

Table des matières

1. Introduction	7
Étape 1 - Comment naviguer dans le manuel	8
Étape 2 - Voir les images en haute résolution	8
Étape 3 - Avant de commencer	9
Étape 4 - Tous les outils nécessaires sont inclus.	10
Étape 5 - Guide des étiquettes	11
Étape 6 - Sachet de pièces de rechange	11
Étape 7 - Pièces imprimées - versionnage	12
Étape 8 - Nous sommes là pour vous !	13
Étape 9 - Astuce de pro : insertion des écrous	14
Étape 10 - Protection de l'électronique (ESD)	15
Étape 11 - Mise à niveau CORE One+ Gen 2 optionnelle	16
Étape 12 - Retrait du MMU3	17
Étape 13 - Récompensez-vous	18
Étape 14 - Préparez votre bureau	19
2. Préparation de l'imprimante & démontage	20
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	21
Étape 2 - Important : Mettez à jour le firmware	22
Étape 3 - Déplacement de l'axe Z	22
Étape 4 - Déchargement du filament	23
Étape 5 - Mise hors tension et protection de l'imprimante	23
Étape 6 - Déconnexion de la caméra Buddy3D	24
Étape 7 - Ne jetez pas les pièces retirées	24
Étape 8 - Retrait des rivets supérieurs en nylon	25
Étape 9 - Retrait du panneau supérieur	25
Étape 10 - Retrait du profilé supérieur	26
Étape 11 - Retrait de la porte	26
Étape 12 - Accès à l'électronique	27
Étape 13 - Accès à la carte buddy	27
Étape 14 - Déconnexion des câbles I.	28
Étape 15 - Déconnexion des câbles II.	28
Étape 16 - Retrait des câbles	29
Étape 17 - Passage à l'intérieur des câbles	29
Étape 18 - Guidage des câbles du plateau chauffant à l'intérieur	30
Étape 19 - Libération du câble principal	30
Étape 20 - Retrait du capot de la LoveBoard	31
Étape 21 - Déconnexion des câbles du Nextruder - gauche	31
Étape 22 - Déconnexion des câbles du Nextruder - haut	32
Étape 23 - Déconnexion des câbles du Nextruder - droite	32
Étape 24 - Déconnexion du tube PTFE	33
Étape 25 - Retrait du raccord du Nextruder	33
Étape 26 - Retrait du Nextruder	34
Étape 27 - Retrait du ventilateur d'impression	34
Étape 28 - Retrait de la LoveBoard	35
Étape 29 - Retrait du fan-shroud	35
Étape 30 - Retrait de la poignée latérale	36
Étape 31 - Retrait du capteur de filament latéral	36
Étape 32 - Retrait du support de bobine	37
Étape 33 - Récapitulatif des pièces I.	37
Étape 34 - Récapitulatif des pièces II.	38

Étape 35 - C'est l'heure des Haribo !	38
Étape 36 - Étape finale	39
3. Mise à niveau de l'axe Z	40
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	41
Étape 2 - Facultatif : Installation du câble USB-C de la caméra Buddy3D	41
Étape 3 - Retrait du cache-câble du plateau chauffant	42
Étape 4 - Desserrage du plateau chauffant	42
Étape 5 - Retrait du plateau chauffant	43
Étape 6 - Entretoises du plateau chauffant : préparation des pièces	43
Étape 7 - Insertion de l'entretoise - gauche	44
Étape 8 - Fixation de l'entretoise du plateau - gauche	44
Étape 9 - Insertion de l'entretoise - droite	45
Étape 10 - Fixation de l'entretoise du plateau - droite	45
Étape 11 - Retrait de l'entretoise arrière du plateau	46
Étape 12 - Assemblage de l'INDX-bed-spacer-rear	46
Étape 13 - Montage de l'INDX-bed-spacer-rear	47
Étape 14 - Capteur de décalage : préparation des pièces	47
Étape 15 - Montage du capteur de décalage de l'INDX	48
Étape 16 - Connexion du câble du capteur de décalage	48
Étape 17 - Fixation de l'assemblage du capteur de décalage	49
Étape 18 - Guidage du câble du capteur de décalage	49
Étape 19 - Fixation du câble du capteur de décalage	50
Étape 20 - Retrait du Bed-cable-cover-bottom	50
Étape 21 - Capots des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces	51
Étape 22 - Assemblage du Bed-cable-cover-bottom	51
Étape 23 - Fixation du plateau chauffant : préparation des pièces	52
Étape 24 - Insertion du plateau chauffant	52
Étape 25 - Fixation du plateau chauffant	53
Étape 26 - Gainage des câbles du plateau chauffant	54
Étape 27 - Recouvrement des câbles du plateau chauffant	54
Étape 28 - Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant I.	55
Étape 29 - Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant II.	55
Étape 30 - Fixation de la gaine textile	56
Étape 31 - Retrait du Bed-stop-rear	56
Étape 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear : préparation des pièces	57
Étape 33 - Assemblage du Bed-stop-rear	57
Étape 34 - Installation du Bed-stop-rear	58
Étape 35 - Fixation du Bed-stop-rear	58
Étape 36 - Connexion des câbles LED RGB et du capteur de décalage	59
Étape 37 - Connexion des câbles du plateau chauffant	59
Étape 38 - C'est l'heure des Haribo	60
Étape 39 - Fini	60
4. Tête d'outil INDX & capteurs de filament latéraux	61
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	62
Étape 2 - Relâchement des courroies	62
Étape 3 - Libération des courroies	63
Étape 4 - Outil d'alignement du portique : préparation des pièces	63
Étape 5 - Installation du Gantry-aligner-tool - droite	64
Étape 6 - Installation du Gantry-aligner-tool - gauche	64
Étape 7 - Alignement du rail linéaire	65
Étape 8 - Retrait du Gantry-aligner-tool	65
Étape 9 - Montage de la tête d'outil : préparation des pièces	66
Étape 10 - Fixation des courroies	66

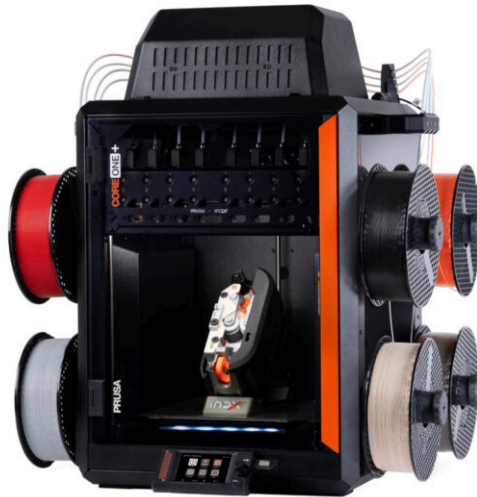
Étape 11 - Installation de la Head-mounting-plate	67
Étape 12 - Lubrification de la vis du tendeur de courroie	67
Étape 13 - Ajustement des courroies	68
Étape 14 - Assemblage de la tête d'outil de l'INDX : Préparation des pièces	68
Étape 15 - Fixation du cache-câble avant de la tête	69
Étape 16 - Tête d'outil de l'INDX : préparation des pièces	69
Étape 17 - Montage de la tête d'outil de l'INDX	70
Étape 18 - Fan-shroud : préparation des pièces	70
Étape 19 - Fixation du Fan-shroud	71
Étape 20 - Insertion de l'écrou	71
Étape 21 - Ventilateur d'impression : préparation des pièces	72
Étape 22 - Installation du ventilateur d'impression	72
Étape 23 - Connexion du ventilateur d'impression	73
Étape 24 - Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces I.	73
Étape 25 - Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces II.	74
Étape 26 - Guidage du câble de la tête	74
Étape 27 - Insertion du brin de nylon	75
Étape 28 - Connexion du câble de la tête	76
Étape 29 - Fixation du câble de la tête	77
Étape 30 - Fixation du clip du bras oscillant	78
Étape 31 - Fixation du câble de la tête	78
Étape 32 - Installation du clip du câble de la tête	79
Étape 33 - Connexion du câble de la tête : préparation des pièces	79
Étape 34 - Insertion des colliers de serrage	80
Étape 35 - Connexion du câble de la tête	80
Étape 36 - Fixation des câbles	81
Étape 37 - C'est l'heure des Haribo !	81
Étape 38 - Supports de PTFE de l'INDX : préparation des pièces	82
Étape 39 - Installation du PTFE-holder-left	82
Étape 40 - Installation du PTFE-holder-right	83
Étape 41 - Capteurs de filament latéraux : préparation des pièces	83
Étape 42 - Insertion des manchons	84
Étape 43 - Insertion des collets	84
Étape 44 - Installation des aimants	85
Étape 45 - Assemblage du FS : préparation des pièces I	85
Étape 46 - Assemblage du FS : préparation des pièces II	86
Étape 47 - Insertion des billes en acier	86
Étape 48 - Fixation des aimants	87
Étape 49 - Assemblage du FS-top gauche	87
Étape 50 - Capotage du FS-left	88
Étape 51 - Assemblage du FS-top droit	88
Étape 52 - Capotage du FS-right	89
Étape 53 - Tubes PTFE - côté gauche : préparation des pièces	89
Étape 54 - Préparation du FS-left	90
Étape 55 - Montage du FS-left	90
Étape 56 - Connexion du tube PTFE - gauche	91
Étape 57 - Mesure du PTFE : préparation des pièces	92
Étape 58 - Fixation des tubes PTFE - gauche	93
Étape 59 - Informations de mesure	94
Étape 60 - Insertion des tubes PTFE (position 1,2)	95
Étape 61 - Insertion des tubes PTFE (position 3,4)	95
Étape 62 - Tubes PTFE - côté droit : préparation des pièces	96
Étape 63 - Préparation du FS-right	96
Étape 64 - Montage du FS-right	97

Étape 65 - Connexion du tube PTFE - droite	97
Étape 66 - Fixation des tubes PTFE - droite	98
Étape 67 - Insertion des tubes PTFE (position 8,7)	98
Étape 68 - Insertion des tubes PTFE (position 5,6)	99
Étape 69 - Connexion du câble du capteur de filament	99
Étape 70 - C'est l'heure des Haribo !	100
Étape 71 - Fini	100
5. Assemblage des supports de bobine & du support d'outils	101
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	102
Étape 2 - Retrait du capot latéral - droit	103
Étape 3 - Poignée latérale : préparation des pièces	103
Étape 4 - Installation de la poignée latérale	104
Étape 5 - Nettoyeur de buse : préparation des pièces I.	104
Étape 6 - Nettoyeur de buse : préparation des pièces II.	105
Étape 7 - Assemblage du Wiper-lock	105
Étape 8 - Fixation du Wiper-lock	106
Étape 9 - Installation du Wiper-adjuster	106
Étape 10 - Insertion des blocs d'essuie-buse	107
Étape 11 - Montage de l'assemblage de l'essuie-buse	107
Étape 12 - Câble du ventilateur des docks : préparation des pièces	108
Étape 13 - Fixation du câble du ventilateur des docks	108
Étape 14 - Guidage du câble du ventilateur des docks I.	109
Étape 15 - Guidage du câble du ventilateur des docks	109
Étape 16 - Fixation des colliers de serrage	110
Étape 17 - Fixation des colliers de serrage II.	110
Étape 18 - Capots de l'électronique : préparation des pièces	111
Étape 19 - Fixation des câbles	111
Étape 20 - Vérification du câblage	112
Étape 21 - Recouvrement du boîtier de la xBuddy	112
Étape 22 - Installation du capot arrière	113
Étape 23 - Montage du panneau latéral : Préparation des pièces	113
Étape 24 - Montage du panneau latéral droit	114
Étape 25 - Supports de puck inférieures : préparation des pièces	115
Étape 26 - Assemblage des supports de puck inférieurs	115
Étape 27 - Retrait des vis - gauche	116
Étape 28 - Montage des supports de puck inférieurs - gauche	116
Étape 29 - Fixation du support du puck inférieur avant - gauche I.	117
Étape 30 - Fixation du support de puck inférieur avant - gauche II.	118
Étape 31 - Fixation du support du puck inférieur arrière - gauche I.	118
Étape 32 - Fixation du support du puck inférieur arrière - gauche II.	119
Étape 33 - Supports de puck supérieures : préparation des pièces	119
Étape 34 - Assemblage du support de puck supérieur	120
Étape 35 - Retrait des rivets supérieurs en nylon - gauche	120
Étape 36 - Montage du support de puck supérieur avant - gauche	121
Étape 37 - Fixation du support de puck supérieur avant - gauche	122
Étape 38 - Montage du support de puck supérieur arrière - gauche	123
Étape 39 - Fixation du support de puck supérieur arrière - gauche	124
Étape 40 - Retrait des vis - droite	124
Étape 41 - Montage des supports de puck inférieurs - droite	125
Étape 42 - Fixation du support de puck inférieur avant - droite I.	126
Étape 43 - Fixation du support de puck inférieur avant - droite II.	126
Étape 44 - Fixation du support de puck inférieur arrière - droite I.	127
Étape 45 - Fixation du support de puck inférieur arrière - droite II.	127
Étape 46 - Inclinaison de l'imprimante	128

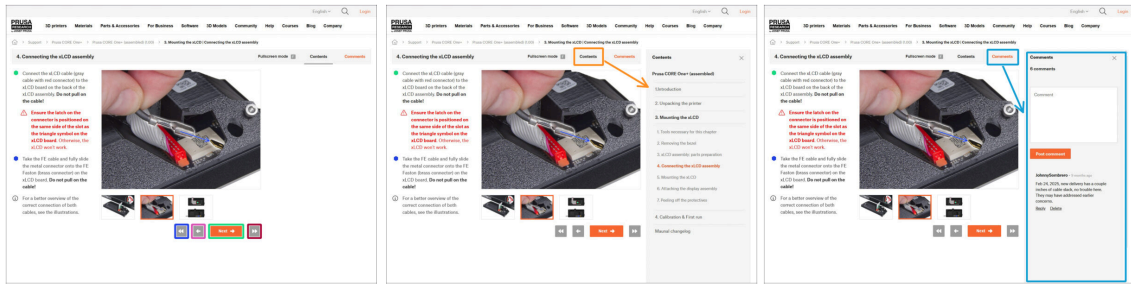
Étape 47 - Finition du support de puck inférieur arrière - gauche I.	129
Étape 48 - Finition du support de puck inférieur arrière - gauche II.	130
Étape 49 - Finition du support de puck inférieur avant - gauche I.	130
Étape 50 - Finition du support de puck inférieur avant - gauche II.	131
Étape 51 - Finition du support de puck inférieur arrière - droite I.	132
Étape 52 - Finition du support de puck inférieur arrière - droite II.	132
Étape 53 - Finition du support de puck inférieur avant - droite I.	133
Étape 54 - Finition du support de puck inférieur avant - droite II.	133
Étape 55 - Montage du support de puck supérieur avant - droite	134
Étape 56 - Fixation du support de puck supérieur avant - droite	135
Étape 57 - Montage du support de puck supérieur arrière - droite	136
Étape 58 - Fixation du support de puck supérieur arrière - droite	137
Étape 59 - Ventilateur des docks : préparation des pièces	137
Étape 60 - Assemblage du ventilateur des docks	138
Étape 61 - Fixation de la carte splitter du ventilateur des docks	138
Étape 62 - Fixation du ventilateur des docks	139
Étape 63 - Fixation du ventilateur des docks	139
Étape 64 - C'est l'heure des Haribo !	140
Étape 65 - Dock des outils : préparation des pièces	140
Étape 66 - Assemblage du support d'outil	141
Étape 67 - Installation des supports d'outil	141
Étape 68 - Support de l'obturateur de buse : préparation des pièces	142
Étape 69 - Assemblage de l'obturateur de buse	142
Étape 70 - Assemblage du Nozzle-seal-holder	143
Étape 71 - Installation des plaques de stationnement des buses	144
Étape 72 - Levier de ventilation : préparation des pièces	145
Étape 73 - Assemblage du levier de ventilation	145
Étape 74 - Capot supérieur : préparation des pièces I.	146
Étape 75 - Capot supérieur : préparation des pièces II.	146
Étape 76 - Fixation des capots de charnière	147
Étape 77 - Fixation de la grille	147
Étape 78 - Fixation du verrou du capot gauche	148
Étape 79 - Fixation du verrou de capot droit	148
Étape 80 - Capot supérieur arrière : préparation des pièces	149
Étape 81 - Fixation du capot supérieur arrière	149
Étape 82 - Fixation de la base de la charnière - gauche	150
Étape 83 - Fixation de la base de la charnière - droite	150
Étape 84 - Fixation du capot supérieur I.	151
Étape 85 - Fixation du capot supérieur II.	151
Étape 86 - Outil de buse de l'INDX : préparation des pièces	152
Étape 87 - Fixation du dock d'outil	152
Étape 88 - Fixer le dock d'outil	153
Étape 89 - Fixation du panneau LED	153
Étape 90 - Facultatif : Installation de la caméra Buddy3D	154
Étape 91 - Connexion des outils de buse de l'INDX (positions 1-4)	154
Étape 92 - Stationnement des outils (position 1-4)	155
Étape 93 - Connexion des outils de buse de l'INDX (positions 5-8)	155
Étape 94 - Stationnement des outils (position 5-8)	156
Étape 95 - Vérification des tubes	156
Étape 96 - Capot du capteur de décalage : préparation des pièces	157
Étape 97 - Capotage du capteur de décalage	157
Étape 98 - Panneau de la porte : préparation des pièces	158
Étape 99 - Montage du panneau de la porte	158
Étape 100 - Pose des autocollants : Préparation des pièces	159
Étape 101 - Pose de l'autocollant de la mise à niveau	159

Étape 102 - Pose de l'autocollant de SN	160
Étape 103 - C'est l'heure des Haribo !	160
Étape 104 - C'est tout	161
6. Contrôle avant lancement	162
Étape 1 - Installation du support de bobine : Préparation des pièces	163
Étape 2 - Verrouillage des supports de bobine	163
Étape 3 - Supports de bobine télescopiques	164
Étape 4 - Fixation de la plaque d'impression	165
Étape 5 - Mise à jour du firmware	165
Étape 6 - Allumage de l'imprimante	166
Étape 7 - Configuration de l'imprimante : Introduction	166
Étape 8 - Configuration de l'imprimante : Configuration du réseau	167
Étape 9 - Assistant : Introduction	167
Étape 10 - Assistant : Calibration du capteur de porte	168
Étape 11 - Assistant : Tension des courroies	168
Étape 12 - Assistant : Calibration des docks I.	169
Étape 13 - Assistant : Calibration des docks II.	169
Étape 14 - Assistant : Calibration des docks III.	170
Étape 15 - Assistant : Test du capteur de force	171
Étape 16 - Assistant : Test des ventilateurs	171
Étape 17 - Assistant : Calibration du décalage des outils	172
Étape 18 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse	172
Étape 19 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur les axes Z/X	173
Étape 20 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur l'axe Y	174
Étape 21 - Assistant : Calibration des capteurs de filament	175
Étape 22 - Assistant terminé	175
Étape 23 - C'est l'heure des Haribo !	176
Étape 24 - Base de connaissances Prusa	176
Étape 25 - Donnez-nous votre retour	177
Étape 26 - Rejoignez Printables !	177

1. Introduction

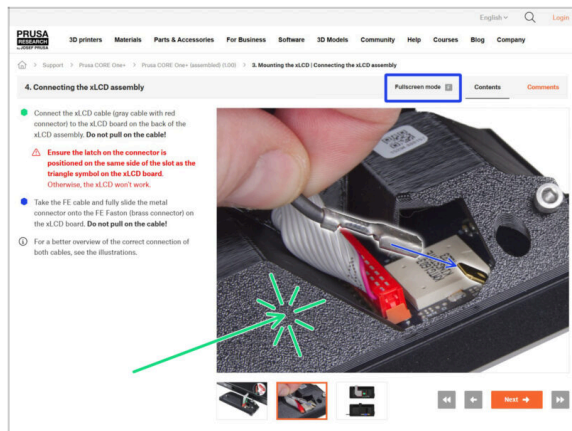


ÉTAPE 1 Comment naviguer dans le manuel



- Utilisez les boutons de navigation graphique dans le coin inférieur droit ou les touches fléchées de votre clavier :
 - **Bouton de lecture arrière / Touche fléchée vers le haut** - Passe à l'étape précédente.
 - **Bouton flèche gauche / Touche flèche gauche** - Passe à l'image précédente, ou à l'étape précédente s'il s'agit de la première image de l'étape.
 - **Bouton Suivant / Touche flèche droite** - Passe à l'image suivante, ou à l'étape suivante s'il s'agit de la dernière image de l'étape.
 - **Bouton Lecture avant (Suivant) / Touch flèche vers le bas** - Passe à l'étape suivante.
- Cliquez sur **Contenu** pour développer la liste complète des étapes de ce guide. Cela vous permet de passer à n'importe quelle étape, quelle que soit la séquence.
- Cliquez sur **Commentaires** pour ouvrir la discussion sur une étape spécifique et laisser votre avis.

ÉTAPE 2 Voir les images en haute résolution



- Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.
- Cliquez simplement sur l'image pour l'ouvrir en haute résolution pour une vue détaillée.
- Cliquez sur **Mode plein écran** ou appuyez sur la touche F pour maximiser l'espace de votre écran et vous concentrer entièrement sur les instructions.

ÉTAPE 3 Avant de commencer



- ❗ Si vous prévoyez d'installer la **mise à niveau Prusa CORE One+ Gen 2** en plus de la conversion Prusa INDX, suivez les instructions ici : **Conversion de la PRUSA INDX Core One en Gen 2**



Le **kit de conversion INDX est compatible avec les imprimantes Prusa CORE One et CORE One+**. Ce guide utilise la CORE One+ ; certaines étapes de démontage peuvent varier d'un modèle à l'autre.



Les étapes requises dépendent de l'état actuel de votre imprimante :

- **Si votre CORE One+ est toute neuve** et toujours non déballée, suivez d'abord le **guide de Déballage & Première mise en route de la Prusa CORE One+** avant d'installer la conversion INDX.
- **Si vous utilisez déjà la CORE One+** et si vous avez acheté uniquement le kit de conversion INDX (Founders Edition), vous pouvez continuer avec ce guide.



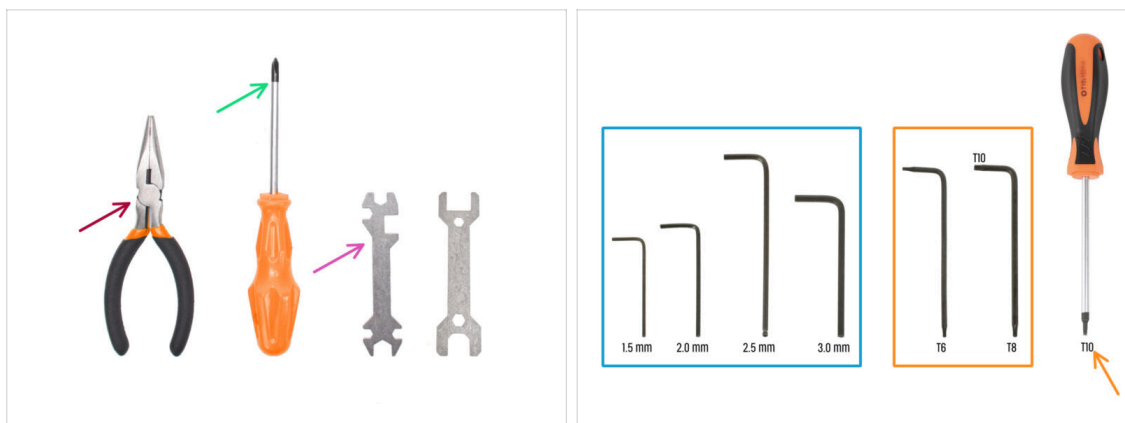
Ne jetez aucune pièce retirée avant d'en avoir reçu l'instruction. Certaines pièces seront réutilisées ultérieurement lors de la mise à niveau.



Ce guide s'applique aussi bien au kit de conversion PRUSA Core One/+ INDX à 4 outils qu'à celui à 8 outils.

- Certaines photos peuvent montrer la version à 8 outils. Cela n'affecte pas le processus de conversion pour la version à 4 outils.

ÉTAPE 4 Tous les outils nécessaires sont inclus.



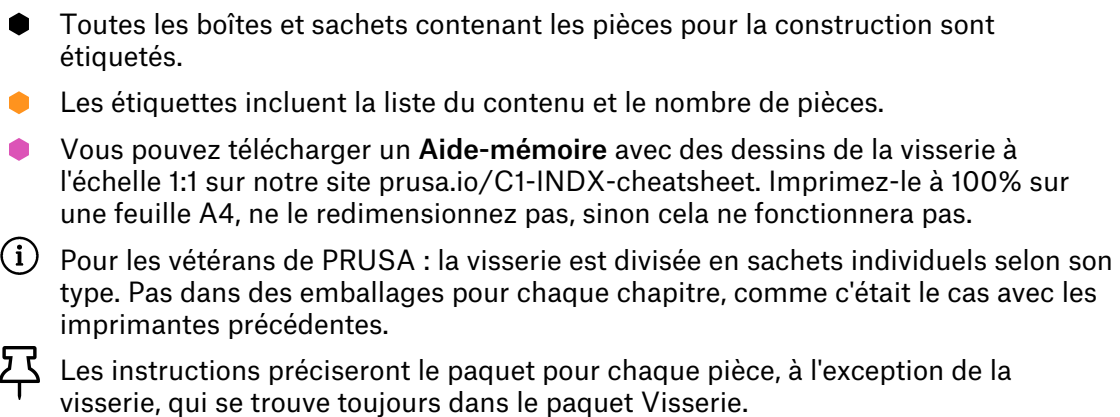
🛠 Outils requis pour cette mise à niveau :

📌 Utilisez les outils fournis d'origine avec votre imprimante CORE One+ / CORE One.

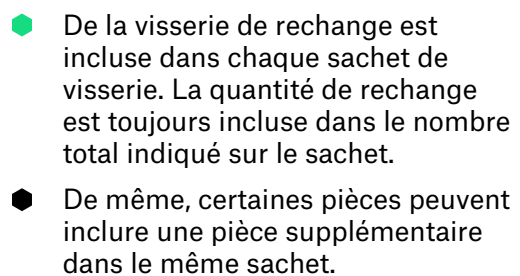
- 🔴 Pince à bec fin (1x)
- 🟢 Tournevis Philips (PH2) (1x)
- 🟡 Clé universelle (1x)
- 🔵 Jeu de clés Allen
- 🟠 Jeu de clés Torx

📌 Le tournevis T10 est inclus uniquement dans les versions en kit et peut ne pas être disponible avec les imprimantes entièrement assemblées.
Il n'est pas obligatoire, mais cela peut s'avérer plus pratique à certaines étapes.

- 🛠 Nous recommandons également d'imprimer le modèle créé par la communauté **Snap-rivet-remover**



ÉTAPE 6 Sachet de pièces de rechange

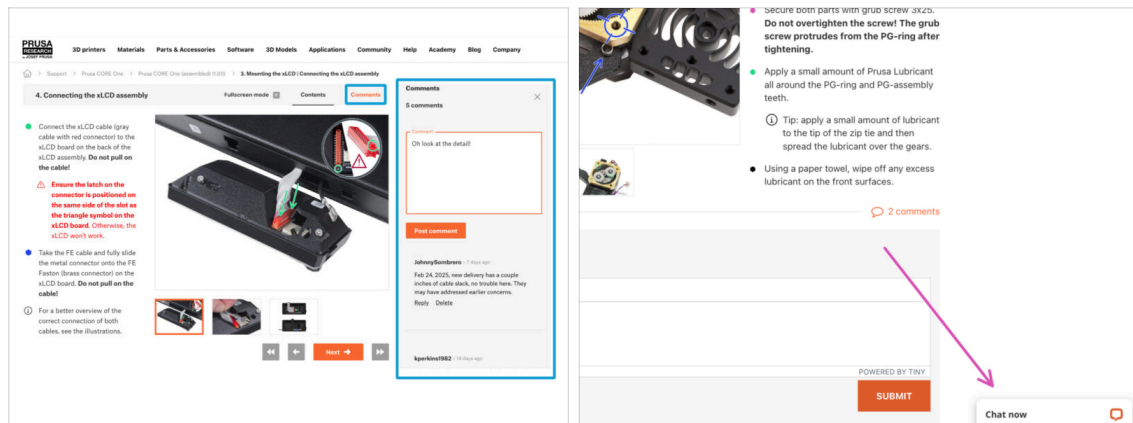


ÉTAPE 7 Pièces imprimées - versionnage



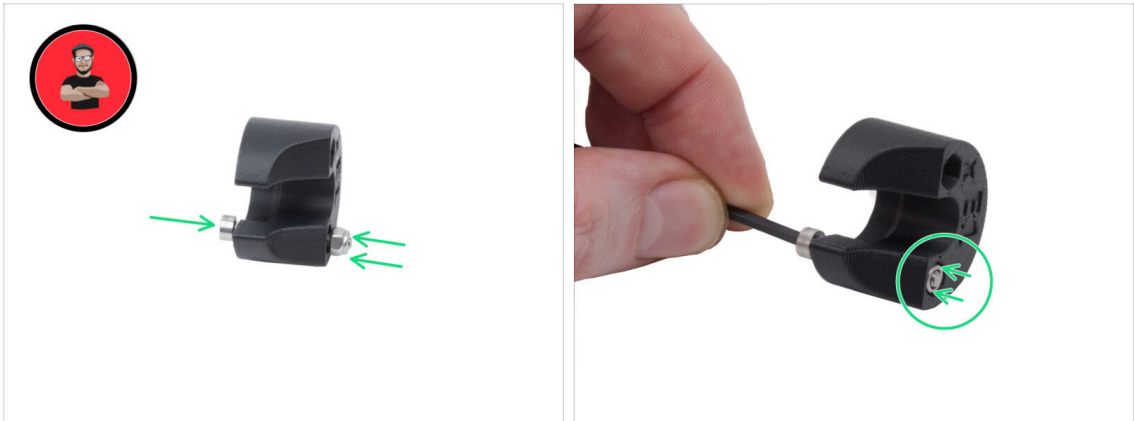
- ◆ La plupart des pièces imprimées en 3D sont marquées de leur version.
 - ◆ **Séries E, F et Gx** (par exemple E1) - ces pièces sont imprimées dans la ferme de Prusa Research et sont distribuées avec le kit.
 - ◆ **Séries R, S et Tx** (par exemple R1) - ces pièces sont disponibles en téléchargement sur <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts>. Elles sont identiques à celle de l'usine.
- ◆ Les chiffres indiquent des révisions mineures qui impliquent généralement de petites modifications de conception. Une étiquette différente dans le manuel (par exemple, une version différente montrée sur les photos) n'affecte pas l'assemblage - toutes les versions sont entièrement compatibles.
- ❗ Si vous rencontrez des problèmes lors de l'assemblage de l'imprimante avec une pièce imprimée spécifique, trouvez le marquage et communiquez-le à notre équipe de support.

ÉTAPE 8 Nous sommes là pour vous !



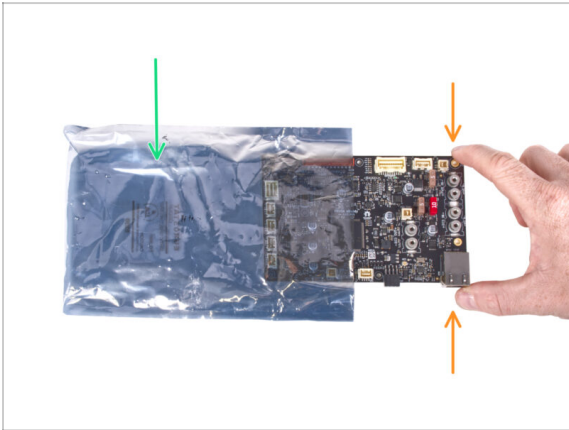
- Perdus dans les instructions, une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ?
Dites-le nous !
- Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
 - En utilisant les commentaires sous chaque étape.
 - En utilisant notre chat en direct 24/7 sur help.prusa3d.com
 - En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com

ÉTAPE 9 Astuce de pro : insertion des écrous



- ⬢ Les pièces imprimées en 3D sont très précises, cependant, il peut toujours y avoir une tolérance dans la pièce imprimée et il en va de même pour la taille de l'écrou.
- ⬢ Par conséquent, il peut arriver que l'écrou ne rentre pas facilement ou tombe. Voyons comment résoudre ce problème :
 - **L'écrou ne rentre pas** : utilisez une vis avec un filetage sur toute sa longueur (typiquement : M3x10, M3x18) et vissez-la du côté opposé de l'ouverture. En serrant la vis, l'écrou sera tiré dans son emplacement. Retirez ensuite la vis.
 - ⬢ **L'écrou tombe** : Utilisez un morceau de ruban adhésif pour maintenir temporairement l'écrou en place, dès que vous insérez la vis, vous pouvez retirer le ruban adhésif. *L'utilisation de colle n'est pas recommandée car elle peut partiellement pénétrer dans le filetage et vous ne pourrez pas serrer la vis correctement.*
- ⬢ Chaque fois que nous recommandons d'utiliser la "technique de tirage avec vis", l'avatar de Joe vous le rappellera ;)
- ⓘ Les pièces des images sont utilisées à titre d'exemple.

ÉTAPE 10 Protection de l'électronique (ESD)



⚠ ATTENTION : Assurez-vous de **protéger les composants électroniques contre les décharges électrostatiques (ESD)**. Déballez toujours les composants électroniques juste avant d'en avoir besoin !

● Voici quelques **conseils pour éviter d'endommager les composants électroniques** :

- **Conservez les composants électroniques à l'intérieur de leur sac antistatique** jusqu'à ce que vous soyez invité à les installer.
- **Touchez toujours uniquement les côtés de la carte** lorsque vous la manipulez. Évitez de toucher les composants en surface.
- **Avant de toucher l'électronique** utilisez n'importe quelle structure conductrice (métallique) à proximité pour neutraliser l'éventuelle charge statique de vos mains.
- Soyez très prudent **dans les pièces avec des tapis**, qui sont souvent une source d'énergie électrostatique.
- Les vêtements en laine ou certains tissus synthétiques peuvent également facilement accumuler de l'électricité statique. Il est plus sûr de porter des vêtements en coton pour l'assemblage.

ÉTAPE 11 Mise à niveau CORE One+ Gen 2 optionnelle



- ❶ Le **kit de conversion Prusa INDX pour la CORE One+** comprend des pièces pour la mise à niveau optionnelle CORE One+ Gen 2.
- **La mise à niveau Gen 2 n'est pas nécessaire** pour la mise à niveau Prusa INDX.
- Si vous souhaitez installer les pièces de la Gen 2, consultez l'article complémentaire ci-dessous. Il vous indique quand passer de ce guide au guide de mise à niveau CORE One+ Gen 2.
- **Conversion la PRUSA INDX Core One en Gen 2**
- **Nous recommandons de garder l'article complémentaire ouvert pendant toute la durée de l'assemblage.**

ÉTAPE 12 Retrait du MMU3



Si votre imprimante est équipée du MMU3, il **doit être retiré avant de continuer.**



Cette étape s'applique à la fois au MMU3 **Lite** (à gauche) et au MMU3 **Fermé** (à droite).



Éteignez l'imprimante et débranchez-la de l'alimentation électrique.



Pour retirer le MMU3, suivez le guide d'assemblage du MMU3 dans l'ordre inverse. Le guide est disponible sur la page produit du MMU3 prusa.io/mmu3.



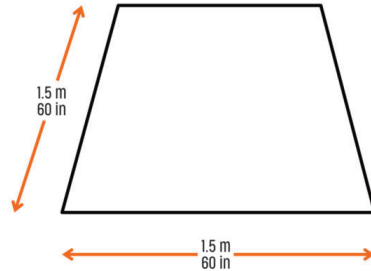
Une fois le MMU3 retiré, revenez à ce guide et passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 13 Récompensez-vous



- Convertir votre CORE One+ en INDX CORE One+ est une expérience enrichissante. Après avoir terminé chaque chapitre, récompensez-vous. **Il y a un sachet d'oursons Haribo dans la boîte juste pour ça !**
- Ne mangez pas tous les oursons avant de commencer ou en une seule fois ! Ne pas suivre les instructions aura de graves conséquences. Nous sommes actuellement en train de constituer l'escouade tactique Prusa Haribo pour ce problème.
- Après des années de recherche scientifique, nous avons trouvé une solution. **Tout au long de ce guide, nous vous indiquerons précisément combien d'ours consommer.**
- Manger une quantité incorrecte par rapport à celle prescrite dans le manuel peut entraîner une augmentation soudaine de l'énergie. Veuillez consulter un professionnel dans le magasin de bonbons le plus proche.
- ⚠ **Ouvrez soigneusement le sachet de bonbons Prusa Haribo pour éviter que les oursons en gomme ne se répandent sur la table. Cette étape est très importante !**
- ⚠ **Cachez les Haribo pour l'instant ! D'après notre expérience, un sachet contenant des bonbons laissé sans surveillance peut soudainement disparaître. Ce phénomène est confirmé par de multiples cas partout dans le monde.**

ÉTAPE 14 Préparez votre bureau

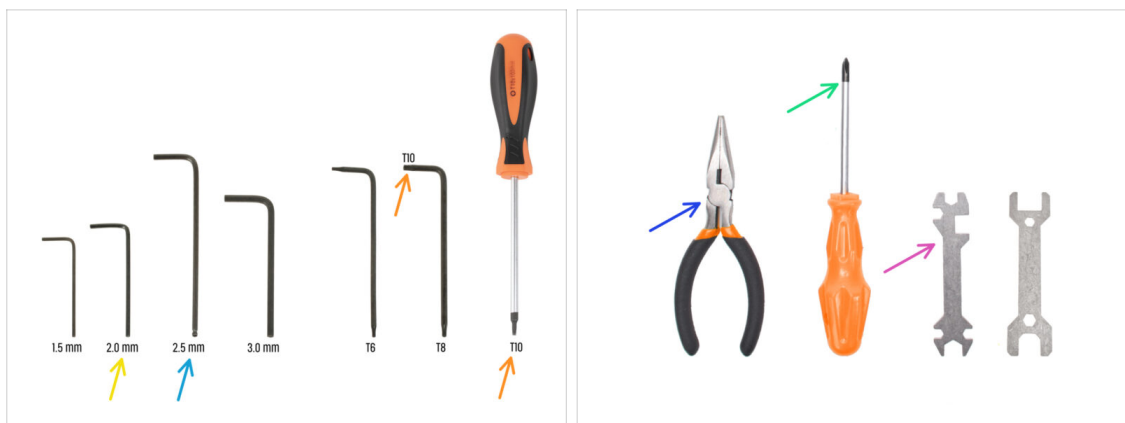


- **Libérez votre espace de travail.** Assurez-vous d'avoir suffisamment de place. Un bel établi plat et rangé vous permettra d'obtenir les résultats que vous visez.
- **Que la lumière soit !** Assurez-vous que vous êtes dans un environnement bien éclairé. Une autre lampe ou même une lampe de poche supplémentaire vous sera probablement utile.
- Préparez quelque chose pour contenir les sachets en plastique et les matériaux d'emballage retirés afin de pouvoir les recycler par la suite. Assurez-vous qu'aucune pièce importante n'est jetée.
- Un espace de travail minimum de 1,5 × 1,5 mètre (60 × 60 pouces) est recommandé.
- ⚠ **Nous vous recommandons fortement de placer un tapis moelleux sur votre établi..** Certaines pièces en tôle présentent des bords tranchants qui pourraient rayer la surface.
- ① Vous pouvez utiliser un morceau de carton comme protection.
- Commençons par le chapitre **2. Préparation de l'imprimante & démontage.**

2. Préparation de l'imprimante & démontage



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**

- Clé Allen de 2,0 mm
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé / Tournevis T10
- Pince à bec fin *ou pince coupante pour couper les colliers de serrage*
- Tournevis PH2
- Clé universelle

ÉTAPE 2 Important : Mettez à jour le firmware



⚠ Effectuez cette étape avant de démonter l'imprimante.



Avant de commencer, assurez-vous que votre imprimante exécute la **version 6.5.3 du firmware** ou plus récente.

➤ Sur l'écran de l'imprimante, accédez à **Info -> Infos version -> Version du firmware** pour vérifier votre version actuelle.

⬛ Si votre imprimante exécute déjà le **firmware 6.5.3** ou une version plus récente, passez à l'étape suivante.



Si votre firmware est plus ancien, mettez-le à jour avant de commencer la mise à niveau.

⬛ Suivez notre guide dédié sur la mise à jour du firmware pour obtenir des instructions détaillées **Comment mettre à jour le firmware**.

⬛ Une fois la mise à jour du firmware terminée, revenez à ce guide et continuez.

ÉTAPE 3 Déplacement de l'axe Z



ⓘ Avant de commencer, placez le plateau chauffant dans un endroit accessible.



Au cours de cette étape, gardez la porte de l'imprimante fermée et ne mettez pas la main à l'intérieur.

➤ Dans le menu de l'imprimante, allez dans **Contrôle -> Prise d'origine Auto**.

➤ Après la Prise d'origine Auto, abaissez le plateau chauffant via **Contrôle -> Déplacer l'axe -> Déplacer l'axe Z** jusqu'à ce que les vis mises en évidence et le dessous du plateau chauffant soient accessibles (minimum **200 mm**).

ⓘ Cela garantit que les deux zones seront facilement accessibles pendant la procédure, car elles devront être traitées ultérieurement dans le manuel.

ÉTAPE 4 Déchargement du filament



- Assurez-vous qu'aucun filament n'est chargé dans l'imprimante.
- Déchargez le filament. Visitez le menu **Filament** et sélectionnez **Décharger le filament**.
- Déchargez le filament de l'imprimante.
- Retirez la bobine de filament de l'imprimante.

ÉTAPE 5 Mise hors tension et protection de l'imprimante



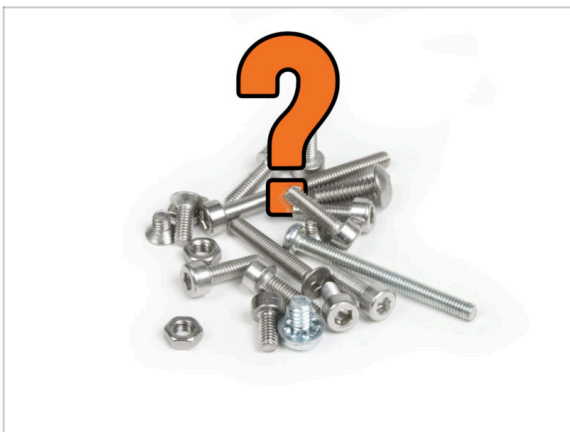
- ⚠ Avant de commencer, assurez-vous que l'**imprimante a refroidi** à température ambiante.
- Éteignez l'imprimante à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière.
- Débranchez l'imprimante de l'alimentation.
- Retirez la feuille d'acier.
- Placez une boîte en carton vide (par exemple, une boîte de Prusament) sur le plateau chauffant pour le protéger au cas où des pièces tomberaient.
- Retirez la **clé USB** pour éviter tout dommage lors de la manipulation de l'imprimante.

ÉTAPE 6 Déconnexion de la caméra Buddy3D



- Si votre imprimante est équipée d'une caméra Buddy3D, retirez-la avant de commencer cette procédure.
- ⓘ La caméra Buddy3D est fixée magnétiquement.
 - Déconnectez le câble.
 - Retirez la caméra.
- Placez la caméra dans un endroit sûr pendant la procédure. Nous recommandons de recouvrir l'objectif avec le capuchon de protection fourni avec la caméra.

ÉTAPE 7 Ne jetez pas les pièces retirées



- ⚠ **Ne jetez aucune pièce de l'imprimante pendant cette procédure.**
- **Certaines pièces démontées de l'imprimante seront réutilisées ultérieurement** et sont listées à la fin de ce chapitre dans les étapes de Récapitulatif des pièces.
- Concernant la visserie, **nous vous recommandons de conserver toutes les vis retirées.**
- ⓘ Certaines des vis retirées seront réutilisées lors de la conversion. Nous vous recommandons de les étiqueter au fur et à mesure que vous les mettez de côté.

ÉTAPE 8 Retrait des rivets supérieurs en nylon



- ◆ Quatre rivets en nylon sur le panneau supérieur assurent sa fixation. Retirez ces rivets en nylon comme suit :
- ◆ À l'aide d'une pince à bec fin, saisissez délicatement la tête du rivet avec la pointe de la pince et tirez-la vers vous.
 - ① Vous pouvez également utiliser les méthodes mentionnées précédemment **Core-one-snap-rivet-remover**
- ⚠ **Veillez à ne pas endommager le panneau supérieur.**
- ◆ Si la partie inférieure d'un rivet reste dans le panneau, saisissez-la avec une pince et retirez-la également.

ÉTAPE 9 Retrait du panneau supérieur



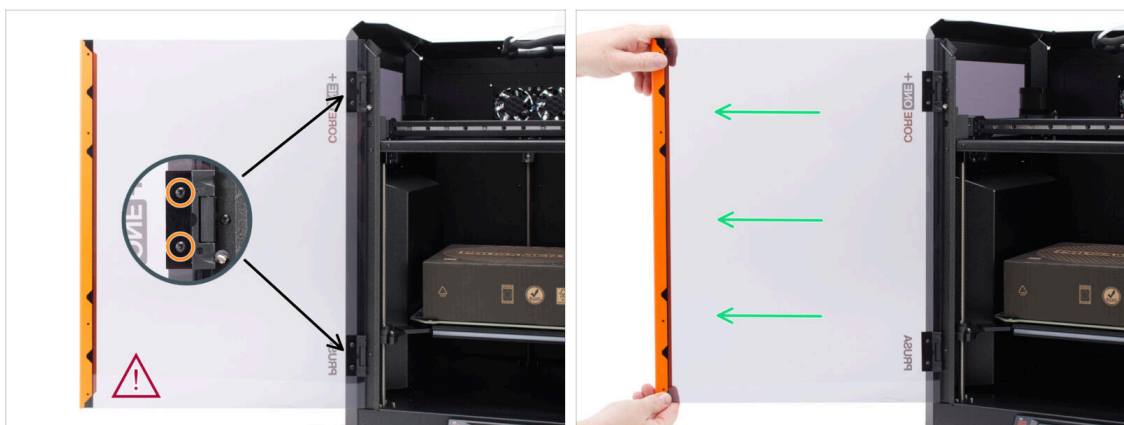
- ◆ Retirez le panneau supérieur de l'imprimante.
- ① Vous n'aurez pas besoin du panneau supérieur pour cette mise à niveau.

ÉTAPE 10 Retrait du profilé supérieur



- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez les deux vis M3x4 du panneau avant supérieur.
- Par l'avant, utilisez une clé T10 pour retirer les deux vis M3x4rT.
- Retirez délicatement le profilé supérieur de l'imprimante.

ÉTAPE 11 Retrait de la porte



❗ Nous vous recommandons fortement de retirer la porte. Cela facilitera et sécurisera considérablement le déplacement et la rotation de l'imprimante pendant la conversion INDX.

- Desserrez et retirez les deux vis M3x5rT qui fixent le panneau de porte dans les deux charnières.

⚠ Il est essentiel de **maintenir fermement le panneau de la porte** tout en desserrant les vis pour éviter qu'il ne tombe.

🔑 Commencez par retirer les vis du bas.

- Faites glisser soigneusement le panneau de porte hors des charnières.

- Placez le panneau de porte et les quatre vis dans une **zone propre et sûre** pour éviter tout dommage.

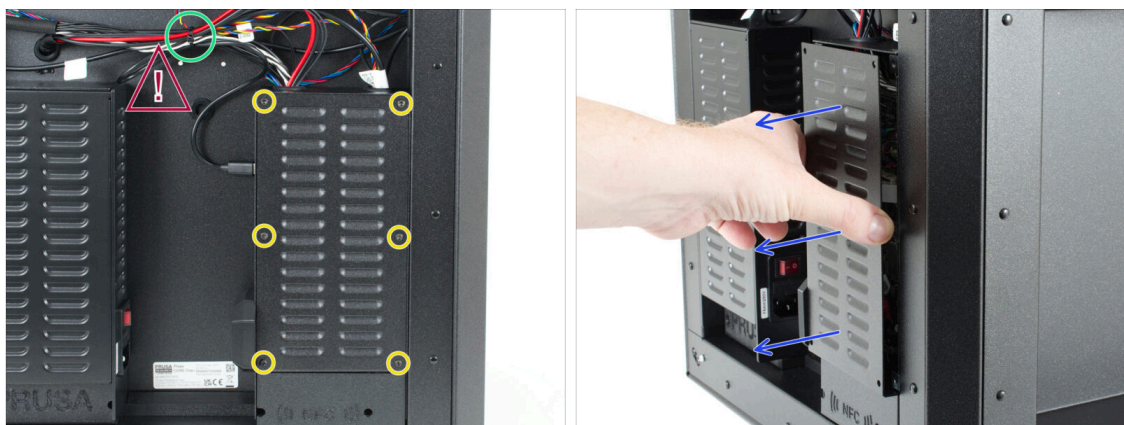
🔑 Veillez à ce que l'axe situé à l'intérieur de la charnière ne tombe pas. Si l'axe tombe, réinsérez-le ou mettez-le de côté avec la charnière. Nous les remonterons à la fin de l'assemblage.

ÉTAPE 12 Accès à l'électronique



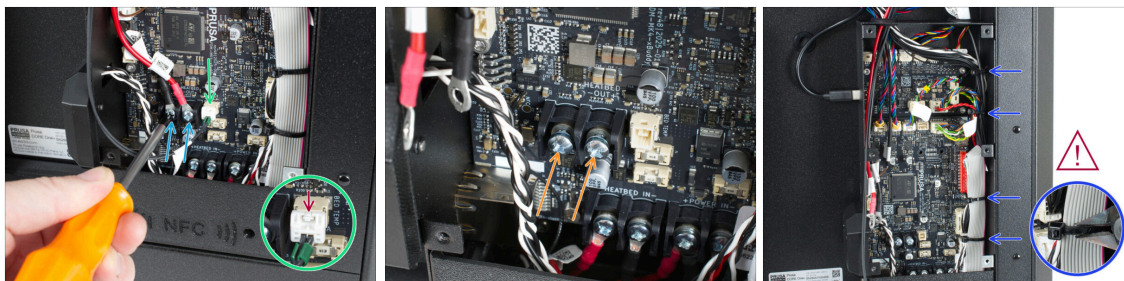
- ✦ À l'intérieur de l'imprimante, retirez les deux vis M3x4rT qui maintiennent le capot arrière.
- ✦ À l'arrière de l'imprimante, faites glisser le capot central vers le bas.
🔧 S'il est difficile de le déplacer, utilisez un tournevis comme levier à travers l'ouverture pour vous aider.
- ✦ Assurez-vous que les quatre crochets situés sur le dessus du capot sont désengagés du châssis métallique.
- ✦ Retirez le capot de l'imprimante.

ÉTAPE 13 Accès à la carte buddy



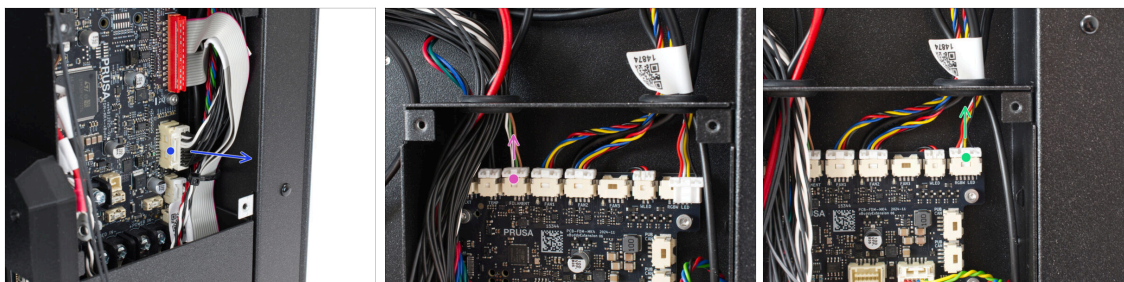
- ✦ Use the needle-nose pliers to squeeze the head of the zip tie to safely remove it.
🔧 If available, use the flush cutters to cut the zip tie securing the cable harness.
- ⚠ **Évitez de couper les câbles.**
- ✦ Dévissez les six vis M3x4rT fixant la plaque électronique (capot du boîtier de la xBuddy).
- ✦ Faites glisser le capot du boîtier de la xBuddy hors du boîtier électronique et retirez-le de l'imprimante.

ÉTAPE 14 Déconnexion des câbles I.



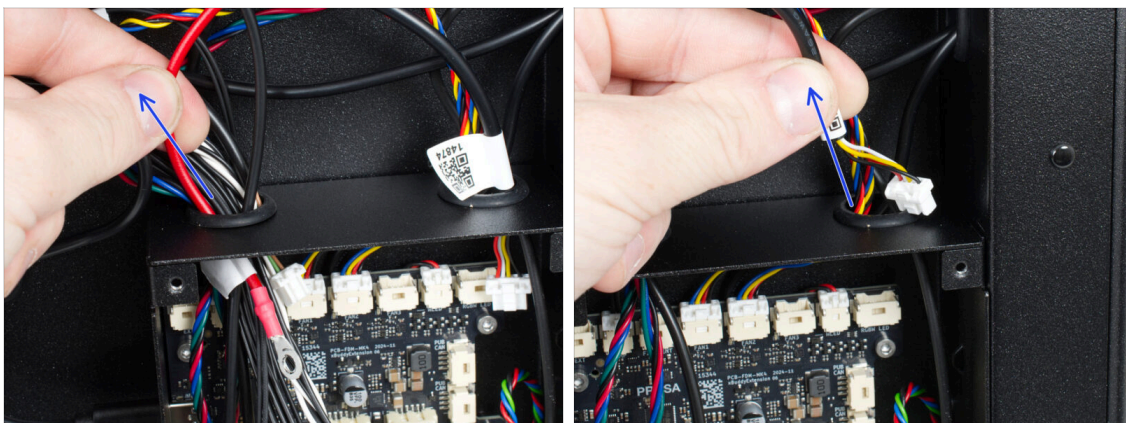
- ➡ À l'aide d'un tournevis PH2, dévissez les deux vis 6 32 et débranchez les câbles d'alimentation du plateau chauffant de la xBuddy.-32 et débranchez les câbles d'alimentation du plateau chauffant de la xBuddy.
- 🟡 Astuce de pro : après avoir débranché les câbles, revissez légèrement les deux vis d'au moins trois tours pour éviter de les perdre.
- ➡ Débranchez le câble de la thermistance du plateau chauffant de la carte xBuddy.
- ⚠ Le connecteur du câble est muni d'un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de débrancher le câble.
- ➡ Coupez soigneusement les colliers de serrage le long du côté droit du boîtier de la xBuddy.
Ne coupez pas le collier de câble inférieur.
- ⚠ Évitez de couper les câbles.
- 📌 Les colliers de câble peuvent être coupés à l'aide d'une pince coupante, si disponible.

ÉTAPE 15 Déconnexion des câbles II.



- ⚠ Le connecteur du câble est muni d'un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de débrancher le câble.
- ➡ Débranchez le câble principal du Nextruder de la carte xBuddy.
- ➡ Débranchez le capteur de filament latéral de la carte d'extension de la xBuddy.
- ➡ Débranchez le câble LED RGB de la carte d'extension de la xBuddy.

ÉTAPE 16 Retrait des câbles



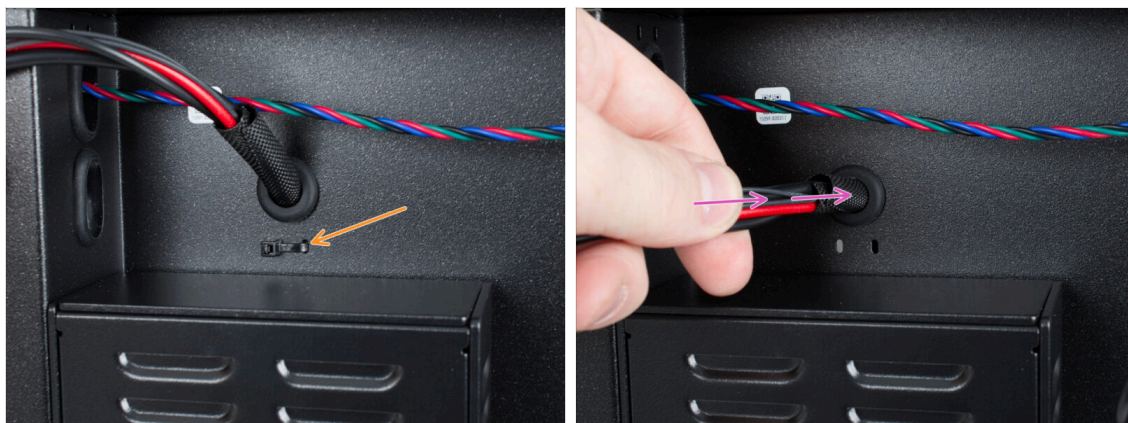
- ◆ Faites passer les câbles déconnectés hors du boîtier de la xBuddy par les ouvertures correspondantes situées sur le dessus.
- ⚠ **Ne tirez pas sur les câbles si vous ressentez une quelconque résistance.**
- ❗ Le câble principal du Nextruder peut passer par l'ouverture de droite ou de gauche, selon la date d'assemblage de l'imprimante.
- ⬛ Veillez à ne pas retirer les œillets, mais ne vous inquiétez pas, ils peuvent être facilement remis en place.

ÉTAPE 17 Passage à l'intérieur des câbles



- ◆ Faites glisser légèrement l'œillet supérieur hors de son ouverture pour éviter qu'il ne tombe dans l'imprimante lors du passage des câbles.
- ◆ Faites passer le câble principal du Nextruder complètement à travers l'ouverture ovale supérieure, à l'intérieur de l'imprimante.
- ◆ Réinsérez l'œillet dans l'ouverture ovale.
- ◆ Faites passer le câble du capteur de filament latéral par l'ouverture ovale inférieure à l'intérieur de l'imprimante.
- ❗ Certaines de nos imprimantes ne possèdent pas d'œillet sur l'ouverture inférieure. Cela n'affecte pas le processus.

ÉTAPE 18 Guidage des câbles du plateau chauffant à l'intérieur



- Coupez et retirez le collier de serrage qui fixe le faisceau de câbles du plateau chauffant.
- Guidez le faisceau de câbles du plateau chauffant dans l'imprimante.
- Laissez tous les câbles débranchés librement à l'intérieur de l'imprimante. Vous y reviendrez plus tard.

ÉTAPE 19 Libération du câble principal



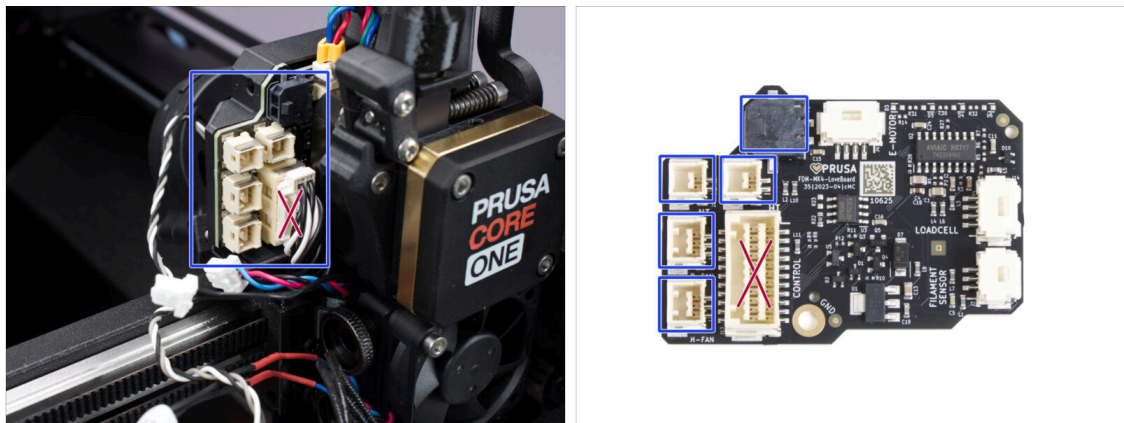
- Tournez l'imprimante de façon à ce que son côté gauche soit face à vous (le côté sans support de bobine).
- Desserrez les cinq attaches de câble.
- Concentrez-vous sur la zone située derrière le moteur de l'axe Y.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez la vis M3 qui fixe le clip de câble.
- Il n'est pas nécessaire de retirer les vis de la pièce. Laissez le câble principal du Nextruder pendre librement avec son clip de fixation.

ÉTAPE 20 Retrait du capot de la LoveBoard



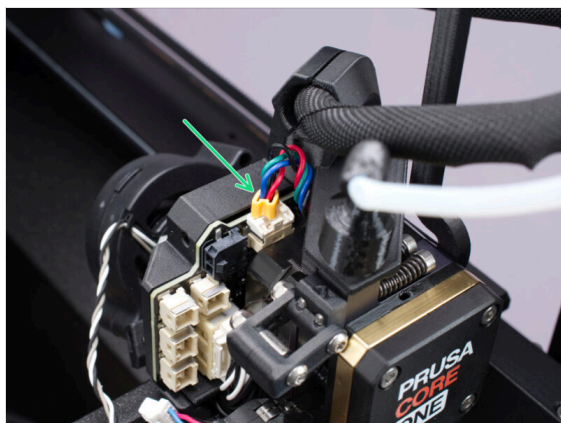
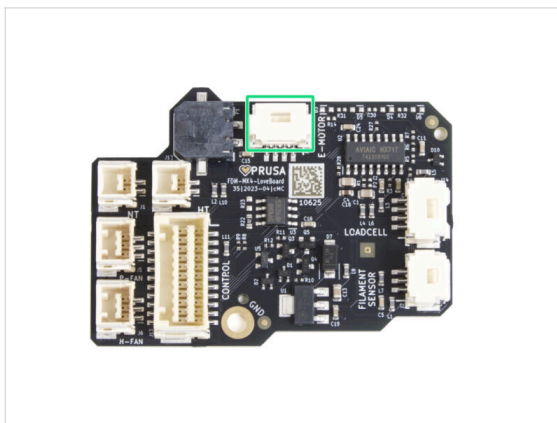
- Passons au côté gauche du Nextruder.
- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis M3x10 qui maintient le capot latéral.
- Retirez le capot.
- Déverrouillez l'idler-swivel.
- Ouvrez complètement l'assemblage de l'idler.

ÉTAPE 21 Déconnexion des câbles du Nextruder - gauche



- ⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. **Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de déconnecter.** Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.
- Débranchez tous les câbles situés sur le côté gauche de la LoveBoard.
- Ne débranchez pas le connecteur du câble principal du Nextruder.

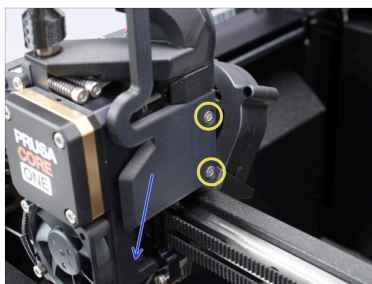
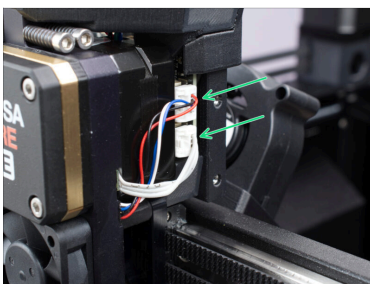
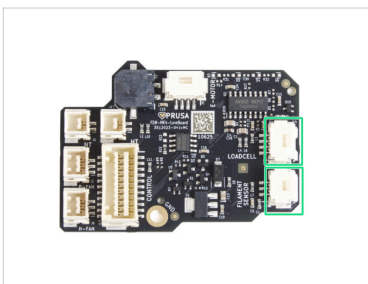
ÉTAPE 22 Déconnexion des câbles du Nextruder - haut



⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'**appuyer sur le loquet avant de débrancher**. Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.

➡ Débranchez le câble du moteur de l'extrudeur.

ÉTAPE 23 Déconnexion des câbles du Nextruder - droite



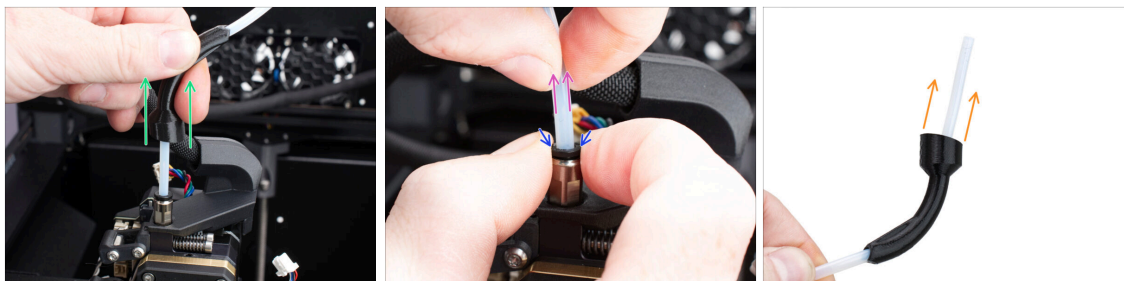
➡ À l'aide de la clé Allen, retirez les deux vis M3x6 qui fixent le capot droit du Nextruder.

➡ Retirez le capot.

⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'**appuyer sur le loquet avant de débrancher**. Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.

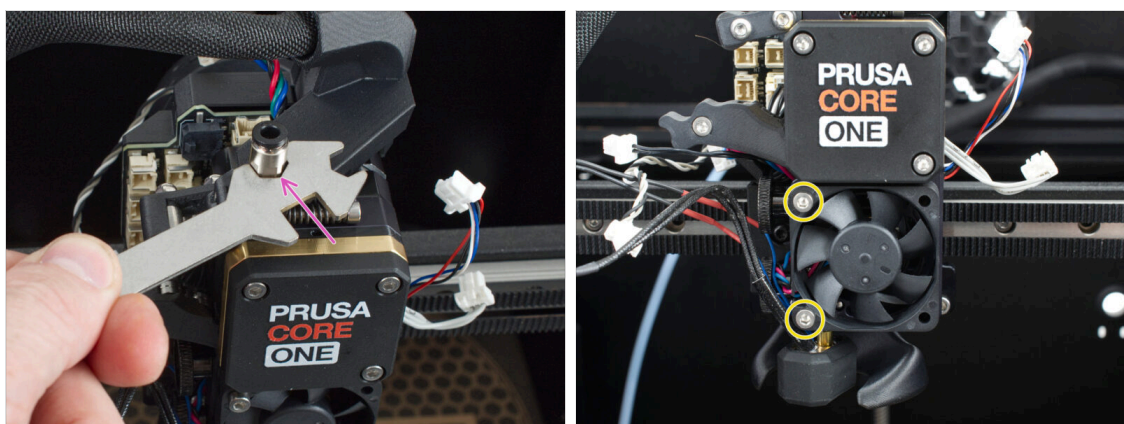
➡ Débranchez les deux câbles du côté droit de la LoveBoard.

ÉTAPE 24 Déconnexion du tube PTFE



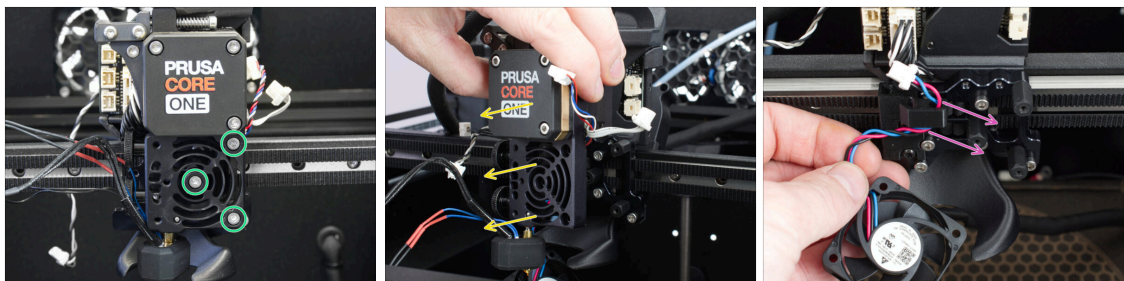
- Glissez le Bowden-bend sur le raccord sur le Nextruder.
- Appuyez sur le collet noir du raccord, de préférence avec deux doigts.
- Retirez le tube PTFE du raccord.
- Retirez le Bowden-bend du tube PTFE.

ÉTAPE 25 Retrait du raccord du Nextruder



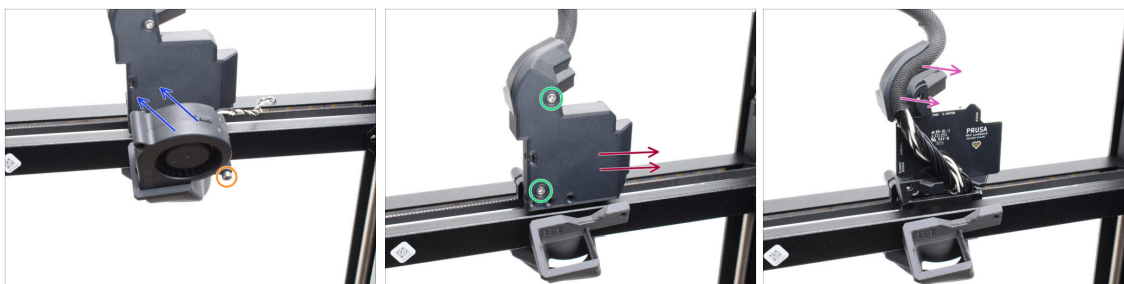
- En utilisant l'encoche de 8 mm sur la clé universelle, retirez le raccord M5-4.
 - À l'aide de la clé Allen, retirez les deux vis M3x18 qui fixent le ventilateur du dissipateur thermique.
- 📌 Une fois libéré, le ventilateur du dissipateur thermique risque de pendre au câble. Laissez-le tel quel pour le moment.

ÉTAPE 26 Retrait du Nextruder



- Retirez les trois vis M3x10 qui fixent l'assemblage du Nextruder à l'axe X.
- ⚠ **ATTENTION :** Tout en desserrant la dernière vis, **tenez le Nextruder pour éviter qu'il ne tombe** et n'endommage l'imprimante.
- Retirez l'assemblage du Nextruder de l'imprimante.
- Libérez le câble du ventilateur du dissipateur thermique de son crochet et retirez le ventilateur de l'imprimante.

ÉTAPE 27 Retrait du ventilateur d'impression



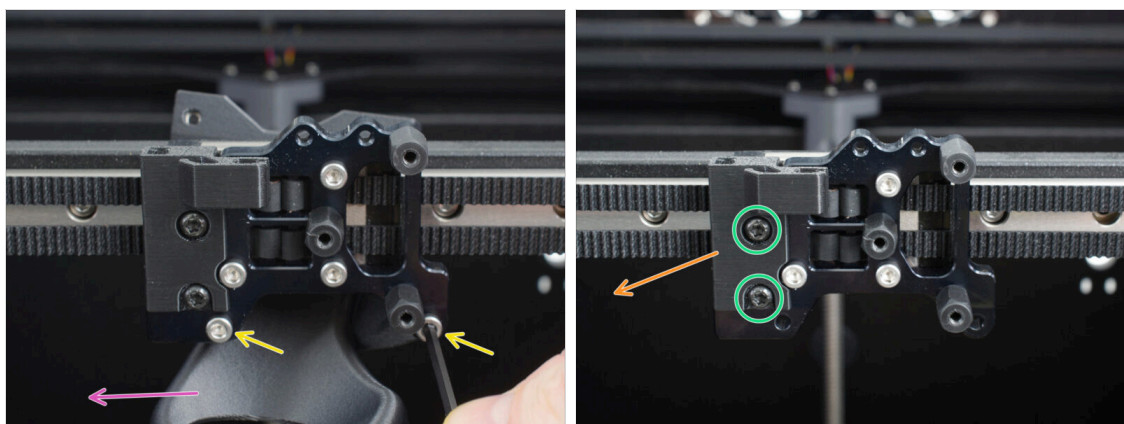
- Concentrez-vous sur l'assemblage de l'axe X arrière.
- À l'arrière de la tête d'impression, retirez la vis M3x25 qui maintient le ventilateur d'impression.
- Retirez le ventilateur d'impression en le soulevant.
- 📌 Mettez le ventilateur d'impression de côté. Il sera nécessaire plus tard pour la nouvelle tête d'outil.
- Retirez les deux vis M3x10 qui maintiennent le capot à l'arrière de la tête d'impression.
- Retirez le capot.
- Délogez le câble principal de l'extrudeur de la rainure dédiée.

ÉTAPE 28 Retrait de la LoveBoard



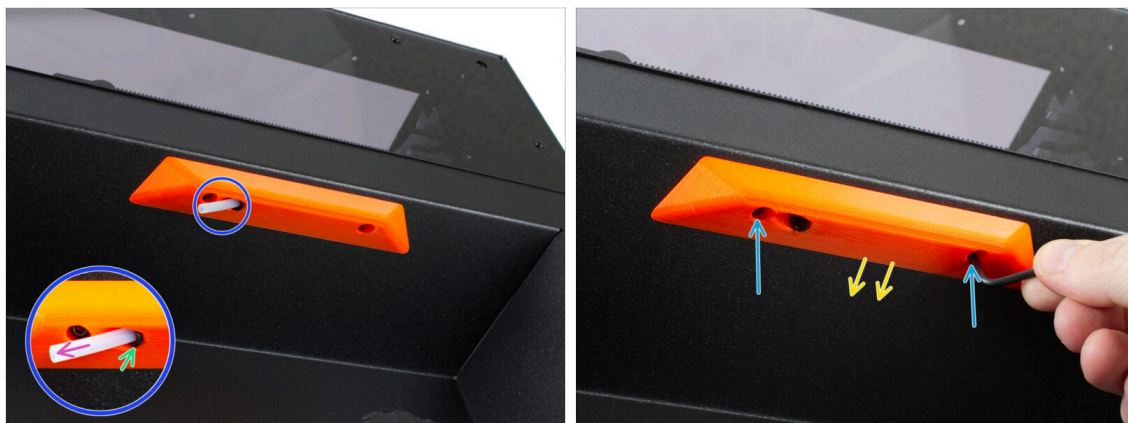
- ◆ Desserrez et retirez la vis M3x8rT qui fixe la LoveBoard.
- ◆ Retirez complètement la carte LoveBoard et le câble principal du Nextruder de l'imprimante.
- ◆ Desserrez les deux vis M3x10 du Loveboard-holder.
- ◆ Retirez le Loveboard-holder de l'imprimante.

ÉTAPE 29 Retrait du fan-shroud



- ◆ Desserrez et retirez les deux vis M3x10 qui fixent le Fan-shroud au support du Nextruder.
- ◆ Retirez le Fan-shroud de l'imprimante.
- ◆ À l'aide de la clé T10, retirez les deux vis M3x4rT qui fixent le clip de câble.
- ◆ Retirez le clip de câble de l'imprimante.

ÉTAPE 30 Retrait de la poignée latérale



- Examinez attentivement le tube PTFE d'entrée situé dans la poignée sur le panneau latéral droit.
- Enfoncez le collet dans la poignée.
- Sortez le tube PTFE.
- À l'aide du tournevis T10, desserrez les deux vis M3x8rT qui fixent la poignée et le capteur de filament.
- Retirez la poignée de l'imprimante.

ÉTAPE 31 Retrait du capteur de filament latéral



- Recentrez votre attention sur l'intérieur de l'imprimante.
- Coupez et retirez soigneusement le collier de serrage près du tube PTFE.
 - Cela libère le câble du capteur de filament latéral de la face inférieure du cadre du CoreXY.
- Saisissez le capteur de filament latéral libéré sur la face interne du panneau latéral droit et retirez-le de l'imprimante.

ÉTAPE 32 Retrait du support de bobine



- À l'aide du tournevis T10, retirez les quatre vis M3x8rT à l'intérieur de l'imprimante qui fixent le support de bobine.

⚠ Soyez prudent de **ne pas rayer le plateau chauffant**.

- Tout en desserrant la dernière vis, tenez le support de bobine dans votre main et retirez-le de l'imprimante.

⚠ Placez la boîte en carton de protection **à nouveau sur le plateau chauffant**.

ÉTAPE 33 Récapitulatif des pièces I.



⚠ **Conservez les pièces suivantes pour les prochaines étapes.**

① Les pièces non listées peuvent être mises de côté.

- Capot arrière en tôle (1x)
- Capot du boîtier de la xBuddy (1x)
- Ventilateur d'impression (1x)
- Plaque d'impression (1x)
- Collier de câble (2x)

● En ce qui concerne la visserie, nous recommandons de **conserver toutes les vis retirées**.

ÉTAPE 34 Récapitulatif des pièces II.



- Assemblage du panneau de porte (1x)

ÉTAPE 35 C'est l'heure des Haribo !



- ⚠ Vérifiez attentivement le numéro encerclé. Il indique précisément combien d'ours en gomme manger à cette étape. **N'en mangez pas plus.**

- Mangez six ours en gomme.

ÉTAPE 36 Étape finale

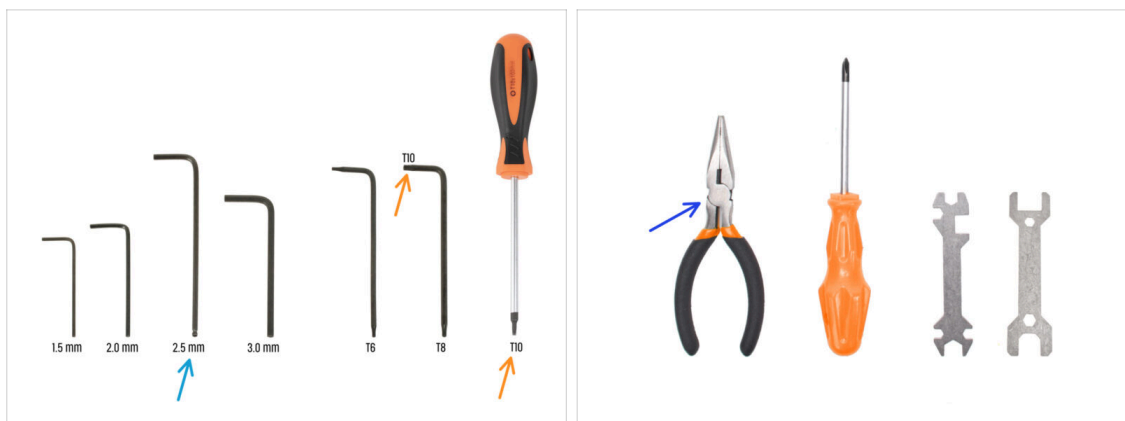


- L'imprimante est maintenant prête pour la mise à niveau INDX.
- Passez au chapitre suivant : **3. Mise à niveau de l'axe Z.**

3. Mise à niveau de l'axe Z



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



✦ Pour ce chapitre, veuillez préparer :

■ Clé Allen de 2,5 mm

■ Clé / Tournevis T10

■ Pince à bec fin ou pince coupante pour couper les colliers de serrage

ÉTAPE 2 Facultatif : Installation du câble USB-C de la caméra Buddy3D : Installation du câble USB-C de la caméra Buddy3D



❗ Cette étape ne s'applique que si vous **avez acheté la caméra Buddy3D** et prévoyez de l'installer.

■ C'est le moment idéal pour installer le câble USB-C fourni avec la caméra Buddy3D.

✦ Pour installer le câble, suivez le guide dédié **Installation de la Caméra Buddy3D pour la CORE One**.

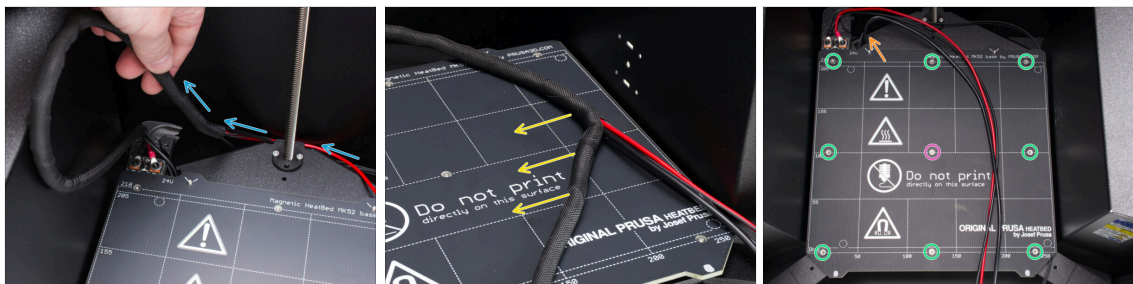
📌 **Ne connectez pas et ne montez pas la caméra elle-même** à ce stade. Cela sera fait à la fin de l'assemblage.

ÉTAPE 3 Retrait du cache-câble du plateau chauffant



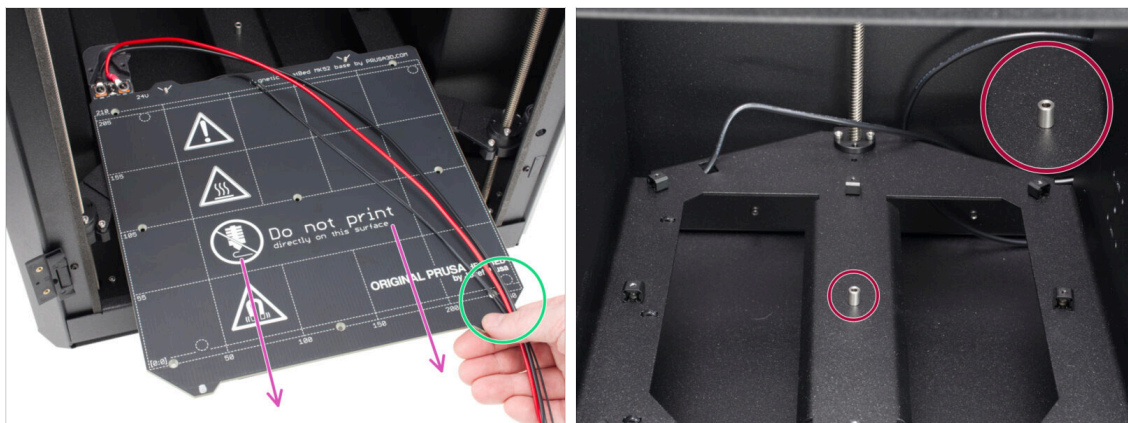
- Retirez temporairement la boîte en carton protectrice du plateau chauffant.
- Concentrez-vous sur la zone du câble du plateau chauffant à l'arrière gauche.
- Dévissez les deux vis M3x10 qui fixent le CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Retirez le CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ❗ Vous n'aurez plus besoin du CORE-One-bed-cable-cover-top. Nous recommandons de l'écarter afin d'éviter toute confusion avec la nouvelle pièce.

ÉTAPE 4 Desserrage du plateau chauffant



- Retirez le faisceau de câbles du plateau chauffant situé sous celui-ci.
- ⚠ **Soyez prudent de ne pas accrocher les câbles. Si vous ressentez une résistance, arrêtez immédiatement de tirer.**
- Retirez la gaine textile de toute la longueur du faisceau de câbles.
- ❗ Mettez la gaine de côté, vous en aurez besoin plus tard.
- Assurez-vous que le câble LED est retiré du CORE-One-bed-cable-cover-bottom avant de continuer.
- Desserrez et retirez les huit vis M3x4bT qui fixent le plateau chauffant.
- Desserrez et retirez la vis M3x12bT située au centre.

ÉTAPE 5 Retrait du plateau chauffant



- ✿ Retirez délicatement le plateau chauffant de l'imprimante.
 - ✿ Retirez-le avec les câbles **partant du plateau chauffant**.
 - ✿ **Mettez le plateau chauffant de côté dans un endroit sûr**, il sera de nouveau nécessaire plus tard.
- ⚠ **Après avoir retiré le plateau chauffant, une entretoise reste lâche sur le Z-carriage. Conservez-la en lieu sûr pour une utilisation ultérieure.**

ÉTAPE 6 Entretoises du plateau chauffant : préparation des pièces



- ✿ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- ✿ INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant dans la boîte de l'INDX 4/8T*
- ✿ INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant dans la boîte de l'INDX 4/8T*
- ✿ Écrou M3nN (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- ✿ Vis M3x18 (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 7 Insertion de l'entretoise - gauche



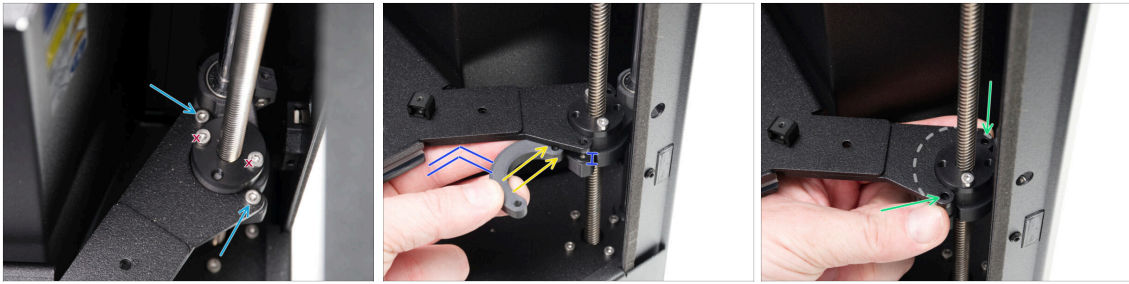
- Concentrez-vous sur l'axe Z avant gauche.
- Retirez les deux vis M3x10 fixant le Z-carriage à l'axe Z.
 - ⚠ Ne retirez pas les vis de l'écrou trapézoïdal.
- 📌 There are two M3nN nuts inserted from below in the Bed-mount. **These are not the ones mentioned in the Parts preparation.**
- Soulevez délicatement le Z-carriage de manière à créer un espace d'environ 8 mm (0,3 pouce) entre celui-ci et le support du plateau.
- Insérez la Bed-spacer-front dans l'espace.
- Positionnez la pièce de manière à ce qu'elle s'adapte autour du support du plateau, puis alignez les trous.

ÉTAPE 8 Fixation de l'entretoise du plateau - gauche



- ① Assurez-vous que les deux écrous M3nN insérés par le bas ne tombent pas du support de plateau.
- Fixez l'entretoise avec deux vis M3x18.
 - Serrez d'abord la vis intérieure.
 - Serrez ensuite la vis extérieure.

ÉTAPE 9 Insertion de l'entretoise - droite



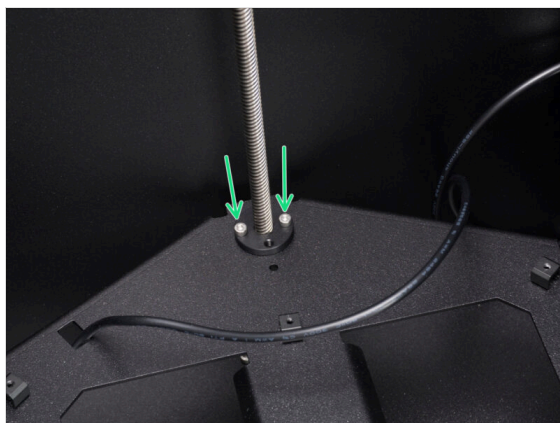
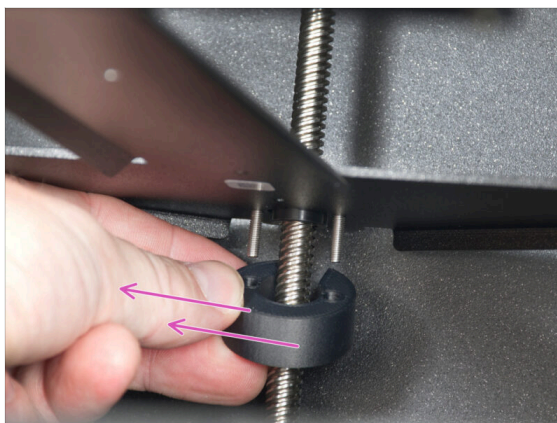
- Concentrez-vous sur l'axe Z avant droit.
- Retirez les deux vis M3x10 fixant le Z-carriage à l'axe Z.
 - ⚠ Ne retirez pas les vis de l'écrou trapézoïdal.
- 📌 There are two M3nN nuts inserted from below in the Bed-mount. These are not the ones mentioned in the Parts preparation.
- Soulevez délicatement le Z-carriage de manière à créer un espace d'environ 8 mm (0,3 pouce) entre celui-ci et le support du plateau.
- Insérez la Bed-spacer-front dans l'espace.
- Positionnez la pièce de manière à ce qu'elle s'adapte autour du support du plateau, puis alignez les trous.

ÉTAPE 10 Fixation de l'entretoise du plateau - droite



- ⓘ Notez que deux écrous M3nN sont insérés dans le support du plateau par le dessous. Veillez à ce qu'ils ne tombent pas.
- Fixez l'entretoise avec deux vis M3x18.
 - Serrez d'abord la vis intérieure.
 - Serrez ensuite la vis extérieure.
- 📌 Si vous prévoyez d'installer la mise à niveau **Prusa CORE One+ Gen 2** en même temps que la conversion Prusa INDX, suivez les instructions de cet article : **Assemblage de la Prusa INDX Core One avec la mise à niveau Gen 2.**

ÉTAPE 11 Retrait de l'entretoise arrière du plateau



- Desserrez les deux vis M3x18 fixant l'écrou trapézoïdal et la CORE-One-bed-spacer-rear (sur la face inférieure).
- Tout en desserrant les vis, maintenez en place la CORE-One-bed-spacer-rear et retirez-la une fois qu'elles sont desserrées.

 **Laissez les vis dans l'écrou trapézoïdal.**

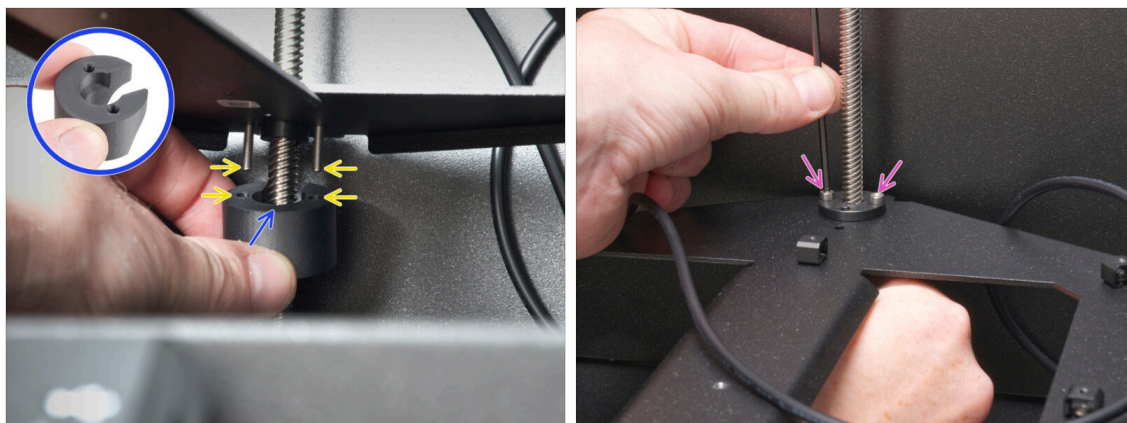
- ❗ Écartez la CORE-One-bed-spacer-rear pour éviter toute confusion avec la nouvelle pièce. Vous n'aurez plus besoin de cette pièce.

ÉTAPE 12 Assemblage de l'INDX-bed-spacer-rear



- Insérez deux écrous M3nN dans la Bed-spacer-rear et **enfoncez-les le plus loin possible.**
- Insérez les écrous avec l'insert en nylon (anneau en plastique bleu) **face vers le haut.**
- ❗ Conseil de pro : utilisez la technique du tirage avec vis.

ÉTAPE 13 Montage de l'INDX-bed-spacer-rear



- Concentrez-vous sur la face inférieure arrière du plateau chauffant, là où vous avez retiré la Bed-spacer-rear d'origine.
- Tenez la Bed-spacer-rear **dans la même orientation que celle illustrée** et placez-la **autour** de la tige filetée arrière de l'axe Z.
- Alignez les trous de l'entretoise du plateau avec les vis M3x18 que vous avez conservées dans l'écrou trapézoïdal.
- Fixez la pièce en serrant les deux vis M3x18.

ÉTAPE 14 Capteur de décalage : préparation des pièces : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant*
- Capteur de décalage de l'INDX (1x) *qui se trouve dans la boîte des capteurs de filament*
- Vis M3x8rT (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Vis M3x10 (1x) *que vous avez retirée plus tôt*
- Câble du capteur de décalage (1x) *qui se trouve dans le sachet des Câbles*
- Collier de serrage (4x)

ÉTAPE 15 Montage du capteur de décalage de l'INDX



i Les pièces imprimées présentées peuvent différer légèrement des pièces incluses dans votre emballage.

Montez le capteur de décalage sur le Offset-sensor-holder.

Alignez les trous de vis entre eux.

! Assurez-vous que le **logo PRUSA est orienté vers le haut**.

Assurez-vous que le capteur de décalage est correctement positionné.

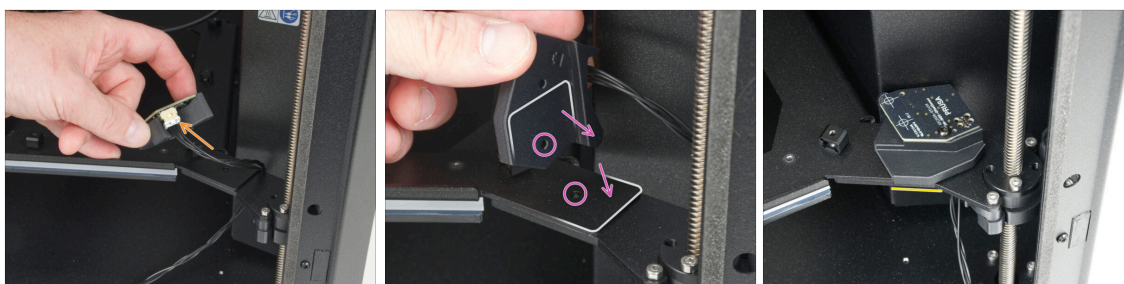
Fixez le capteur de décalage en place avec la vis M3x8rT.

Ne serrez pas trop la vis pour éviter d'endommager l'électronique.

Faites passer le câble du capteur de décalage entre le Z-carriage et le panneau latéral droit de l'imprimante.

Prenez l'extrémité du câble **sans étiquette**.

ÉTAPE 16 Connexion du câble du capteur de décalage



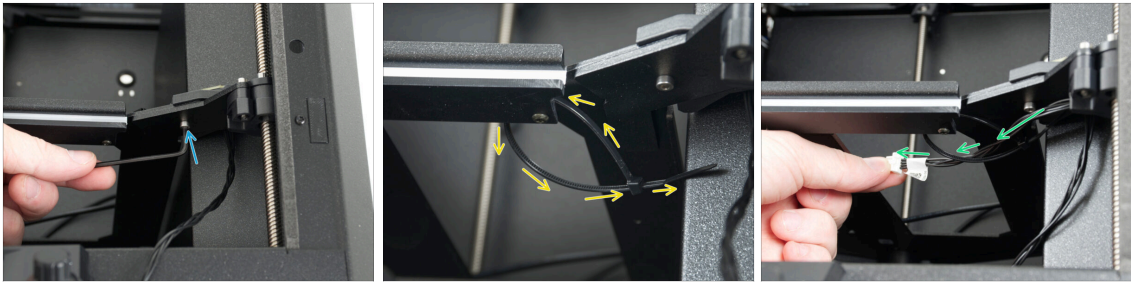
Branchez le câble du capteur de décalage sur le connecteur de la carte du capteur de décalage.

Sur la face inférieure de l'Offset-sensor-holder, repérez l'encoche prévue pour le Z-carriage.

Placez l'Offset-sensor-holder sur le Z-carriage de manière à ce que les formes s'emboîtent et que les trous de vis soient alignés.

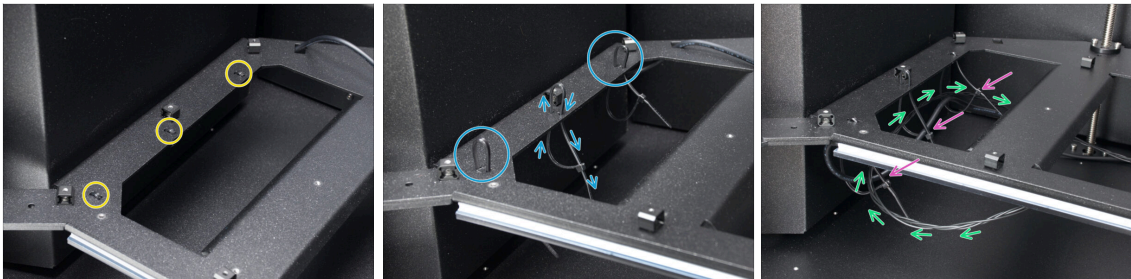
Vérifiez le bon alignement. Il doit correspondre à la photo.

ÉTAPE 17 Fixation de l'assemblage du capteur de décalage



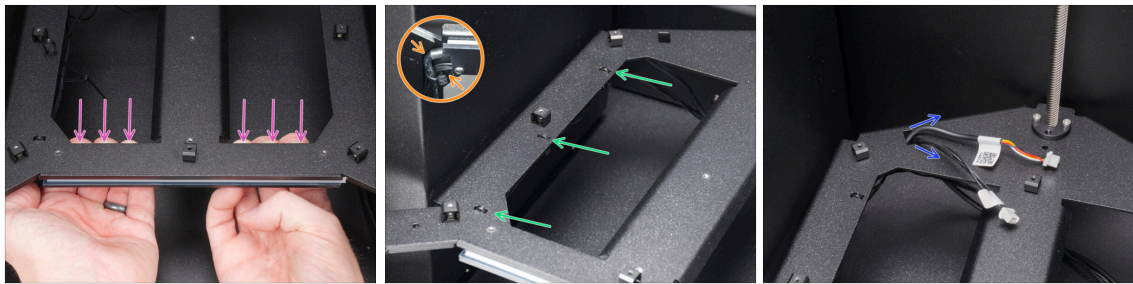
- Fixez l'assemblage du capteur de décalage au Z-carriage par le dessous à l'aide de la vis M3x10. La vis forme son propre filetage dans le plastique. **Ne serrez pas trop.**
- ① Si vous installez la **mise à niveau GEN 2** en même temps que la conversion INDX, insérez la vis M3x10 et serrez-la uniquement de **quelques tours**.
- Nous vous indiquerons ultérieurement quand fixer correctement le capteur de décalage à l'imprimante.
- Enroulez un collier de serrage autour de la vis du panneau LED et fixez-le, **mais ne le serrez pas encore**.
- Faites passer le câble du capteur de décalage à travers le collier de serrage. Serrez le collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 18 Guidage du câble du capteur de décalage



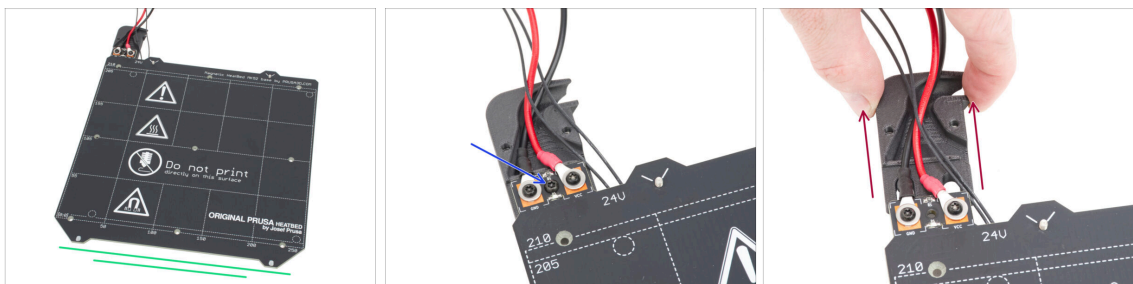
- Du côté gauche du Z-carriage, utilisez une pince coupante pour retirer les trois colliers de serrage mis en évidence.
- ① Couper les colliers de câble libérera le câble LED RGB qui est fixé par ceux-ci.
- Passez trois colliers de câble à travers le Z-carriage et connectez leurs têtes sur la face inférieure. Ne les serrez pas encore.
- Faites passer le câble du capteur de décalage à travers les trois colliers de serrage.
- Faites passer le câble LED RGB à travers les trois colliers de serrage.

ÉTAPE 19 Fixation du câble du capteur de décalage



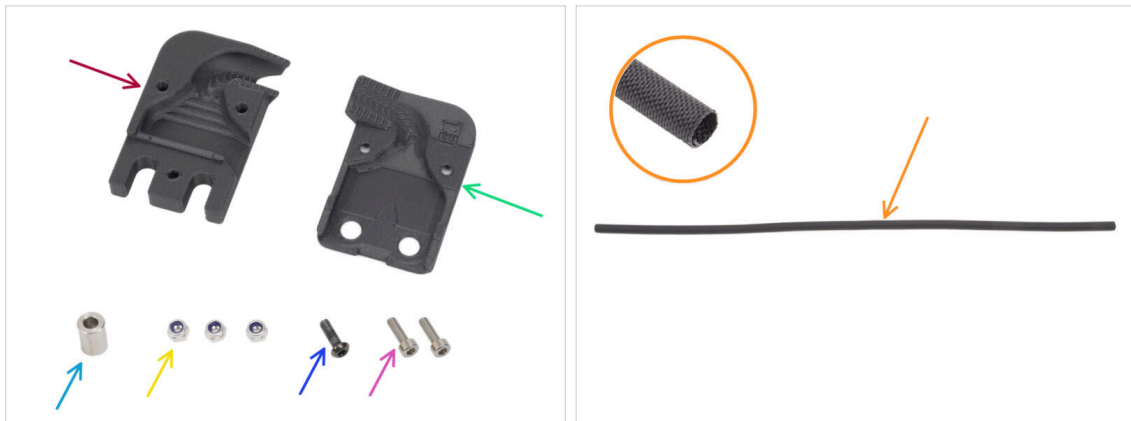
- ✿ Glissez le câble du capteur de décalage entre le Z-carriage et le panneau LED.
 - ✿ Serrez les trois colliers de câble et coupez les extrémités qui dépassent.
 - ✿ Les câbles avant le premier collier de câble **ne doivent pas être fortement pliés** ; laissez un léger jeu.
 - ✿ Assurez-vous que les câbles sont correctement tendus et **ne s'affaissent pas** sur toute leur longueur.
 - ✿ Faites passer les câbles du capteur de décalage et LED RGB vers le haut à travers la découpe rectangulaire du Z-carriage.
- 📌 Si vous installez la mise à niveau GEN 2 en même temps que la conversion Prusa INDX, **Assemblage de la Prusa INDX Core One avec la mise à niveau Gen 2.**

ÉTAPE 20 Retrait du Bed-cable-cover-bottom



- ✿ Préparez l'assemblage du plateau chauffant.
- ✿ À l'aide de la clé Torx, retirez la vis M3x10rT qui maintient le Bed-cable-cover-bottom.
- ✿ Retirez le Bed-cable-cover-bottom.

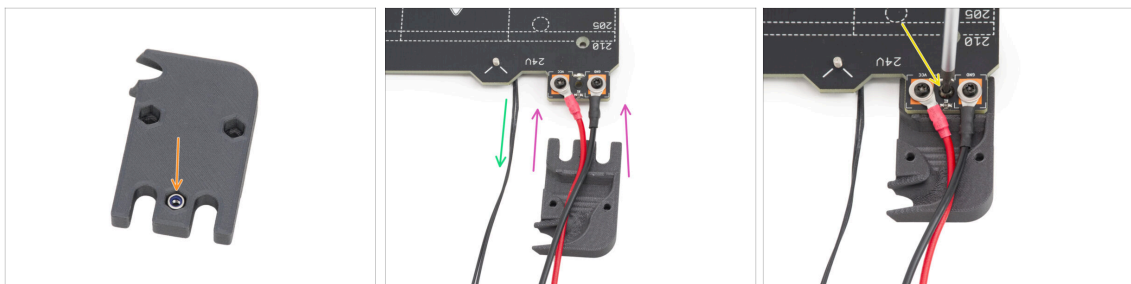
ÉTAPE 21 Capots des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant
- Entretoise 6x3,1x8 mm du plateau chauffant (1x) retirée plus tôt
- Écrou M3nN (3x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- M3x10rT (1x) retirée plus tôt
- Vis M3x10 (2x) retirée plus tôt
- Gaine textile 520 x 8 mm (1x) retirée plus tôt

ÉTAPE 22 Assemblage du Bed-cable-cover-bottom



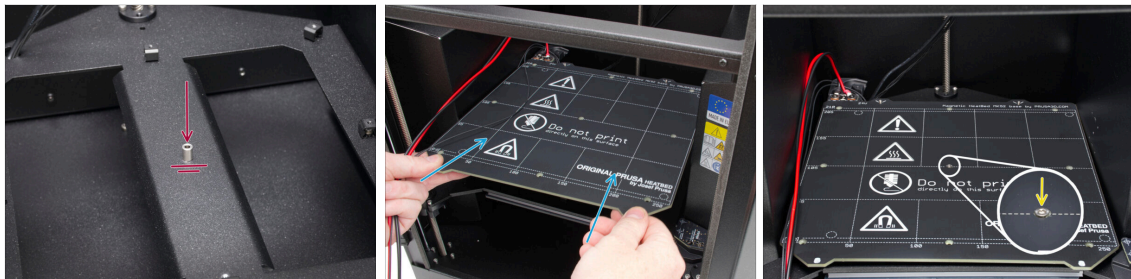
- Insérez l'écrou M3nN dans le trou inférieur du Bed-cable-cover-bottom.
- Faites passer le câble de la thermistance du plateau chauffant à l'extérieur du capot.
- Insérez le Bed-cable-cover-bottom sous les câbles d'alimentation du plateau chauffant et faites glisser le capot sous le plateau chauffant.
- ❗ L'écrou M3nN risque de se desserrer lors de l'installation. Vous pouvez le maintenir en place par le bas avec votre doigt.
- Fixez le Bed-cable-cover-bottom en place avec la vis M3x10rT précédemment retirée.

ÉTAPE 23 Fixation du plateau chauffant : préparation des pièces



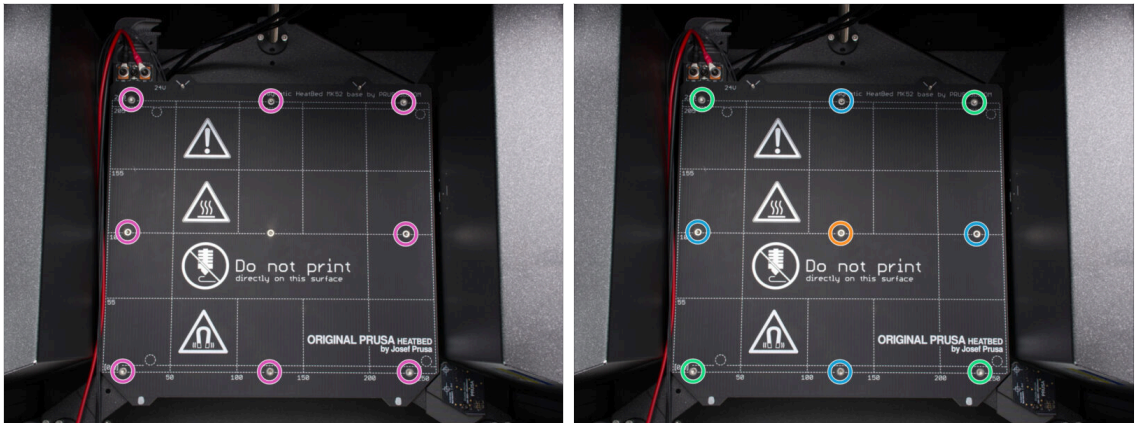
- Vis M3x12bT (1x) *retirée plus tôt*
- Vis M3x4bT (8x) *retirée plus tôt*
- Collier de serrage (1x)
- ❗ Si vous installez la **mise à niveau Gen 2** lors de la conversion INDX, **vous aurez besoin de la nouvelle vis M3x14bT (1x)** qui se trouve dans le kit de mise à niveau Gen 2.

ÉTAPE 24 Insertion du plateau chauffant



- Placez l'entretoise de plateau chauffant directement sur le trou fileté au centre du Z-carriage.
- Réinsérez soigneusement le plateau chauffant dans l'imprimante.
- Veillez à ce que l'entretoise centrale reste en place.
- Fixez le plateau chauffant en place à l'aide de la vis M3x12bT que vous avez mise de côté lors du retrait initial du plateau chauffant. **Ne serrez pas encore complètement la vis.**
- ❗ Si vous installez la **mise à niveau CORE One Gen 2**, utilisez ensuite la vis M3x14bT comme mentionné à l'étape précédente.

ÉTAPE 25 Fixation du plateau chauffant



- ✿ Insérez les huit vis M3x4bT dans les trous restants du plateau chauffant. **Ne serrez pas encore complètement les vis.**

❗ **Si vous installez la mise à jour Gen 2 en même temps que la conversion INDX, serrez les vis M3x4bT de deux tours seulement ! Nous les serrons complètement plus tard. Passez maintenant à l'étape suivante.**

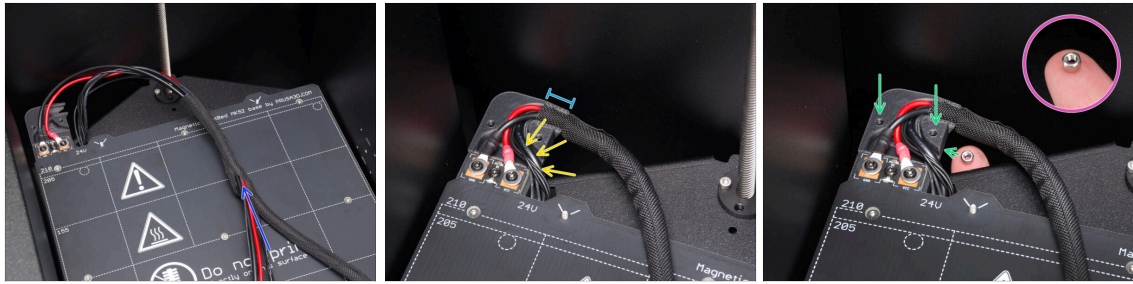
⚠ **IMPORTANT : Le plateau chauffant doit être serré dans un ordre précis. Répétez la séquence plusieurs fois, en vous assurant du serrage final après au moins deux tours.**

- ⬛ **Une fois toutes les vis en place, serrez-les dans l'ordre suivant :**

- 🟠 Vis du centre
- 🟡 Quatre premières vis (bords)
- 🟢 Quatre dernières vis (coins)

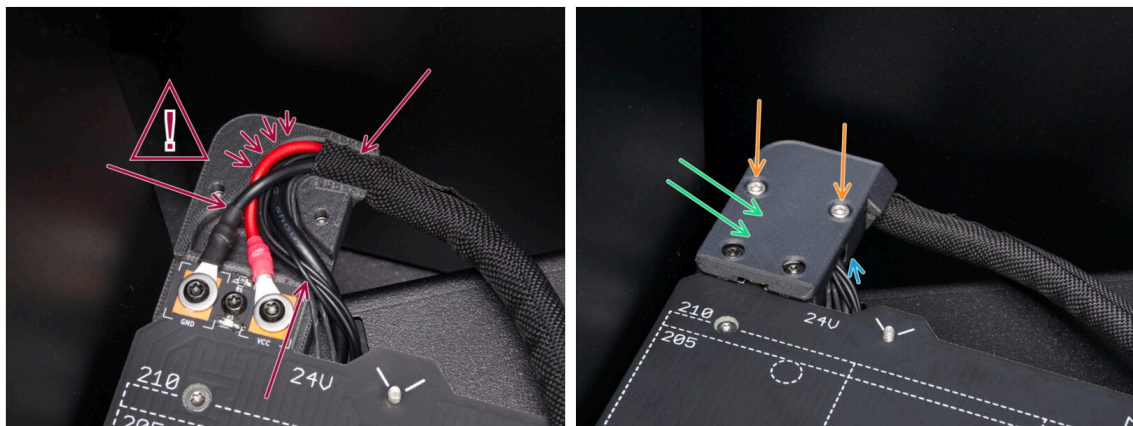
📌 Serrez les vis doucement mais fermement.

ÉTAPE 26 Gainage des câbles du plateau chauffant



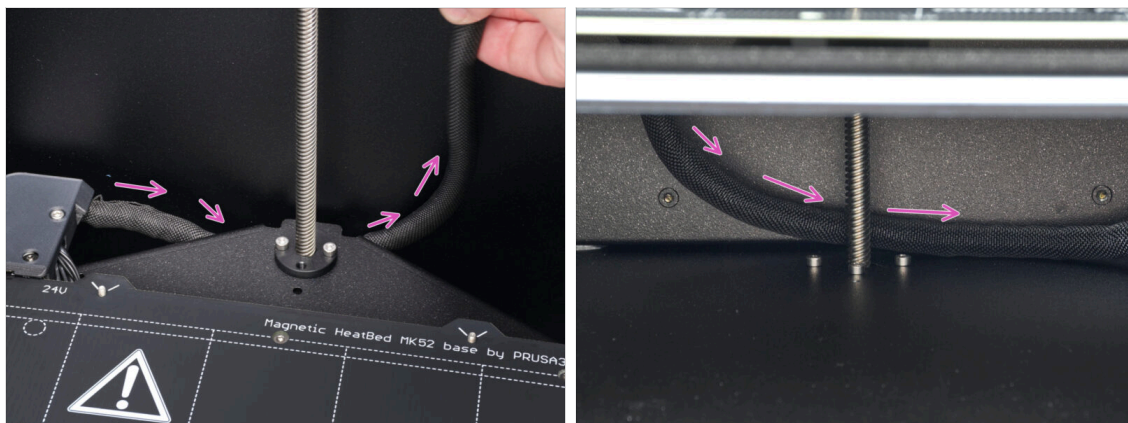
- Enroulez la gaine textile autour des câbles du plateau chauffant, LED RGB et du capteur de décalage.
- Faites passer les câbles LED RGB et du capteur de décalage dans le compartiment inférieur du Heatbed-cable-cover-bottom **par le canal latéral**.
- Glissez la gaine textile d'au moins 1 cm (0,39 po) dans le canal des câbles.
- Placez l'écrou M3nN sur votre doigt avec l'insert en nylon (anneau en plastique bleu) orienté vers le bas.
- **Par en dessous**, alignez-le avec les trous de vis indiqués sur l'image.
- Puis **enfoncez l'écrou dans le Bed-cable-cover-bottom** par en dessous jusqu'à ce qu'il soit complètement en place.

ÉTAPE 27 Recouvrement des câbles du plateau chauffant



- ⚠ Avant de refermer le capot, assurez-vous qu'**aucun fil ne dépasse** pour **éviter de les pincer** avec le capot supérieur.
- Placez le Bed-cable-cover-top sur les câbles et alignez-le.
- Fixez le Bed-cable-cover-top en place avec la vis M3x10.
- Tout en serrant, **tenez les écrous M3nN** dans la pièce inférieure pour les empêcher de tomber.

ÉTAPE 28 Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant I.



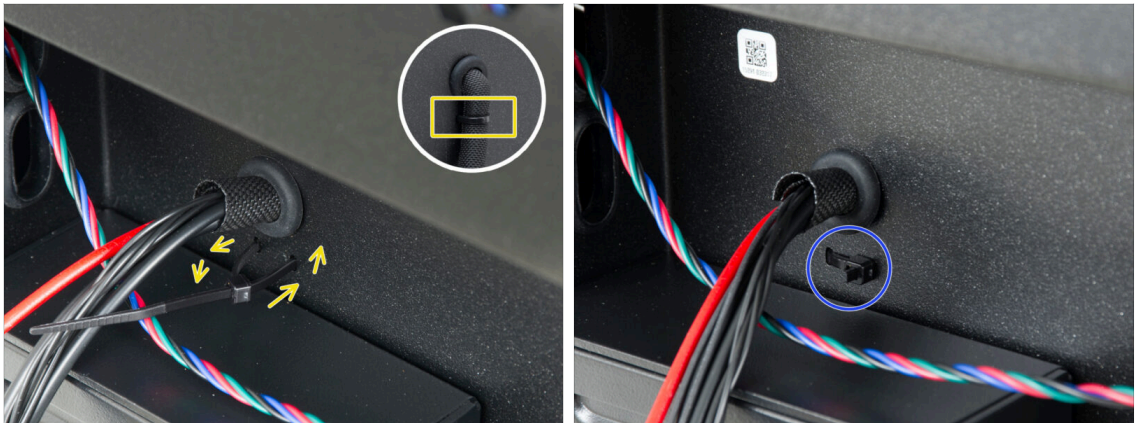
- ◆ Faites passer les câbles du plateau chauffant sous le plateau chauffant et **derrière la tige filetée de l'axe Z**.

ÉTAPE 29 Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant II.



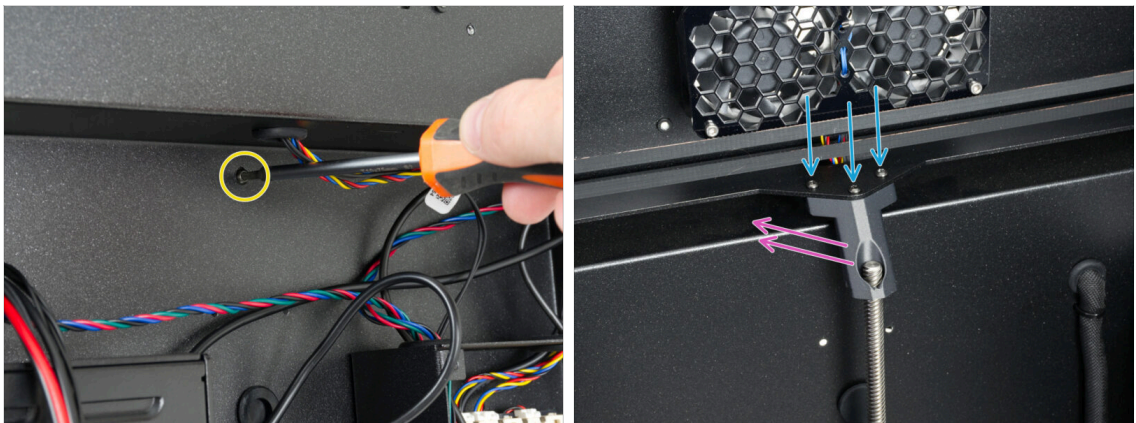
- ◆ Faites passer les câbles un par un à travers le panneau arrière dans l'ordre suivant :
 - 1. Câble du capteur de décalage
 - 2. Câble LED RGB
 - 3. Câble de la thermistance du plateau chauffant
 - Enfin, faites passer les câbles d'alimentation du plateau chauffant (noir et rouge).
- ◆ Poussez les câbles du plateau chauffant et la gaine textile à travers le trou de l'œillet.
 - La gaine textile ne doit pas dépasser de plus de 1 cm (0,39 in) du côté arrière.

ÉTAPE 30 Fixation de la gaine textile



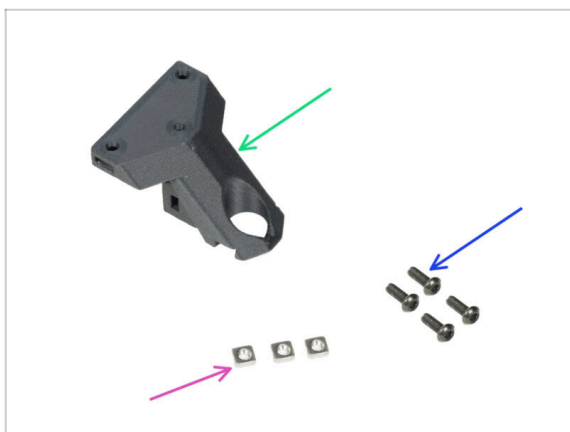
- 🟡 Guidez le collier de serrage à travers les deux trous sous les câbles du plateau chauffant et faites une boucle autour du faisceau de câbles du plateau chauffant (gaine textile) à l'intérieur.
- 🟢 Serrez fermement le collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 31 Retrait du Bed-stop-rear



- 🟡 Utilisez une clé Torx pour retirer la vis M3x8rT située à l'arrière de l'imprimante.
- 🟢 Retirez les trois vis M3x8rT.
- 🟡 Retirez la Bed-stop-rear.

ÉTAPE 32 INDX-C1-Bed-stop-rear : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, préparez :
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x) qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant
- Vis M3x8rT (4x) retirée plus tôt
- Écrou M3nS (3x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2

ÉTAPE 33 Assemblage du Bed-stop-rear



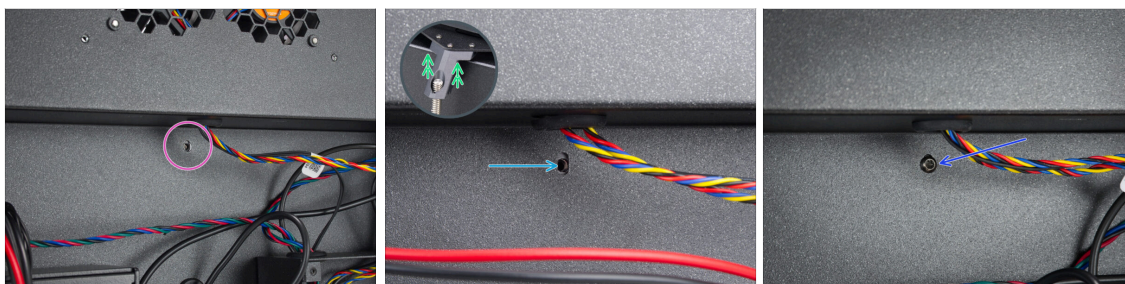
- Le nouveau Bed-stop-rear est marqué d'un X.
- Insérez l'écrou M3nS dans la Bed-stop-rear et poussez-le complètement vers le bas.
- Vérifiez toujours à travers le trou de vis que l'écrou est correctement aligné.
- Du même côté, insérez complètement le deuxième écrou M3nS dans la pièce.
- Du côté opposé, insérez le troisième écrou M3nS dans la pièce.

ÉTAPE 34 Installation du Bed-stop-rear



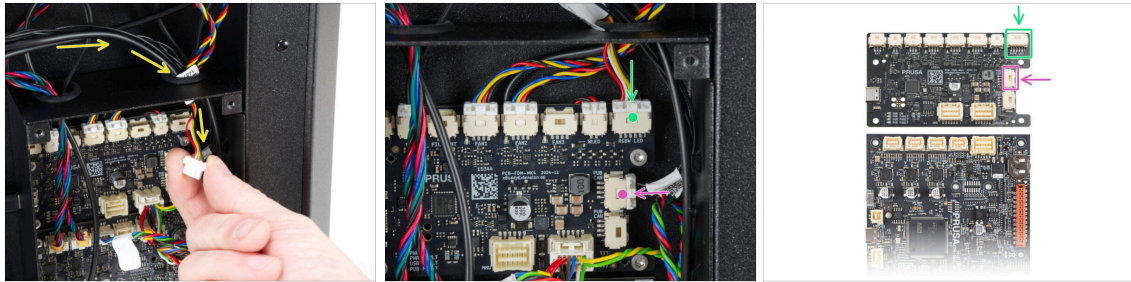
- Placez la Bed-stop-rear sur la tige filetée du moteur Z arrière et appuyez-la contre le bord du panneau arrière.
- Montez la Bed-stop-rear sur la tige filetée de l'axe Z et fixez-la en place avec trois vis M3x8rT.
- ⓘ La vis centrale se visse dans le plastique, et non dans un écrou. Attendez-vous à une légère résistance lors du serrage.

ÉTAPE 35 Fixation du Bed-stop-rear



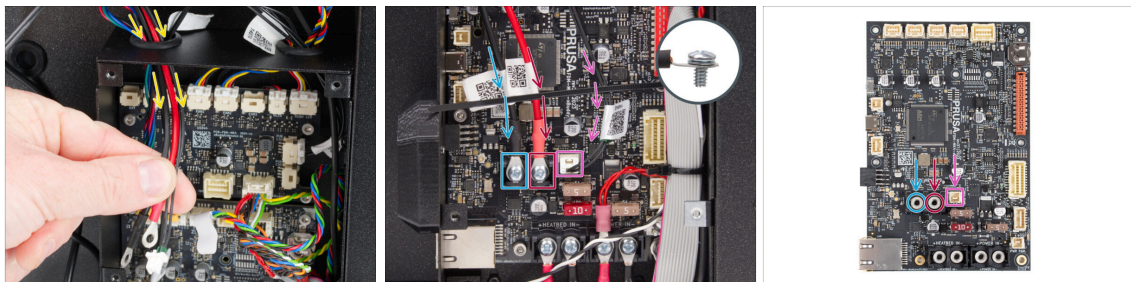
- Passez à l'arrière de l'imprimante.
- Repérez le trou de vis ovale situé sous les ventilateurs de refroidissement.
- Le trou ovale doit être au même niveau que le trou de la pièce Bed-stop du côté opposé.
- Pour compenser, surélevez légèrement l'arrière de l'assemblage du CoreXY - seulement quelques millimètres.
- Après avoir aligné les trous, fixez-les avec la vis M3x8rT.

ÉTAPE 36 Connexion des câbles LED RGB et du capteur de décalage



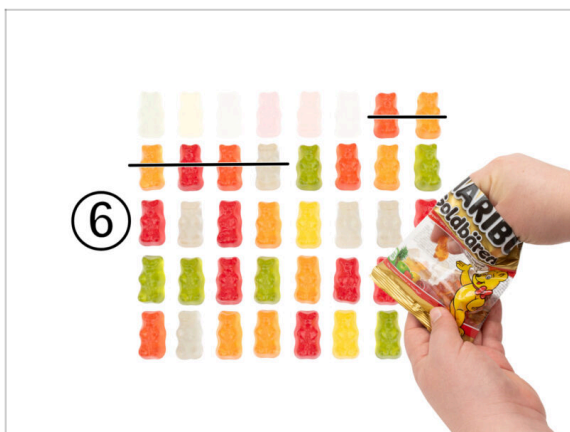
- ✦ Faites passer le câble LED RGB et le câble du capteur de décalage par l'ouverture supérieure droite du boîtier de la xBuddy.
- ✦ Branchez le **connecteur LED RGB** dans l'**emplacement LED RGBW le plus à droite** sur la carte d'extension de la xBuddy.
- ✦ Branchez le **câble du capteur de décalage** dans l'**emplacement PUB CAN en haut à droite** sur la carte d'extension de la xBuddy.

ÉTAPE 37 Connexion des câbles du plateau chauffant



- ✦ Faites passer les câbles d'alimentation du plateau chauffant et le câble de la thermistance du plateau chauffant à travers l'**ouverture gauche** en haut du boîtier de la xBuddy.
- ✦ À l'aide de la vis de borne 6-32, connectez le câble d'alimentation **noir** à la borne **gauche** sur la carte xBuddy. Serrez fermement.
- ✦ En utilisant la vis de borne 6-32, connectez le câble d'alimentation **rouge** à la borne **droite**. Serrez fermement.
- ✦ Branchez le connecteur de la thermistance du plateau chauffant dans le connecteur situé à côté des bornes d'alimentation.

ÉTAPE 38 C'est l'heure des Haribo



Le moment est venu de se donner un coup de boost bien mérité.



Mangez six ours en gomme.

ÉTAPE 39 Fini



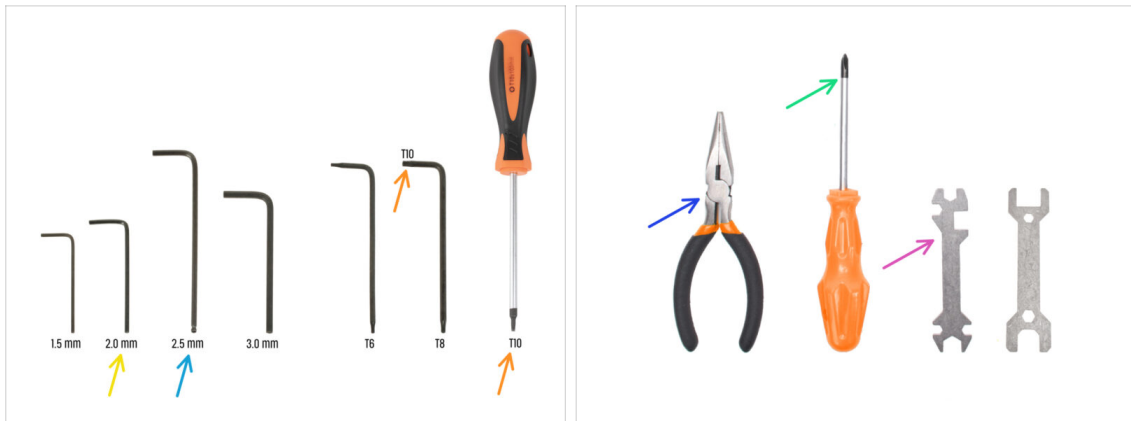
● Félicitations ! Vous venez de mettre à niveau l'axe Z.

● Passons au chapitre suivant.

4. Tête d'outil INDX & capteurs de filament latéraux



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

- Clé Allen de 2,0 mm
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé / Tournevis T10
- Pince à bec fin *ou* pince coupante pour couper les colliers de serrage
- Tournevis PH2
- Clé universelle

ÉTAPE 2 Relâchement des courroies



❗ Au cours de ces étapes, nous desserrerons les courroies pour faciliter l'installation de la Head-mounting-plate. Nous devons également lubrifier la vis de tension de la courroie pour éviter tout problème ultérieur.

- Remplacez le carton/la boîte de protection sur le plateau chauffant.
- Les vis de tension de la courroie sont situées dans le profilé avant, sous la charnière supérieure, des deux côtés de l'imprimante.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez le mécanisme de tension gauche jusqu'à ce que la vis de tension M3x30 ne retienne plus l'idler. Retirez la vis.

⚠ **Assurez-vous que l'écrou M3nS de la Belt-tensioner-pulley ne tombe pas !**

● Répétez le processus sur le côté droit de l'imprimante.

📌 Gardez les vis de tension à portée de main ; nous en aurons besoin plus tard.

ÉTAPE 3 Libération des courroies

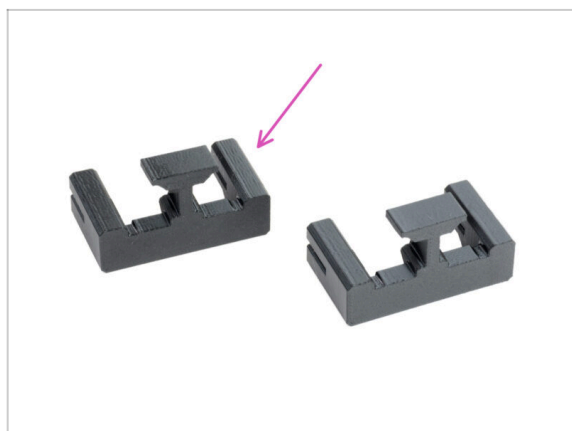


- ✦ À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez les quatre vis M3x10 qui fixent le support du Nextruder.
- ✦ Dégagez les quatre extrémités de la courroie des fentes du support du Nextruder.
- Retirez le support du Nextruder.
- ⓘ Cette pièce ne sera plus nécessaire.
- ✦ Laissez les courroies desserrées pendre librement.

⚠ **ATTENTION : Ne tirez pas sur les courroies, comme elles pourraient glisser hors des poulies de moteur et nécessiter un démontage complet pour la réinstallation.**

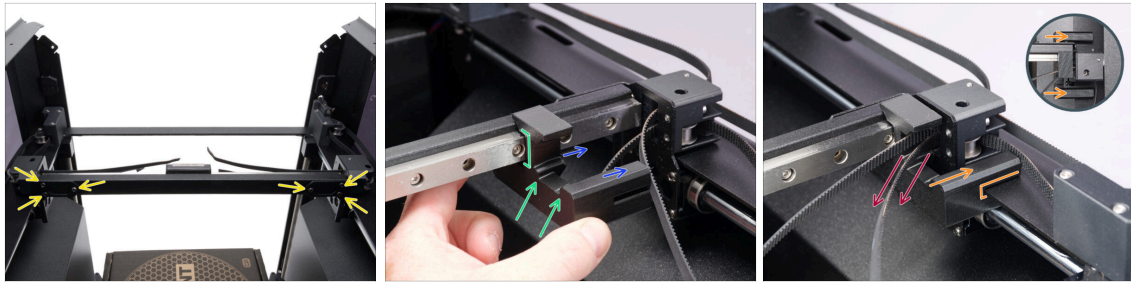
📌 Si vous installez la mise à niveau GEN 2 en même temps que la conversion Prusa INDX, retournez à l'article sur la Prusa INDX GEN 2.

ÉTAPE 4 Outil d'alignement du portique : préparation des pièces



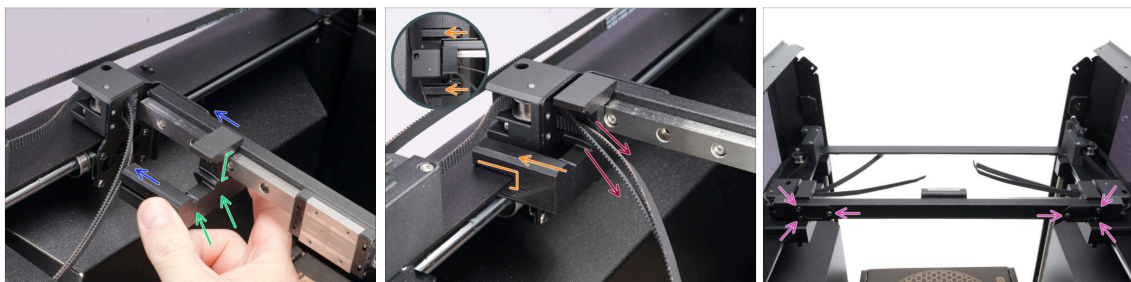
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- ✦ INDX-Gantry-aligner-tool (2x) qui se trouve dans le sachet des outils de Position

ÉTAPE 5 Installation du Gantry-aligner-tool - droite



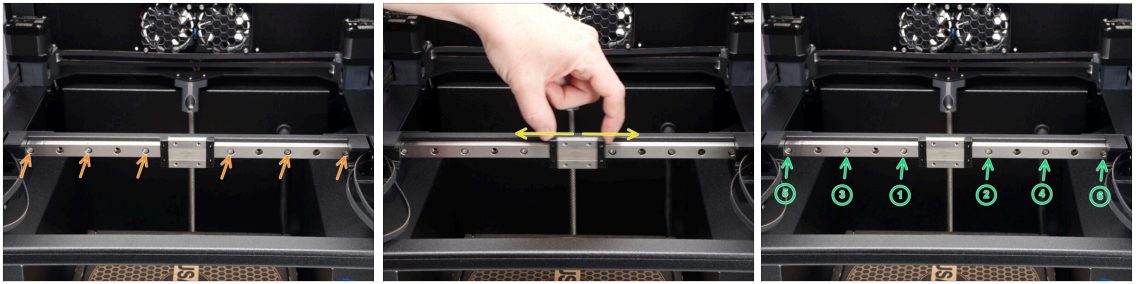
- Commencez par desserrer légèrement les trois vis situées à l'arrière du portique, de chaque côté.
- Placez l'un des Gantry-aligner-tool sur le **côté droit avant** de l'axe X, en alignant le **rail linéaire avec découpe correspondante**.
 - ❗ Les deux Gantry-aligner-tools sont identiques.
- La fourche doit être orientée vers les poulies.
- Faites glisser complètement le Gantry-aligner-tool sur le profilé du cadre du portique, en veillant à ce que les découpes s'enclenchent.
- Faites passer les deux extrémités libres des courroies par l'espace ouvert situé au-dessus de l'outil.

ÉTAPE 6 Installation du Gantry-aligner-tool - gauche



- Placez le Gantry-aligner-tool sur le **côté gauche avant** de l'axe X, en alignant le **rail linéaire avec la découpe correspondante**.
- La fourche doit être orientée vers les poulies.
- Faites glisser complètement le Gantry-aligner-tool sur le profilé du cadre du portique, en engageant les découpes.
- Faites passer les deux extrémités libres des courroies par l'espace ouvert situé au-dessus de l'outil.
- Une fois chaque Gantry-aligner-tool en place, serrez les trois vis de chaque côté de l'arrière du portique.

ÉTAPE 7 Alignement du rail linéaire



➤ À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez les six vis fixant le rail linéaire.

⬛ **Ne desserrez pas complètement la vis**, 2-3 tours suffisent.

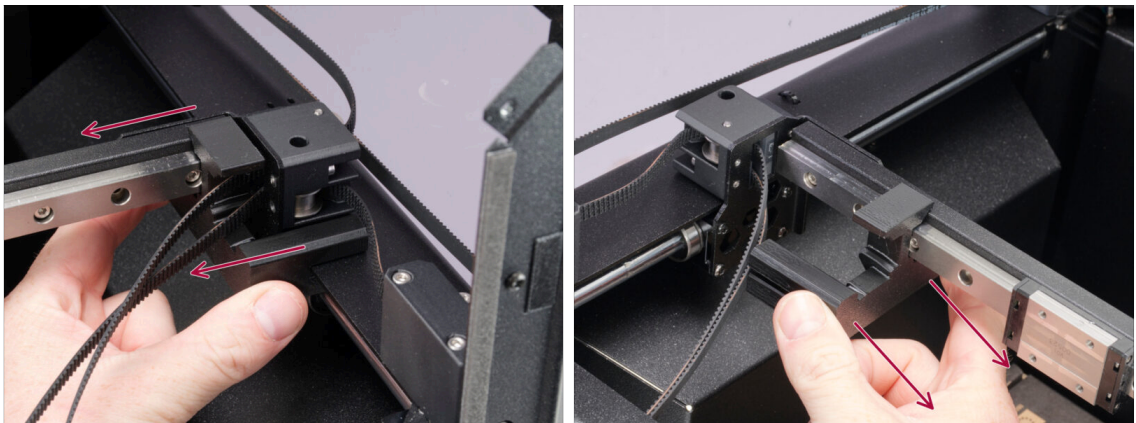
➤ Déplacez le roulement linéaire d'avant en arrière sur toute la longueur de l'axe.

➤ **Serrez fermement** les six vis une par une dans l'**ordre spécifié**.



Pro tip: We recommend using a small amount of the Prusa lubricant to lubricate the linear bearings now.

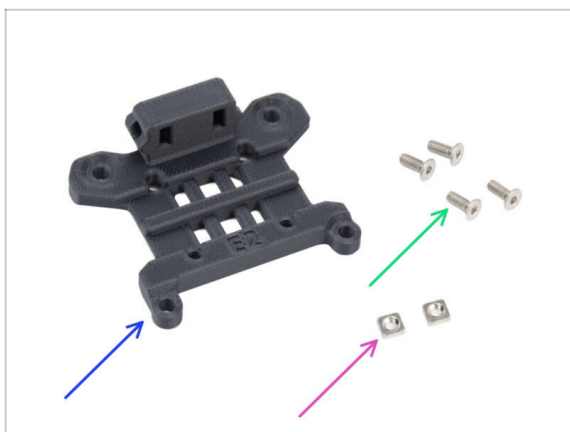
ÉTAPE 8 Retrait du Gantry-aligner-tool



➤ **Retiez les deux Gantry-aligner-tool** de l'imprimante.

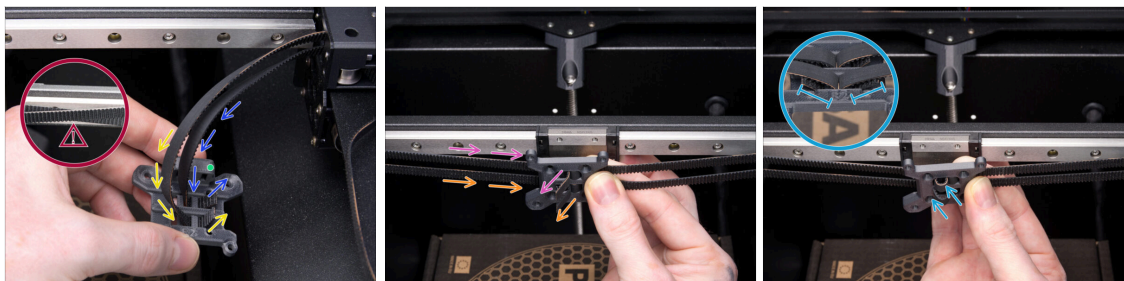
ⓘ Cette pièce ne sera plus nécessaire.

ÉTAPE 9 Montage de la tête d'outil : préparation des pièces



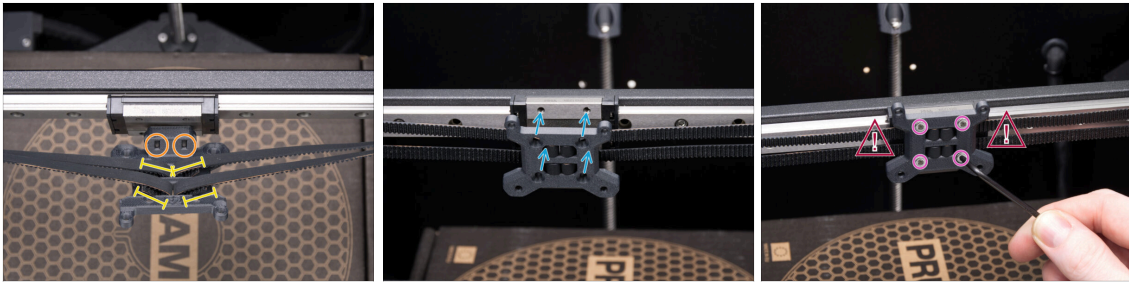
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Head-mounting-plate (1x) *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
- Vis M3x8b (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Écrou M3nS (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

ÉTAPE 10 Fixation des courroies



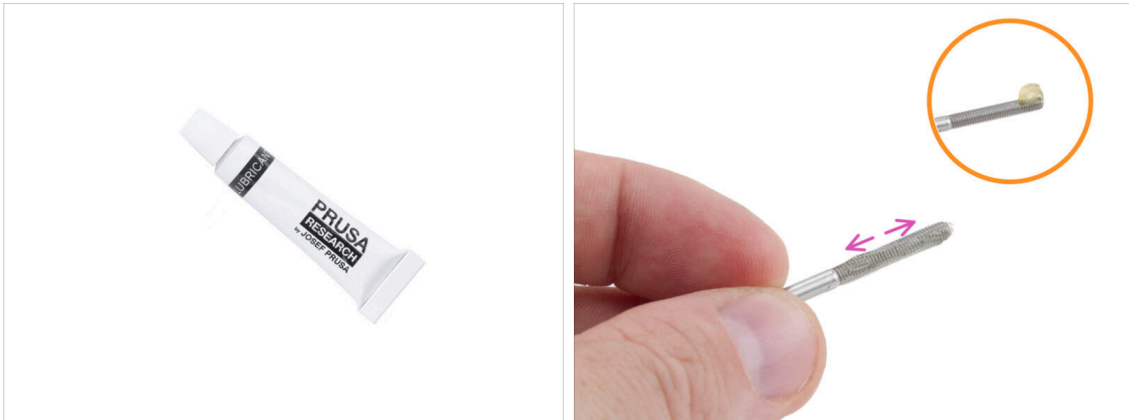
- Tenez la Head-mounting-plate dans la bonne orientation, en utilisant la protubérance comme guide.
- Du côté droit, acheminez la **courroie inférieure** à travers l'**ouverture centrale arrière** dans la Head-mounting-plate, autour du poteau, et en ressortant. Elle doit s'étendre de **4-5 dents**.
- Faites passer la **courroie supérieure** à travers l'**ouverture centrale avant** dans la Head-mounting-plate, autour du poteau, et en ressortant. Elle doit s'étendre de **4-5 dents**.
- ⚠ **Assurez-vous que les courroies ne sont pas croisées.**
- **Maintenez les courroies de droite en place avec votre pouce pour les empêcher de glisser.**
- Acheminez la **courroie supérieure** à travers l'**ouverture centrale avant** hors (vers le bas) de la Head-mounting-plate. Elle doit s'étendre **6-7 dents**.
- Du côté gauche, acheminez la **courroie inférieure** à travers l'**ouverture centrale arrière** hors (vers le bas) de la Head-mounting-plate. Elle doit s'étendre **6-7 dents**.
- Insérez les **extrémités des courroies du côté gauche** dans l'**ouverture gauche** et poussez-les dedans. Laissez 4-5 dents dépasser de l'arrière de la Head-mounting-plate.

ÉTAPE 11 Installation de la Head-mounting-plate



- ✓ Vérifiez bien que les **quatre extrémités de courroie dépassent de 4-5 dents** vers l'intérieur.
- ✚ Insérez deux écrous M3nS dans la saillie de la Head-mounting-plate.
- ✚ Placez la Head-mounting-plate contre le roulement linéaire et alignez-la avec les trous.
- ✚ À l'aide d'une clé Allen de 2,0 mm, fixez la pièce avec quatre vis M3x8b. Serrez les vis **fermement, mais doucement**.
- ⚠ Vérifiez des deux côtés que les **courroies sont correctement acheminées dans leurs canaux** et ne sont **pas pincée** où que ce soit.

ÉTAPE 12 Lubrification de la vis du tendeur de courroie



- ✚ Si votre imprimante est une **Prusa CORE One**, il faudra lubrifier les vis du tendeur de courroie.
- ① Cette étape ne s'applique pas si vous possédez la version Prusa CORE One+.
- ✚ Préparer le Prusa Lubricant (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*.
- ✚ Appliquez une petite quantité de Prusa Lubricant sur l'extrémité des deux vis de tension M3x30 gauche et droite que vous avez retirées précédemment.
- ✚ Répartissez le lubrifiant uniformément sur tout le filetage.
- 🔧 Astuce : utilisez la pointe d'un collier de serrage pour répartir le lubrifiant.

ÉTAPE 13 Ajustement des courroies



- ✚ Insérez les vis de tension lubrifiées dans les profilés avant gauche et avant droit.
- ✚ À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, connectez la Belt-tensioner-pulley au Belt-tensioner.
- ⬛ En utilisant le même processus, connectez également la Belt-tensioner-pulley du côté droit.
- ✚ Tendez les courroies de sorte que les deux mécanismes de tension soient à peu près dans la même position que celle indiquée sur l'image - à environ 8 mm (0,31 po) du bord du tendeur.
- ⓘ En général, cela nécessite 8-10 tours.



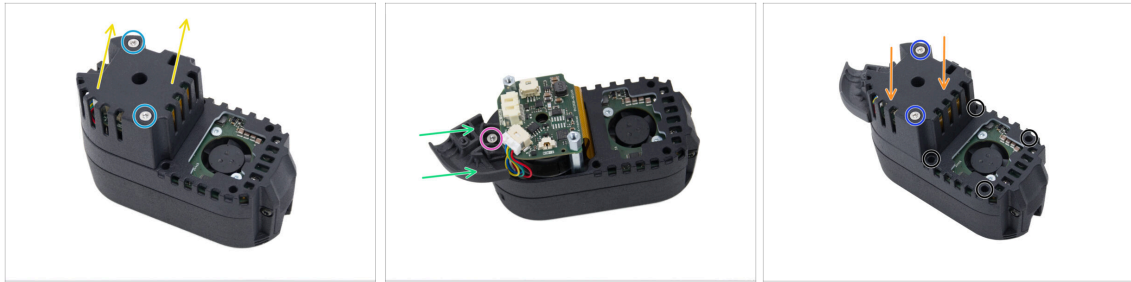
Les derniers ajustements seront effectués dans le dernier chapitre.

ÉTAPE 14 Assemblage de la tête d'outil de l'INDX : Préparation des pièces : Préparation des pièces



- ⬛ **Pour l'étape suivante, préparez :**
- ✚ Tête d'outil de l'INDX (1x) *qui se trouve dans la boîte de la Tête d'outil de l'INDX*
- ✚ Head-cable-cover-front (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- ✚ Vis M3x18 (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 15 Fixation du cache-câble avant de la tête



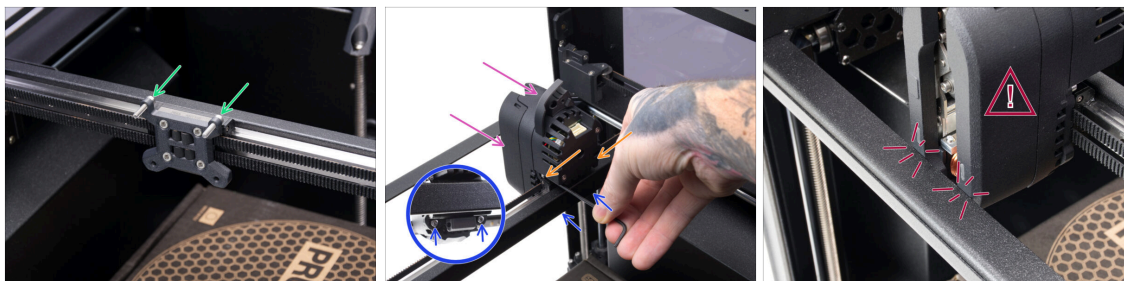
- Utilisez la clé/le tournevis T10 pour retirer deux vis M3x6T.
- Retirez le capot de la tête d'outil de l'INDX.
- Fixez le head-cable-cover-front sur la Tête d'outil de l'INDX.
- Fixez le cache avant du câble de tête avec la vis M3x18.
- Fixez soigneusement le capot de la tête d'outil de l'INDX. **Veillez à ce qu'aucun câble ne soit pincé.**
- Fixez le capot en place avec les deux vis M3x6T que vous avez retirées précédemment.
- Vérifiez que les quatre trous mis en évidence sont vides. S'il y a des vis, retirez-les avant de monter la Tête d'outil de l'INDX ultérieurement.

ÉTAPE 16 Tête d'outil de l'INDX : préparation des pièces



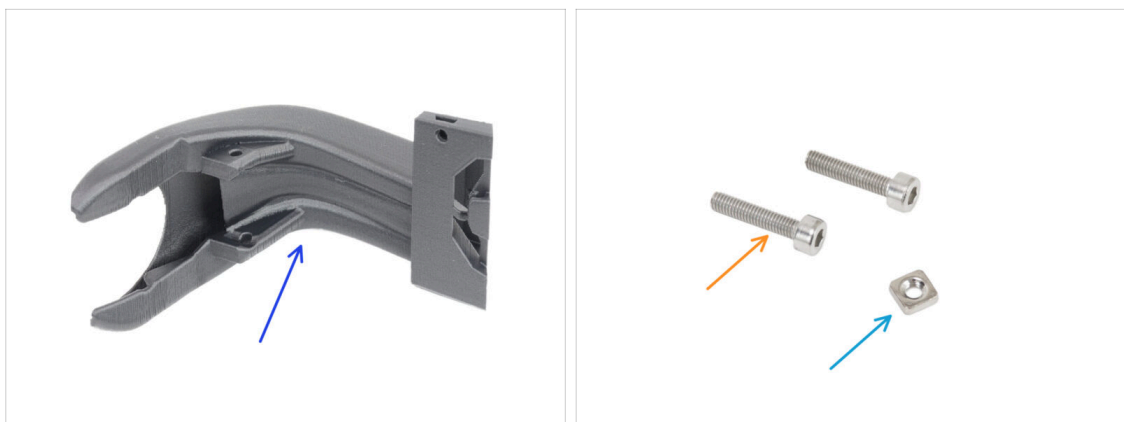
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Tête d'outil de l'INDX (1x) *que vous avez assemblée plus tôt*
- Vis M3x14 (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 17 Montage de la tête d'outil de l'INDX



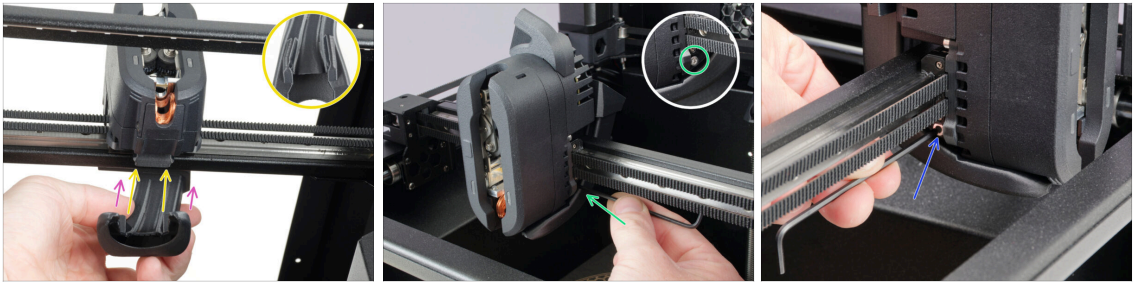
- À partir de l'arrière de la Head-mounting-plate, insérez deux vis M3x14 dans les trous.
 - Du côté avant, placez la tête d'outil de l'INDX sur la Head-mounting-plate comme indiqué sur l'image.
 - Fixez-la à l'aide des vis M3x14 supérieures et serrez-les fermement.
 - Fixez la tête d'outil de l'INDX en insérant deux vis M3x14 dans les trous inférieurs et en les serrant fermement.
- ⚠ **ATTENTION :** Évitez tout contact avec le support métallique avant des LED afin de prévenir tout dommage ou rayure sur la tête d'outil de l'INDX.

ÉTAPE 18 Fan-shroud : préparation des pièces : préparation des pièces



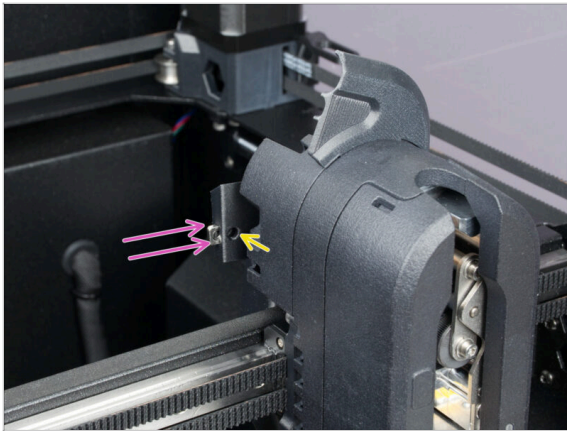
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
- Vis M3x14 (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Écrou M3nS (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

ÉTAPE 19 Fixation du Fan-shroud



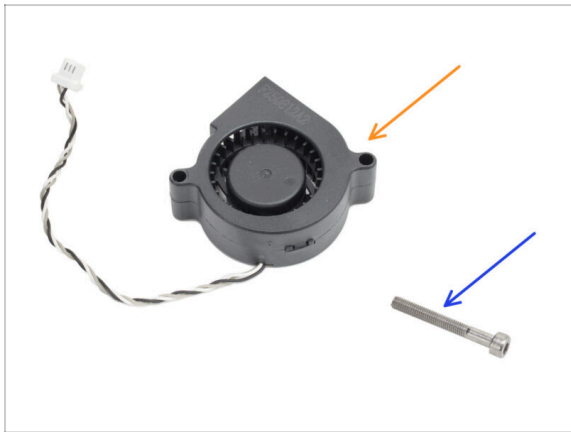
- ◆ Fixez le Fan-shroud à la tête d'outil de l'INDX par le dessous.
- ◆ Notez la nervure dans le Fan-shroud. Cette nervure se glissera sur la partie inférieure de la Head-mounting-plate.
- ◆ Fixez le Fan-shroud à l'aide de la vis M3x14 du côté droit.
- ◆ Fixez-le également du côté gauche à l'aide d'une vis M3x14.

ÉTAPE 20 Insertion de l'écrou



- ◆ Insérez un écrou M3nS dans la protubérance située sur le côté gauche de la tête d'outil de l'INDX.
- ◆ Vu de face, vérifiez à travers le trou de vis que l'écrou est correctement positionné.

ÉTAPE 21 Ventilateur d'impression : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

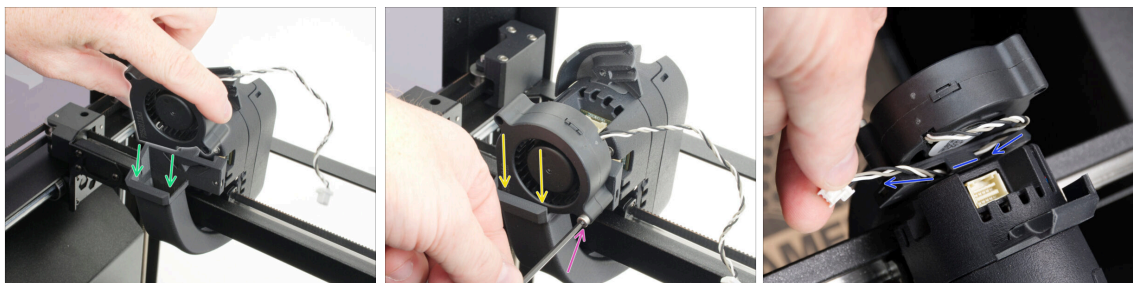
■ Ventilateur d'impression (1x) retiré plus tôt

■ Vis M3x25 (1x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2

i Dans le cas où vous **convertissez votre CORE One à partir de l'imprimante MK4/S**, le câble de votre ventilateur d'impression est beaucoup plus long. Utilisez le ventilateur radial d'impression fourni (1x) qui se trouve dans la boîte de l'électronique ici à la place.

■ Le ventilateur d'impression que vous avez retiré de votre imprimante convertie sera utilisé ultérieurement à la place du ventilateur du dock.

ÉTAPE 22 Installation du ventilateur d'impression



■ Observez la tête d'outil de l'INDX depuis l'arrière.

■ Prenez le ventilateur d'impression comme indiqué et alignez-le avec l'ouverture du Fan-shroud.

■ Insérez le ventilateur d'impression dans l'ouverture du Fan-shroud.

■ Fixez-le avec une vis M3x25.

⚠ Ne serrez pas trop la vis pour éviter de fissurer le boîtier du ventilateur.

■ Faites passer le câble du ventilateur d'impression sous le crochet de câble situé sur le Fan-shroud.

ÉTAPE 23 Connexion du ventilateur d'impression



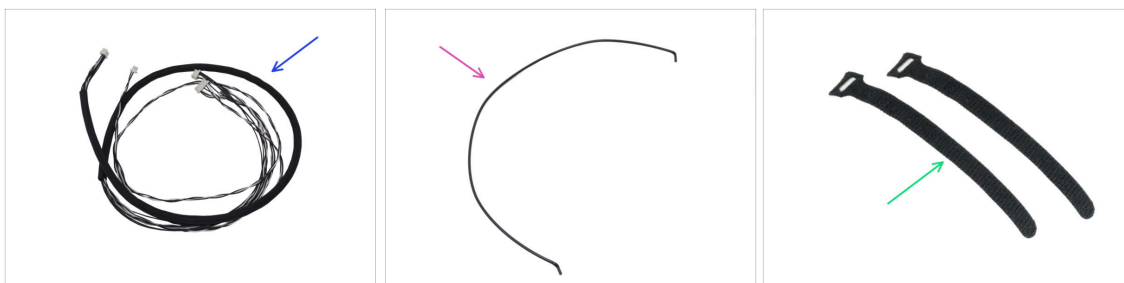
- Branchez le câble du ventilateur d'impression au connecteur de la tête d'outil de l'INDX.
- Faites en sorte que le câble **ne dépasse pas trop sur le côté**.

ÉTAPE 24 Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces I.



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Head-cable-clip (1x) *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
- Swingarm-clip *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
- Head-cable-cover-back (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Vis M3x10 (1x) *que vous avez retirée plus tôt*
- Vis M3x8rT (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Vis noire 3x8sT (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 25 Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces II.



- Câble de la tête de l'INDX (1x) qui se trouve dans le sachet des câbles
- Brin de nylon 4 x 2,5 x 450 (1x) qui se trouve dans la boîte de visserie et de pièces plastiques de l'INDX
- Collier de câble (2x) vous avez retiré plus tôt

ÉTAPE 26 Guidage du câble de la tête



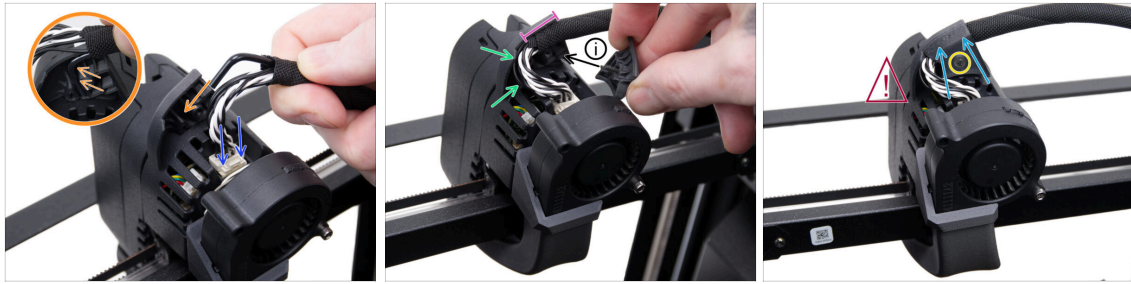
- Maintenant, passez à l'arrière de l'imprimante.
- Faites passer le connecteur du câble d'alimentation par l'ouverture ovale inférieure située sur le côté gauche du panneau arrière.
- ① Certaines de nos imprimantes ne possèdent pas d'œillet sur l'ouverture inférieure. Cela n'affecte pas le processus.
- Insérez la majeure partie du câble tressé dans l'imprimante. La longueur exacte sera ajustée ultérieurement.
- 📌 Assurez-vous que l'**œillet ne glisse pas dans l'imprimante**. Au besoin, vous pouvez le tirer vers l'extérieur pour faciliter la manipulation ; il sera réinstallé ultérieurement.
- À l'intérieur de l'imprimante, faites passer le câble de la tête vers le haut par le coin situé derrière le portique.

ÉTAPE 27 Insertion du brin de nylon



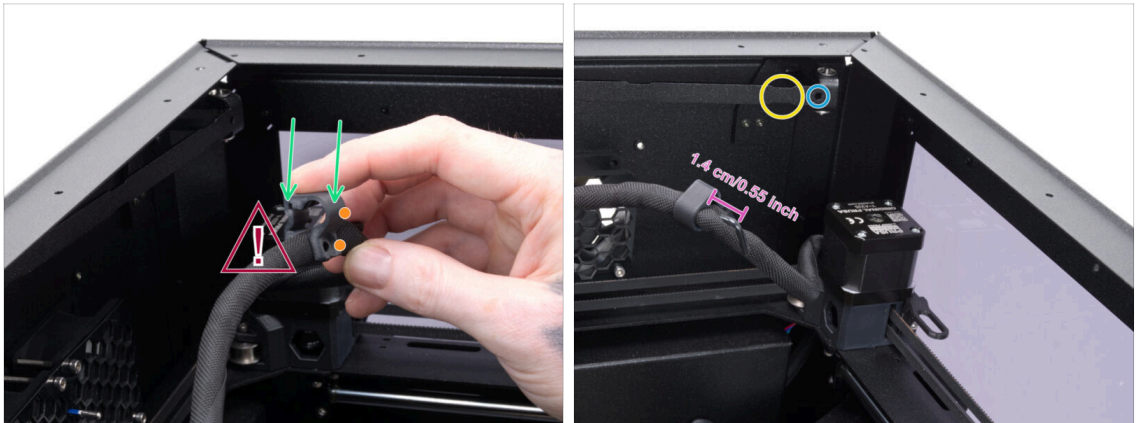
- Dans cette étape, nous allons insérer le nylon dans la gaine du câble.
- Insérez le brin de nylon dans la gaine du câble près du connecteur du câble principal.
- ⚠ Assurez-vous que le brin de nylon est inséré comme indiqué, avec **l'extrémité du nylon pointant vers le bas**.
- 🔗 Veillez à ce que le brin de nylon soit complètement enroulé à l'intérieur de la gaine, ainsi que le câble de la tête.
- Continuez à insérer le brin de nylon dans la gaine du câble sur toute sa longueur.
- Laissez l'extrémité du brin de nylon dépasser de la gaine du câble comme indiqué, avec **l'extrémité du nylon pointant vers le bas**.
- Serrez la gaine du câble autour du câble de la tête et du brin de nylon en la torsadant légèrement.

ÉTAPE 28 Connexion du câble de la tête



- Branchez le câble de la tête à la Tête d'outil de l'INDX. Assurez-vous que le loquet de sécurité s'enclenche correctement.
- Insérez le brin de nylon dans la fente située dans le head-cable-cover-front. Assurez-vous que le nylon soit inséré complètement.
- Insérez les câbles dans le canal. Assurez-vous qu'aucun câble ne dépasse.
- Ajustez la gaine textile de sorte que 1,5 cm (0,59 po) se trouvent à l'intérieur du canal.
- Notez la petite protubérance sur le head-cable-cover-back. Elle s'insérera dans la fente de la tête d'outil de l'INDX.
- Remettez le head-cable-cover-back en place.
- ⚠ **Lors de la fixation du Head-cable-cover, assurez-vous de ne pas pincer ni d'endommager aucun câble.**
- Utilisez la vis autotaraudeuse noire 3x8sT pour fixer le Head-cable-cover en place.

ÉTAPE 29 Fixation du câble de la tête



- Ouvrez délicatement le Swing-arm-clip et fixez-le au câble de la tête avec le nylon à l'intérieur de la gaine du câble.
- ⚠ Procédez avec prudence. **Ne cassez pas le Swing-arm-clip** lors de sa fixation au câble de la tête.
- Veillez à respecter la bonne orientation ; le côté saillant du clip et le côté comportant l'encoche pour la vis doivent être orientés vers l'avant de l'imprimante.
- Une fois le Swing-arm-clip fixé au câble de la tête, ajustez-le de façon à ce que la distance entre le clip et la courbure du nylon soit de 1,4 cm / 0,55 pouce.
- Repérez le rétrécissement le plus à droite sur le bras oscillant. Nous y installerons le Swing-arm-clip à l'étape suivante.
- Notez le trou dans le bras oscillant. C'est ici que nous insérerons l'extrémité du nylon à l'étape suivante.

ÉTAPE 30 Fixation du clip du bras oscillant



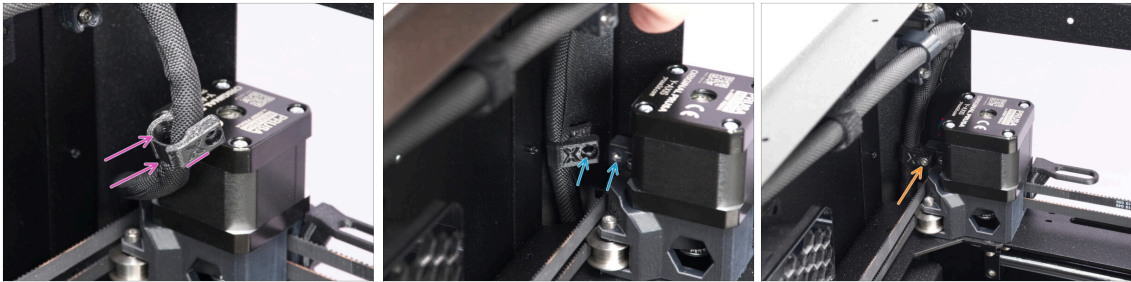
- ◆ Fixez le Swing-arm-clip au bras oscillant par le haut. Assurez-vous que le **clip est placé sur le rétrécissement le plus à droite** sur le bras oscillant.
- ◆ Insérez l'extrémité du nylon dans le trou du bras oscillant.
- 📌 Veillez à ce que la gaine du câble ne soit pas pincée à l'endroit où le nylon dépasse.
- Une fois le Swing-arm-clip et le nylon correctement positionnés, fixez le clip en place avec la vis M3x8rT.

ÉTAPE 31 Fixation du câble de la tête



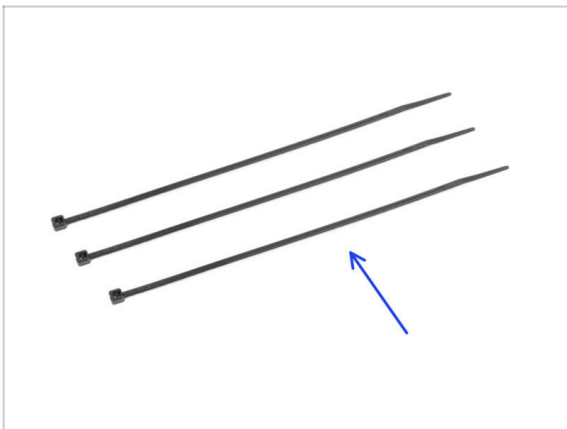
- ◆ Enroulez le collier de câble autour du câble de la tête et du rétrécissement central du bras oscillant.
- Serrez le collier de câble et enroulez l'excédent de collier autour.
- ◆ Fixez le câble de la tête à l'aide du collier de câble autour du rétrécissement le plus à gauche du bras oscillant.

ÉTAPE 32 Installation du clip du câble de la tête



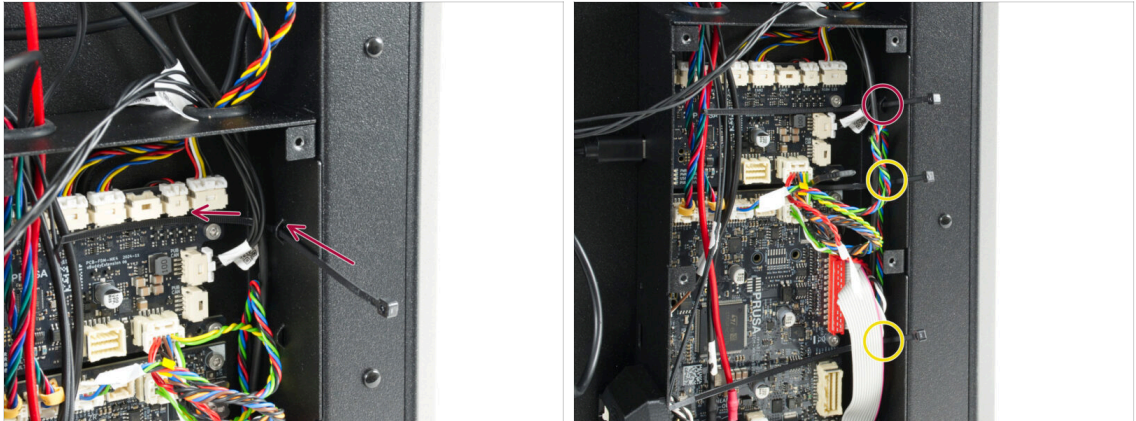
- Assurez-vous que la gaine du câble est bien enroulée autour des câbles. Torsadez légèrement la gaine du câble pour la serrer.
- Ouvrez précautionneusement le Head-cable-clip et fixez-le au câble de la tête.
- 🔧 **Faites attention à la bonne orientation**, en utilisant le symbole "X" et la découpe pour la tête de vis comme guide.
- ❗ *Astuce de pro* : Pré-insérez la vis M3x10 dans la pièce après l'avoir clipsée sur le câble.
- Alignez le Head-cable-clip avec le trou sur la protubérance du support du moteur Y.
- Fixez la pièce à l'aide d'une vis M3x10.
- ❗ This step is tricky. If you are struggling and have a spare M3x12 screw, try inserting it instead.

ÉTAPE 33 Connexion du câble de la tête : préparation des pièces : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Collier de serrage (3x)

ÉTAPE 34 Insertion des colliers de serrage



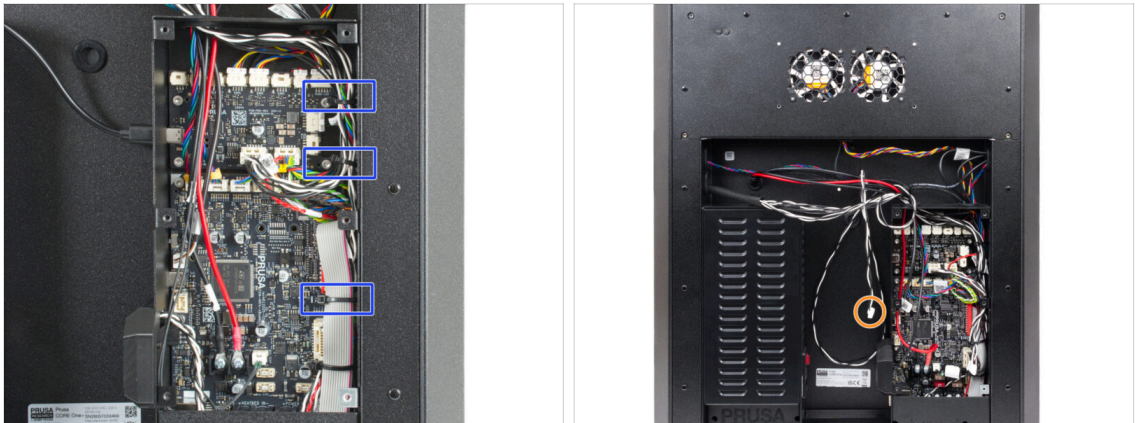
- Passez le collier de serrage dans la perforation supérieure du boîtier de la xBuddy. Le collier de serrage doit passer sous tous les câbles.
- Faites de même pour les deux autres perforations.

ÉTAPE 35 Connexion du câble de la tête



- Faites passer le câble de la tête par l'ouverture gauche du boîtier de la xBuddy.
- Branchez le connecteur du câble ramifié de la tête comme suit :
 - **Connecteur étroit** : branchez-le dans le connecteur marqué **MMU** sur la carte d'extension de la xBuddy.
 - **Connecteur large** : branchez-le dans le connecteur marqué **Nextruder** sur la carte xBuddy.

ÉTAPE 36 Fixation des câbles



- Ajustez l'agencement des câbles conformément à l'image. Faites passer tous les câbles le long des bords.
- Serrez les colliers de serrage du côté droit et coupez l'excédent.
- ⚠ **Ne serrez pas trop pour éviter d'endommager les câbles.**
- **Laissez le dernier connecteur du câble de la tête débranché.** Cela sera fait plus tard, lorsque nous connecterons le ventilateur du dock.
- Nous recommandons de suspendre le câble aux autres câbles afin d'éviter qu'il ne soit endommagé lors de la rotation de l'imprimante.

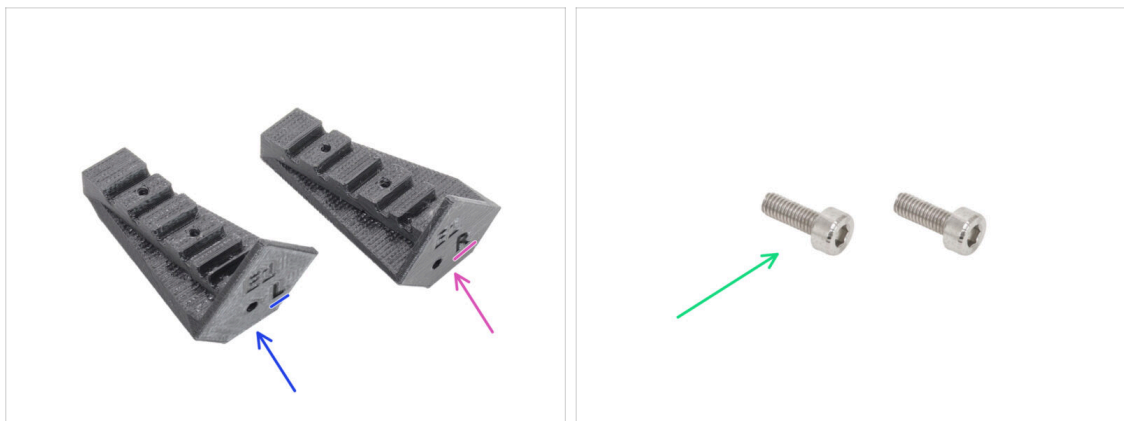
ÉTAPE 37 C'est l'heure des Haribo !



C'est l'heure d'une petite pause gourmande avec des bonbons en gomme.

- Faites-vous une petite pause récompense : mangez cinq oursours en gomme.

ÉTAPE 38 Supports de PTFE de l'INDX : préparation des pièces



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, vous n'aurez besoin que du support PTFE gauche et d'une seule vis.

■ **Pour les étapes suivantes, préparez :**

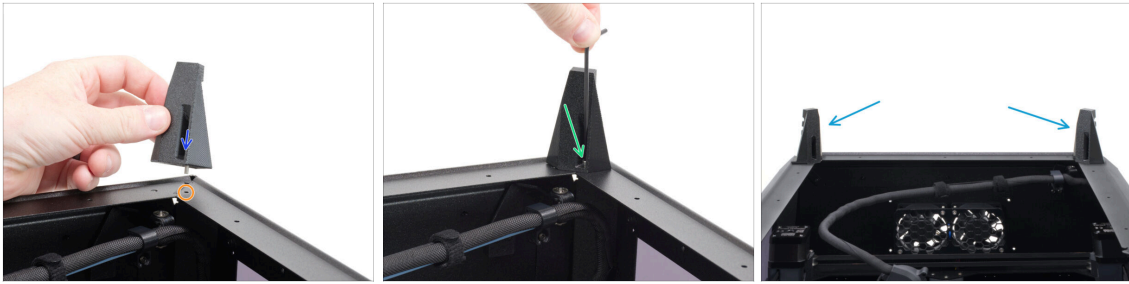
- INDX-PTFE-holder-left (1x) marqué "L" qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche
- INDX-PTFE-holder-right (1x) marqué "R" qui se trouve dans le sachet du support de filament droit
- Vis M3x10 (2x) que vous avez retirées plus tôt

ÉTAPE 39 Installation du PTFE-holder-left



- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, desserrez et retirez les deux vis M3x4 qui fixent le profilé arrière supérieur.
- Prenez le PTFE-holder-**left** et insérez une vis M3x10.
- Alignez le PTFE-holder-left avec le trou **gauche** sur le profilé arrière supérieur.
- Assemblez les deux pièces en serrant complètement la vis M3x10.

ÉTAPE 40 Installation du PTFE-holder-right



i Ignorez cette étape si vous possédez la version à 4 outils de la Prusa CORE One/+ INDX.

- Prenez le PTFE-holder-right et insérez une vis M3x10.
- Alignez le PTFE-holder-right avec le trou **droit** sur le profilé arrière.
- Assemblez les deux pièces en serrant complètement la vis M3x10.
- Comparez visuellement les deux supports de PTFE avec l'image.

ÉTAPE 41 Capteurs de filament latéraux : préparation des pièces : préparation des pièces



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

■ Pour les étapes suivantes, préparez :

■ INDX-C1-FS-top (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche*

■ INDX-C1-FS-top (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament droit*

i Notez que chaque pièce possède une numérotation de position différente.

■ Manchon 2x5 (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*

■ Collet (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*

■ Vis M3x12cT (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

■ Aimant 3,2 x 5 (4x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*

■ The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.

ÉTAPE 42 Insertion des manchons



- Insérez les manchons 2x5 dans les positions indiquées dans l'ouverture carrée du FS-top.
- Poussez chaque manchon **entièrement en place** en utilisant un outil non tranchant. Il émettra un clic lorsqu'il sera correctement positionné.
- Vérifiez de côté que chaque manchon est dans la bonne position :
 - Le manchon est dans la bonne position.
 - Il faut pousser davantage le manchon.
- Répétez cette procédure pour toutes les manchons des deux pièces FS-top.

ÉTAPE 43 Insertion des collets



- Positionnez le FS-top de façon à ce que les ouvertures carrées soient orientées vers le bas.
- Insérez les collets dans les ouvertures supérieures.
- Suivez cette procédure pour les deux pièces FS-top.

ÉTAPE 44 Installation des aimants



- ✿ Insérez l'aimant 5x2 dans le FS-top avec la découpe orientée vers le haut.
- ✿ Fixez l'aimant avec la vis M3x12cT.
- ❗ L'aimant peut coller à la clé T10 pendant le serrage ; maintenez-le en place à la main.
- ✿ Répétez la même procédure pour installer les aimants restants sur les deux pièces FS-top.

ÉTAPE 45 Assemblage du FS : préparation des pièces I



- ❗ Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces.
- ✿ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✿ Aimant 7x8 (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*
- ✿ The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.
- ✿ Bille en acier de 7 mm (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX.*

ÉTAPE 46 Assemblage du FS : préparation des pièces II



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- 🔵 INDX-C1-FS-holder (1x) qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche
- 🔴 INDX-C1-FS-holder (1x) qui se trouve dans le sachet du support de filament droit
- 🟠 Carte du capteur de filament gauche (1x) qui se trouve dans la boîte de l'électronique
- 🔵 Carte du capteur de filament droit (1x) qui se trouve dans la boîte de l'électronique
- 🟢 Vis M3x12cT (8x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2

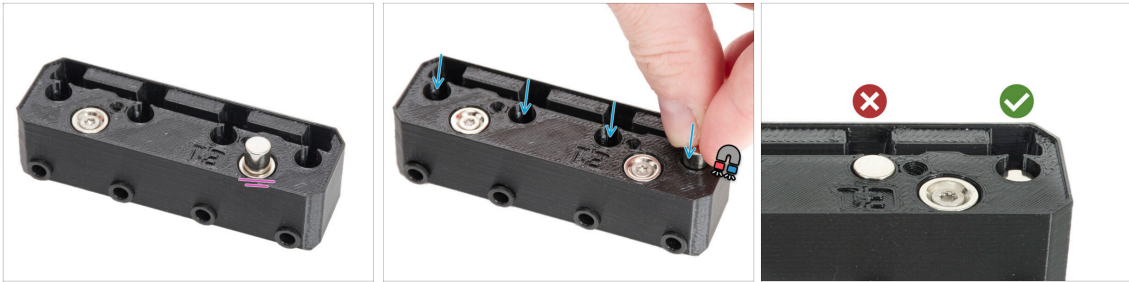
❗ Les deux INDX-C1-FS-holders sont identiques. Si vous avez la version à 4 outils, vous n'avez reçu que la carte du capteur de filament gauche avec deux connecteurs.

ÉTAPE 47 Insertion des billes en acier



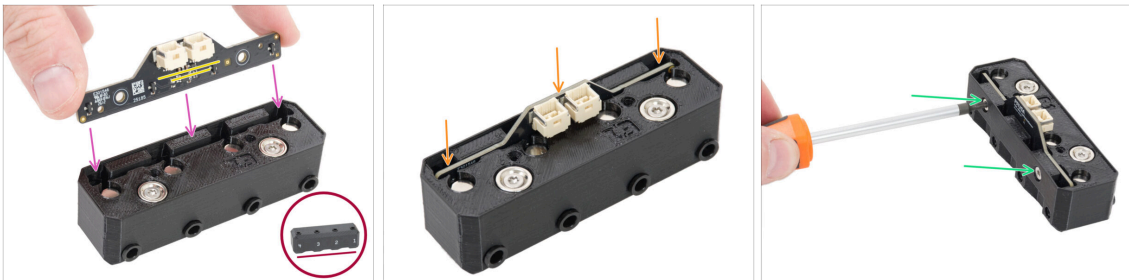
- 🔵 Insérez une bille en acier de 7 mm dans chaque trou rond.
- ✖ Répétez l'opération avec la deuxième pièce FS-top.

ÉTAPE 48 Fixation des aimants



- ❗ **Les aimants sont assez puissants.** Veillez à maintenir les deux pièces éloignées l'une de l'autre.
- 🟡 Placez l'un des aimants 7x8 sur l'aimant 5x2. Notez quel côté **attire l'aimant**.
- 🟢 Insérez l'aimant dans le même trou que celui où vous avez placé la bille en acier de 7 mm.
- ⚠️ **Assurez-vous d'insérer l'aimant avec le côté qui s'attire en premier.**
- ⬛ **Vérifiez que les aimants sont correctement positionnés :**
 - 🔴 **PAS BON :** Quand l'aimant dépasse, il faut le retourner et l'insérer à nouveau correctement.
 - 🟢 **BON :** L'aimant est encastré dans le trou.
- ⬛ Insert the three remaining magnets the same way.

ÉTAPE 49 Assemblage du FS-top gauche



- 🔴 Préparer l'assemblage du FS-top (**positions 4-1**).
- 🟡 Insérez la carte du capteur de filament **GAUCHE** (avec deux connecteurs) dans la rainure du haut du support du capteur de filament.
- 🟡 Assurez-vous que les connecteurs sont correctement orientés par rapport à la pièce imprimée.
- ⬛ Insérez la pièce complètement vers le bas.
- 🟢 Fixez la pièce à l'aide de deux vis à tête fraisée M3x12cT.

ÉTAPE 50 Capotage du FS-left



- Placez le FS-holder sur l'assemblage du capteur de filament, en veillant à ce que les **connecteurs traversent l'ouverture rectangulaire**.
- Utilisez les deux vis M3x12cT pour fixer la carte en place. Serrez-les fermement.
- i** Si vous avez la version à 4 outils de la Prusa CORE One/+ INDX, passez à cette étape : Tubes PTFE - côté gauche : préparation des pièces

ÉTAPE 51 Assemblage du FS-top droit



- Préparer l'assemblage du FS-top avec les **positions 8-5**.
- Insérez la carte du capteur de filament **DROIT** (avec un connecteur) dans la rainure du haut du support du capteur de filament.
 - Assurez-vous que les connecteurs sont correctement orientés par rapport à la pièce imprimée.
 - Insérez la pièce complètement vers le bas.
- Fixez la pièce à l'aide de deux vis à tête fraisée M3x12cT.

ÉTAPE 52 Capotage du FS-right



- Préparez l'assemblage du capteur de filament droit (positions 8-5).
- Placez le FS-holder sur l'assemblage du capteur de filament, en veillant à ce que le **connecteur traverse l'ouverture rectangulaire**.
- Utilisez les deux vis M3x12cT pour fixer la carte en place. Serrez-les fermement.
- 🔧 Si vous installez la mise à niveau GEN 2 en même temps que la conversion Prusa INDX, **retournez maintenant à l'article sur la Prusa INDX GEN 2**.

ÉTAPE 53 Tubes PTFE - côté gauche : préparation des pièces



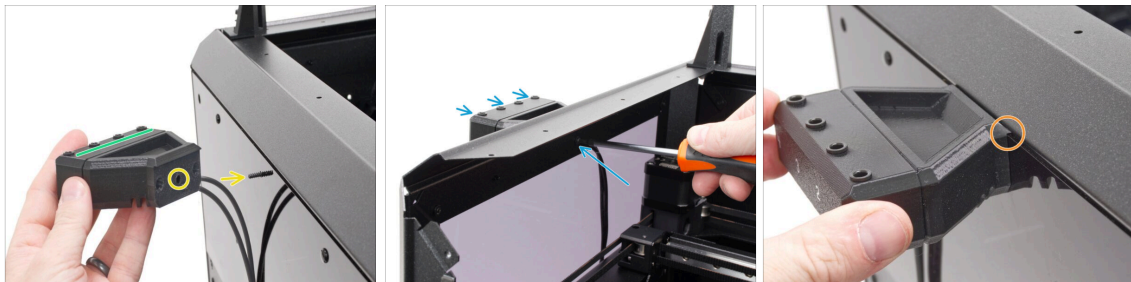
- ① Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, un seul câble suffit.
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Câble du capteur de filament (2x) *qui se trouve dans le sachet des Câbles*
- Vis 3x12sT (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Tube PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *qui se trouve dans la boîte principale*

ÉTAPE 54 Préparation du FS-left



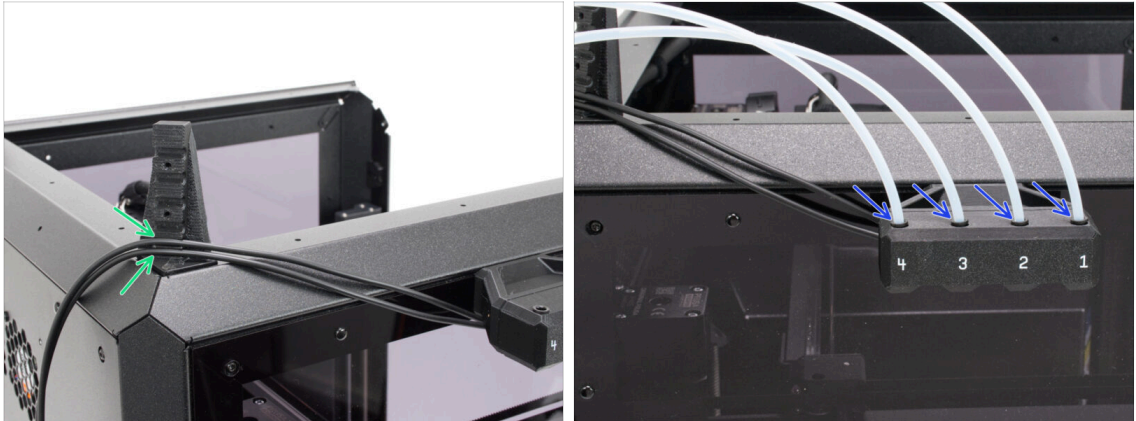
- Retirez le rivet en nylon central supérieur du panneau latéral transparent gauche.
- Insérez une vis 3x12sT depuis l'intérieur dans le trou du rivet.
- Prenez l'assemblage du capteur de filament avec les deux connecteurs (positions 4-1) et connectez-y les deux câbles des capteurs de filament.
- ❗ **La version à 4 outils de la Prusa CORE One/+ INDX a un câble de capteur de filament.** Branchez-le à n'importe quel connecteur.
- ❗ Les deux extrémités du câble du capteur de filament sont identiques et peuvent être connectées indifféremment.
- Faites passer les câbles par les canaux situés sur le côté gauche.

ÉTAPE 55 Montage du FS-left



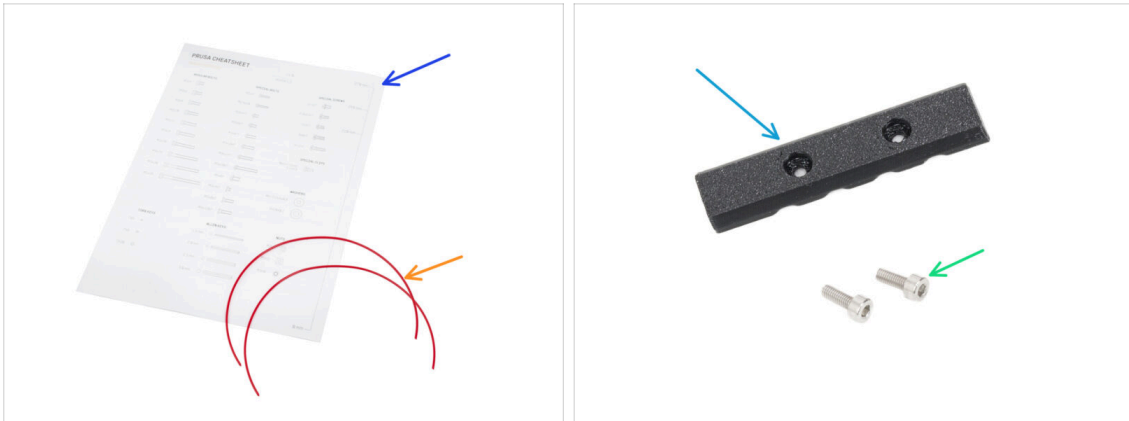
- Alignez l'assemblage du capteur de filament gauche avec la vis 3x12sT saillante.
- Veillez à respecter la bonne orientation : les collets doivent être orientés vers le haut.
- Serrez complètement la vis pour fixer l'assemblage. **Assurez-vous que :**
 - La languette située sur le bord supérieur est insérée dans l'espace situé au-dessus du panneau latéral transparent.

ÉTAPE 56 Connexion du tube PTFE - gauche



- Insérez les deux câbles des capteurs de filament dans les canaux de câbles inférieurs du PTFE-holder.
- ❗ **La version à 4 outils** de la Prusa CORE One/+ INDX possède un câble de capteur de filament. Faites-le passer par le canal inférieur.
- Les câbles ne doivent ni s'affaisser ni être sous tension le long de leur cheminement.
- Insérez quatre tubes PTFE dans les collets du capteur de filament.
- Une fois inséré, essayez de tirer doucement le tube hors du collet pour vérifier qu'il est bien verrouillé.

ÉTAPE 57 Mesure du PTFE : préparation des pièces



■ Pour les pièces suivantes, veuillez vous préparer :

■ Aide-mémoire Prusa (1x)

❗ Il se trouve au verso de la lettre de bienvenue que vous avez reçue au début du colis.

■ Filament de 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.

📌 Coupez deux morceaux de filament d'au moins 300 mm de long. Nous recommandons l'utilisation de PETG, mais ce n'est pas obligatoire.

❗ Si vous disposez d'une jauge de 300 mm, vous pouvez l'utiliser comme alternative.

■ INDX-PTFE-holder-cover (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche*

■ Vis M3x10 (2x) *vous avez retirée plus tôt*

ÉTAPE 58 Fixation des tubes PTFE - gauche



- Insérez deux vis M3x10 à travers le INDX-PTFE-holder-cover et gardez la pièce à proximité.
- Faites passer les quatre tubes PTFE à travers les canaux du PTFE-holder. Maintenez-les en place à la main pour éviter qu'ils ne tombent.
 - ⚠ Assurez-vous que les câbles du capteur de filament soient acheminés dans les canaux inférieurs.
- Placez le PTFE-holder au-dessus des tubes PTFE et des câbles. La pièce n'est pas symétrique, installez-la avec le côté le plus long orienté vers le bas.
- **Ne la serrez pas complètement.** ; les tubes PTFE doivent pouvoir se déplacer d'avant en arrière.

ÉTAPE 59 Informations de mesure



Dans les étapes suivantes, vous mesurerez la bonne longueur du tube PTFE entre le PTFE-holder et le capteur de filament.



Vous pouvez utiliser soit un ruban à mesurer, soit la méthode du filament décrite ci-dessous :



Sur le côté de l'**Aide-mémoire Prusa** que vous avez reçu avec votre INDX Prusa CORE One/+, notez l'échelle en millimètres ; celles-ci indiquent les longueurs de tube PTFE requises.



La longueur initiale est de 300 mm. **Ne le raccourcissez pas encore.**



Les étapes suivantes vous indiqueront comment raccourcir le filament à la longueur requise.



Si vous avez la version à 8 outils de la Prusa CORE One/+ INDX, gardez le deuxième morceau de filament pour le côté droit.

ÉTAPE 60 Insertion des tubes PTFE (position 1,2)



- ◆ Placez une extrémité du filament au niveau du capteur de filament contre le tube PTFE à la **position 1**.
- ◆ Placez l'autre extrémité contre le même tube PTFE au niveau du PTFE-holder.
 - ◆ Glissez le filament dans le PTFE-holder pour qu'il corresponde à la longueur du tube PTFE.
- ✂ Coupez le filament à **270 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 2** avec le filament raccourci.
- ◆ Serrez complètement la vis supérieure.
- ⓘ Cela permettra de bloquer les premiers tubes PTFE en place et d'empêcher tout mouvement.

ÉTAPE 61 Insertion des tubes PTFE (position 3,4)



- ✂ Coupez le filament à **240 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 3** avec le filament raccourci.
- ✂ Coupez le filament à **210 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 4** avec le filament raccourci.
- ⬛ Do not throw the 210 mm piece of filament away. We can use it during filament sensor calibration later.
- ◆ Serrez complètement la vis inférieure.
- ⓘ **Si vous avez la version à 4 outils de la Prusa CORE One/+ INDX, passez à cette étape : Connexion du câble du capteur de filament**

ÉTAPE 62 Tubes PTFE - côté droit : préparation des pièces



■ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

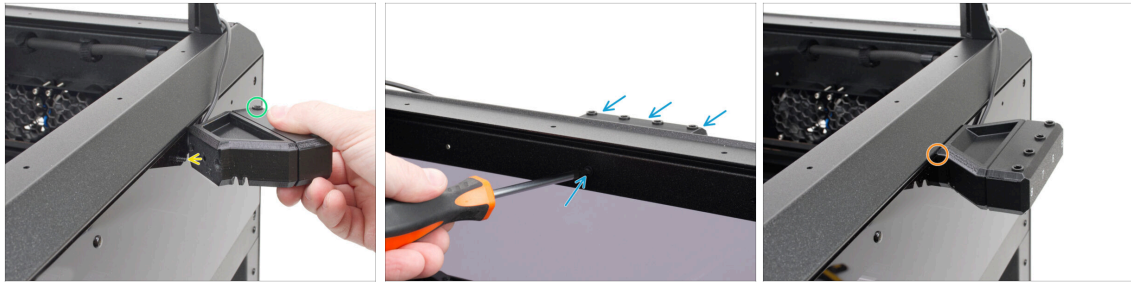
- Tube PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *qui se trouve dans la boîte principale*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche*
- Vis 3x12sT (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Vis M3x10 (2x) *que vous avez retirées plus tôt*
- Capteur de filament côté droit (1x) *positions 8-5*

ÉTAPE 63 Préparation du FS-right



- Retirez le rivet en nylon central supérieur du panneau latéral transparent droit.
- Insérez une vis 3x12sT depuis l'intérieur dans le trou du rivet.
- Prenez l'assemblage du capteur de filament avec un connecteur (positions 8-5) et connectez-y le câble du capteur de filament.
- ❗ Le câble du capteur de filament que nous connectons est l'un des deux câbles branchés sur l'assemblage du capteur de filament gauche.
- 🔧 Peu importe lequel des deux câbles du capteur de filament vous choisissez de brancher sur l'assemblage de capteur de filament droit.
- Faites passer le câble du capteur de filament dans l'un des canaux de câbles situées sur le côté gauche.

ÉTAPE 64 Montage du FS-right



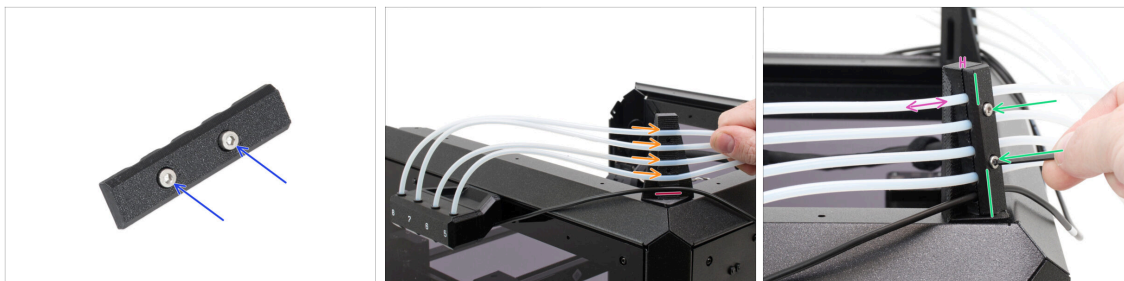
- 🟡 Alignez le capteur de filament droit avec la vis 3x12sT qui dépasse.
- 🟢 Veillez à respecter la bonne orientation : les collets doivent être orientés vers le haut.
- 🟠 Serrez complètement la vis pour fixer l'assemblage. **Assurez-vous que :**
 - 🟡 La languette située sur le bord supérieur est insérée dans l'espace situé au-dessus du panneau latéral transparent.

ÉTAPE 65 Connexion du tube PTFE - droite



- 🟢 Insérez le câble du capteur de filament dans le canal de câble inférieur du PTFE-holder.
- ⬛ Laissez le câble excédentaire pendre librement à l'arrière de l'imprimante.
- 🟠 Insérez quatre tubes PTFE dans les collets du capteur de filament.
- ⬛ Tirez doucement sur le tube pour vérifier qu'il est bien verrouillé dans le collet.

ÉTAPE 66 Fixation des tubes PTFE - droite



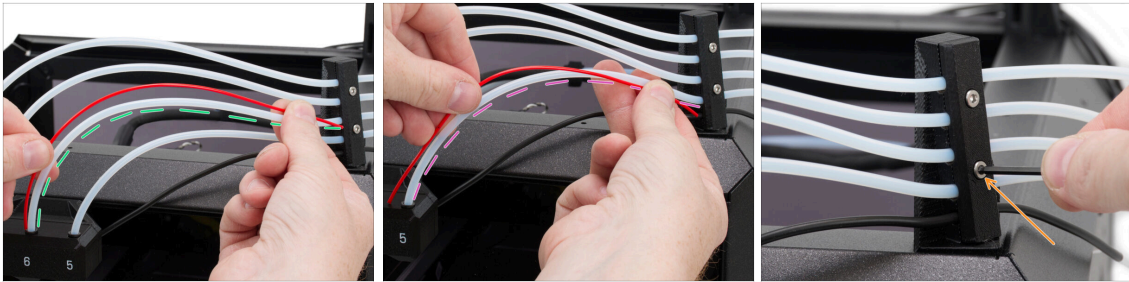
- ✦ Insérez deux vis M3x10 à travers le INDX-PTFE-holder-cover et gardez la pièce à proximité.
- ✦ Faites passer les quatre tubes PTFE à travers les canaux du PTFE-holder. Maintenez-les en place à la main pour éviter qu'ils ne tombent.
- ⚠ Assurez-vous que le câble du capteur de filament est acheminé dans le canal inférieur.
- ✦ Placez le PTFE-holder au-dessus des tubes PTFE et des câbles. La pièce n'est pas symétrique, installez-la avec le côté le plus long orienté vers le bas.
- ✦ **Ne la serrez pas complètement.** ; les tubes PTFE doivent pouvoir se déplacer d'avant en arrière.

ÉTAPE 67 Insertion des tubes PTFE (position 8,7)



- ✦ Préparez l'Aide-mémoire Prusa et le deuxième filament de 300 mm.
- ✦ Placez une extrémité du filament au niveau du capteur de filament contre le tube PTFE à la **position 8**.
- ✦ Placez l'autre extrémité contre le même tube PTFE au niveau du PTFE-holder.
 - ✦ Glissez le filament dans le PTFE-holder pour qu'il corresponde à la longueur du tube PTFE.
- ✂ Coupez le filament à **270 mm**.
- ✦ Ajustez le tube PTFE de la **position 7** avec le filament raccourci.
- ✦ Serrez complètement la vis supérieure.
 - ℹ Cela permettra de bloquer les premiers tubes PTFE en place et d'empêcher tout mouvement.

ÉTAPE 68 Insertion des tubes PTFE (position 5,6)



 Coupez le filament à **240 mm**.

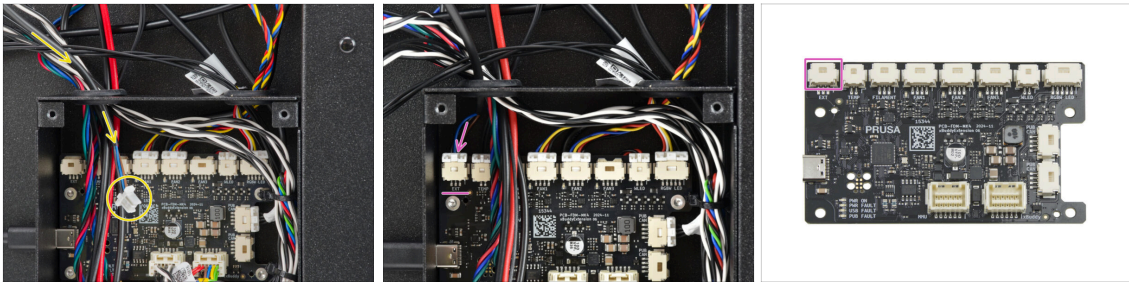
 Ajustez le tube PTFE de la **position 6** avec le filament raccourci.

 Coupez le filament à **210 mm**.

 Ajustez le tube PTFE de la **position 5** avec le filament raccourci.

 Serrez complètement la vis inférieure.

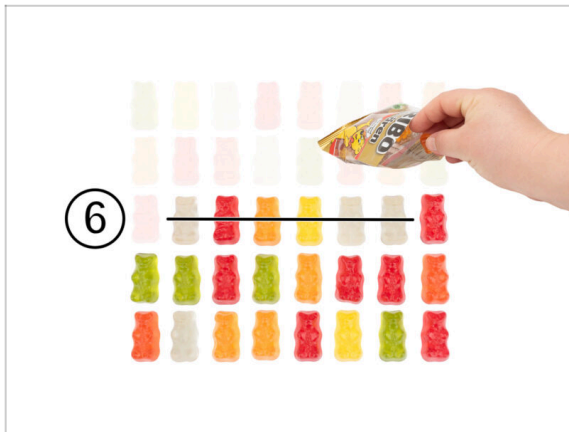
ÉTAPE 69 Connexion du câble du capteur de filament



 Faites passer le câble du capteur de filament gauche par l'ouverture gauche du boîtier de la xBuddy.

 Branchez le câble du capteur de filament dans le premier connecteur marqué **EXT** sur la carte d'extension de la xBuddy.

ÉTAPE 70 C'est l'heure des Haribo !



- Excellent travail jusqu'à présent ! Une autre dose de sucre est nécessaire.
- Mangez six ours en gomme.

ÉTAPE 71 Fini

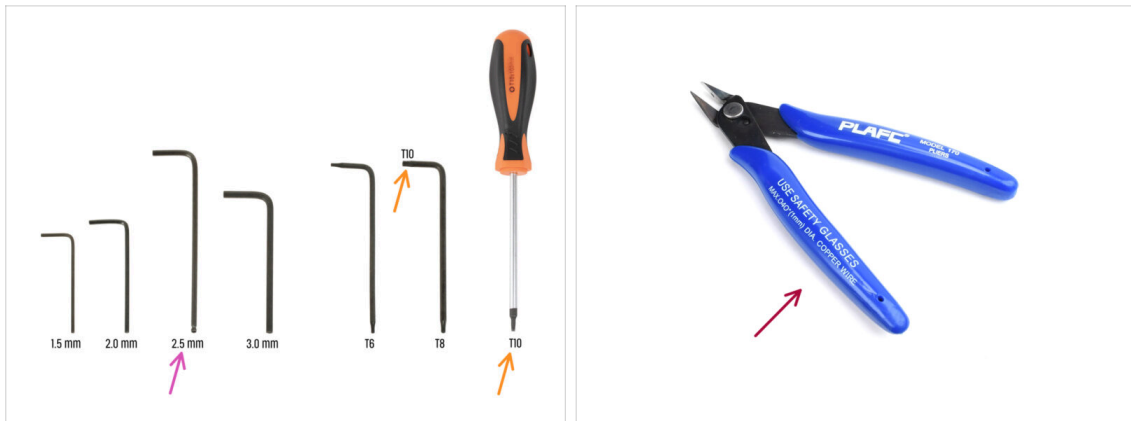


- **Toutes nos félicitations !** Vous venez d'assembler la tête d'outil INDX et les capteurs de filament latéraux.
- Passons au chapitre suivant.

5. Assemblage des supports de bobine & du support d'outils



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**

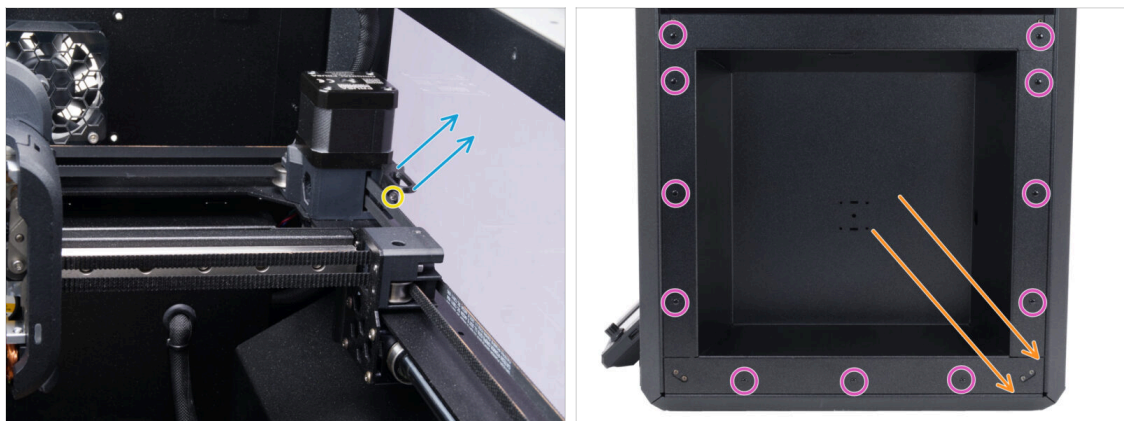
● Clé Allen de 2,5 mm

● Clé / Tournevis T10

● Pince coupante - un outil optionnel, recommandé pour couper les colliers de serrage. Elle peut être achetée sur notre boutique en ligne prusa3d.com.

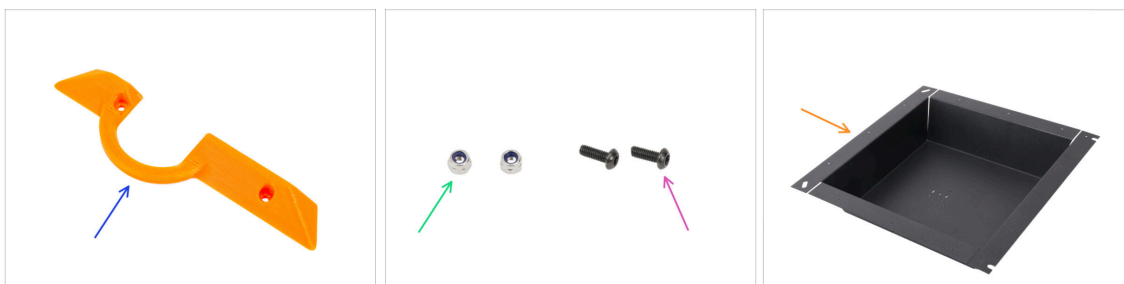
① Pour ce chapitre, nous recommandons également d'imprimer le modèle créé par la communauté Snap-rivet-remover

ÉTAPE 2 Retrait du capot latéral - droit



- ❶ Nous recommandons de retirer le Bowden-guide pour faciliter l'insertion du collier de serrage à l'étape suivante.
- 🟡 Retirez la vis M3x10 qui fixe la pièce Bowden-guide dans le coin arrière droit de l'imprimante.
- 🔵 Retirez le Bowden-guide. Nous n'en aurons plus besoin.
- 🟡 Retirez les onze rivets en nylon qui maintiennent le capot latéral droit fixé à l'imprimante.
- ⬛ Vous pouvez utiliser le core-one-snap-rivet-remover mentionné à l'étape précédente.
- 🟠 Retirez délicatement le capot latéral et mettez-le de côté pour le moment.

ÉTAPE 3 Poignée latérale : préparation des pièces



- ⬛ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- 🟡 Side-handle-right (1x) *qui se trouve dans le sachet de l'essuie-buse*
- 🟢 Écrou M3nN (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- 🟡 Vis M3x8rT (2x) *que vous avez retiré plus tôt*
- 🟠 Capot latéral droit (1x) *que vous avez retiré plus tôt*

ÉTAPE 4 Installation de la poignée latérale



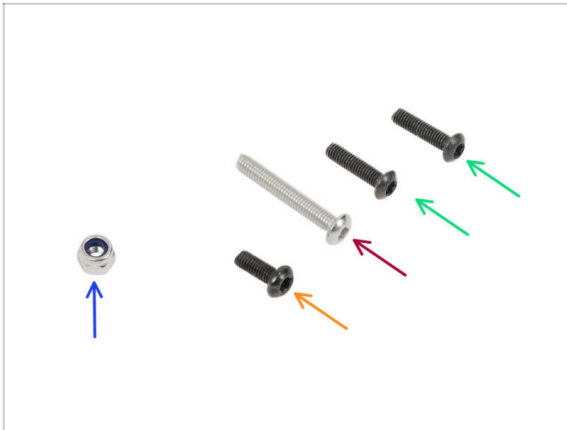
- Insérez deux vis M3x8rT dans la Side-handle-right.
- Alignez la Side-handle-right avec les trous du panneau latéral droit et placez-la en position.
- Placez les écrous M3nN sur les vis et maintenez-les avec l'outil universel.
- Serrez fermement les vis de l'autre côté.

ÉTAPE 5 Nettoyeur de buse : préparation des pièces I.



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Wiper-base (1x) *qui se trouve dans le sachet de l'essuie-buse*
 - ① Veuillez noter que la Wiper-base sur les photos peut différer légèrement de la pièce livrée. Cela n'affecte ni l'assemblage ni le fonctionnement.
- Wiper-lock (1x) *qui se trouve dans le sachet de l'essuie-buse*
- Wiper-adjuster (1x) *qui se trouve dans le sachet de l'essuie-buse*
- Essuie-buse en silicone (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Bloc d'amorçage en silicone (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- 🔧 **Nettoyeur de buse** est le nom de l'assemblage complet.
- ① If you are installing the larger purge bin at the same time, check this [article](#)

ÉTAPE 6 Nettoyeur de buse : préparation des pièces II.



- Écrou M3nN (1x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- Vis M3x8rT (1x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2
- Vis M3x20rT (1x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2
- Vis M3x12rT (2x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2

ÉTAPE 7 Assemblage du Wiper-lock



- Poussez la vis M3x20rT à travers le Wiper-lock.
- Insérez le Wiper-lock avec la vis dans la Wiper-base.

ÉTAPE 8 Fixation du Wiper-lock



- ✎ Du côté opposé, placez l'écrou M3nN sur la vis et serrez-le à l'aide de la clé universelle.
- 🔵 Desserrez-le d'un quart à un demi-tour pour permettre au Wiper-lock de bouger.
- 🟡 Positionnez le Wiper-lock **selon les marquages** sur la Wiper-base.
- 📌 Si le Wiper-lock bouge tout seul, resserrez légèrement la vis.

ÉTAPE 9 Installation du Wiper-adjuster



- ✎ Insérez la vis M3x8rT dans le canal de la Wiper-base.
- 🔵 Alignez le trou du Wiper-adjuster avec la vis.
- 🟢 Fixez le Wiper-adjuster dans les fentes à l'aide de la clé universelle et serrez la vis M3x8rT avec un tournevis T10.
- 📌 Ne serrez pas complètement afin de pouvoir tourner le Wiper-adjuster.
- 🟠 Notez la forme irrégulière du Wiper-adjuster. Utilisez la clé universelle pour le positionner de sorte que son **côté aplati est orienté vers le bas**.

ÉTAPE 10 Insertion des blocs d'essuie-buse



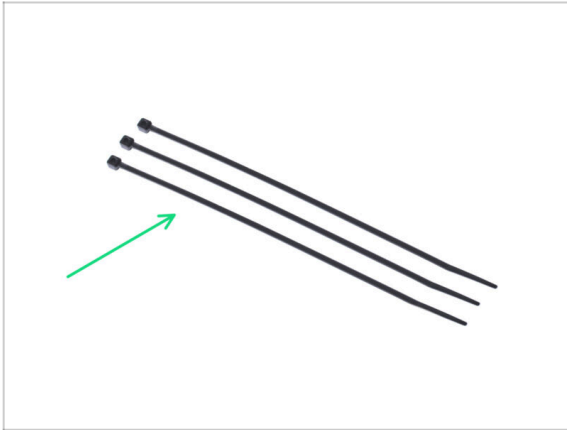
- Insérez le bloc d'amorçage en silicone dans la fente avant (à gauche sur la photo). Assurez-vous que la pièce est correctement orientée.
- Insérez l'essuie-buse en silicone dans la fente arrière (à droite sur la photo).
- Vérifiez la bonne position de l'essuie-buse en silicone. L'essuie-buse est incliné ; assurez-vous que le côté incliné pointe vers l'intérieur de la Wiper-base.
- ❗ *Astuce de pro* : Essuyez légèrement les blocs d'essuie-buse avec de l'IPA (alcool isopropylique) avant de les insérer et de les fixer dans la base d'essuie-buse. Cela facilitera grandement l'insertion.
- Fixez l'essuie-buse et le bloc d'amorçage en silicone avec deux vis M3x12rT.
 - ⬢ Guidez la clé T10 ou le tournevis à travers les ouvertures dédiées dans la Wiper-base pour un meilleur accès.
- ⚠ **Vérifiez que l'essuie-buse est correctement inséré, le côté incliné pointant vers l'intérieur de la Wiper-base.**

ÉTAPE 11 Montage de l'assemblage de l'essuie-buse



- Insérez l'assemblage de l'essuie-buse dans l'orifice situé sur le capot latéral droit.
- Tournez le verrou pour maintenir l'assemblage de l'essuie-buse fixé au capot.
- ⬢ Mettez de côté pour le moment le capot latéral avec l'assemblage de l'essuie-buse fixé ; nous le monterons bientôt sur l'imprimante.

ÉTAPE 12 Câble du ventilateur des docks : préparation des pièces : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes,
préparez :

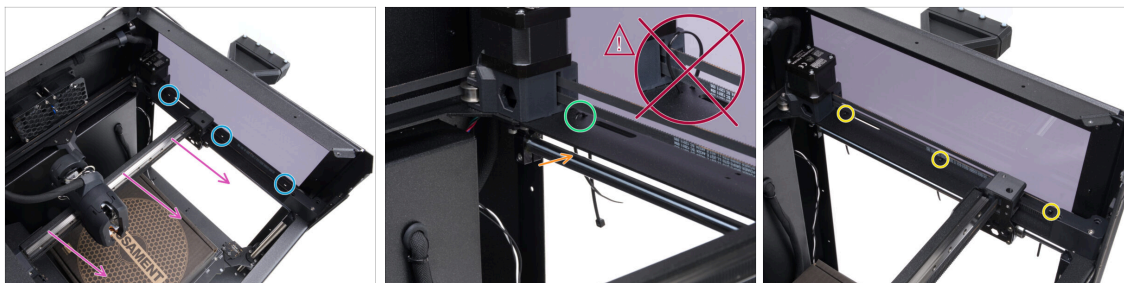
● Zip tie (3x)

ÉTAPE 13 Fixation du câble du ventilateur des docks



- Le connecteur du câble du ventilateur du dock est la partie restante du câble de la tête.
 - Insérez le connecteur du câble du ventilateur du dock par l'ouverture ovale inférieure située sur le côté gauche du panneau arrière.
 - Poussez le câble à l'intérieur.
 - À l'intérieur de l'imprimante, tirez délicatement sur le câble du ventilateur du dock comme indiqué sur la photo.
- ❗ Certaines de nos imprimantes ne possèdent pas d'œillet sur l'ouverture inférieure. Cela n'affecte pas le processus.

ÉTAPE 14 Guidage du câble du ventilateur des docks I.



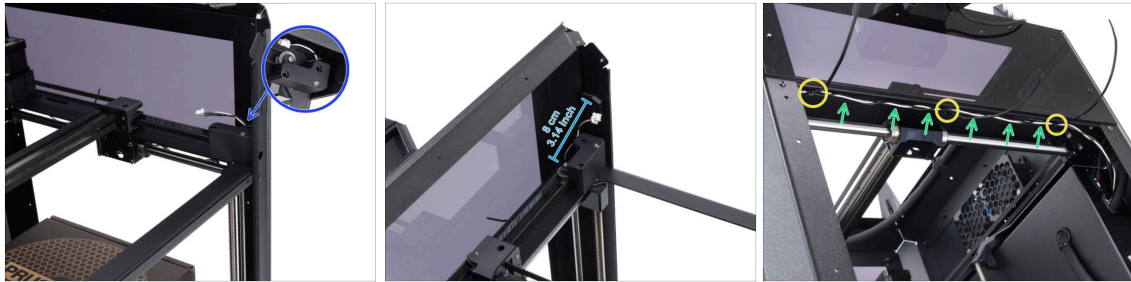
- Notez les trois paires de trous sur le côté droit de l'imprimante.
- Déplacez la Tête d'outil de l'INDX vers l'avant, entre les trous avant et central sur le côté droit.
- Insérez un collier de serrage dans le trou arrière comme indiqué sur la photo.
⚠ Assurez-vous que le collier de serrage n'est PAS enroulé autour des courroies !
- Assurez-vous que le collier de serrage est positionné comme indiqué sur la photo et qu'il n'est pas enroulé autour de la tige lisse.
- Fixez les deux autres colliers de serrage de la même manière.
- ⓘ Vérifiez une nouvelle fois que le câble est correctement acheminé derrière le support de tige et au-dessus de la tige lisse.

ÉTAPE 15 Guidage du câble du ventilateur des docks



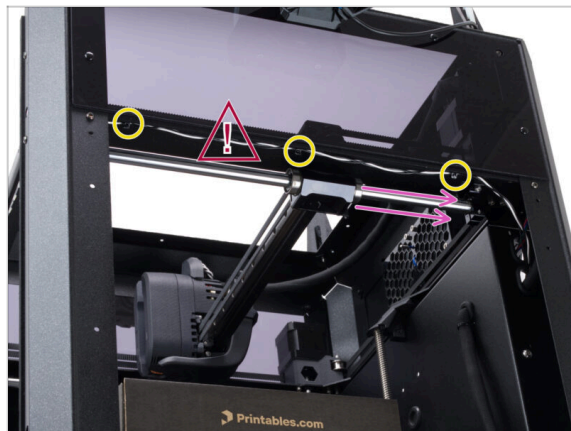
- Connectez les trois colliers de serrage comme indiqué sur la photo. Ne les serrez pas encore.
- Faites passer le câble du ventilateur du dock à travers les trois colliers de serrage.
- Déplacez l'extrémité du câble du ventilateur du dock à l'intérieur de l'imprimante. Ne l'enroulez pas autour du profilé avant droit.

ÉTAPE 16 Fixation des colliers de serrage



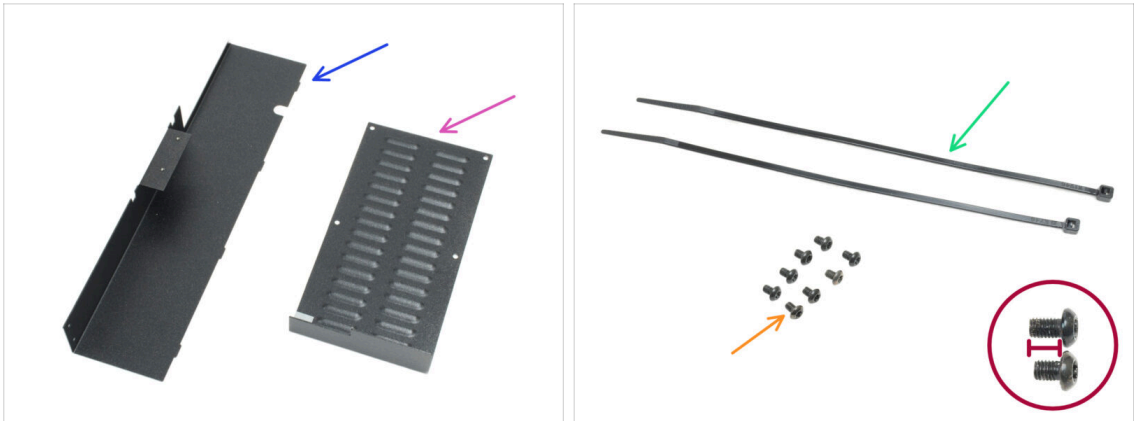
- Guidez le câble du ventilateur du dock par l'ouverture située entre le Core XY et le châssis de l'imprimante.
- Avant de serrer les colliers de serrage, assurez-vous que le câble du ventilateur du dock est en place et dépasse de 8 cm/3,14 pouces.
- Assurez-vous que le câble ne soit pas lâche entre les colliers de serrage.
- Serrez les colliers de serrage.

ÉTAPE 17 Fixation des colliers de serrage II.



- Déplacez la Tête d'outil de l'INDX tout à l'arrière de l'imprimante.
- Coupez le surplus de collier de serrage.
- ⚠ Lors du déplacement de la tête d'impression, assurez-vous que le **câble n'entrave pas le mouvement des axes XY.**
- 📌 Si vous installez la mise à niveau GEN 2 en même temps que la conversion Prusa INDX, **retournez maintenant à l'article sur la Prusa INDX GEN 2.**

ÉTAPE 18 Capots de l'électronique : préparation des pièces

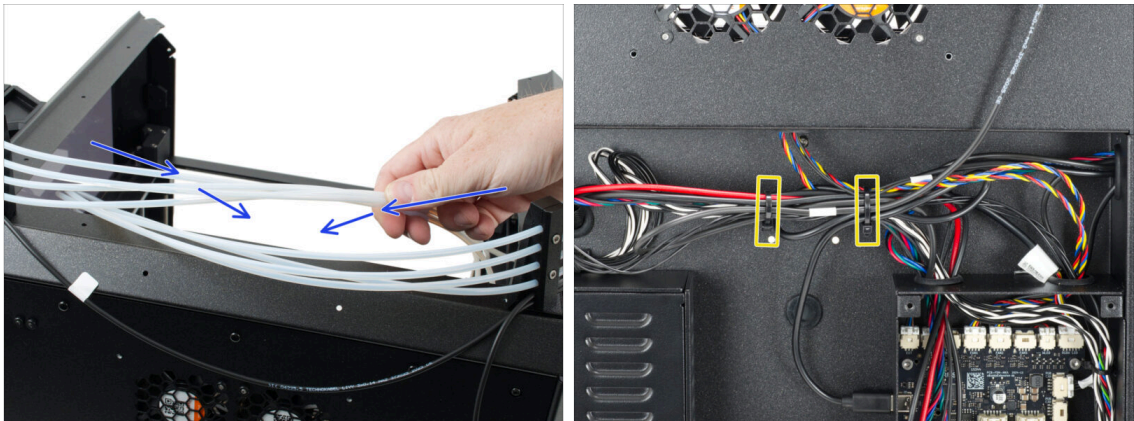


● Pour les étapes suivantes, préparez :

- Capot arrière en tôle (1x)
- Capot de la xBuddy (1x)
- Collier de serrage (2x)
- Vis M3x4rT (8x) *que vous avez retirée plus tôt*

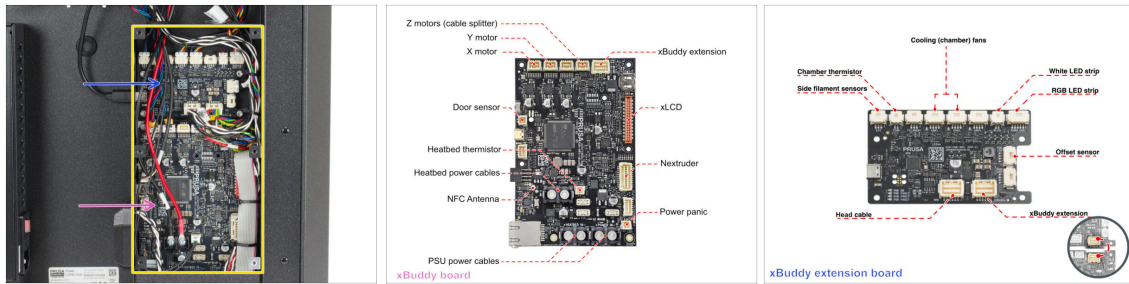
⚠ Soyez prudent de **ne pas confondre les vis M3x4rT et M3x5rT**, dont vous aurez besoin plus tard pour le montage de la porte.

ÉTAPE 19 Fixation des câbles



- Insérez toutes les extrémités libres des tubes PTFE à l'intérieur de l'imprimante.
- Regroupez les câbles et fixez-les avec deux colliers de serrage. **Ne serrez pas trop les colliers de serrage.**

ÉTAPE 20 Vérification du câblage



- ✦ Avant de refermer le capot de l'électronique, vérifiez que tout est correctement branché.
- ⬛ Utilisez les images comme référence pour vérifier vos connexions électroniques.
- ⬛ **Le compartiment de l'électronique est divisé en deux cartes :**
 - ✦ Carte xBuddy
 - ✦ Carte d'extension de la xBuddy

ÉTAPE 21 Recouvrement du boîtier de la xBuddy



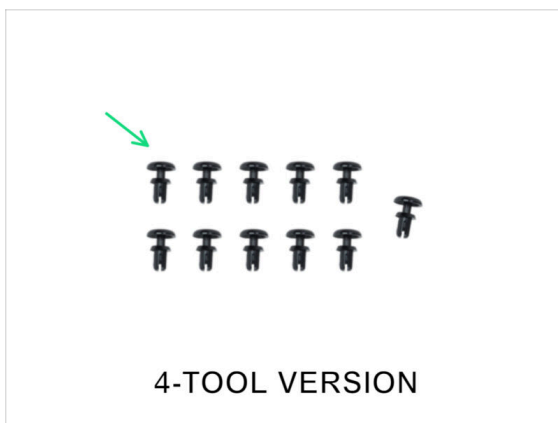
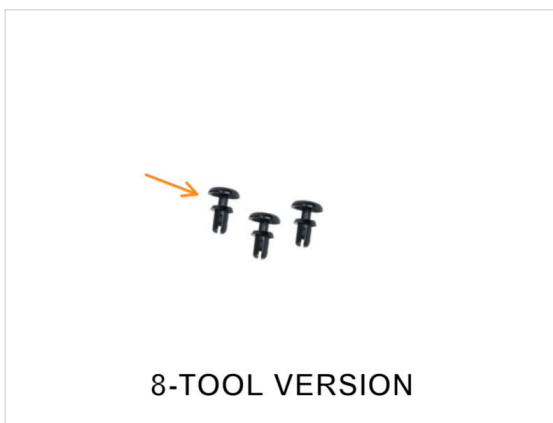
- ✦ Couvrez soigneusement le boîtier de la xBuddy en faisant d'abord glisser la partie pliée du capot dans le boîtier.
- ⚠ **Évitez de pincer les câbles** et veillez à insérer le capot parallèlement à la carte xBuddy.
- ✦ Fixez le capot du boîtier de la xBuddy à l'aide des six vis M3x4rT que vous avez retirées précédemment.

ÉTAPE 22 Installation du capot arrière



- Alignez le capot arrière en tôle de manière à ce que les câbles puissent passer à travers le "plateau".
- Placez le capot arrière en tôle dans le renforcement. Poussez-le vers l'imprimante, puis déplacez-le vers le haut pour l'engager.
- Il y a quatre languettes qui doivent s'engager dans le châssis de l'imprimante.
- Insérez le câble du capteur de filament dans l'encoche.
- Si vous avez installé un câble USB-C pour la caméra Buddy3D, faites-le passer par l'ouverture inférieure.
- De l'intérieur de l'imprimante, fixez le capot arrière en place à l'aide des deux vis M3x4rT que vous avez retirées précédemment.

ÉTAPE 23 Montage du panneau latéral : Préparation des pièces : Préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Version à 4 outils :
 - Rivet en nylon (11x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- Version à 8 outils :
 - Rivets en nylon (x3) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2

ÉTAPE 24 Montage du panneau latéral droit



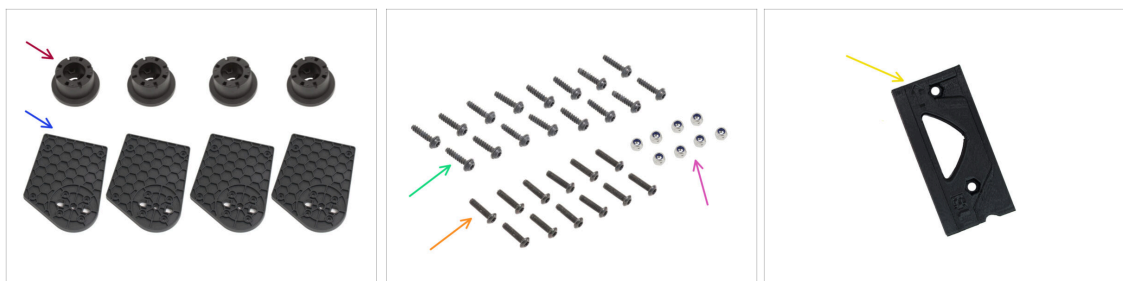
● Version à 4 outils :

- Montez le capot latéral sur l'imprimante.
- Assurez-vous que la Tête d'outil de l'INDX se trouve à l'arrière de l'imprimante, afin que l'assemblage de l'essuie-buse ne la heurte pas.
- Fixez le capot latéral droit avec **11 rivets en nylon** comme indiqué.

● Version à 8 outils :

- Montez le capot latéral sur l'imprimante.
- Assurez-vous que la Tête d'outil de l'INDX se trouve à l'arrière de l'imprimante, afin que l'assemblage de l'essuie-buse ne la heurte pas.
- Fixez le capot latéral droit avec **3 rivets en nylon** comme indiqué.

ÉTAPE 25 Supports de puck inférieures : préparation des pièces



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. **Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces.**

■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- Universal-puck (4x) se trouvant chacun dans les sachets de l'ensemble du support de bobine télescopique
- Support de puck inférieur (4x) qui se trouve dans le sachet des supports de puck
- Vis 3x12sT (16x) qui se trouve dans les sachets de l'ensemble du support de bobine télescopique par lot de quatre
- Vis M3x12rT (12x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2
- Écrou M3nN (8x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- Spoolholder-assembly-tool (1x) qui se trouve dans le sachet des outils de Position de l'INDX

ÉTAPE 26 Assemblage des supports de puck inférieurs



- Notez les deux protubérances sur le puck-universal. Elles doivent être insérées dans les ouvertures du dessus du support de Puck.
- Alignez le support de puck supérieur avec les trous de la pièce Puck-universal et pressez les pièces ensemble.
- Assemblez les pièces à l'aide de quatre vis 3x12sT.
- Installez un autre support de puck inférieur sur la pièce Puck-universal suivante, mais dans une **orientation en miroir**.
- **Si vous avez la version à 8 outils de la Prusa CORE One/+ INDX, assemblez la seconde paire des pièces inférieures du support du Puck en utilisant le même processus.**

ÉTAPE 27 Retrait des vis - gauche



-  Sur le côté gauche de l'imprimante, retirez les deux rivets en nylon marqués de chaque coin inférieur.
-  Retirez la vis M3x4rT **supérieure** du coin avant du panneau latéral.
-  Retirez la vis M3x4rT **supérieure** du coin arrière du panneau latéral.

ÉTAPE 28 Montage des supports de puck inférieurs - gauche



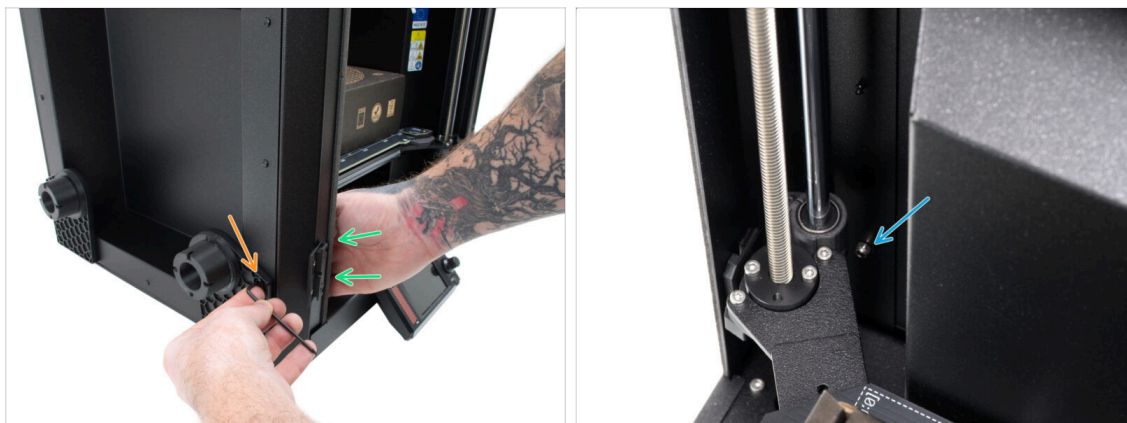
-  **Le design des puck-universal sur les photos peut différer de ceux que vous avez reçus.** Cela n'affecte pas le processus d'assemblage.
-  Placez un support de puck inférieur dans le coin arrière du côté gauche. Vérifiez que l'orientation est bonne.
-  Fixez-le avec la vis M3x12rT.
-  Placez un support de puck inférieur dans le coin avant du côté gauche. Vérifiez que l'orientation est bonne.
-  Fixez-le avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 29 Fixation du support du puck inférieur avant - gauche I.



- ① Nous utilisons un Spoolholder-assembly-tool orange dans ce guide pour plus de clarté. Votre Spoolholder-assembly-tool est noir.
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
 - ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ① **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
 - ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers le haut à côté**.
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool **dans le coin avant gauche de l'imprimante**, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo.**
- ⬛ "Accrochez" la nervure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique.
- ① L'écrou M3nN est maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck inférieur soit fixé à l'imprimante avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 30 Fixation du support de puck inférieur avant - gauche II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck avant gauche est maintenant fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 31 Fixation du support du puck inférieur arrière - gauche I.



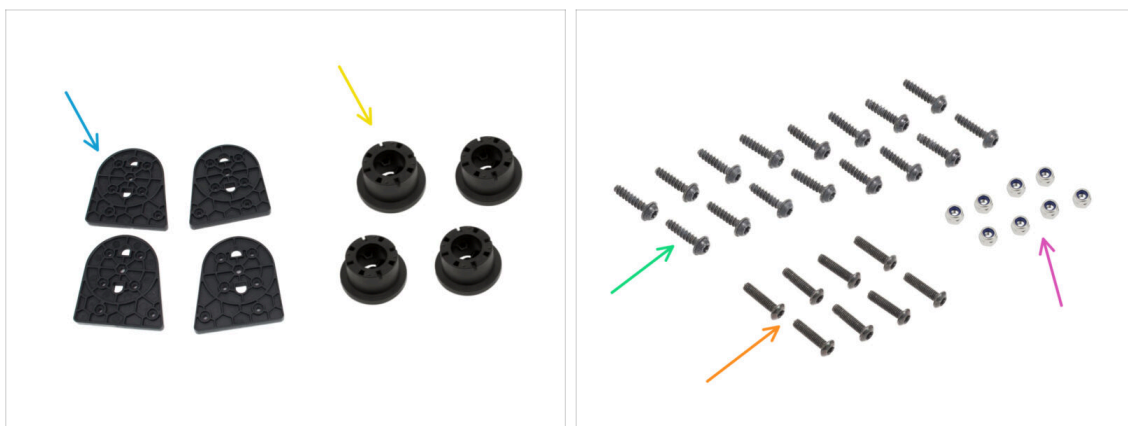
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers la droite à côté.**
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool **dans l'imprimante**, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo, là où il est inséré dans l'imprimante.**
- "Accrochez" la nervure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique.
- ⓘ L'écrou M3nN est maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck inférieur soit fixé à l'imprimante avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 32 Fixation du support du puck inférieur arrière - gauche II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck arrière gauche est maintenant fixé à l'imprimante.
- ⬛ **Si vous avez la version à 8 outils** de l'imprimante, mettez de côté les supports de puck restants ; nous les installerons plus tard.

ÉTAPE 33 Supports de puck supérieures : préparation des pièces



❶ Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. **Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces listées.**

- ⬛ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Support de puck supérieur (4x) *qui se trouve dans le sachet des supports de puck*
- Puck-universal (4x) *qui se trouve dans le sachet des Pucks*
- Vis 3x12sT (16x) *qui se trouve dans les sachets de l'ensemble du support de bobine télescopique par lot de quatre*
- Vis M3x12rT (8x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Écrou M3nN (8x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 34 Assemblage du support de puck supérieur



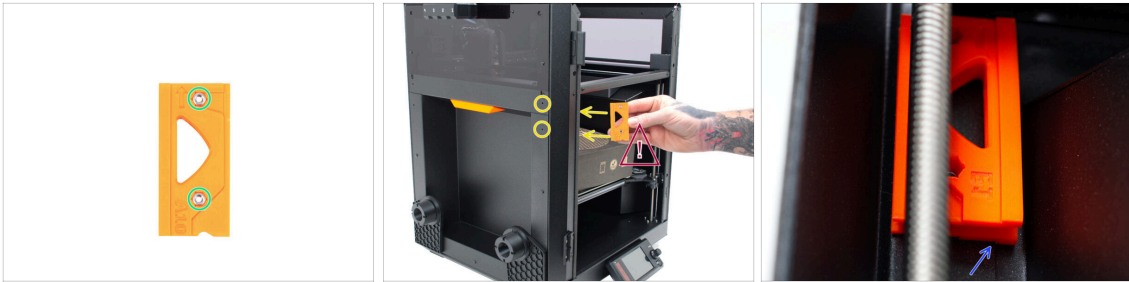
- ◆ Notez les deux encoches sur le puck-universal. Elles doivent être insérées dans les ouvertures du dessus du support de Puck.
- ◆ Alignez le support de puck supérieur avec les trous de la pièce Puck-universal et pressez les pièces ensemble.
- ◆ Assemblez les pièces à l'aide de quatre vis 3x12sT.
- ◆ Installez un autre support de puck supérieur sur la pièce Puck-universal suivante, mais dans une **orientation en miroir**.
- ◆ **Si vous avez la version 8 outils**, assemblez la **seconde paire** de pièces du support de puck en utilisant le même procédé.

ÉTAPE 35 Retrait des rivets supérieurs en nylon - gauche



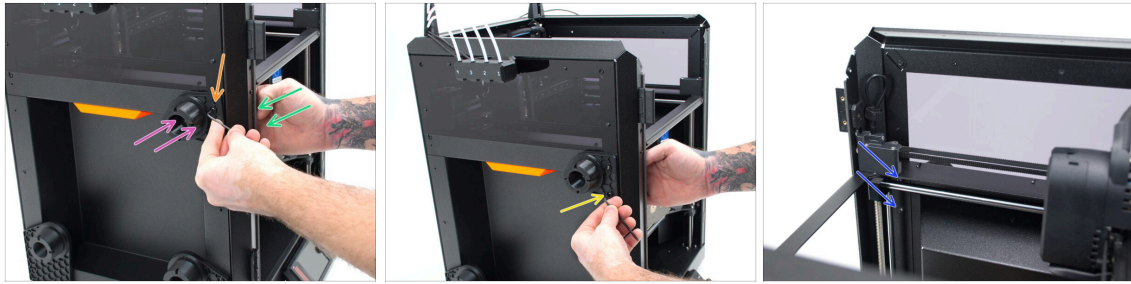
- ◆ Sur le côté gauche de l'imprimante, retirez les deux rivets en nylon marqués de chaque coin supérieur.

ÉTAPE 36 Montage du support de puck supérieur avant - gauche



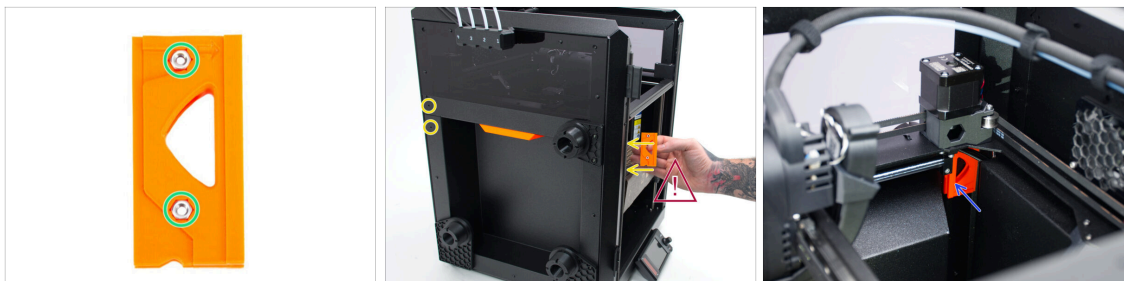
- ➡ Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord inférieur, avec la **flèche pointant vers la GAUCHE** à côté.
- ➡ Insérez le Spoolholder-assembly-tool **dans l'imprimante**, avec les écrous M3nN orientés vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo, là où il est inséré dans l'imprimante.**
- ⬛ "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique et poussez doucement l'outil vers le haut.
- ⓘ Les écrous M3nN sont maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck supérieur soit fixé à l'imprimante avec deux vis M3x12rT.

ÉTAPE 37 Fixation du support de puck supérieur avant - gauche



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Placez le support de puck supérieur avant sur l'imprimante. Notez la bonne position sur la photo.
- ⓘ Insérez la vis M3x12rT dans le support de puck supérieur avant avant de le fixer pour faciliter la connexion de la vis avec l'écrou. L'utilisation d'une seule main est un peu délicate, mais gérable.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT supérieure.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT inférieure.
- Le support de puck avant gauche est maintenant fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 38 Montage du support de puck supérieur arrière - gauche



- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord inférieur, avec la **flèche pointant vers le BAS à côté.**
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool **dans l'imprimante**, avec les écrous M3nN orientés vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo, là où il est inséré dans l'imprimante.**
- "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique et poussez doucement l'outil vers le haut.
- ⓘ Les écrous M3nN sont maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck supérieur soit fixé à l'imprimante avec deux vis M3x12rT.

ÉTAPE 39 Fixation du support de puck supérieur arrière - gauche



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Placez le support de puck supérieur arrière sur l'imprimante. Notez la bonne position sur la photo.
- ❗ Insérez la vis M3x12rT dans le support de puck supérieur avant avant de le fixer pour faciliter la connexion de la vis à l'écrou. L'utilisation d'une seule main est un peu délicate, mais gérable.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT supérieure.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT inférieure.
- Le support de puck arrière gauche est maintenant fixé à l'imprimante.
- ❗ Si vous avez la **version à 4 outils de la Prusa CORE One/+ INDX**, passez à cette étape : **Inclinaison l'imprimante**

ÉTAPE 40 Retrait des vis - droite



- Sur le côté droit de l'imprimante, retirez la vis M3x4rT **supérieure** du coin avant du panneau latéral.
- Retirez la vis M3x4rT **supérieure** du coin arrière du panneau latéral.

ÉTAPE 41 Montage des supports de puck inférieurs - droite



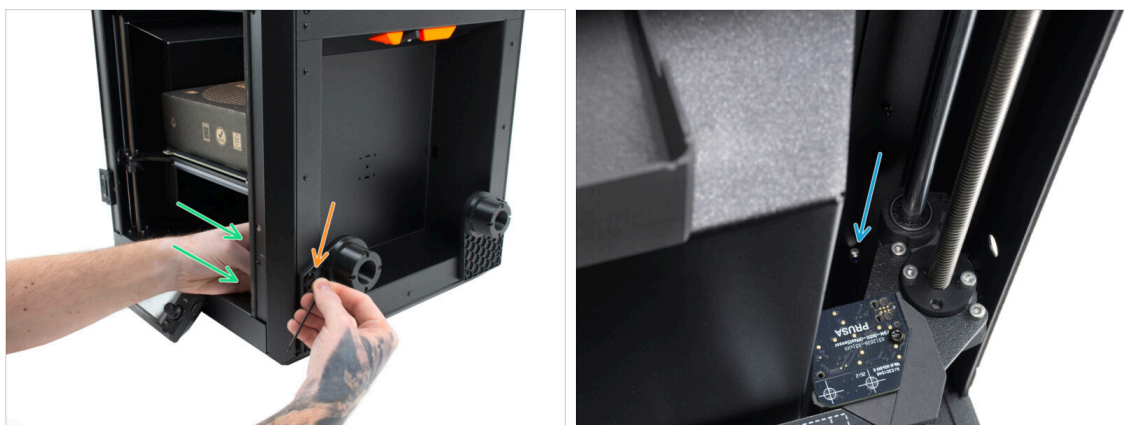
- Placez un support de puck inférieur dans le coin avant du côté droit. Vérifiez que l'orientation est bonne.
- Fixez-le avec la vis M3x12rT.
- Placez un support de puck inférieur dans le coin arrière du côté droit. Vérifiez que l'orientation est bonne.
- Fixez-le avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 42 Fixation du support de puck inférieur avant - droite I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers la droite à côté**.
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool dans le coin avant gauche de l'imprimante, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo.**
- "Accrochez" la nervure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique.
- ⬛ L'écrou M3nN est maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck inférieur soit fixé à l'imprimante avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 43 Fixation du support de puck inférieur avant - droite II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck avant droit est maintenant fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 44 Fixation du support de puck inférieur arrière - droite I.



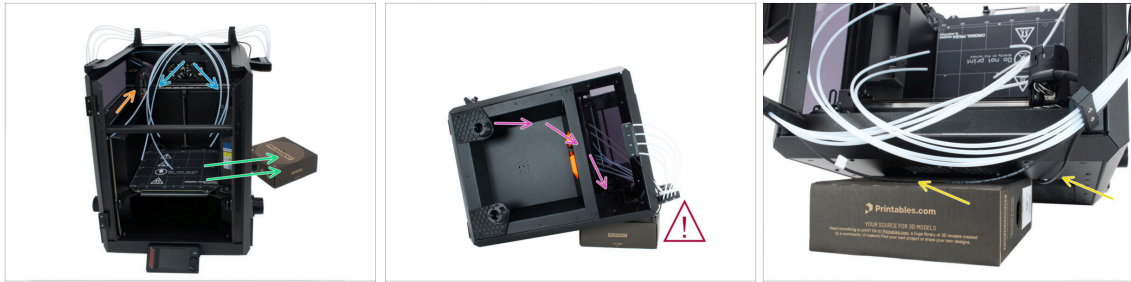
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers le haut à côté.**
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool à l'arrière de l'imprimante, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo, là où il est inséré dans l'imprimante.**
- "Accrochez" la nervure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique.
- ⓘ L'écrou M3nN est maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck inférieur soit fixé à l'imprimante avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 45 Fixation du support de puck inférieur arrière - droite II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck arrière droit est maintenant fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 46 Inclinaison de l'imprimante



- i** La photo montre la version à 8 outils de la Prusa CORE One/+ INDX avec les supports de puck inférieurs droits et les capteurs de filament droits inclus.
- Retirez la boîte de Prusament du plateau chauffant et placez-la derrière l'imprimante.
- Déplacez la tête d'outil à l'arrière de l'imprimante.
- Placez tous les tubes PTFE à l'intérieur de l'imprimante.
- Placez la boîte derrière l'imprimante et basculez lentement et avec précaution l'imprimante de manière à ce qu'elle puisse reposer sur la boîte.
- ⚠** **Assurez-vous que l'imprimante est stable et qu'elle ne peut ni glisser ni tomber lorsqu'elle est inclinée.** Pour votre sécurité, nous vous recommandons de demander à quelqu'un de tenir l'imprimante pendant qu'elle repose sur la boîte.
- Veillez à ce que les câbles du capteur de filament ne soient pas pincés.

ÉTAPE 47 Finition du support de puck inférieur arrière - gauche I.



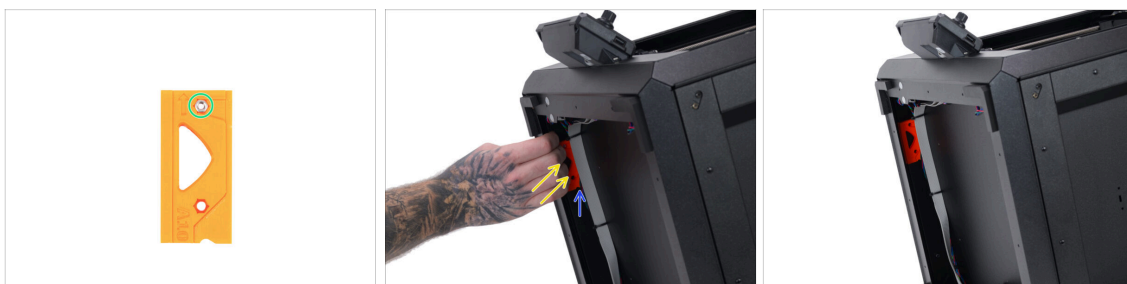
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ① **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers la droite** à côté.
- Utilisez la rainure mise en évidence dans le Spoolholder-assembly-tool pour positionner correctement l'outil contre le profilé de l'imprimante.
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool avec l'écrou M3nN à l'intérieur du bas de l'imprimante, avec **l'écrou faisant face au capot latéral**.
- Vérifiez que le Spoolholder-assembly-tool est bien positionné. Le profilé inférieur de l'imprimante doit être aligné avec la rainure de l'outil.
- ① L'écrou M3nN est maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck inférieur soit fixé à l'imprimante avec la vis M3x12rT.

ÉTAPE 48 Finition du support de puck inférieur arrière - gauche II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck arrière gauche est maintenant complètement fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 49 Finition du support de puck inférieur avant - gauche I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers le haut à côté.**
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool sous l'avant de l'imprimante, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique comme vous l'avez fait avec le support de puck arrière. Poussez doucement l'outil vers le haut.

ÉTAPE 50 Finition du support de puck inférieur avant - gauche II.



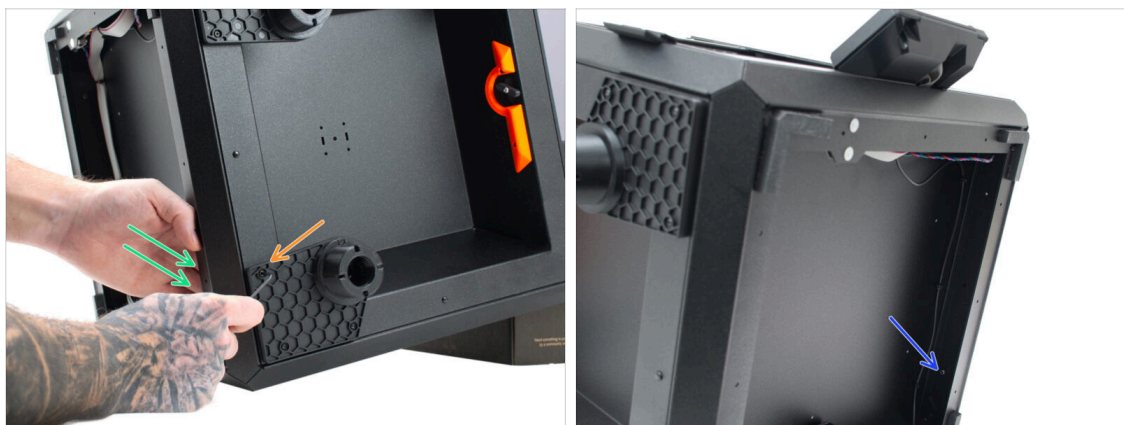
- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position en plaçant votre main à l'intérieur du bas de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck avant gauche est maintenant complètement fixé à l'imprimante.
- ❗ **Si vous avez la version à 4 outils de la Prusa CORE One/+ INDX, passez à cette étape : Ventilateur du dock : préparation des pièces**

ÉTAPE 51 Finition du support de puck inférieur arrière - droite I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⬛ **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers le haut à côté.**
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool sous l'avant de l'imprimante, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique et poussez doucement l'outil vers le haut.
- ⓘ Les écrous M3nN sont maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck supérieur soit fixé à l'imprimante avec deux vis M3x12rT.

ÉTAPE 52 Finition du support de puck inférieur arrière - droite II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position en plaçant votre main à l'intérieur du bas de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck arrière droit est maintenant complètement fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 53 Finition du support de puck inférieur avant - droite I.



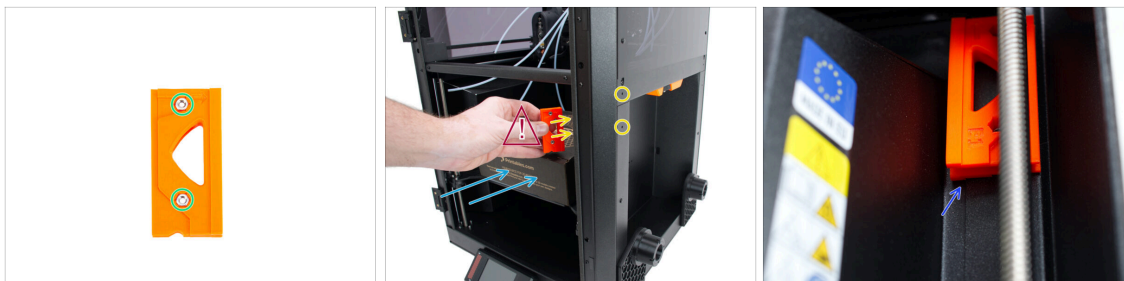
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Assurez-vous que l'écrou est enfoncé à fond**, ou vous risquez d'endommager le Spoolholder-assembly-tool !
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Vérifiez que l'écrou est bien inséré dans le même trou, plus près du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers la droite à côté**.
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool sous l'avant de l'imprimante, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo, là où il est inséré dans l'imprimante.**
- "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique et poussez doucement l'outil vers le haut.
- ⓘ Les écrous M3nN sont maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck supérieur soit fixé à l'imprimante avec deux vis M3x12rT.

ÉTAPE 54 Finition du support de puck inférieur avant - droite II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position en plaçant votre main à l'intérieur du bas de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- Le support de puck avant droit est maintenant complètement fixé à l'imprimante.
- Redressez délicatement l'imprimante sur ses pieds.

ÉTAPE 55 Montage du support de puck supérieur avant - droite



- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- Replacez la boîte de filament sur le plateau chauffant.
- ⓘ **Le côté des écrous sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⚠ **Vérifiez bien que les écrous sont insérés du bon côté de l'outil. Notez le trou plus proche du bord supérieur, avec la flèche pointant vers la droite à côté.**
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool dans l'imprimante, avec les écrous M3nN orientés vers le capot latéral.
- "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique et poussez doucement l'outil vers le haut.
- ⓘ Les écrous M3nN sont maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck supérieur soit fixé à l'imprimante avec deux vis M3x12rT.

ÉTAPE 56 Fixation du support de puck supérieur avant - droite



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Placez le support de puck supérieur avant (assemblé précédemment) sur l'imprimante. Notez la bonne position sur la photo.
- ⓘ Insérez la vis M3x12rT dans le support de puck supérieur avant avant de le fixer pour faciliter la connexion de la vis avec l'écrou. L'utilisation d'une seule main est un peu délicate, mais gérable.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT supérieure.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT inférieure.
- Le support de puck avant droit est maintenant fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 57 Montage du support de puck supérieur arrière - droite



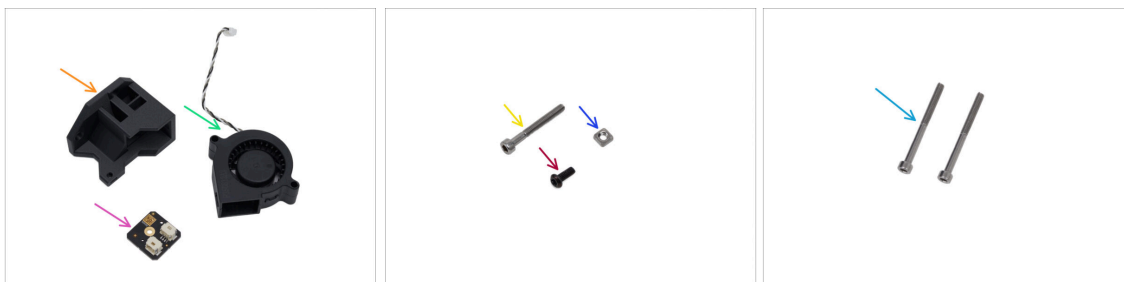
- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ❗ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Vérifiez bien que les écrous sont insérés du bon côté de l'outil. Notez le trou le plus proche du bord supérieur, avec la **flèche pointant vers le haut à côté**.
- Insérez le Spoolholder-assembly-tool **dans l'imprimante**, avec l'écrou M3nN orienté vers le capot latéral.
- ⚠ **Notez l'orientation du Spoolholder-assembly-tool sur la photo, là où il est inséré dans l'imprimante.**
- "Accrochez" la rainure de l'outil d'assemblage sur le côté du profilé métallique et poussez doucement l'outil vers le haut.
- ❗ Les écrous M3nN sont maintenant dans la bonne position et à la bonne hauteur pour que le support de puck supérieur soit fixé à l'imprimante avec deux vis M3x12rT.

ÉTAPE 58 Fixation du support de puck supérieur arrière - droite



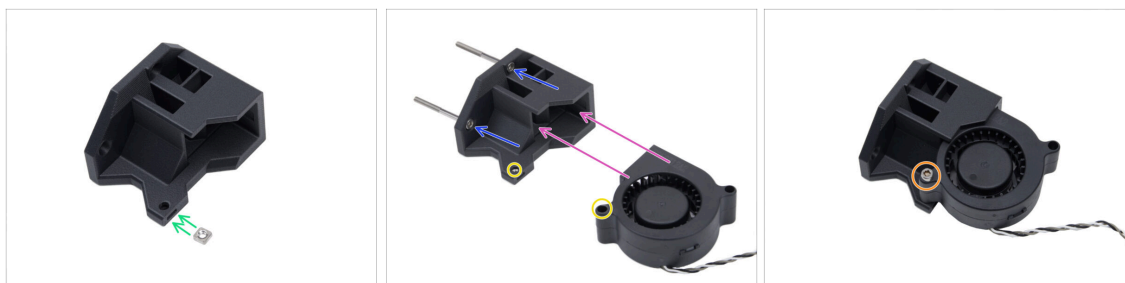
- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Placez le support de puck supérieur arrière (assemblé précédemment) sur l'imprimante. Notez la bonne position sur les photos.
-  Insérez la vis M3x12rT dans le support de puck supérieur avant avant de le fixer. Cela facilitera la fixation de la vis à l'écrou. L'utilisation d'une seule main est un peu délicate, mais gérable.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT supérieure.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT inférieure.
- Le support de puck arrière gauche est maintenant fixé à l'imprimante.

ÉTAPE 59 Ventilateur des docks : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Dock-fan-holder (1x) *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
 - Ventilateur radial d'impression (1x) *qui se trouve dans la boîte de l'électronique*
 - Carte splitter du ventilateur de dock (1x) *qui se trouve dans la boîte de l'électronique*
 - Vis M3x25 (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
 - Écrou M3nS (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
 - Vis M3x8rT (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
 - M3x35 screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

ÉTAPE 60 Assemblage du ventilateur des docks



- Insérez l'écrou M3nS dans le Dock-fan-holder.
- Insérez les deux vis M3x35 dans le Dock-fan-holder. Faites ceci **avant de fixer le ventilateur du dock**.
- Insérez le ventilateur d'impression. Vérifiez que l'orientation du ventilateur est conforme à celle montrée sur la photo.
- Les trous mis en évidence doivent être alignés une fois le ventilateur inséré.
- Fixez le ventilateur dans le Dock-fan-holder avec la vis M3x25.

ÉTAPE 61 Fixation de la carte splitter du ventilateur des docks



- Retournez l'assemblage du ventilateur du dock de façon à ce que l'autocollant sur le ventilateur soit visible.
- Notez la zone mise en évidence.
- Placez la carte splitter du ventilateur du dock dans la rainure du dock-fan-holder. Assurez-vous que le trou de la carte soit aligné avec le trou du support.
- ① Avant de toucher l'électronique, touchez une surface conductrice (métallique) pour neutraliser la charge statique de vos mains.
- Touchez toujours uniquement les côtés de la carte lorsque vous la manipulez. Évitez de toucher les composants en surface.
- Fixez la carte splitter du ventilateur du dock en place avec la vis M3x8rT.
- Branchez le câble du ventilateur du dock dans le connecteur le plus proche du ventilateur. Assurez-vous que le loquet de sécurité s'enclenche correctement.

ÉTAPE 62 Fixation du ventilateur des docks



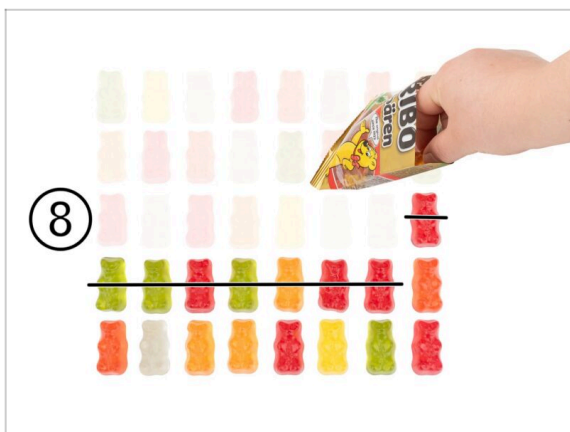
- ✦ Branchez le connecteur du câble du ventilateur du dock dans l'emplacement restant sur la carte FunFan. Assurez-vous que le loquet de sécurité s'enclenche correctement.
- ❗ Veillez à ne pas rayer ou endommager l'imprimante avec les deux vis qui dépassent de l'assemblage du ventilateur du dock.
- ⬛ Une fois le câble du ventilateur du dock branché, tournez soigneusement le bloc ventilateur.
- ✦ Abaissez délicatement l'assemblage du ventilateur du dock pour insérer les deux vis M3x35 dans le Belt-tensioner comme indiqué.
- ⬛ 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.

ÉTAPE 63 Fixation du ventilateur des docks



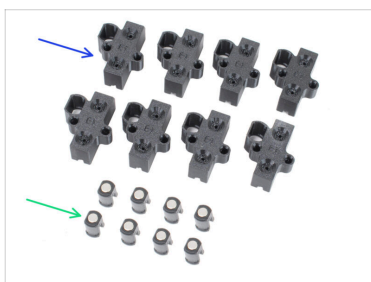
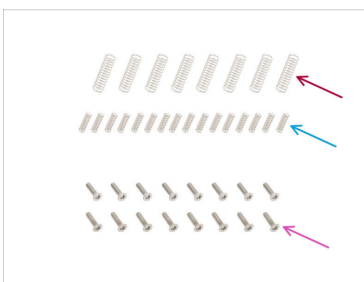
- ⬛ Une fois le câble du ventilateur du dock branché, tournez soigneusement le bloc ventilateur.
- ✦ Abaissez délicatement l'assemblage du ventilateur du dock pour insérer les deux vis M3x35 dans le Belt-tensioner comme indiqué.
- ⬛ Une fois le ventilateur du dock en place, utilisez la clé Allen de 2,5 mm pour serrer les deux vis M3x35.

ÉTAPE 64 C'est l'heure des Haribo !



- C'était un gros morceau. Faites-vous plaisir et rechargez vos batteries.
- Mangez 8 oursons en gomme.

ÉTAPE 65 Dock des outils : préparation des pièces



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

● **Pour les étapes suivantes, préparez :**

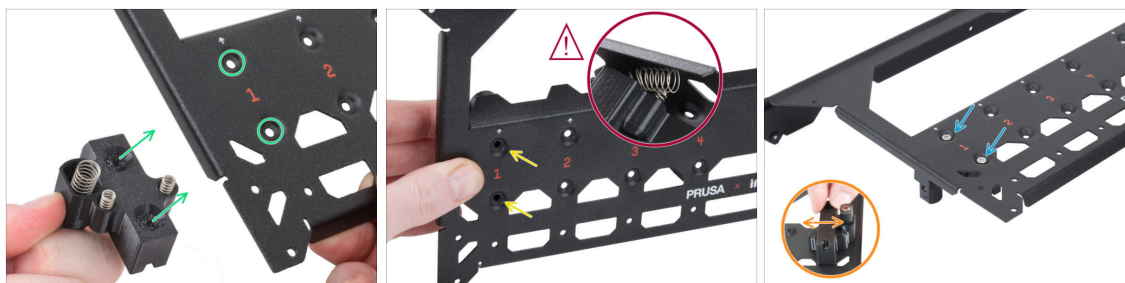
- **INDX-Tool-holder (8x) qui se trouve dans le sachet des Outils**
- **Bague (8x) qui se trouve dans le sachet des Outils**
- **Ressort 0,5 x 8,5 x 30 x 15 (8x) qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX**
- **Ressort 0,63 x 5 x 15 x 11 (16x) qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX**
- **Vis à tête fraisée M3x12cT (16x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2**
- **Profilé avant INDX C1 (1x) qui se trouve dans la boîte principale**

ÉTAPE 66 Assemblage du support d'outil



- Vissez complètement la vis M3x12cT dans les deux trous du Tool-holder, puis retirez la vis.
- ① Cela crée un filetage dans la pièce, facilitant ainsi l'installation ultérieure du Tool-holder sur le profilé avant.
- Positionnez le Tool-holder de manière à ce que les trous fraisés soient orientés vers le haut.
- Insérez chaque bague dans le trou ovale de la pièce Tool-holder.
- Insérez un **grand ressort** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) dans chaque bague.
- Insérez **deux petits ressorts** (0,63 x 5 x 15 x 11) dans les trous latéraux de la pièce Tool-holder.
- Répétez la même procédure pour toutes les autres pièces du Tool-holder.

ÉTAPE 67 Installation des supports d'outil



- Avec la **bonne orientation**, placez le Tool-holder contre la **position 1** sur la face inférieure du profilé avant.
- Alignez les trous sur les deux pièces.
- ⚠ **ATTENTION** : Lors de la mise en place du Tool-holder, assurez-vous qu'**aucun ressort n'est pincé** contre le profilé avant.
- Fixez le Tool-holder à l'aide de deux vis M3x12cT.
- ① La vis forme son propre filetage dans le plastique. Une légère résistance est attendue.
- Saisissez le Tool-holder et remuez-le doucement. Il **ne doit pas être rigide** - un léger jeu, à peine perceptible, est nécessaire.
- 🔧 Répétez la **procédure pour les autres assemblages de Tool-holder** sur le profilé avant, idéalement dans l'ordre 1-4, puis 8-5 pour une manipulation plus facile.

ÉTAPE 68 Support de l'obturateur de buse : préparation des pièces

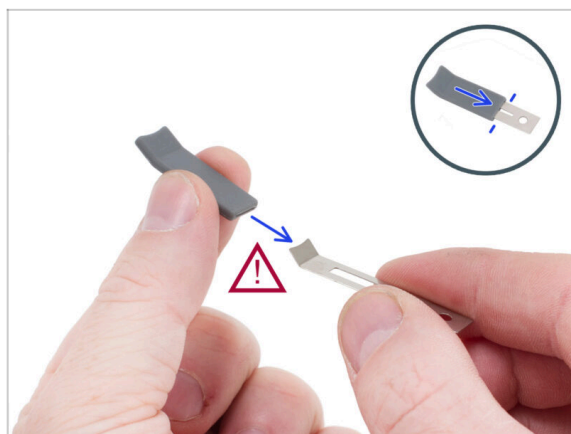


i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

■ **Pour les étapes suivantes, préparez :**

- Nozzle-seal-holder (4x) *qui se trouve dans le sachet des Outils*
- Plaque de stationnement de buse (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*
- Obturateur de Buse (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*
- Vis M3x8rT (16x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

ÉTAPE 69 Assemblage de l'obturateur de buse



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

■ Glissez un obturateur de buse (manchon en silicone) sur chaque plaque de stationnement de buse.

! **ATTENTION :** À manipuler avec précaution ! Les bords de la plaque de stationnement de la buse sont **tranchants** et peuvent causer des blessures.

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

ÉTAPE 70 Assemblage du Nozzle-seal-holder



⚠ Notez le **bon placement** de l'obturateur de buse avant de le fixer au Nozzle-seal-holder.

- 🟢 Dans la bonne position, les trous s'alignent tandis que l'obturateur de buse du côté opposé **ne s'étend pas** au-delà du Nozzle-seal-holder.
- 🔵 Placez l'assemblage de l'obturateur de buse sur le Nozzle-seal-holder de sorte que la partie pliée de l'obturateur de buse soit orientée vers le haut.
- 🟡 Fixez l'assemblage d'Obturateur de Buse au Nozzle-seal-holder à l'aide d'une vis M3x8rT.
- 📄 ⓘ Retournez tous les Nozzle-seal-holders ; c'est ainsi que nous les installerons à l'étape suivante. **La partie courbée de l'obturateur de buse est maintenant orientée vers le bas.**
- 🟠 Installez deux obturateur de buse sur chaque Nozzle-seal-holder en utilisant la même méthode.

ÉTAPE 71 Installation des plaques de stationnement des buses

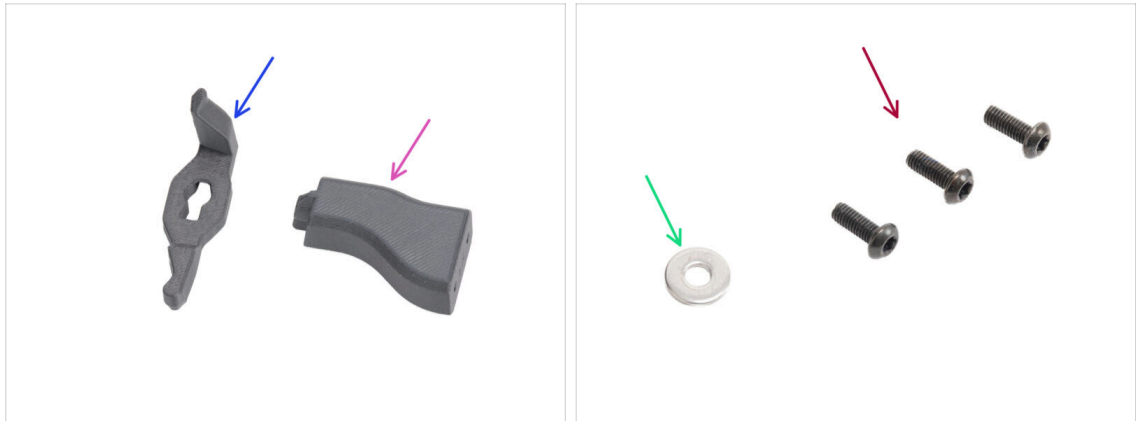


- i** Avec la version à 4 têtes d'outil, commencez l'installation des supports de buse du même côté que sur la photo. Vérifiez l'autre côté du dock des outils pour vous assurer de commencer par le numéro 1.
- Alignez l'assemblage du support de buse avec les trous aux positions 1-2 sur le profilé avant.

 - Assurez-vous que les obturateurs de buse sont **correctement orienté** en faisant correspondre les extrémités pliées à l'illustration.
- De l'autre côté, fixez l'assemblage de l'obturateur de buse avec deux vis M3x8rT et serrez fermement.

i La vis forme son propre filetage dans le plastique. Une légère résistance est attendue.
- ⚠** **Veillez à ce qu'aucune des plaques de stationnement des buses ne soit pliée ou endommagée lors du montage.**
- Poursuivez l'installation des assemblages de support de buse restants en utilisant la même méthode.

ÉTAPE 72 Levier de ventilation : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, préparez :

- INDX-C1-Vent-lever (1x)
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- Rondelle M3w (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Vis M3x8rT (3x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

ÉTAPE 73 Assemblage du levier de ventilation



- Placez le Vent-idler sur le Vent-lever-holder **dans la même orientation**.
- Fixez-le avec une vis M3x8rT.
- **Placez une rondelle M3 sous la vis.**
- Du côté intérieur du profilé avant, alignez la pièce avec les deux trous.
 - Notez le marquage "**TOP**" sur le Vent-lever-holder. Il **doit être orienté vers le haut vers** la partie pliée du profilé avant.
- Du côté opposé (avant), fixez-le avec deux vis M3x8rT.

ÉTAPE 74 Capot supérieur : préparation des pièces I.



● Pour les étapes suivantes, préparez :

- INDX-C1-grill-flexi (2x) *qui se trouve dans le sachet des pièces du capot supérieur*
- INDX-C1-cover-latch (2x) *qui se trouve dans le sachet des pièces du capot supérieur*
- INDX-C1-cover-knob (2x) *qui se trouve dans le sachet des pièces du capot supérieur*



Do not put the Top Cover Parts bag away; we will need more parts from it in the next step.

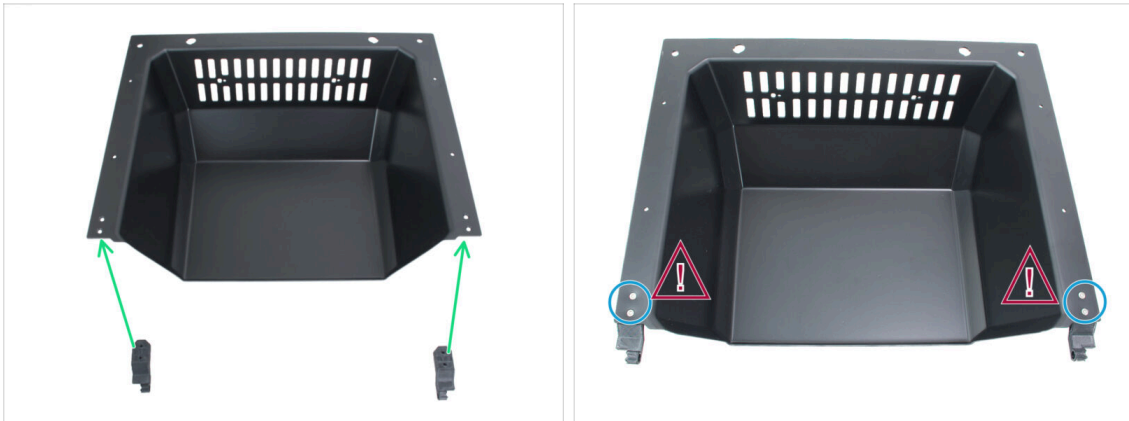
- Vis M3x12cT (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Vis M3x8rT (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Vis M3x10 (2x) *retirée plus tôt*

ÉTAPE 75 Capot supérieur : préparation des pièces II.



- Capot supérieur (1x) *qui se trouve dans la boîte principale*
- Grille (1x) *qui se trouve dans la boîte principale*
- INDX-C1-cover-latch (2x) *qui se trouve dans le sachet des pièces du capot supérieur*
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *qui se trouve dans le sachet des pièces du capot supérieur*

ÉTAPE 76 Fixation des capots de charnière

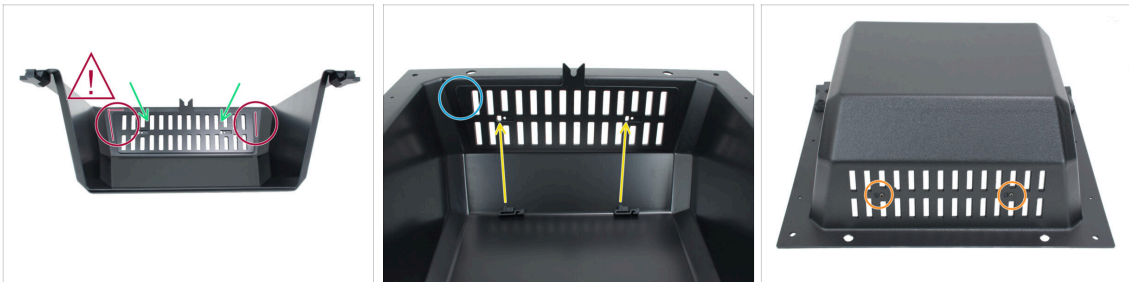


🟢 Retournez le capot supérieur et fixez le Hinge-cover par le bas.

🔵 Fixez chaque Hinge-top avec deux vis M3x12cT.

⚠️ **Veillez à ne pas trop serrer les vis.**

ÉTAPE 77 Fixation de la grille



🟢 Placez la grille sur le capot supérieur.

⚠️ **Notez la bonne position de la grille. Le côté gauche est prolongé ! Assurez-vous qu'elle soit exactement comme sur la photo.**

🔵 Avant d'insérer les pièces du Grill-flexi, assurez-vous que la grille est correctement montée, avec le côté prolongé à gauche.

🟡 Insérez les Grill-flexi et maintenez-les en position.

🟠 Fixez la Grill-flexi en place à l'aide de deux vis M3x8rT.

ÉTAPE 78 Fixation du verrou du capot gauche



- Insérez le INDX-C1-cover-latch dans le capot supérieur par le bas. Notez l'orientation du loquet du capot.
 - Fixez le INDX-C1-cover-knob. Assurez-vous que les boutons du loquet du capot soient alignés avec les trous du bouton du capot. Pressez les deux pièces ensemble.
 - Fixez le verrou du capot en place avec la vis M3x10.
-  Ne serrez pas trop la vis. Le verrou doit pouvoir tourner.

ÉTAPE 79 Fixation du verrou de capot droit



- Insérez le INDX-C1-cover-latch dans le capot supérieur par le bas. Notez l'orientation du loquet du capot.
 - Insérez le INDX-C1-cover-latch dans le capot supérieur par le bas. Notez l'orientation du loquet du capot.
 - Fixez le verrou du capot en place avec la vis M3x10.
-  Ne serrez pas trop la vis. Le verrou doit pouvoir tourner.

ÉTAPE 80 Capot supérieur arrière : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- Arrière du capot supérieur (1x) qui se trouve dans la boîte principale
- Hinge-base (2x) qui se trouve dans le sachet des pièces du capot supérieur
- Vis 3x12sT (2x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2
- Vis M3x25 (2x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- Rivet en nylon (2x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- Ressort 15x5 (2x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2

ÉTAPE 81 Fixation du capot supérieur arrière



- Remettez le capot supérieur sur l'imprimante.
- Refixez le capot supérieur en place à l'aide de deux rivets en nylon.

ÉTAPE 82 Fixation de la base de la charnière - gauche



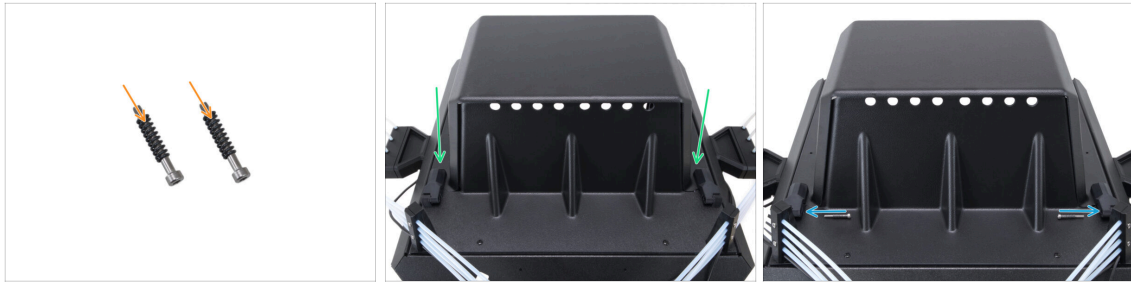
-  Nous recommandons de pré-former la Hinge-base avec la vis avant de l'installer. Insérez la vis, serrez-la, puis retirez-la de la pièce imprimée.
-  Placez la Hinge-base près du trou avant gauche situé à l'arrière du capot supérieur.
-  Notez que chaque pièce Hinge-base indique de quel côté elle se place. Assurez-vous que la pièce est marquée d'un L (left - gauche).
-  Insérez la vis 3x12sT depuis l'intérieur de l'imprimante et maintenez-la en position.
-  Alignez le trou de la Hinge-base avec la vis 3x12sT et connectez la Hinge-base à l'imprimante.
-  **The Hinge-base is standing upright in the photos and needs to be tipped forward.**
-  Serrez la vis 3x12sT tout en maintenant la Hinge-base en place.

ÉTAPE 83 Fixation de la base de la charnière - droite



-  **La version à 8 outils est illustrée.** Si vous possédez la version à 4 outils, le PTFE-holder droit n'est pas installé.
-  Nous recommandons de pré-former la Hinge-base avec la vis avant de l'installer. Insérez la vis, serrez-la, puis retirez-la de la pièce imprimée.
-  Placez la Hinge-base près du trou avant droit situé à l'arrière du capot supérieur.
-  Notez que chaque pièce Hinge-base indique de quel côté elle se place. Assurez-vous que la pièce est marquée d'un R (right - droite).
-  Insérez la vis 3x12sT depuis l'intérieur de l'imprimante et maintenez-la en position.
-  Alignez le trou de la Hinge-base avec la vis 3x12sT et connectez la Hinge-base à l'imprimante.
-  **The Hinge-base is standing upright in the photos and needs to be tipped forward.**
-  Serrez la vis 3x12sT tout en maintenant la Hinge-base en place.

ÉTAPE 84 Fixation du capot supérieur I.



- 🟠 Fixez un ressort 15x5 sur chacune des vis M3x25.
 - 🟢 Placez le capot supérieur sur l'imprimante. Assurez-vous que les deux charnières sont correctement positionnées.
 - 🟡 Insérez une vis M3x25 avec le ressort dans chaque charnière du côté intérieur.
- 🔧 Do not tighten the screws yet!

ÉTAPE 85 Fixation du capot supérieur II.



- 🟡 Utilisez une clé Allen pour serrer la vis M3x25 sur la charnière gauche. Ne la serrez pas complètement.
- 🟢 Utilisez une clé Allen pour serrer la vis M3x25 sur la charnière droite. Ne la serrez pas complètement.
- 📌 (i) The springs in the photo are quite tight. The photos are illustrative, do not tighten the screw as much.
- 🟡 Ouvrez lentement le capot supérieur complètement.
- 🟠 Assurez-vous que le ressort puisse se rétracter et se détendre lors de l'ouverture du capot. Cela maintiendra le capot supérieur ouvert.
- 📌 (i) Si le capot supérieur ne reste pas ouvert, vérifiez le serrage des deux vis M3x25 dans les charnières et assurez-vous que le ressort est en place.

ÉTAPE 86 Outil de buse de l'INDX : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- Vis M3x4 (2x) *qui a été retirée plus tôt*



The M3x4 screws were removed from the top front panel. Note that these two screws are black on some printer versions.

- Rivets en nylon (2x) *qui se trouvent dans le sachet de visserie 1/2*

- Vis M3x4rT (2x) *qui ont été retirées plus tôt*

- Outil buse de l'INDX (8x) *qui se trouve dans la boîte de l'outil buse de l'INDX*



Attention : Évitez de toucher ou d'endommager la zone de mesure rectangulaire sur l'outil buse de l'INDX. Les empreintes digitales, la graisse ou tout autre dommage peuvent affecter les relevés de température et entraîner des problèmes d'impression.

ÉTAPE 87 Fixation du dock d'outil



- Retirez les deux vis M3x4rT qui maintiennent le panneau LED en place. Mettez les deux vis de côté ; nous en aurons besoin à l'étape suivante.



Soutenez le panneau LED avec votre main lors du retrait des vis, afin qu'il ne tombe pas. Ne touchez pas les LED et les résistances de la bande LED !



Inclinez délicatement le panneau LED sur le côté gauche de l'imprimante.



Veillez à ne pas endommager le câble LED ni à tirer trop fort dessus pendant ces étapes.



Monter le dock d'outil assemblé.



Le **côté gauche** du dock des outils doit être placée **sous** le profilé supérieur.



Le **côté droit** du dock des outils doit être placé **au-dessus du** profilé supérieur.

ÉTAPE 88 Fixer le dock d'outil



- Fixez le dock d'outil aux profilés supérieurs avec une vis M3x4 de chaque côté.
- Fixez le dock d'outil à l'avant de l'imprimante à l'aide de deux vis M3x4rT (dans les trous supérieurs).
- Utilisez les deux vis M3x4rT que vous avez retirées à l'étape précédente pour fixer la partie inférieure du dock des outils.

ÉTAPE 89 Fixation du panneau LED



- Montez le panneau LED sur la face intérieure du dock d'outil. Ne touchez pas aux LED et aux résistances de la bande LED !
- ⓘ Le câble LED doit atteindre la nouvelle position du panneau LED. Si le câble est trop court, tirez dessus **doucement et lentement** pour lui donner la bonne longueur.
- Utilisez deux rivets en nylon pour fixer le panneau LED en place.
- Fermez le capot supérieur.

ÉTAPE 90 Facultatif : Installation de la caméra Buddy3D : Installation de la caméra Buddy3D



- i** Cette étape n'est nécessaire que si vous possédez une caméra Buddy3D.
- Le moment est venu de monter la caméra dans le coin avant gauche de l'imprimante.
- Utilisez le guide d'installation dédié : Installation de la caméra Buddy3D pour la CORE One
- i** Le guide montre l'installation sur la CORE One, mais la procédure est la même. La caméra se fixe magnétiquement aux profils supérieurs de l'imprimante.

ÉTAPE 91 Connexion des outils de buse de l'INDX (positions 1-4)



- Insérez les tubes PTFE par les ouvertures situées à l'arrière du capot, **en conservant le bon ordre.**
- Insérez le tube PTFE de la position 1 dans la première ouverture à partir de la droite.
- Répétez le même processus pour les positions restantes. **Veillez toujours à ce que chaque tube PTFE soit acheminé par l'ouverture correspondante** dans le capot.
- Ouvrez le capot supérieur.
- De l'intérieur, insérez complètement le **tube PTFE à partir de la première ouverture** dans l'outil buse de l'INDX à la **position 1.**
- i** Essayez de tirer délicatement le tube hors du collet pour vérifier qu'il est bien verrouillé.
- Répétez la même procédure pour tous les outils en positions 1-4.

ÉTAPE 92 Stationnement des outils (position 1-4)



- Placez l'Outil buse de l'INDX **sur le premier tube PTFE** sur le dock d'outil de la **position 1** et alignez les broches magnétiques de l'outil avec les ouvertures du dock d'outil.
- Enclenchez l'Outil buse de l'INDX dans le dock d'outil de la **position 1**.
 ⚠ Assurez-vous que les deux goupilles s'enclenchent complètement et que l'outil est parfaitement aligné.
- Répétez la même procédure pour les outils restants jusqu'à la position 4.
- 📌 Vérifiez bien que les **plaques de stationnement des buses** sont à la **bonne position** pour sceller l'Outil buse de l'INDX.
- 📄 Si vous avez la **version à 4 outils**, passez à cette étape : **Vérification des tubes**

ÉTAPE 93 Connexion des outils de buse de l'INDX (positions 5-8)



- Fermez le capot supérieur. Insérez les tubes PTFE par les ouvertures situées à l'arrière du capot, **en conservant le bon ordre**.
- Insérez le tube PTFE de la **position 8** dans la **première ouverture à partir de la gauche**.
- Répétez le même processus pour les positions restantes. **Veillez toujours à ce que chaque tube PTFE soit acheminé par l'ouverture correspondante** dans le capot.
- Ouvrez le capot supérieur.
- Insérez le **tube PTFE à partir de l'ouverture la plus à droite** dans l'Outil buse de l'INDX à la **position 8**.
- 📄 Essayez de tirer doucement sur le tube pour vérifier qu'il est bien verrouillé dans le collet.
- Répétez la même procédure pour tous les outils en positions 8-5.

ÉTAPE 94 Stationnement des outils (position 5-8)



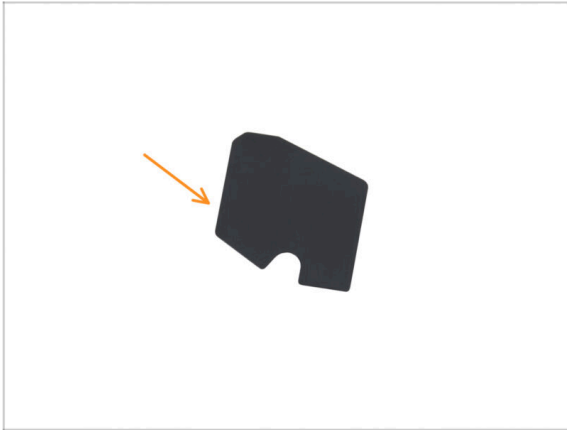
- Placez l'Outil buse de l'INDX **sur le dernier tube PTFE** sur le dock d'outil de la **position 8** et alignez les broches magnétiques de l'outil avec les ouvertures du dock d'outil.
- Enclenchez l'Outil buse de l'INDX dans le dock d'outil de la **position 8**.
 - ⚠ Assurez-vous que les deux goupilles s'enclenchent complètement et que l'outil est parfaitement aligné.
- Répétez la même procédure pour les outils restants jusqu'à la position 5.
- i Vérifiez bien que les **plaques de stationnement des buses** sont à la bonne position pour sceller l'Outil buse de l'INDX.

ÉTAPE 95 Vérification des tubes



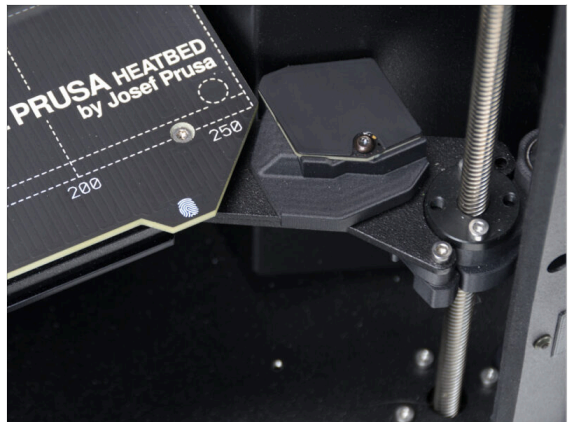
- i La version à 8 têtes d'outil est illustrée.
- ⚠ Vérifiez que les tubes PTFE ne sont pas inversés et que chaque tube est correctement acheminé vers la position d'outil correspondante.
- Vous pouvez maintenant fermer le capot et le verrouiller en faisant pivoter les verrous de 90°.
 - i Ceci est facultatif à ce stade, car le capot devra être rouvert ultérieurement lors de la calibration.
- Retirez la boîte en carton vide de l'imprimante, car elle ne sera plus nécessaire.

ÉTAPE 96 Capot du capteur de décalage : préparation des pièces : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Autocollant du capteur de décalage (1x) qui se trouve dans le sachet de ventilateur du dock d'outil
- ❗ La couleur de l'autocollant du capteur de décalage peut varier, mais cela n'affecte pas son fonctionnement.

ÉTAPE 97 Capotage du capteur de décalage



- Décollez la couche protectrice de l'autocollant du capteur de décalage et placez délicatement l'autocollant sur le capteur de décalage.
- Assurez-vous que l'autocollant recouvre entièrement le capteur.

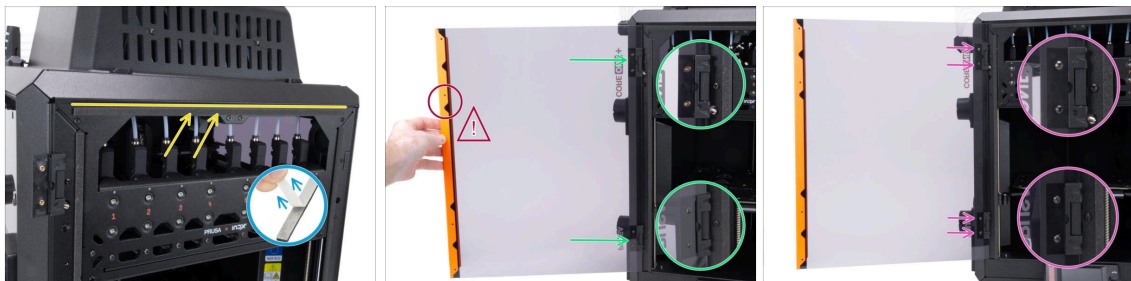
ÉTAPE 98 Panneau de la porte : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- Assemblage du panneau de porte (1x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Vis M3x5rT (4x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Joint d'étanchéité supérieur de la porte (1x) *qui se trouve dans le sachet du Joint d'étanchéité supérieur de la porte*

ÉTAPE 99 Montage du panneau de la porte



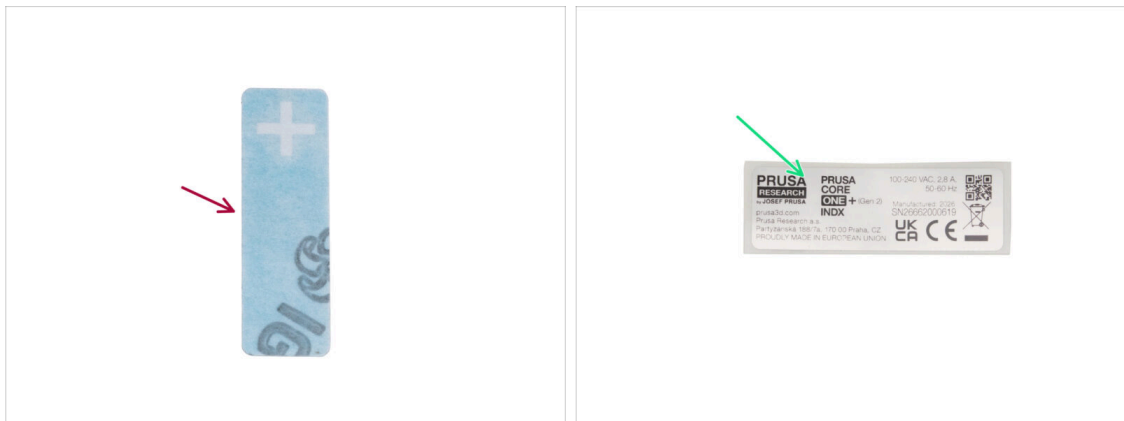
- Décollez la couche de support inférieure du joint pour exposer la surface adhésive.
- Alignez le joint sur le profilé avant avec la face adhésive tournée vers la surface, puis appuyez dessus pour le faire adhérer.



Si vous avez rencontré des problèmes avec l'axe qui se tombe de la charnière, assemblez la charnière maintenant, avant de monter le panneau de porte.

- Insérez complètement le panneau de la porte dans les charnières.
- ⚠ Assurez-vous que le panneau de la porte est correctement orienté, avec la poignée tournée vers l'extérieur. Utilisez les découpes en forme de V sur le côté intérieur de la poignée de porte comme guide.
- Insérez deux vis M3x5rT dans chaque charnière de la porte pour fixer le panneau de la porte.
- Serrez les vis avec précaution pour éviter de trop serrer ou d'endommager le panneau de la porte.

ÉTAPE 100 Pose des autocollants : Préparation des pièces : Préparation des pièces



■ Pour l'étape suivante, préparez :

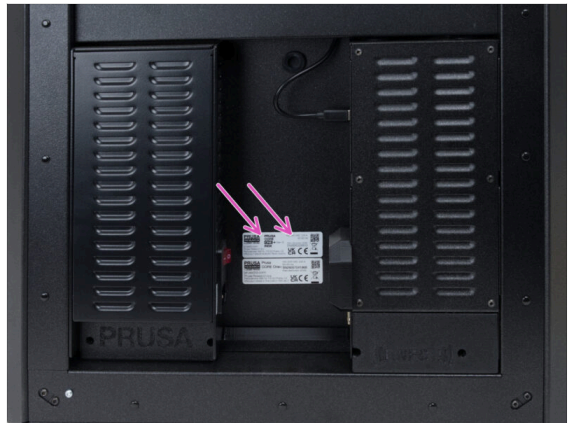
- Autocollant CORE One+ (1x) qui se trouve dans le sachet d'autocollants de la mise à niveau INDX
- Étiquette SN de l'INDX (1x) qui se trouve dans le sachet d'autocollants de la mise à niveau INDX
- ① Si vous installez la mise à niveau GEN 2 pour le CORE One+ en même temps que la conversion INDX, notez que l'autocollant "+" est orange et non blanc.

ÉTAPE 101 Pose de l'autocollant de la mise à niveau



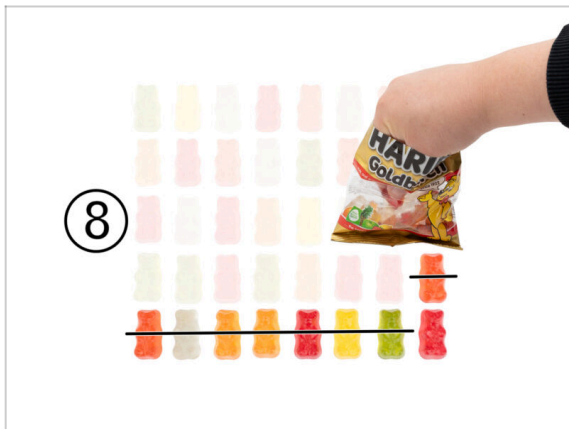
- Retirez l'autocollant de la base bleue.
- Sur le panneau de porte, alignez l'autocollant avec le **ONE** et appliquez une pression douce mais ferme sur l'autocollant.
- Décollez délicatement la couche transparente et assurez-vous que le + ne se décolle pas.

ÉTAPE 102 Pose de l'autocollant de SN



- ◆ Décollez l'autocollant SN du Prusa INDX de la base.
- ◆ Placez-le à l'arrière de l'imprimante, au-dessus de l'autocollant de SN actuel de la CORE One/+.

ÉTAPE 103 C'est l'heure des Haribo !



- ◆ Vous y êtes presque. Faites une pause et préparez-vous pour le chapitre final.
- ◆ Mangez huit ours en gomme.
- ① Il ne vous reste plus qu'un seul ours en gomme. Peut-être plus, selon le remplissage fait en usine. Mais nous avons une autre récompense à venir, alors gardez le reste de côté !

ÉTAPE 104 C'est tout



- ◆ **Toutes nos félicitations !** Vous avez mis à niveau avec succès votre imprimante vers l'édition Prusa INDX !
- ① Ensuite, il vous suffit d'exécuter le selftest et la calibration de base.
- ◆ **Passez au chapitre suivant.**

6. Contrôle avant lancement



ÉTAPE 1 Installation du support de bobine : Préparation des pièces : Préparation des pièces



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version 8 outils de l'imprimante. Pour la version à 4 outils, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

■ Pour l'étape suivante, préparez :

- ◆ Support de bobine télescopique (8x) *qui se trouve dans les sachets de l'ensemble du support de bobine télescopique*
- ◆ Joint torique (8x) *qui se trouve dans les sachets de l'ensemble du support de bobine télescopique*

ÉTAPE 2 Verrouillage des supports de bobine

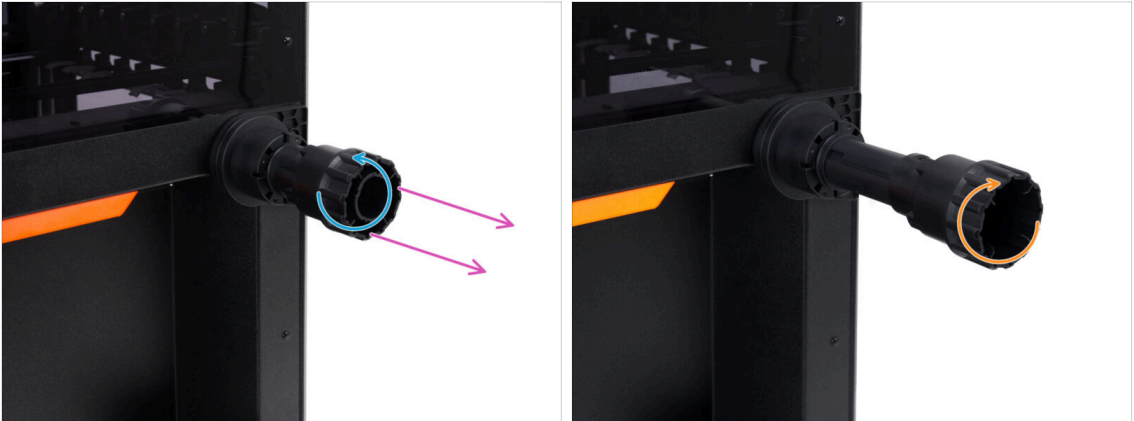


- ◆ Placez le joint torique sur le support de bobine télescopique.
- ◆ Assurez-vous que le joint torique est correctement positionné.
- ◆ Insérez le support de bobine télescopique dans le dock du Puck-universal.
- ◆ Verrouillez le support de bobine télescopique en le tournant dans le **sens horaire**.



Répétez la même procédure pour les supports de bobine restants.

ÉTAPE 3 Supports de bobine télescopiques



- Pour déployer le support de bobine télescopique, tournez-le doucement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à entendre le clic du mécanisme de verrouillage.
- N'utilisez pas une force excessive pour déverrouiller le support de bobine, au risque de le désengager du support de puck !
- Tirez sur le support de bobine pour l'étendre.
- Verrouillez le support de bobine allongé en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le verrou s'enclenche.

ÉTAPE 4 Fixation de la plaque d'impression

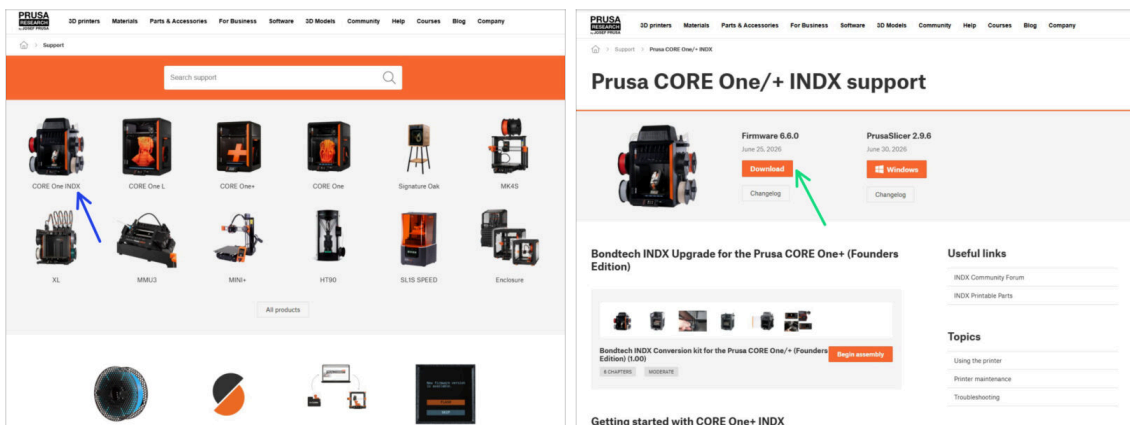


⚠ **Assurez-vous qu'il n'y a rien sur le plateau chauffant.** Le plateau chauffant doit être propre. Toute saleté peut endommager la surface du plateau chauffant et de la plaque d'impression.

📌 **Fixez la plaque en alignant d'abord la découpe arrière avec les plots de verrouillage situés à l'arrière du plateau chauffant.** Tenez la plaque par les deux coins avant et posez-la lentement sur le plateau chauffant - **attention à vos doigts !**

- 📌 Gardez la plaque d'impression propre pour des performances optimales.
- 📌 La cause n°1 du détachement des impressions de la surface d'impression est une plaque d'impression grasse. Utilisez de l'IPA (alcool isopropylique) pour la dégraisser si vous avez déjà touché sa surface.

ÉTAPE 5 Mise à jour du firmware



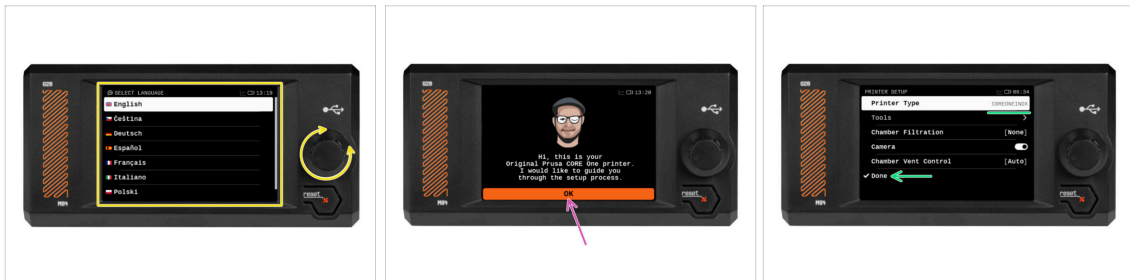
- 📌 Visitez la page help.prusa3d.com.
- 📌 Accédez à la page Prusa CORE One/+ INDX.
- 📌 Téléchargez la dernière version du firmware.
- 📌 Enregistrez le fichier du firmware (.bbf) sur la clé USB fournie.

ÉTAPE 6 Allumage de l'imprimante



- ✿ Insérez la clé USB incluse dans votre kit dans votre imprimante.
- ✿ Connectez le câble d'alimentation et branchez l'imprimante sur une prise murale.
- ✿ Allumez l'imprimante à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière.
- ❗ L'imprimante détectera maintenant si un nouveau fichier de firmware est disponible sur la clé USB.
- ✿ Si l'écran "Nouveau firmware disponible" apparaît, appuyez sur **FLASHER** en appuyant sur le bouton rotatif pour mettre à niveau vers le dernier firmware.

ÉTAPE 7 Configuration de l'imprimante : Introduction



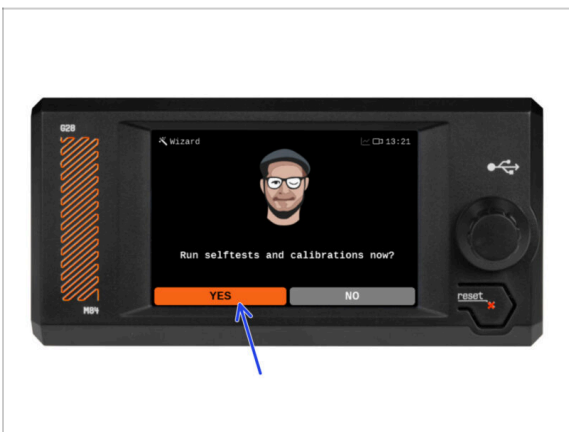
- ✿ L'imprimante affiche à l'écran une invite pour sélectionner votre langue. Utilisez le bouton de commande ou l'écran tactile pour définir votre préférence.
- ✿ Après avoir sélectionné votre langue, l'imprimante affichera l'écran de bienvenue. Cliquez sur **OK** pour continuer le processus de configuration.
- ✿ L'écran suivant vous invitera à sélectionner votre modèle d'imprimante COREONEINDX. Cliquez sur **Terminé** pour continuer.

ÉTAPE 8 Configuration de l'imprimante : Configuration du réseau



- ◆ L'écran de configuration du réseau vous demandera de vous connecter à un réseau Wi-Fi à l'aide de notre application mobile officielle Prusa.
 - i Apprenez-en plus sur prusa.io/app.
- ◆ Si vous sélectionnez **Non**, l'imprimante affichera d'autres moyens de se connecter au Wi-Fi. Cette étape est facultative et peut être déroulée ultérieurement.
 - i Vous pouvez ignorer cet écran et configurer la connexion réseau ultérieurement.

ÉTAPE 9 Assistant : Introduction



- i L'imprimante vous demandera d'exécuter des selftests et des calibrations pour tous les composants importants. L'ensemble du processus prend quelques minutes, certaines parties nécessitant une interaction directe de l'utilisateur.
- ◆ Cliquez sur **OUI** pour commencer le selftest et suivez les instructions à l'écran.
- ⚠ Pendant le selftest, **maintenez la porte fermée** temps que vous n'êtes pas invité à l'ouvrir. L'ouverture de la porte interrompra le processus.
- ◆ Il y a des pièces **CHAUDES** et mobiles à l'intérieur pendant le selftest.
- i Certains tests automatiques qui ne nécessitent pas d'intervention directe de l'utilisateur ne sont pas mentionnés dans ce guide.

ÉTAPE 10 Assistant : Calibration du capteur de porte : Calibration du capteur de porte

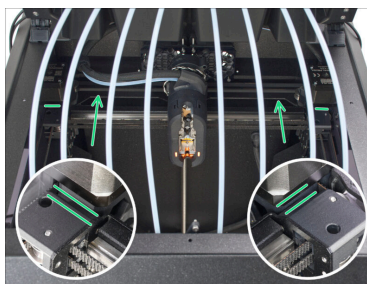


i Cette étape peut être ignorée.. Le capteur de porte est calibré uniquement lors de l'assemblage et dispose d'une section de calibration dédiée à la fin de son propre guide.

Appuyez sur le bouton **Sauter** pour passer à la calibration suivante.

Suivez les instructions à l'écran. L'imprimante va maintenant exécuter le test automatique des axes X et Y, ainsi que la calibration de l'alignement en Z.

ÉTAPE 11 Assistant : Tension des courroies



L'imprimante vous invitera maintenant à régler les courroies. Suivez les instructions à l'écran.

Ouvrez le capot supérieur et déplacez manuellement la tête d'outil de l'INDX **vers l'arrière autant que possible** et vérifiez qu'il n'y a **aucun espace entre les butées** à gauche et à droite.

ATTENTION : Une procédure incorrecte peut endommager les pièces en plastique ou bloquer les vis. Avant de régler la tension de la courroie, veuillez lire l'article dédié :

Réglage de la tension de la courroie (CORE One)

Les courroies sont réglées à l'aide du mécanisme de tension situé de chaque côté pour chaque courroie :

La **vis de gauche** permet de régler la **courroie supérieure**.

La **vis de droite** permet de régler la **courroie inférieure**.

Une fois les courroies parfaitement réglées, appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 12 Assistant : Calibration des docks I.



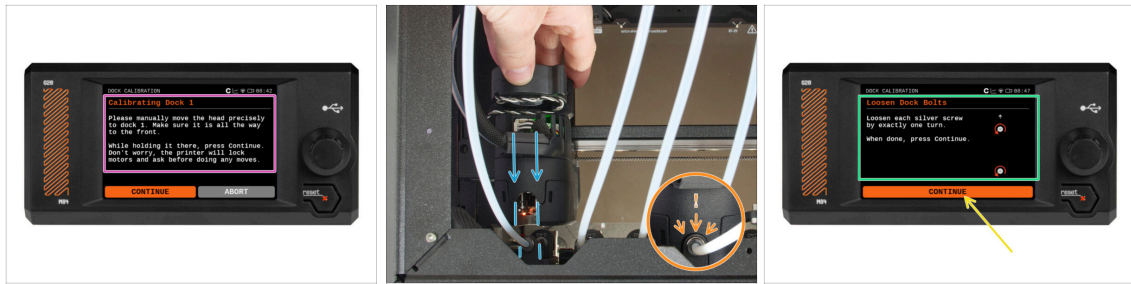
- Une fois la calibration automatique de prise d'origine terminée, calibrez les docks. Appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.
- L'imprimante vous demandera de saisir le nombre de docks de votre imprimante.
 - Cela veut dire combien de docks d'outil sont installés sur le profilé avant (supports de buse). Il s'agit généralement de 4 ou 8.
- Sur l'écran suivant, assurez-vous que toutes les positions de dock sont **définies à** et non à .
- Une fois que toutes les docks sont prêts à être calibrés, faites défiler vers le bas et appuyez sur **Continuer**.

ÉTAPE 13 Assistant : Calibration des docks II.



- L'écran vous invitera maintenant à serrer les vis argentées fixant chaque dock au profilé avant.
 - Utilisez une clé/un tournevis Torx T10 pour serrer les vis argentées **de toutes les positions**.
 - **Ne les serrez pas trop fort**, car elles seront desserrées à nouveau plus tard.
 - Cliquez sur **Continuer**.
- ❗ Assurez-vous de **suivre les instructions à l'écran à l'étape suivante**. L'imprimante vous indiquera quand vous pourrez la toucher en toute sécurité et calibrer les docks.

ÉTAPE 14 Assistant : Calibration des docks III.



Gardez le capot supérieur ouvert.

- Vous êtes maintenant invité à déplacer manuellement la tête sur le dock.
- Par le haut, faites glisser délicatement la tête d'outil de l'INDX sur le dock de l'outil de la **position 1** à la main.
 - Surveillez l'alignement vu du dessus pour vous assurer que **la tête s'emboîte parfaitement sur la hotend..**
 - Une fois correctement emboîtée, vous entendrez un clic indiquant la bonne position.
- Appuyez sur **Continuer** et répétez le même processus pour les docks restants, **en suivant les instructions à l'écran.**
- Une fois tous les docks alignés, desserrez d'un tour complet les vis argentées qui fixent chaque position de dock.

ÉTAPE 15 Assistant : Test du capteur de force



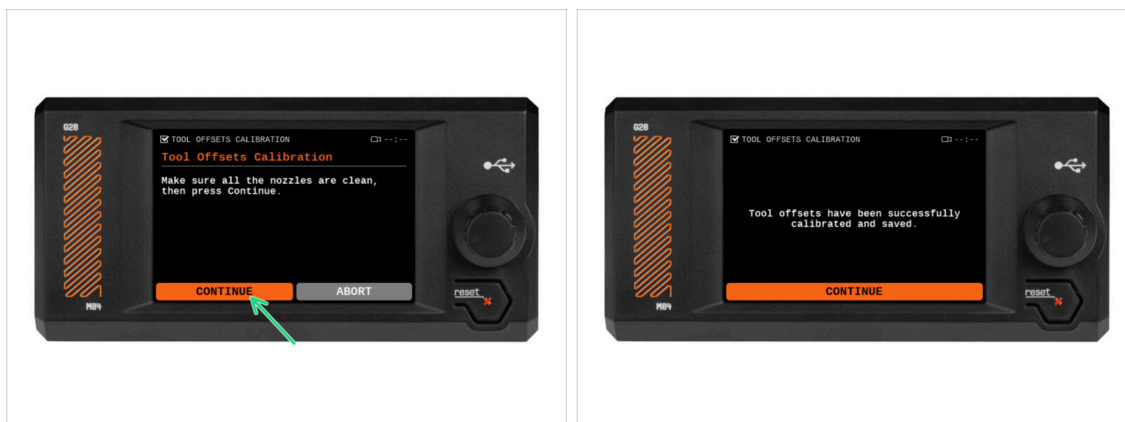
- ◆ L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Au cours de cette procédure, les **pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées**, pour que vous puissiez les toucher. Appuyez sur **Continuer**.
- ❗ La calibration du capteur de force nécessite que la porte soit ouverte, car vous devez interagir directement à l'intérieur de l'imprimante.
- ⬛ Ne touchez pas encore la buse, attendez que le message **Appuyez sur la buse MAINTENANT** vous y invite.
- ◆ Appuyez sur la buse par le bas. Si le capteur de force ne détecte pas le contact, vous serez invité à répéter l'étape. Sinon vous verrez **Test du capteur de force passé OK** quand il réussit.
- ◆ Pour permettre à l'imprimante de continuer avec l'Assistant, **fermez la porte**.
- 🔒 Après ce test, l'imprimante effectuera le test automatique de l'axe Z.

ÉTAPE 16 Assistant : Test des ventilateurs



- ⬛ L'imprimante testera tous les ventilateurs au cours de ce processus. Attention, cela peut être assez bruyant pendant un certain temps !

ÉTAPE 17 Assistant : Calibration du décalage des outils : Calibration du décalage des outils



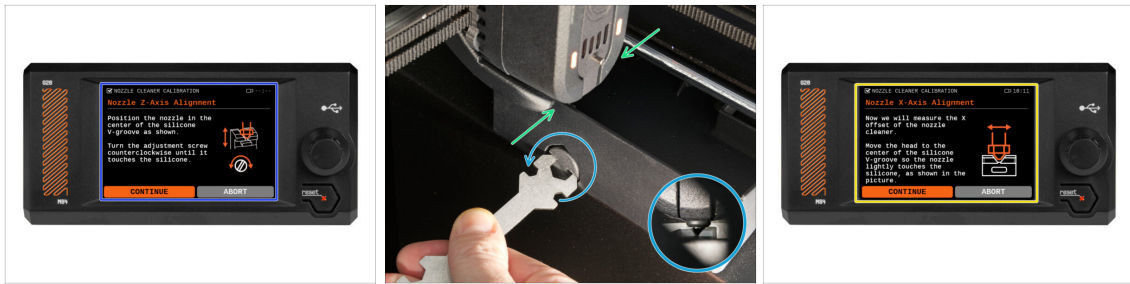
- Sélectionnez **Continuer**, et l'imprimante procédera au test des décalages pour chaque tête d'outil.

ÉTAPE 18 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse



- Dans les étapes suivantes, vous calibrez la buse à l'aide du bac de récupération de l'essuie-buse.
- 📌 **Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration.** Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.
- Une fois que vous appuyez sur **Continuer**, la tête d'outil se rapprochera d'elle-même du bloc d'amorçage du nettoyeur de buse.
- Dans le dock de l'outil, à la **position 8**, il y a une **ouverture** par laquelle vous pouvez observer directement l'alignement de la buse sur le bloc d'amorçage en silicone.
- 📌 Si vous regardez attentivement à travers l'ouverture, vous verrez les découpes en forme de V dans la base de l'essuie-buse et le bloc d'amorçage en silicone.
- Déplacez manuellement la tête au-dessus du bac situé sur le côté droit de l'imprimante. Positionnez-la au milieu du bloc d'amorçage comme indiqué à l'écran.
- Par l'ouverture, observez et alignez la tête avec la découpe en forme de V du bloc d'amorçage avant, comme indiqué à l'écran.

ÉTAPE 19 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur les axes Z/X



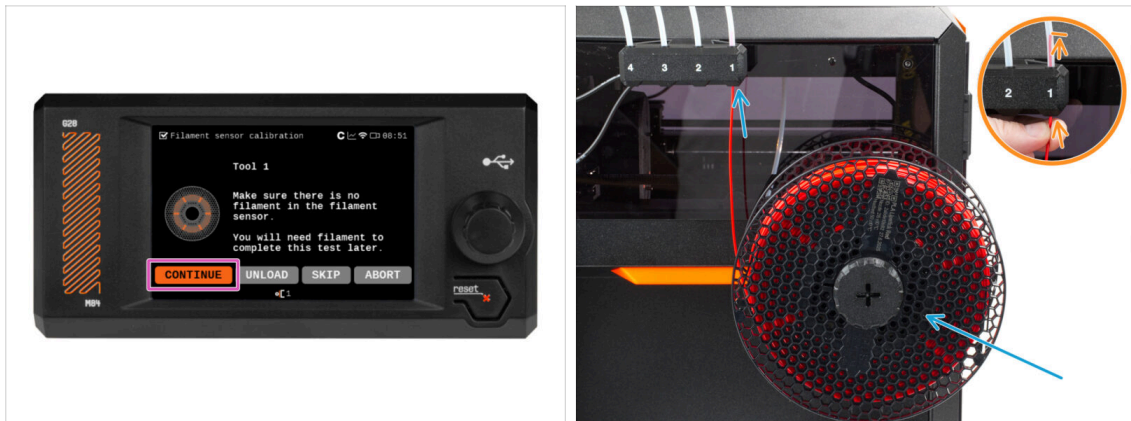
- L'imprimante vous invitera maintenant à aligner le nettoyeur de buse.
- Ajustez manuellement la position de la tête afin que la buse soit placée dans la **découpe en forme de V dans le bloc d'amorçage en silicone**. Observez l'alignement à travers l'ouverture avant du dock de l'outil.
- 📌 Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.
- L'imprimante va **verrouiller les moteurs** et vous avertir de **retirer vos mains de l'imprimante** avant de procéder à la calibration.
- Utilisez la clé universelle pour **régler précisément** le Wiper-adjuster jusqu'à la buse **remplit entièrement la découpe en forme de V**, touchant les deux côtés inclinés et le fond. Vérifiez l'alignement à travers l'ouverture.
- ① Le Wiper-adjuster permet d'ajuster la position du bac vers le haut ou vers le bas.
- Une fois la position correctement définie (voir les détails de référence), sélectionnez **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 20 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur l'axe Y



- L'écran de l'imprimante vous invite maintenant à aligner la buse sur l'axe Y.
- Déplacez manuellement la tête d'outil de l'INDX dans l'encoche en forme de V située sur le côté gauche du bac de nettoyage de buse et **alignez-la précisément**. La buse ne doit pas toucher les parois.
- 📌 Only use the 0.4 mm nozzle for this calibration. Other nozzle sizes have different tip shapes and are not suitable.
- La bonne découpe est marquée d'un "Y".
 - Observez à travers la porte ouverte.
- L'imprimante va **verrouiller les moteurs** et vous avertir de **retirer vos mains de l'imprimante** avant de procéder à la calibration.
- Une fois l'alignement parfait, appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 21 Assistant : Calibration des capteurs de filament



- ✿ Lors de chaque calibration du capteur de filament de l'outil, vous aurez besoin d'un petit morceau de filament. Préparez le filament et sélectionnez **Continuer**.
- ❗ Il ne devrait pas y avoir **de filament** à l'intérieur de l'extrudeur avant le début du processus de calibration.
- ⬛ 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.
- ⬢ Placez la bobine de filament sur le support de bobine et, **lorsque cela vous est demandé**, guidez le filament dans le capteur de filament de la **position 1**.
 - ⬢ Insérez le filament **uniquement à travers le capteur de filament** ; il n'est pas nécessaire de le faire passer sur toute la longueur du tube PTFE.
- ⬛ Une fois la calibration terminée, appuyez sur **Continuer** pour calibrer la position suivante.
- 📌 Une fois toutes les positions calibrées, passez aux calibrations automatiques du pas à pas en phase et de l'input shaper.

ÉTAPE 22 Assistant terminé



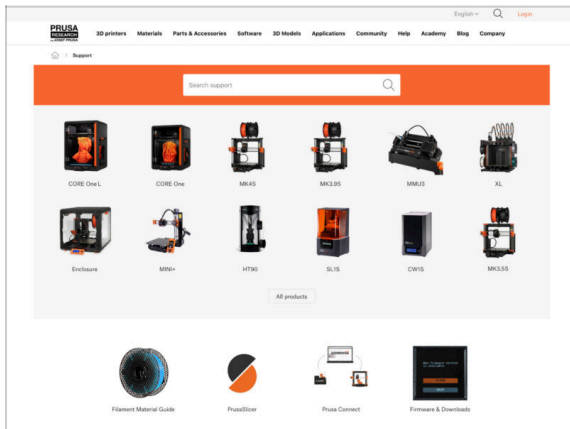
- ⬛ Félicitations ! L'Assistant est terminé. Testons maintenant quelques impressions.

ÉTAPE 23 C'est l'heure des Haribo !



- ◆ Tous vos efforts ont porté leurs fruits, et il est temps de recevoir la récompense finale. Finissez tous les ours en gomme maintenant.

ÉTAPE 24 Base de connaissances Prusa



- ◆ Allez sur la page produit de la **CORE One/+ INDX** à l'adresse prusa.io/coreone-indx et accédez à la section **Premiers pas** pour des informations et des ressources supplémentaires.
- ◆ Vous trouverez également plus d'informations à l'adresse suivante : help.prusa3d.com :
 - 📌 Trouvez les logiciels à télécharger, les manuels d'utilisation et les guides de montage détaillés.
 - 📌 Accédez à des conseils de dépannage et à des solutions aux questions fréquentes.
 - 📌 Tutoriels et articles pour vous aider à tirer le meilleur parti de votre imprimante.
- ❗ Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 25 Donnez-nous votre retour



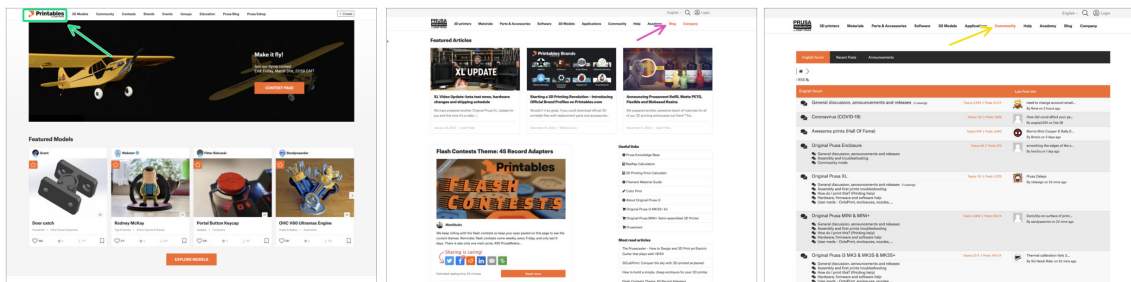
➤ Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.

❗ Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.

➤ **Partagez votre retour ici.**

➤ Merci de nous aider à améliorer encore nos manuels !

ÉTAPE 26 Rejoignez Printables !



➤ N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur [Printables.com](https://www.printables.com)

➤ À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.

➤ Si vous avez besoin d'aide pour la construction, consultez notre forum et sa grande communauté :-)

❗ Tous les services Prusa partagent un compte utilisateur.

Notes:

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire width, providing a template for handwriting practice or general note-taking. The margins are consistent on all sides.