dos tornillos M3x25 de las bisagras estén bien apretados y asegúrate de que el muelle esté en su sitio.

PASO 86 Herramienta Boquilla INDX: preparación de las piezas

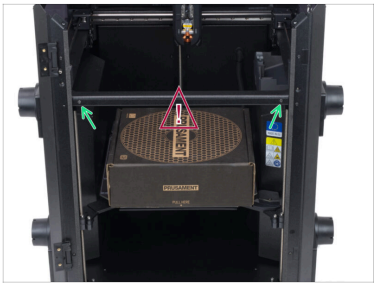


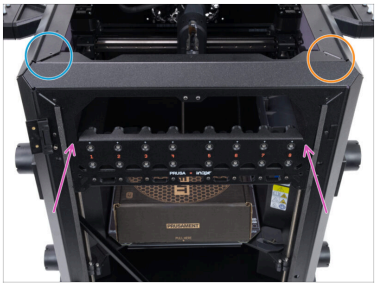
- **Para los siguientes pasos, prepara:**
  - Tornillo M3x4 (2x) *que quitaste antes*

    The M3x4 screws were removed from the top front panel. Note that these two screws are black on some printer versions.
  - Remaches de nylon (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
  - Tornillo M3x4rT (2x) *que quitaste antes*
  - INDX Nozzle tool (8x) *found in the INDX Nozzle tool box*

Warning: Avoid touching or damaging the rectangular sensing area on the INDX Nozzle tool. Fingerprints, grease, or any damage can affect temperature readings and cause print issues.

PASO 87 Attaching the tooldock





- Quita los dos tornillos M3x4rT que sujetan el panel LED. Deja los dos tornillos a un lado; los necesitaremos en el siguiente paso.
- ⚠ Sujeta el panel LED con la mano mientras quitas los tornillos, para que no se caiga. **¡No toques los LED ni las resistencias de la tira de LED!**
- Inclina con cuidado el panel LED hacia el lado izquierdo de la impresora.
- Asegúrate de que el cable del LED no esté dañado ni se tira de él con demasiada fuerza durante estos pasos.
- Monta el soporte para herramientas ya montado.
- The **left side** of the tooldock has to be placed **under** the top profile.
- The **right side** of the tooldock has to be placed **above** the top profile.

PASO 88 Securing the tooldock




- Fija el tooldock a los perfiles superiores con un tornillo M3x4 a cada lado.
- Secure the tooldock to the front of the printer with two M3x4rT screws (in the top holes).
- Use the two M3x4rT screws you removed in the previous step to secure the lower part of the tooldock.

PASO 89 Colocando el panel LED



- Fija el panel LED en el lado interno del tooldock. ¡No toques los LED ni las resistencias de la tira de LED!

ⓘ El cable del LED debe llegar hasta la nueva posición del panel LED. Si el cable es demasiado corto, **tira de él con cuidado y lentamente** para que tenga la longitud adecuada.

- Utiliza dos remaches de nylon para fijar el panel LED en su sitio.
- Cierra la cubierta superior.

PASO 90 Opcional: Instalación de la cámara Buddy3D

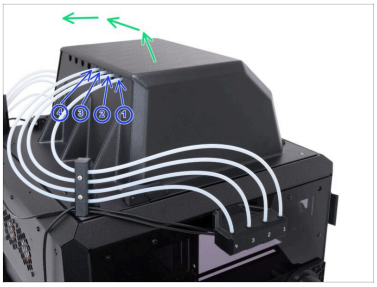


ⓘ This step is only required if you have a Buddy3D Camera.

- Ahora es el momento adecuado para instalar la cámara en la esquina delantera izquierda de la impresora.
  - Utiliza la guía de instalación específica: Instalación Cámara Buddy3D en la CORE One

  ⓘ La guía muestra la instalación en la CORE One, pero el procedimiento es el mismo. La cámara se fija magnéticamente a los perfiles superiores de la impresora.

PASO 91 Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 1-4)

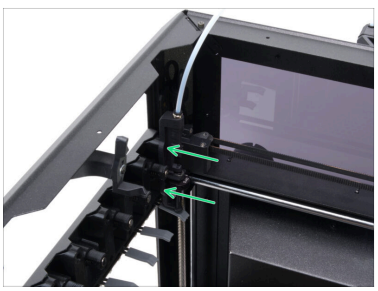
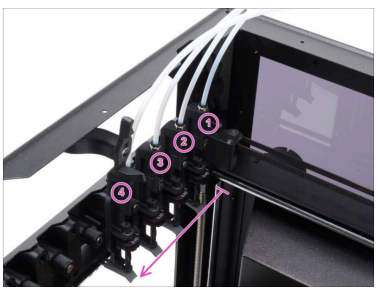




- Introduce los tubos de PTFE a través de las aberturas de la parte trasera de la tapa, **respetando el orden correcto.**
  - Introduce el tubo de PTFE de la posición 1 en la primera abertura contando desde la derecha.
  - Repite el mismo proceso para el resto de posiciones. **Asegúrate siempre de que cada tubo de PTFE se introduzca a través de la abertura correspondiente** de la tapa.
- Abre la cubiera superior.
- Desde el interior, introduce completamente el tubo de PTFE **de la primera abertura** en la herramienta Boquilla INDX, en la **posición 1.**

  Try gently pulling the tube out of the collet to verify that it is locked in.
- Repite el mismo procedimiento con todas las herramientas de las posiciones 1–4.

PASO 92 Docking las herramientas (posiciones 1-4)

- Coloca la herramienta Boquilla INDX **en el primer tubo de PTFE** en strong>la posición 1 del dock para herramientas y alinea los pasadores magnéticos de la herramienta con las aberturas del soporte.
- Coloca la boquilla INDX en el dock para herramientas **en la posición 1.**

  Asegúrate de que ambos pasadores encajen completamente y de que la herramienta quede perfectamente alineada.
- Repite el mismo procedimiento con las herramientas restantes hasta la posición 4.

Comprueba dos veces que las placas de parking de las boquillas **estén en la posición correcta** para sellar la herramienta de la boquilla INDX.

Si tienes la **versión de 4 cabezales**, pasa directamente a este paso: **Comprobación de los tubos**

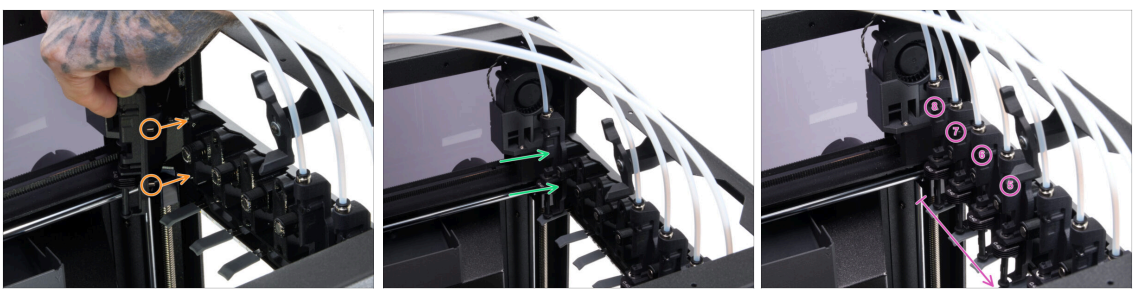
PASO 93 Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 5-8)



- Cierra la tapa superior. Introduce los tubos de PTFE a través de las aberturas de la parte trasera de la tapa, **respetando el orden correcto**.
  - Introduce el tubo de PTFE de la **posición 8** en la **primera abertura contando desde la izquierda.**
  - Repite el mismo proceso para el resto de posiciones. **Asegúrate siempre de que cada tubo de PTFE se introduzca a través de la abertura correspondiente** de la tapa.
- Abre la cubiera superior.
- Introduce completamente el tubo de PTFE **de la abertura más a la derecha** en la herramienta Boquilla INDX, en la **posición 8**.

  ⓘ Intenta sacar el tubo con cuidado para comprobar que está bien fijado en la presilla.
- Repite el mismo procedimiento con todas las herramientas de las posiciones 8–5.

PASO 94 Docking las herramientas (posiciones 5-8)

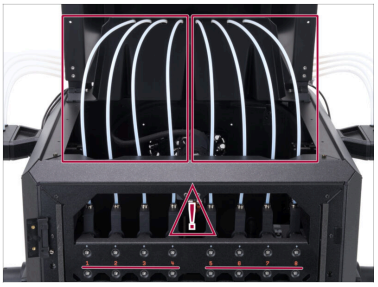


- Coloca la herramienta Boquilla INDX **en el último tubo de PTFE** en strong>la posición 8 del dock para herramientas y alinea los pasadores magnéticos de la herramienta con las aberturas del soporte.
- Coloca la boquilla INDX en el dock para herramientas **en la posición 8**.

  ⚠ Asegúrate de que ambos pasadores encajen completamente y de que la herramienta quede perfectamente alineada.
- Repite el mismo procedimiento con las herramientas restantes hasta la posición 5.

ⓘ Comprueba dos veces que las placas de parking de las boquillas **estén en la posición correcta** para sellar la herramienta de la boquilla INDX.

PASO 95 Checking the tubes





ⓘ En la imagen se muestra la versión de 8 cabezales.

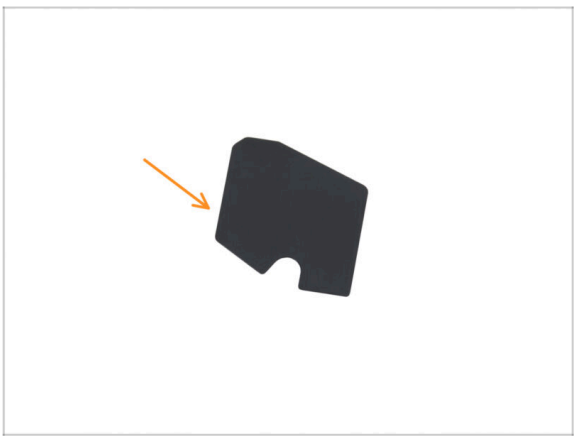
⚠ Comprueba que los tubos de PTFE no estén intercambiados y que cada uno de ellos esté correctamente conectado a la posición de la herramienta correspondiente.

- Ahora ya puedes cerrar la tapa y asegurarla girando los cierres 90°.

  ⓘ **En esta fase, esto es opcional,** ya que habrá que volver a abrir la tapa más adelante, durante la calibración.

- Retira la caja de cartón vacía de la impresora, ya que ya no la vas a necesitar.

PASO 96 Cubierta sensor offset: preparación de las piezas

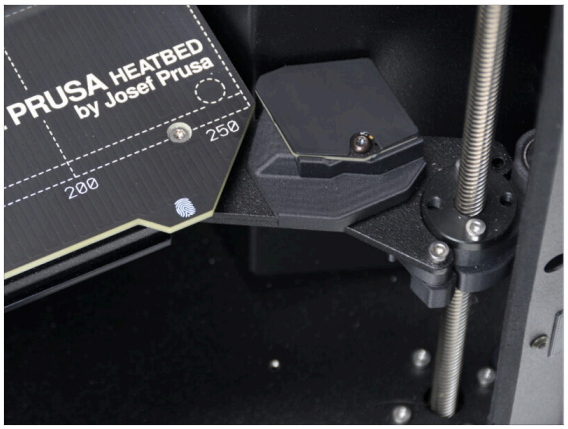


- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Etiqueta del sensor de offset (1x) *que se encuentra en la bolsa Tool Dock Fan*

  ⓘ El color de la etiqueta adhesiva del sensor del offset puede variar, pero esto no afecta a su funcionamiento.

PASO 97 Cubriendo el sensor del offset



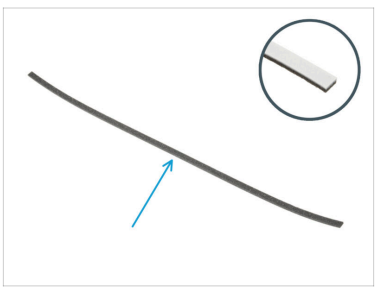


- Retira la capa protectora de la etiqueta adhesiva del sensor del offset y colócala con cuidado sobre el sensor.
- Asegúrate de que la pegatina cubra todo el sensor.

PASO 98 Panel de la puerta: preparación de las piezas

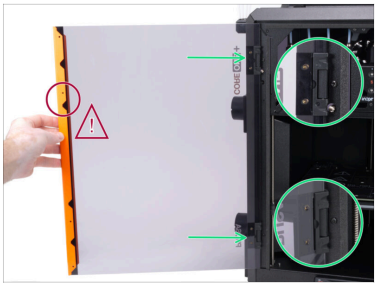
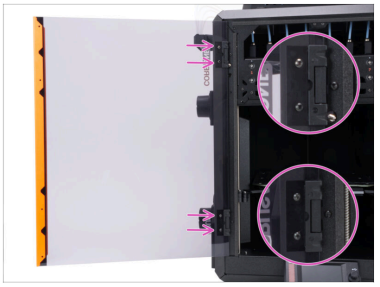






- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Conjunto panel de la puerta (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x5rT (4x) *que quitaste antes*
- Top door seal (1x) *found in the Top Door Seal bag*

PASO 99 Montando el panel de la puerta

- Retira la capa protectora inferior de la junta para dejar al descubierto la superficie adhesiva.
- Alinea la junta en el perfil delantero con la cara adhesiva hacia la superficie y, a continuación, presiona hacia abajo para que se adhiera.

Si has tenido algún problema porque el eje se salía de la bisagra, monta la bisagra ahora, antes de colocar el panel de la puerta.

- Introduce completamente el panel de la puerta en las bisagras.

⚠ Asegúrate de que el panel de la puerta esté bien orientado, con la manilla mirando hacia fuera. Utiliza los recortes en forma de V del lado interior del asa de la puerta como guía.

- Inserta dos tornillos M3x5rT en cada Door-hinge para fijar el panel de la puerta.
  - **Aprieta los tornillos con cuidado** para evitar apretarlos en exceso o dañar el panel de la puerta.

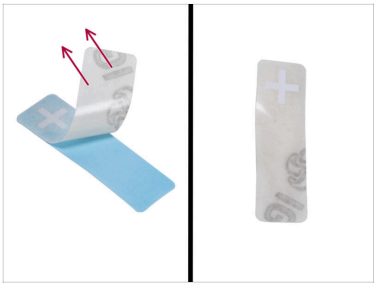
PASO 100 Attaching the stickers: Parts preparation




- **Para el siguiente paso, prepara:**
- CORE One+ sticker (1x) *found in the INDX Update Stickers bag*
- INDX SN label (1x) *found in the INDX Update Stickers bag*

ⓘ If you are installing the GEN 2 upgrade for the CORE One+ along with the INDX conversion, note that the "+" sticker is orange, not white.

PASO 101 Attaching the upgrade sticker



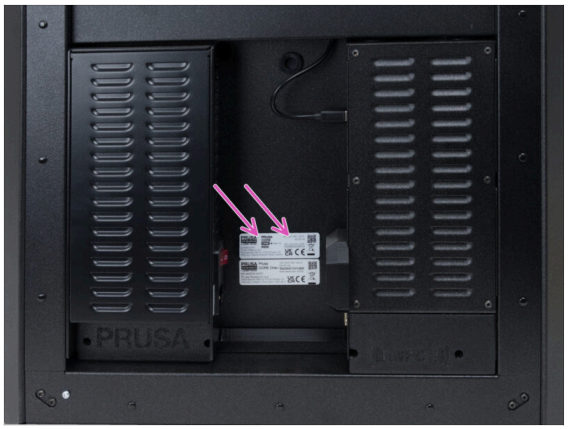




- Retira la pegatina de la base azul.
- On the door panel, align the sticker with the **ONE** and gently but firmly apply pressure to the sticker.
- Retira con cuidado la capa transparente y asegúrate de que el **+** no se despega.

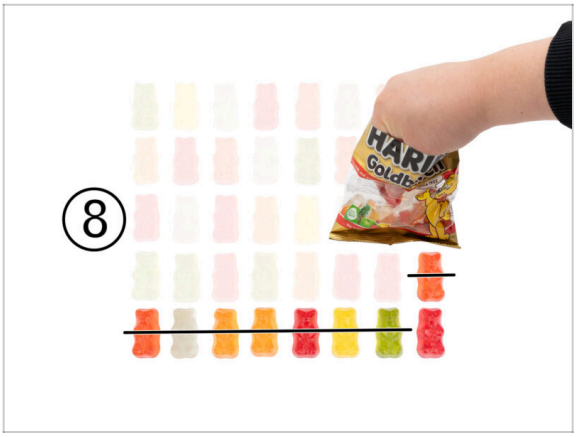
PASO 102 Attaching the SN sticker





- Tu texto va aquí
- Place it on the back of the printer above the current CORE One/+ SN sticker.

PASO 103 Haribo time !



- Ya casi has llegado. Tómate un descanso y prepárate para el capítulo final.
- Come otros ocho ositos de gominola.

ⓘ Ahora solo te queda un osito de gominola. Quizá más, dependiendo de lo que haya puesto la fábrica. ¡Pero aún nos queda una recompensa más, así que guarda el resto!

PASO 104 That's it





- **¡Enhorabuena!** Has actualizado correctamente a la INDX Founders Edition.

ⓘ A continuación, solo tienes que realizar el self-test y la calibración básica.

- **Pasa al siguiente capítulo.**

6. Preflight check



PASO 1 Instalando el porta bobinas: preparación de las piezas



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

- Para el siguiente paso, prepara:
  - Telescopic spoolholder (8x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bag*
  - O-ring (8x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bag*

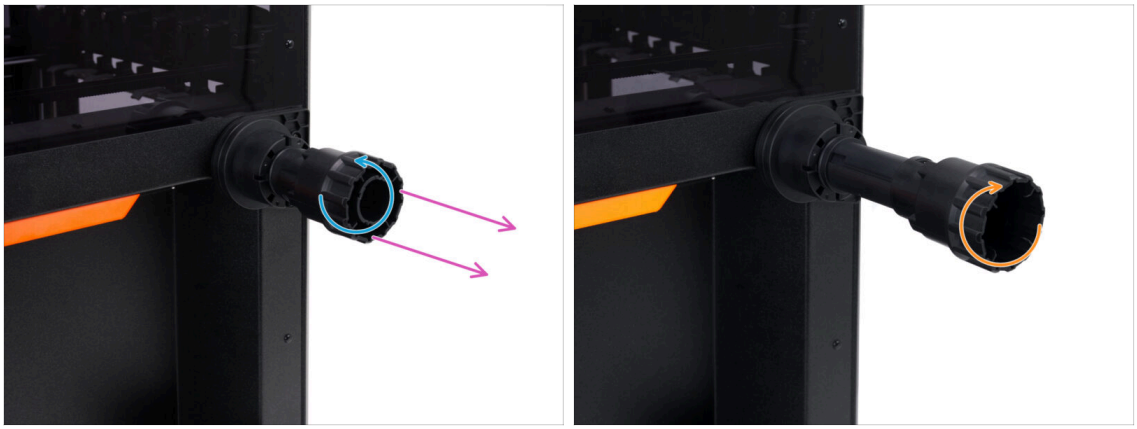
PASO 2 Locking the spoolholders



- Put the O-ring onto the telescopic spoolholder.
- Ensure that the O-ring is placed correctly.
- Push the telescopic spoolholder into the Puck-universal dock.
- Lock the telescopic spoolholder by turning it **clockwise**.

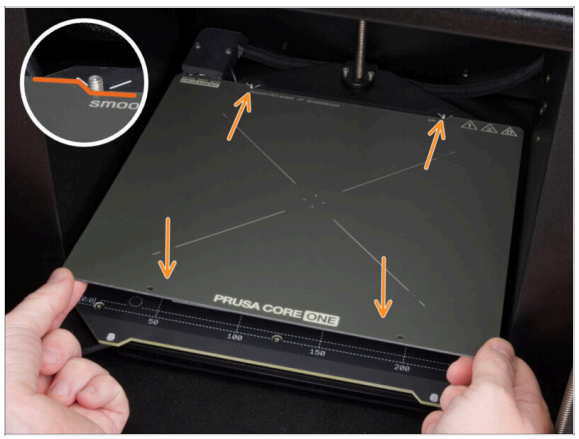
Repite el mismo procedimiento con los demás porta bobinas.

PASO 3 Telescopic spoolholders



- To extend the telescopic spoolholder, gently turn it counter-clockwise until you hear the locking mechanism snap.
  - Do not use excessive force to unlock the spoolholder, or you risk disengaging it from the puck holder!
- Pull the spoolholder to extend it.
- Lock the extended spoolholder by turning it clockwise until the lock snaps in place.

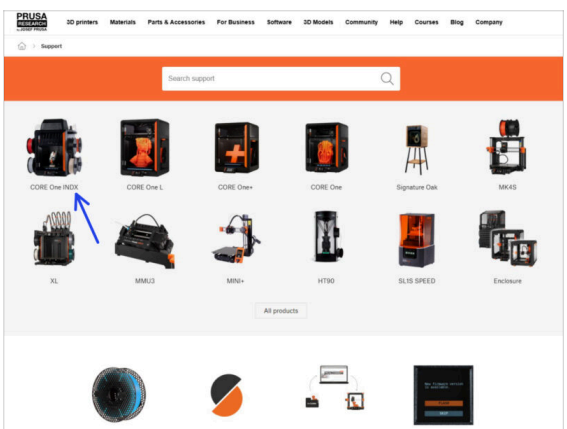
PASO 4 Colocando la lámina de impresión

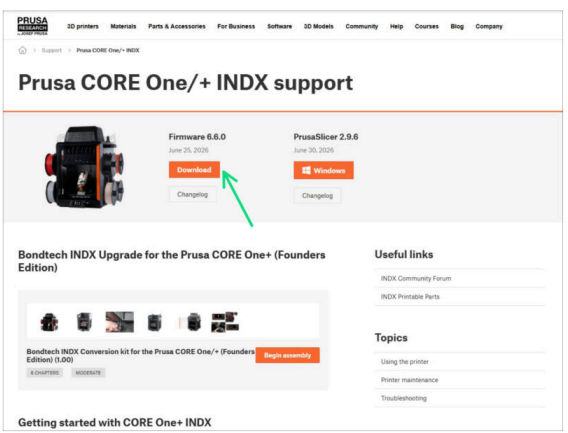


⚠ **Asegúrate de que no haya nada sobre la base calefactable.** La base calefactable debe estar limpia. Cualquier suciedad puede dañar la superficie tanto de la base calefactable como de la lámina de impresión.

- **Fija la lámina alineando primero el recorte trasero con los pasadores de bloqueo de la parte trasera de la base calefactada.** Sujeta la lámina por las dos esquinas delanteras y colócala lentamente sobre la base calefactable - **¡cuidado con los dedos!**
  - Keep the print sheet clean for optimum performance.
  - La causa Nº1 de que las impresiones se despeguen de la superficie de impresión es una lámina de impresión grasienta. Utiliza IPA (alcohol isopropílico) para desengrasarla si has tocado antes su superficie.

PASO 5 Firmware update





- Visita la página help.prusa3d.com.
- Navigate to the Prusa CORE One/+ INDX page.
- Descarga la última versión del firmware.
- Guarda el archivo de firmware (*.bbf) en la memoria USB.*

PASO 6 Encendiendo la impresora

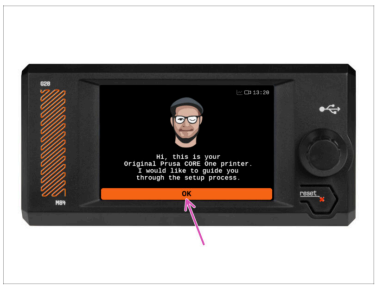





- Inserta la unidad USB en la impresora.
- Conecta el cable de alimentación y conecta la impresora a una toma de corriente.
- Enciende la impresora mediante el interruptor situado en la parte posterior.
- La impresora detectará ahora si hay un nuevo archivo de firmware disponible en la unidad USB.
- Si aparece la pantalla "Nuevo firmware disponible", pulsa **FLASH** pulsando el dial giratorio para actualizar al firmware más reciente.

PASO 7 Configurando la impresora: Intro



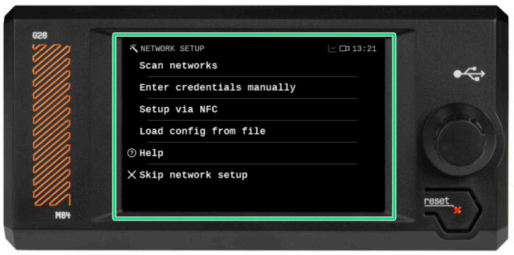




- La impresora muestra en la pantalla un mensaje para seleccionar el idioma. Utiliza el dial de control o la pantalla táctil para establecer tus preferencias.
- Tras seleccionar el idioma, la impresora mostrará la pantalla de bienvenida. Pulsa **OK** para continuar con el proceso de configuración.
- La siguiente pantalla te pedirá que selecciones tu modelo de impresora COREONEINDX. Pulsa **Listo** para continuar.

PASO 8 Configurando la impresora: Configuración de la red





- La pantalla de configuración de red te pedirá que te conectes a una red Wi-Fi utilizando nuestra aplicación móvil oficial Prusa.
  - Lee más en prusa.io/app.
- Si seleccionas **No**, la impresora mostrará formas alternativas de conectarse al Wi-Fi. Este paso es opcional y puede realizarse más tarde.

Puedes omitir esta pantalla y configurar la conexión de red más tarde.

PASO 9 Wizard: Intro



La impresora te pedirá que realices selftests y calibraciones de todos los componentes importantes. El proceso completo dura unos minutos, aunque algunas partes requieren la interacción directa del usuario.

- Puslta **SÍ** para iniciar el self-test y sigue las instrucciones en pantalla.

Durante el self-test, **mantén la puerta cerrada** hasta que se te indique. Abrir la puerta interrumpirá el proceso.

- **Hay piezas CALIENTES y móviles en el interior durante el self-test.**

En esta guía no se mencionan algunas de los test automáticos que no requieren la intervención directa del usuario.

PASO 10 Asistente: Calibración Sensor Puerta

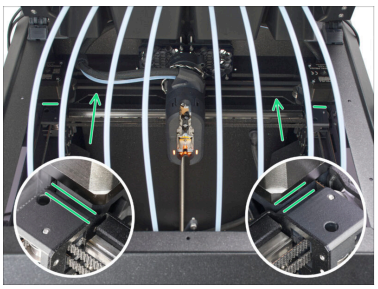


Este paso se puede omitir. El sensor de la puerta solo se calibra durante el montaje y cuenta con una sección dedicada a la calibración al final de su propia guía.

- Pulsa el botón **Saltar** para pasar a la siguiente calibración.
- Sigue las instrucciones que aparecen en pantalla. La impresora realizará ahora el test automático de los ejes X e Y, así como la calibración de la alineación del eje Z.

PASO 11 Wizard: Belt tensioning







- Ahora, la impresora te pedirá que ajustes las correas. Sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.
- Abre la tapa superior y desplaza manualmente el cabezal de la herramienta INDX **lo más atrás posible** y comprueba que no haya **holguras entre los topes** de la izquierda y la derecha.

⚠ **ADVERTENCIA: Un procedimiento incorrecto puede provocar daños en las piezas de plástico o el agarrotamiento de los tornillos. Antes de ajustar la tensión de la correa, lee el artículo dedicado a este tema:**

  - Ajustando **la tensión de la correa (CORE One)**
- Las correas se ajustan mediante el mecanismo tensor situado a cada lado de cada correa:
  - El **tornillo izquierdo** ajusta la **correa superior**.
  - El **tornillo derecho** ajusta la **correa inferior**.
- Una vez que las correas estén perfectamente ajustadas, pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 12 Asistente: Calibración Posición Dock I.



- Una vez finalizada la calibración automática del homing, calibra los docks. Pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.
- La impresora te pedirá que introduzcas el número de docks que tiene tu impresora.
  - Se refiere al número de posiciones de dock para herramientas que hay instaladas en el perfil delantero (soportes de boquillas). Normalmente son 4 u 8.
- En la siguiente pantalla, asegúrate de que las posiciones de todos los docks estén **establecidas a** y no a .
- Cuando todos los docks estén listos para ser calibrados, desplázate hacia abajo y pulsa **Continuar**.

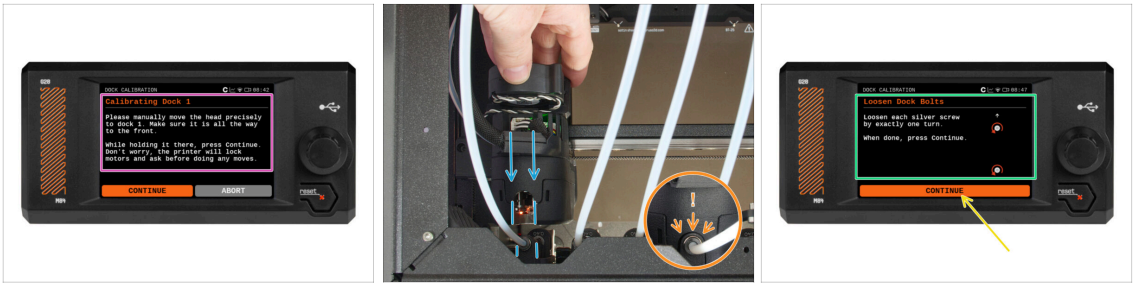
PASO 13 Asistente: Calibración Posición Dock II.



- Ahora, la pantalla te indicará que aprietes los tornillos plateados que fijan cada base al perfil frontal.
  - Utiliza una llave/destornillador T10 para apretar los tornillos plateados **en todas las posiciones**.
  - **No las aprietes demasiado**, ya que más adelante habrá que volver a aflojarlas.
  - Hit **Continue**.

ⓘ Asegúrate de **seguir las instrucciones que aparecen en pantalla en el siguiente paso**. La impresora te indicará cuándo es seguro tocarla y calibrar los docks.

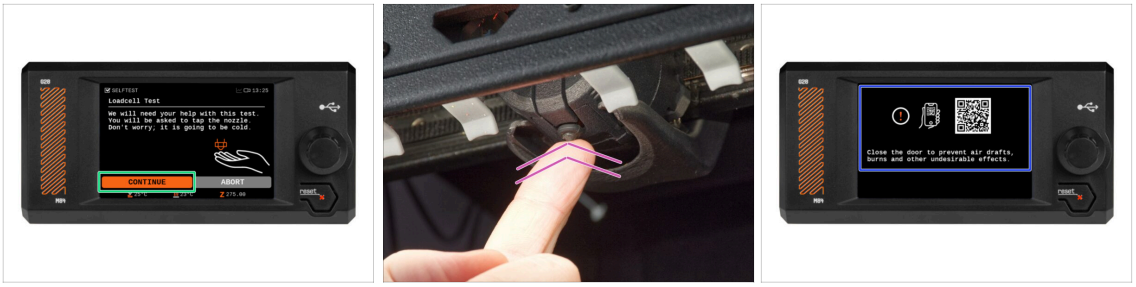
PASO 14 Asistente: Calibración Posición Dock III.



Deja la tapa superior abierta.

- Ahora se te pedirá que coloques manualmente el cabezal en el dock.
- Desde arriba, desliza con cuidado y a mano el cabezal de la herramienta INDX sobre la **posición 1** del dock para herramientas.
  - Observa la alineación desde arriba para asegurarte de que el **cabezal encaja perfectamente en el hotend**.
  - Una vez colocado correctamente, notarás un clic que indica que está en la posición correcta.
- Pulsa **Continuar** y repite el mismo proceso con los demás docks, **siguiendo las instrucciones que aparecen en pantalla**.
- Una vez alineados todos los docks, afloja una vuelta completa los tornillos plateados que fijan todas las posiciones de los docks.

PASO 15 Wizard: Loadcell Test



- El siguiente paso del asistente te pedirá que toques la boquilla para probar y calibrar la Célula de carga. Durante este procedimiento, las **partes de la impresora no se calientan**, puede tocar las partes de la impresora. Pulsa **Continuar**.

ⓘ La calibración de la célula de carga requiere que la puerta esté abierta, ya que debe interactuar directamente en el interior de la impresora.

- No toques la boquilla todavía, espere hasta que aparezca el mensaje: **Toca la boquilla AHORA**.
- Toca ligeramente la boquilla desde debajo. En caso de que la célula de carga no detecte el toque, se te pedirá que repita el paso. De lo contrario, verás **Test de la célula de carga superado** cuando se complete con éxito.
- Para permitir que la impresora continúe con el Asistente, **cierra la puerta**.

Tras esta prueba, la impresora realizará el test automático del eje Z.

PASO 16 Wizard: Fan test



- La impresora comprobará todos los ventiladores durante este proceso. Tenlo en cuenta—¡puede hacer bastante ruido durante un rato!

PASO 17 Asistente: Calibración Offsets Cabezal



- Selecciona **Continuar,** y la impresora procederá a comprobar los offsets de cada cabezal de herramienta.

PASO 18 Asistente: Calibración limpiador boquilla



- En los siguientes pasos, calibrarás la boquilla con el depósito de purga.

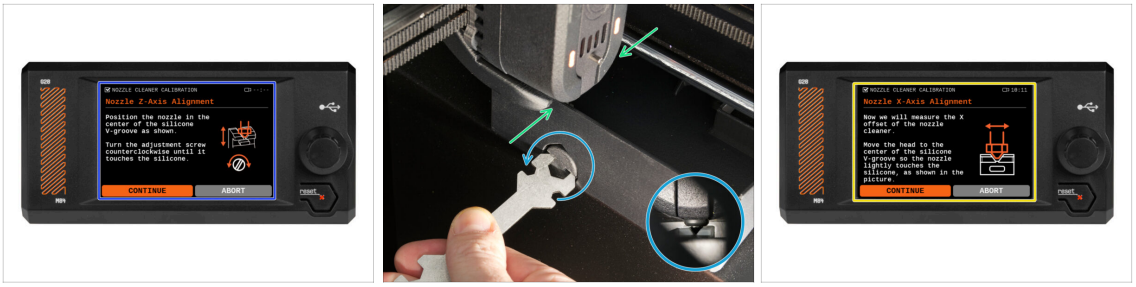
Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.

- Una vez que pulses **Continuar**, el cabezal de impresión se acercará al bloque de purga del limpiador de boquillas.
- En el tooldock, **en la posición 8, hay una abertura** a través de la cual se puede observar directamente la alineación de la boquilla en el bloque de purga de silicona.

  Si miras con atención a través de la abertura, verás los recortes en forma de V en la base del limpiador y en el bloque de purga de silicona.

- Mueve manualmente el cabezal hasta situarlo sobre el depósito situado a la derecha de la impresora. Colócalo en el centro del bloque de purga, tal y como se muestra en la pantalla.
- A través de la abertura, observa y alinea la cabeza con el recorte en forma de V del bloque de purga delantero, tal y como se muestra en la pantalla.

PASO 19 Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Z/X



- Ahora, la impresora te pedirá que alinees el limpiador de boquillas.
- Ajusta manualmente la posición del cabezal de modo que la boquilla quede colocada en el **recorte en forma de V del bloque de purga de silicona**. Comprueba la alineación a través de la abertura frontal del soporte para herramientas.

Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.

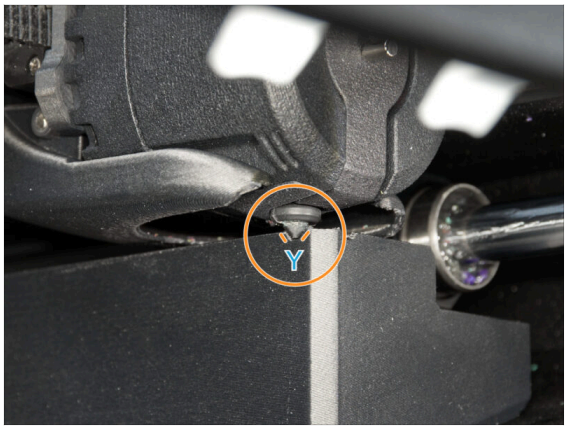
- La impresora **bloqueará los motores** y te avisará de que **retires las manos de la impresora** antes de continuar con la calibración.
- Utiliza la llave universal para **ajustar con precisión** el Wiper-adjuster hasta que la boquilla **ocupe por completo el hueco en forma de V**, tocando tanto los lados inclinados como el fondo. Comprueba la alineación a través de la abertura.

  El Wiper-adjuster permite ajustar la posición del depósito hacia arriba o hacia abajo.

- Una vez ajustada correctamente la posición (véase la información de referencia), selecciona **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 20 Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Y





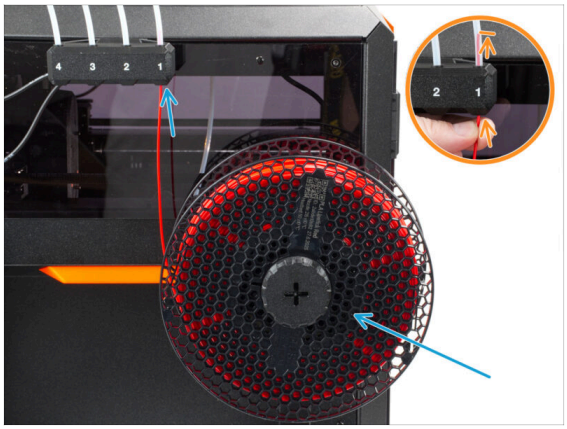
- Ahora, la pantalla de la impresora te indica que alinees la boquilla en el eje Y.
- Mueve manualmente el cabezal de la herramienta INDX hasta el hueco en forma de V situado en el lado izquierdo del depósito del limpiador de boquillas y **alínealo con precisión**. La boquilla no debe tocar las paredes.

Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.

- El recorte correcto está marcado con una "Y"
  - Mira a través de la puerta abierta.
- La impresora **bloqueará los motores** y te avisará de que **retires las manos de la impresora** antes de continuar con la calibración.
- Una vez que la alineación sea perfecta, pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 21 Asistente: Calibración de los Sensores de Filamento





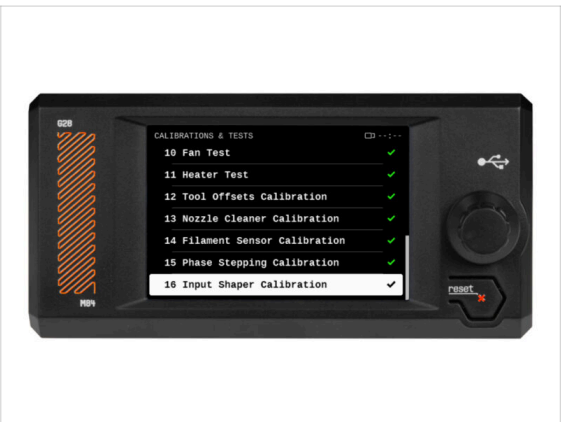
- Durante cada calibración del sensor de filamento de la herramienta, necesitarás un trozo corto de filamento. Prepara el filamento y selecciona **Continuar**.

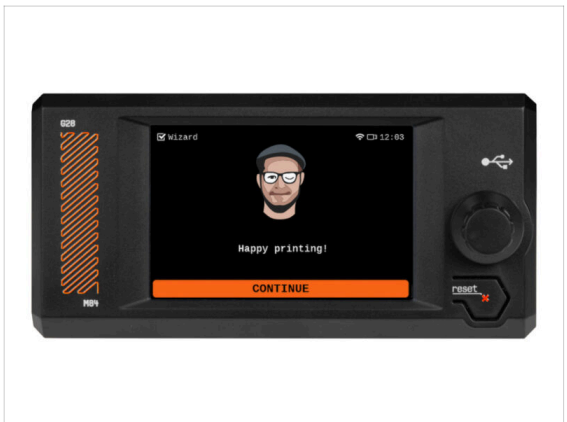
(i) No debe haber **ningún filamento** dentro del extrusor antes de que comience el proceso de calibración.

- You still have the 210 mm piece of filament from attaching the PTFE tubes. You can use it instead of attaching a whole spool to make the filament sensor calibration easier.
- Coloca la bobina de filamento en el portabobinas y, **cuando se te indique**, introduce el filamento en el sensor de filamento en la **posición 1**.
  - Introduce el filamento **solo a través del sensor de filamento** ; no es necesario pasarlo por todo el tubo de PTFE.
- Una vez finalizada la calibración, pulsa **Continuar** para calibrar la siguiente posición.

Una vez calibradas todas las posiciones, continúa con las calibraciones automáticas de phase stepping e input shaper.

PASO 22 Wizard complete





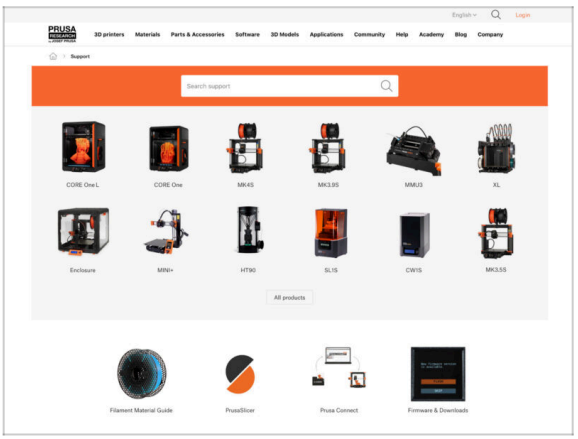
- Congratulations! The Wizard is complete. Now let's test some prints.

PASO 23 Haribo time!



- Todo tu esfuerzo ha dado sus frutos, y ha llegado el momento de la recompensa final. Acábate ya todas las gominolas.

PASO 24 Prusa knowledge base



- Accede a la página del producto **CORE One/+ INDX** en prusa.io/coreone-indx y ve a la sección **Primeros pasos** para obtener más información y recursos.
- **Puedes encontrar más información en help.prusa3d.com:**
  - Encuentra descargas de software, manuales de productos y guías de montaje detalladas.
  - Acceda a consejos y soluciones para resolver problemas comunes.
  - Tutoriales y artículos que te ayudarán a sacar el máximo partido a tu impresora.

ⓘ ¡Añadimos nuevos temas todos los días!

PASO 25 Give us feedback

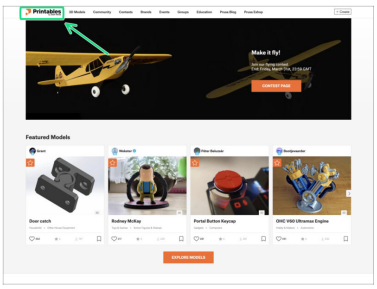


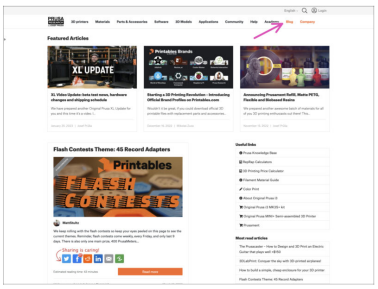
- Sabemos que estás deseando empezar a imprimir, pero te agradeceríamos mucho que dedicaras entre tres y cuatro minutos a **compartir tu opinión** sobre este manual: si te ha resultado claro, si ha sido fácil de seguir y cualquier idea que tengas para mejorarlo.

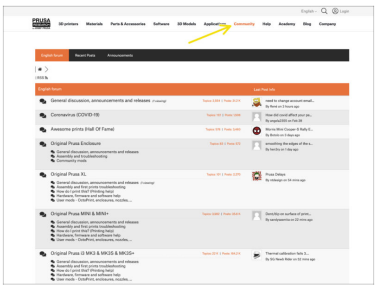
  ⓘ Estos comentarios son un poco diferentes de los comentarios habituales que se suelen dejar en los pasos individuales.

- **Comparte tu opinión aquí.**
- ¡Gracias por ayudarnos a mejorar nuestros manuales!

PASO 26 Join Printables!







- ¡No olvides unirte a la mayor comunidad de Prusa! Descarga los últimos modelos en STL o código G a la medida de tu impresora. Regístrate en Printables.com
- ¿Buscas inspiración en nuevos proyectos? Consulta nuestro blog con actualizaciones semanales.
- Si necesitas ayuda durante el montaje, échale un vistazo al Foro con su fantástica comunidad :-)

ⓘ Todos los servicios Prusa comparten la misma cuenta de usuario.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: