Indice

1. Introduzione 7
Passo 1 - Come navigare nel manuale 8
Passo 2 - Visualizza immagini ad alta risoluzione 8
Passo 3 - Prima di iniziare 9
Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi 10
Passo 5 - Guida alle etichette 11
Passo 6 - Busta di componenti di scorta 11
Passo 7 - Parti stampate - versione 12
Passo 8 - Siamo qui per te! 13
Passo 9 - Pro tip: inserire i dadi 14
Passo 10 - Protezione dell'Elettronica (ESD) 15
Passo 11 - Aggiornamento opzionale a CORE One+ Gen 2 16
Passo 12 - Rimozione della MMU 16
Passo 13 - Datti una ricompensa 17
Passo 14 - Prepara la scrivania 18
2. Preparazione e smontaggio della stampante 19
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 20
Passo 2 - Importante: Aggiorna il firmware 21
Passo 3 - Spostare l'asse Z 21
Passo 4 - Scaricare il filamento 22
Passo 5 - Spegnimento e protezione della stampante 22
Passo 6 - Scollega la fotocamera Buddy3D 23
Passo 7 - Non gettare via le parti rimosse 23
Passo 8 - Rimozione dei rivetti in nylon superiori 24
Passo 9 - Rimuovere il pannello superiore 24
Passo 10 - Rimuovere il profilo superiore 25
Passo 11 - Rimuovere lo sportello 25
Passo 12 - Accesso all'elettronica 26
Passo 13 - Come accedere alla Buddy Board 26
Passo 14 - Scollegamento dei cavi I. 27
Passo 15 - Scollegamento dei cavi II. 27
Passo 16 - Rimuovere i cavi 28
Passo 17 - Inserire i cavi 28
Passo 18 - Come far passare i cavi del piano riscaldato 29
Passo 19 - Sganciare il cavo principale 29
Passo 20 - Rimuovere la copertura della LoveBoard 30
Passo 21 - Scollegare i cavi Nextruder - sinistra 30
Passo 22 - Scollegare i cavi Nextruder - superiore 31
Passo 23 - Scollegare i cavi Nextruder - destra 31
Passo 24 - Scollegare il tubo in PTFE 32
Passo 25 - Rimozione del raccordo Nextruder 32
Passo 26 - Rimozione del Nextruder 33
Passo 27 - Rimuovere la ventola di stampa 33
Passo 28 - Rimuovere la LoveBoard 34
Passo 29 - Rimuovere il convogliatore ventola 34
Passo 30 - Rimozione della maniglia laterale 35
Passo 31 - Rimuovere il sensore di filamento laterale 35
Passo 32 - Rimozione del porta bobina 36
Passo 33 - Riepilogo parti I. 36
Passo 34 - Riepilogo parti II. 37

Passo 35 - È l'ora delle Haribo! 37
Passo 36 - Fase finale 38
3. Aggiornamento dell'asse Z 39
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 40
Passo 2 - Opzionale: installazione del cavo USB-C della fotocamera Buddy3D 40
Passo 3 - Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato 41
Passo 4 - Sbloccare il piano riscaldato 41
Passo 5 - Rimuovere il piano riscaldato 42
Passo 6 - Spessori piano riscaldato: preparazione componenti 42
Passo 7 - Inserimento del distanziatore - sinistra 43
Passo 8 - Fissare il distanziatore del piano - sinistra 43
Passo 9 - Inserimento del distanziatore - destra 44
Passo 10 - Fissare il distanziatore del piano - destra 44
Passo 11 - Rimozione del distanziatore posteriore del piano 45
Passo 12 - Montaggio della parte INDX-bed-spacer-rear 45
Passo 13 - Montaggio del INDX-bed-spacer-rear 46
Passo 14 - Sensore offset: preparazione dei componenti 46
Passo 15 - Montaggio del sensore offset INDX 47
Passo 16 - Collegamento del cavo del sensore di offset 47
Passo 17 - Fissaggio del gruppo sensore di offset 48
Passo 18 - Posizionamento del cavo del sensore offset 48
Passo 19 - Fissaggio del cavo del sensore di offset 49
Passo 20 - Rimuovere la copertura Bed-cable-cover-bottom. 49
Passo 21 - Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti 50
Passo 22 - Assemblare la copertura Bed-cable-cover-bottom 50
Passo 23 - Fissaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti 51
Passo 24 - Inserimento del piano riscaldato 51
Passo 25 - Fissare il piano riscaldato 52
Passo 26 - Avvolgere i cavi del piano riscaldato 53
Passo 27 - Coprire i cavi del piano riscaldato 53
Passo 28 - Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato I. 54
Passo 29 - Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato II. 54
Passo 30 - Fissare la guaina in tessuto 55
Passo 31 - Rimuovere il finecorsa Bed-stop-rear 55
Passo 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: preparazione dei componenti 56
Passo 33 - Montaggio del finecorsa del piano Bed-stop-rear 56
Passo 34 - Installazione del nuovo finecorsa Bed-stop-rear 57
Passo 35 - Assicurare il Bed-stop-rear 57
Passo 36 - Collegamento dei cavi del LED RGB e del sensore di offset 58
Passo 37 - Collegamento dei cavi del piano riscaldato 58
Passo 38 - È l'ora delle Haribo 59
Passo 39 - Completato 59
4. Sensore filamento laterale & Testina INDX 60
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 61
Passo 2 - Allentare le cinghie 62
Passo 3 - Rilascio delle cinghie 63
Passo 4 - Strumento di allineamento del gantry: preparazione dei componenti 63
Passo 5 - Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - destra 64
Passo 6 - Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - sinistra 64
Passo 7 - Allineamento della guida lineare 65

Passo 8 - Rimozione dello strumento di allineamento del Gantry 65
Passo 9 - Montaggio della testina: preparazione dei componenti 66
Passo 10 - Fissare le cinghie 66
Passo 11 - Montare la piastra Head-mounting-plate 67
Passo 12 - Lubrificare la vite del tendicinghia 67
Passo 13 - Regolazione delle cinghie 68
Passo 14 - Gruppo Testina INDX: Preparazione dei componenti 68
Passo 15 - Montaggio della copertura anteriore del cavo della testina 69
Passo 16 - Testina INDX: preparazione dei componenti 69
Passo 17 - Montare la Testina INDX 70
Passo 18 - Fan shroud: preparazione dei componenti 70
Passo 19 - Montaggio del convogliatore della ventola 71
Passo 20 - Inserimento del dado 71
Passo 21 - Ventola di stampa: preparazione dei componenti 72
Passo 22 - Installazione della ventola di stampa 72
Passo 23 - Connettere la ventola di stampa 73
Passo 24 - Cavo testina INDX: preparazione dei componenti I. 73
Passo 25 - Cavo testina INDX: preparazione dei componenti II. 74
Passo 26 - Posizionamento del cavo della testina 74
Passo 27 - Inserimento del filo di nylon 75
Passo 28 - Collegamento del cavo della testina 76
Passo 29 - Collegare il cavo della testina 77
Passo 30 - Fissaggio della clip del braccio oscillante 78
Passo 31 - Fissaggio del cavo della testina 78
Passo 32 - Installazione della fascetta per il cavo della Testina 79
Passo 33 - Collegamento del cavo della testina: preparazione delle parti 79
Passo 34 - Inserimento delle fascette 80
Passo 35 - Collegamento del cavo della testina 80
Passo 36 - Fissare i cavi 81
Passo 37 - Ora delle Haribo! 81
Passo 38 - Supporti PTFE INDX: preparazione dei componenti 82
Passo 39 - Installazione del supporto PTFE-holder-left 82
Passo 40 - Installazione del supporto PTFE-holder-right 83
Passo 41 - Sensori di filamento laterali: preparazione dei componenti 83
Passo 42 - Inserimento delle guaine 84
Passo 43 - Inserimento dei colletti 84
Passo 44 - Installare i magneti 85
Passo 45 - Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti I 85
Passo 46 - Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti II 86
Passo 47 - Inserimento delle sfere d'acciaio 86
Passo 48 - Fissare i magneti 87
Passo 49 - Assemblare la parte FS-top sinistro 87
Passo 50 - Copertura del FS - sinistra 88
Passo 51 - Assemblare la parte FS-top destro 88
Passo 52 - Coprire il FS - destra 89
Passo 53 - Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti 89
Passo 54 - Preparazione del FS - sinistra 90
Passo 55 - Montare il FS - sinistra 90
Passo 56 - Collegare il tubo in PTFE - sinistra 91
Passo 57 - Misurazione del PTFE: preparazione dei componenti 92
Passo 58 - Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra 93
Passo 59 - Informazioni sulle misure 93
Passo 60 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 1,2) 94
Passo 61 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 3,4) 95
Passo 62 - Tubi in PTFE - lato destro: preparazione dei componenti 95

Passo 63 - Preparazione del FS - destra 96
Passo 64 - Montaggio del FS - destra 96
Passo 65 - Collegamento del tubo in PTFE - destra 97
Passo 66 - Montaggio dei tubi in PTFE - destra 97
Passo 67 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 7,8) 98
Passo 68 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 5,6) 98
Passo 69 - Collegamento del cavo del sensore del filamento 99
Passo 70 - È l'ora delle Haribo! 99
Passo 71 - Fatto 100
5. Portabobine e gruppo di dock degli strumenti 101
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 102
Passo 2 - Rimozione della copertura laterale - destra 103
Passo 3 - Impugnatura laterale: preparazione dei componenti 103
Passo 4 - Installazione della maniglia laterale 104
Passo 5 - Pulitore ugello: preparazione dei componenti I. 104
Passo 6 - Pulitore ugello: preparazione dei componenti II. 105
Passo 7 - Assemblaggio del Wiper-lock 105
Passo 8 - Fissaggio del blocco del raschietto 106
Passo 9 - Installare il Wiper-adjuster (Supporto Raschietto) 106
Passo 10 - Inserimento dei blocchi dei raschietti 107
Passo 11 - Montaggio del gruppo del raschietto 107
Passo 12 - Cavo ventola Dock: preparazione dei componenti 108
Passo 13 - Collegamento del cavo della ventola del dock 108
Passo 14 - Passaggio del cavo della ventola Dock I. 109
Passo 15 - Passaggio del cavo della ventola Dock 109
Passo 16 - Fissaggio delle fascette 110
Passo 17 - Fissaggio delle fascette II. 110
Passo 18 - Coperture dell'elettronica: preparazione dei componenti 111
Passo 19 - Fissare i cavi 111
Passo 20 - Controllo del cablaggio 112
Passo 21 - Coprire la scatola di xBuddy 112
Passo 22 - Installare la copertura posteriore 113
Passo 23 - Montaggio del pannello laterale: preparazione dei componenti 113
Passo 24 - Montaggio del pannello laterale destro 114
Passo 25 - Supporti dischi inferiori: preparazione dei componenti 115
Passo 26 - Montaggio dei porta disco inferiori 115
Passo 27 - Rimozione delle viti - sinistra 116
Passo 28 - Montaggio dei porta disco inferiori - left 116
Passo 29 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I. 117
Passo 30 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II. 118
Passo 31 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I. 118
Passo 32 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II. 119
Passo 33 - Supporti dischi superiori: preparazione dei componenti 119
Passo 34 - Montaggio del porta disco superiore 120
Passo 35 - Rimozione dei rivetti in nylon superiori - sinistra 120
Passo 36 - Montaggio del porta disco anteriore in alto a sinistra 121
Passo 37 - Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - sinistra 122
Passo 38 - Montaggio del porta disco posteriore in alto a sinistra 123
Passo 39 - Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - sinistra 124
Passo 40 - Rimuovere le viti - destra 124
Passo 41 - Montaggio dei porta disco inferiori - destra 125
Passo 42 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra I. 126
Passo 43 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra II. 126
Passo 44 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra I. 127

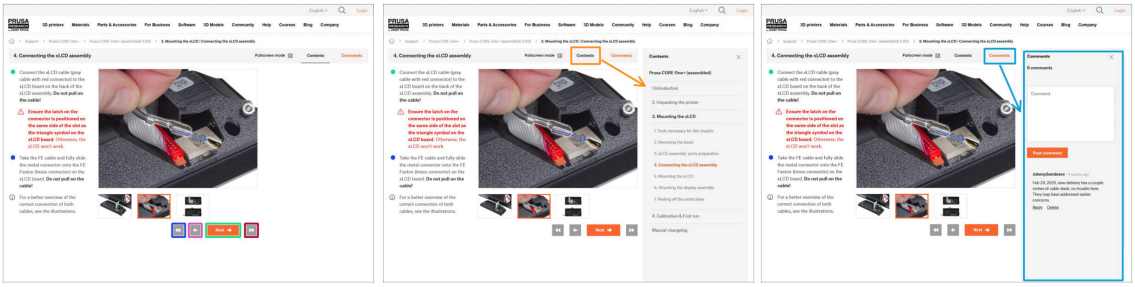
Passo 45 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra II. 127
Passo 46 - Come inclinare la stampante 128
Passo 47 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I. 129
Passo 48 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II. 130
Passo 49 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I. 130
Passo 50 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II. 131
Passo 51 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra I. 132
Passo 52 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra II. 132
Passo 53 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra I. 133
Passo 54 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra II. 133
Passo 55 - Montaggio del porta disco anteriore in alto a destra 134
Passo 56 - Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - destra 135
Passo 57 - Montaggio del porta disco posteriore in alto a destra 136
Passo 58 - Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - destra 137
Passo 59 - Ventola Dock: preparazione dei componenti 137
Passo 60 - Assembling the dock fan 138
Passo 61 - Collegare la scheda splitter della ventola del dock 138
Passo 62 - Montaggio della ventola del dock 139
Passo 63 - Fissare la ventola del dock 139
Passo 64 - È l'ora delle Haribo! 140
Passo 65 - Tooldock: preparazione dei componenti 140
Passo 66 - Montaggio del tool-holder 141
Passo 67 - Installazione dei supporti tool-holder 141
Passo 68 - Supporto guarnizione ugello: preparazione componenti 142
Passo 69 - Assemblare la guarnizione dell'ugello 142
Passo 70 - Assemblaggio del supporto Nozzle-seal-holder 143
Passo 71 - Installazione delle piastre di appoggio degli ugelli 144
Passo 72 - Leva di ventilazione: preparazione dei componenti 144
Passo 73 - Montaggio della leva per la ventilazione 145
Passo 74 - Copertura superiore: preparazione dei componenti I. 145
Passo 75 - Copertura superiore: preparazione dei componenti II. 146
Passo 76 - Montaggio delle coperture delle cerniere 146
Passo 77 - Montaggio della griglia 147
Passo 78 - Attaccare il fermo della copertura sinistra 147
Passo 79 - Attaccare il fermo destro della copertura 148
Passo 80 - Copertura posteriore superiore: preparazione dei componenti 148
Passo 81 - Rimontare la copertura superiore 149
Passo 82 - Montaggio della base della cerniera - sinistra 149
Passo 83 - Montaggio della base della cerniera - destra 150
Passo 84 - Attaccare la copertura superiore I. 150
Passo 85 - Attaccare la copertura superiore II. 151
Passo 86 - INDX Nozzle tool: preparazione dei componenti 151
Passo 87 - Come fissare il dock per gli strumenti 152
Passo 88 - Fissare il tooldock 152
Passo 89 - Montaggio del pannello LED 153
Passo 90 - Opzionale: installazione della fotocamera Buddy3D 153
Passo 91 - Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 1–4) 154
Passo 92 - Agganciare gli strumenti (posizioni 1–4) 154
Passo 93 - Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 5-8) 155

Passo 94 - Agganciare gli strumenti (posizioni 5–8) 155
Passo 95 - Controllo dei tubi 156
Passo 96 - Copertura del sensore offset: preparazione dei componenti 156
Passo 97 - Coprire il sensore di offset 157
Passo 98 - Pannello dello sportello: preparazione dei componenti 157
Passo 99 - Montare il pannello dello sportello 158
Passo 100 - Applicare l'adesivo: preparazione dei componenti 158
Passo 101 - Come applicare l'adesivo di aggiornamento 159
Passo 102 - Come attaccare l'adesivo SN 159
Passo 103 - È l'ora delle Haribo! 160
Passo 104 - Questo è tutto 160
6. Controllo finale 161
Passo 1 - Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti 162
Passo 2 - Bloccaggio dei porta bobina 162
Passo 3 - Porta bobina telescopico 163
Passo 4 - Fissare la piastra di stampa 164
Passo 5 - Aggiornamento Firmware 164
Passo 6 - Accendere la stampante 165
Passo 7 - Impostazione della stampante: Introduzione 165
Passo 8 - Configurazione della stampante: Configurazione della rete 166
Passo 9 - Configurazione guidata: Introduzione 166
Passo 10 - Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello 167
Passo 11 - Wizard: Tensionamento della cinghia 167
Passo 12 - Wizard: Calibrazione del dock I. 168
Passo 13 - Wizard: Calibrazione del dock II. 168
Passo 14 - Wizard: Calibrazione del dock III. 169
Passo 15 - Configurazione guidata - Test della cella di carico 170
Passo 16 - Wizard: Test della ventola 170
Passo 17 - Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti 171
Passo 18 - Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli 171
Passo 19 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X 172
Passo 20 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y 173
Passo 21 - Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento 174
Passo 22 - Configurazione guidata completata 174
Passo 23 - È l'ora delle Haribo! 175
Passo 24 - Nozioni base Prusa 175
Passo 25 - Dacci il tuo feedback 176
Passo 26 - Unisciti a Printables! 176

1. Introduzione

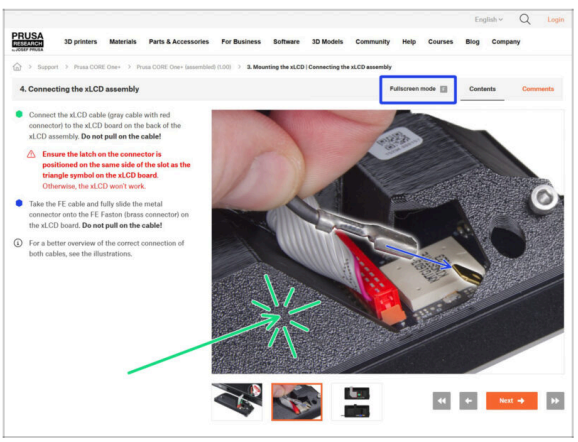


PASSO 1 Come navigare nel manuale



- Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
  - **Pulsante Play indietro / Tasto freccia su** - Vai al passo precedente.
  - **Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra** - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
  - **Pulsante successivo / Tasto freccia destra** - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
  - **Pulsante Play Avanti / Tasto freccia giù** - Vai al passo successivo.
- Clicca su **Contenuti** per espandere l'elenco completo dei passi di questa guida. Questo ti permette di saltare a qualsiasi passo, indipendentemente dalla sequenza.
- Clicca su **Commenti** per aprire la discussione su un passo specifico e lasciare il tuo feedback.

PASSO 2 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Clicca sull'immagine per aprirla ad alta risoluzione e vederla nel dettaglio.
- Clicca sulla **modalità a schermo intero** o premi il tasto F per massimizzare lo spazio sullo schermo e concentrarti completamente sulle istruzioni.

PASSO 3 Prima di iniziare



Se hai intenzione di installare l'aggiornamento **Prusa CORE One+ Gen 2** insieme alla conversione Prusa INDX, segui le istruzioni che trovi qui: **Conversione di PRUSA INDX Core One alla Gen 2**

Il **kit di conversione INDX è compatibile con Prusa CORE One e CORE One+.** Questa guida fa riferimento al modello CORE One+; alcune fasi di smontaggio potrebbero variare a seconda del modello.

- I passaggi da seguire dipendono dallo stato attuale della tua stampante:
  - **Se la tua CORE One+ è nuova di zecca** e non è ancora stata disimballata, segui prima la **Guida al disimballaggio e alla prima configurazione della CORE One+** prima di installare la conversione INDX.
  - **Se usi già la CORE One+** e hai acquistato il kit di conversione INDX senza l'aggiornamento Gen 2, puoi continuare a seguire questa guida.

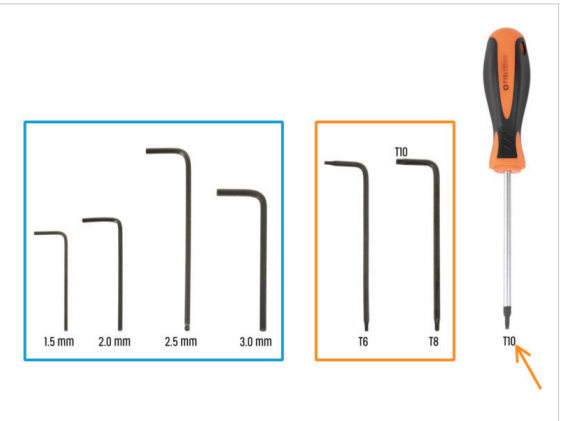
Non gettare via nessuna delle parti rimosse o viteria finché non ti verrà detto di farlo. Alcune parti verranno riutilizzate più avanti durante l'aggiornamento.

Questa guida è valida sia per il kit di conversione PRUSA Core One/+ INDX a 4 strumenti che per quello a 8 strumenti.

- Alcune foto potrebbero mostrare la versione a 8 strumenti. Questo non influisce sul processo di conversione per la versione a 4 strumenti.

PASSO 4 Tutti gli utensili necessari sono inclusi





- **Strumenti necessari per questo aggiornamento:**

Usa gli strumenti forniti in dotazione con la tua stampante CORE One+ / CORE One.

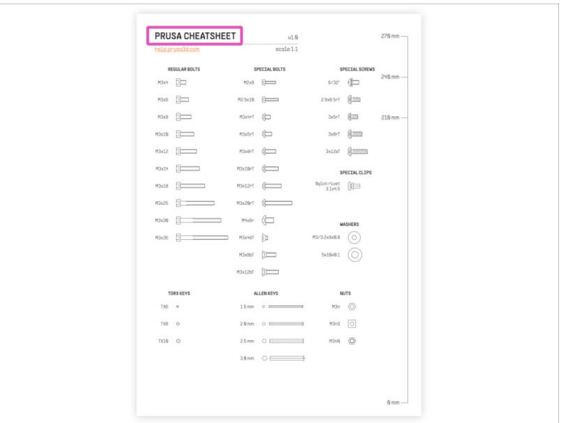
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave universale (1x)
- Set di chiavi a brugola
- Set di chiavi Torx

Il cacciavite **T10 è incluso solo nelle versioni in kit** e potrebbe non essere disponibile con le stampanti già assemblate.
Non è indispensabile, ma potrebbe rivelarsi più pratico in alcune fasi.

- Ti consigliamo anche di stampare lo strumento creato dalla community **Snap-rivet-remover**

PASSO 5 Guida alle etichette





- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** con disegni in scala 1:1 dal nostro sito prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Stampalo al 100 % su un foglio A4, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.

Le istruzioni indicheranno la confezione di ogni pezzo, tranne che per gli elementi di fissaggio, che si trovano sempre nella confezione Fasteners.

PASSO 6 Busta di componenti di scorta



- La viteria di ricambio è inclusa in ogni sacchetto di viteria. La quantità di ricambi è sempre inclusa nel numero totale indicato sul sacchetto.
- Allo stesso modo, alcune parti potrebbero avere un pezzo in più nella stessa busta.

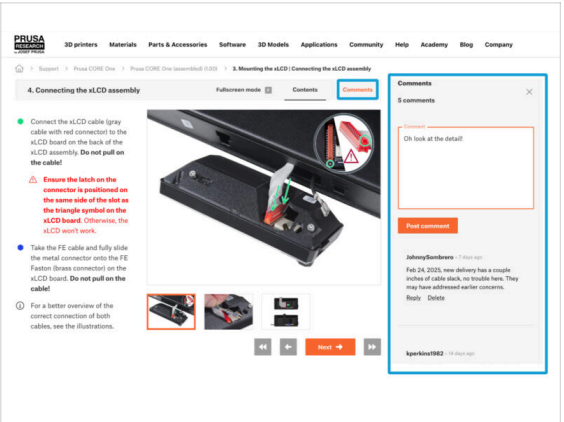
PASSO 7 Parti stampate - versione

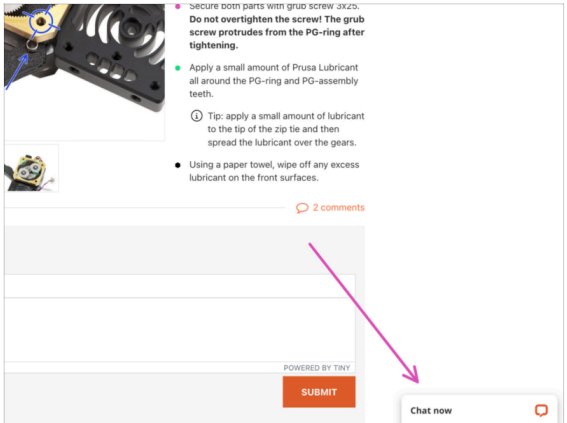


- La maggior parte dei componenti stampati in 3D sono segnate con la loro versione.
  - **Serie E, F e Gx** (ad es. E1) - Queste parti sono stampate da Prusa Research e vengono distribuite con il kit.
  - **Serie R, S e Tx** (ad es. R1) - Queste parti sono disponibili su printables.com. Sono identiche a quelle di fabbrica.
- I numeri indicano piccole modifiche che di solito riguardano dettagli del design. Un'etichetta diversa nel manuale (ad esempio, una versione diversa mostrata nelle foto) non cambia il montaggio: tutte le versioni sono perfettamente compatibili.

ⓘ Se hai problemi durante il montaggio della stampante con una determinata parte stampata, cerca l'etichetta e inviala al nostro team di assistenza.

PASSO 8 Siamo qui per te!





- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta? **Faccelo sapere!**
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
  - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
  - Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
  - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

PASSO 9 Pro tip: inserire i dadi

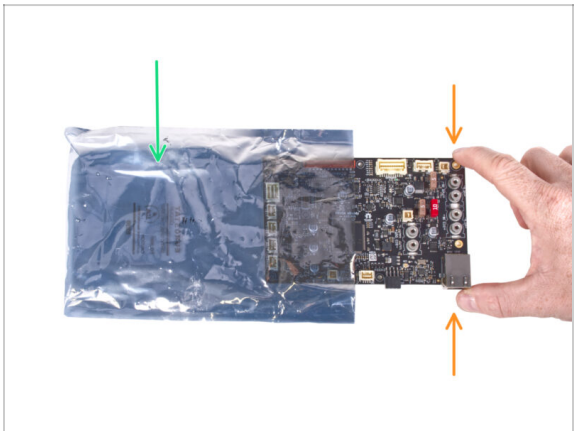




- Le parti stampate in 3D sono molto precise, tuttavia esiste una tolleranza, e lo stesso vale per la dimensione del dado.
- Per questo motivo può capitare che il dado non si inserisca facilmente o che cada. Vediamo come risolvere il problema:
  - **Il dado non entra:** usa una vite filettata per l'intera lunghezza (di solito M3x10, M3x18) e avvitala dal lato opposto dell'apertura. Stringendo la vite, il dado verrà tirato dentro. Rimuovi la vite alla fine dell'operazione.
  - **Il dado continua a cadere:** Usa un pezzo di nastro adesivo per fissare temporaneamente il dado in posizione, quando inserisci la vite potrai rimuoverlo. *Usare la colla è sconsigliato in quanto potrebbe raggiungere la filettatura e rendere impossibile stringere correttamente la vite.*
- Ogni volta che consigliamo di utilizzare la "tecnica del tiro della vite", ti verrà ricordato tramite l'avatar di Jo ;)

ⓘ Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 10 Protezione dell'Elettronica (ESD)



⚠ **ATTENZIONE:** Accertati di **proteggere l'elettronica dalle scariche elettrostatiche (ESD)**. Spacchetta sempre l'elettronica solo non appena ti serve!

- Di seguito, alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica:**
  - **Lascia l'elettronica dentro la busta ESD** fino a quando non ti viene chiesto di installarla.
  - **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
  - **Prima di toccare l'elettronica**, serviti di una struttura conduttiva (metallica) nelle vicinanze per eliminare l'eventuale carica statica delle tue mani.
  - Presta particolare attenzione **alle stanze con tappeti**, che spesso sono una fonte di energia elettrostatica.
  - Anche i vestiti di lana o di alcuni tessuti sintetici possono accumulare facilmente elettricità statica. È più sicuro indossare abiti di cotone per l'assemblaggio.

PASSO 11 Aggiornamento opzionale a CORE One+ Gen 2



ⓘ Il **kit di conversione Prusa INDX per CORE One+** include i componenti necessari per l'aggiornamento opzionale **CORE One+ Gen 2**.

- **L'aggiornamento Gen 2 non è obbligatorio** per l'aggiornamento Prusa INDX.
- Se vuoi installare i componenti della Gen 2, segui l'articolo di approfondimento qui sotto. Ti spiega quando passare da questa guida alla guida all'aggiornamento del CORE One+ Gen 2.
  - **Conversione di PRUSA INDX Core one alla Gen 2**
- **Ti consigliamo di tenere aperto l'articolo di approfondimento per tutta la durata del montaggio.**

PASSO 12 Rimozione della MMU



Se la tua stampante è dotata di MMU3, **è necessario rimuoverla prima di continuare.**

ⓘ Questo passaggio vale sia per MMU3 **Lite** (a sinistra) che per MMU3 **Enclosed** (a destra).

⚠ Spegni la stampante e scollegala dall'alimentazione.

- Per rimuovere la MMU3, segui le istruzioni di montaggio della MMU3 nell'ordine inverso. La guida è disponibile sulla pagina del prodotto MMU3 prusa.io/mmu3.
- Una volta rimossa la MMU3, torna a questa guida e prosegui con il passaggio successivo.

PASSO 13 Datti una ricompensa







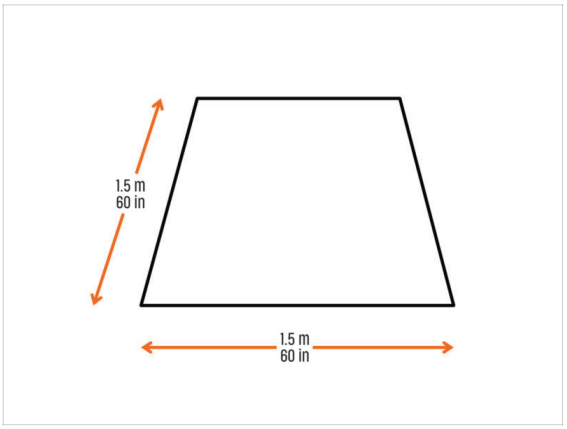
- Trasformare la tua CORE One+ in INDX CORE One+ è un'esperienza davvero gratificante. Dopo aver completato ogni capitolo, concediti una piccola ricompensa. **Nella confezione c'è infatti una bustina di orsetti Haribo proprio per questo!**
- Non mangiare tutti gli orsetti assieme o prima di iniziare! Non seguire le istruzioni avrà serie conseguenze. Stiamo attualmente approntando la Squadra Tattica Prusa Haribo per questo problema.
- Dopo anni di ricerca scientifica, abbiamo trovato una soluzione. **In questa guida ti spiegheremo esattamente quanti orsetti mangiare.**
- Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.

⚠ **Apri con cura** la bustina di Haribo Prusa, in modo che gli orsetti gommosi non si rovescino sul tavolo. Questo passaggio è molto importante!

⚠ **Nascondi le Haribo per ora!** Secondo la nostra esperienza, una busta di caramelle lasciata incustodita potrebbe sparire all'improvviso. Questo fenomeno è confermato da numerosi casi in tutto il mondo.

PASSO 14 Prepara la scrivania





- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- Si consiglia uno spazio di lavoro minimo di 1,5 × 1,5 metri (60 × 60 pollici).

⚠ **Ti consigliamo vivamente di mettere un tappetino morbido sul tuo banco da lavoro**. Alcuni componenti in lamiera hanno spigoli vivi che potrebbero graffiare la superficie d'appoggio.

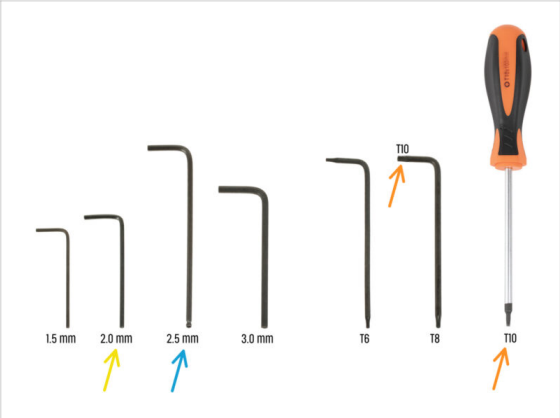
ⓘ Puoi usare un pezzo di cartone come tappetino protettivo.

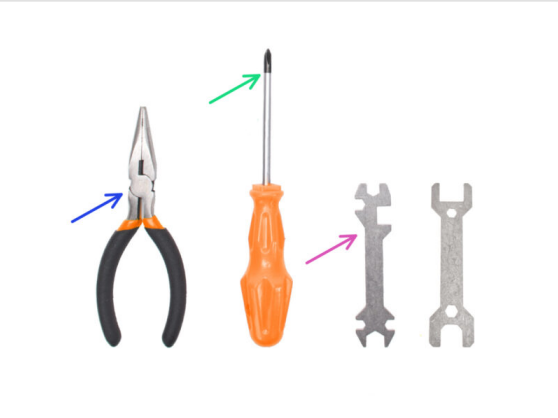
- Cominciamo dal capitolo **2. Preparazione e smontaggio della stampante**.

2. Preparazione e smontaggio della stampante



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo





- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi *(o tronchesine) per tagliare le fascette*
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave universale

PASSO 2 Importante: Aggiorna il firmware



⚠ **Completa questo passaggio prima di smontare la stampante.**

Prima di iniziare, assicurati che la tua stampante abbia installato la **versione del firmware 6.5.3** o successiva.

- Sul display della stampante, vai su *Info* -> *Informazioni sulla versione* -> *Versione firmware* per verificare la versione attuale.
  - Se la tua stampante ha già il **firmware 6.5.3 o una versione più recente**, continua con il passaggio successivo.

⚠ Se il tuo **firmware è obsoleto**, aggiornalo prima di iniziare l'aggiornamento.

  - Segui la nostra guida dedicata all'aggiornamento del firmware per istruzioni dettagliate **Come aggiornare il firmware.**

- Una volta completato l'aggiornamento del firmware, torna a questa guida e prosegui.

PASSO 3 Spostare l'asse Z



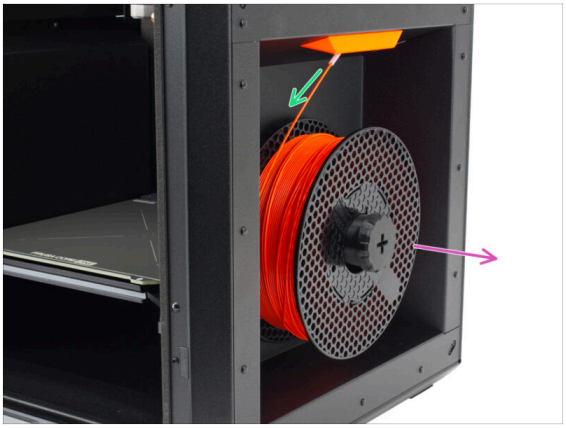
ⓘ Prima di iniziare, sposta il piano riscaldato in una posizione facilmente accessibile.

⚠ Durante questa fase, **tieni lo sportello della stampante chiuso** e non mettere le mani all'interno.

- Nel menu della stampante, vai su *Controllo -> Auto Home*.
- Dopo aver completato l'Auto Home, abbassa il piano riscaldato tramite *Controllo -> Sposta asse -> Sposta Z* finché non riesci a raggiungere le viti evidenziate e la parte inferiore del piano riscaldato (almeno **200 mm**).
  - ⓘ In questo modo entrambe le aree saranno facilmente accessibili durante la procedura, dato che dovranno essere gestite in seguito nel manuale.

PASSO 4 Scaricare il filamento



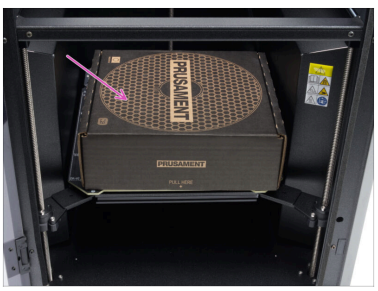


- **Assicurati che nella stampante non ci sia del filamento.**9
- Scarica il filamento. Visita il menu **Filamento** e seleziona **Scarica filamento.**
- Scarica il filamento dalla stampante.
- **Togli la bobina di filamento** dalla stampante.

PASSO 5 Spegnimento e protezione della stampante



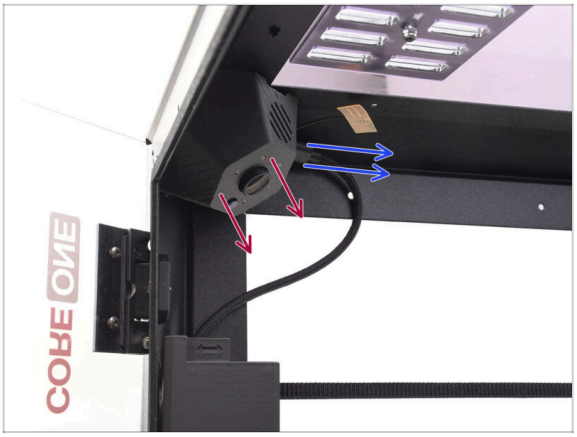




⚠ Prima di iniziare, assicurati che la **stampante si sia raffreddata** a temperatura ambiente.

- Spegni la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- Scollegare la stampante dall'alimentazione.
- Rimuovi la piastra d'acciaio.
- Metti una scatola di cartone vuota (ad esempio, una scatola di Prusament) sul piano riscaldato per proteggerlo nel caso in cui cadano dei pezzi.
- **Rimuovi la chiavetta USB** per evitare di danneggiarla mentre maneggi la stampante.

PASSO 6 Scollega la fotocamera Buddy3D



- Se la tua stampante è dotata di una fotocamera Buddy3D, rimuovila prima di iniziare questa procedura.

ⓘ La fotocamera Buddy3D è fissata con un magnete.

  - Scollega il cavo.
  - Rimuovi la fotocamera.

- Durante la procedura, metti la fotocamera in un posto sicuro. Ti consigliamo di coprire l'obiettivo con il copriobiettivo in dotazione con la fotocamera.

PASSO 7 Non gettare via le parti rimosse



⚠ **Non buttare via nessun componente della stampante** durante questa procedura.

- **Alcuni dei componenti della stampante che hai smontato verranno riutilizzati in seguito** e sono elencati alla fine di questo capitolo nella sezione “Riepilogo dei componenti”.
- Per quanto riguarda la viteria e gli elementi di fissaggio, **ti consigliamo di conservare tutte le viti che hai rimosso.**

ⓘ Alcune delle viti rimosse verranno riutilizzate durante la conversione. Ti consigliamo di etichettarle mentre le metti da parte.

PASSO 8 Rimozione dei rivetti in nylon superiori



- Sul pannello superiore ci sono quattro rivetti in nylon che lo fissano. Rimuovi questi rivetti in nylon come segue:
- Con delle pinze a becchi lunghi, afferra con cautela la testa del rivetto con la punta delle pinze ed estrailo.

  ⓘ Puoi anche usare il già citato **Core-one-snap-rivet-remover**

⚠ Fai attenzione a non danneggiare il pannello superiore.

- Se la parte inferiore di un rivetto rimane nel pannello, afferralo con una pinza e rimuovilo anch'esso.

PASSO 9 Rimuovere il pannello superiore



- Rimuovi il pannello superiore dalla stampante.

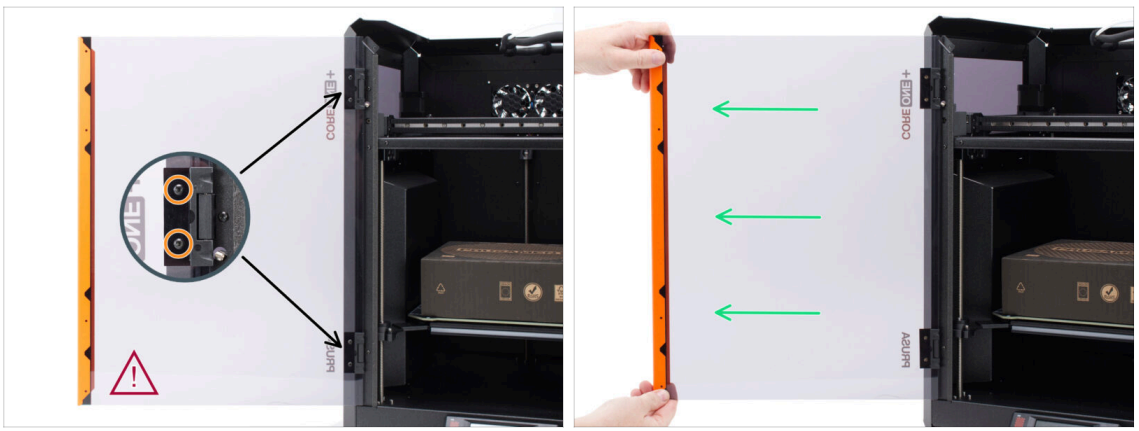
  ⓘ Per questo aggiornamento non ti servirà il pannello superiore.

PASSO 10 Rimuovere il profilo superiore



- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti M3x4 dal pannello frontale superiore.
- Dalla parte anteriore, usa una chiave T10 per svitare le due viti M3x4rT.
- Rimuovi con attenzione il profilo superiore dalla stampante.

PASSO 11 Rimuovere lo sportello



Ti consigliamo vivamente di rimuovere lo sportello. In questo modo sarà molto più facile e sicuro spostare e ruotare la stampante durante la conversione a INDX.

- Allenta e rimuovi le due viti M3x5rT che fissano il pannello dello sportello in entrambe le cerniere.

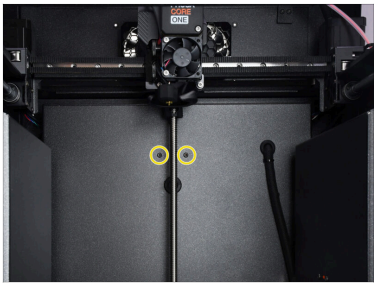
È essenziale **tenere saldamente il pannello dello sportello** mentre si allentano le viti per evitare che cada.

Inizia a svitare le viti partendo da quelle più in basso.

- Fai scivolare con attenzione il pannello dello sportello fuori dalle cerniere.
- Metti il pannello dello sportello e le quattro viti in un **posto pulito e al sicuro** per evitare che si danneggino.

Assicurati che il perno all'interno della cerniera non cada fuori. Se il perno dovesse cadere, reinseriscilo oppure mettilo da parte insieme alla cerniera. Li rimonteremo alla fine dell'assemblaggio.

PASSO 12 Accesso all'elettronica

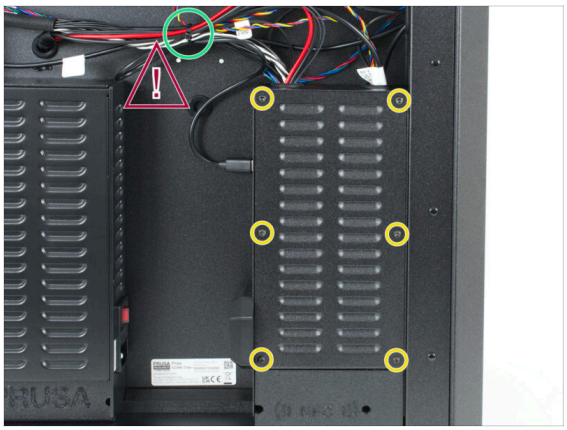




- All'interno della stampante, rimuovi le due viti M3x4rT che fissano la copertura posteriore.
- cSul retro della stampante, fai scorrere il coperchio centrale verso il basso.

  Se è difficile da spostare, fai leva con un cacciavite attraverso l'apertura.
- Assicurati che i quattro ganci sulla parte superiore del coperchio si siano sganciati dal telaio metallico.
- Rimuovi la copertura dalla stampante.

PASSO 13 Come accedere alla Buddy Board



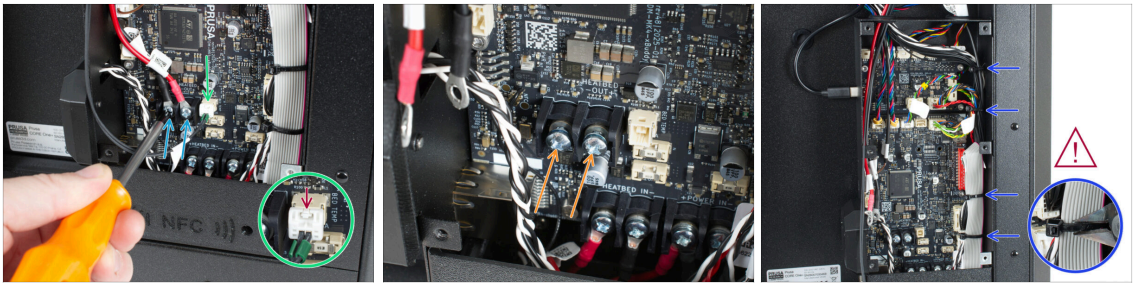

- Utilizza le pinze a becchi lunghi per stringere la testa della fascetta e rimuoverla in tutta sicurezza.

  Se disponibile, usa le tronchesine a filo per tagliare la fascetta che fissa il cablaggio.

Attento a non tagliare i cavi.

- Svita tutte e sei le viti M3x4rT che fissano la piastra elettronica (copertura della scatola xBuddy).
- Estrai la copertura della scatola xBuddy dalla scatola della elettronica e toglila dalla stampante.

PASSO 14 Scollegamento dei cavi I.



- Con un cacciavite PH2, svita le due viti 6-32 e scollega i cavi di alimentazione del piano riscaldato dall'xBuddy.
  - Pro tip: Dopo aver scollegato i cavi, riavvita entrambe le viti senza serrarle troppo, facendo almeno tre giri, in modo che non vadano perse.
- Scollega il cavo del termistore del piano riscaldato dalla scheda xBuddy.

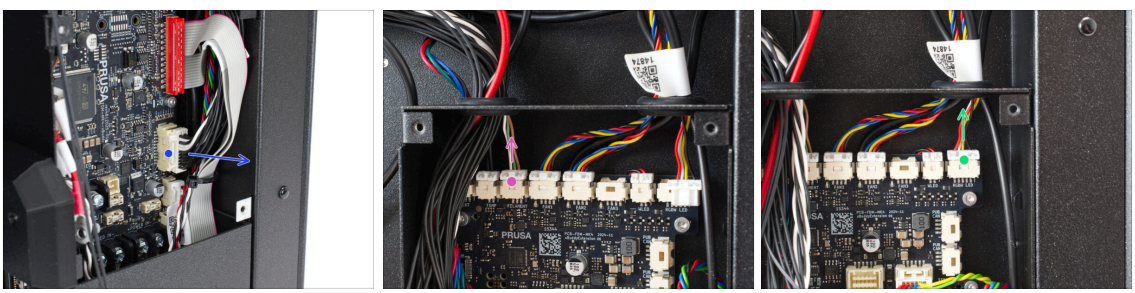
  ⚠ Il connettore del cavo è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario **premere il fermo prima di scollegare** il cavo.
- Taglia con attenzione le fascette lungo il lato destro della scatola dell'xBuddy.

  ⚠ **Evita di tagliare qualsiasi cavo.**Per sicurezza, puoi tagliare la parte superiore della fascetta.

  Le fascette possono essere tagliate con delle tronchesine, se disponibili.

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

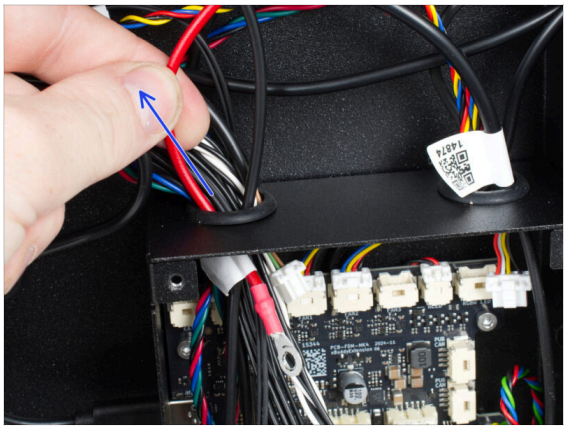
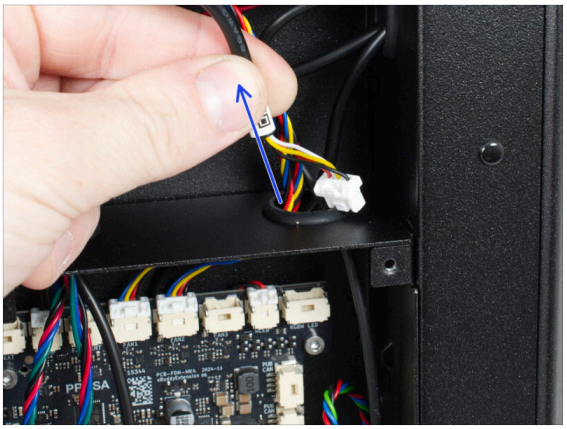
PASSO 15 Scollegamento dei cavi II.



⚠ Il connettore del cavo è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario **premere il fermo prima di scollegare** il cavo.

- Scollega il cavo principale del Nextruder dalla scheda xBuddy.
- Scollega il sensore del filamento laterale dalla scheda di estensione xBuddy.
- Scollega il cavo del LED RGB dalla scheda di estensione xBuddy.

PASSO 16 Rimuovere i cavi

- Fai passare i cavi scollegati fuori dalla scatola xBuddy attraverso le aperture corrispondenti nella parte superiore.

  ⚠ **Non tirare i cavi** se senti resistenza.

  ⓘ Il cavo principale del Nextruder può passare sia dall'apertura destra che da quella sinistra, a seconda di come è stata assemblata la stampante.

  - Fai attenzione a non togliere i gommini, ma non preoccuparti: si possono reinserire facilmente.

PASSO 17 Inserire i cavi





- Fai scorrere leggermente il gommino superiore fuori dall'apertura per evitare che cada nella stampante mentre fai passare i cavi.
- Fai passare il cavo principale del Nextruder attraverso l'apertura ovale superiore, facendolo entrare completamente nella stampante.
- Reinserisci il gommino nell'apertura ovale.
- Fai passare il cavo del sensore del filamento laterale attraverso l'apertura ovale inferiore all'interno della stampante.

  ⓘ Alcune delle nostre stampanti non sono dotate del gommino sull'apertura inferiore. Ciò non influisce sul processo.

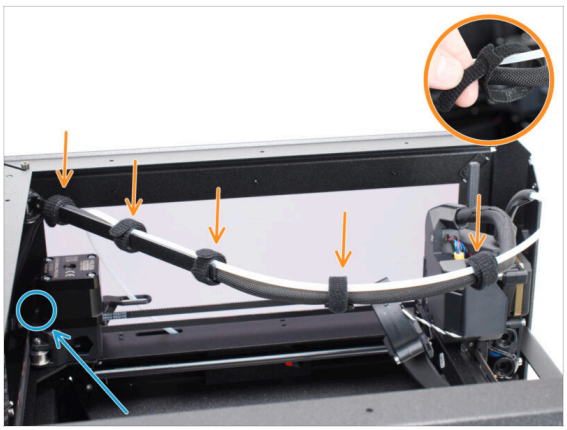
PASSO 18 Come far passare i cavi del piano riscaldato

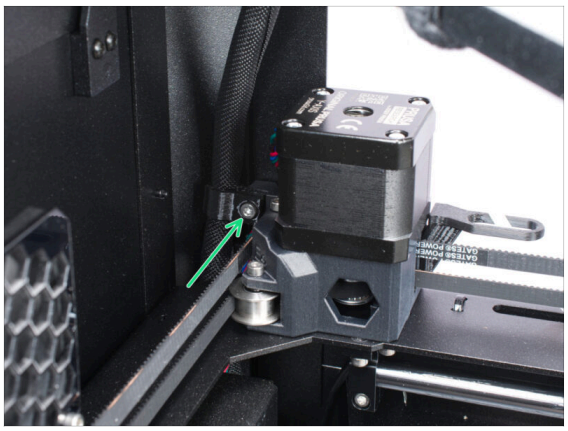




- Taglia e rimuovi la fascetta che fissa il fascio di cavi del piano riscaldato.
- Inserisci il fascio di cavi del piano riscaldato nella stampante.
- Lascia tutti i cavi scollegati all'interno della stampante. Te ne occuperai più tardi.

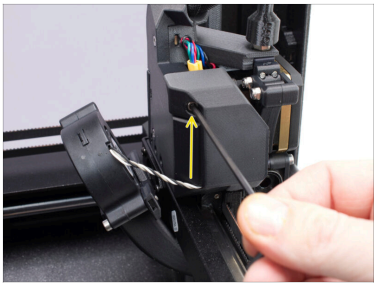
PASSO 19 Sganciare il cavo principale

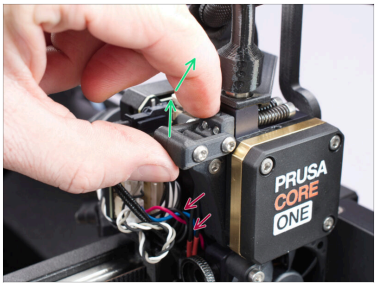




- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te (il lato senza la porta bobina).
- Allenta i cinque fermacavi.
- Concentrati sull'area dietro al motore Y.
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta la vite M3 che fissa la fascetta del cavo.
  - Non c'è bisogno di togliere le viti dal componente. Lascia che il cavo principale del Nextruder penda liberamente insieme alla fascetta.

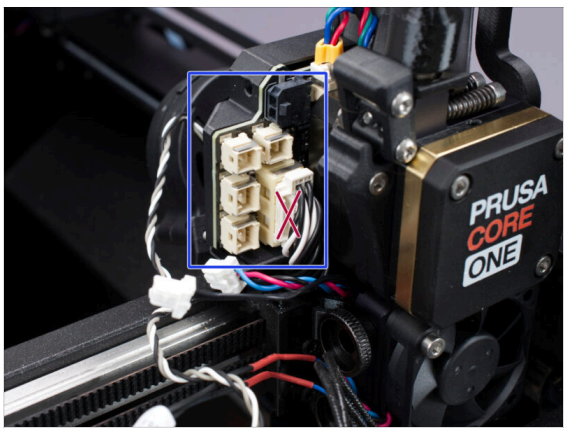
PASSO 20 Rimuovere la copertura della LoveBoard

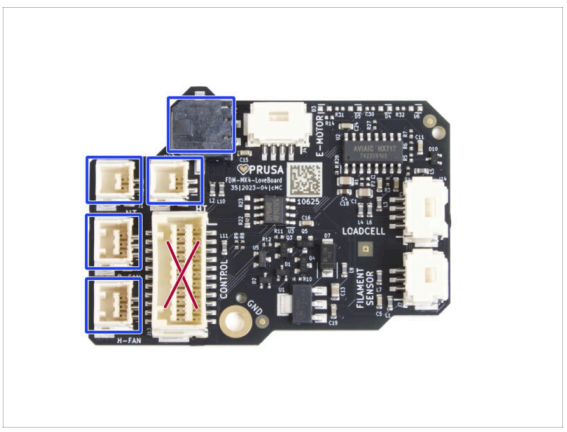




- Passiamo al lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 che tiene il coperchio laterale.
- Togli la copertura.
- Sblocca la leva Idler-swivel.
- Apri completamente il gruppo idler.

PASSO 21 Scollegare i cavi Nextruder - sinistra

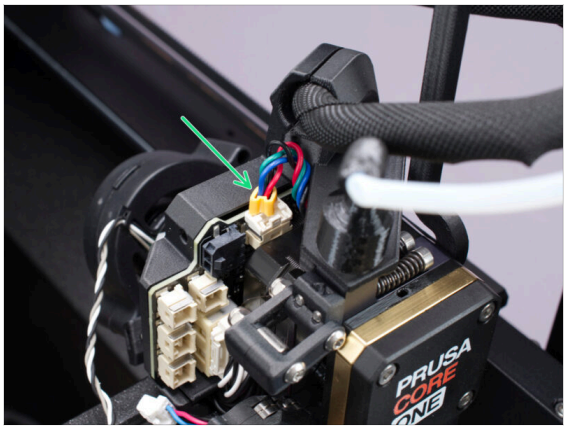


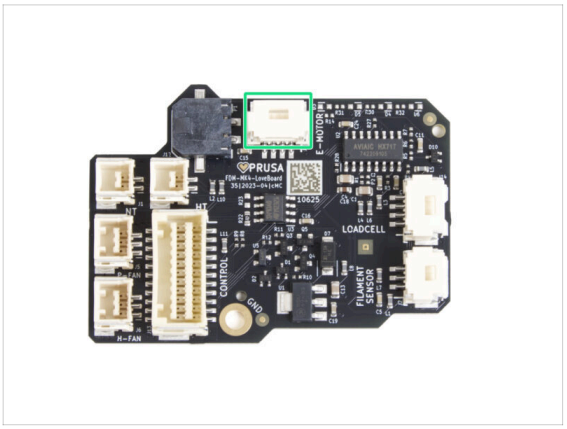


⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.

- Scollega tutti i cavi sul lato sinistro della LoveBoard.
- Non scollegare il connettore del cavo principale del Nextruder.

PASSO 22 Scollegare i cavi Nextruder - superiore

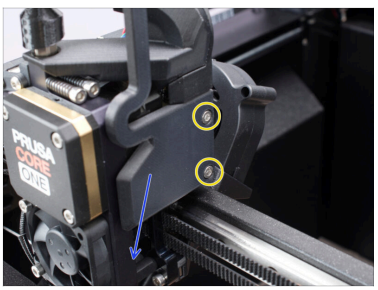


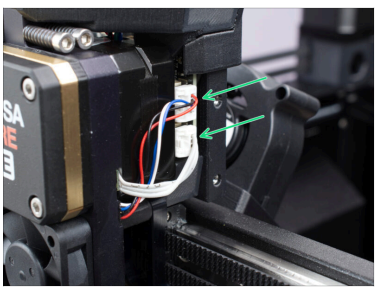


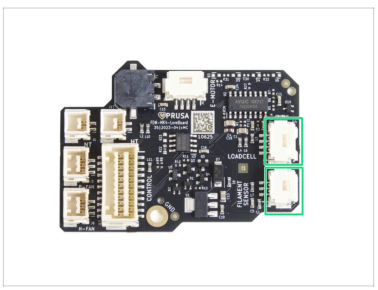
⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.

- Scollega il cavo del motore dell'Estrusore.

PASSO 23 Scollegare i cavi Nextruder - destra





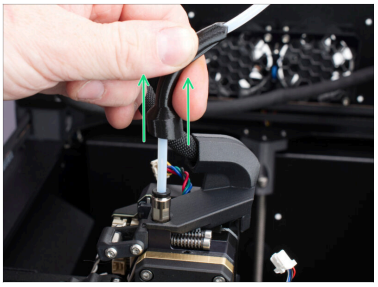


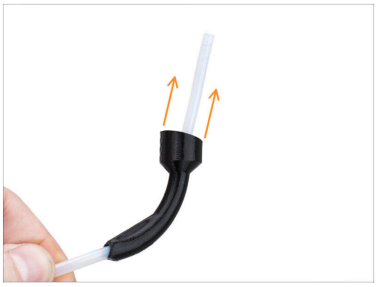
- Con la chiave a brugola, rimuovi le due viti M3x6 che fissano la copertura destra del Nextruder.
- Togli la copertura.

⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.

- Scollega entrambi i cavi dal lato destro della LoveBoard

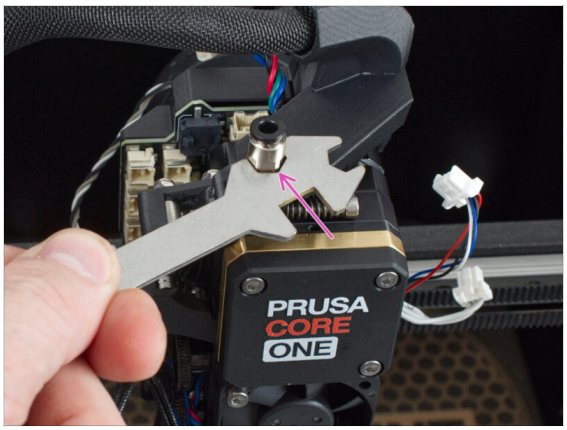
PASSO 24 Scollegare il tubo in PTFE

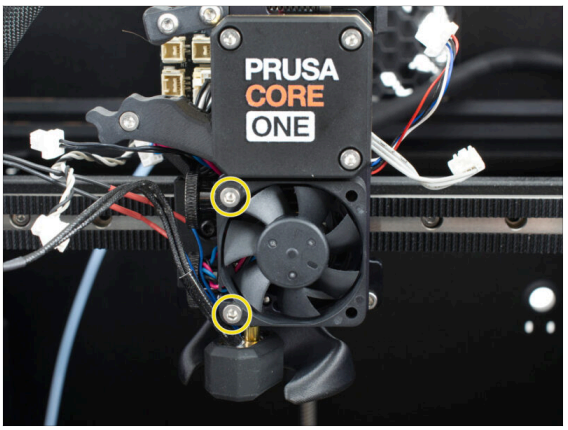




- Fai scorrere il raccordo bowden-bend sopra il raccordo del Nextruder.
- Spingi verso il basso il colletto nero nel raccordo, preferibilmente usando due dita.
- Estrai il tubo in PTFE dal raccordo.
- Rimuovi il raccordo bowden-bend dal tubo in PTFE.

PASSO 25 Rimozione del raccordo Nextruder

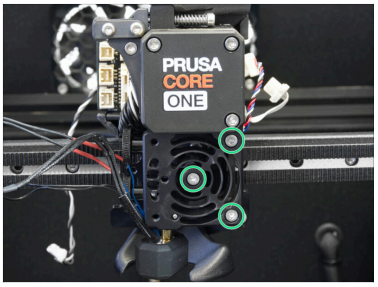


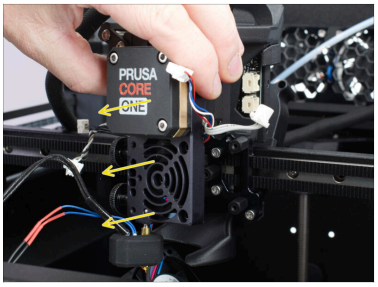


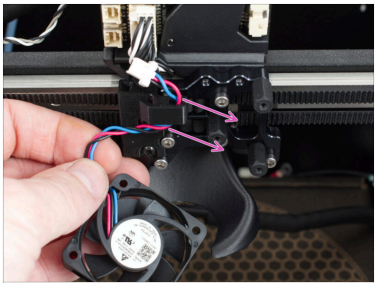
- Usa l'apertura da 8 mm della chiave universale per rimuovere il raccordo M5-4.
- Con la chiave a brugola, rimuovi le due viti M3x18 che fissano la ventola del dissipatore.

Una volta rimossa, la ventola del dissipatore probabilmente rimarrà appesa al cavo. Per ora lasciala così com'è.

PASSO 26 Rimozione del Nextruder



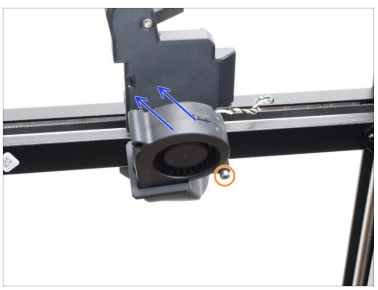
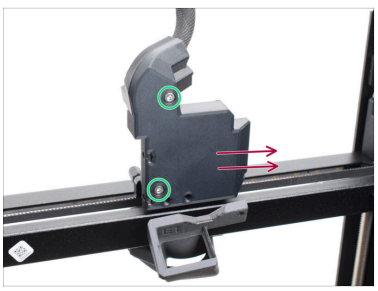
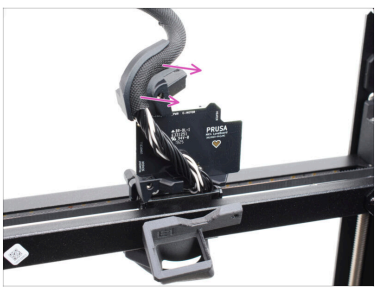




- Togli le tre viti M3x10 che fissano il gruppo Nextruder all'asse X.

  ⚠ **ATTENZIONE:** Mentre allenti l'ultima vite, **mantieni il Nextruder per evitare che cada** e danneggi la stampante.
- Rimuovi il gruppo Nextruder dalla stampante.
- Sgancia il cavo della ventola del dissipatore dal gancio e rimuovi la ventola dalla stampante.

PASSO 27 Rimuovere la ventola di stampa

- Concentrati sulla parte posteriore del gruppo dell'asse X.
- Sul retro della testina di stampa, togli la vite M3x25 che tiene la ventola di stampa.
- Rimuovi la ventola di stampa sollevandola.

  Metti da parte la ventola di stampa. Ti servirà più tardi per la nuova testina di stampa.
- Togli le due viti M3x10 che fissano la copertura sul retro della testina di stampa.
- Togli la copertura.
- Sfila il cavo principale dell'estrusore dalla scanalatura dedicata.

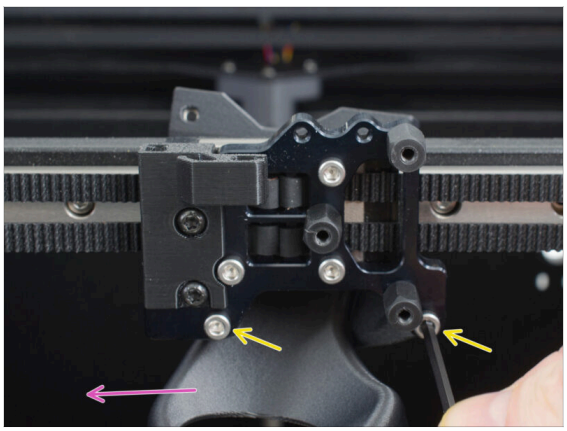
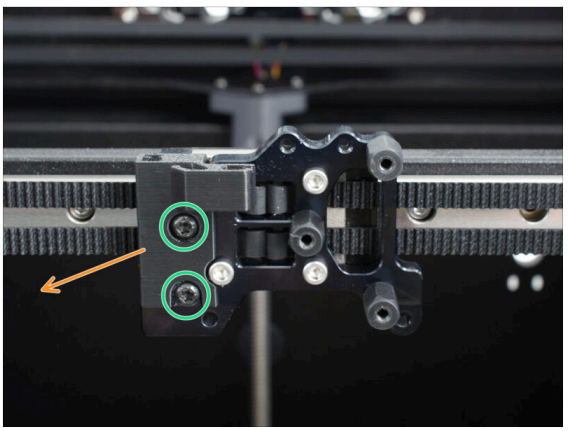
PASSO 28 Rimuovere la LoveBoard





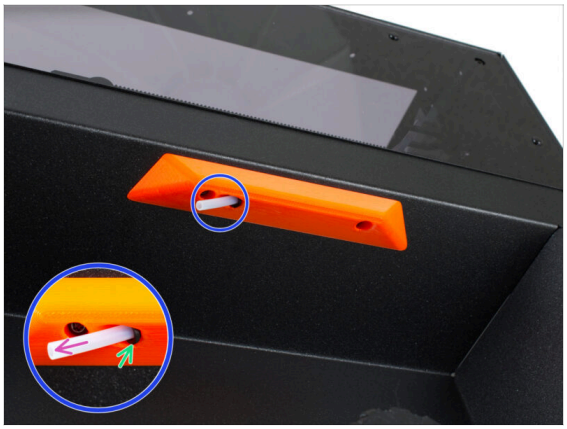
- Allenta e rimuovi la vite M3x8rT che fissa il LoveBoard.
- Scollega completamente dalla stampante la scheda LoveBoard insieme al cavo principale del Nextruder.
- Allenta le due viti M3x10 nel supporto della Loveboard.
- Rimuovi il supporto Loveboard dalla stampante.

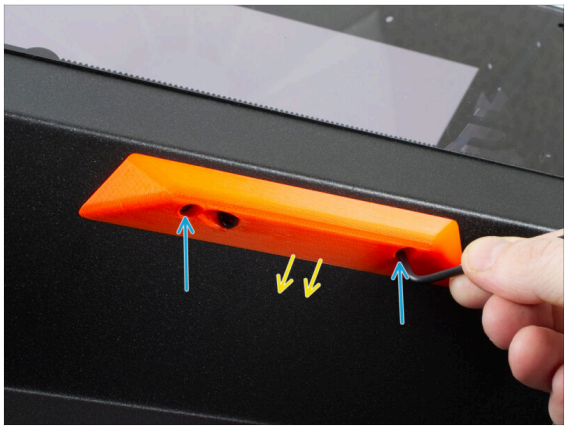
PASSO 29 Rimuovere il convogliatore ventola

- Allenta e rimuovi le due viti M3x10 che fissano il convogliatore della ventola al supporto del Nextruder.
- Rimuovi il convogliatore Fan-shroud dalla stampante.
- Con la chiave T10, svita le due viti M3x4rT che fissano la clip del cavo.
- Remove the Cable-clip from the printer.

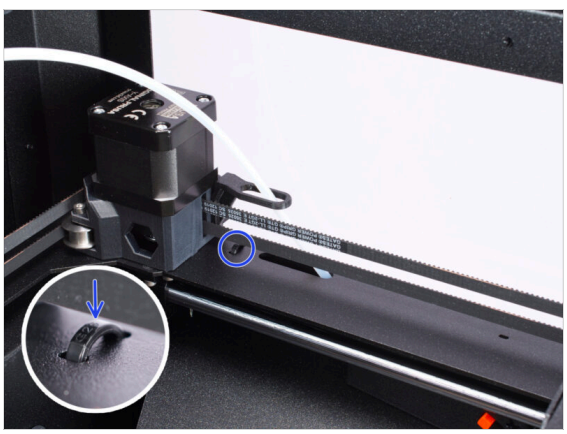
PASSO 30 Rimozione della maniglia laterale





- Dai un'occhiata da vicino al tubo PTFE di ingresso che si trova nella maniglia sul pannello laterale destro.
- Inserisci il colletto nella maniglia.
- Tira fuori il tubo in PTFE.
- Con un cacciavite T10, svita le due viti M3x8rT che fissano la manopola e il sensore del filamento.
- Rimuovi la maniglia dalla stampante.

PASSO 31 Rimuovere il sensore di filamento laterale





- Sposta l'attenzione di nuovo all'interno della stampante.
- Taglia con attenzione e rimuovi la fascetta vicino al tubo in PTFE.
  - In questo modo si sgancia il cavo del sensore del filamento laterale dalla parte inferiore del telaio CoreXY.
- Afferra il sensore del filamento laterale sganciato, che si trova sul lato interno del pannello laterale destro, e rimuovilo dalla stampante.

PASSO 32 Rimozione del porta bobina



- Con il cacciavite T10, rimuovi le quattro viti M3x8rT all'interno della stampante che fissano il porta bobina.

  ⚠ Fai attenzione **a non graffiare il piano riscaldato.**

- **Mentre allenti l'ultima vite**, tieni in mano il porta bobina e rimuovilo dalla stampante.

⚠ Rimetti la scatola di cartone protettiva **sul piano riscaldato.**

PASSO 33 Riepilogo parti I.







⚠ **Tieni da parte i seguenti componenti** per i passaggi successivi.

ⓘ Le parti che non sono elencate possono essere messe da parte.

- Lamiera di copertura posteriore (1x)
- Copertura scatola xBuddy (1x)
- Ventola di stampa (1x)
- Piastra di stampa (1x)
- Fascetta (2x)

- Per quanto riguarda gli elementi di fissaggio, **ti consigliamo di conservare tutte le viti che hai rimosso.**

PASSO 34 Riepilogo parti II.



- Gruppo pannello sportello (1x)

PASSO 35 È l'ora delle Haribo!



⚠ Controlla attentamente il numero nel cerchio. Indica esattamente quanti orsetti gommosi devi mangiare in questa fase. **Non mangiarne di più.**

- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 36 Fase finale

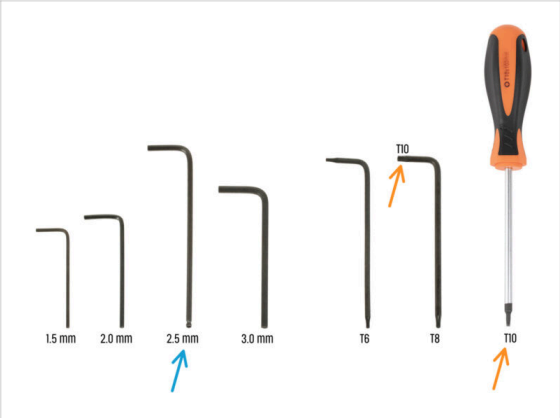


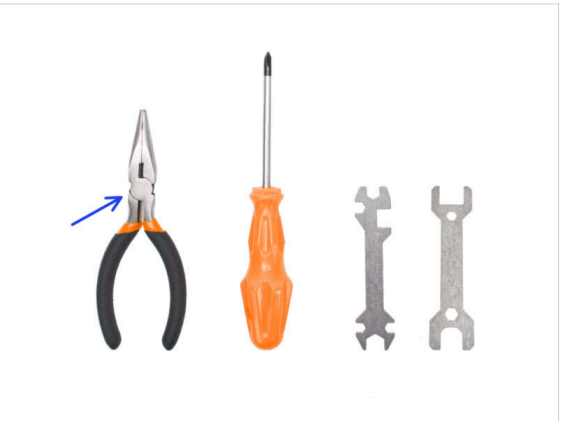
- La stampante è ora pronta per l'aggiornamento a INDX.
- Passa al capitolo successivo: 3. **Aggiornamento dell'asse Z.**

3. Aggiornamento dell'asse Z



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo





- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi *(o tronchesine) per tagliare le fascette*

PASSO 2 Opzionale: installazione del cavo USB-C della fotocamera Buddy3D



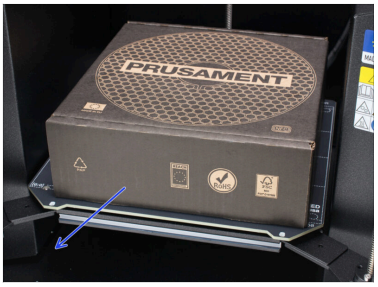


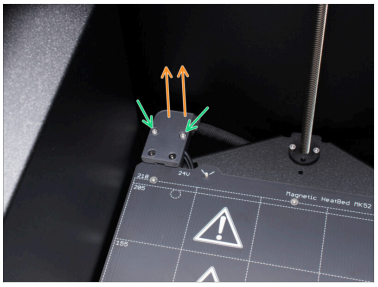
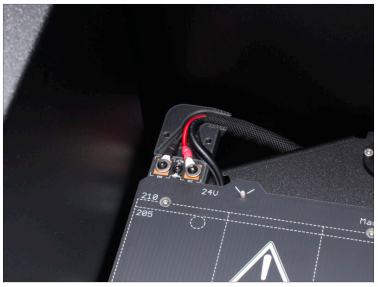
Questo passaggio vale solo **se hai acquistato la fotocamera Buddy3D** e hai intenzione di installarla.

- Questo è il momento giusto per collegare il cavo USB-C in dotazione con la Buddy3D fotocamera.
  - Per installare il cavo, segui la guida dedicata **Installazione della fotocamera Buddy3D per CORE One**.

Non collegare né montare la fotocamera stessa in questa fase. Lo farai alla fine del montaggio.

PASSO 3 Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato

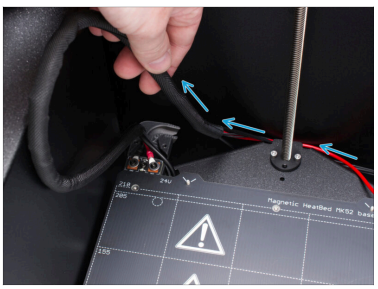
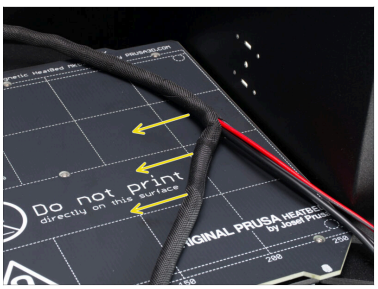


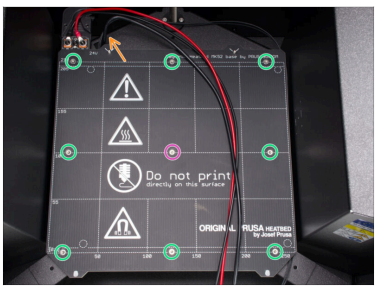



- Togli momentaneamente la scatola di cartone a protezione del piano riscaldato.
- Concentrati sulla zona del cavo del piano riscaldato, in fondo a sinistra.
- Svita le due viti M3x10 che fissano la copertura CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Rimuovi la copertura CORE-One-bed-cable-cover-top.

  ⓘ Non ti servirà più il pezzo CORE-One-bed-cable-cover-top. Ti consigliamo di metterlo via per evitare confusione con il pezzo nuovo.

PASSO 4 Sbloccare il piano riscaldato

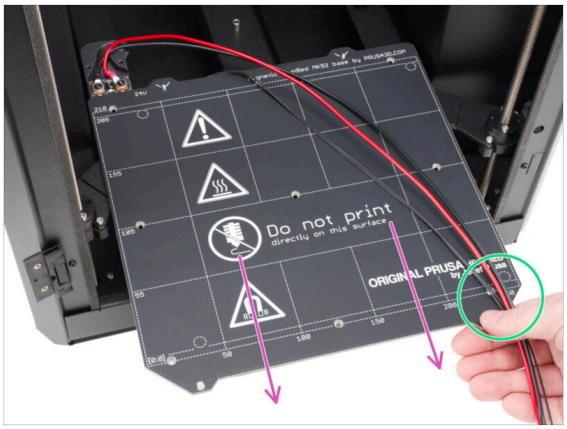


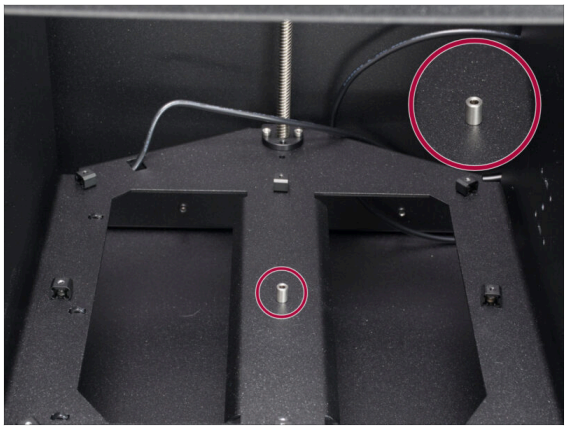
- Estrai il fascio di cavi del piano riscaldato da sotto il piano stesso.

  ⚠ Fai attenzione **a non impigliare i cavi**. Se senti una resistenza, **smetti subito di tirare**.
- Togli la guaina in tessuto da tutta la lunghezza del fascio di cavi.

  ⓘ Metti da parte la guaina, ti servirà di nuovo più tardi.
- Assicurati che il cavo del LED sia stato rimosso dalla copertura CORE-One-bed-cable-cover-bottom prima di continuare.
- Allenta e rimuovi le otto viti M3x4bT che fissano il piano riscaldato.
- Allenta e rimuovi la vite M3x12bT al centro.

PASSO 5 Rimuovere il piano riscaldato





- Rimuovi con cautela il piano riscaldato dalla stampante.
  - Rimuovilo insieme ai cavi **che partono dal piano riscaldato**.
  - **Metti da parte il piano riscaldato in un posto sicuro**, ti servirà di nuovo più tardi.

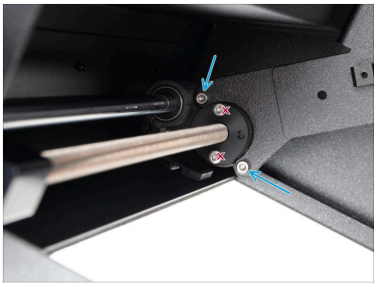
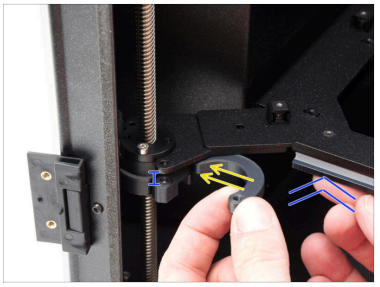
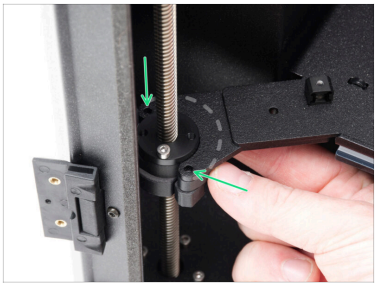
⚠ Dopo aver rimosso il piano riscaldato, sul carrello Z **rimane un distanziatore allentato. Conservalo in un posto sicuro per usarlo in seguito.**

PASSO 6 Spessori piano riscaldato: preparazione componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *si trova nella busta Heatbed che si trova nella confezione INDX 4/8T*
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *si trova nella busta Heatbed che si trova nella confezione INDX 4/8T*
- Dado M3nN (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x18 (4x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

PASSO 7 Inserimento del distanziatore - sinistra

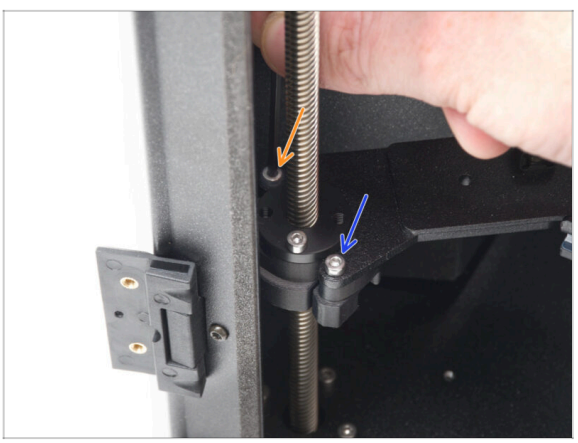
- Concentrati sulla parte anteriore sinistra dell'asse Z.
- Togli le due viti M3x10 che fissano il carrello Z al supporto del piano.

  ⚠ Non togliere le viti dal dado trapezoidale.

Nel supporto del piano di lavoro ci sono due dadi M3nN inseriti dal basso. Non sono quelli indicati nella sezione “Preparazione dei componenti”.

- Solleva delicatamente il carrello Z in modo da creare uno spazio di circa 8 mm (0,3 pollici) tra esso e il supporto del piano di stampa.
- Inserisci il distanziatore Bed-spacer-front nello spazio.
- Posiziona il pezzo in modo che si adatti al supporto del piano, poi allinea i fori.

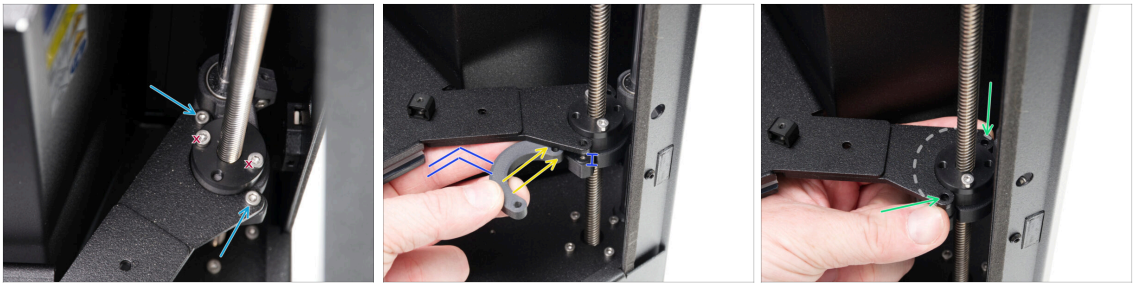
PASSO 8 Fissare il distanziatore del piano - sinistra



ⓘ Assicurati che i due dadi M3nN già inseriti dal basso nel supporto del piano di lavoro non cadano fuori.

- Fissa il distanziatore con due viti M3x18.
  - Stringi prima la vite interna.
  - Poi stringi la vite esterna.

PASSO 9 Inserimento del distanziatore - destra



- Concentrati sulla parte anteriore destra dell'asse Z.
- Togli le due viti M3x10 che fissano il carrello Z al supporto del piano.

  Non togliere le viti dal dado trapezoidale.

  Nel supporto del piano di lavoro ci sono due dadi M3nN inseriti dal basso. Non sono quelli indicati nella sezione “Preparazione dei componenti”.
- Solleva delicatamente il carrello Z in modo da creare uno spazio di circa 8 mm (0,3 pollici) tra esso e il supporto del piano di stampa.
- Inserisci il distanziatore Bed-spacer-front nello spazio.
- Posiziona il pezzo in modo che si adatti al supporto del piano, poi allinea i fori.

PASSO 10 Fissare il distanziatore del piano - destra

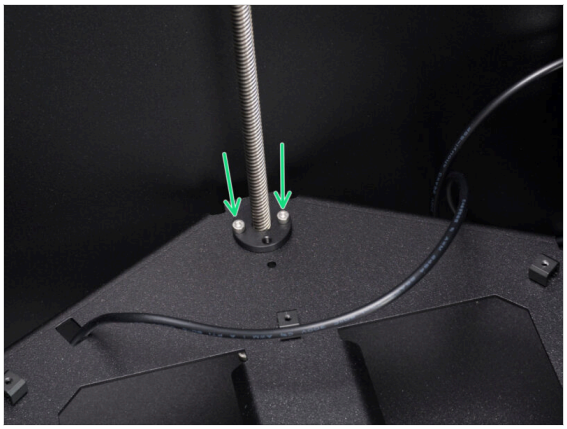


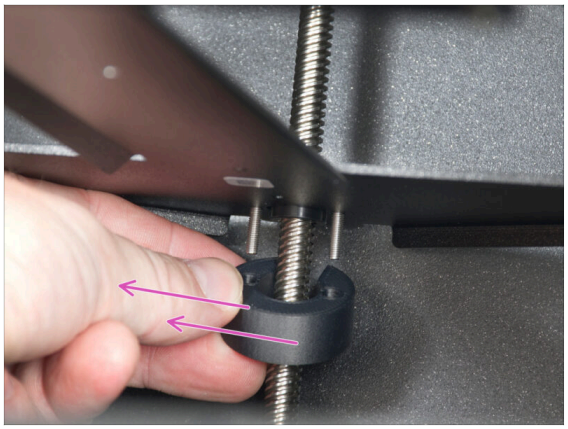
Assicurati che i due dadi M3nN già inseriti dal basso nel supporto del piano di lavoro non cadano fuori.

- Fissa il distanziatore con due viti M3x18.
  - Stringi prima la vite interna.
  - Poi stringi la vite esterna.

Se hai intenzione di installare l'aggiornamento **Prusa CORE One+ Gen 2** insieme alla conversione Prusa INDX, segui le istruzioni contenute in questo articolo: **Assemblaggio di Prusa INDX Core One con l'aggiornamento Gen 2**.

PASSO 11 Rimozione del distanziatore posteriore del piano





- Allenta le due viti M3x18 che fissano il dado trapezoidale e il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear (sul lato inferiore).
  - Mentre allenti le viti, tieni fermo in posizione il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear e rimuovilo quando le viti sono allentate.

Lascia le viti nel dado trapezoidale.

Butta via il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear per evitare confusione con il nuovo pezzo. Questo pezzo non ti servirà più.

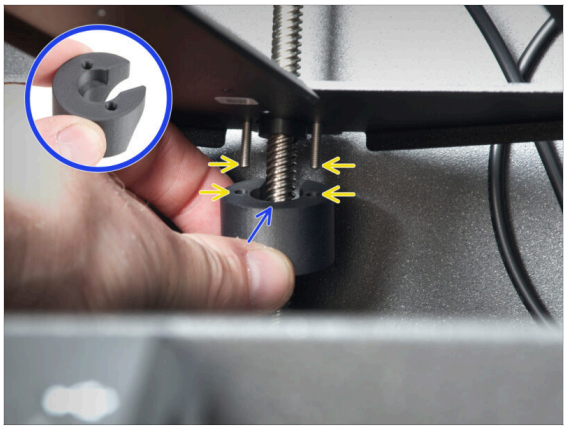
PASSO 12 Montaggio della parte INDX-bed-spacer-rear

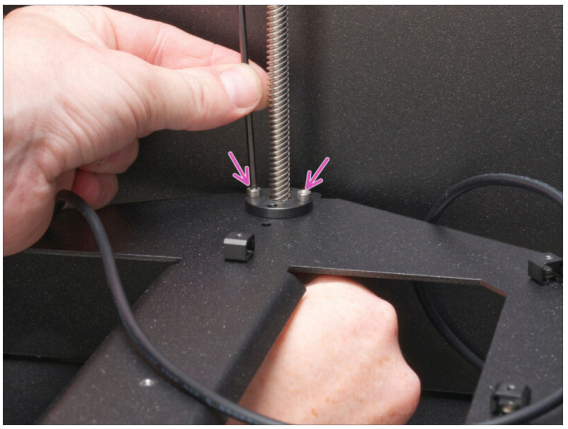


- Inserisci due dadi M3nN nel distanziale posteriore del piano (Bed-spacer-rear) e **spingili il più possibile**.
  - Inserisci i dadi con l'inserto in nylon (anello di plastica blu) **rivolto verso l'alto**.

Consiglio: Usa la tecnica di tiro della vite. OPPURE spingi i dadi all'interno con la chiave a brugola da 2,5 mm.

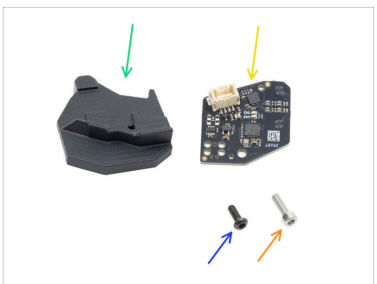
PASSO 13 Montaggio del INDX-bed-spacer-rear



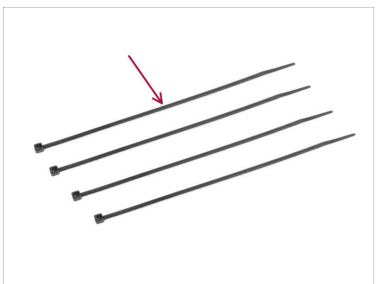


- Concentrati sulla parte inferiore posteriore del piano riscaldato, dove hai rimosso lo spessore Bed-spacer-rear originale.
- Tieni il distanziatore posteriore del piano (Bed-spacer-rear) **nella stessa posizione mostrata nell'immagine** e montalo **intorno** alla barra filettata dell'asse Z posteriore.
- Allinea i fori del distanziale del piano alle viti M3x18 che hai tenuto nel dado trapezoidale.
- Fissa il pezzo stringendo le due viti M3x18.

PASSO 14 Sensore offset: preparazione dei componenti

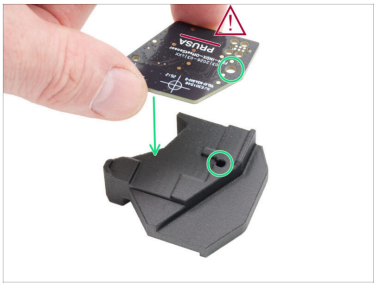
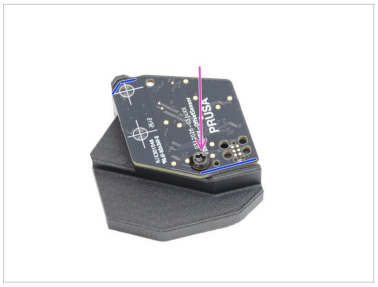






- **Per i seguenti passi prepara:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Sensore offset INDX (1x) *si trova nella confezione Filament Sensors*
- Vite M3x8rT (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*
- Cavo sensore offset (1x) *si trova nella busta Cables*
- Fascetta (4x)

PASSO 15 Montaggio del sensore offset INDX

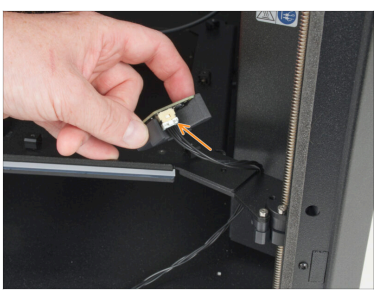
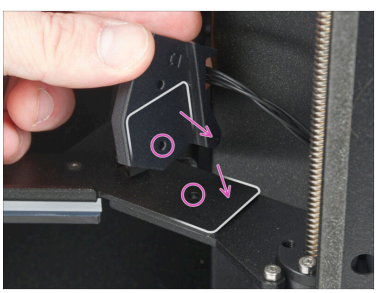
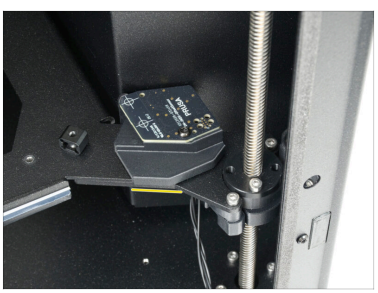




ⓘ I componenti stampati mostrati potrebbero differire leggermente da quelli inclusi nella confezione.

- Monta il sensore offset sul supporto Offset-sensor-holder.
  - Allinea i fori delle viti tra loro.
  - ⚠ Assicurati che il **logo PRUSA sia rivolto verso l'alto.**
  - Assicurati che il sensore di offset sia posizionato correttamente.
- Fissa il sensore di offset in posizione con la vite M3x8rT.

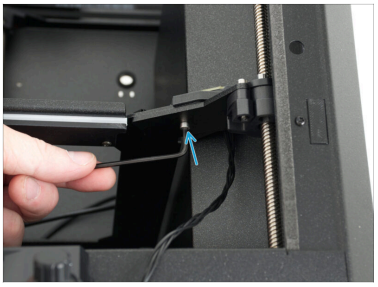
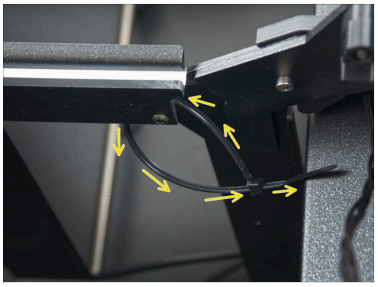
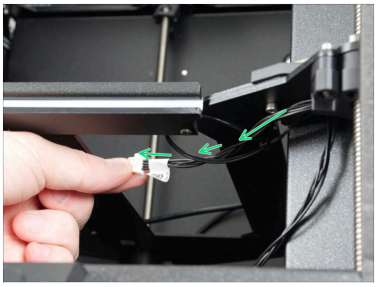
  Non stringere troppo la vite per evitare di danneggiare i componenti elettronici.
- Fai passare il cavo del sensore di offset tra il carrello Z e il pannello laterale destro della stampante.
  - Prendi l'estremità del cavo **senza etichetta.**

PASSO 16 Collegamento del cavo del sensore di offset

- Collega il cavo del sensore di offset al connettore della scheda del sensore di offset.
- Sul lato inferiore del supporto Offset-sensor-holder, individua l'incavo sagomato per il carrello Z.
  - Posiziona il supporto Offset-sensor-holder sul carrello Z in modo che le forme combacino e i fori delle viti siano allineati.
- Controlla che l'allineamento sia corretto. Deve corrispondere alla foto.

PASSO 17 Fissaggio del gruppo sensore di offset

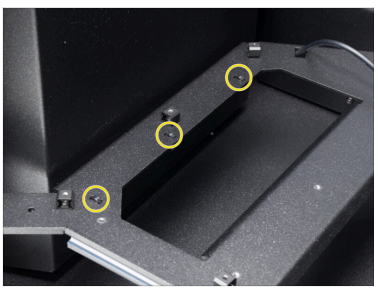
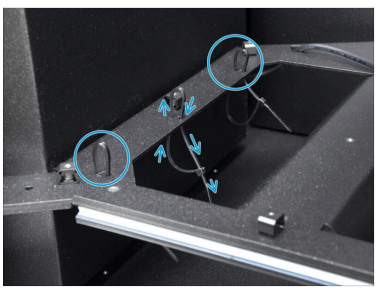
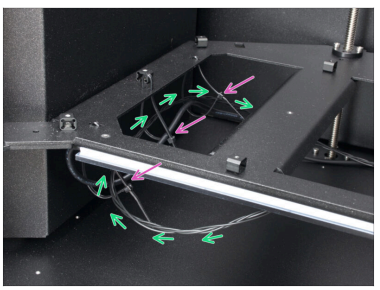




- Fissa il gruppo del sensore di offset al carrello Z dal lato inferiore usando la vite M3x10. La vite crea da sola la filettatura nella plastica. **Non stringere troppo.**

  ⓘ Se stai installando l'aggiornamento **GEN 2** insieme alla conversione INDX, inserisci la vite M3x10 e avvitala solo di **qualche giro.**

  - Ti faremo sapere più avanti quando fissare correttamente il gruppo del sensore di offset alla stampante.
- Fai passare una fascetta di plastica attorno alla vite del gruppo del pannello LED e fissala, **ma non stringerla ancora.**
- Fai passare il cavo del sensore di offset attraverso la fascetta. Stringi la fascetta e taglia via la parte in eccesso.

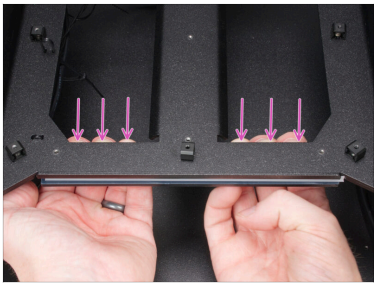
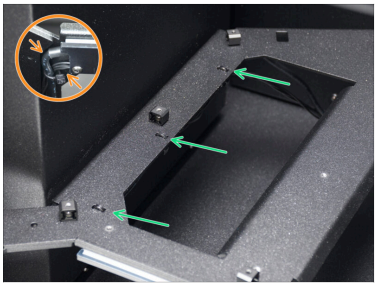
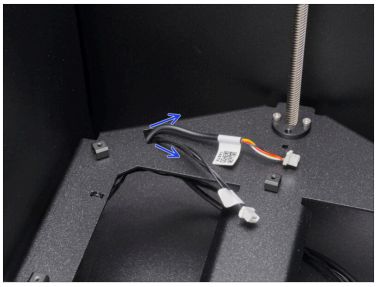
PASSO 18 Posizionamento del cavo del sensore offset

- Sul lato sinistro del carrello Z, usa un tronchesino per tagliare le tre fascette evidenziate.

  ⓘ Per liberare il cavo LED RGB, basta tagliare le fascette che lo tengono fermo.
- Fai passare tre fascette attraverso il carrello a Z e unisci le loro estremità sul lato inferiore. Non stringerle ancora.
- Fai passare il cavo del sensore di offset attraverso le tre fascette.
- Fai passare il cavo del LED RGB attraverso le tre fascette.

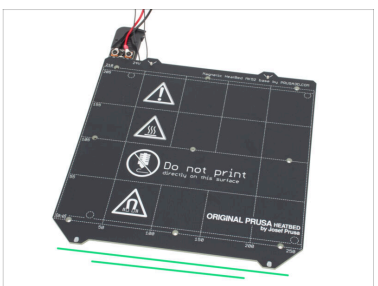
PASSO 19 Fissaggio del cavo del sensore di offset

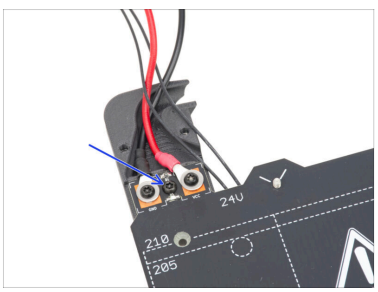




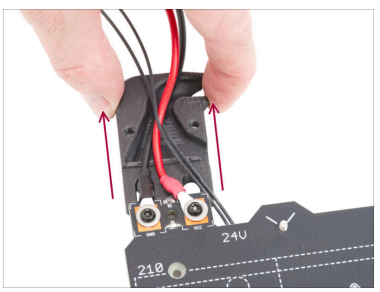
- Fai passare il cavo del sensore di offset tra il carrello Z e il pannello LED.
- Stringi tutte e tre le fascette e taglia via le estremità in eccesso.
  - I cavi prima della prima fascetta **non devono essere piegati di netto**; lascia un po' di gioco.
  - Assicurati che i cavi siano ben tesi e **non penzolanti** per tutta la loro lunghezza.
- Fai passare i cavi del sensore di offset e dei LED RGB verso l'alto attraverso l'apertura rettangolare nel carrello Z.

Se stai installando l'aggiornamento GEN 2 insieme alla conversione Prusa INDX, **Assemblaggio Prusa INDX Core One con l'aggiornamento Gen 2**.

PASSO 20 Rimuovere la copertura Bed-cable-cover-bottom.

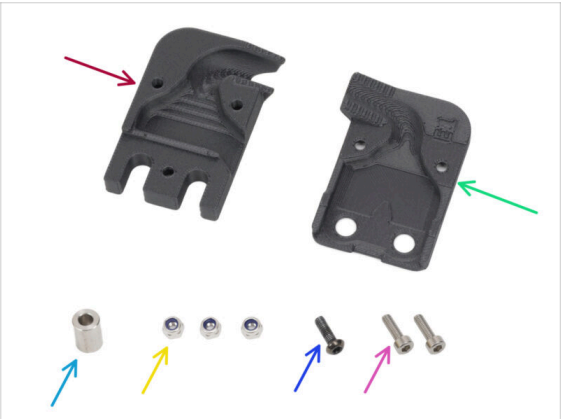


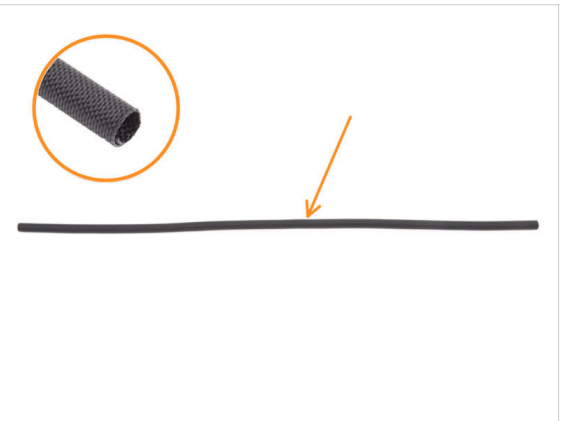




- Prepara il gruppo del piano riscaldato.
- Con la chiave Torx, svita la vite M3x10rT che fissa il componente Bed-cable-cover-bottom.
- Rimuovi la copertura Bed-cable-cover-bottom.

PASSO 21 Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti

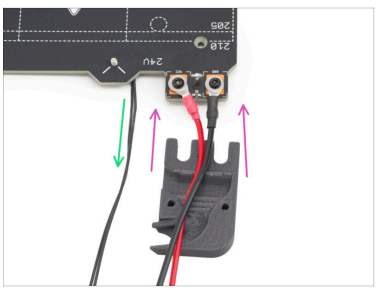


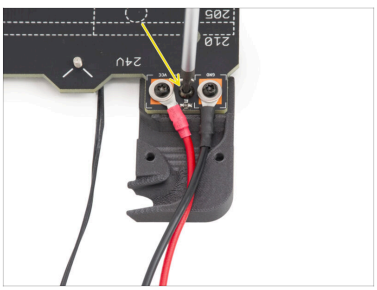


- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Spessore Piano riscaldato 6x3.1x8 (1x) *rimosso in precedenza*
- Dado M3nN (3x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x10rT (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- Guaina in tessuto 520 x 8 mm (1x) *rimossa in precedenza*

PASSO 22 Assemblare la copertura Bed-cable-cover-bottom



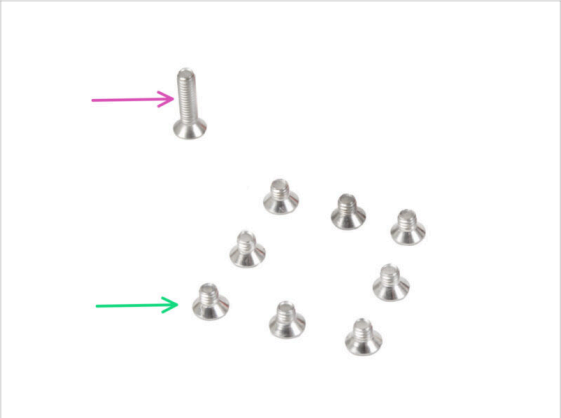




- Inserisci il dado M3nN nel foro inferiore della copertura Bed-cable-cover-bottom.
- Fai passare il cavo del termistore del piano riscaldato all'esterno della copertura.
- Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto i cavi di alimentazione del piano riscaldato e fai scivolare la copertura sotto il piano riscaldato.

  ⓘ Il dado M3nN potrebbe cadere durante l'installazione. Puoi tenerlo fermo dal basso con un dito.
- Fissa in posizione la copertura Bed-cable-cover-bottom con la vite M3x10rT che hai tolto prima.

PASSO 23 Fissaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti

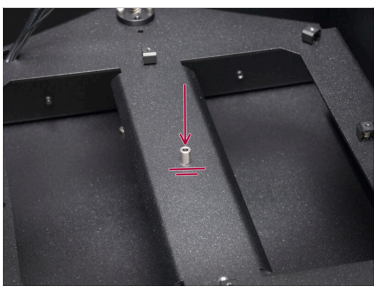


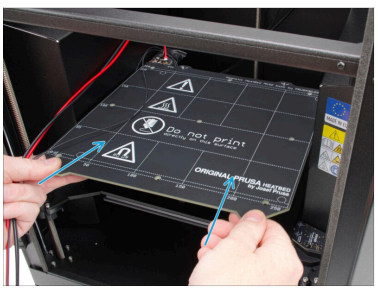


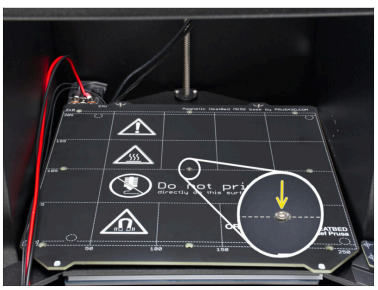
- Vite M3x12bT (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x4bT (8x) *rimossa in precedenza*
- Fascetta (1x)

ⓘ Se stai installando l'**aggiornamento Gen 2** durante la conversione INDX, **ti servirà la nuova vite M3x14bT** (1x) che trovi nel kit di aggiornamento Gen 2.

PASSO 24 Inserimento del piano riscaldato



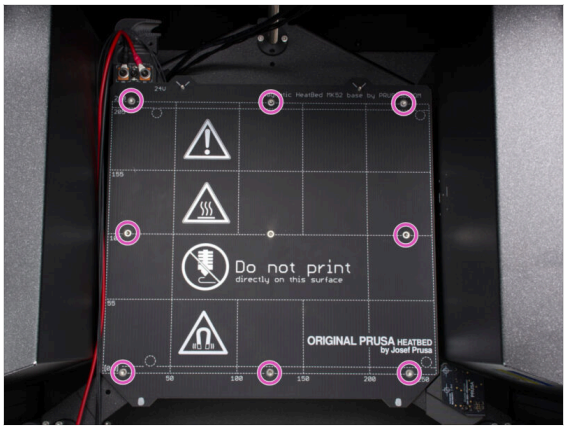


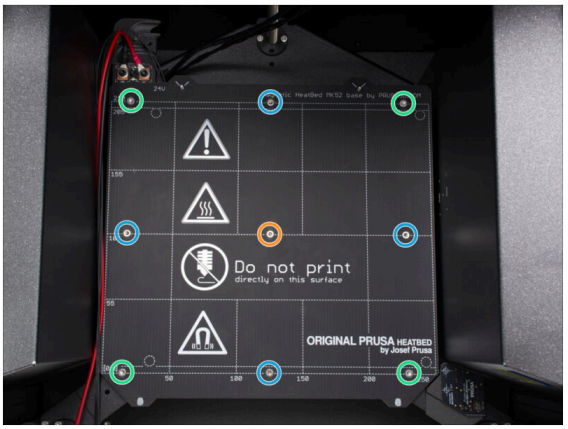


- Posiziona il distanziatore del piano riscaldato direttamente sopra il foro filettato al centro del carrello Z.
- Reinserisci con attenzione il gruppo del piano riscaldato nella stampante.
  - Assicurati che il distanziatore al centro rimanga al suo posto.
- Fissa il piano riscaldato con la vite M3x12bT che hai messo da parte quando l'hai rimosso la prima volta. **Per il momento non stringere del tutto la vite.**

  ⓘ **Se stai installando l'aggiornamento CORE One Gen 2**, usa la vite M3x14bT come indicato nel passaggio precedente.

PASSO 25 Fissare il piano riscaldato





- Inserisci le otto viti M3x4bT nei fori rimanenti del piano riscaldato. **Non stringere ancora completamente le viti.**

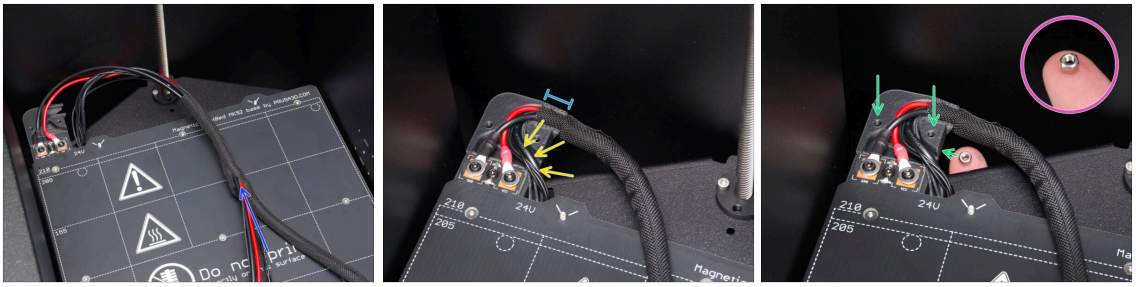
  Se stai installando l'aggiornamento Gen 2 insieme alla conversione INDX, stringi le viti M3x4bT solo di due giri! Le stringeremo completamente più tardi. Per ora passa al passaggio successivo.

IMPORTANTE: il piano riscaldato va avvitato seguendo un ordine preciso. Ripeti la sequenza più volte, assicurandoti di dare un ultimo giro di avvitamento dopo almeno due giri.

- **Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:**
  - Vite centrale
  - Prime quattro viti (bordi)
  - Ultime quattro viti (angoli)

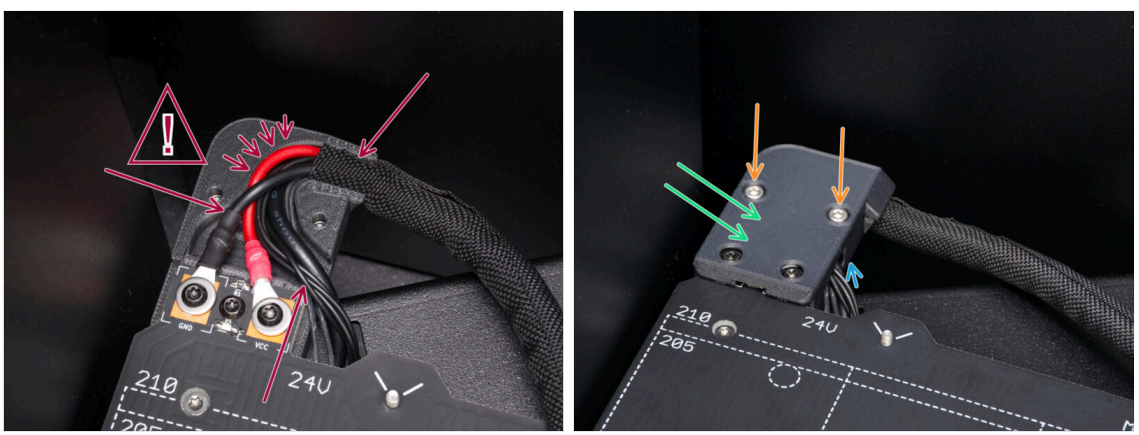
Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.

PASSO 26 Avvolgere i cavi del piano riscaldato



- Avvolgi la guaina in tessuto attorno al cavo del piano riscaldato, del LED RGB e a quello del sensore offset.
- Fai passare i cavi del LED RGB e del sensore di offset all'interno della copertura Heatbed-cable-cover-bottom **attraverso il canale laterale**.
- Fai scorrere la guaina in tessuto di almeno 1 cm (0,39 pollici) all'interno del canale dei cavi.
- Metti il dado M3nN sul dito, con l'inserto in nylon (anello di plastica blu) rivolto verso il basso.
- **Dal basso**, allinealo ai fori delle viti indicati nella foto.
  - Quindi **premi il dado nella parte Bed-cable-cover-bottom** dal basso finché non è ben inserito.

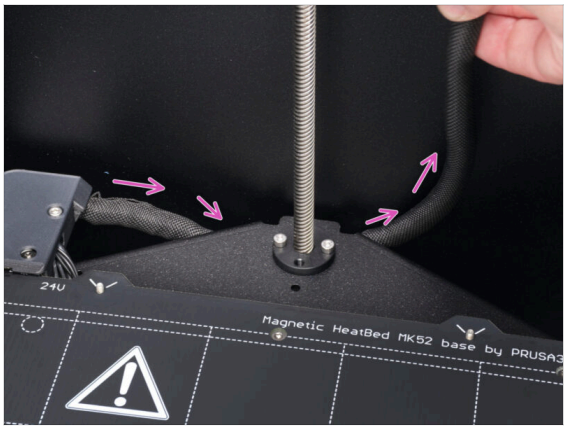
PASSO 27 Coprire i cavi del piano riscaldato

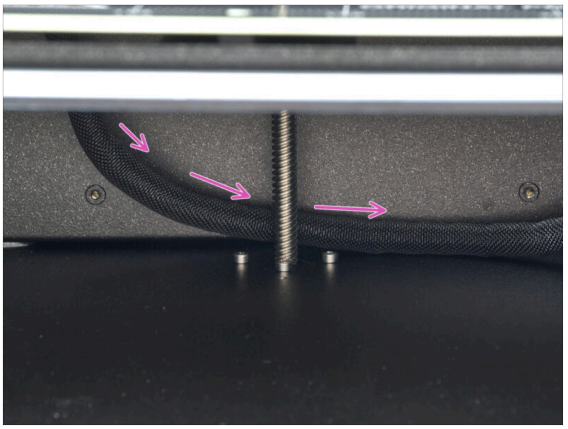


⚠ Prima di chiudere la copertura, **assicurati che non ci siano cavi che sporgono per evitare che vengano schiacciati** dalla copertura superiore.

- Metti la copertura Bed-cable-cover-top sopra i cavi del piano riscaldato e allineala.
- Fissa in posizione la copertura Bed-cable-cover-top usando una vite M3x10.
  - Mentre stringi, **tieni fermi i dadi M3nN** nella parte inferiore per evitare che cadano.

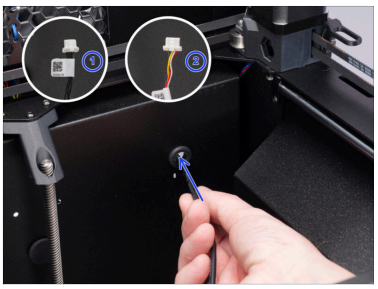
PASSO 28 Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato I.



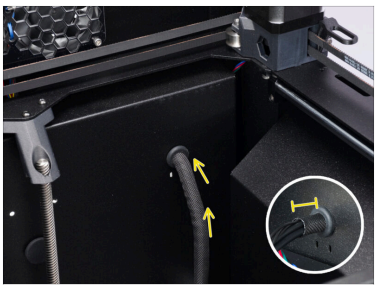


- Fai passare i cavi del piano riscaldato sotto il piano stesso e **dietro la barra filettata dell'asse Z**.

PASSO 29 Guidare il gruppo dei cavi del piano riscaldato II.

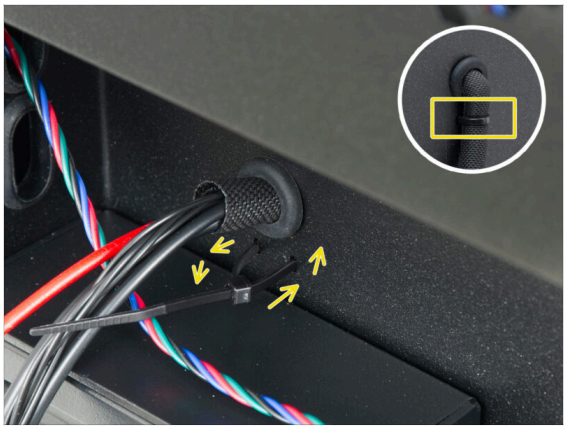


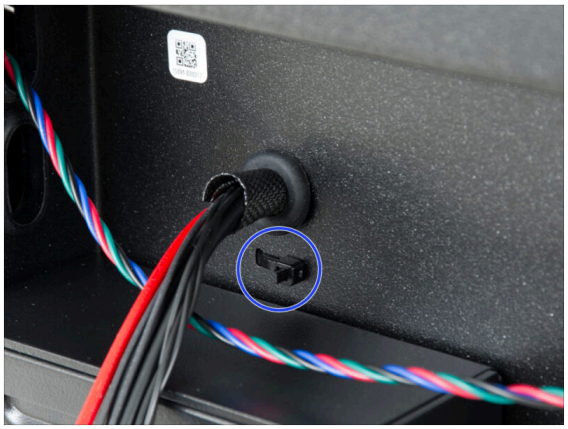




- Fai passare i cavi attraverso il pannello posteriore uno alla volta, nel seguente ordine:
  - 1. Cavo del sensore di offset
  - 2. Cavo LED RGB
  - 3. Cavo del termistore del piano riscaldato
  - Infine, fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato (nero e rosso).
- Spingi i cavi del piano riscaldato e la guaina in tessuto attraverso il foro con il gommino.
  - La guaina in tessuto non deve sporgere dal retro per più di 1 cm (0,39 pollici).

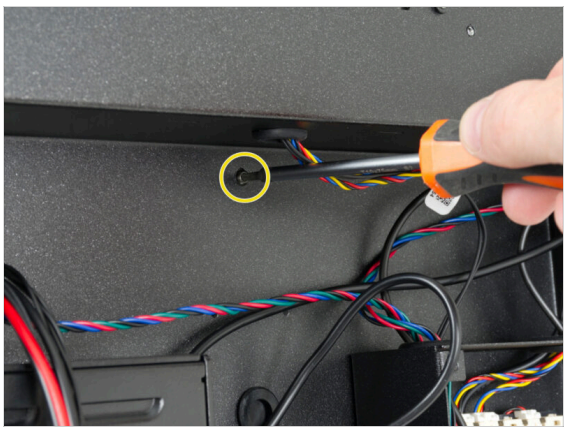
PASSO 30 Fissare la guaina in tessuto

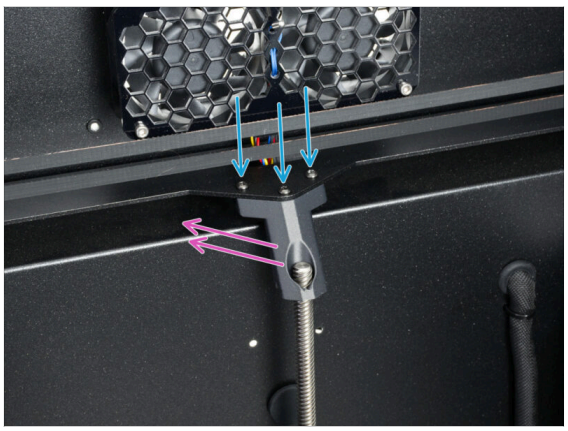




- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

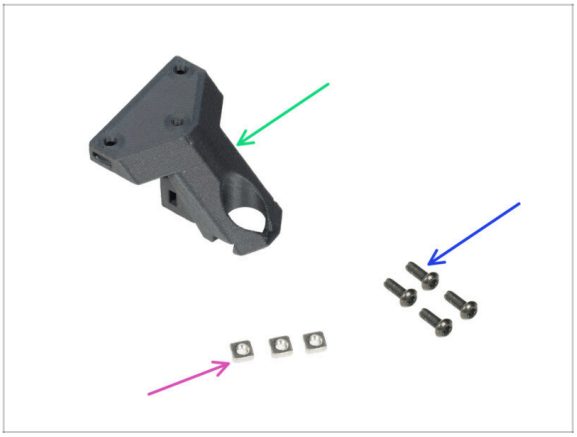
PASSO 31 Rimuovere il finecorsa Bed-stop-rear





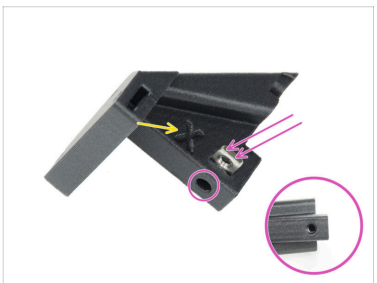
- Usa una chiave Torx per svitare la vite M3x8rT sul retro della stampante.
- Togli le tre viti M3x8rT.
- Rimuovere la parte Bed-stop-rear.

PASSO 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Vite M3x8rT (4x) *rimosse in precedenza*
- Dado M3nS (3x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 33 Montaggio del finecorsa del piano Bed-stop-rear

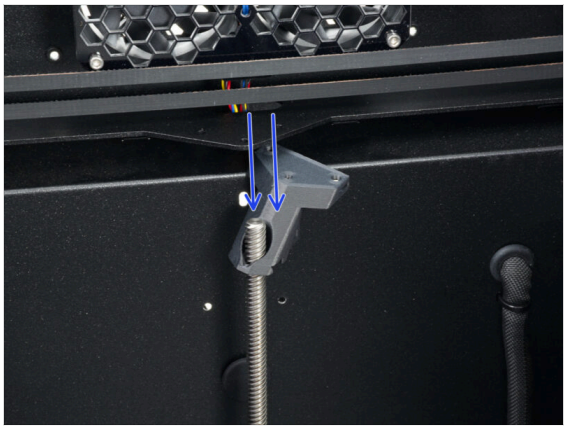
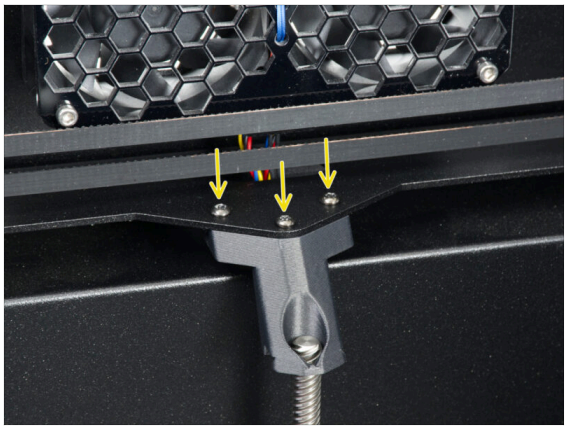






- Il nuovo finecorsa Bed-stop-rear è contrassegnato con una X.
- Inserisci il dado M3nS nel finecorsa del piano e spingilo fino in fondo.
  - Controlla sempre attraverso il foro della vite che il dado sia allineato correttamente.
- Dallo stesso lato, inserisci il secondo dado M3nS fino in fondo nel pezzo.
- Dal lato opposto, inserisci il terzo dado M3nS nel pezzo.

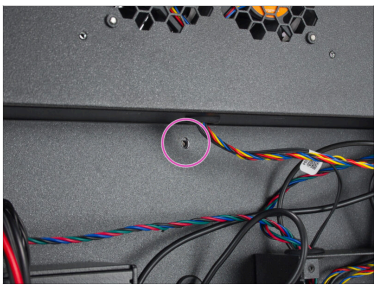
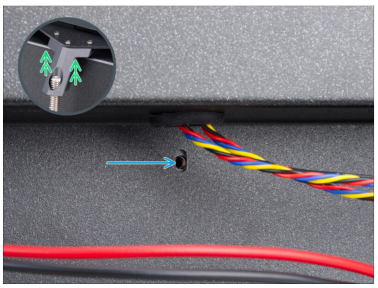
PASSO 34 Installazione del nuovo finecorsa Bed-stop-rear

- Posiziona la finecorsa posteriore del piano (Bed-stop-rear) sulla barra filettata del motore Z posteriore e appoggiala contro il bordo del pannello posteriore.
- Monta il finecorsa posteriore del piano sull'asta filettata dell'asse Z e fissalo con tre viti M3x8rT.

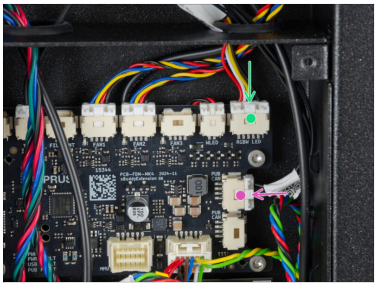
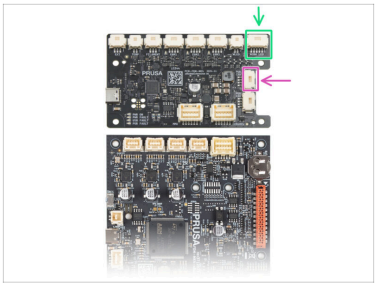
  ⓘ La vite centrale si avvita direttamente nella plastica, non su un dado. Potresti sentire una leggera resistenza mentre la stringi.

PASSO 35 Assicurare il Bed-stop-rear

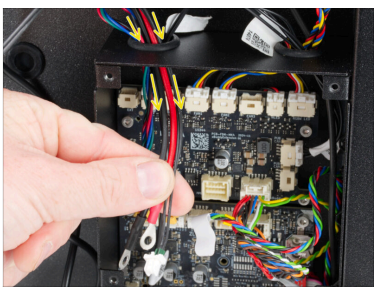
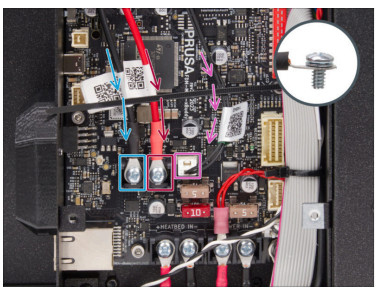
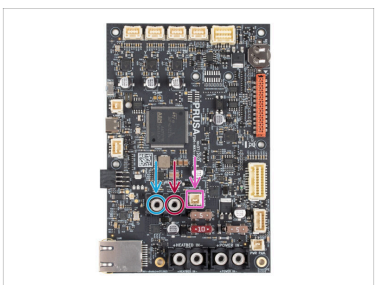

- Vai sul retro della stampante.
- Individua il foro ovale per la vite sotto le ventole di raffreddamento.
- Il foro ovale deve essere a filo con il foro nel finecorsa del piano sul lato opposto.
  - Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- Dopo aver allineato i fori, fissali con la vite M3x8rT.

PASSO 36 Collegamento dei cavi del LED RGB e del sensore di offset

- Fai passare il cavo del LED RGB e quello del sensore di offset attraverso l'apertura in alto a destra della scatola xBuddy.
  - Collega il **connettore LED RGB** allo **slot LED RGBW più a destra** sulla Scheda di estensione xBuddy.
  - Collega il **cavo del sensore di offset** allo **slot PUB CAN in alto a destra** sulla Scheda di estensione xBuddy.

PASSO 37 Collegamento dei cavi del piano riscaldato

- Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato e il cavo del termistore del piano riscaldato attraverso l'**apertura a sinistra** nella parte superiore della scatola xBuddy.
- Usa la vite terminale da 6-32 per collegare il cavo di alimentazione **nero** alla presa terminale **sinistra** sulla scheda xBuddy. Stringi bene.
- Usa la vite terminale da 6-32 per collegare il cavo di alimentazione **rosso** alla presa terminale **destra**. Stringi bene.
- Collega il connettore del termistore del piano riscaldato alla presa accanto ai terminali di alimentazione.

PASSO 38 È l'ora delle Haribo



È arrivato il momento di darti una carica di energia che ti sei proprio meritato.

- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 39 Completato



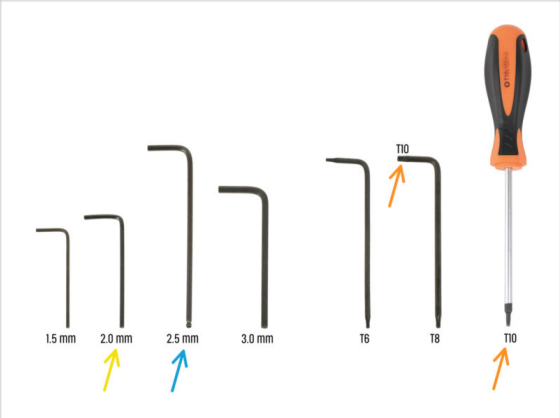


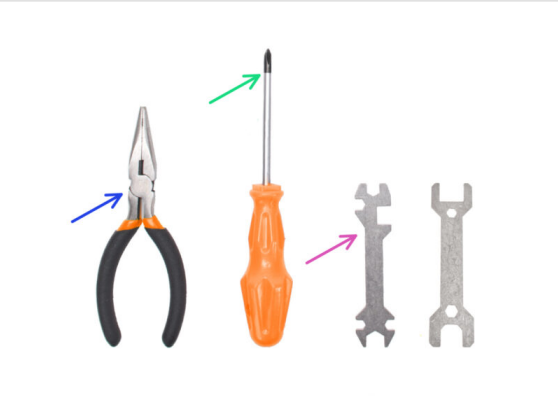
- Congratulazioni! Hai completato l'aggiornamento dell'asse Z.
- Andiamo al prossimo capitolo.

4. Sensore filamento laterale & Testina INDX



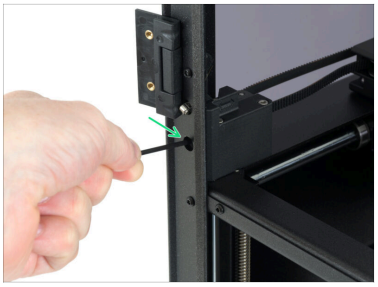
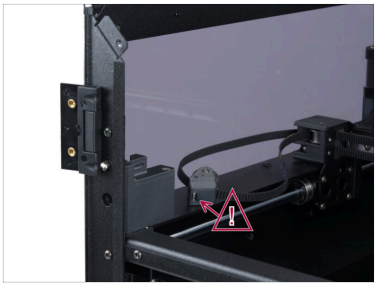
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo





- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi *(o tronchesine) per tagliare le fascette*
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave universale

PASSO 2 Allentare le cinghie

In questi passaggi allenteremo le cinghie per facilitare il montaggio della piastra di fissaggio della testina. Dobbiamo anche lubrificare la vite del tendicinghia per evitare eventuali problemi in futuro.

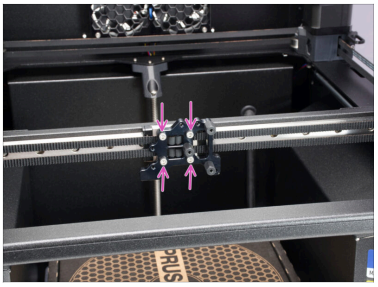
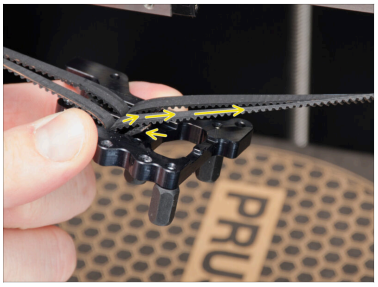
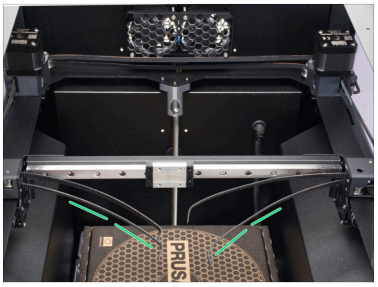
- Rimetti la scatola di cartone protettiva sul piano riscaldato.
- Le viti di tensionamento della cinghia si trovano nel profilo anteriore, sotto la cerniera superiore, su entrambi i lati della stampante.
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta il meccanismo di tensionamento sinistro finché la vite di tensionamento M3x30 non trattiene più l'idler. Rimuovi la vite.

Assicurati che il dado M3nS nella puleggia del tendicinghia non cada!

- Ripeti la procedura sul lato destro della stampante.

Tieni a portata di mano le viti di tensionamento; ci serviranno più tardi.

PASSO 3 Rilascio delle cinghie

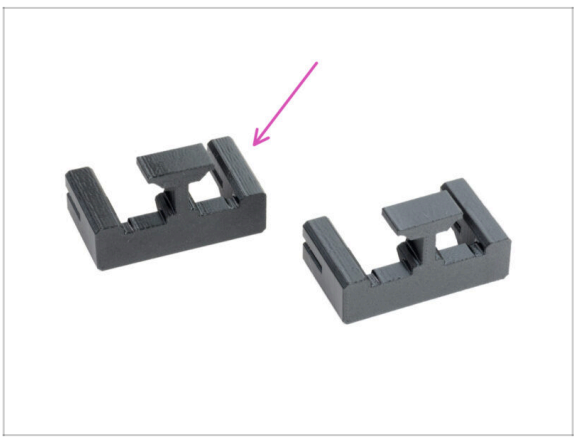
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le quattro viti M3x10 che fissano il supporto del Nextruder.
- Sgancia tutte e quattro le estremità della cinghia dalle fessure del supporto Nextruder.
- Rimuovi il supporto del Nextruder.

  ⓘ Questo componente non servirà più.
- Lascia che le cinghie allentate penzolino liberamente.

⚠ **ATTENZIONE: non tirare le cinghie, perché potrebbero sfilarsi dalle pulegge del motore** e richiedere lo smontaggio completo per essere rimontate.

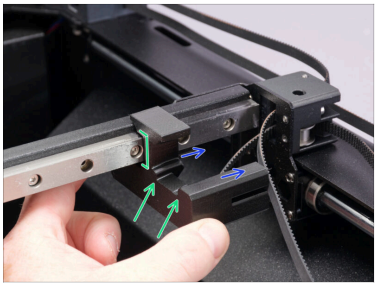
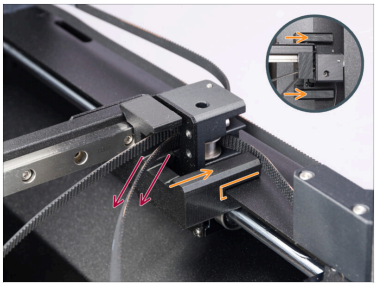
Se stai installando l'aggiornamento GEN 2 insieme alla conversione Prusa INDX, **torna adesso all'articolo Prusa INDX GEN 2**.

PASSO 4 Strumento di allineamento del gantry: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-Gantry-aligner-tool (2x) *si trova nella busta Position tools*

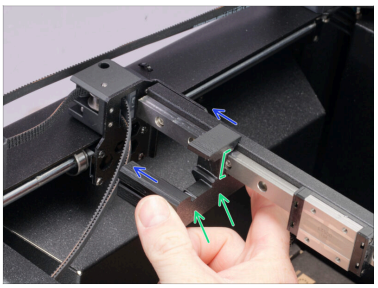
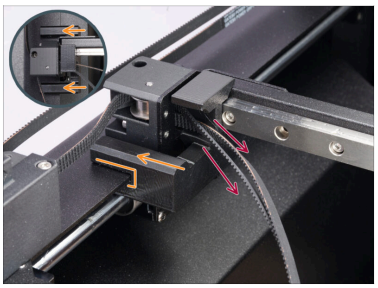
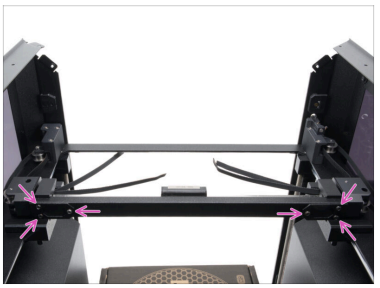
PASSO 5 Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - destra

- Inizia allentando leggermente le tre viti sul retro del gantry, su ciascun lato.
- Posiziona uno degli strumenti di allineamento Gantry-aligner-tool **sul lato anteriore destro** dell'asse X, allineando **la guida lineare con l'incavo corrispondente.**

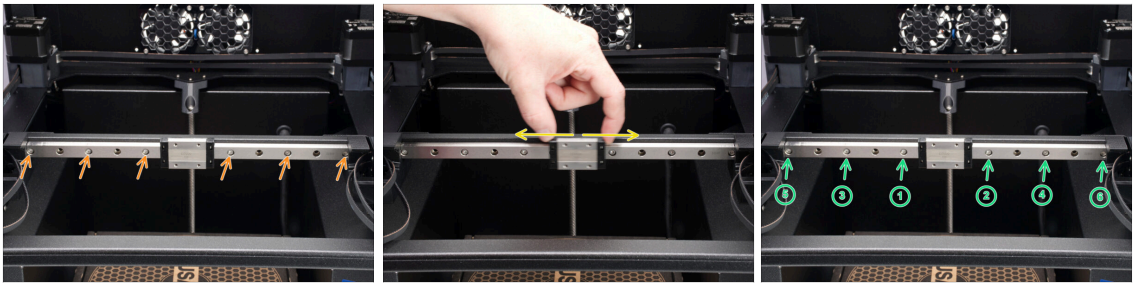
  ⓘ I due strumenti di allineamento del gantry sono identici.
- La forcella deve essere rivolta verso le pulegge.
- Fai scivolare lo strumento Gantry-aligner-tool interamente sul profilo del telaio del gantry, accertati di inserirlo nei ritagli.
- Fai passare entrambe le estremità libere della cinghia attraverso lo spazio aperto sopra lo strumento.

PASSO 6 Installare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool - sinistra

- Posizionare lo strumento di allineamento Gantry-aligner-tool **sul lato anteriore sinistro** dell'asse X, allineando **la guida lineare con l'incavo corrispondente.**
- La forcella deve essere rivolta verso le pulegge.
- Fai scivolare lo strumento gantry-aligner-tool interamente sul profilo del telaio del gantry, inserendo i ritagli.
- Fai passare entrambe le estremità libere della cinghia attraverso lo spazio aperto sopra lo strumento.
- Con ciascuno strumento Gantry-aligner-tool in posizione, stringi le tre viti su ciascun lato della parte posteriore del gantry.

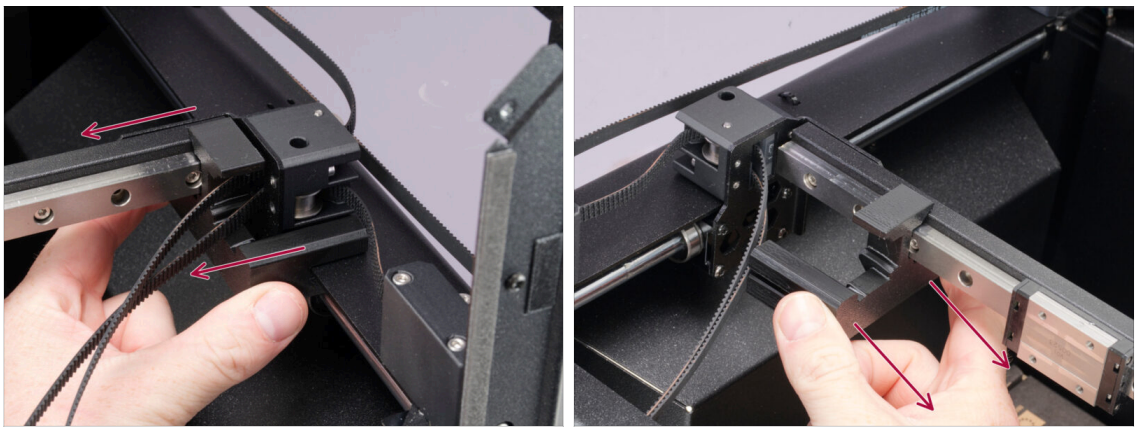
PASSO 7 Allineamento della guida lineare



- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, allenta tutte e sei le viti che fissano la guida lineare.
  - **Non allentare completamente la vite.** Sono sufficienti 2–3 giri.
- Muovi il cuscinetto lineare avanti e indietro per tutta la lunghezza dell'asse.
- **Stringi bene** tutte e sei le viti una per una, **seguendo l'ordine indicato.**

Pro tip: Ti consigliamo di usare una piccola quantità di lubrificante Prusa per lubrificare i cuscinetti lineari adesso.

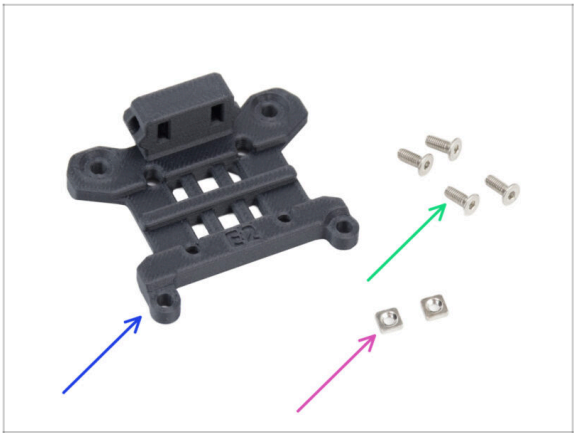
PASSO 8 Rimozione dello strumento di allineamento del Gantry



- **Rimuovi entrambi gli strumenti Gantry-aligner-tools** dalla stampante.

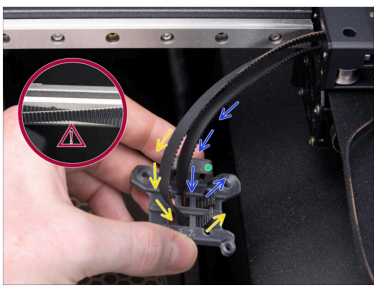
Questo componente non servirà più.

PASSO 9 Montaggio della testina: preparazione dei componenti

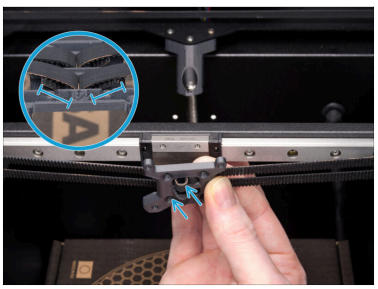


- **Per le fasi successive, prepara:**
- Head-mounting-plate (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- Vite M3x8b (4x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Dado M3nS (2x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 10 Fissare le cinghie



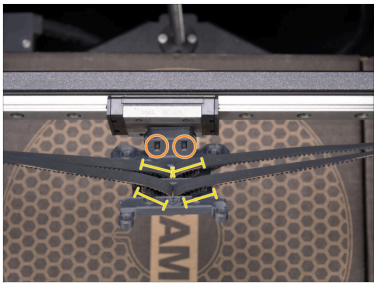
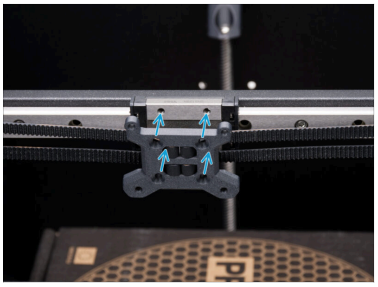
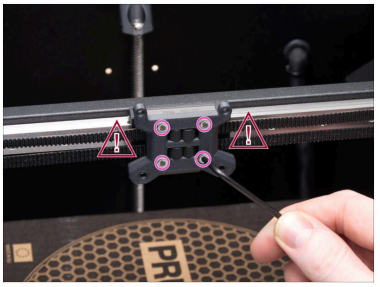




- Tieni la piastra Head-mounting-plate nell'orientamento corretto, usando la sporgenza come riferimento.
- Dal lato destro, fai passare la **cinghia inferiore attraverso l'apertura centrale posteriore** della piastra di montaggio della testina, attorno al montante e poi di nuovo fuori. Deve **sporgere di 4–5 denti (6-7 denti con le cinghie Gen 2)**.
- Fai passare la **cinghia superiore** attraverso **l'apertura centrale anteriore** della piastra Head-mounting-plate, attorno al perno e poi di nuovo fuori. Deve coprire 4–5 denti (6-7 denti con le cinghie Gen 2).

  ⚠ Assicurati che le **cinghie non siano incrociate.**
- **Tieni ferme le cinghie di destra con il pollice per evitare che scivolino via.**
- Fai passare la **cinghia superiore** attraverso l'**apertura centrale anteriore** verso l'esterno (verso il basso) della piastra di montaggio della testina. **Deve sporgere di 4–5 denti (6-7 denti con le cinghie Gen 2).**
- Partendo dal lato sinistro, fai passare la **cinghia inferiore** attraverso l'**apertura centrale posteriore** verso l'esterno (verso il basso) della piastra Head-mounting-plate. Deve coprire 4–5 denti (6-7 denti con le cinghie Gen 2)
- Inserisci le **estremità della cinghia dal lato sinistro nell'apertura sinistra** e spingile bene dentro. Lascia sporgere 4–5 denti (6-7 denti con le cinghie Gen 2) dal lato posteriore della piastra Head-mounting-plate.

PASSO 11 Montare la piastra Head-mounting-plate

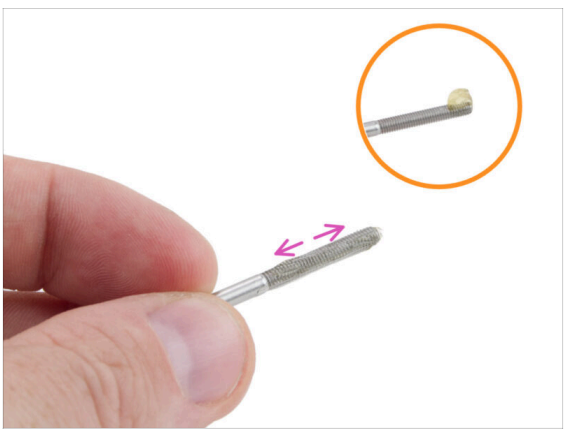




- Controlla bene che **tutte e quattro le estremità della cinghia sporgano di 4–5 denti (6-7 denti con le cinghie Gen 2)** verso l'interno.
- Inserisci due dadi M3nS nella sporgenza della piastra Head-mounting-plate.
- Appoggia la piastra Head-mounting-plate sul cuscinetto lineare e allinea i fori.
- Con una chiave a brugola da 2,0 mm, fissa il componente con quattro viti M3x8b. Stringi le viti **con decisione, ma delicatamente**.

⚠ Controlla su entrambi i lati che **le cinghie passino correttamente nelle rispettive guide** e che **non siano schiacciate o incastrate** da nessuna parte.

PASSO 12 Lubrificare la vite del tendicinghia





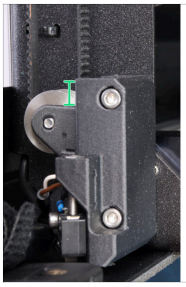
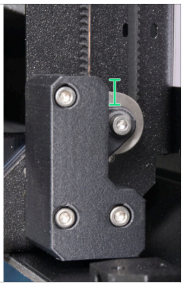
- Se la tua stampante è una **Prusa CORE One**, dovremo lubrificare le viti del tendicinghia.

  ⓘ Questo passaggio non è necessario se hai la versione Prusa CORE One**+**.
- Prepara il lubrificante Prusa (1x) *nella busta Fasteners 2/2.*
- Metti un po' di lubrificante Prusa sulla punta delle due viti di tensionamento M3x30 sinistra e destra che hai rimosso prima.
- Metti il lubrificante in modo uniforme su tutta la filettatura.

  Suggerimento: usa la punta di una fascetta per spalmare il lubrificante.

PASSO 13 Regolazione delle cinghie



- Inserisci le viti di tensionamento lubrificate nei profili anteriore sinistro e anteriore destro.
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, collega la parte Belt-tensioner-pulley alla parte Belt-tensioner.
- Seguendo la stessa procedura, collega anche la puleggia del tendicinghia sul lato destro.
- Con una chiave a brugola da 2,5 mm, tendi le cinghie in modo che entrambi i meccanismi di tensionamento si trovino all'incirca nella stessa posizione mostrata nella foto, a circa 8 mm (0,31 pollici) dal bordo del tenditore.

ⓘ Di solito bastano 8–10 giri.

La messa a punto finale verrà effettuata nell'ultimo capitolo.

PASSO 14 Gruppo Testina INDX: Preparazione dei componenti




- **Per il prossimo passo, prepara:**
- Testina INDX (1x) *si trova nella scatola INDX Toolhead*
- Copertura anteriore del cavo della testina (1x) *che trovi nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x18 (1x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

PASSO 15 Montaggio della copertura anteriore del cavo della testina





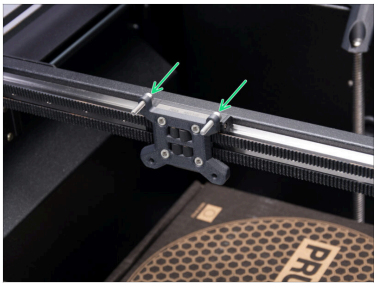
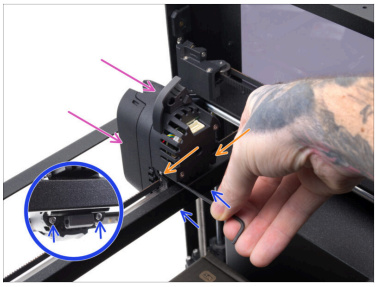
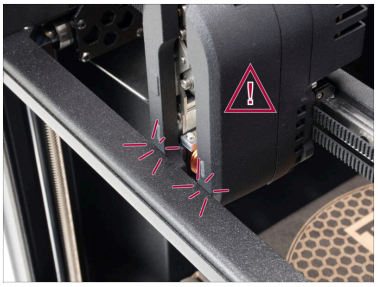
- Usa la chiave/cacciavite T10 per rimuovere le due viti M3x6T.
- Togli la copertura della testina INDX.
- Fissa la copertura anteriore del copricavo della testina alla testina INDX.
- Fissa la copertura head-cable-cover-front con la vite M3x18.
- Fissa con cura la copertura della testina INDX. **Assicurati che nessun cavo rimanga incastrato.**
- Fissa la copertura con le due viti M3x6T che hai tolto prima.
- Assicurati che i quattro fori evidenziati siano vuoti. Se ci sono delle viti, rimuovile prima di montare la testina INDX in seguito.

PASSO 16 Testina INDX: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Testina INDX (1x) *assemblata in precedenza*
- Vite M3x14 (4x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

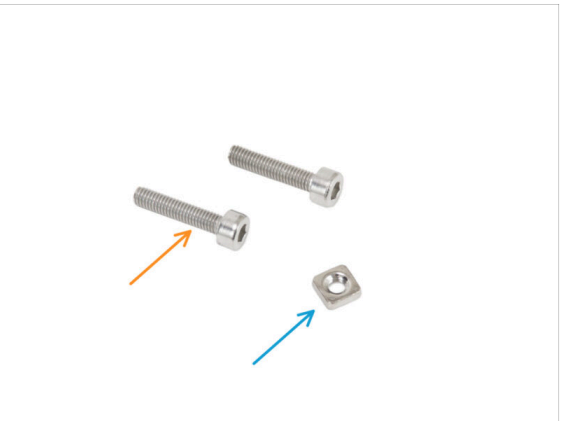
PASSO 17 Montare la Testina INDX

- Dal lato posteriore della piastra Head-mounting-plate, inserisci due viti M3x14 nei fori.
- Dalla parte anteriore, posiziona la testina INDX sulla piastra Head-mounting-plate come mostrato nella foto.
- Fissalo con le viti M3x14 superiori e serrale bene fino a quando non sono ben strette.
- Fissa la testina INDX inserendo due viti M3x14 nei fori inferiori e serrandole bene.

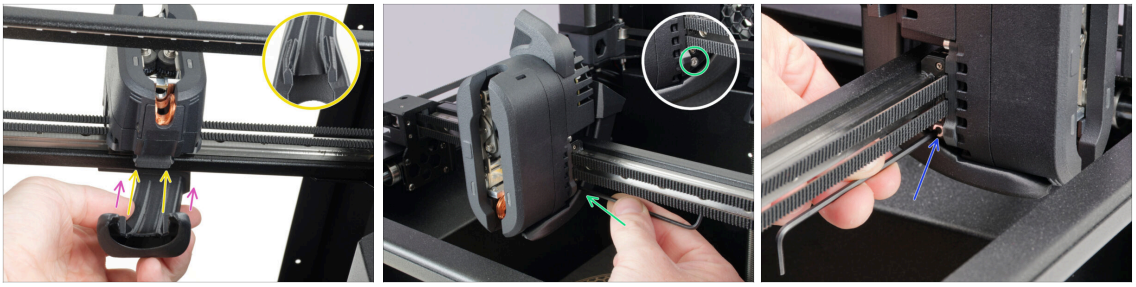
⚠ **ATTENZIONE:** Evita di toccare il supporto metallico anteriore del LED per non danneggiare o graffiare la testina INDX.

PASSO 18 Fan shroud: preparazione dei componenti

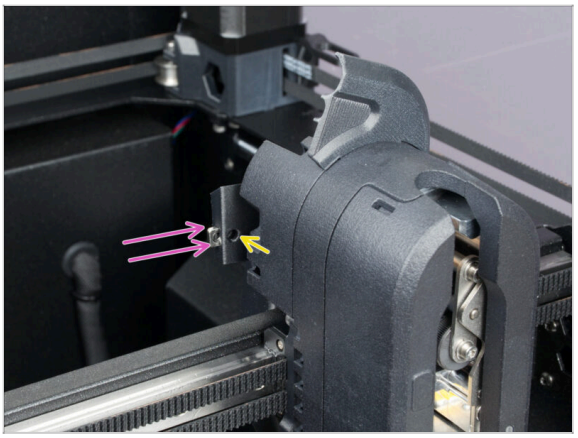
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Convogliatore INDX-C1-Fan-shroud (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- Vite M3x14 (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Dado M3nS (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 19 Montaggio del convogliatore della ventola



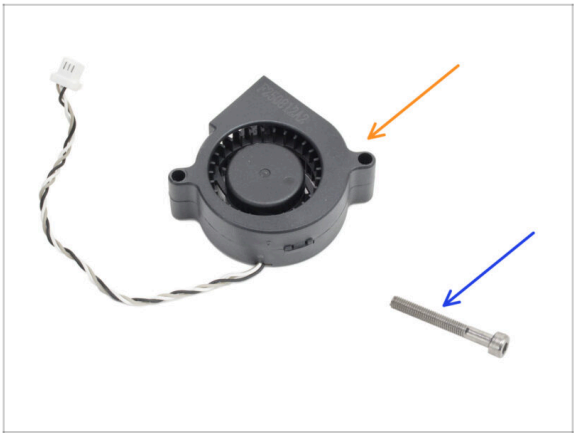
- Monta il convogliatore della ventola sulla testina INDX da sotto.
- Nota la sporgenza sul convogliatore della ventola. Questa sporgenza si inserirà nella parte inferiore della piastra di montaggio Head-mounting-plate.
- Fissa il convogliatore della ventola con la vite M3x14 dal lato destro.
- Fissalo anche dal lato sinistro usando una vite M3x14.

PASSO 20 Inserimento del dado



- Inserisci un dado M3nS nella sporgenza sul lato sinistro della testina INDX.
- Da davanti, controlla attraverso il foro della vite che il dado sia ben avvitato.

PASSO 21 Ventola di stampa: preparazione dei componenti



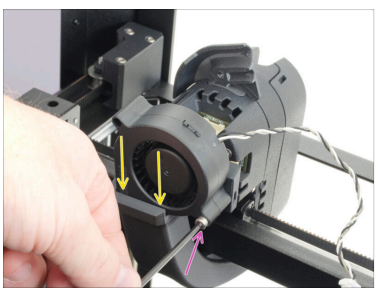
- **Per le fasi successive, prepara:**
- Ventola di stampa (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x25 (1x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

ⓘ Se hai **convertito la tua CORE One partendo da una stampante MK4/S**, il cavo della ventola di stampa è molto più lungo. Usa invece il ventilatore di stampa in dotazione (1x) *che trovi nella scatola Electronics* qui .

- La ventola che hai rimosso dalla stampante modificata verrà utilizzata in seguito al posto della ventola del dock.

PASSO 22 Installazione della ventola di stampa





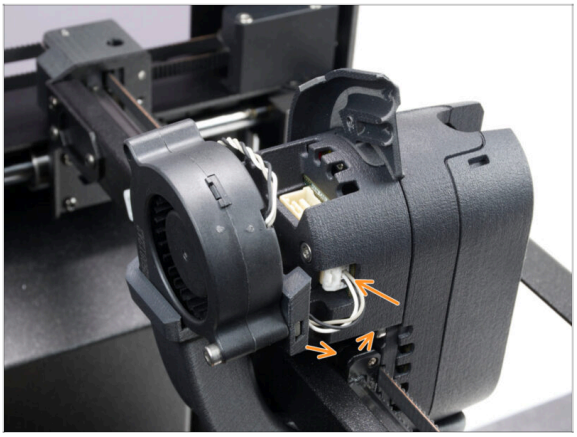


- Osserva la testina INDX dalla parte posteriore.
- Prendi la ventola di stampa come mostrato e allineala all'apertura del convogliatore della ventola.
- Inserisci la ventola di stampa nell'apertura del convogliatore Fan-shroud.
- Fissalo con una vite M3x25.

⚠ Non stringere troppo la vite per evitare di rompere il corpo della ventola.

- Fai passare il cavo della ventola di stampa sotto il gancio presente sul convogliatore della ventola.

PASSO 23 Connettere la ventola di stampa



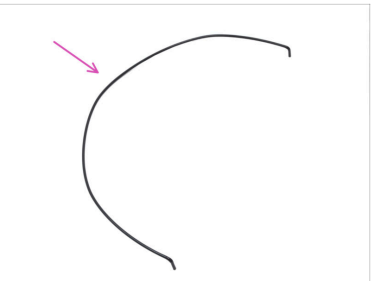
- Collega il cavo della ventola di stampa al connettore presente sulla testina INDX.
  - Fai in modo che il cavo **non sporga troppo lateralmente**.

PASSO 24 Cavo testina INDX: preparazione dei componenti I.



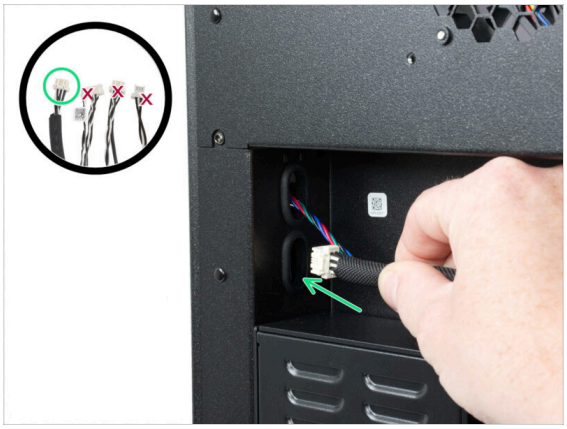
- **Per le fasi successive, prepara:**
- Head-cable-clip (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- Swingarm-clip *si trova nella busta Toolhead*
- Copertura posteriore del cavo della testina (1x) *che trovi nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x8rT (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite nera 3x8sT (1x) *si trovano nella busta Fasteners 1/2*

PASSO 25 Cavo testina INDX: preparazione dei componenti II.


- Cavo testina INDX (1x) *si trova nella busta Cables*
- Filo di nylon 4 x 2.5 x 450 (1x) *si trova nella scatola INDX Fasteners and Plastic parts*
- Fascetta stringicavo (2x) *rimosse in precedenza*

PASSO 26 Posizionamento del cavo della testina




- Ora passa al lato posteriore della stampante.
- Fai passare il connettore del cavo principale attraverso l'apertura ovale inferiore sul lato sinistro del pannello posteriore.

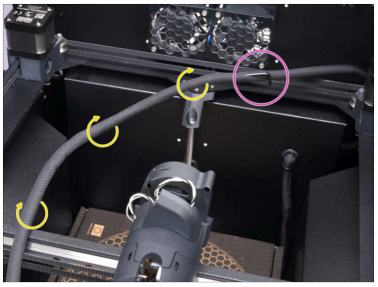
  Alcune delle nostre stampanti non sono dotate del gommino sull'apertura inferiore. Ciò non influisce sul processo.

  - Inserisci la maggior parte del cavo intrecciato nella stampante. La lunghezza esatta verrà regolata in seguito.

  Assicurati che il **gommino non scivoli all'interno della stampante**. Se necessario, puoi tirarlo verso l'esterno per gestirlo più facilmente; verrà reinstallato in seguito.
- All'interno della stampante, fai passare il cavo della testina verso l'alto attraverso l'angolo dietro il gruppo del gantry.

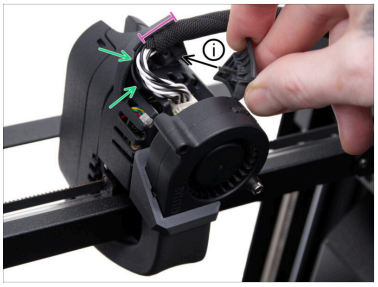
PASSO 27 Inserimento del filo di nylon





- In questa fase, inseriremo il nylon nella guaina dei cavi.
- Inserisci il filo di nylon nella guaina del cavo vicino al connettore del cavo principale.
- ⚠ Assicurati che il filo di nylon sia inserito come mostrato, con **l'estremità del filo rivolta verso il basso.**
  - Assicurati che il cavo in nylon sia completamente avvolto all'interno della guaina, insieme al cavo della testina.
- Continua a infilare il filo di nylon nel manicotto del cavo per tutta la sua lunghezza.
- Lascia che l'estremità del filo di nylon sporga dalla guaina del cavo, come mostrato.
- Stringi la guaina attorno al cavo principale e al filo di nylon torcendo delicatamente la guaina.

PASSO 28 Collegamento del cavo della testina

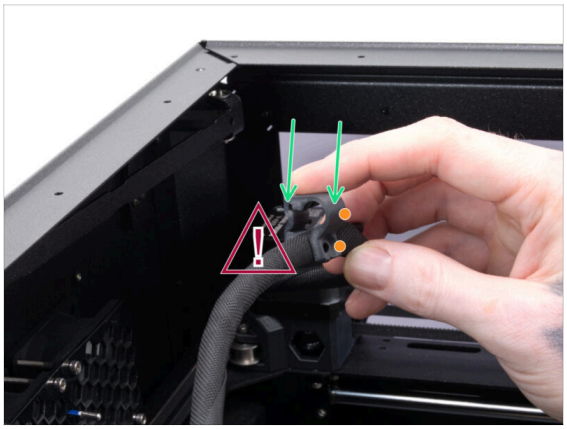




- Collega il cavo alla testina INDX. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.
- Inserisci il filo di nylon nella fessura sulla parte anteriore della copertura del cavo della testina. Assicurati che il filo di nylon sia inserito fino in fondo.
- Inserisci i cavi nella canalina. Assicurati che nessun cavo sporga.
- Regola la guaina in tessuto in modo che 1,5 cm (0,59 pollici) rimangano all'interno della scanalatura.
- Guarda quella sporgenza sul retro della copertura della testina. Si inserirà nella fessura della testina INDX.
- Rimetti a posto la copertura del cavo della testina.

⚠ Quando monti la copertura Head-cable-cover, assicurati di **non schiacciare né danneggiare nessun cavo**.

- Usa la vite autofilettante nera 3x8sT per fissare in posizione la copertura Head-cable-cover.

PASSO 29 Collegare il cavo della testina



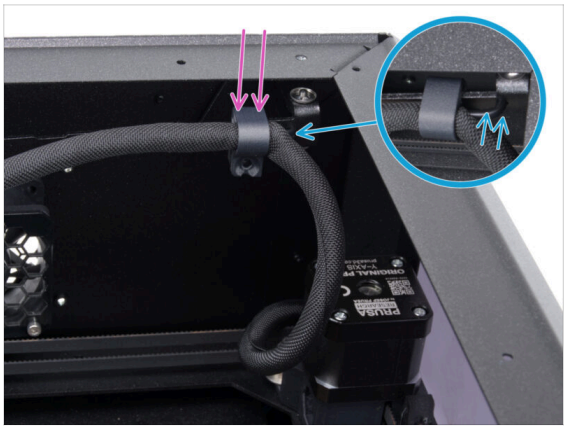


- **Apri delicatamente la clip del braccio oscillante** e fissala al cavo della testina con il nylon all'interno della guaina del cavo.

  ⚠ Procedi con cautela. **Fai attenzione a non rompere la clip Swing-arm-clip** quando la colleghi al cavo principale.

  - Fai attenzione al corretto orientamento: il lato sporgente della clip e quello con l'apertura per la vite devono essere rivolti verso la parte anteriore della stampante.
- Non appena la clip Swing-arm-clip è sul cavo della testina, regolalo in modo che la distanza tra la clip e la piega del nylon sia di 1,4 cm / 0,55 pollici
- Individua il restringimento più a destra sul braccio oscillante. È lì che monteremo la clip per il braccio oscillante nel prossimo passaggio.
- Fai caso al foro nel braccio oscillante. È lì che inseriremo l'estremità in nylon nel prossimo passaggio.

PASSO 30 Fissaggio della clip del braccio oscillante





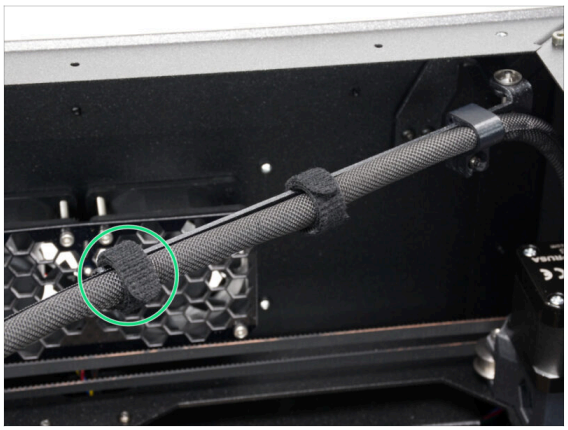
- Monta la clip Swing-arm-clip al braccio oscillante dall'alto. Assicurati che **la clip sia posizionata sul restringimento più a destra** del braccio oscillante.
- Inserisci l'estremità del filo di nylon nel foro presente sul braccio oscillante.

Assicurati che la guaina del cavo non sia schiacciata nel punto in cui sporge il nylon.

- Con la clip Swing-arm-clip e il nylon nelle posizioni corrette, fissa la clip in posizione con la vite M3x8rT.

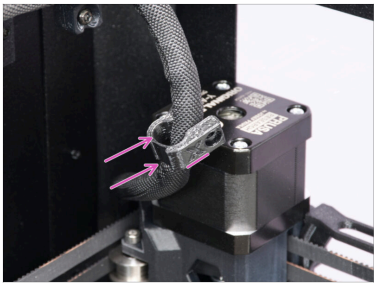
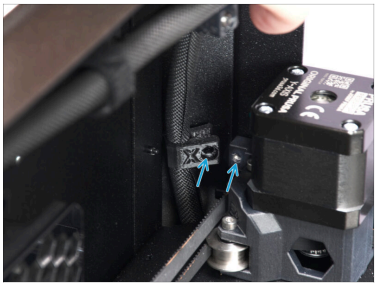
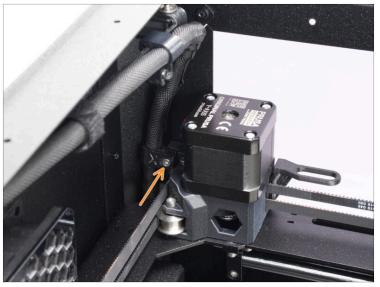
PASSO 31 Fissaggio del cavo della testina





- Avvolgi la fascetta intorno al cavo della testina e sulla parte più stretta del braccio oscillante.
- Stringi la fascetta e avvolgi la parte in eccesso attorno ad essa.
- Fissa il cavo della testina con la fascetta intorno al restringimento più a sinistra del braccio oscillante.

PASSO 32 Installazione della fascetta per il cavo della Testina

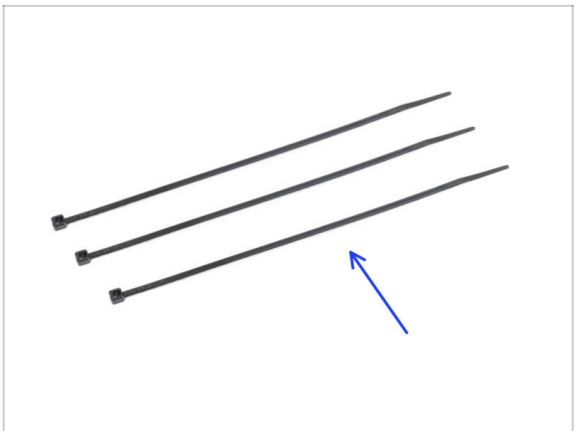
- Assicurati che la guaina sia ben avvolta attorno ai cavi. Torci leggermente la guaina per stringerla.
- Apri con attenzione la clip Head-cable-clip e fissala al cavo stesso.

  Fai attenzione a orientare correttamente il pezzo, usando il simbolo “X” e l'incavo per la testa della vite come riferimento.

  Pro tip: Inserisci la vite M3x10 nella clip dopo aver agganciato il cavo.
- Allinea la clip Head-cable-clip con il foro sulla sporgenza del supporto del motore Y.
- Fissa il componente con una vite M3x10.

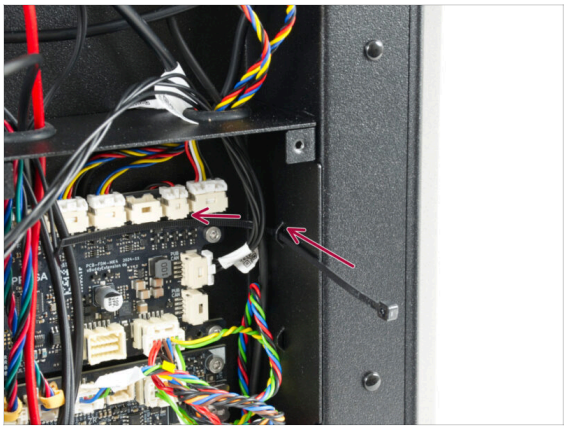
Questo passaggio è un po’ complicato. Se hai difficoltà e hai una vite M3x12 di scorta, prova a inserirla al posto di quella.

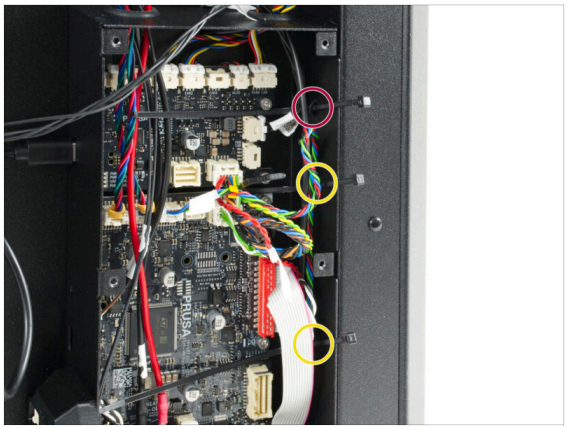
PASSO 33 Collegamento del cavo della testina: preparazione delle parti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Fascetta (3x)

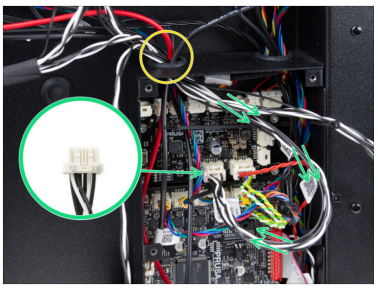
PASSO 34 Inserimento delle fascette

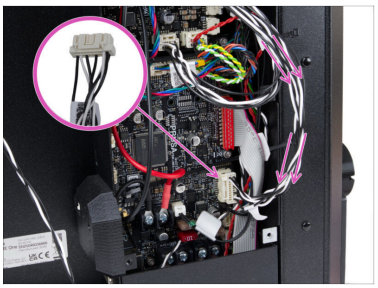


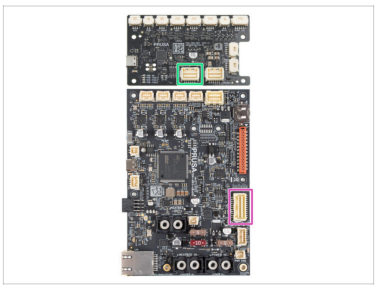


- Fai passare la fascetta attraverso la perforazione superiore della scatola della xBuddy. La fascetta deve passare sotto tutti i cavi.
- Fai lo stesso con le altre due fessure.

PASSO 35 Collegamento del cavo della testina

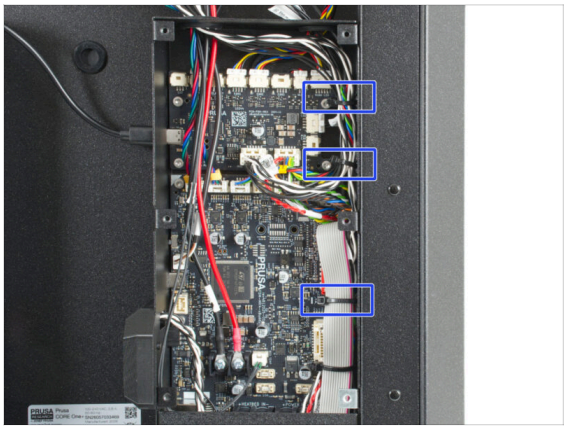






- Fai passare il cavo principale della testina attraverso l'apertura a sinistra della scatola xBuddy.
- Collega il connettore del cavo principale a più vie come segue:
  - **Connettore stretto:** inseriscilo nello slot contrassegnato con la scritta **MMU** sulla **scheda di estensione**.
  - **Connettore largo:** collegalo allo slot con l'etichetta **Nextruder** sulla **scheda xBuddy.**

PASSO 36 Fissare i cavi





- Sistema i cavi come mostrato nella foto. Fai passare tutti i cavi lungo i bordi.
- Stringi le fascette sul lato destro e taglia via la parte in eccesso.Tighten the zip ties on the right side and trim the excess.

⚠ **Non stringere troppo** per evitare di danneggiare i cavi.

- **Lascia scollegato l'ultimo connettore del cavo della testina.** Lo faremo più avanti, quando collegheremo la ventola del dock.
  - Ti consigliamo di appendere il cavo insieme agli altri cavi, così non si danneggerà quando giri la stampante.

PASSO 37 Ora delle Haribo!

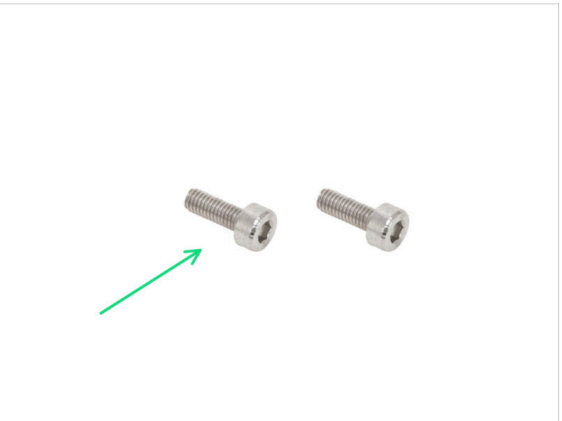


È ora di una piccola pausa con delle deliziose caramelle gommose.

- Concediti una piccola pausa: mangia cinque orsetti gommosi.

PASSO 38 Supporti PTFE INDX: preparazione dei componenti





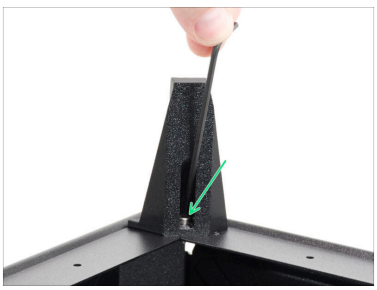
Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione a 8 testine della stampante. Per la versione a 4 testine, saranno necessari solo il supporto in PTFE di sinistra e una vite.

- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *contrassegnato "L" si trova nella busta Filament Sensor Holder Left*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *contrassegnato "R" si trova nella busta Filament Sensor Holder Right*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*

PASSO 39 Installazione del supporto PTFE-holder-left

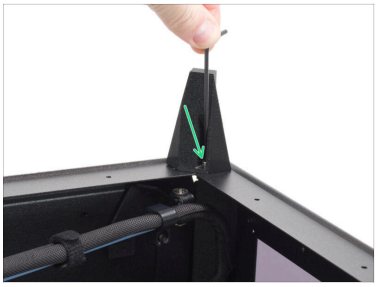
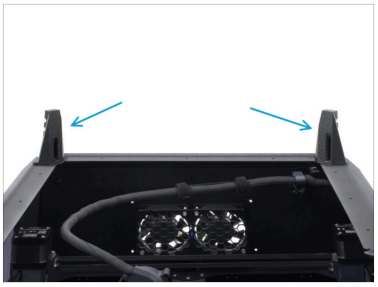






- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, sblocca e rimuovi le due viti M3x4 che fissano il profilo posteriore superiore.
- Prendi il supporto in PTFE - **sinistro** e inserisci una vite M3x10.
- Allinea il supporto PTFE-holder-left con il foro **sinistro** sul profilo superiore posteriore.
- Unisci le due parti serrando bene la vite M3x10.

PASSO 40 Installazione del supporto PTFE-holder-right

ⓘ **Salta questo passaggio se hai la versione a 4 strumenti** della Prusa CORE One/+ INDX.

- Prendi il supporto in PTFE - **destro** e inserisci una vite M3x10.
- Allinea il supporto PTFE-holder-right con il foro **destro** sul profilo posteriore.
- Unisci le due parti serrando bene la vite M3x10.
- Confronta visivamente entrambi i supporti PTFE con l'immagine.

PASSO 41 Sensori di filamento laterali: preparazione dei componenti



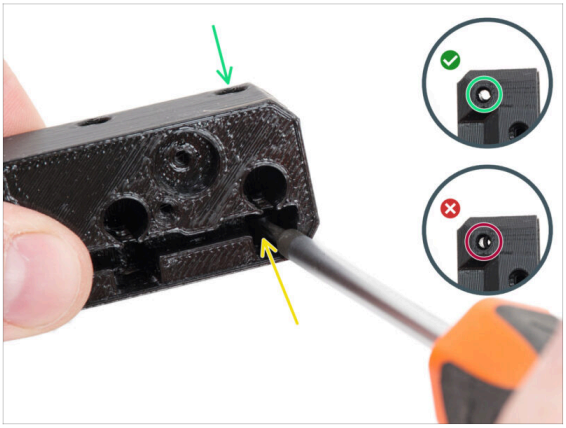



ⓘ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-C1-FS-top (1x) *si trova nella busta Filament holder L*
- INDX-C1-FS-top (1x) *si trova nella busta Filament holder R*
  - ⓘ Tieni presente che ogni parte ha una numerazione delle posizioni diversa.
- Boccola 2x5 (8x) *si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX*
- Colletto (4x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
- Viti M3x12cT (4x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- Magnete 3.2 x 5 (4x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
  - The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.

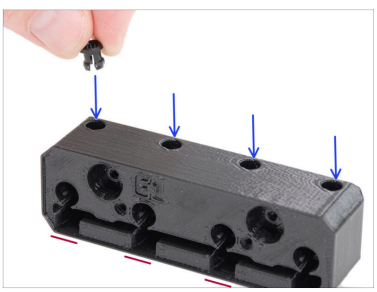
PASSO 42 Inserimento delle guaine





- Inserisci le boccole 2x5 nelle posizioni indicate nell'apertura quadrata del FS-top.
- Spingi ciascuna boccola **fino in fondo** usando uno strumento non affilato. Sentirai un clic quando sarà inserita correttamente.
- **Controlla lateralmente che ciascuna boccola sia nella posizione corretta:**
  - La guaina è nella posizione corretta.
  - È necessario spingere la guaina un po' oltre.
- Ripeti questa procedura per tutte le boccole di entrambi i pezzi FS-top.

PASSO 43 Inserimento dei colletti







- Posiziona la parte FS-top con le aperture quadrate rivolte verso il basso.
- Inserisci i colletti nelle aperture superiori.
- Segui questa procedura per entrambe le parti superiori FS-top.

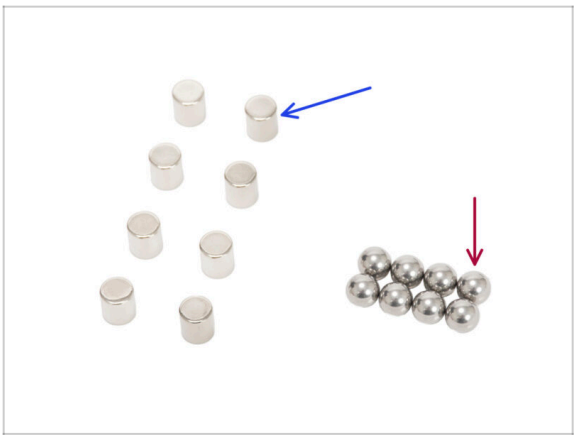
PASSO 44 Installare i magneti





- Inserisci il magnete 5x2 nella parte FS-top con l'apertura rivolta verso l'alto.
- Fissa il magnete con la vite M3x12cT.
  - Durante il serraggio, il magnete potrebbe attaccarsi alla chiave T10; tienila ferma con la mano.
- Ripeti la stessa procedura per montare i magneti rimanenti su entrambe le parti FS-top.

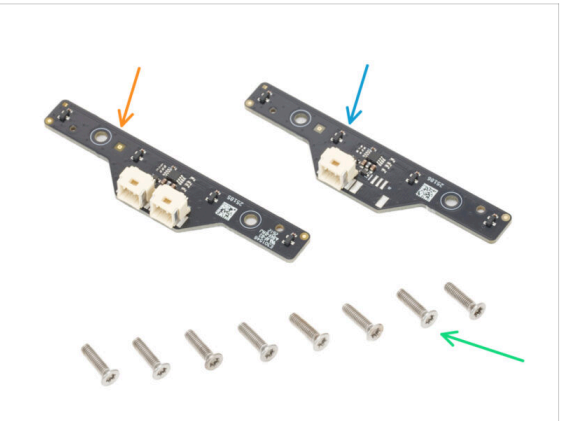
PASSO 45 Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti I



- Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Magnete 7x8 (8x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
  - The magnets are quite strong. Keep them apart at a sufficient distance, as they can break each other if they slam together.
- Sfera d'acciaio da 7 mm (8 pezzi) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*

PASSO 46 Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti II

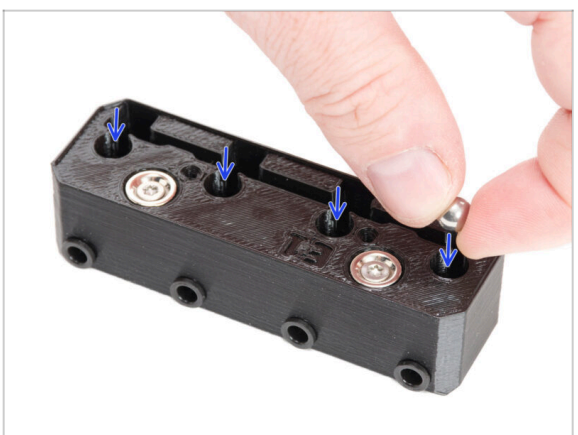




- **Per i seguenti passi prepara:**
- INDX-C1-FS-holder (1x) *si trova nella busta Filament Sensor Holder Left*
- INDX-C1-FS-holder (1x) *si trova nella busta Filament Sensor Holder Right*
- Scheda del sensore di filamento sinistra (1x) *si trova nella scatola dell'elettronica*
- Scheda del sensore di filamento destra (1x) *si trova nella scatola dell'elettronica*
- Viti M3x12cT (8x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*

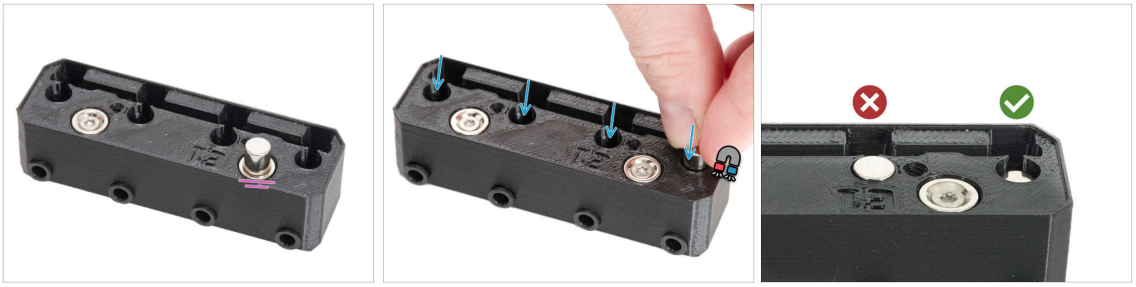
ⓘ Entrambi i supporti INDX-C1-FS-holders sono identici. Se possiedi la versione a 4 testine, hai ricevuto solo la scheda del sensore del filamento di sinistra con due connettori.

PASSO 47 Inserimento delle sfere d'acciaio



- Inserisci una sfera d'acciaio da 7 mm in ogni foro rotondo.
- Ripeti la procedura con la seconda parte superiore FS-top.

PASSO 48 Fissare i magneti

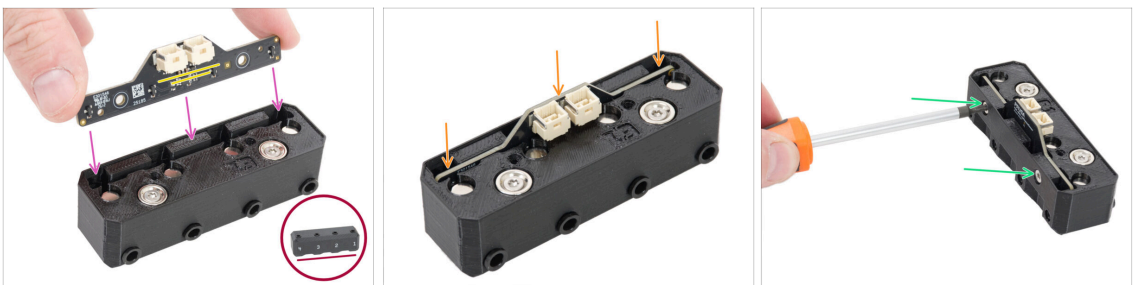


I magneti sono piuttosto potenti. Assicurati di tenere le due parti ben distanti l'una dall'altra.

- Metti uno dei magneti 7x8 sopra il magnete 5x2. Prendi nota di quale lato **attira il magnete.**
- Inserisci il magnete nello stesso foro in cui hai messo la sfera d'acciaio da 7 mm.

  Assicurati di inserire il magnete con il **lato che attira rivolto verso l'interno.**
- **Controlla che i magneti siano posizionati correttamente:**
  - **NON VA BENE: Se il magnete sporge**, bisogna capovolgerlo e reinserirlo correttamente.
  - **OK: Il magnete è inserito nel foro.**
- Inserisci i tre magneti rimanenti allo stesso modo.

PASSO 49 Assemblare la parte FS-top sinistro



- Prepara il gruppo FS-top (**posizioni 4–1**).
- Inserisci la scheda del sensore del filamento **SINISTRA** (con due connettori) nella scanalatura nella parte superiore del supporto del sensore del filamento.
  - Assicurati che i connettori siano orientati correttamente rispetto alla parte stampata.
  - Inserisci il pezzo fino in fondo.
- Fissa il pezzo con due viti a testa svasata M3x12cT.

PASSO 50 Copertura del FS - sinistra

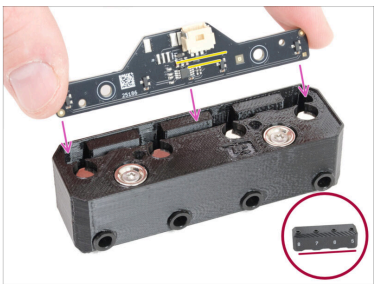




- Posiziona il supporto FS sul gruppo sensore del filamento, assicurandoti che i connettori **passino attraverso l'apertura rettangolare** .
- Usa le due viti M3x12cT per fissare la scheda. Stringile bene.

Se hai la versione con 4 strumenti della Prusa CORE One/+ INDX, passa direttamente a questo passaggio: **Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti**

PASSO 51 Assemblare la parte FS-top destro





- Prepara il gruppo FS-top con le (**posizioni 8–5**).
- Inserisci la scheda del sensore del filamento **DESTRA** (con un connettore) nella scanalatura nella parte superiore del supporto del sensore del filamento.
  - Assicurati che i connettori siano orientati correttamente rispetto alla parte stampata.
  - Inserisci la scheda del sensore del filamento nel gruppo FS-top finché non è completamente inserita.
- Fissa il pezzo con due viti a testa svasata M3x12cT.

PASSO 52 Coprire il FS - destra



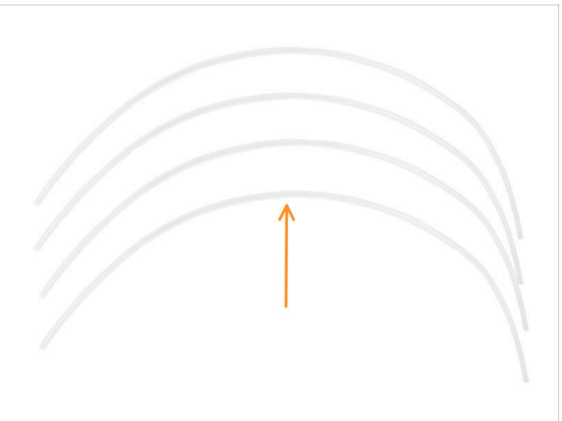


- Prepara il gruppo sensore filamento a destra (posizioni 8-5).
- Posiziona il supporto FS sul gruppo sensore del filamento, assicurandoti che i connettori **passino attraverso l'apertura rettangolare** .
- Usa le due viti M3x12cT per fissare la scheda. Stringile bene.

Se stai installando l'aggiornamento GEN 2 insieme alla conversione Prusa INDX, **torna adesso all'articolo su Prusa INDX GEN 2**.

PASSO 53 Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti





Di seguito trovi l'elenco dei componenti necessari per la versione a 8 strumenti della stampante. Per la versione a 4 strumenti, ti basta un solo cavo.

- **Per i seguenti passi prepara:**
- Cavo del sensore di filamento (2x) *si trova nella busta Cables*
- Vite 3x12sT (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Tubo in PTFE 4x2.5x880 (4x) *si trova nella scatola principale*

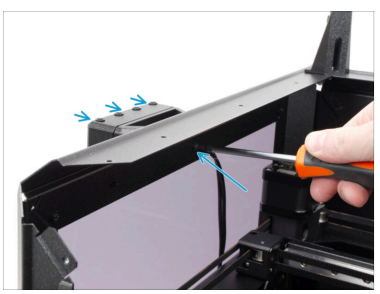
PASSO 54 Preparazione del FS - sinistra





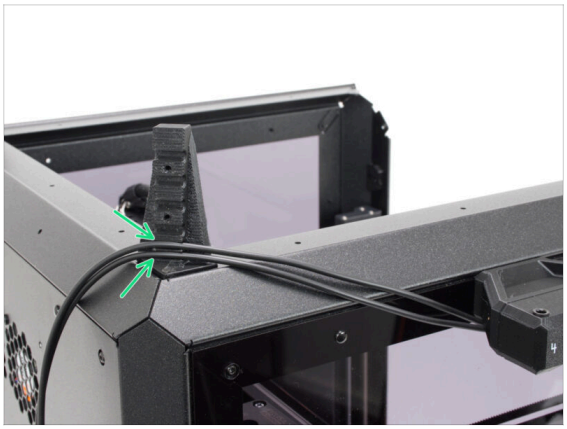
- Togli il rivetto di nylon in alto al centro dal pannello laterale trasparente sinistro.
- Inserisci una vite 3x12sT dall'interno nel foro del rivetto.
- Prendi il gruppo del sensore del filamento con i due connettori (posizioni 4–1) e collega i due cavi del sensore del filamento.
  - ⓘ **La versione a 4 strumenti** della Prusa CORE One/+ INDX ha **un cavo per il sensore del filamento**. Collegalo a uno qualsiasi dei connettori.
  - ⓘ Entrambe le estremità del cavo del sensore di filamento sono identiche e possono essere collegate in modo intercambiabile.
- Fai passare il cavo attraverso il canale sul lato sinistro.

PASSO 55 Montare il FS - sinistra


- Allinea il gruppo del sensore del filamento sinistro con la vite sporgente 3x12sT.
  - Assicurati che siano nella posizione corretta: i colletti devono essere rivolti verso l'alto.
- Stringi bene la vite per fissare il gruppo. **Assicurati che:**
  - La linguetta lungo il bordo superiore si inserisce nella fessura sopra il pannello laterale trasparente.

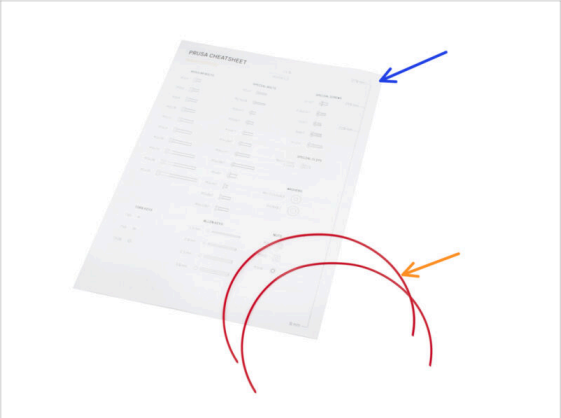
PASSO 56 Collegare il tubo in PTFE - sinistra





- Inserisci entrambi i cavi del sensore del filamento nelle canaline inferiori del supporto PTFE.
  - **La versione a 4 strumenti** della Prusa CORE One/+ INDX ha un cavo per il sensore del filamento. Fai passare il cavo attraverso il canale inferiore.
  - I cavi lungo il percorso non devono né cedere né essere in tensione.
- Inserisci quattro tubi in PTFE nei colletti del sensore del filamento.
  - Una volta inserito, prova a tirare delicatamente il tubo fuori dal colletto per verificare che sia ben bloccato.

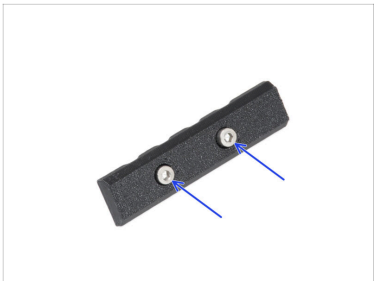
PASSO 57 Misurazione del PTFE: preparazione dei componenti





- **Per le parti seguenti, è necessario preparare:**
- Prusa Cheatsheet (1x)
  - Si trova sul retro della lettera di benvenuto che hai ricevuto all'inizio del pacchetto.
- Filamento 300 mm (2x)
  - Se hai la versione **a 4 strumenti** della Prusa CORE One/+ INDX, ti serve solo **UN pezzo di filamento**, non due.
  - Taglia il filamento in modo che sia lungo almeno 300 mm. Ti consigliamo di usare il PETG, ma non è obbligatorio.
  - Se hai un calibro da 300 mm, puoi usarlo come alternativa.
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *si trova nella busta Filament Sensor Holder Left*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*

PASSO 58 Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra





- Inserisci due viti M3x10 attraverso la copertura INDX-PTFE-holder-cover e tieni il componente a portata di mano.
- Fai passare tutti e quattro i tubi in PTFE attraverso i canali del supporto PTFE. Tienili fermi con la mano per evitare che cadano.

  ⚠ Assicurati che i cavi del sensore del filamento passino nei canali inferiori.
- Metti la copertura PTFE-holder-cover sui tubi in PTFE e sui cavi. Il pezzo non è simmetrico, quindi montalo con il lato più lungo rivolto verso il basso.
  - **Non stringerlo del tutto**; i tubi in PTFE devono poter muoversi avanti e indietro.

PASSO 59 Informazioni sulle misure



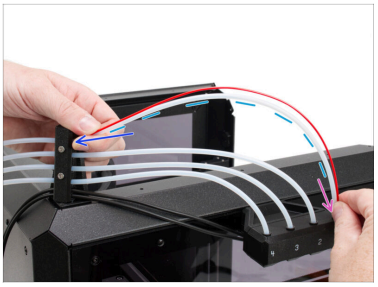
📌 Nei passaggi seguenti misurerai la lunghezza corretta del tubo in PTFE tra il supporto in PTFE e il sensore del filamento.

- Puoi usare un metro a nastro oppure il metodo del filamento descritto qui sotto:
- Lungo il bordo del **Prusa Cheatsheet** che hai ricevuto insieme alla tua Prusa CORE One/+ INDX, prendi nota delle scale in millimetri: indicano le lunghezze richieste per i tubi in PTFE.
- La lunghezza iniziale è di 300 mm. **Non accorciarlo per ora.**

ⓘ Nei passaggi seguenti ti verrà spiegato come tagliare il filamento alla lunghezza richiesta.

- **Se hai la versione con 8 strumenti** della Prusa CORE One/+ INDX, conserva il secondo pezzo di filamento per usarlo sul lato destro.

PASSO 60 Inserimento tubo in PTFE (posizione 1,2)





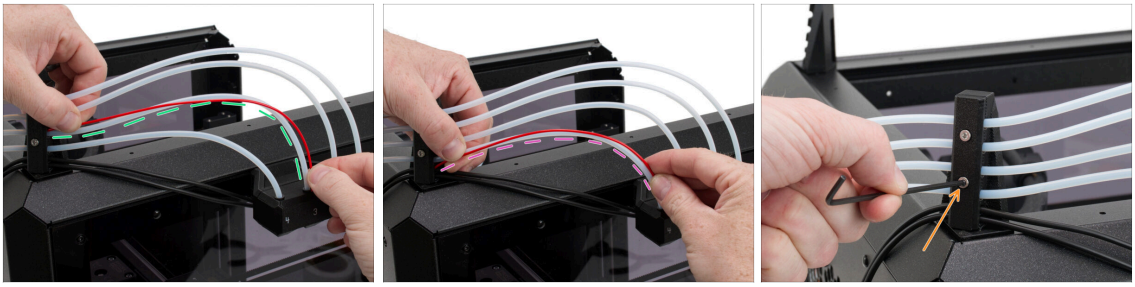
- Posiziona un'estremità del filamento sul sensore del filamento, a contatto con il tubo in PTFE nella **posizione 1**.
- Posizionare l'altra estremità contro lo stesso tubo in PTFE in corrispondenza del supporto per PTFE.
  - Fai scorrere il filamento nel supporto in PTFE in modo che corrisponda alla lunghezza del tubo in PTFE.

Taglia il filamento a **270 mm**.

  - Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 2** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- Stringi bene la vite superiore.

In questo modo i primi tubi in PTFE rimarranno bloccati in posizione e non potranno muoversi.

PASSO 61 Inserimento tubo in PTFE (posizione 3,4)



Taglia il filamento a **240 mm**.

- Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 3** in base alla lunghezza ridotta del filamento.

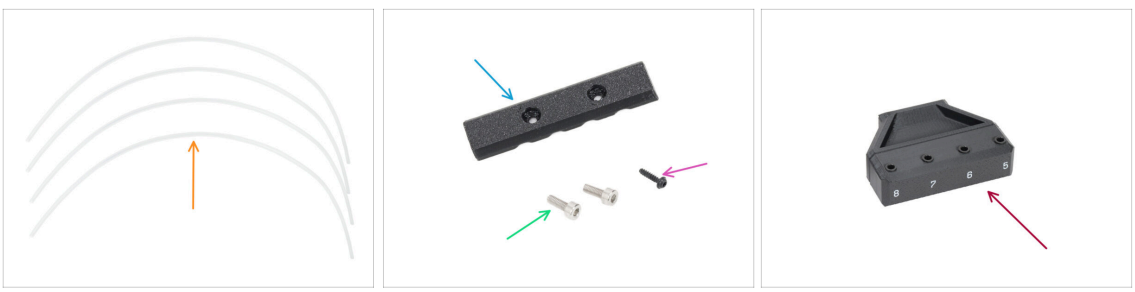
Taglia il filamento a **210 mm**.

- Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 4** in base alla lunghezza ridotta del filamento.

- Non buttare via quel pezzo di filamento da 210 mm. Ci servirà più tardi per calibrare il sensore del filamento.
- Stringi bene la vite inferiore.

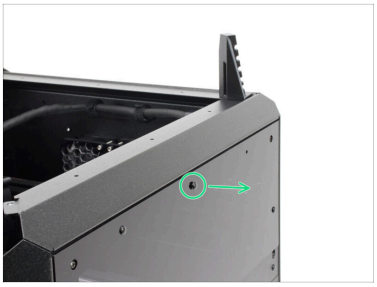
Se hai la versione con 4 strumenti della Prusa CORE One/+ INDX, passa direttamente a questo passaggio: **Collegamento del cavo del sensore del filamento**

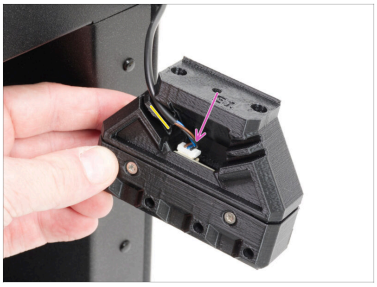
PASSO 62 Tubi in PTFE - lato destro: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Tubo in PTFE 4x2.5x880 (4x) *si trova nella scatola principale*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *si trova nella busta Filament Sensor Holder Right*
- Viti 3x12sT (1x) *si trovano nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- Sensore del filamento destro (1x) *da 8-5*

PASSO 63 Preparazione del FS - destra



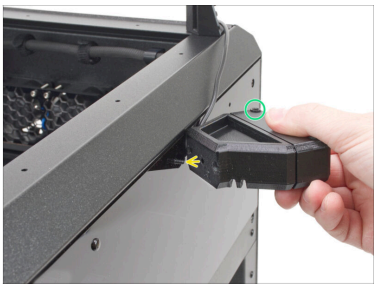
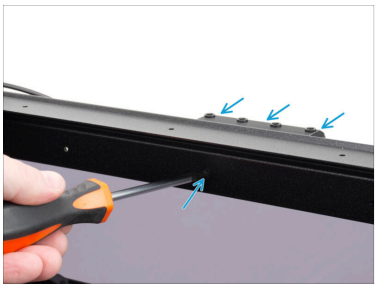


- Togli il rivetto di nylon in alto al centro dal pannello laterale trasparente destro.
- Inserisci una vite 3x12sT dall'interno nel foro del rivetto.
- Prendi il gruppo del sensore del filamento con un solo connettore (posizioni 8–5) e collega il cavo del sensore del filamento a esso.

  Il cavo del sensore del filamento che stiamo collegando, è uno dei due cavi inseriti nel gruppo del sensore del filamento di sinistra.

  Non importa quale dei due cavi del sensore del filamento si scelga di collegare al gruppo del sensore del filamento destro.
- Fai passare il cavo del sensore di filamento attraverso uno dei canali sul lato sinistro.

PASSO 64 Montaggio del FS - destra


- Allinea il gruppo del sensore del filamento destro con la vite sporgente 3x12sT.
  - Assicurati che siano nella posizione corretta: i colletti devono essere rivolti verso l'alto.
- Stringi bene la vite per fissare il gruppo. **Assicurati che:**
  - La linguetta lungo il bordo superiore si inserisce nella fessura sopra il pannello laterale trasparente.

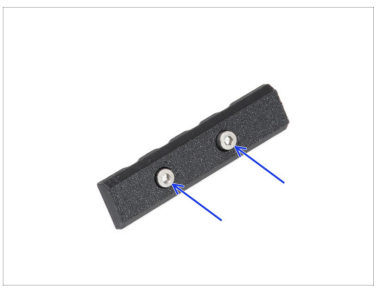
PASSO 65 Collegamento del tubo in PTFE - destra





- Inserisci entrambi i cavi del sensore del filamento nelle canaline inferiori del supporto PTFE.
  - Lascia che il cavo in eccesso penda liberamente sul retro della stampante.
- Inserisci quattro tubi in PTFE nei colletti del sensore del filamento.
  - Tira delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.

PASSO 66 Montaggio dei tubi in PTFE - destra







- Inserisci due viti M3x10 attraverso la copertura INDX-PTFE-holder-cover e tieni il componente a portata di mano.
- Fai passare tutti e quattro i tubi in PTFE attraverso i canali del supporto PTFE. Tienili fermi con la mano per evitare che cadano.

  ⚠ Assicurati che il cavo del sensore del filamento sia posizionato nel canale inferiore.
- Metti la copertura PTFE-holder-cover sui tubi in PTFE e sui cavi. Il pezzo non è simmetrico, quindi montalo con il lato più lungo rivolto verso il basso.
  - **Non stringerlo del tutto**; i tubi in PTFE devono poter muoversi avanti e indietro.

PASSO 67 Inserimento tubo in PTFE (posizione 7,8)



- Prepara il Cheatsheet Prusa e il secondo filo da 300 mm.
- Posiziona un'estremità del filamento sul sensore del filamento, a contatto con il tubo in PTFE nella **posizione 8**.
- Posizionare l'altra estremità contro lo stesso tubo in PTFE in corrispondenza del supporto per PTFE.
  - Fai scorrere il filamento nel supporto in PTFE in modo che corrisponda alla lunghezza del tubo in PTFE.

Taglia il filamento a **270 mm**.

  - Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 7** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- Stringi bene la vite superiore.

In questo modo i primi tubi in PTFE rimarranno bloccati in posizione e non potranno muoversi.

PASSO 68 Inserimento tubo in PTFE (posizione 5,6)



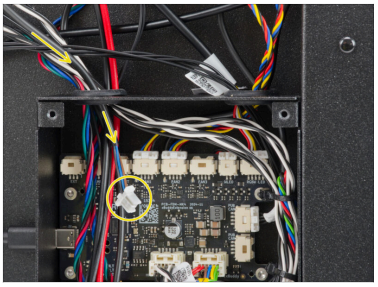
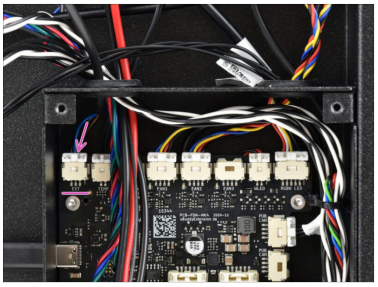
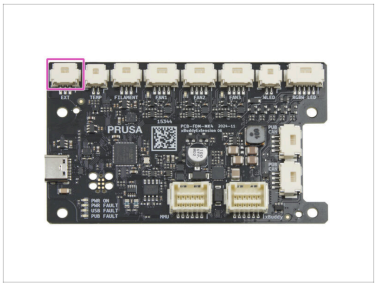
Taglia il filamento a **240 mm**.

  - Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 6** in base alla lunghezza ridotta del filamento.

Taglia il filamento a **210 mm**.

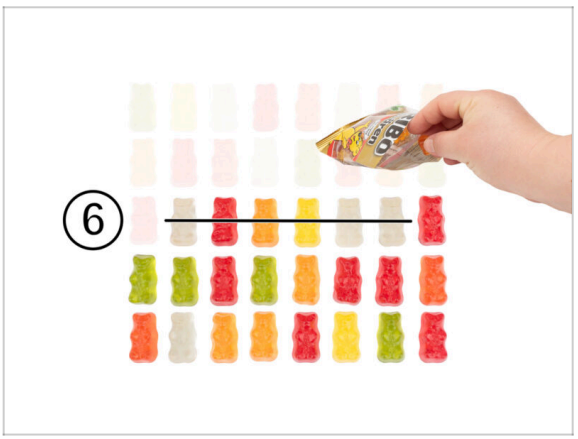
  - Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 5** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- Stringi bene la vite inferiore.

PASSO 69 Collegamento del cavo del sensore del filamento

- Fai passare il cavo del sensore di filamento sinistro attraverso l'apertura a sinistra della scatola xBuddy.
- Collega il cavo del sensore del filamento alla prima presa contrassegnata con **EXT** sulla scheda di estensione xBuddy.

PASSO 70 È l'ora delle Haribo!



- Ottimo lavoro finora! Ci vuole un'altra dose di zuccheri.
- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 71 Fatto



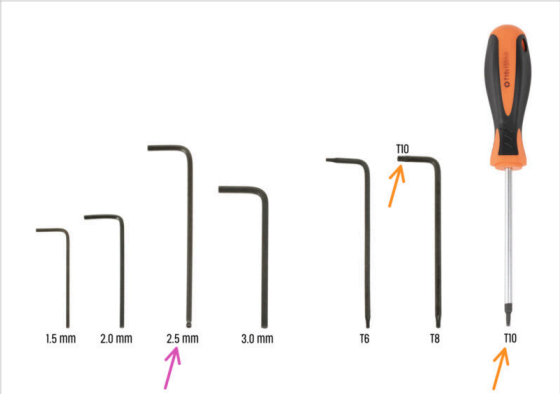


- **Congratulazioni!** Hai appena montato la testina INDX e i sensori laterali del filamento.
- Andiamo al prossimo capitolo.

5. Portabobine e gruppo di dock degli strumenti



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

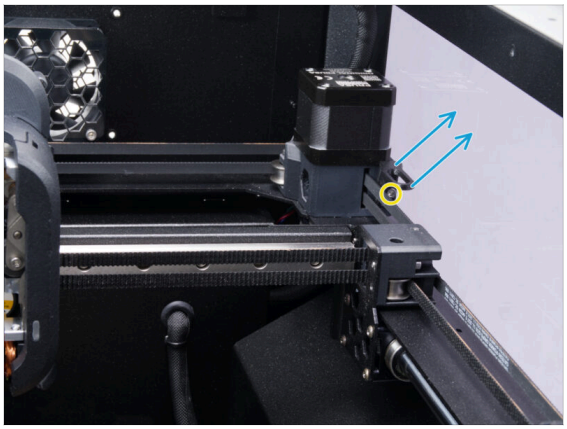


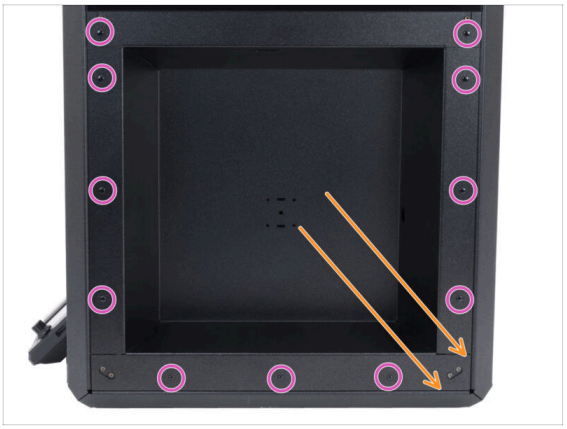


- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Tronchesine - strumento opzionale, consigliato per tagliare più facilmente le fascette. Puoi acquistarlo sul nostro e-shop prusa3d.com.

ⓘ Per questo capitolo, ti consigliamo anche di stampare lo strumento creato dalla community Snap-rivet-remover

PASSO 2 Rimozione della copertura laterale - destra

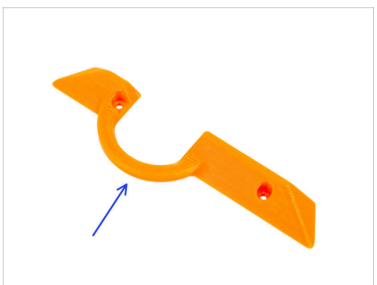




ⓘ Ti consigliamo di togliere la guida Bowden per facilitare l'inserimento della fascetta nel passaggio successivo.

- Togli la vite M3x10 che fissa la guida del cavo Bowden nell'angolo posteriore destro della stampante.
- Rimuovi la guida Bowden. Non ne avremo più bisogno.
- Togli gli undici rivetti in nylon che fissano la copertura laterale destra alla stampante.
  - Puoi usare lo strumento core-one-snap-rivet-remover di cui si è parlato nel passaggio precedente.
- Togli con attenzione la copertura laterale e mettila da parte per ora.

PASSO 3 Impugnatura laterale: preparazione dei componenti

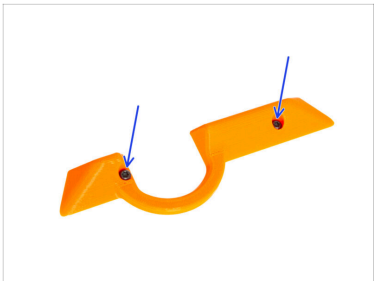
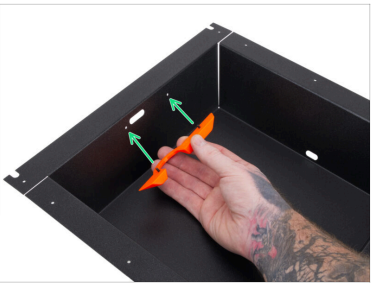
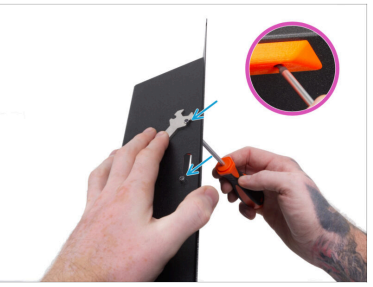






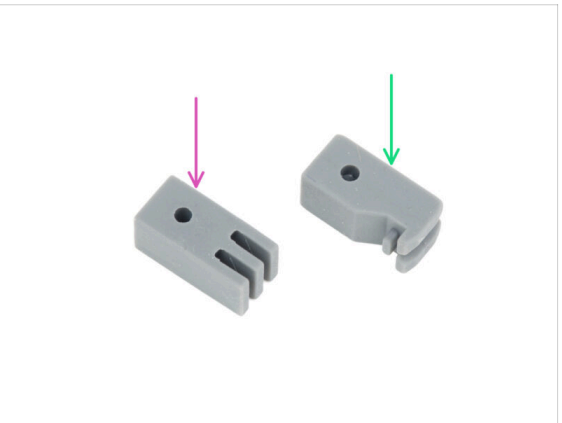
- **Per le fasi successive, prepara:**
- Side-handle-right (1x) *si trova nella busta Wiper*
- Dado M3nN (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x8rT (2x) *rimosse in precedenza*
- Copertura lato destro (1x) *rimossa in precedenza*

PASSO 4 Installazione della maniglia laterale

- Inserisci due viti M3x8rT nella maniglia destra Side-handle-right.
- Allinea la maniglia laterale destra ai fori presenti sul pannello laterale destro e posizionala correttamente.
- Metti i dadi M3nN sulle viti e fissali con lo strumento universale.
- Stringi bene le viti dall'altro lato.

PASSO 5 Pulitore ugello: preparazione dei componenti I.

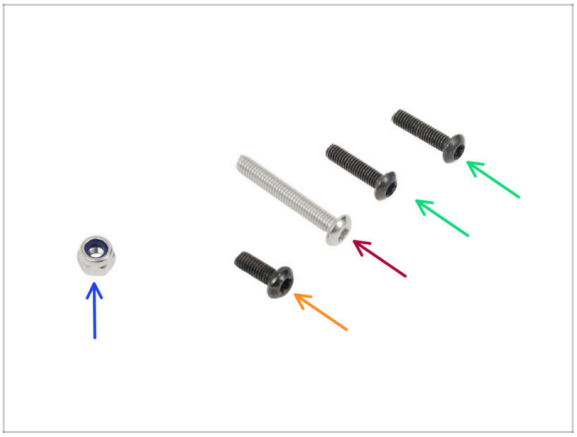



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Wiper-base (1x) *trovato nella busta Wiper*
  - Tieni presente che la base del raschietto Wiper-base che vedi nelle foto potrebbe differire leggermente dal pezzo che riceverai. Ciò non influisce né sul montaggio né sul funzionamento.
- Wiper-lock (1x) *si trova nella busta Wiper*
- Wiper-adjuster (1x) *si trova nella busta Wiper*
- Raschietto in silicone (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Blocco di priming in silicone (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

Il **Pulitore ugello (o Nozzle cleaner)** è il nome che si usa per indicare l'intero gruppo.

Se stai installando contemporaneamente il contenitore di spurgo più grande, dai un'occhiata a questo **articolo**

PASSO 6 Pulitore ugello: preparazione dei componenti II.



- Dado M3nN (1x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x8rT (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Viti M3x20rT (1x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- Viti M3x12rT (2x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 7 Assemblaggio del Wiper-lock







- Inserisci la vite M3x20rT nella chiusura.
- Inserisci la parte Wiper-lock con la vite nella base Wiper-base.

PASSO 8 Fissaggio del blocco del raschietto

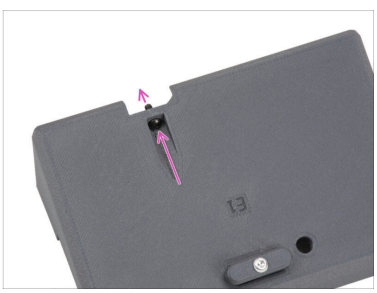




- Dal lato opposto, infila il dado M3nN sulla vite e serralo con la chiave universale.
- Allentalo di un quarto o mezzo giro, così che il blocco del raschietto possa muoversi.
- Allinea il blocco Wiper-lock **secondo i segni** presenti sulla base Wiper-base.

ⓘ Se il fermo del raschietto si sposta da solo, stringi leggermente la vite.

PASSO 9 Installare il Wiper-adjuster (Supporto Raschietto)





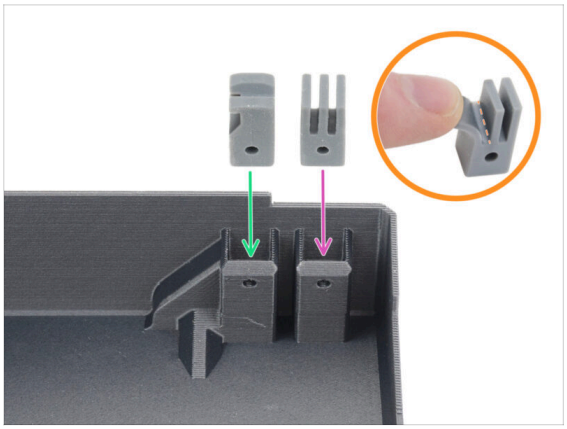


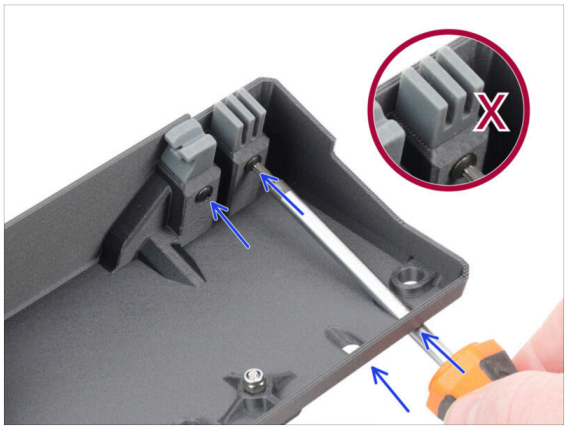
- Inserisci la vite M3x8rT attraverso la scanalatura nella base del raschietto.
- Allinea il foro nel dispositivo di regolazione del raschietto con la vite.
- Fissa il dispositivo di regolazione del raschietto nel suo alloggiamento usando la chiave universale e stringi la vite M3x8rT con un cacciavite T10.

ⓘ Non stringere del tutto, in modo da poter ruotare il regolatore del raschietto.

- Nota la forma irregolare del dispositivo di regolazione del raschietto. Usa la chiave universale per posizionarlo in modo che il suo **lato appiattito sia rivolto verso il basso**.

PASSO 10 Inserimento dei blocchi dei raschietti





- Inserisci il blocco di priming in silicone nella fessura anteriore (a sinistra nella foto). Assicurati che il pezzo sia orientato correttamente.
- Inserisci il raschietto in silicone nella fessura posteriore (a destra nella foto).
- Controlla che il raschietto in silicone sia posizionato correttamente. Il raschietto è inclinato; assicurati che il lato inclinato sia rivolto verso l'interno della base del raschietto (Wiper-base).

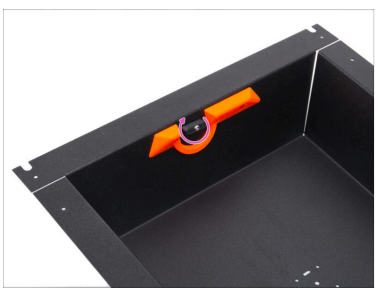
ⓘ *Pro tip*: Passa delicatamente un po' di IPA (alcol isopropilico) sui blocchi dei raschietti prima di inserirli e fissarli alla base. In questo modo l'inserimento risulterà molto più facile.

- Fissa il raschietto in silicone e il blocco di priming con due viti M3x12rT.
  - Inserisci la chiave T10 o il cacciavite nelle apposite aperture presenti nella base del raschietto per facilitare l'accesso.

⚠ **Accertati che il raschietto sia inserito correttamente**, con il lato inclinato rivolto verso l'interno della base.

PASSO 11 Montaggio del gruppo del raschietto

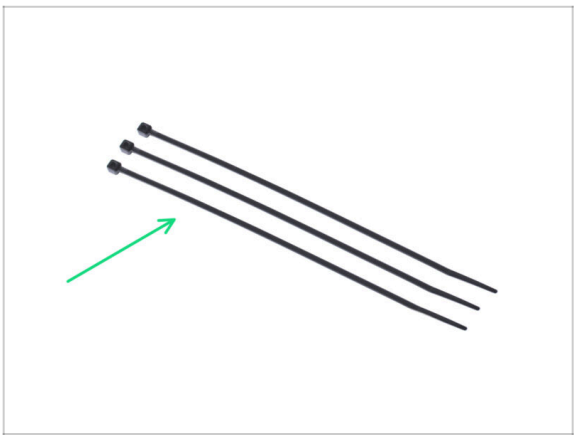






- Inserisci il gruppo del raschietto nel foro presente sulla copertura laterale destra.
- Gira il fermo per fissare il gruppo del raschietto alla copertura.
- Per ora metti da parte la copertura laterale con il gruppo del raschietto montato; lo installeremo sulla stampante tra poco.

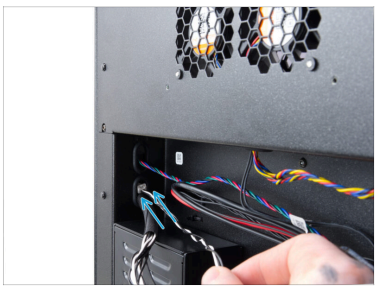
PASSO 12 Cavo ventola Dock: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Fascetta (3x)

PASSO 13 Collegamento del cavo della ventola del dock



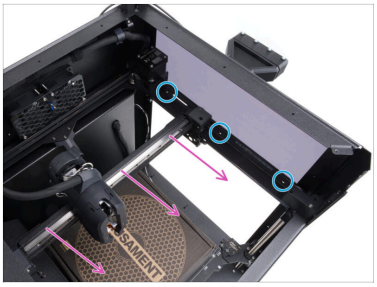
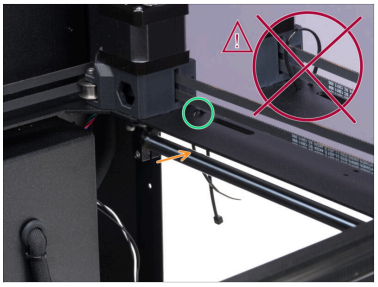
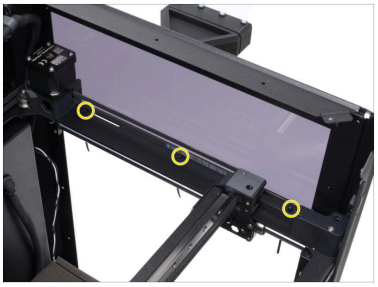




- Il connettore del cavo della ventola del dock è la parte rimanente del cavo principale.
- Inserisci il connettore del cavo della ventola del dock attraverso l'apertura ovale in basso sul lato sinistro del pannello posteriore.
- Spingi il cavo all'interno.
- All'interno della stampante, tira delicatamente il cavo della ventola del dock come mostrato nella foto.

ⓘ Alcune delle nostre stampanti non sono dotate del gommino sull'apertura inferiore. Ciò non influisce sul processo.

PASSO 14 Passaggio del cavo della ventola Dock I.

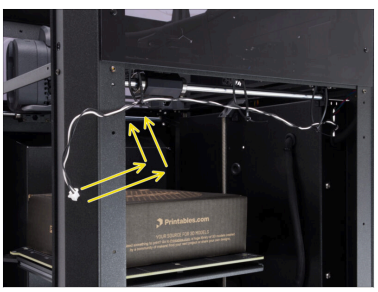
- Nota le tre coppie di fori sul lato destro della stampante.
- Sposta la testina INDX in avanti, tra il foro anteriore e quello centrale sul lato destro.
- Inserisci una fascetta nel foro posteriore come mostrato nella foto.

  ⚠ **Assicurati che la fascetta NON sia avvolta attorno alle cinghie!**
- Assicurati che la fascetta sia posizionata come mostrato nella foto e che non sia avvolta attorno alla barra liscia.
- Fissa le altre due fascette nello stesso modo.

ⓘ Controlla ancora una volta che il cavo sia posizionato correttamente dietro il supporto e sopra la barra liscia.

PASSO 15 Passaggio del cavo della ventola Dock

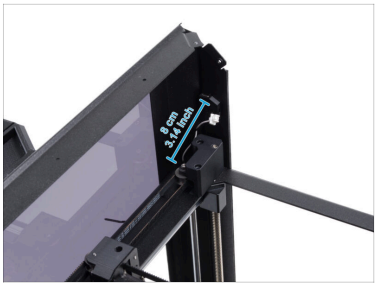




- Collega tutte e tre le fascette come mostrato nella foto. Non stringerle ancora.
- Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso tutte e tre le fascette collegate.
- Inserisci l'estremità del cavo della ventola del dock all'interno della stampante. Non avvolgerlo attorno al profilo anteriore destro.

PASSO 16 Fissaggio delle fascette

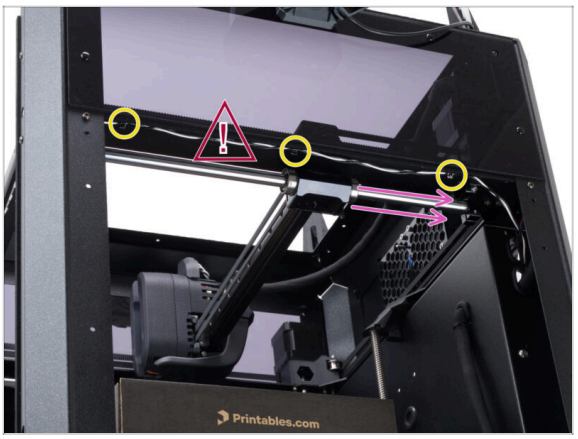






- Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso l'apertura tra il sistema XY centrale e il telaio della stampante.
- Prima di stringere le fascette, assicurati che il cavo della ventola del dock sia in posizione e sporga di 8 cm/3,14 pollici.
- Assicurati che il cavo non sia allentato tra le fascette.
- Stringi le fascette.

PASSO 17 Fissaggio delle fascette II.

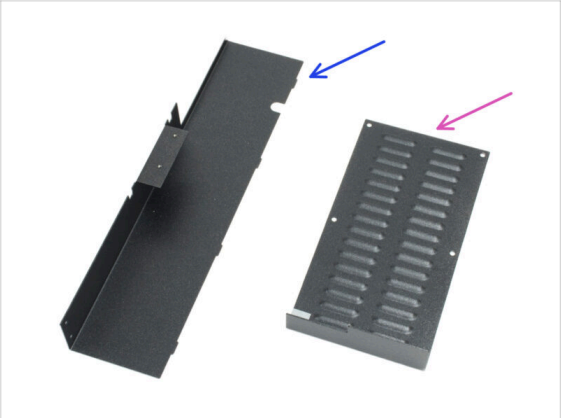


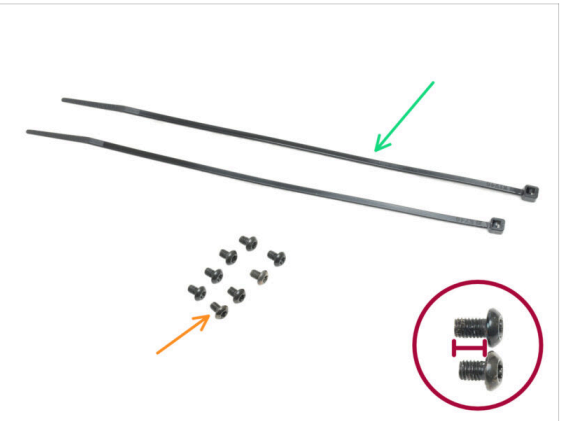
- Sposta la testina INDX fino in fondo, verso il retro della stampante.
- Taglia la parte in eccesso della fascetta.

⚠ Mentre sposti la testina di stampa, assicurati che il cavo **non ostacoli il movimento degli assi X e Y.**

Se stai installando l'aggiornamento GEN 2 insieme alla conversione Prusa INDX, **torna adesso all'articolo Prusa INDX GEN 2.**

PASSO 18 Coperture dell'elettronica: preparazione dei componenti

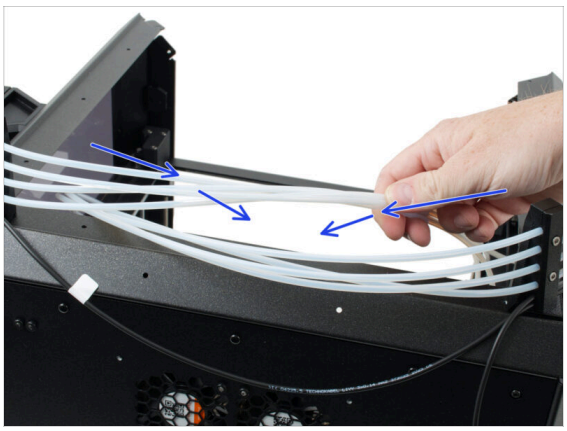


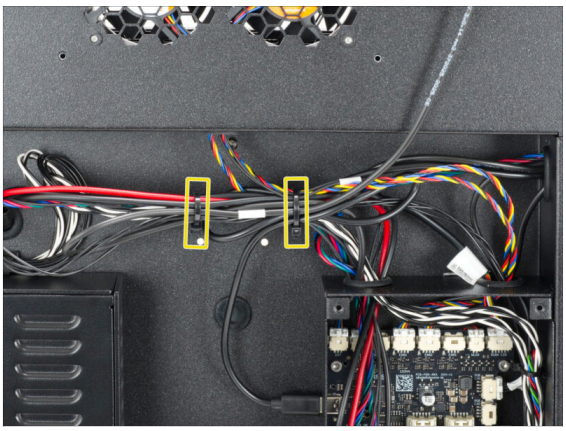


- **Per le fasi successive, prepara:**
- Lamiera di copertura posteriore (1x)
- Copertura xBuddy (1x)
- Fascetta (2x)
- Vite M3x4rT (8x) *rimossa in precedenza*

⚠ Fai attenzione a **non confondere le viti M3x4rT e M3x5rT**, che ti serviranno in seguito per il montaggio dello sportello.

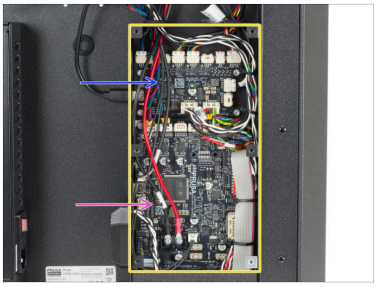
PASSO 19 Fissare i cavi

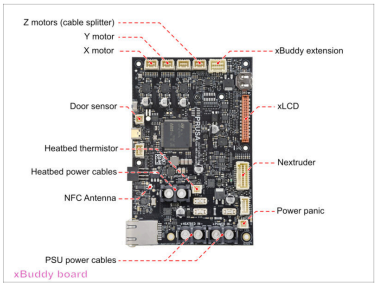


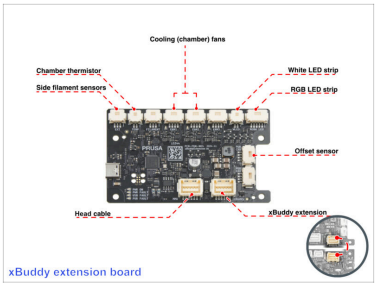


- Inserisci tutte le estremità libere dei tubi in PTFE all'interno della stampante.
- Raggruppa i cavi e fissali con due fascette. **Non stringere troppo le fascette.**

PASSO 20 Controllo del cablaggio





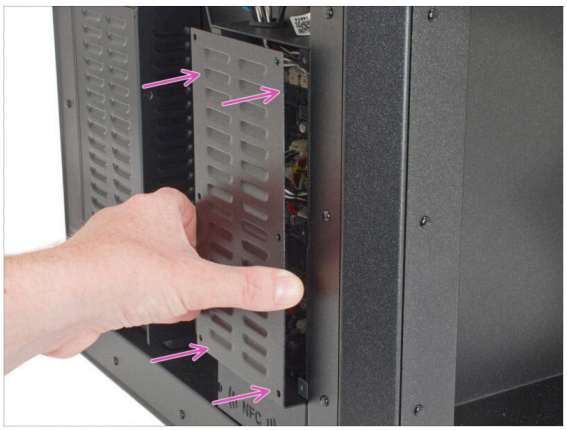


- Prima di chiudere la copertura dell'elettronica, controlla che tutto sia collegato correttamente.
- Usa le immagini come riferimento per controllare i collegamenti dei tuoi dispositivi elettronici.

Il cavo dei motori Z può essere collegato sia al connettore ZL che a quello ZR.

- **Il vano dell'elettronica è suddiviso in due schede:**
  - Scheda xBuddy
  - Scheda di estensione xBuddy

PASSO 21 Coprire la scatola di xBuddy



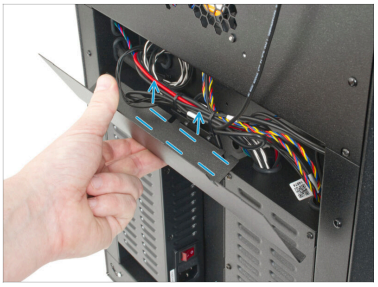
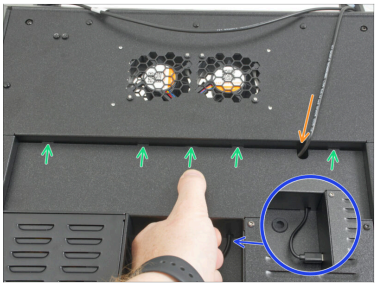
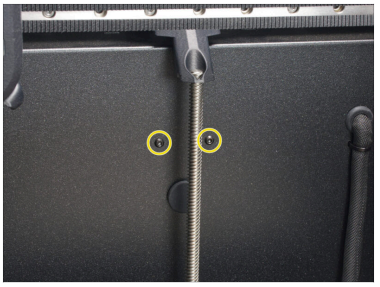


- Coprire con cura la scatola xBuddy facendo scorrere la parte piegata del coperchio all'interno della scatola.

Evita di schiacciare i cavi e assicurati di inserire la copertura parallela alla scheda xBuddy.

- Fissa la copertura della scatola xBuddy con le sei viti M3x4rT che hai rimosso in precedenza.

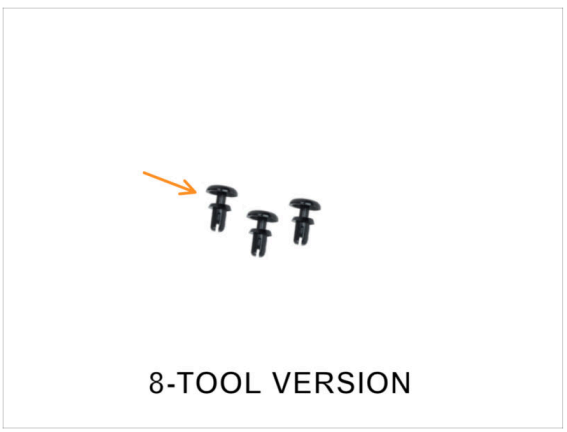
PASSO 22 Installare la copertura posteriore

- Allinea la copertura posteriore della piastra in modo che i cavi possano passare attraverso il “vassoio”.
- Inserisci la piastra di copertura posteriore nell'incavo. Spingilo verso la stampante e poi spostalo verso l'alto per agganciarlo.
  - Ci sono quattro linguette che dovrebbero agganciarsi al telaio della stampante.
- Inserisci il cavo del sensore del filamento nell'apertura.
- Se hai installato un cavo USB-C per la fotocamera Buddy3D, fallo passare attraverso l'apertura inferiore.
- Dall'interno della stampante, fissa la copertura posteriore utilizzando le due viti M3x4rT che hai rimosso in precedenza.

PASSO 23 Montaggio del pannello laterale: preparazione dei componenti





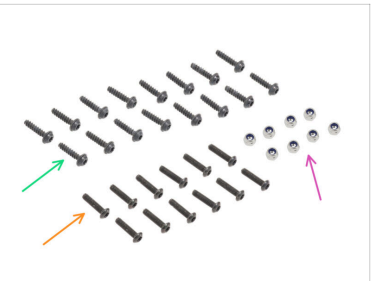
- **Per le fasi successive, prepara:**
- **Versione 4-Strumenti:**
  - Rivetto in Nylon (11x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- **Versione 8-Strumenti:**
  - Rivetto in Nylon (3x) che si trova nella busta Fasteners 1/2

PASSO 24 Montaggio del pannello laterale destro



- **Versione 4-Strumenti:**
  - Monta la copertura laterale sulla stampante.
  - Assicurati che la testina INDX sia posizionata nella parte posteriore della stampante, in modo che il gruppo del raschietto non la colpisca.
  - Fissa la copertura laterale destra con **11 rivetti in nylon** come mostrato.
- **Versione 8-Strumenti:**
  - Monta la copertura laterale sulla stampante.
  - Assicurati che la testina INDX sia posizionata nella parte posteriore della stampante, in modo che il gruppo del raschietto non la colpisca.
  - Fissa la copertura laterale destra con **3 rivetti in nylon** come mostrato.

PASSO 25 Supporti dischi inferiori: preparazione dei componenti


ⓘ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. **Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.**

- **Per le fasi successive, prepara:**
- Universal puck (4x) *Ciascuno si trova nella busta Telescopic Spoolholder Set*
- Supporto disco inferiore (4x) *si trova nella confezione Pucks Holders*
- Vite 3x12sT (16x) *che trovi nelle buste Telescopic Spoolholder Set, in confezioni da quattro*
- Viti M3x12rT (12x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- Dado M3nN (8x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *si trova nella busta Position Tools INDX*

PASSO 26 Montaggio dei porta disco inferiori





- Nota le due sporgenze presenti sul disco Puck-universal. Queste devono essere inserite nelle aperture presenti nella parte superiore del supporto del disco.
- Allinea il supporto del disco superiore con i fori presenti sul pezzo Puck-universal e unisci le parti.
- Unisci le parti usando quattro viti 3x12sT.
- Installa un altro supporto per il disco inferiore sulla parte Puck-universal successiva, ma con un **orientamento speculare**.
- **Se hai la versione con 8 strumenti** di Prusa CORE One/+ INDX, monta la **seconda coppia** di parti inferiori del supporto dei dischi seguendo la stessa procedura.

PASSO 27 Rimozione delle viti - sinistra



- Sul lato sinistro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo inferiore.
- Rimuovi la vite M3x4rT **superiore** dall'angolo anteriore del pannello laterale.
- Rimuovi la vite M3x4rT **superiore** dall'angolo posteriore del pannello laterale.

PASSO 28 Montaggio dei porta disco inferiori - left

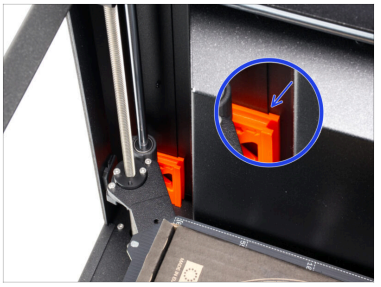


ⓘ **Il design dei dischi universali nelle foto potrebbe differire** da quello dei dischi che hai ricevuto. Ciò non influisce sul processo di montaggio.

- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo posteriore sinistro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
- Fissalo con la vite M3x12rT.
- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo anteriore sinistro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
- Fissalo con la vite M3x12rT.

PASSO 29 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.





ⓘ In questa guida usiamo uno strumento (Spoolholder-assembly-tool) per il montaggio del porta bobina arancione, per maggiore chiarezza. Il tuo strumento Spoolholder-assembly-tool è nero.

- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nell'angolo anteriore sinistro della stampante** , con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.

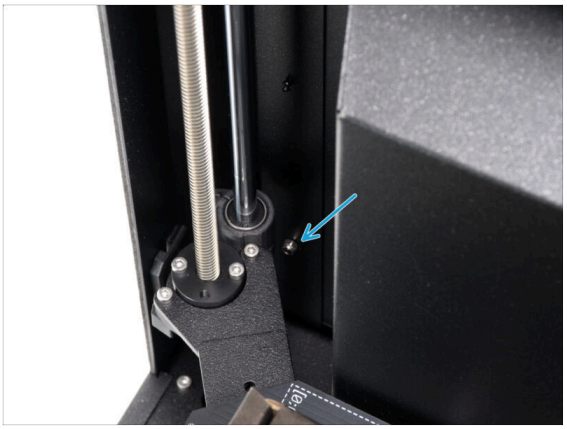
⚠ Presta attenzione all'orientamento dello strumento di montaggio Spoolholder-assembly-tool nella foto.

- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.

ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

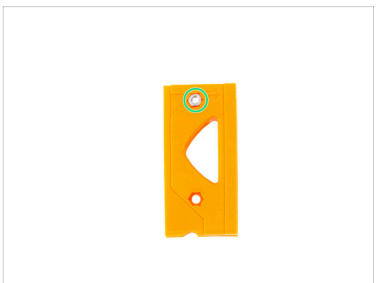
PASSO 30 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.



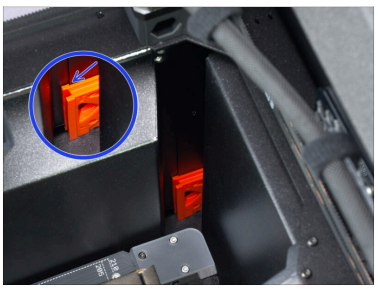


- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 31 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.







- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.

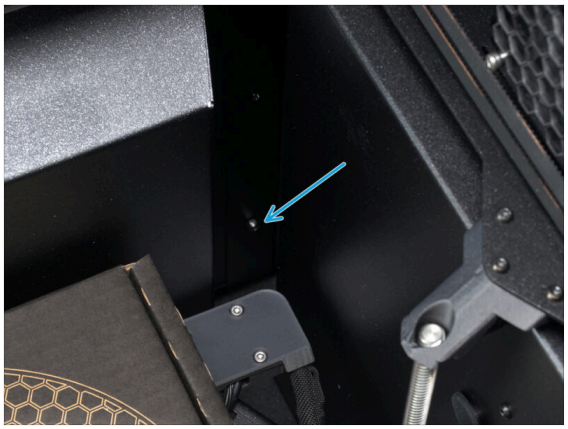
⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.

- "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.

ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 32 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.

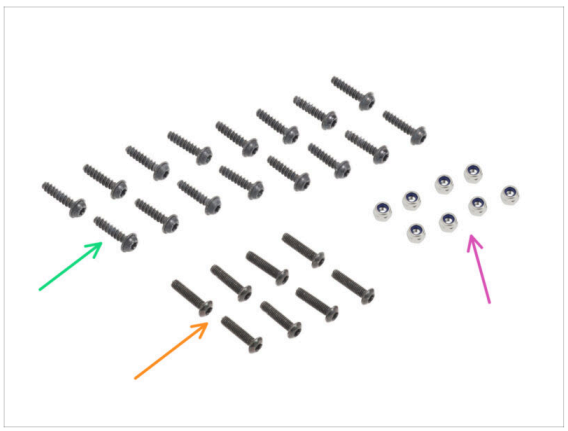




- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.
- **Se hai la versione a 8 strumenti** , metti da parte i supporti rimanenti per i dischi; li monteremo più tardi.

PASSO 33 Supporti dischi superiori: preparazione dei componenti



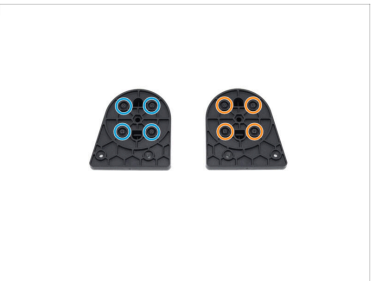


Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. **Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti elencati.**

- **Per le fasi successive, prepara:**
- Supporto disco superiore (4x) *si trova nella confezione Pucks Holders*
- Puck-universal (4x) *si trova nella confezione Pucks*
- Vite 3x12sT (16x) *che trovi nelle buste Telescopic Spoolholder Set, in confezioni da quattro*
- Viti M3x12rT (8x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- Dado M3nN (8x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

PASSO 34 Montaggio del porta disco superiore







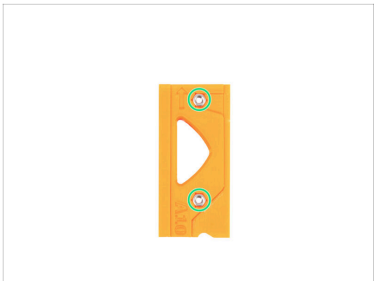
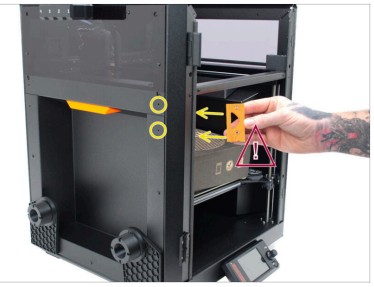
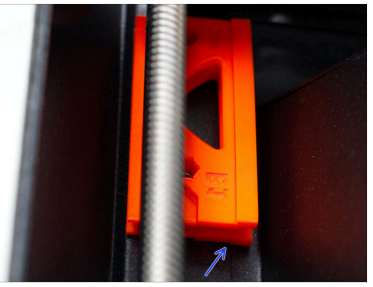
- Nota le due sporgenze presenti sul disco Puck-universal. Queste devono essere inserite nelle aperture presenti nella parte superiore del supporto del disco.
- Allinea il supporto del disco superiore con i fori presenti sul pezzo Puck-universal e unisci le parti.
- Unisci le parti usando quattro viti 3x12sT.
- Monta un altro supporto per il disco superiore sulla parte Puck-universal successiva, **ma in posizione speculare.**
- **Se hai la versione con 8 strumenti**, monta la **seconda coppia** di supporti dei dischi superiori seguendo lo stesso procedimento.

PASSO 35 Rimozione dei rivetti in nylon superiori - sinistra



- Sul lato sinistro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo superiore.

PASSO 36 Montaggio del porta disco anteriore in alto a sinistra

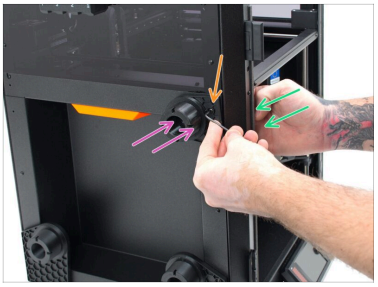
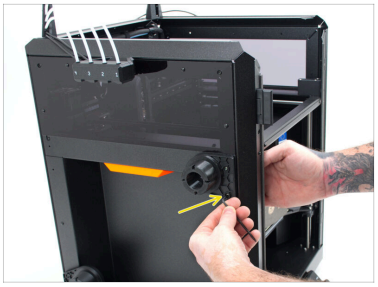
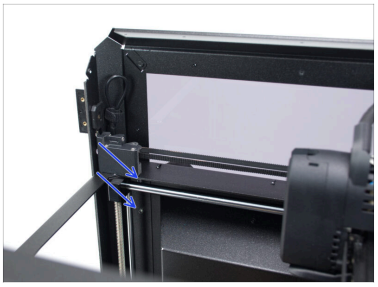
- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Controlla bene che i dadi siano inseriti come mostrato in foto.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.

⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.

- "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

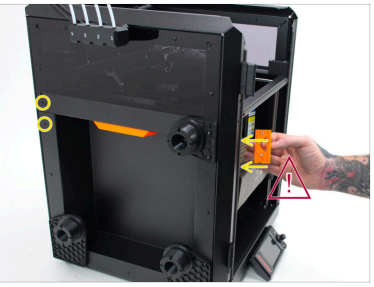
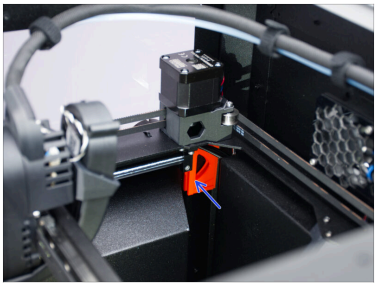
ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 37 Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - sinistra

- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- Inserisci la vite M3x12rT nel supporto del disco superiore frontale prima di fissarlo, così è più facile avvitare la vite nel dado. Usare solo una mano è un po' complicato, ma fattibile.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite superiore M3x12rT.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 38 Montaggio del porta disco posteriore in alto a sinistra

- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Controlla bene che i dadi siano inseriti come mostrato.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.

Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.

- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 39 Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - sinistra



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona il supporto posteriore del disco superiore sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.

ⓘ Inserisci la vite M3x12rT nella parte superiore del supporto anteriore del disco prima di fissarlo, così sarà più facile avvitare la vite al dado. Usare solo una mano è un po' complicato, ma fattibile.

- Usa la chiave Torx per stringere la vite superiore M3x12rT.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

ⓘ Se hai la versione **a 4 strumenti della Prusa CORE One/+ INDX**, passa direttamente a questo passaggio: **Inclinare la stampante**

PASSO 40 Rimuovere le viti - destra



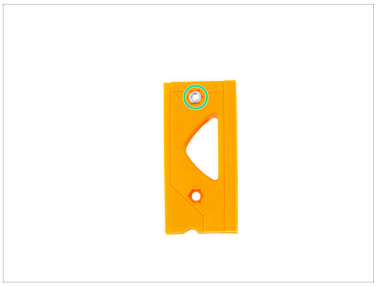
- Sul lato destro della stampante, rimuovi la vite M3x4rT **superiore** dall'angolo anteriore del pannello laterale.
- Rimuovi la vite M3x4rT **superiore** dall'angolo posteriore del pannello laterale.

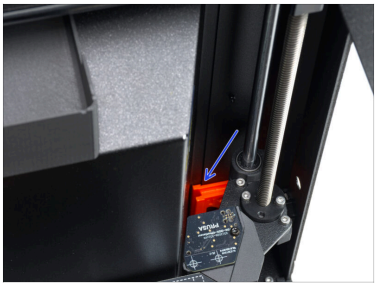
PASSO 41 Montaggio dei porta disco inferiori - destra



- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo anteriore destro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
- Fissalo con la vite M3x12rT.
- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo posteriore destro. Accertati che sia orientato correttamente.
- Fissalo con la vite M3x12rT.

PASSO 42 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.





- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento per il montaggio del porta bobina nell'angolo anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.

⚠ Presta attenzione all'orientamento dello strumento di montaggio Spoolholder-assembly-tool nella foto.

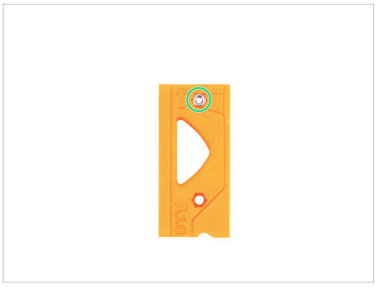
- "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

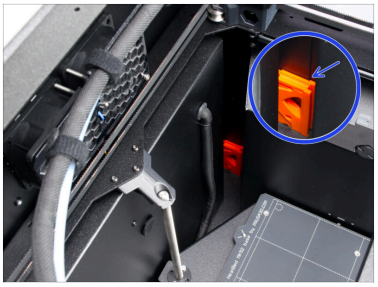
PASSO 43 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.




- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 44 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.





- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella parte posteriore della stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.

⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.

- "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.

ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 45 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.




- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 46 Come inclinare la stampante







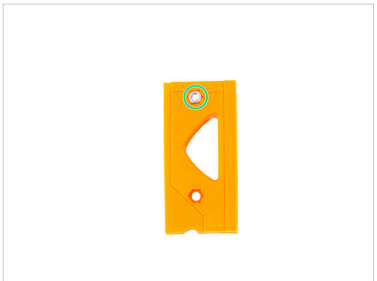
ⓘ Nella foto c'è la versione a 8 strumenti della Prusa CORE One/+ INDX, con i supporti per i dischi in basso a destra e i sensori di filamento a destra inclusi.

- Togli la scatola di Prusament dal piano riscaldato e mettila dietro la stampante.
- Sposta la testina verso la parte posteriore della stampante.
- Inserisci tutti i tubi in PTFE all'interno della stampante.
- Metti la scatola dietro la stampante e inclina la stampante lentamente e con cautela per poggiarla sulla scatola.

⚠ **Assicurati che la stampante sia ben stabile e che non possa scivolare o cadere se inclinata.** Ti consigliamo di chiedere a qualcuno di tenere ferma la stampante mentre è appoggiata sulla scatola, per maggiore sicurezza.

- Assicurati che i cavi del sensore del filamento non siano schiacciati.

PASSO 47 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.





- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Ricontrolla che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la **freccia che punta a DESTRA** proprio accanto ad esso.
- Usa la sporgenza evidenziata nell'attrezzo Spoolholder-assembly-tool per posizionarlo correttamente rispetto al profilo della stampante.
- Inserisci lo strumento per il montaggio con il dado M3nN nella parte inferiore della stampante, in modo che **il dado sia rivolto verso la copertura laterale**.
- Controlla che lo strumento per il montaggio del porta bobina Spoolholder-assembly-tool sia posizionato correttamente. Il profilo inferiore della stampante deve allinearsi con la sporgenza presente sullo strumento.

ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

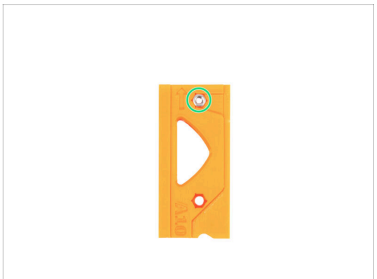
PASSO 48 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.





- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 49 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.







- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- “Aggancia” la cresta dello strumento di montaggio al lato del profilo metallico, proprio come hai fatto con il supporto posteriore del disco. Spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

PASSO 50 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.

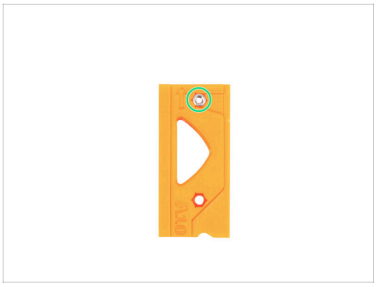




- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora completamente fissato alla stampante.

ⓘ **Se hai la versione a 4 strumenti** di Prusa CORE One/+ INDX, passa direttamente a questo passaggio: **Ventola del Dock: preparazione dei componenti**

PASSO 51 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.

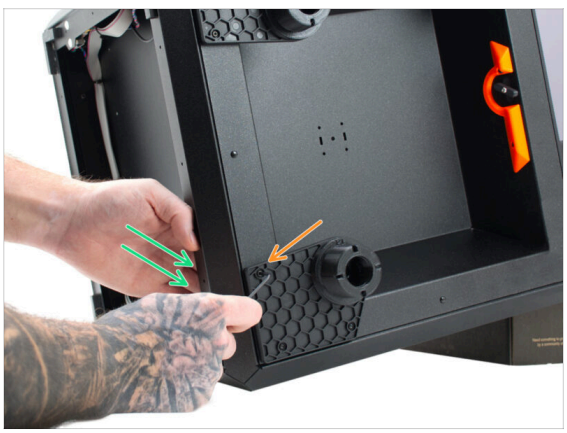




- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

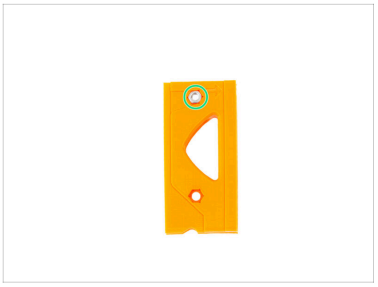
I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

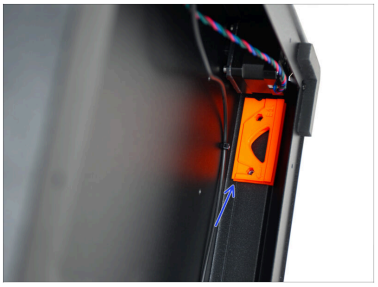
PASSO 52 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.




- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore destro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 53 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.





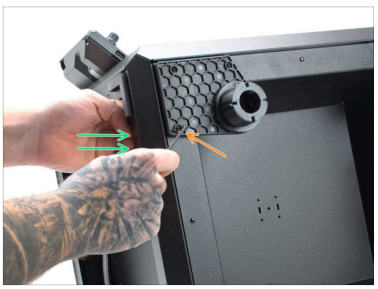
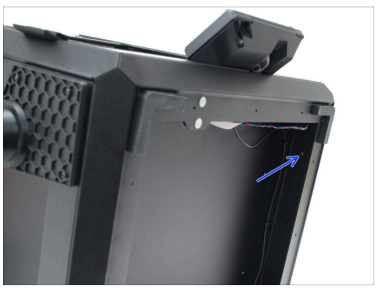
- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
  - **Assicurati che il dado sia inserito fino in fondo**, altrimenti potresti danneggiare il Spoolholder-assembly-tool!
  - **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
  - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro**.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.

⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.

- "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

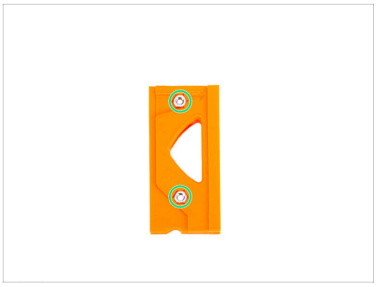
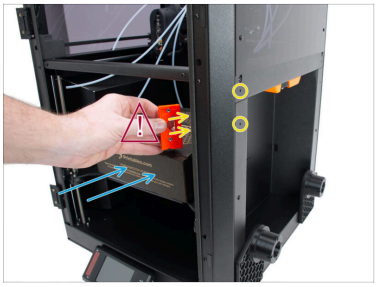
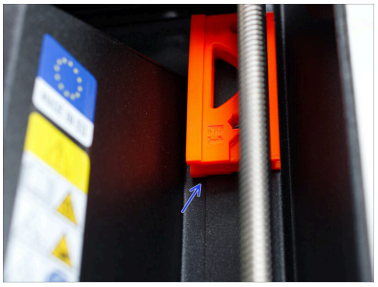
ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 54 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.


- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora completamente fissato alla stampante.
- Carefully tilt the printer back on its feet.

PASSO 55 Montaggio del porta disco anteriore in alto a destra

- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- Rimetti la scatola del filamento sul piano riscaldato.

  ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**

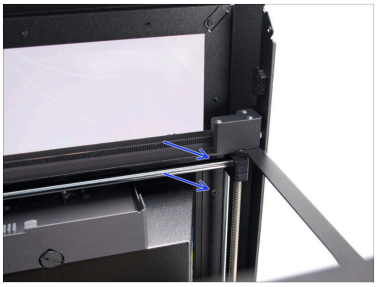
  ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**

  ⚠ Assicurati che i dadi siano inseriti sul lato giusto dello strumento. Guarda il foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta verso DESTRA proprio accanto.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool nella stampante, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

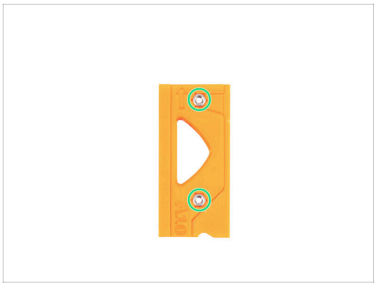
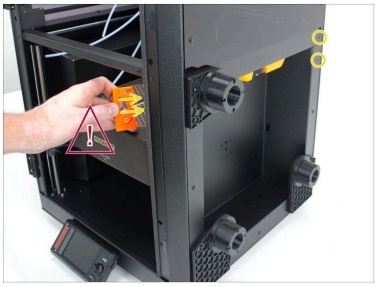
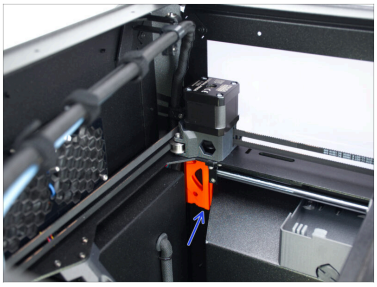
PASSO 56 Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - destra





- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi (assemblato in precedenza) sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- Inserisci la vite M3x12rT nel supporto del disco superiore frontale prima di fissarlo, così è più facile avvitare la vite nel dado. Usare solo una mano è un po' complicato, ma fattibile.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite superiore M3x12rT.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 57 Montaggio del porta disco posteriore in alto a destra

- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.

  Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).

  - Assicurati che i dadi siano inseriti sul lato giusto dello strumento. Guarda il foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta verso l'ALTO proprio accanto.**

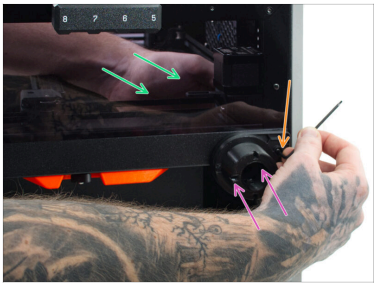
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.

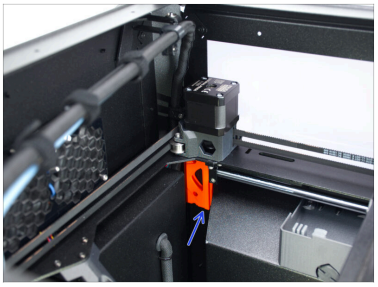
Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.

- "Aggancia" il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.

I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

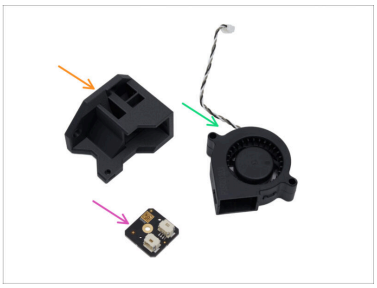
PASSO 58 Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - destra

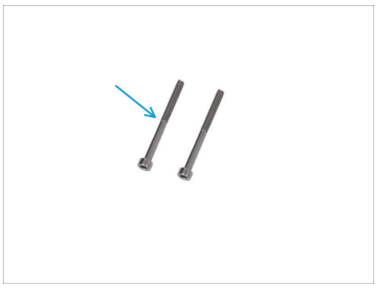




- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto posteriore per i dischi (assemblato in precedenza) sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- Inserisci la vite M3x12rT nella parte superiore del supporto anteriore del disco prima di fissarlo. In questo modo sarà più facile avvitare la vite nel dado. Farlo con una mano sola è un po' complicato, ma fattibile.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite superiore M3x12rT.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 59 Ventola Dock: preparazione dei componenti





- **Per le fasi successive, prepara:**
- Dock-fan-holder (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- Ventola di stampa (1x)*si trova nella scatola Electronics*
- Scheda Dock fan splitter (1x) *si trova nella scatola Electronics*
- Vite M3x25 (1x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Dado M3nS (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x8rT (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x35 (2x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

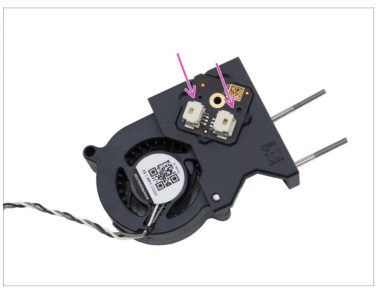
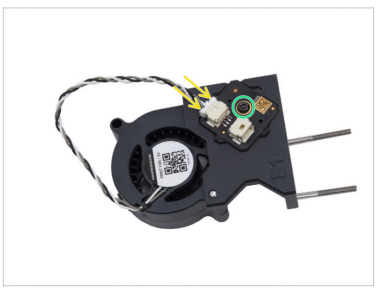
PASSO 60 Assembling the dock fan





- Inserisci il dado M3nS nel supporto Dock-fan-holder.
- Inserisci le due viti M3x35 nel supporto Dock-fan-holder. Fallo **prima di montare la ventola del dock**.
- Inserisci la ventola di stampa. Assicurati che l'orientamento della ventola sia quello mostrato nella foto.
- Una volta inserita la ventola, i fori evidenziati devono essere allineati.
- Fissa la ventola al supporto Dock-fan-holder con la vite M3x25.

PASSO 61 Collegare la scheda splitter della ventola del dock

- Capovolgi il gruppo ventola del dock in modo che l'adesivo sulla ventola sia visibile.
- Nota l'area evidenziata.
- Inserisci la scheda Dock fan splitter nella scanalatura del supporto Dock-fan-holder. Assicurati che il foro sulla scheda sia allineato con quello del supporto.

  ⓘ Prima di toccare i componenti elettronici, tocca una superficie conduttiva (di metallo) per scaricare la carica statica dalle mani.

  - Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati. Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- Fissa la scheda splitter della ventola del dock con la vite M3x8rT.
- Collega il cavo della ventola del dock allo slot più vicino alla ventola. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.

PASSO 62 Montaggio della ventola del dock



- Collega il connettore del cavo della ventola del dock allo slot libero sulla scheda FunFan. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.

ⓘ Fai attenzione a non graffiare o danneggiare la stampante con le due viti che sporgono dal gruppo ventola del dock.

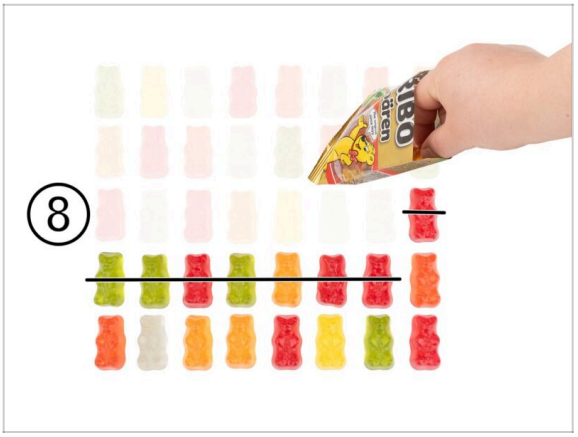
- Con il cavo della ventola del dock collegato, ruota con cautela il gruppo della ventola del dock.
- Abbassa delicatamente il gruppo ventola del dock per inserire entrambe le viti M3x35 nel tendicinghia, come mostrato in foto.
- Una volta posizionata la ventola del dock, usa la chiave a brugola da 2,5 mm per stringere le due viti M3x35. Usa il lato più corto della chiave a brugola per stringere la vite nella parte anteriore, che è difficile da raggiungere.

PASSO 63 Fissare la ventola del dock



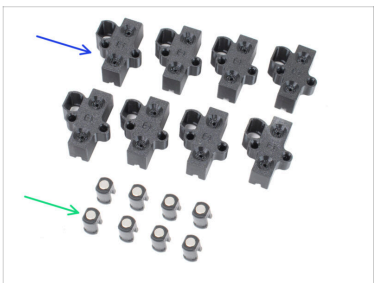
- Con il cavo della ventola del dock collegato, ruota con cautela il gruppo della ventola del dock.
- Abbassa delicatamente il gruppo ventola del dock per inserire entrambe le viti M3x35 nel tendicinghia, come mostrato in foto.
- Una volta posizionata la ventola del dock, usa la chiave a brugola da 2,5 mm per stringere le due viti M3x35.

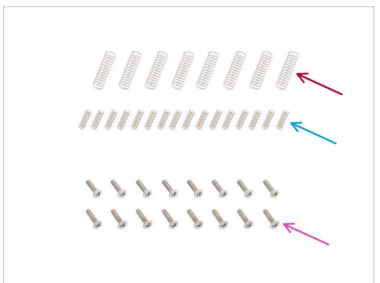
PASSO 64 È l'ora delle Haribo!



- È andata alla grande. Concediti una bella ricompensa e ricarica le energie.
- Mangia 8 orsetti gommosi.

PASSO 65 Tooldock: preparazione dei componenti







ⓘ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-Tool-holder (8x) *si trova nella busta Tools*
- Puntale (8x) *si trova nella busta Tools*
- Molla 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
- Molla 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *si trova nella busta Fasteners Tools INDX*
- Vite a testa svasata M3x12cT (16x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- INDX C1 Front profile (1x) *si trova nella confezione principale*

PASSO 66 Montaggio del tool-holder

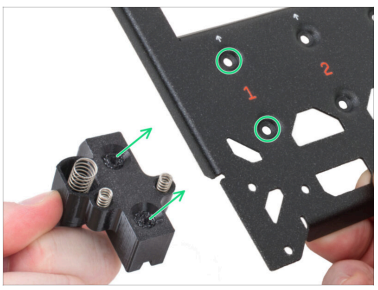
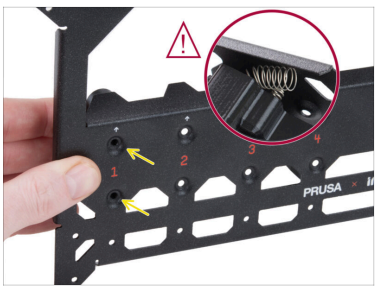




- Avvita completamente la vite M3x12cT in entrambi i fori del Tool-holder, poi rimuovi la vite.

  ⓘ In questo modo si crea una filettatura nel pezzo, rendendo più facile il montaggio del Tool-holder sul profilo anteriore in un secondo momento.
- Posiziona il Tool-holder con i fori svasati rivolti verso l'alto.
- Inserisci ogni Puntale nel foro ovale del Tool-holder.
- Inserisci una **molla grande** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) in ogni Puntale.
- Inserisci **due molle piccole** (0,63 x 5 x 15 x 11) nei fori laterali del pezzo Tool-holder.
- Ripeti la stessa procedura per tutti i restanti componenti del Tool-holder.

PASSO 67 Installazione dei supporti tool-holder



- **Con l'orientamento corretto**, posiziona il Tool-holder contro la **posizione 1** sul lato inferiore del profilo anteriore.
- Allinea i fori di entrambe le parti.

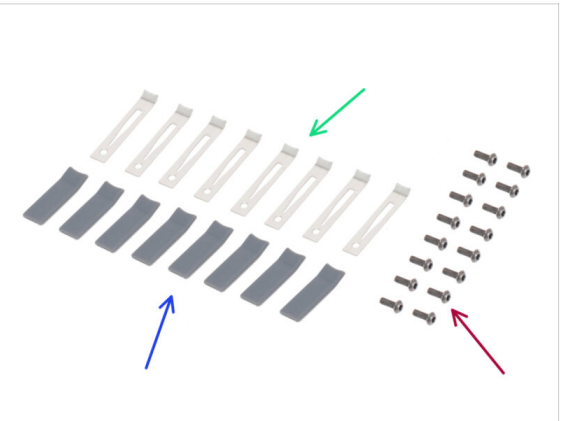
  ⚠ **ATTENZIONE:** Quando posizioni il Tool-holder, assicurati che **nessuna molla rimanga schiacciata** contro il profilo anteriore.
- Fissa il Tool-holder con due viti M3x12cT.

  ⓘ La vite forma la propria filettatura nella plastica. È normale avvertire una leggera resistenza.
- Afferra il Tool-holder e scuotilo delicatamente. **Non deve essere rigido**: è necessario che ci sia un po' di gioco, appena percettibile.

Ripeti la procedura per i restanti gruppi Tool-holder sul profilo anteriore, preferibilmente nell'ordine 1–4, poi 8–5 per facilitare la procedura.

PASSO 68 Supporto guarnizione ugello: preparazione componenti

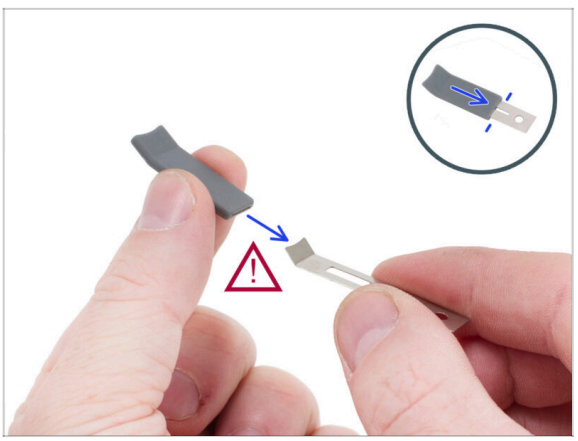




ⓘ Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

- **Per le fasi successive, prepara:**
- Nozzle-seal-holder (4x) *si trova nella busta Tools*
- Piastre di appoggio degli ugelli (8x) *si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX*
- Guarnizione dell'ugello (8x) *si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX*
- Vite M3x8rT (16x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 69 Assemblare la guarnizione dell'ugello



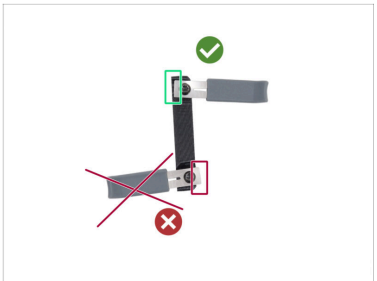
ⓘ Tieni la piastra di appoggio dell'ugello ben piatta tra le dita per evitare di tagliarti. La foto è solo a scopo illustrativo.

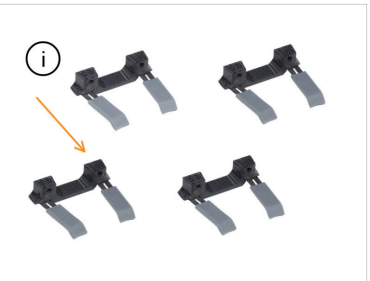
- Fai scivolare una guarnizione per ugello (manicotto in silicone) su ciascuna piastra di appoggio dell'ugello.

⚠ **ATTENZIONE:** Maneggiare con cautela! I bordi della piastra di appoggio dell'ugello sono **affilati** e potrebbero causare lesioni.

Spruzza delicatamente un po' di IPA sulla piastra di appoggio dell'ugello per facilitare l'inserimento della stessa.

PASSO 70 Assemblaggio del supporto Nozzle-seal-holder





⚠ Assicurati che la guarnizione dell'ugello sia **posizionata correttamente** prima di fissarla al supporto della guarnizione (Nozzle-seal-holder).

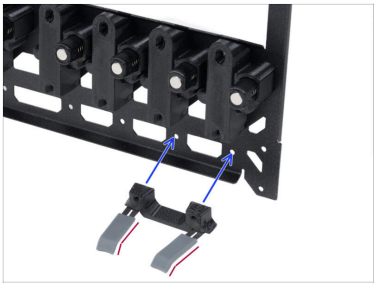
- Se posizionata correttamente, i fori si allineano mentre la guarnizione dell'ugello sul lato opposto **non sporge** oltre il supporto Nozzle-seal-holder.

- Posiziona il gruppo guarnizione dell'ugello sul supporto Nozzle-seal-holder in modo che la parte piegata della guarnizione sia rivolta verso l'alto.
- Fissa il gruppo guarnizione dell'ugello al supporto Nozzle-seal-holder usando una vite M3x8rT.

ⓘ Capovolgi tutti i supporti Nozzle-seal-holders; è così che li installeremo nel prossimo passaggio. **La parte piegata della guarnizione dell'ugello ora è rivolta verso il basso.**

- Installa due guarnizioni per ugello su ciascun supporto Nozzle-seal-holder con lo stesso metodo.

PASSO 71 Installazione delle piastre di appoggio degli ugelli





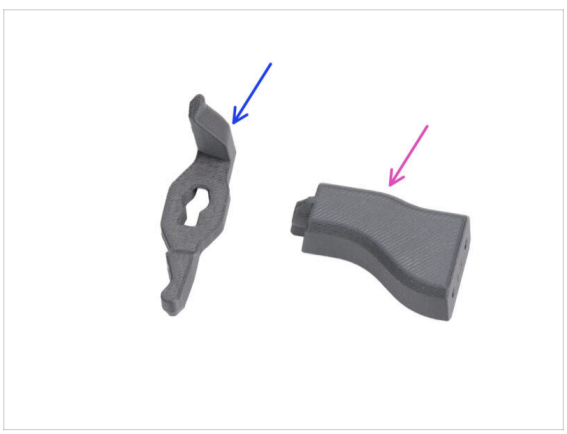
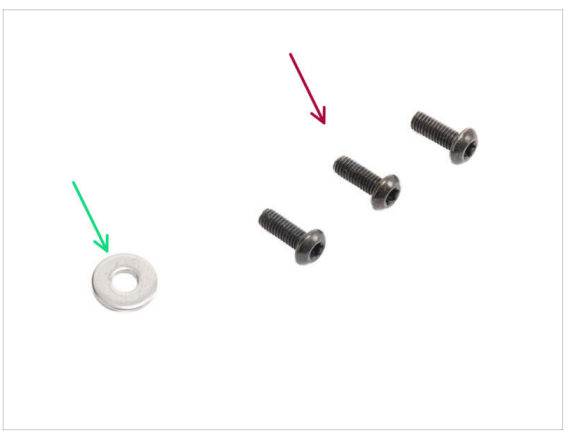
ⓘ Con la versione a 4 strumenti, inizia a montare i supporti degli ugelli dallo stesso lato che vedi nella foto. Controlla l'altro lato del tooldock per assicurarti di partire dal numero 1.

- Allinea il gruppo porta ugello con i fori nelle posizioni 1–2 sul profilo anteriore.
  - Assicurati che le guarnizioni degli ugelli siano **orientate correttamente**, facendo combaciare le estremità piegate con quelle mostrate nell'illustrazione.
- Dall'altro lato, fissa il gruppo del supporto della guarnizione dell'ugello con due viti M3x8rT e stringi bene.
  - ⓘ La vite forma la propria filettatura nella plastica. È normale avvertire una leggera resistenza.

⚠ **Assicurati che nessuna piastra di appoggio degli ugelli sia piegata o danneggiata durante il montaggio.**

- Continua a montare i restanti gruppi dei supporti degli ugelli seguendo lo stesso procedimento.

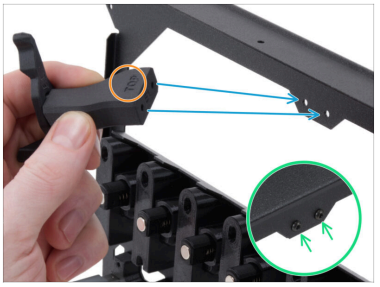
PASSO 72 Leva di ventilazione: preparazione dei componenti

- **Per le fasi successive, prepara:**
- INDX-C1-Vent-lever (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- Rondella M3w (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x8rT (3x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

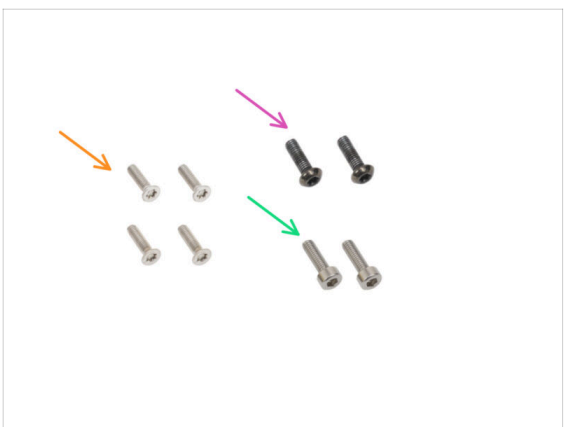
PASSO 73 Montaggio della leva per la ventilazione





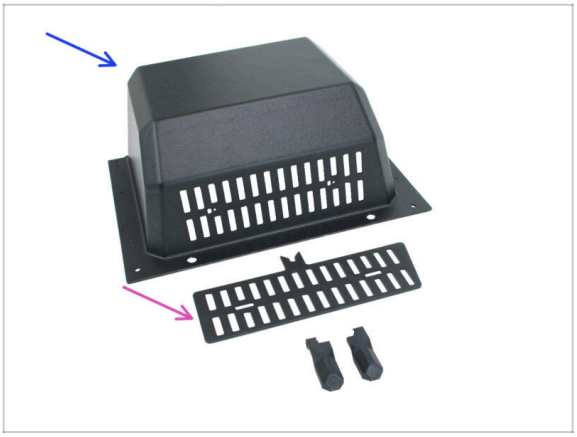
- Posiziona la Vent-idler sul supporto Vent-lever-holder **mantenendo lo stesso orientamento**.
- Fissalo con una vite M3x8rT.
  - **Metti una rondella M3 sotto la vite.**
- Dal lato interno del profilo anteriore, allinea il componente con i due fori.
  - Fai attenzione alla scritta **"TOP"** sul supporto della leva della presa d'aria. **Deve essere rivolta verso l'alto**, in direzione della parte piegata del profilo anteriore.
- Dal lato opposto (frontale), fissalo con due viti M3x8rT.

PASSO 74 Copertura superiore: preparazione dei componenti I.

- **Per le fasi successive, prepara:**
  - INDX-C1-grill-flexi (2x) *si trova nella busta Top Cover Parts*
  - INDX-C1-cover-latch (2x) *si trova nella busta Top Cover Parts*
  - INDX-C1-cover-knob (2x) *si trova nella busta Top Cover Parts*
  - Non posare la busta con i pezzi della copertura superiore; ci serviranno altri pezzi da lì nel passaggio successivo.
  - Viti M3x12cT (4x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
  - Vite M3x8rT (2x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*
  - Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*

PASSO 75 Copertura superiore: preparazione dei componenti II.



- Copertura superiore (1x) *si trova nella confezione principale*
- Griglia (1x) *presente nella confezione principale*
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) *si trova nella busta Top Cover Parts*
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *si trova nella busta Top Cover Parts*

PASSO 76 Montaggio delle coperture delle cerniere

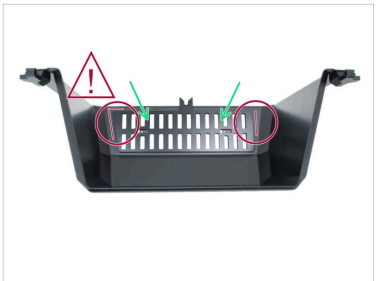




- Capovolgi la copertura superiore e fissa la copertura della cerniera dal basso.
- Fissa ogni cerniera superiore con due viti M3x12cT.

⚠ Assicurati di non stringere troppo le viti.

PASSO 77 Montaggio della griglia





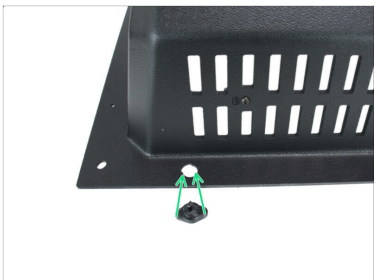
- Metti la griglia sulla copertura superiore.

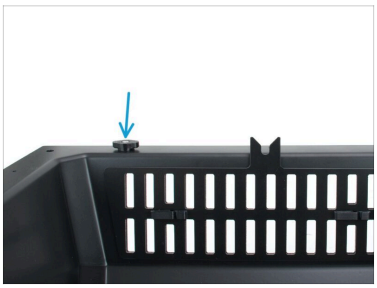
⚠ **Fai attenzione alla posizione corretta della griglia.** Il lato sinistro è più lungo! Assicurati che sia esattamente come mostrato nella foto.

  - Prima di inserire i componenti Grill-flexi, assicurati che la griglia sia montata correttamente, con il lato più lungo a sinistra.

- Inserisci i ganci della griglia (Grill-flexi) e tienili in posizione.
- Fissa in posizione la Grill-flexi con due viti M3x8rT.

PASSO 78 Attaccare il fermo della copertura sinistra



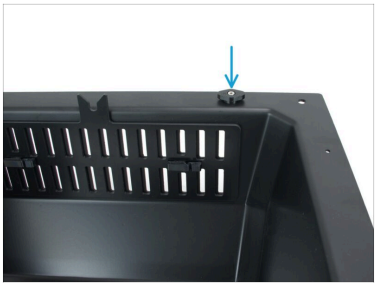


- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
- Monta la parte INDX-C1-cover-knob. Assicurati che le manopole sulla chiusura della copertura siano allineate con i fori presenti nella manopola della copertura. Premi le due parti l'una contro l'altra.
- Fissa il fermo della copertura con la vite M3x10.

Non stringere troppo la vite. Il fermo deve poter ruotare.

PASSO 79 Attaccare il fermo destro della copertura





- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
- Fissa il fermo della copertura con la vite M3x10.

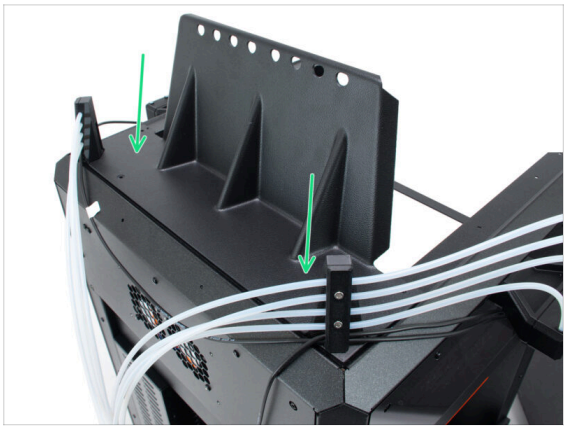
Non stringere troppo la vite. Il fermo deve poter ruotare.

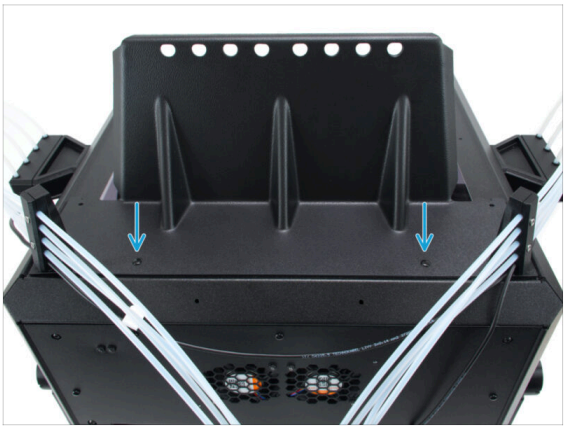
PASSO 80 Copertura posteriore superiore: preparazione dei componenti




- **Per le fasi successive, prepara:**
  - Copertura posteriore superiore (1x) *si trova nella confezione principale*
  - Hinge-base (2x) *si trova nella busta Top Cover Parts*
  - Viti 3x12sT (2x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
  - Vite M3x25 (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
  - Rivetto in Nylon (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
  - Molla 15x5 (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

PASSO 81 Rimontare la copertura superiore





- Rimetti la copertura superiore sulla stampante.
- Fissa la copertura posteriore con due rivetti in nylon.

PASSO 82 Montaggio della base della cerniera - sinistra







Ti consigliamo di formare la filettatura nella base della cerniera con la vite prima di installarla. Per farlo, inserisci la vite, stringila e poi rimuovila dalla parte stampata.

- Posiziona la base della cerniera vicino al foro anteriore sinistro sul posteriore della copertura superiore.
- Tieni presente che ogni pezzo della base della cerniera indica su quale lato va montato. Assicurati che il pezzo sia contrassegnato con una L (sinistra).
- Inserisci la vite 3x12sT dall'interno della stampante e tienila ferma.
- Allinea il foro della cerniera (Hinge-base) con la vite 3x12sT e fissa quest'ultima alla stampante.

Nella foto, la base della cerniera è in posizione verticale, ma va inclinata in avanti.

- Stringi la vite 3x12sT tenendo ferma la base della cerniera.

PASSO 83 Montaggio della base della cerniera - destra



Nella foto è raffigurata la versione a 8 strumenti. Se hai la versione a 4 strumenti, il Tool-holder in PTFE a destra non è montato e puoi saltare questo passaggio.

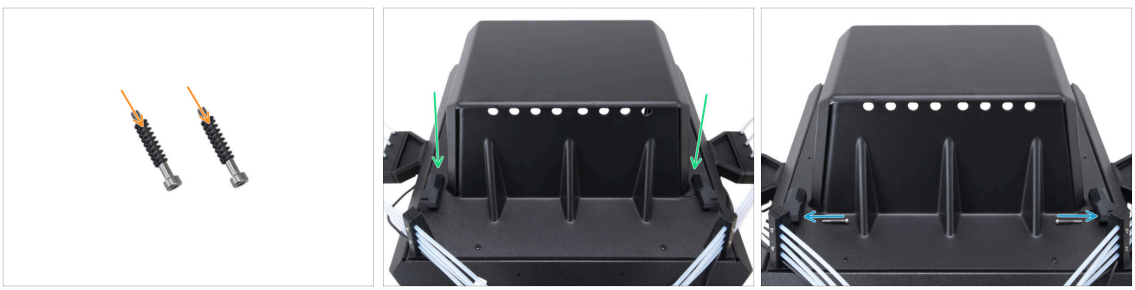
Ti consigliamo di formare la filettatura nella base della cerniera con la vite prima di installarla. Per farlo, inserisci la vite, stringila e poi rimuovila dalla parte stampata.

- Posiziona la base della cerniera vicino al foro anteriore destro sul posteriore della copertura superiore.
- Tieni presente che ogni pezzo della base della cerniera indica su quale lato va montato. Assicurati che il pezzo sia contrassegnato con una R (destra).
- Inserisci la vite 3x12sT dall'interno della stampante e tienila ferma.
- Allinea il foro della cerniera (Hinge-base) con la vite 3x12sT e fissa quest'ultima alla stampante.

Nella foto, la base della cerniera è in posizione verticale, ma va inclinata in avanti.

- Stringi la vite 3x12sT tenendo ferma la base della cerniera.

PASSO 84 Attaccare la copertura superiore I.



- Fissa una molla 15x5 su ciascuna delle viti M3x25.
- Sistema la copertura superiore sulla stampante. Assicurati che entrambe le cerniere siano posizionate correttamente.
- Inserisci una vite M3x25 con la molla in ciascuna cerniera dal lato interno.

Non stringere ancora le viti!

PASSO 85 Attaccare la copertura superiore II.



- Usa una chiave a brugola per stringere la vite M3x25 sulla cerniera sinistra. Non avvitarla completamente.
- Usa una chiave a brugola per stringere la vite M3x25 sulla cerniera destra. Non avvitarla completamente.

  Le molle nella foto sono piuttosto tese. Le foto sono solo a titolo illustrativo, non stringere troppo la vite.
- Apri lentamente la copertura superiore fino alla fine.
- Assicurati che la molla possa contrarsi ed espandersi quando apri il coperchio. In questo modo la copertura superiore rimarrà aperta.

Se la copertura superiore non rimane aperta, controlla che le due viti M3x25 delle cerniere siano ben serrate e assicurati che la molla sia al suo posto.

PASSO 86 INDX Nozzle tool: preparazione dei componenti

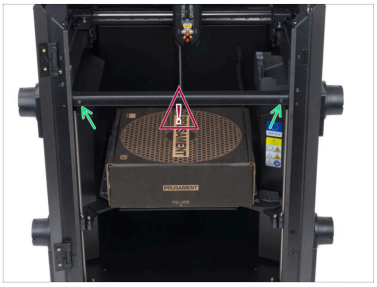


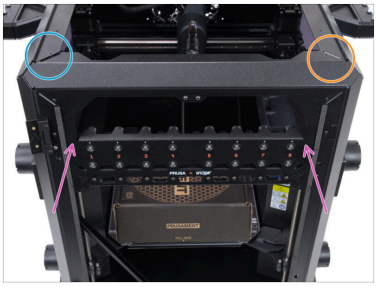
- **Per le fasi successive, prepara:**
  - Vite M3x4 (2x) *rimosse in precedenza*

    Le viti M3x4 sono state rimosse dal pannello frontale superiore. Tieni presente che in alcune versioni della stampante queste due viti sono nere.
  - Rivetti in Nylon (2x) *si trovano nella busta Fasteners 1/2*
  - Vite M3x4rT (2x) *rimosse in precedenza*
  - Strumenti Ugelli INDX (8x) *si trovano nella scatola INDX Nozzle tool*

Attenzione: evita di toccare o danneggiare l'area di rilevamento rettangolare dello strumento INDX Nozzle. Impronte digitali, grasso o eventuali altri danni possono compromettere le letture della temperatura e causare problemi di stampa.

PASSO 87 Come fissare il dock per gli strumenti





- Togli le due viti M3x4rT che fissano il pannello LED. Metti da parte le due viti, ci serviranno nel prossimo passo.
- ⚠ Tieni fermo il pannello LED con la mano mentre sviti le viti, in modo che non cada. **Non toccare i LED e i resistori sulla striscia LED!**
- Appoggia delicatamente il pannello LED sul lato sinistro della stampante.
- Assicurati che il cavo del LED non sia danneggiato e che non venga tirato troppo durante queste operazioni.
- Monta il dock degli strumenti già assemblato.
- Il **lato sinistro** del tooldock va posizionato **sotto** il profilo superiore.
- Il **lato destro** del tooldock va posizionato **sopra** il profilo superiore.

PASSO 88 Fissare il tooldock




- Fissa il tooldock ai profili superiori con una vite M3x4 per lato.
- Fissa il tooldock alla parte anteriore della stampante con due viti M3x4rT (nei fori superiori).
- Usa le due viti M3x4rT che hai rimosso nel passaggio precedente per fissare la parte inferiore del tooldock.

PASSO 89 Montaggio del pannello LED



- Monta il pannello LED sul lato interno del tooldock. Non toccare i LED e i resistori presenti sulla striscia LED!

ⓘ Il cavo LED dovrebbe arrivare fino alla nuova posizione del pannello LED. Se il cavo è troppo corto, **tiralo con delicatezza e lentamente** per portarlo alla lunghezza adeguata.

- Usa due rivetti in nylon per fissare il pannello LED.
- Chiudi la copertura superiore.

PASSO 90 Opzionale: installazione della fotocamera Buddy3D

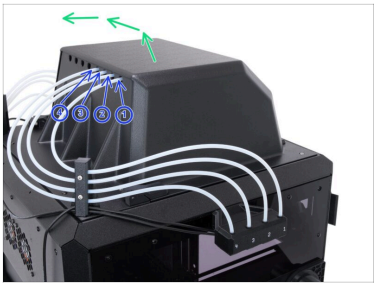


ⓘ Questo passaggio è necessario solo se hai una fotocamera Buddy3D.

- Questo è il momento giusto per montare la fotocamera nell'angolo anteriore sinistro della stampante.
  - Usa la guida all'installazione dedicata: Installazione della fotocamera Buddy3D per CORE One

  ⓘ La guida mostra l'installazione su CORE One, ma la procedura per la versione + è la stessa. La fotocamera si fissa magneticamente ai profili superiori della stampante.

PASSO 91 Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 1-4)

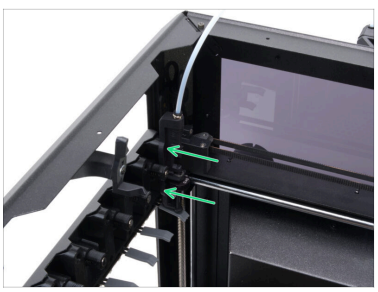
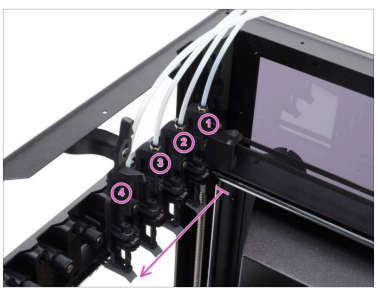




- Inserisci i tubi in PTFE attraverso le aperture sul retro del coperchio, **rispettando l'ordine corretto**.
  - Inserisci il tubo in PTFE dalla posizione 1 nella prima apertura a partire da destra.
  - Ripeti la stessa procedura per le posizioni rimanenti. **Assicurati sempre che ogni tubo in PTFE passi attraverso l'apertura corrispondente** nel coperchio.
- Apri il coperchio superiore.
- Dall'interno, **inserisci completamente il tubo in PTFE dalla prima apertura** nello strumento INDX Nozzle in **posizione 1**.

  ⓘ Prova a tirare delicatamente il tubo fuori dal colletto per verificare che sia ben bloccato.
- Ripeti la stessa procedura per tutti gli strumenti nelle posizioni da 1–4.

PASSO 92 Agganciare gli strumenti (posizioni 1-4)

- Posiziona lo strumento INDX Nozzle **sul primo tubo in PTFE** nel **tooldock 1** e allinea i perni magnetici dello strumento con le aperture del dock.
- Fai scattare lo strumento INDX Nozzle nel dock in **posizione 1**.

  ⚠ Assicurati che entrambi i perni si innestino completamente e che lo strumento sia perfettamente a filo.
- Ripeti la stessa procedura per gli altri strumenti fino alla posizione 4.

Controlla bene che le **piastre di posizionamento dell'ugello siano nella posizione corretta** per sigillare lo strumento INDX Nozzle.

ⓘ Se hai la versione **a 4 testine** , passa direttamente a questo punto: **Controllo dei tubi**

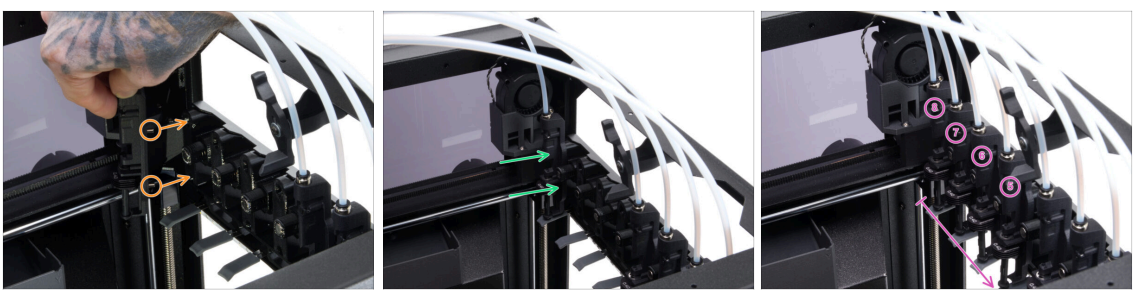
PASSO 93 Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 5-8)



- Chiudi il coperchio superiore. Inserisci i tubi in PTFE attraverso le aperture sul retro del coperchio, **rispettando l'ordine corretto**.
  - Insert the PTFE tube from **position 8** into the **first opening from the left**.
  - Ripeti la stessa procedura per le posizioni rimanenti. **Assicurati sempre che ogni tubo in PTFE passi attraverso l'apertura corrispondente** nel coperchio.
- Apri il coperchio superiore.
- Inserisci il **tubo in PTFE dall'apertura più a destra** nello strumento INDX Nozzle in **posizione 8**.

  Prova a tirare fuori delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.
- Ripeti la stessa procedura per tutti gli strumenti nelle posizioni da 8 a 5.

PASSO 94 Agganciare gli strumenti (posizioni 5-8)

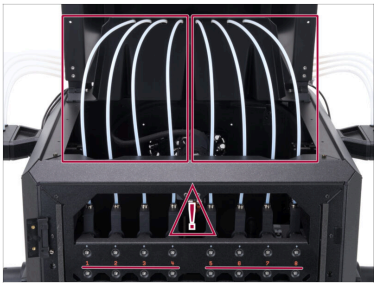


- Posiziona lo strumento INDX Nozzle **sull'ultimo tubo in PTFE** nel **tooldock 8** e allinea i perni magnetici dello strumento con le aperture del dock.
- Fai scattare l'ugello INDX nel dock **8**.

  Assicurati che entrambi i perni si innestino completamente e che lo strumento sia perfettamente a filo.
- Ripeti la stessa procedura per gli altri strumenti fino alla posizione 5.

Controlla bene che le **piastre di posizionamento dell'ugello siano nella posizione corretta** per sigillare lo strumento INDX Nozzle.

PASSO 95 Controllo dei tubi





ⓘ Nella foto è raffigurata la versione a 8 testine.

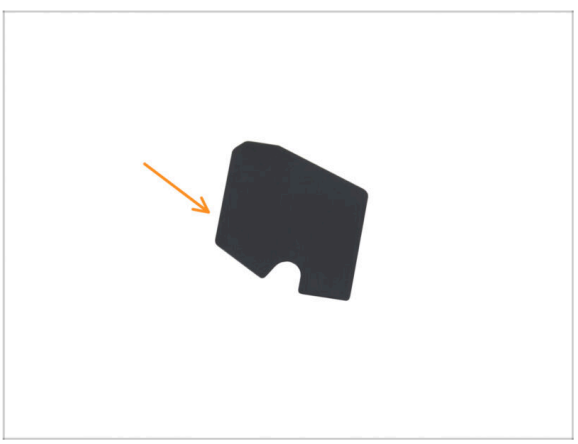
⚠ Controlla che i tubi in PTFE non siano invertiti e che ogni tubo sia collegato correttamente alla posizione dello strumento corrispondente.

- Ora puoi chiudere il coperchio e bloccarlo ruotando i fermi di 90°.

  ⓘ **In questa fase è facoltativo**, dato che il coperchio dovrà essere riaperto più tardi durante la calibrazione.

- Togli la scatola di cartone vuota dalla stampante, perché non ti servirà più.

PASSO 96 Copertura del sensore offset: preparazione dei componenti

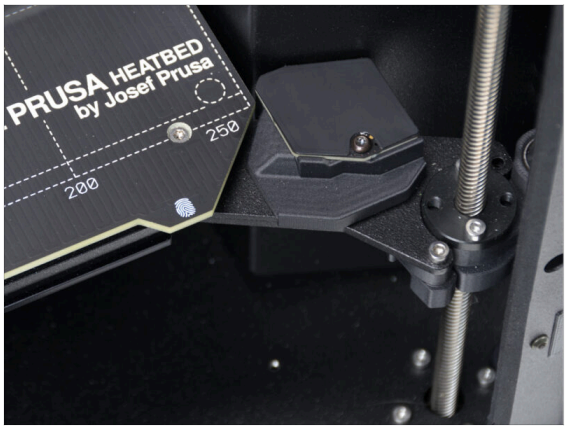


- **Per le fasi successive, prepara:**
- Adesivo sensore offset (1x) *si trova nella busta Tool Dock Fan*

  ⓘ Il colore dell'adesivo del sensore di offset potrebbe variare, ma questo non influisce sul funzionamento.

PASSO 97 Coprire il sensore di offset



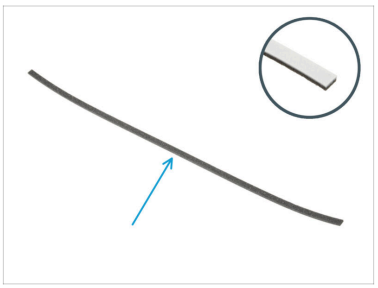


- Rimuovi lo strato protettivo dall'adesivo del sensore di offset e applica delicatamente l'adesivo sul sensore stesso.
- Assicurati che l'adesivo copra tutto il sensore.

PASSO 98 Pannello dello sportello: preparazione dei componenti

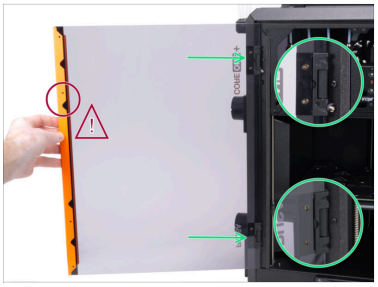
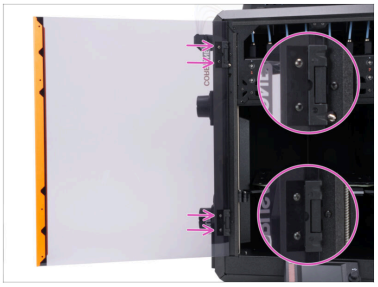






- **Per le fasi successive, prepara:**
- Gruppo pannello Sportello (1x) *rimosso in precedenza*
- Vite M3x5rT (4x) *rimosse in precedenza*
- Guarnizione superiore dello sportello (1x) *si trova nella busta Top Door Seal*

PASSO 99 Montare il pannello dello sportello

- Stacca il layer protettivo inferiore della guarnizione per scoprire la superficie adesiva.
- Allinea la guarnizione sul profilo anteriore con il lato adesivo rivolto verso la superficie, poi premila per farla aderire.
- Se hai riscontrato problemi con il perno che esce dalla cerniera, monta la cerniera adesso, prima di fissare il pannello dello sportello.
- Inserisci il pannello dello sportello completamente nelle cerniere.

  ⚠ Assicurati che il pannello dello sportello sia orientato correttamente, con la maniglia rivolta verso l'esterno. Usa i ritagli a V sul lato interno della maniglia dello sportello come guida.
- Inserisci due viti M3x5rT in ogni cerniera dello sportello per fissare il pannello dello sportello.
  - **Fissa le viti con delicatezza** per evitare di stringere troppo o danneggiare il pannello dello sportello.

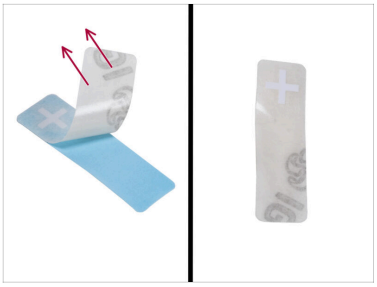
PASSO 100 Applicare l'adesivo: preparazione dei componenti




- **Per il seguente passo prepara:**
- Adesivo CORE One+ (1x) *si trova nella busta INDX Update Stickers*
- Etichetta INDX SN (1x) *trovata nella busta INDX Update Stickers*

ⓘ Se stai installando l'aggiornamento GEN 2 per CORE One+ insieme alla conversione INDX, tieni presente che l'adesivo “+” è arancione, non bianco.

PASSO 101 Come applicare l'adesivo di aggiornamento



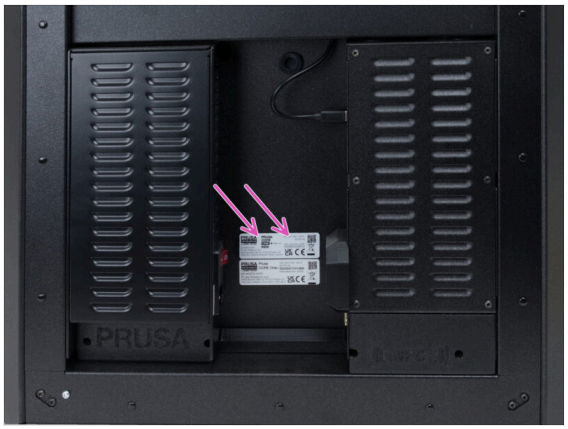




- Togli l'adesivo dalla base blu.
- Sul pannello dello sportello, allinea l'adesivo con il **ONE** e premi delicatamente ma con decisione sull'adesivo.
- Togli con attenzione lo strato trasparente e assicurati che il **+** non si stacchi.

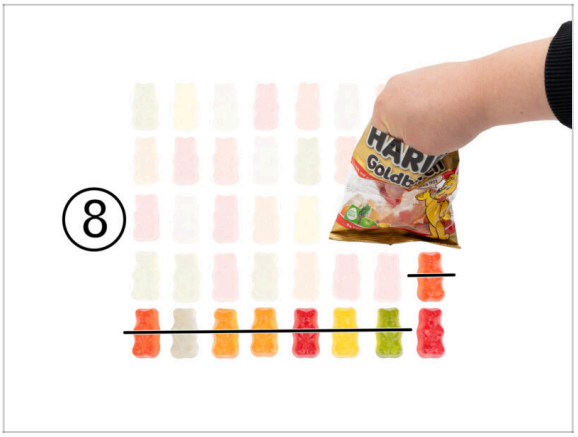
PASSO 102 Come attaccare l'adesivo SN





- Stacca l'adesivo Prusa INDX SN dalla base.
- Attaccalo sul retro della stampante, sopra l'adesivo CORE One/+ SN già presente.

PASSO 103 È l'ora delle Haribo!



- Ci sei quasi. Fai una pausa e preparati per il capitolo finale.
- Mangia otto orsetti gommosi.

ⓘ Ora ti è rimasto solo un orsetto gommoso. Forse qualcuno in più, a seconda di quanti ne hanno messi in confezione. Ma c'è ancora un'altra ricompensa in arrivo, quindi metti da parte il resto!

PASSO 104 Questo è tutto





- **Congratulazioni!** Hai aggiornato correttamente la tua stampante alla versione Prusa INDX!

ⓘ A questo punto, devi solo eseguire l'autotest e la calibrazione di base.

- **Passa al capitolo successivo.**

6. Controllo finale



PASSO 1 Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



Di seguito sono elencati i componenti necessari per la versione della stampante a 8 testine. Per la versione a 4 testine, occorrerà la metà dei componenti.

- Per il prossimo passo, prepara:
  - Porta bobina telescopico (8x) *contenuto nella busta Telescopic Spoolholder Set*
  - O-ring (8x) *che trovi nella busta Telescopic Spoolholder Set*

PASSO 2 Bloccaggio dei porta bobina



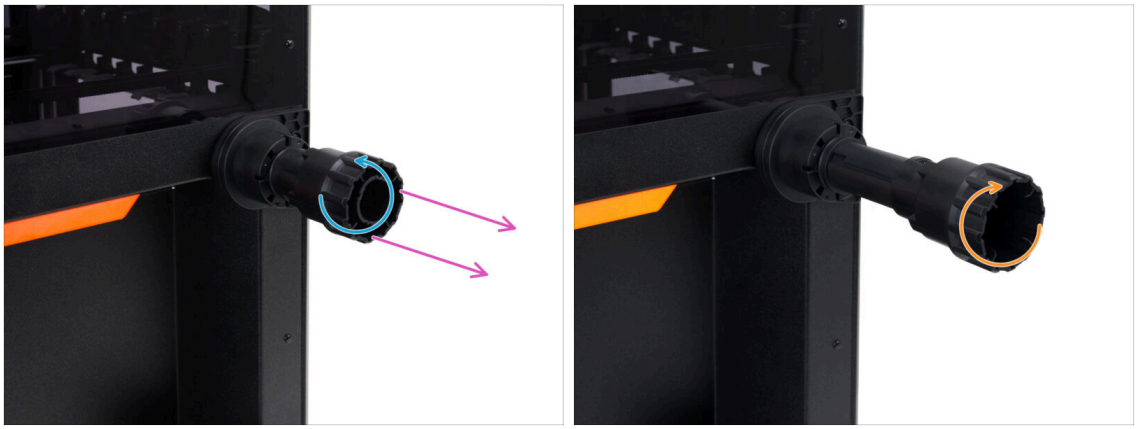




- Metti l'O-ring sul porta bobina telescopico.
- Assicurati che l'O-ring sia posizionato correttamente.
- Inserisci il porta bobina telescopico nel Puck-universal.
- Blocca il porta bobina telescopico ruotandolo **in senso orario**.

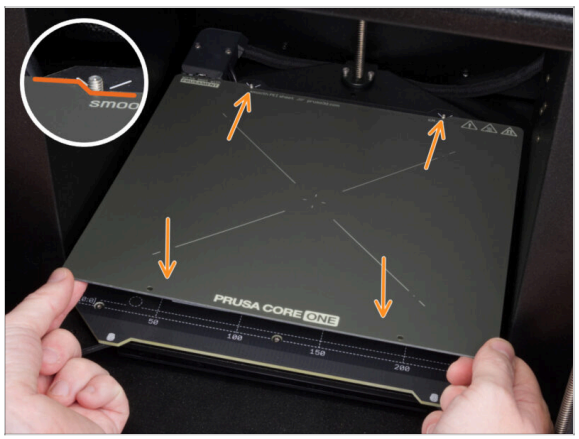
Ripeti la stessa procedura per i restanti porta bobina.

PASSO 3 Porta bobina telescopico



- Per estendere il porta bobina telescopico, ruotalo delicatamente in senso antiorario finché non senti il clic del meccanismo di bloccaggio.
  - Non usare una forza eccessiva per sbloccare il porta bobina, altrimenti rischi di staccarlo dal supporto!
- Tira il porta bobina per estenderlo.
- Blocca il porta bobina esteso ruotandolo in senso orario finché il fermo non scatta in posizione.

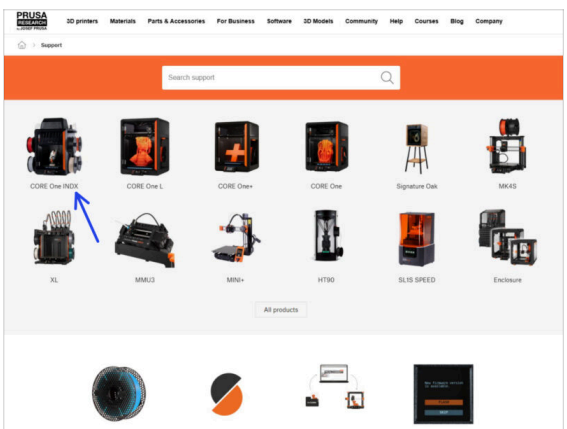
PASSO 4 Fissare la piastra di stampa

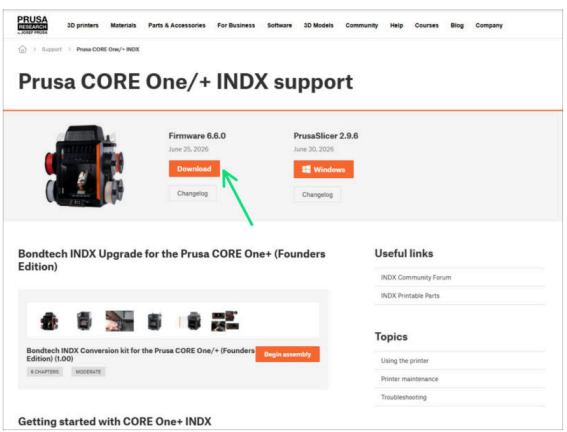


⚠ **Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato.** Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

- **Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato.** Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**
  - Mantieni pulita la piastra di stampa per ottenere le prestazioni ottimali.
  - La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcool isopropilico) per sgrassarla.

PASSO 5 Aggiornamento Firmware





- Visita la pagina help.prusa3d.com.
- Vai alla pagina Prusa CORE One/+ INDX.
- Scarica l'ultima versione del firmware.
- Salva il file del firmware *(.bbf) su una chiavetta USB.*

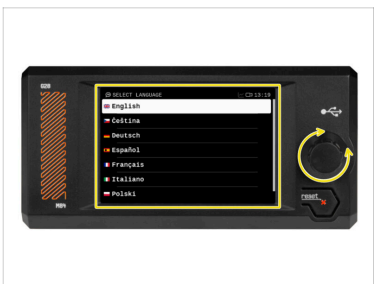
PASSO 6 Accendere la stampante

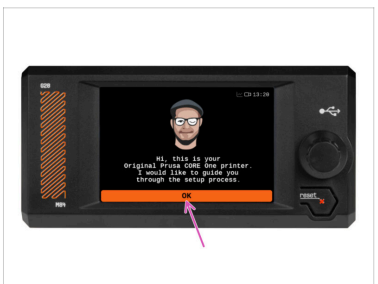


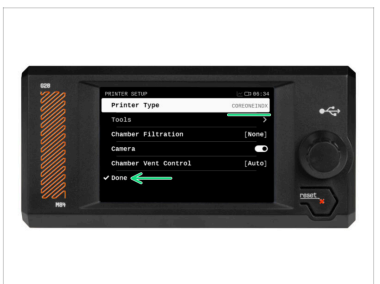



- Inserisci la chiavetta USB nella stampante.
- Inserisci il cavo di alimentazione e collega la stampante a una presa di corrente.
- Accendi la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- A questo punto la stampante rileverà se sulla chiavetta USB è disponibile un nuovo file del firmware.
- Se appare la schermata "Nuovo firmware disponibile", seleziona **FLASH** premendo la manopola per aggiornare al firmware più recente.

PASSO 7 Impostazione della stampante: Introduzione







- La stampante visualizza sullo schermo una richiesta di selezione della lingua. Usa la manopola di controllo o il touchscreen per impostare la tua scelta.
- Dopo aver selezionato la lingua, la stampante visualizzerà la schermata di benvenuto. Premi **OK** per continuare il processo di configurazione.
- Nella schermata successiva ti verrà chiesto di selezionare il modello della tua stampante COREONEINDX. Premi **Fatto** per continuare.

PASSO 8 Configurazione della stampante: Configurazione della rete





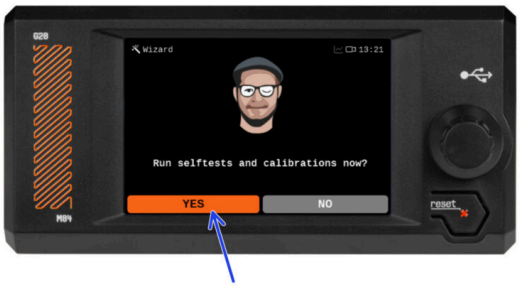
- La schermata di configurazione della rete ti chiederà di connetterti a una rete Wi-Fi utilizzando l'app mobile ufficiale di Prusa.

  ⓘ Per saperne di più prusa.io/app.

- Se selezioni **No**, la stampante mostrerà modi alternativi per connettersi al Wi-Fi. Questo passaggio è facoltativo e può essere eseguito in un secondo momento.

ⓘ Puoi saltare questa schermata e impostare la connessione di rete in un secondo momento.

PASSO 9 Configurazione guidata: Introduzione



ⓘ La stampante ti chiederà di eseguire autotest e calibrazioni per tutti i componenti più importanti. L'intero processo richiede pochi minuti, mentre alcune parti richiedono l'interazione diretta dell'utente.

- Premi **Sì** per iniziare l'autotest e segui le istruzioni sullo schermo.

⚠ Durante l'autotest, **tieni lo sportello chiuso** finché non ti viene richiesto. L'apertura dello sportello interromperà il processo.

- **Durante l'autotest, all'interno sono presenti parti CALDE e in movimento.**

ⓘ Alcuni dei test automatici che non richiedono un intervento diretto da parte dell'utente non sono menzionati in questa guida.

PASSO 10 Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello

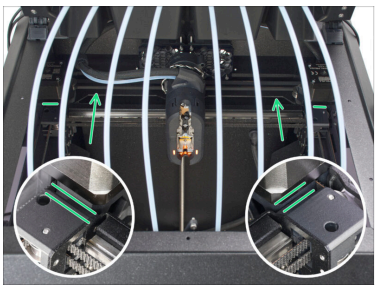


ⓘ **Questo passaggio può essere saltato.** Il sensore dello sportello viene calibrato solo durante il montaggio e ha una sezione dedicata alla calibrazione alla fine della sua guida.

- Clicca sul pulsante **Salta** per passare alla calibrazione successiva.
- Segui le istruzioni visualizzate sullo schermo. La stampante eseguirà ora il test automatico degli assi X e Y e la calibrazione dell'allineamento dell'asse Z.

PASSO 11 Wizard: Tensionamento della cinghia







- La stampante ti chiederà ora di regolare con precisione le cinghie. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.
- Apri il coperchio superiore e sposta manualmente la testina dello strumento INDX il **più indietro possibile**, verificando che **non ci siano spazi tra i fermi** a sinistra e a destra.

⚠ **ATTENZIONE: una procedura errata può causare danni alle parti in plastica o il grippaggio delle viti. Prima di regolare la tensione della cinghia, leggi l'articolo dedicato:**

  - Regolazione **della tensione della cinghia (CORE One)**

- Le cinghie si regolano utilizzando il meccanismo di tensionamento presente su ciascun lato per ogni singola cinghia:
  - La **vite di sinistra** serve a regolare la **cinghia superiore**.
  - La **vite di destra** serve a regolare la **cinghia inferiore**.
- Una volta regolate alla perfezione le cinghie, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 12 Wizard: Calibrazione del dock I.



- Una volta completata la calibrazione automatica dell'homing, verranno calibrati i dock. Clicca su **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.
- La stampante ti chiederà di inserire il numero di dock presenti sulla tua stampante.
  - Significa quante posizioni per gli strumenti sono installate sul profilo anteriore (porta-ugelli). Di solito sono 4 o 8.
- Nella schermata successiva, assicurati che tutte le posizioni dei dock siano **impostate su** e non su .
- Una volta che tutti i dock sono pronti per la calibrazione, scorri verso il basso e clicca su **Continua**.

PASSO 13 Wizard: Calibrazione del dock II.

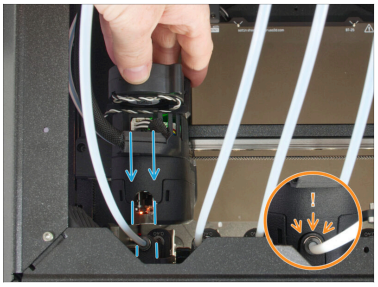


- Lo schermo ti chiederà ora di stringere le viti argentate che fissano ciascun dock al profilo anteriore.
  - Usa una chiave/cacciavite T10 per stringere le viti argentate **in tutte le posizioni**.
  - **Non serrarli troppo**, perché in seguito andranno allentati di nuovo.
  - Fai clic su **Continua**.

ⓘ Assicurati di **seguire la guida sullo schermo nel passaggio successivo**. La stampante ti avviserà quando potrai toccarla in tutta sicurezza e calibrare i dock.

PASSO 14 Wizard: Calibrazione del dock III.



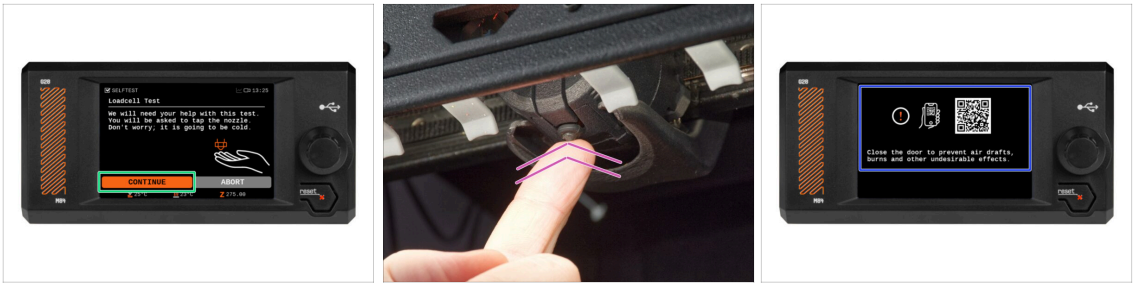




Tieni aperto il coperchio superiore.

- Ora ti verrà chiesto di spostare manualmente la testina sul dock.
- Dall'alto, facendo attenzione, fai scorrere a mano la testina dell'INDX Tool sul dock **posizione 1**.
  - Controlla l'allineamento dall'alto per assicurarti **che la testina si inserisca perfettamente nell'hotend**.
  - Una volta inserito correttamente, sentirai un clic che indica che è nella posizione corretta.
- Clicca su **Continua** e ripeti la stessa procedura per gli altri dock, **seguendo le istruzioni sullo schermo**.
- Dopo aver allineato tutti i dock, allenta di un giro completo le viti argentate che fissano tutte le posizioni dei dock.

PASSO 15 Configurazione guidata - Test della cella di carico



- La fase successiva della procedura guidata ti chiederà di toccare l'ugello per testare e calibrare la cella di carico. Durante questa procedura, **le parti della stampante non vengono riscaldate** in modo da poterle toccare. Premi su **Continua**.

La calibrazione della cella di carico richiede che lo sportello sia aperto, in quanto è necessario interagire direttamente all'interno della stampante.

- Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga visualizzato il messaggio **Tocca l'ugello ORA**.
- Tocca l'ugello dal basso. Se la cella di carico non rileva il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.
- Per consentire alla stampante di continuare la configurazione guidata, **chiudi lo sportello.**

Al termine di questo test, la stampante eseguirà il test automatico dell'asse Z.

PASSO 16 Wizard: Test della ventola



- Durante questa procedura, la stampante effettuerà un test su tutte le ventole. Attenzione: potrebbe essere piuttosto rumorosa per qualche minuto!

PASSO 17 Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti



- Seleziona **Continua**, e la stampante procederà a testare gli offset per ciascuna testina.

PASSO 18 Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli



- Nei passaggi seguenti, è possibile calibrare l'ugello con il contenitore del raschietto.

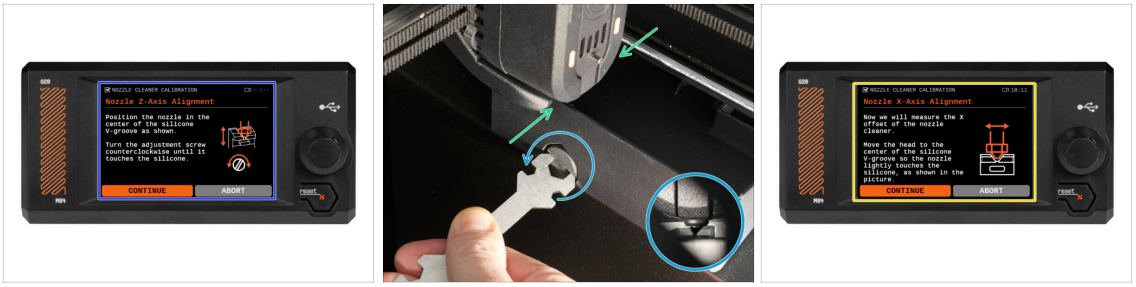
Per questa calibrazione usa solo l'ugello da 0,4 mm. Gli ugelli di altre dimensioni hanno una forma della punta diversa e non sono adatti.

- Una volta premuto **Continua**, la testina si avvicinerà automaticamente al blocco di priming sul Pulitore ugello.
- Nel tooldock, **alla posizione 8, è presente un'apertura** attraverso la quale è possibile osservare direttamente l'allineamento degli ugelli sul blocco di priming in silicone.

  Se guardi attentamente attraverso l'apertura, vedrai i ritagli a forma di V nella base del raschietto e nel blocco di priming in silicone.

- Sposta manualmente la testina sopra il contenitore sul lato destro della stampante. Posizionala al centro del blocco di priming, come mostrato sullo schermo.
- Attraverso l'apertura, osserva e allinea la testina con l'incavo a forma di V presente nel blocco di priming anteriore, come mostrato sullo schermo.

PASSO 19 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X



- La stampante ti chiederà ora di allineare il pulitore dell'ugello.
- Regola manualmente la posizione della testina in modo che l'ugello si trovi nell'**incavo a forma di V del blocco di priming**. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura frontale del tooldock.

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

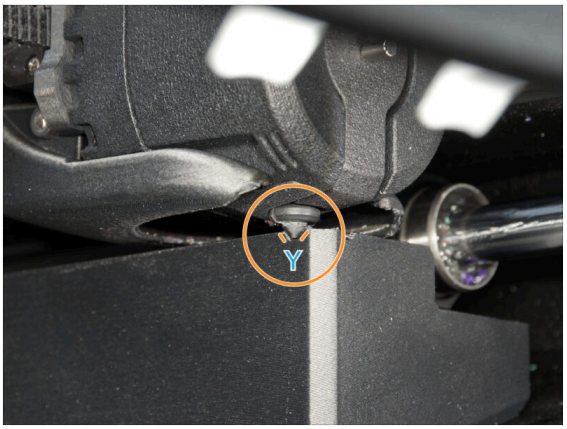
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Usa la chiave universale per **regolare con precisione** il dispositivo di regolazione del raschietto **finché l'ugello non riempie completamente l'incavo a forma di V**, toccando sia i lati inclinati che il fondo. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura.

  Il dispositivo di regolazione del raschietto (Wiper-adjuster) permette di regolare la posizione del contenitore verso l'alto o verso il basso.

- Una volta impostata correttamente la posizione (vedi i dettagli di riferimento), seleziona **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 20 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y





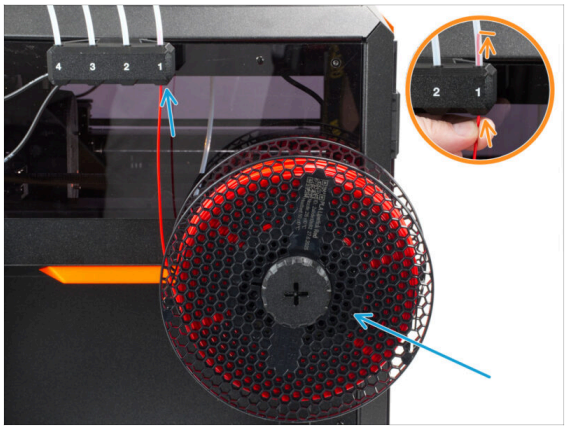
- Ora, lo schermo della stampante ti chiede di allineare l'ugello sull'asse Y.
- Sposta manualmente la testina dello Strumento INDX nell'incavo a forma di V sul lato sinistro del contenitore del Pulitore ugello e **allineala con precisione**. L'ugello non deve toccare le pareti.

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

- Il foro corretto è contrassegnato con una “Y”
  - Guarda attraverso lo sportello aperto.
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Una volta che l'allineamento è perfetto, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 21 Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento





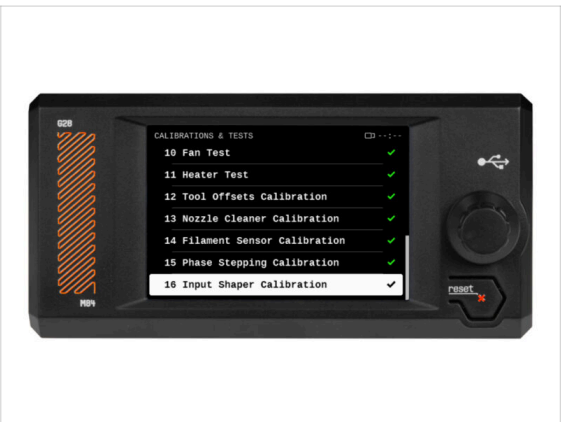
- Ogni volta che calibri il sensore del filamento dello strumento, ti servirà un pezzetto di filamento. Prepara il filamento e seleziona **Continua**.

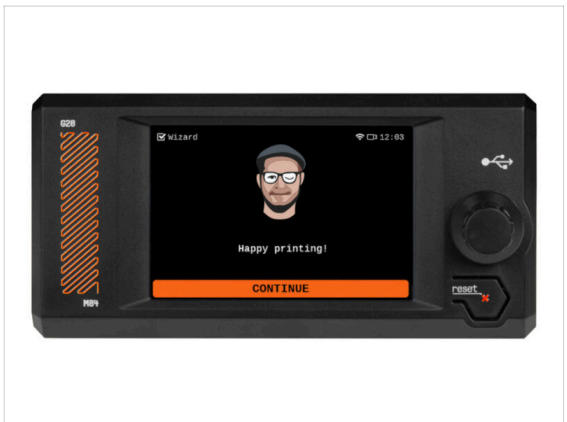
Prima che inizi il processo di calibrazione, all'interno dell'estrusore non dovrebbe esserci **nessun filamento**.

- Ti è rimasto quel pezzo di filamento da 210 mm che hai usato per fissare i tubi in PTFE. Puoi usarlo invece di inserire un'intera bobina, così sarà più facile calibrare il sensore del filamento.
- Posiziona la bobina di filamento sul porta bobina e, **quando richiesto**, fai passare il filamento nel sensore di filamento alla **posizione 1**.
  - Inserisci il filamento **solo attraverso il sensore del filamento**; non è necessario farlo passare per tutta la lunghezza del tubo in PTFE.
- Una volta terminata la calibrazione, premi **Continua** per calibrare la posizione successiva.

Una volta calibrate tutte le posizioni, passa alle calibrazioni automatiche del Phase Stepping e dell'Input Shaper.

PASSO 22 Configurazione guidata completata





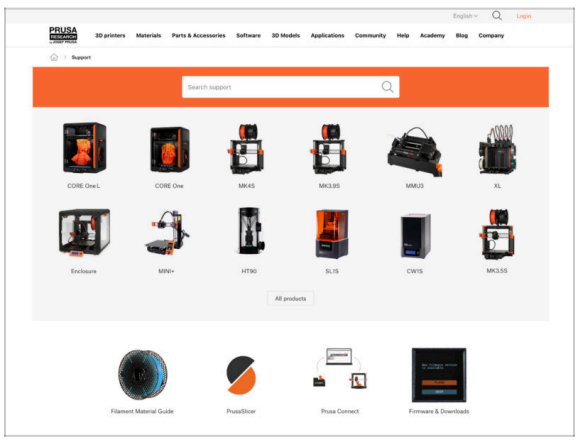
- Congratulazioni! La configurazione guidata è terminata. Ora proviamo a fare qualche stampa.

PASSO 23 È l'ora delle Haribo!



- Tutto il tuo duro lavoro ha dato i suoi frutti, ed è ora di goderti la ricompensa finale. Mangia tutti gli orsetti gommosi adesso.

PASSO 24 Nozioni base Prusa



- Vai alla pagina del prodotto **CORE One/+ INDX** all'indirizzo prusa.io/coreone-indx e vai alla sezione **Guida introduttiva** per ulteriori informazioni e risorse.
- **Puoi trovare ulteriori informazioni anche su help.prusa3d.com:**
  - Trova download di software, manuali dei prodotti e guide dettagliate per il montaggio.
  - Dai un'occhiata ai suggerimenti e alle soluzioni per risolvere i problemi più comuni.
  - Tutorial e articoli per aiutarti a sfruttare al meglio la tua stampante.

Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 25 Dacci il tuo feedback

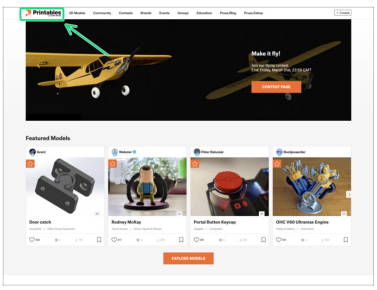


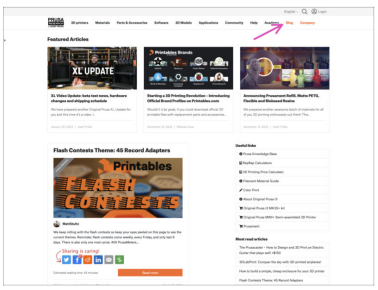
- Sappiamo che non vedi l'ora di iniziare a stampare, ma ti saremmo davvero grati se potessi dedicare 3-4 minuti per **condividere con noi le tue opinioni** su questo manuale: quanto è stato chiaro, quanto è stato facile da seguire e qualsiasi idea per migliorarlo.

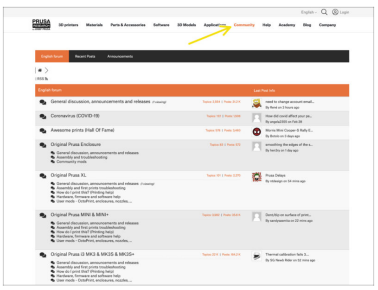
  ⓘ Questo feedback è un po' diverso dai soliti commenti che puoi lasciare sui singoli passi.

- **Condividi il tuo feedback qui.**
- Grazie per averci aiutato a rendere i nostri manuali ancora migliori!

PASSO 26 Unisciti a Printables!







- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su Printables.com
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)

ⓘ Tutti i servizi Prusa condividono lo stesso account utente.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: