

Spis treści

1. Wprowadzenie	7
Krok 1 - Jak poruszać się po podręczniku	8
Krok 2 - Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości	8
Krok 3 - Zanim zaczniesz	9
Krok 4 - Wszystkie wymagane narzędzia są dołączone	10
Krok 5 - Przewodnik po etykietach	11
Krok 6 - Spare bag - woreczek z elementami zapasowymi	11
Krok 7 - Oznaczenie wersji części drukowanych	12
Krok 8 - Jesteśmy tu dla Ciebie!	13
Krok 9 - Pro tip: wciąganie nakrętek	14
Krok 10 - Ochrona elektroniki (ESD)	15
Krok 11 - Opcjonalna modernizacja CORE One+ Gen 2	16
Krok 12 - Demontaż MMU3	17
Krok 13 - Poczęstuj się	18
Krok 14 - Przygotuj obszar roboczy	19
2. Przygotowanie i demontaż drukarki	20
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	21
Krok 2 - Ważne: aktualizacja firmware	21
Krok 3 - Przesunięcie osi Z	22
Krok 4 - Rozładowanie filamentu	22
Krok 5 - Wyłączanie i zabezpieczanie drukarki	23
Krok 6 - Odłączanie kamery Buddy3D	23
Krok 7 - Nie wyrzucaj zdemontowanych części	24
Krok 8 - Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych	24
Krok 9 - Demontaż górnego panelu	25
Krok 10 - Demontaż górnego profilu	25
Krok 11 - Demontaż drzwi	26
Krok 12 - Dostęp do elektroniki	27
Krok 13 - Dostęp do płyty Buddy	27
Krok 14 - Odłączenie przewodów I	28
Krok 15 - Odłączenie przewodów II	28
Krok 16 - Odłączenie przewodów	29
Krok 17 - Wsuniecie przewodów	29
Krok 18 - Wprowadzenie przewodów stołu	30
Krok 19 - Odłączenie głównego przewodu	30
Krok 20 - Demontaż pokrywy LoveBoard	31
Krok 21 - Odłączanie przewodów Nextrudera - strona lewa	31
Krok 22 - Odłączenie przewodów Nextrudera - góra	32
Krok 23 - Odłączanie przewodów Nextrudera - strona prawa	32
Krok 24 - Odłączenie rurek PTFE	33
Krok 25 - Demontaż złączki Nextrudera	33
Krok 26 - Demontaż Nextrudera	34
Krok 27 - Demontaż wentylatora wydruku	34
Krok 28 - Demontaż płytki LoveBoard	35
Krok 29 - Demontaż kanału wentylatora	35
Krok 30 - Demontaż bocznego uchwytu	36
Krok 31 - Demontaż bocznego czujnika filamentu	36
Krok 32 - Demontaż uchwytu szpuli	37
Krok 33 - Podsumowanie części I	37
Krok 34 - Podsumowanie części II	38

Krok 35 - Czas na Haribo!	38
Krok 36 - Ostatni krok	39
3. Upgrade osi Z	40
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	41
Krok 2 - Opcjonalnie: Instalacja przewodu USB-C kamery Buddy3D	41
Krok 3 - Demontaż pokrywy przewodów stołu grzewczego	42
Krok 4 - Odkręcenie stołu grzewczego	42
Krok 5 - Demontaż stołu grzewczego	43
Krok 6 - Tulejki dystansowe: przygotowanie części	43
Krok 7 - Montaż dystansu - strona lewa	44
Krok 8 - Mocowanie dystansu - strona lewa	44
Krok 9 - Ustawienie dystansu - strona prawa	45
Krok 10 - Montaż dystansu - strona prawa	45
Krok 11 - Demontaż tylnego elementu dystansowego stołu	46
Krok 12 - Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX	46
Krok 13 - Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX	47
Krok 14 - Czujnik przesunięcia: przygotowanie części	47
Krok 15 - Montaż czujnika przesunięcia INDX	48
Krok 16 - Podłączenie przewodu czujnika przesunięcia	48
Krok 17 - Mocowanie zespołu czujnika przesunięcia	49
Krok 18 - Poprowadzenie przewodu czujnika przesunięcia	49
Krok 19 - Mocowanie przewodu czujnika przesunięcia	50
Krok 20 - Demontaż dolnej pokrywy przewodów stołu	50
Krok 21 - Osłony przewodów stołu: przygotowanie części	51
Krok 22 - Montaż dolnej pokrywy przewodów stołu	51
Krok 23 - Mocowanie stołu grzewczego: przygotowanie części	52
Krok 24 - Umieszczenie stołu grzewczego na miejscu	52
Krok 25 - Przymocowanie stołu grzewczego	53
Krok 26 - Owinięcie przewodów podgrzewanego stołu	54
Krok 27 - Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego	54
Krok 28 - Prowadzenie wiązki przewodów stołu I	55
Krok 29 - Prowadzenie wiązki przewodów stołu II	55
Krok 30 - Owinięcie przewodów owijką tekstylną	56
Krok 31 - Demontaż tylnego ogranicznika stołu	56
Krok 32 - Tylny ogranicznik stołu INDX-C1: przygotowanie części	57
Krok 33 - Montaż tylnego ogranicznika stołu	57
Krok 34 - Montaż nowego tylnego ogranicznika stołu	58
Krok 35 - Montaż tylnego ogranicznika stołu	58
Krok 36 - Podłączenie przewodów RGB LED oraz czujnika przesunięcia	59
Krok 37 - Podłączenie przewodów stołu grzewczego	59
Krok 38 - Czas na Haribo	60
Krok 39 - Gotowe	60
4. Głowica INDX i boczne czujniki filamentu	61
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	62
Krok 2 - Poluzowanie pasków	63
Krok 3 - Demontaż pasków	63
Krok 4 - Przyrząd do wyrównania wózka: przygotowanie części	64
Krok 5 - Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona prawa	64
Krok 6 - Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona lewa	65
Krok 7 - Wyrównanie prowadnicy liniowej	65
Krok 8 - Demontaż przyrządu do wyrównania wózka	66
Krok 9 - Montaż głowicy: przygotowanie części	66
Krok 10 - Przymocowanie pasków	67
Krok 11 - Montaż płytki mocującej głowicę	67

Krok 12 - Smarowanie śruby napinacza paska	68
Krok 13 - Regulacja paska	68
Krok 14 - Montaż głowicy narzędziowej INDX: przygotowanie części	69
Krok 15 - Montaż przedniej pokrywy przewodu głowicy	69
Krok 16 - Głowica narzędziowa INDX: przygotowanie części	70
Krok 17 - Montaż głowicy narzędziowej INDX	70
Krok 18 - Kanał wentylatora: przygotowanie części	71
Krok 19 - Montaż kanału wentylatora	71
Krok 20 - Wsuniecie nakrętki	72
Krok 21 - Wentylator wydruku: przygotowanie części	72
Krok 22 - Montaż wentylatora wydruku	73
Krok 23 - Podłączenie wentylatora wydruku	73
Krok 24 - Przewód głowicy INDX: przygotowanie części I	74
Krok 25 - Przewód głowicy INDX: przygotowanie części II	74
Krok 26 - Prowadzenie przewodu głowicy	75
Krok 27 - Wkładanie nylonowego usztywnienia	76
Krok 28 - Podłączenie przewodu głowicy	77
Krok 29 - Przymocowanie przewodu głowicy	78
Krok 30 - Mocowanie klipsa wahacza	79
Krok 31 - Mocowanie przewodu głowicy	79
Krok 32 - Montaż klipsa przewodów głowicy	80
Krok 33 - Podłączanie przewodu głowicy: przygotowanie części	80
Krok 34 - Opaski zaciskowe	81
Krok 35 - Podłączenie przewodu głowicy	81
Krok 36 - Mocowanie przewodów	82
Krok 37 - Czas na Haribo!	82
Krok 38 - Uchwyty PTFE INDX: przygotowanie części	83
Krok 39 - Montaż uchwyty rurek PTFE - strona lewa	83
Krok 40 - Montaż uchwyty rurek PTFE - strona prawa	84
Krok 41 - Boczne czujniki filamentu: przygotowanie części	84
Krok 42 - Wsuniecie tulejek	85
Krok 43 - Montaż tulejek zaciskowych	85
Krok 44 - Montaż magnesów	86
Krok 45 - Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części I	86
Krok 46 - Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części II	87
Krok 47 - Wkładanie stalowych kulek	87
Krok 48 - Montaż magnesów	88
Krok 49 - Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona lewa	88
Krok 50 - Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona lewa	89
Krok 51 - Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona prawa	89
Krok 52 - Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona prawa	90
Krok 53 - Rurki PTFE - strona lewa: przygotowanie części	90
Krok 54 - Przygotowanie czujnika filamentu - strona lewa	91
Krok 55 - Montaż czujnika filamentu - strona lewa	91
Krok 56 - Podłączanie rurek PTFE - strona lewa	92
Krok 57 - Pomiar rurek PTFE: przygotowanie części	93
Krok 58 - Mocowanie rurek PTFE - strona lewa	94
Krok 59 - Informacje o pomiarach	95
Krok 60 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 1, 2)	96
Krok 61 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 3, 4)	96
Krok 62 - Rurki PTFE - strona prawa: przygotowanie części	97
Krok 63 - Przygotowanie czujnika filamentu - strona prawa	97
Krok 64 - Montaż czujnika filamentu - strona prawa	98
Krok 65 - Podłączanie rurek PTFE - strona prawa	98
Krok 66 - Mocowanie rurek PTFE - strona prawa	99

Krok 67 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 8, 7)	99
Krok 68 - Mocowanie rurek PTFE (pozycja 5, 6)	100
Krok 69 - Podłączanie przewodu czujnika filamentu	100
Krok 70 - Czas na Haribo!	101
Krok 71 - Gotowe	101
5. Uchwyty szpuli i doki narzędzi	102
Krok 1 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale	103
Krok 2 - Demontaż bocznego panelu - prawa strona	104
Krok 3 - Side handle: parts preparation	104
Krok 4 - Installing the side handle	105
Krok 5 - Nozzle cleaner: parts preparation I.	105
Krok 6 - Nozzle cleaner: parts preparation II.	106
Krok 7 - Montaż blokady czyszcika dyszy	106
Krok 8 - Mocowanie blokady czyszcika	107
Krok 9 - Instalacja regulatora czyszcika	107
Krok 10 - Inserting the wiper blocks	108
Krok 11 - Montaż zespołu wycieraczki dyszy	108
Krok 12 - Dock fan cable: parts preparation	109
Krok 13 - Attaching the dock fan cable	109
Krok 14 - Leading the dock fan cable I.	110
Krok 15 - Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd narzędzi	110
Krok 16 - Zaciśnięcie opasek	111
Krok 17 - Zaciśnięcie opasek II	111
Krok 18 - Electronics covers: parts preparation	112
Krok 19 - Mocowanie przewodów	112
Krok 20 - Kontrola okablowania	113
Krok 21 - Covering the xBuddy box	113
Krok 22 - Installing the rear cover	114
Krok 23 - Montaż panelu bocznego: przygotowanie części	114
Krok 24 - Mounting the right side panel	115
Krok 25 - Bottom puck holders: parts preparation	116
Krok 26 - Assembling the bottom puck holders	116
Krok 27 - Removing the screws - left	117
Krok 28 - Mounting the bottom puck holders - left	117
Krok 29 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa I	118
Krok 30 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa II	119
Krok 31 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa I	119
Krok 32 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa II	120
Krok 33 - Top puck holders: parts preparation	120
Krok 34 - Assembling the puck holder top	121
Krok 35 - Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych - strona lewa	121
Krok 36 - Mounting the front puck holder top - left	122
Krok 37 - Securing the front puck holder top - left	123
Krok 38 - Mounting the rear puck holder top - left	124
Krok 39 - Securing the rear puck holder top - left	125
Krok 40 - Removing the screws - right	125
Krok 41 - Mounting the bottom puck holders - right	126
Krok 42 - Securing the front Puck-holder bottom - right I.	127
Krok 43 - Securing the front Puck-holder bottom - right II.	127
Krok 44 - Securing the rear Puck-holder bottom - right I.	128
Krok 45 - Securing the rear Puck-holder bottom - right II.	128
Krok 46 - Przechylenie drukarki	129
Krok 47 - Finishing the rear puck holder bottom - left I.	130

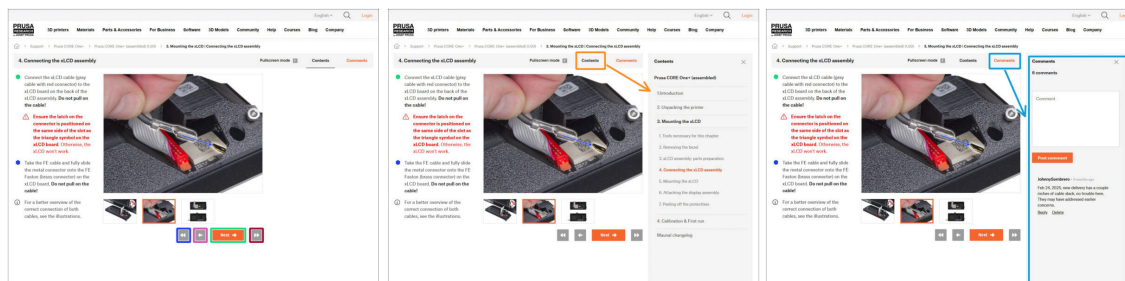
Krok 48 - Finishing the rear puck holder bottom - left II.	130
Krok 49 - Finishing the front puck holder bottom - left I.	131
Krok 50 - Finishing the front puck holder bottom - left II.	131
Krok 51 - Finishing the rear puck holder bottom - right I.	132
Krok 52 - Finishing the rear puck holder bottom - right II.	132
Krok 53 - Finishing the front puck holder bottom - right I.	133
Krok 54 - Finishing the front puck holder bottom - right II.	133
Krok 55 - Mounting the front puck holder top - right	134
Krok 56 - Securing the front puck holder top - right	135
Krok 57 - Mounting the rear puck holder top - right	135
Krok 58 - Securing the rear puck holder top - right	136
Krok 59 - Dock fan: parts preparation	136
Krok 60 - Assembling the dock fan	137
Krok 61 - Montaż rozdzielacza wentylatora gniazd narzędzi	137
Krok 62 - Attaching the dock fan	138
Krok 63 - Securing the dock fan	138
Krok 64 - Czas na Haribo!	139
Krok 65 - Gniazdo narzędzia: przygotowanie części	139
Krok 66 - Assembling the tool holder	140
Krok 67 - Installing the tool holders	140
Krok 68 - Nozzle seal holder: parts preparation	141
Krok 69 - Assembling the nozzle seal	141
Krok 70 - Montaż uchwytu uszczelki dyszy	142
Krok 71 - Installing the nozzle parking plates	143
Krok 72 - Ventilation lever: parts preparation	143
Krok 73 - Assembling the ventilation lever	144
Krok 74 - Top cover: parts preparation I.	144
Krok 75 - Top cover: parts preparation II.	145
Krok 76 - Attaching the hinge covers	145
Krok 77 - Montaż kratki	146
Krok 78 - Attaching the left cover lock	146
Krok 79 - Attaching the right cover lock	147
Krok 80 - Top cover back: parts preparation	147
Krok 81 - Attaching the top cover back	148
Krok 82 - Attaching the hinge base - left	148
Krok 83 - Attaching the hinge base - right	149
Krok 84 - Attaching the top cover I.	149
Krok 85 - Attaching the top cover II.	150
Krok 86 - INDX Nozzle tool: parts preparation	150
Krok 87 - Montaż mocowania gniazd narzędzi	151
Krok 88 - Mocowanie uchwytu gniazd narzędzi	151
Krok 89 - Attaching the LED panel	152
Krok 90 - Optional: Installing the Buddy3D Camera	152
Krok 91 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)	153
Krok 92 - Docking the tools (positions 1-4)	153
Krok 93 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)	154
Krok 94 - Docking the tools (positions 5-8)	154
Krok 95 - Kontrola rurek	155
Krok 96 - Offset sensor cover: parts preparation	155
Krok 97 - Covering the offset sensor	156
Krok 98 - Door panel: parts preparation	156
Krok 99 - Mounting the door panel	157
Krok 100 - Naklejki: przygotowanie części	157
Krok 101 - Przyklejenie naklejki po modernizacji	158
Krok 102 - Naklejanie etykiety SN	158

Krok 103 - Czas na Haribo!	159
Krok 104 - To wszystko	159
6. Kontrola przed uruchomieniem	160
Krok 1 - Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	161
Krok 2 - Blokowanie uchwytów szpuli	161
Krok 3 - Teleskopowe uchwyty szpuli	162
Krok 4 - Położenie arkusza na stole	163
Krok 5 - Aktualizacja firmware	163
Krok 6 - Włączenie drukarki	164
Krok 7 - Konfiguracja drukarki: Intro	164
Krok 8 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe	165
Krok 9 - Kreator: Wprowadzenie	165
Krok 10 - Kreator: Kalibracja czujnika drzwi	166
Krok 11 - Kreator: Napinanie pasków	166
Krok 12 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi I	167
Krok 13 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II	167
Krok 14 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III	168
Krok 15 - Kreator: Test tensometru	169
Krok 16 - Kreator: Test wentylatora	169
Krok 17 - Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi	170
Krok 18 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy	170
Krok 19 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X	171
Krok 20 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y	172
Krok 21 - Kreator: Kalibracja czujnika filamentu	173
Krok 22 - Kreator zakończony	173
Krok 23 - Czas na Haribo!	174
Krok 24 - Baza Wiedzy Prusa	174
Krok 25 - Prześlij nam swoją opinię	175
Krok 26 - Dołącz do Printables!	175

1. Wprowadzenie

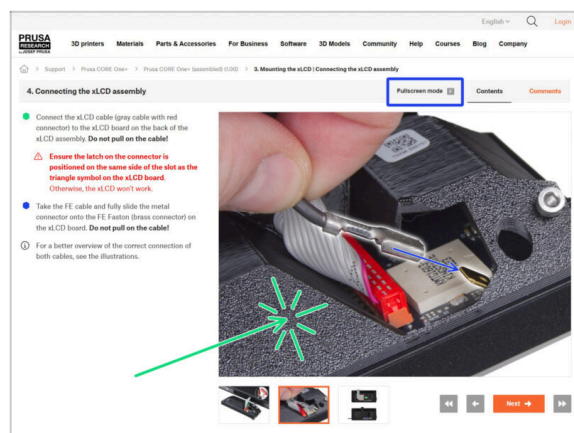


KROK 1 Jak poruszać się po podręczniku



- Użyj graficznych przycisków nawigacyjnych w prawym dolnym rogu lub klawiszy strzałek na klawiaturze:
 - **Przycisk z podwójną strzałką w lewo / Strzałka w górę** - przejście do poprzedniego etapu.
 - **Przycisk ze strzałką w lewo/Strzałka w lewo** - przejście do poprzedniego obrazu lub do poprzedniego kroku, jeśli jest to pierwszy obraz na tym etapie.
 - **Przycisk Dalej / Strzałka w prawo** - przejście do następnej ilustracji lub do następnego etapu, jeśli jest to ostatnia ilustracja na danym etapie.
 - **Przycisk z podwójną strzałką w prawo / Strzałka w dół** - przejście do kolejnego etapu.
- Kliknij **Spis treści**, aby rozwinąć pełną listę etapów zawartych w tym przewodniku. Umożliwia to przejście do dowolnego z nich niezależnie od kolejności.
- Kliknij **Komentarze**, aby otworzyć dyskusję dot. danego etapu lub zostawić swoją opinię.

KROK 2 Otwórz ilustrację w wysokiej rozdzielczości



- Podczas przeglądania przewodnika na stronie help.prusa3d.com, możesz otworzyć oryginalne ilustracje w wysokiej rozdzielczości.
- Po prostu kliknij ilustrację, aby otworzyć ją w wysokiej rozdzielczości, co pozwoli Ci zobaczyć dodatkowe szczegóły.
- Kliknij **Pełny ekran** lub naciśnij klawisz F, aby zmaksymalizować stronę i skupić się całkowicie na instrukcjach.

KROK 3 Zanim zaczniesz



- ❗ Jeśli planujesz zainstalować modernizację **Prusa CORE One+ Gen 2** wraz z konwersją **Prusa INDX**, postępuj zgodnie z instrukcjami **Montaż Prusa CORE One INDX z modernizacją Gen 2**

📌 Zestaw do konwersji **INDX** jest kompatybilny z drukarkami **Prusa CORE One i CORE One+**. Ta instrukcja przedstawia CORE One+, a niektóre etapy demontażu mogą się różnić w zależności od modelu.

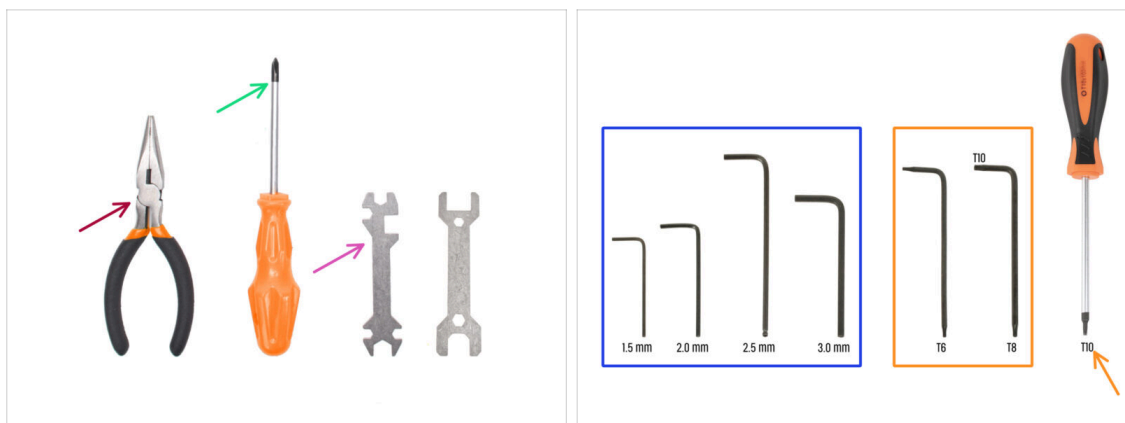
⬢ Konieczne czynności zależą od aktualnego stanu drukarki:

- ⬢ Jeśli Twoja **CORE One+** jest zupełnie nowa i nadal nie została wyjęta z opakowania, przed montażem zestawu do konwersji **INDX** zapoznaj się najpierw z **instrukcją rozpakowywania i pierwszego uruchomienia CORE One+**.
- ⬢ Jeśli Twoja **CORE One+** już została uruchomiona i masz wyłącznie zestaw do konwersji **INDX** (wersja Founders Edition), możesz kontynuować zgodnie z niniejszym przewodnikiem.

⚠ **Nie wyrzucaj żadnych zdemontowanych części, dopóki nie otrzymasz odpowiedniej instrukcji.** Niektóre elementy zostaną ponownie wykorzystane w dalszej części modernizacji.

- ❗ Niniejszy przewodnik dotyczy zarówno zestawu konwersyjnego **PRUSA Core One/+ INDX z 4 narzędziami**, jak i z **8 narzędziami**.

- ⬢ Niektóre ilustracje mogą przedstawiać wersję z 8 narzędziami. Nie wpływa to na przebieg procesu konwersji dla wersji z 4 narzędziami.

KROK 4 Wszystkie wymagane narzędzia są dołączone

Narzędzia potrzebne do tej modernizacji:



Wykorzystaj narzędzia dostarczone pierwotnie z drukarką CORE One+ / CORE One.



Szczypce spiczaste (1x)



Wkrętak krzyżakowy PH2 (1x)



Klucz uniwersalny (1x)



Zestaw kluczy imbusowych



Zestaw kluczy Torx

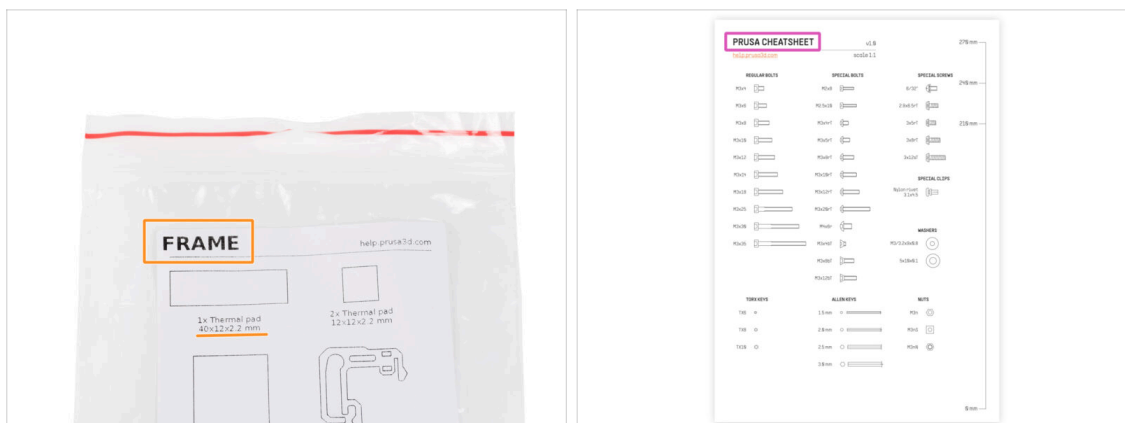


Wkrętak **T10** znajduje się wyłącznie w zestawach i może nie być dołączony do w pełni zmontowanych drukarek.
Nie jest on niezbędny, ale w niektórych czynnościach może okazać się wygodniejszy.



Zalecamy również wydrukowanie stworzonego przez społeczność przyrządu do wyciągania nitów - **Snap-rivet-remover**

KROK 5 Przewodnik po etykietach



- Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Etykiety zawierają listę zawartości i liczbę części.
- Arkusz prusa.io/C1-INDX-cheatsheet jest dostępny na naszej stronie. Wydrukuj go w skali 100% na kartce A4 - nie zmieniaj skalowania, inaczej nie zadziała.
- ❗ Dla weteranów montażu sprzętu PRUSA: elementy złączne są podzielone na poszczególne woreczki zgodnie z ich typem. Nie są podzielone na paczki dla poszczególnych rozdziałów, jak przy poprzednich drukarkach.
- 📌 Instrukcje będą wskazywać opakowanie dla każdej części, z wyjątkiem elementów złącznych, które zawsze znajdują się w jednym, dedykowanym pakiecie.

KROK 6 Spare bag - woreczek z elementami zapasowymi



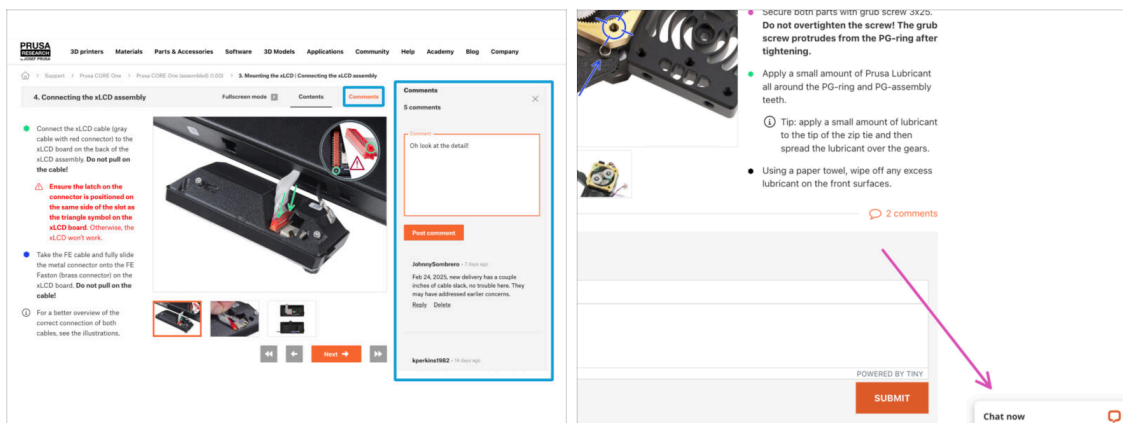
- Zapasowe elementy złączne są dołączone do każdego woreczka z tymi elementami. Liczba sztuk zapasowych jest zawsze wliczona w całkowitą liczbę podaną na opakowaniu.
- Podobnie z innymi elementami - w ich torebkach możesz znaleźć jedną dodatkową sztukę.

KROK 7 Oznaczenie wersji części drukowanych



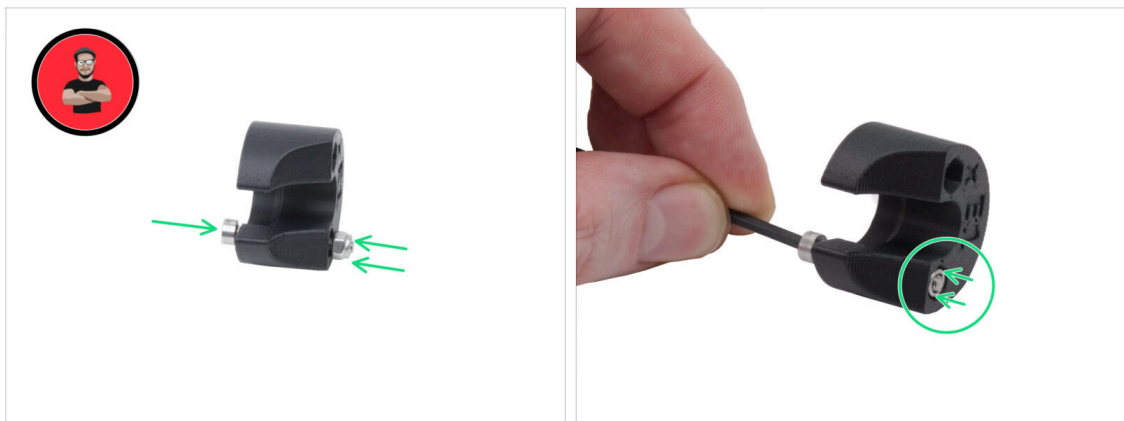
- Większość części drukowanych jest oznaczona wersją.
- **Seria E, F i Gx** (np. E1) - są to części drukowane na farmie Prusa Research i wysyłane w zestawie.
- **Seria R, S i Tx** (np. R1) - to części dostępne do pobrania z naszej strony <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts>. Są identyczne do tych drukowanych przez nas.
- Numery oznaczają drobne zmiany, które zazwyczaj dotyczą niewielkich poprawek konstrukcyjnych. Jeśli w instrukcji znajdziesz inne oznaczenie, niż na Twoich częściach (np. inna wersja na ilustracji), to nie przejmuj się - nie ma to wpływu na montaż, a wszystkie wersje są w pełni kompatybilne.
- ① Jeśli podczas montażu napotkasz problemy związane z konkretną wydrukowaną częścią, znajdź etykietę i prześlij ją naszemu zespołowi pomocy technicznej.

KROK 8 Jesteśmy tu dla Ciebie!



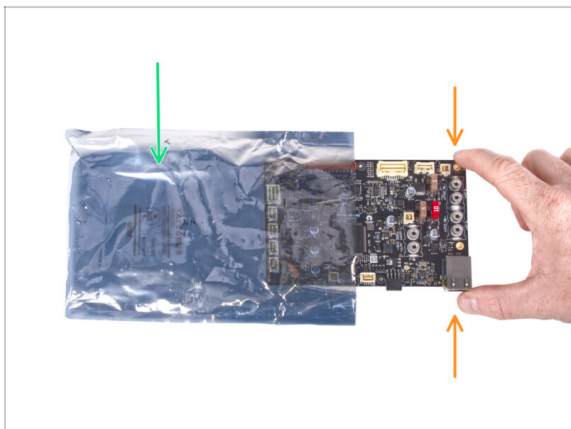
- 🛠️ Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- 🛠️ Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - 🔵 Komentując poszczególne etapy instrukcji.
 - 🟪 Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na prusa3d.com
 - 🛠️ Przez e-mail info@prusa3d.com

KROK 9 Pro tip: wciąganie nakrętek



- Części drukowane w 3D są bardzo dokładne, jednak mogą wystąpić pewne odchyłki. To samo dotyczy nakrętek.
- Może się zdarzyć, że nakrętka nie będzie chciała wejść w gniazdo lub będzie z niego wypadać. Zobaczmy, co zrobić w takich przypadkach:
 - **Nakrętka nie chce wejść w gniazdo:** użyj śruby z gwintem na całej długości (np. M3x10, M3x18) i wkręć ją z drugiej strony otworu. Nakrętka będzie wciągana w gniazdo podczas dokręcania. Wykręć śrubę po dociągnięciu nakrętki.
 - **Nakrętka wypada:** przyklej kawałek taśmy, aby tymczasowo przytrzymać nakrętkę na miejscu i odklej ją, gdy wkręcisz śrubę. *Nie zalecamy używania kleju, ponieważ może on zanieczyścić gwint, co uniemożliwi prawidłowe dokręcenie śruby.*
- Podobizna Josefa oznacza, że w tym momencie zalecamy "technikę wciągania nakrętki" ;)
- ① Części na ilustracjach są pokazane jako przykład.

KROK 10 Ochrona elektroniki (ESD)



⚠ UWAGA: Chronić elektronikę przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD). Nie wyciągaj elementów elektronicznych z torebek antystatycznych do czasu ich użycia!

● Poniżej znajdziesz kilka **porad dotyczących ochrony elektroniki**:

- **Przechowuj elektronikę w torebkach antystatycznych** do czasu, aż instrukcja wskaże konieczność ich montażu.
- **Trzymaj płytki tylko za krawędzie**, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.
- **Zanim dotkniesz jakiegokolwiek elementu elektronicznego**, dotknij jakiegokolwiek przewodzącej (np. stalowej) konstrukcji, aby rozładować swój ładunek elektrostatyczny.
- Zachowaj szczególną ostrożność w **pomieszczeniach z dywanami i wykładzinami**, ponieważ są one źródłem ładunków elektrostatycznych.
- Ubrania wełniane i z pewnych syntetycznych włókien mogą łatwo gromadzić ładunki elektrostatyczne. Podczas montażu bezpieczniej jest nosić odzież bawełnianą.

KROK 11 Opcjonalna modernizacja CORE One+ Gen 2



- ① Zestaw do konwersji **Prusa INDX dla CORE One+** zawiera części do opcjonalnej modernizacji **CORE One+ Gen 2**.
- **Modernizacja Gen 2 nie jest wymagana** w przypadku modernizacji Prusa INDX.
- Jeśli chcesz zamontować części z Gen 2, skorzystaj z powiązanego artykułu poniżej. Dowiesz się z niego, kiedy przechodzić między tym przewodnikiem a instrukcją modernizacji CORE One+ Gen 2.
- **Konwersja PRUSA Core One INDX do Gen 2**
- **Zalecamy trzymanie otwartego artykułu towarzyszącego przez cały proces montażu.**

KROK 12 Demontaż MMU3



Jeśli drukarka jest wyposażona w moduł MMU3, **należy go zdemontować przed kontynuowaniem.**



Ten krok dotyczy zarówno MMU3 w wersji **Lite** (po lewej), jak i MMU3 **Enclosed** (po prawej).



Wyłącz drukarkę i odłącz ją od zasilania.



Aby zdemontować MMU3, postępuj zgodnie z instrukcją montażu MMU3, wykonując ją w odwrotnej kolejności. Instrukcja jest dostępna na stronie produktu MMU3 prusa.io/mmu3.

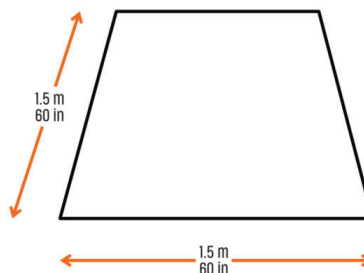


Once the MMU3 has been removed, return to this guide and continue with the next step.

KROK 13 Poczęstuj się



- Konwersja CORE One+ na INDX CORE One+ to satysfakcjonujące doświadczenie, dlatego ważne jest, aby nagradzać się po przejściu każdego ważnego etapu.
Właśnie po to dołączyliśmy paczkę misiów Haribo!
- Nie zjedz wszystkich żelków na raz zanim zaczniesz pracę! Nieprzestrzeganie instrukcji będzie mieć poważne konsekwencje, ponieważ zbieramy właśnie zespół taktyczny Prusa Haribo na takie akcje.
- Po latach badań naukowych udało nam się znaleźć rozwiązanie. **W instrukcji, oprócz montażu, znajdziesz również wskazówki dotyczące dokładnego spożycia żelków.**
- Przed użyciem skonsultuj się ze sprzedawcą w najbliższym sklepie ze słodyczami, gdyż każdy słodycz niewłaściwie stosowany zagraża Twojemu życiu lub zdrowiu ;)
- ⚠ **Ostrożnie rozetnij torebkę z żelkami Prusa Haribo, aby nie wysypały się na stół. Ten krok jest bardzo ważny!**
- ⚠ **Schowaj na ten czas paczkę misiów Haribo! Z naszego doświadczenia wynika, że niepilnowane żelki potrafią zniknąć w niewyjaśnionych okolicznościach. Potwierdzają to liczne przypadki na całym świecie.**

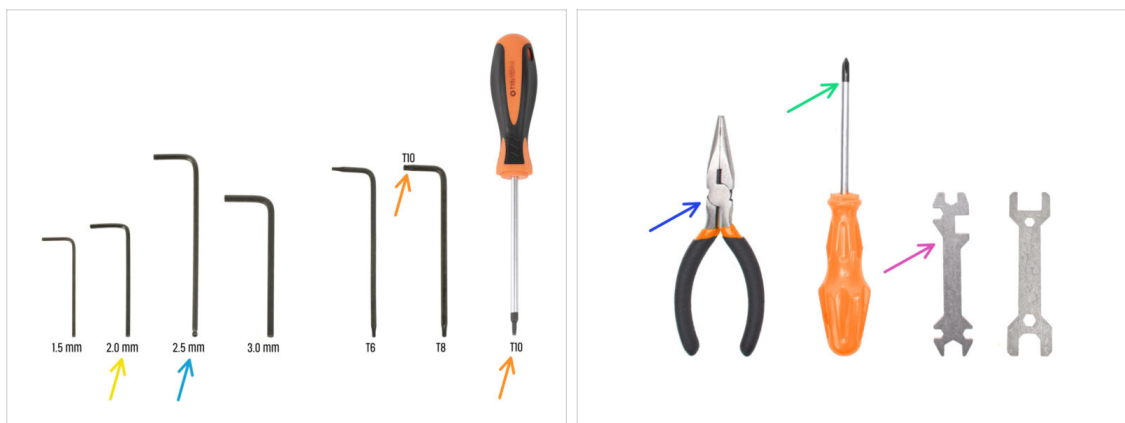
KROK 14 Przygotuj obszar roboczy

- **Zrób miejsce w obszarze pracy.** Upewnij się, że masz wystarczająco dużo przestrzeni. Czysty, płaski stół warsztatowy pozwoli Ci osiągnąć zamierzone rezultaty.
- **Niech stanie się światło!** Pracuj w dobrze oświetlonym miejscu. Prawdopodobnie przyda się kolejna lampa lub nawet dodatkowa latarka.
- Przygotuj coś do przechowywania foliowych worków i materiałów opakowaniowych, aby móc je później poddać recyklingowi. Upewnij się, że nie wyrzucasz żadnych ważnych części.
- Zalecana jest powierzchnia robocza o wymiarach min. 1,5 x 1,5 metra (60 x 60 cali).
- ⚠ **Zdecydowanie zalecamy zabezpieczenie stołu grzewczego miękką nakładką.** Niektóre elementy z blachy mają ostre krawędzie, które mogą porysować powierzchnię.
- ① Możesz do tego użyć kartonu.
- Zaczniemy od rozdziału **2. Przygotowanie i demontaż drukarki.**

2. Przygotowanie i demontaż drukarki



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / śrubokręt T10
- Szczypce spiczaste (cążki boczne) *lub* nożyce do odcięcia opasek zaciskowych
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Ważne: aktualizacja firmware



⚠ Wykonaj tę czynność przed rozpoczęciem demontażu drukarki.

📌 Zanim zaczniesz, upewnij się, że w drukarce zainstalowana jest **wersja firmware 6.5.3** lub nowsza.

● Na wyświetlaczu drukarki przejdź do **Informacje** → **Informacje o wersji** → **Wersja firmware** i sprawdź wyświetlaną wersję.

● Jeśli Twoja drukarka ma już zainstalowany firmware w wersji 6.5.3 lub nowszej, przejdź do następnego kroku.

⚠ Jeśli Twój firmware jest starszy, zaktualizuj go przed rozpoczęciem aktualizacji.

● Skorzystaj z naszego specjalnego przewodnika po aktualizacji firmware, aby uzyskać szczegółowe instrukcje **Jak zaktualizować firmware**.

● Po zakończeniu aktualizacji firmware wróć do niniejszego przewodnika i kontynuuj.

KROK 3 Przesunięcie osi Z



-  Zanim zaczniesz, ustaw stół grzewczy w pozycji, która umożliwia dostęp do niego.
-  Na tym etapie **należy pozostawić drzwiczki drukarki zamknięte i nie sięgać do środka.**
-  W menu drukarki przejdź do **Sterowanie** *Auto bazowanie* → **Auto bazowanie**.
-  Po wykonaniu bazowania, obniż stół grzewczy z menu **Ustawienia** *Ruch osi* **Ruch osi Z** → **Ruch osi** *Ruch osi Z* → **Ruch osi Z** na tyle, aby uzyskać dostęp do wskazanych śrub oraz spodu stołu grzewczego (minimum **200 mm**).
-  Dzięki temu oba obszary, którymi zajmiemy się na kolejnych etapach, będą łatwo dostępne.

KROK 4 Rozładowanie filamentu



-  Upewnij się, że w drukarce nie ma załadowanego filamentu.
-  Rozładuj filament. Przejdź do menu **Filament** i wybierz **Rozładuj filament**.
-  Rozładuj filament z drukarki.
-  Zdejmij szpulę filamentu z drukarki.

KROK 5 Wyłączanie i zabezpieczanie drukarki



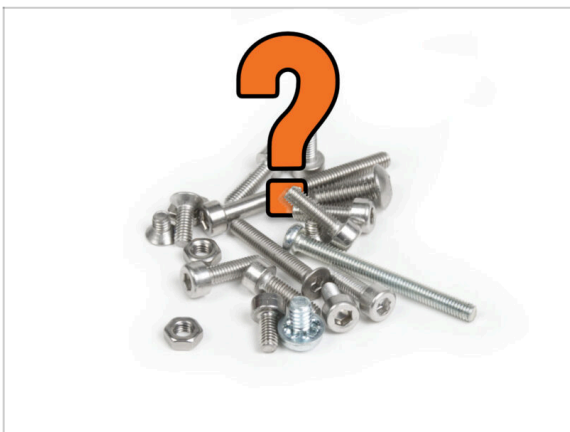
- ⚠ Przed rozpoczęciem upewnij się, że **drukarka jest schłodzona** do temperatury otoczenia.
- 🟢 Wyłącz drukarkę za pomocą przełącznika z tyłu.
- 🟡 Odłącz drukarkę od zasilania.
- 🟠 Zdejmij płytę stalową stołu.
- 🟣 Umieść puste kartonowe pudełko (np. po Prusamencie) na stole grzewczym, aby go zabezpieczyć na wypadek upadku jakichkolwiek elementów.
- ⬛ **Odłącz pamięć USB**, aby zapobiec uszkodzeniu podczas obsługi drukarki.

KROK 6 Odłączanie kamery Buddy3D



- ⬛ Jeśli drukarka jest wyposażona w kamerę Buddy3D, należy ją wyciągnąć przed rozpoczęciem modernizacji.
- 📘 Kamera Buddy3D jest mocowana magnetycznie.
 - 🔵 Odłącz przewód.
 - 🔴 Wyjmij kamerę.
- ⬛ Odłóż kamerę w bezpieczne miejsce na czas montażu modernizacji. Zalecamy zakrycie obiektywu dołączoną nasadką ochronną.

KROK 7 Nie wyrzucaj zdemontowanych części



 **Nie wyrzucaj żadnych części drukarki podczas tej procedury.**

- Niektóre ze zdemontowanych części drukarki zostaną ponownie wykorzystane. Ich lista znajduje się na końcu tego rozdziału.
- Jeśli chodzi o elementy złączne, zalecamy **zachowanie wszystkich wykręconych śrub**.
- ① Niektóre z wykręconych śrub zostaną ponownie wykorzystane podczas konwersji. Zalecamy oznaczenie ich podczas odkładania na bok.

KROK 8 Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych



- Górny panel jest przymocowany czterema nylonowymi nitami. Wyciągnij je w następujący sposób:
 - Używając szczypiec spiczastych, ostrożnie chwyć główkę nitu końcówką i wyciągnij ją.
 - ① Możesz również użyć wspomnianego wcześniej przyrządu **Core-one-snap-rivet-remover**
-  **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić górnego panelu.**
- Jeśli dolna część nitu pozostała w panelu, chwyć ją szczypcami i również ją wyjmij.

KROK 9 Demontaż górnego panelu



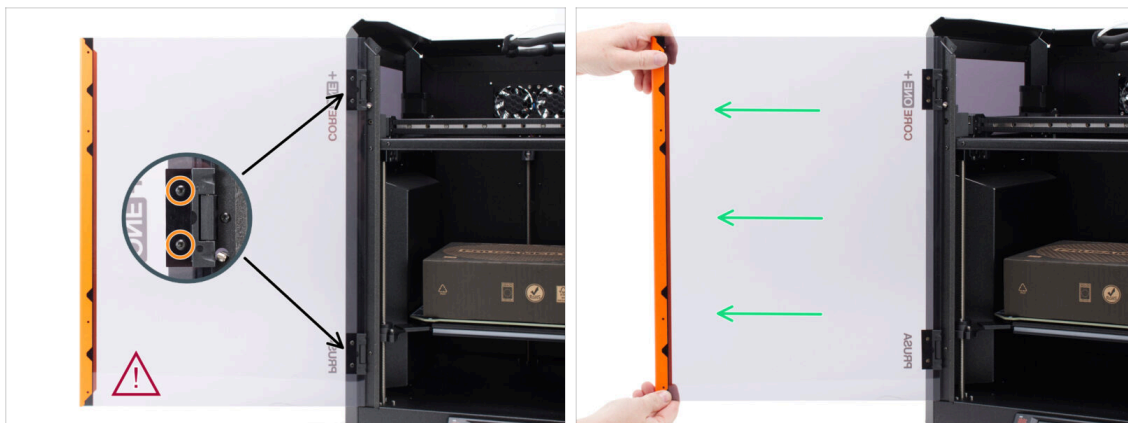
- Zdejmij górny panel z drukarki.
- ❗ Górny panel nie będzie używany w tej modernizacji.

KROK 10 Demontaż górnego profilu



- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, wykręć dwie śruby M3x4 z górnej części przedniego panelu.
- Patrząc od przodu, odkręć dwie śruby M3x4rT kluczem T10.
- Ostrożnie zdejmij górny profil z drukarki.

KROK 11 Demontaż drzwi



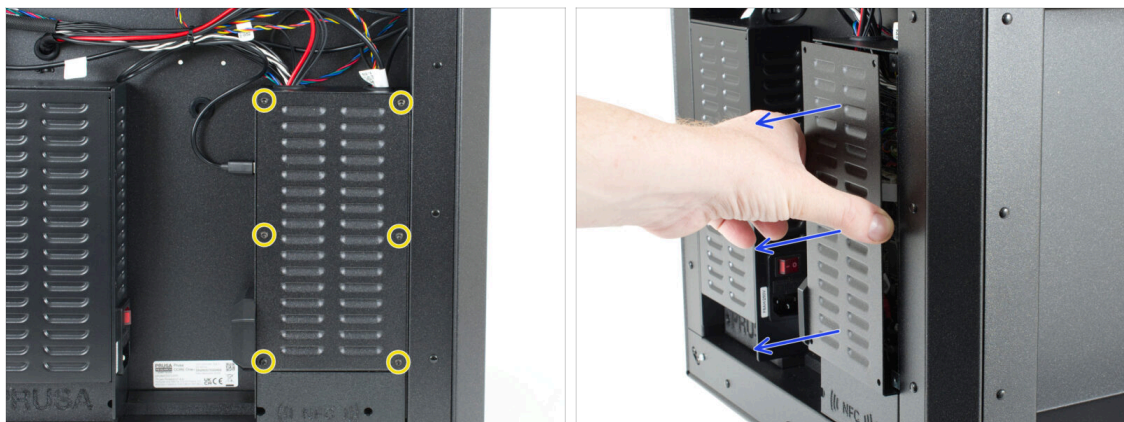
- ❗ Zdecydowanie zalecamy zdemontowanie drzwi. Dzięki temu przemieszczanie i obracanie drukarki podczas konwersji INDX będzie znacznie łatwiejsze i bezpieczniejsze.
- 🔧 Wykręć i wyciągnij dwie śruby M3x5rT mocujące panel drzwiowy w obu zawiasach.
- ⚠️ **Niezbędne jest podtrzymanie panelu drzwi podczas odkręcania śrub, aby zapobiec jego opadnięciu.**
- 🔧 Zaczynij odkręcać śruby, zaczynając od tych niżej.
- 🟢 Ostrożnie wysuń panel drzwi z zawiasów.
- ⬛ Umieść panel drzwiowy i cztery śruby w **czystym i bezpiecznym miejscu**, aby uniknąć ich uszkodzenia.
- 🔧 Upewnij się, że trzpień znajdujący się wewnątrz zawiasu nie wypadnie. Jeśli tak się jednak stanie, wsuń go z powrotem na miejsce lub odłóż na bok wraz z zawiasem. Zmontujemy je ponownie pod koniec.

KROK 12 Dostęp do elektroniki



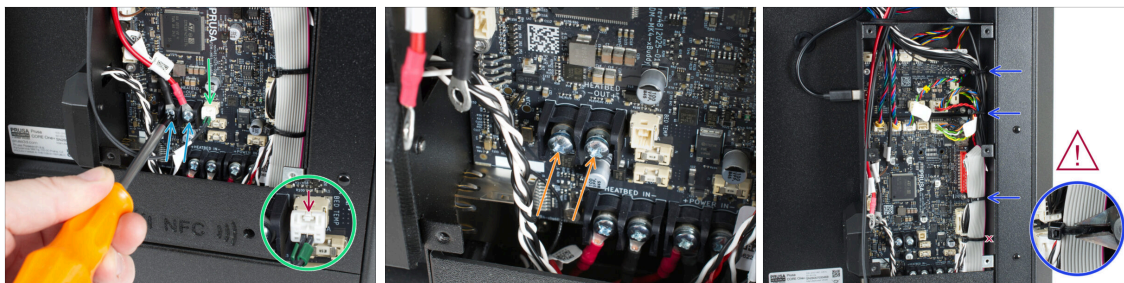
- ✦ Po wewnętrznej stronie drukarki wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące tylną pokrywę.
- ✦ Z tyłu drukarki przesunij środkową pokrywę w dół.
🔧 Jeśli trudno jest ją przesunąć, użyj wkrętaka wsuniętego w otwór jako dźwigni.
- ✦ Upewnij się, że cztery zaczepy na górze pokrywki są odłączone od metalowej obudowy.
- ✦ Zdejmij pokrywę z drukarki.

KROK 13 Dostęp do płyty Buddy



- ✦ Wykręć wszystkie sześć śrub M3x4rT mocujących pokrywę obudowy xBuddy.
- ✦ Wysunij pokrywę xBuddy z obudowy i wyjmij ją z drukarki.

KROK 14 Odłączenie przewodów I



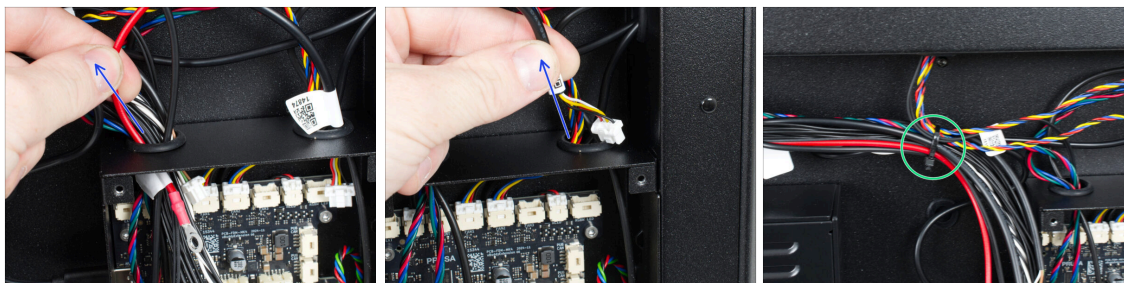
- Używając wkrętaka PH2, wykręć dwie śruby zacisku 6 32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.-32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.
- Pro tip: po odłączeniu przewodów wkręć luźno obie śruby z powrotem, wykonując co najmniej trzy obroty, aby ich nie zgubić.
- Odłącz złącze termistora stołu grzewczego od płytki xBuddy
- ⚠ Złącze przewodu ma zatrzask zabezpieczający. Przed odłączeniem **należy nacisnąć zatrzask**.
- Ostrożnie odetnij opaski zaciskowe po prawej stronie obudowy xBuddy. Nie odcinaj dolnej opaski zaciskowej.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie przeciąć żadnych przewodów.**
- ⓘ Opaski zaciskowe możesz odcinać cążkami bocznymi, jeśli takowe posiadasz.

KROK 15 Odłączenie przewodów II



- ⚠ Złącze przewodu ma zatrzask zabezpieczający. Przed odłączeniem **należy nacisnąć zatrzask**.
- Odłącz główną wiązkę przewodów Nextrudera od płytki xBuddy.
- Odłącz boczny czujnik filamentu od płytki rozszerzeń xBuddy.
- Odłącz przewód RGB LED od płytki rozszerzeń xBuddy.

KROK 16 Odłączenie przewodów



- Wyprowadź odłączone przewody z obudowy xBuddy przez odpowiednie otwory w górnej części.
- ⚠ **Nie ciągnij za przewody, jeśli wyczuwalny jest jakikolwiek opór.**
- ⓘ Główna wiązka przewodów Nextrudera może przechodzić przez prawy lub lewy otwór, w zależności od tego, kiedy drukarka została zmontowana.
- Uważaj, aby nie wyciągnąć przelotek. Jeśli tak się jednak stanie - nie martw się, można je łatwo włożyć z powrotem.
- Odetnij opaski zaciskowe mocujące wiązkę przewodów.
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie przeciąć przewodów.**

KROK 17 Wsuniecie przewodów



- Podczas prowadzenia przewodów lekko wysuń górną przelotkę z otworu, aby zapobiec jej wpadnięciu do drukarki.
- Przeprowadź główną wiązkę przewodów Nextrudera przez górny owalny otwór tak, aby całkowicie weszła do wnętrza drukarki.
- Włóż przelotkę z powrotem do owalnego otworu.
- Przeprowadź przewód bocznego czujnika filamentu przez dolny owalny otwór do wnętrza drukarki.
- ⓘ Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.

KROK 18 Wprowadzenie przewodów stołu



- ✚ Odetnij i wyciągnij opaskę zaciskową mocującą wiązkę przewodów stołu grzewczego.
- ✚ Wprowadź wiązkę przewodów stołu grzewczego do drukarki.
- ⬛ Pozostaw wszystkie luźne przewody w drukarce. Wrócisz do nich później.

KROK 19 Odłączenie głównego przewodu



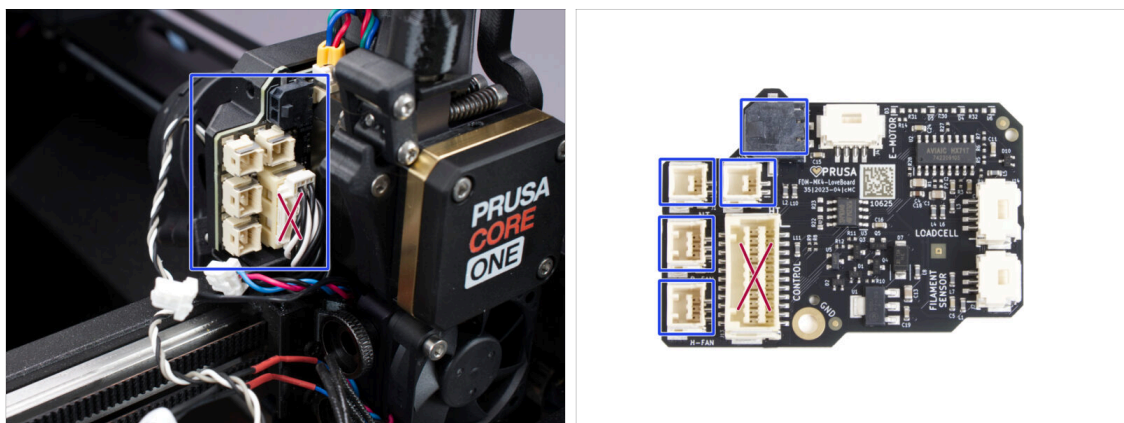
- ⬛ Obróć drukarkę jej lewą stroną do siebie (strona bez uchwytu szpuli).
- ✚ Odepnij pięć opasek przewodowych.
- ✚ Skup się na obszarze za silnikiem osi Y.
- ✚ Używając klucza imbusowego 2,5 mm, poluzuj śrubę M3 mocującą klips przewodu.
- ⬛ Nie ma potrzeby wykręcania śrub z tej części. Należy pozostawić wiązkę Nextrudera swobodnie zwisającą wraz z klipsem.

KROK 20 Demontaż pokrywy LoveBoard



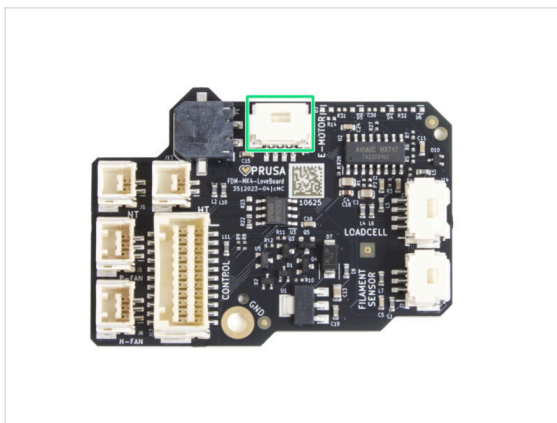
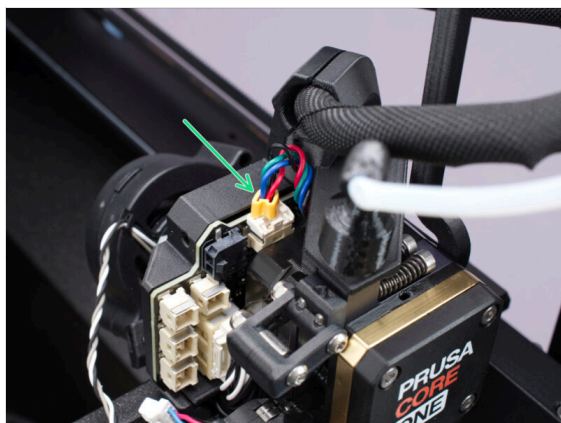
- Przejdźmy teraz do lewej strony Nextrudera.
- Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 mocujące boczną pokrywę.
- Zdejmij pokrywę.
- Otwórz obrotową blokadę docisku.
- Całkowicie otwórz docisk.

KROK 21 Odłączanie przewodów Nextrudera - strona lewa



- ⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.
- Odłącz wszystkie przewody po lewej stronie płytki LoveBoard.
- Nie odłączaj głównej wiązki przewodów Nextrudera.

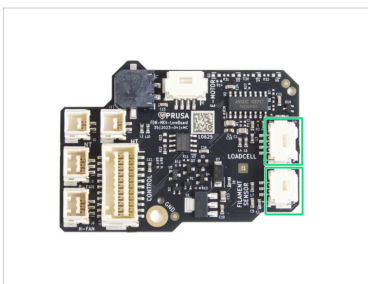
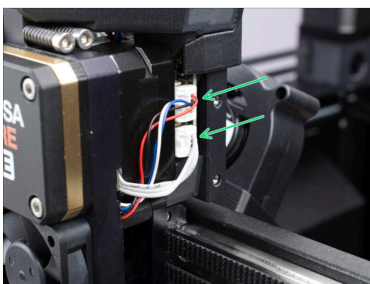
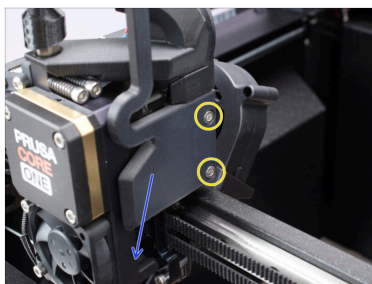
KROK 22 Odłączenie przewodów Nextrudera - góra



⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

🟢 Odłącz przewód silnika ekstrudera.

KROK 23 Odłączanie przewodów Nextrudera - strona prawa



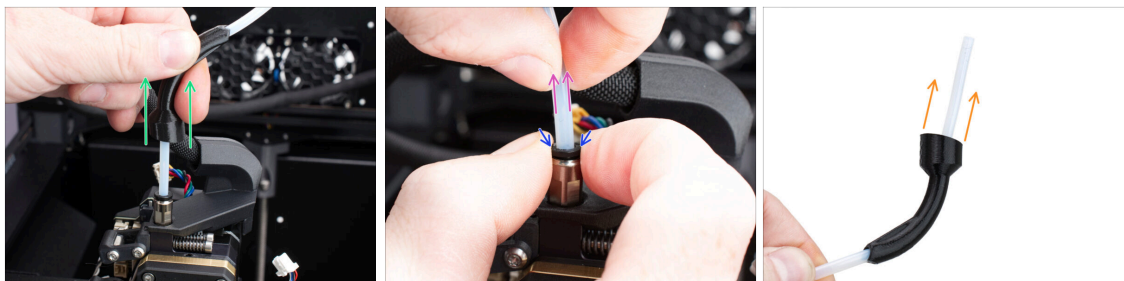
🟡 Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x6 mocujące prawą pokrywę Nextrudera.

🟡 Zdejmij pokrywę.

⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

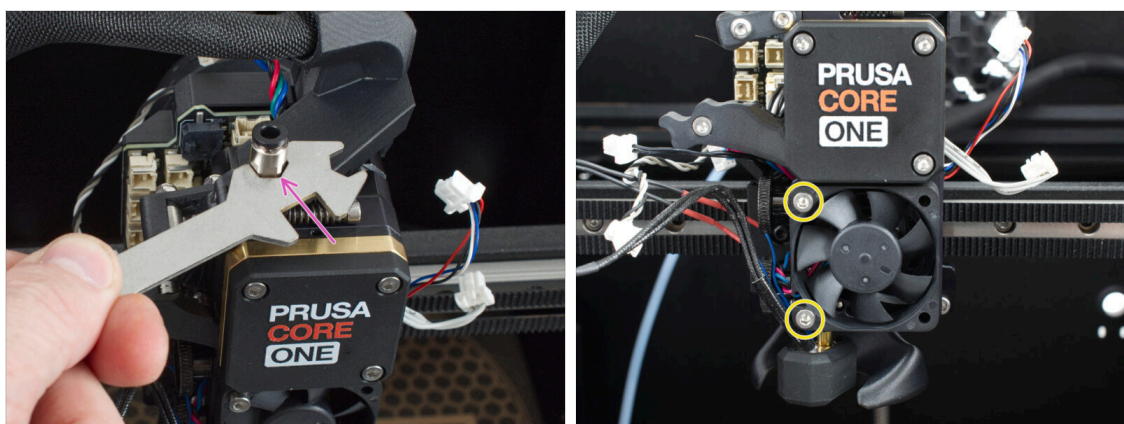
🟢 Odłącz oba przewody z prawej strony płytki LoveBoard.

KROK 24 Odłączenie rurek PTFE



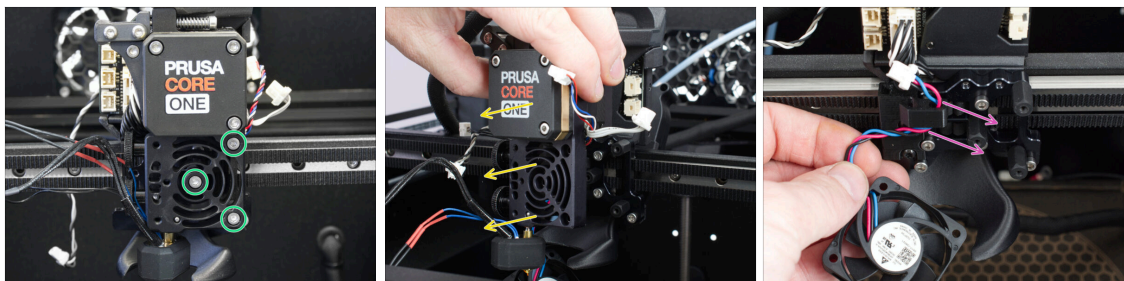
- Nasuń kolanko Bowdena [bowden-bend] na złącze w Nextruderze.
- Wciśnij czarną tuleję zaciskową w złącze, najlepiej dwoma palcami.
- Pull the PTFE tube out of the fitting.
- Ściągnij kolanko Bowdena [Bowden-bend] z rurki PTFE.

KROK 25 Demontaż złączki Nextrudera



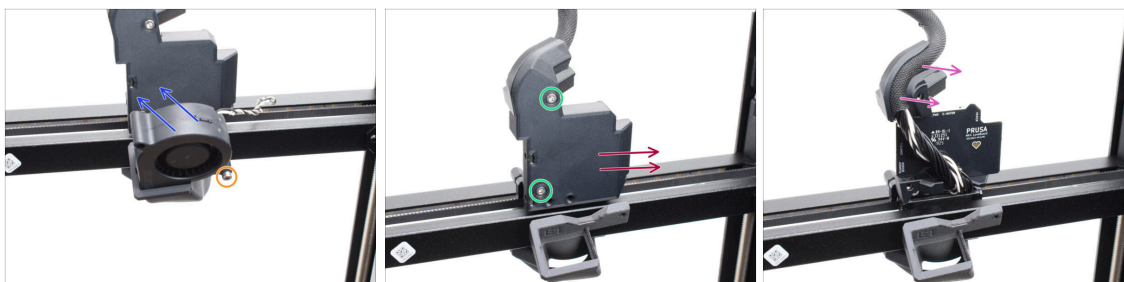
- Wykorzystując 8-milimetrowe wycięcie w kluczu uniwersalnym, odkręć złączkę M5-4.
 - Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x18 mocujące wentylator radiatora.
- 📌 Po odłączeniu wentylator radiatora prawdopodobnie będzie zwisał na przewodzie. Na razie zostaw go tak, jak jest.

KROK 26 Demontaż Nextrudera



- Wykręć trzy śruby M3x10 mocujące zespół Nextrudera do osi X.
- ⚠ **UWAGA:** Podczas odkręcania ostatniej śruby **trzymaj Nextruder, aby nie spadł swobodnie i nie uszkodził drukarki.**
- Wyciągnij zespół Nextrudera z drukarki.
- Odczep przewód wentylatora radiatora od uchwyty i wyjmij wentylator z drukarki.

KROK 27 Demontaż wentylatora wydruku



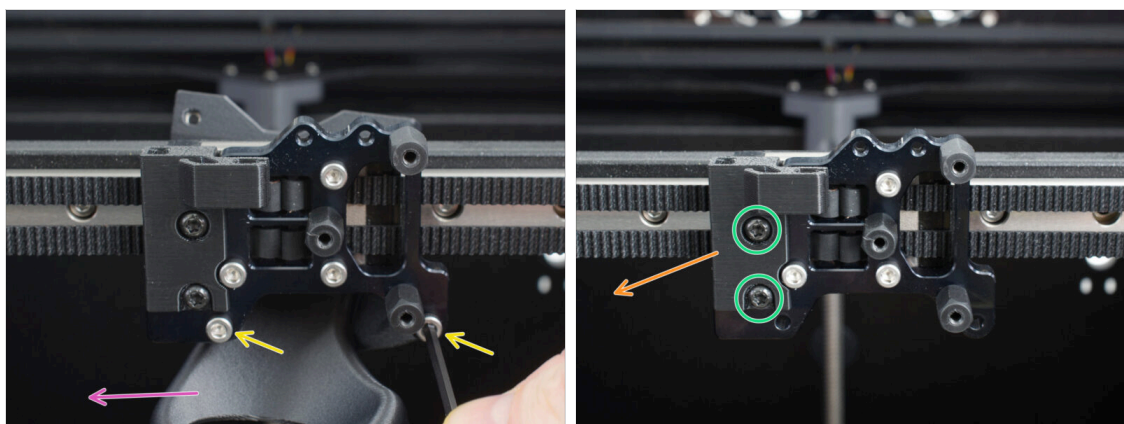
- Skup się na tylnej części osi X.
- Z tyłu głowicy odkręć śrubę M3x25 mocującą wentylator wydruku.
- Wyciągnij wentylator wydruku, pociągając go do góry.
- 📌 Odłóż na bok wentylator wydruku. Będzie potrzebny później, podczas montażu nowej głowicy roboczej.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące pokrywę z tyłu głowicy.
- Zdejmij pokrywę.
- Wyciągnij wiązkę przewodów z Nextrudera z odpowiedniego rowka.

KROK 28 Demontaż płytki LoveBoard



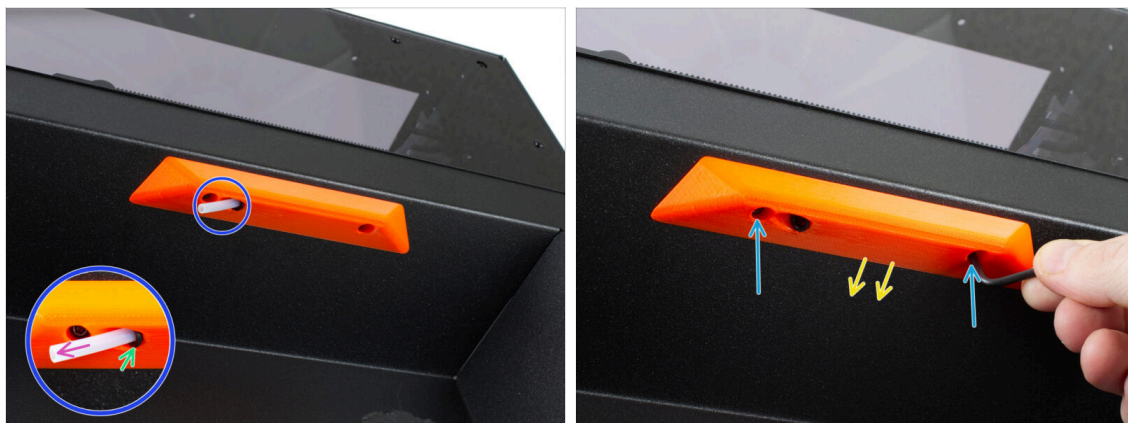
- Wykręć i wyciągnij śrubę M3x8T mocującą płytkę LoveBoard.
- Całkowicie odłącz od drukarki płytkę LoveBoard wraz z wiązką przewodów Nextrudera.
- Wykręć dwie śruby M3x10 w uchwycie płytki LoveBoard [Loveboard-holder].
- Wyciągnij uchwyt płytki LoveBoard z drukarki.

KROK 29 Demontaż kanału wentylatora



- Poluzuj i wykręć dwie śruby M3x10 mocujące kanał wentylatora [fan-shroud] do uchwytu Nextrudera.
- Zdejmij kanał wentylatora z drukarki.
- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące klips przewodu [Cable-clip].
- Zdejmij klips przewodu z drukarki.

KROK 30 Demontaż bocznego uchwytu



- Przyjrzyj się dokładnie rurce PTFE w uchwycie panelu bocznym po prawej stronie.
- Wciśnij tuleję zaciskową w uchwycie.
- Wyciągnij rurkę PTFE.
- Używając wkrętaka T10, wykręć dwie śruby M3x8rT mocujące uchwyt i czujnik filamentu.
- Zdejmij uchwyt z drukarki.

KROK 31 Demontaż bocznego czujnika filamentu



- Przejdź ponownie do wnętrza drukarki.
- Ostrożnie odetnij i wyciągnij opaskę zaciskową w pobliżu rurki PTFE.
 - Spowoduje to odłączenie przewodu bocznego czujnika filamentu od ramy CoreXY.
- Od wewnątrz drukarki chwyć czujnik filamentu po prawej stronie i wyciągnij go z drukarki.

KROK 32 Demontaż uchwytu szpuli



Używając wkrętaka T10, wykręć cztery śruby M3x8rT znajdujące się wewnątrz drukarki, które mocują uchwyt szpuli.

⚠ Zachowaj ostrożność, aby nie zarysować stołu grzewczego.

Podczas odkręcania ostatniej śruby trzymaj uchwyt szpuli w dłoni i odłącz od drukarki.

⚠ Umieść zabezpieczenie stołu z powrotem.

KROK 33 Podsumowanie części I



⚠ Zachowaj poniższe elementy do kolejnych kroków.

i Wszelkie części, których nie ma na liście, można odłożyć na bok.

Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x)

xBuddyBox-cover [pokrywa obudowy xBuddy] (1x)

Wentylator wydruku (1x)

Płyta stołu (1x)

Opaska zaciskowa (2x)

● Jeśli chodzi o elementy złączne, zalecamy **zachowanie wszystkich wykręconych śrub.**

KROK 34 Podsumowanie części II



- Zmontowany panel drzwi (1x)

KROK 35 Czas na Haribo!



- ⚠ Zapoznaj się uważnie z liczbą w kółku. Wskazuje ona dokładnie, ile żelków należy zjeść na tym etapie. **Nie jedz więcej.**

- Zjedz sześć żelków.

KROK 36 Ostatni krok

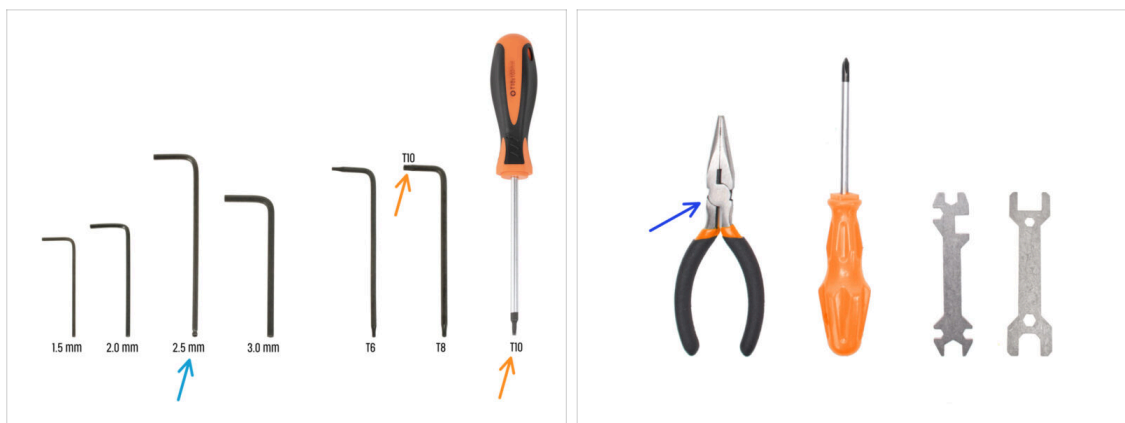


- Drukarka jest teraz gotowa do montażu INDX upgrade.
- Przejdź do następnego rozdziału: **3. Modernizacja osi Z.**

3. Upgrade osi Z



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / śrubokręt T10
- Szczypce spiczaste (cążki boczne) *lub* nożyce do odcięcia opasek zaciskowych

KROK 2 Opcjonalnie: Instalacja przewodu USB-C kamery Buddy3D



i Ten krok ma zastosowanie tylko, gdy **posiadasz kamerę Buddy3D** i zamierzasz ją zainstalować.

■ Teraz jest odpowiedni moment, aby podłączyć przewód USB-C dołączony do kamery Buddy3D.

■ Aby poprowadzić przewód, postępuj zgodnie z instrukcją **Instalacja kamery Buddy3D dla CORE One**.



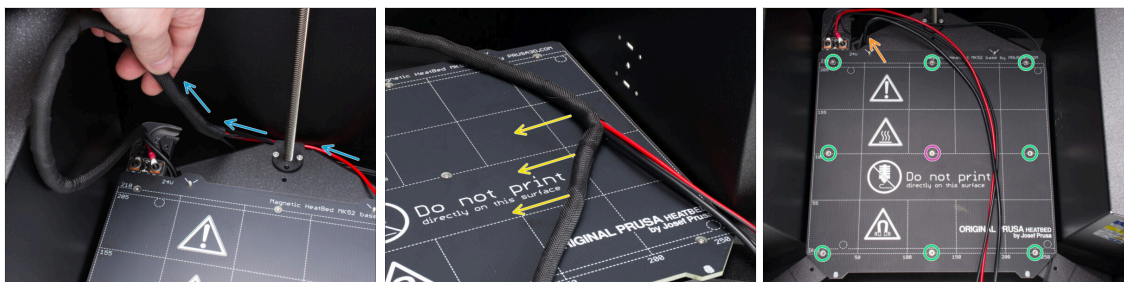
Na tym etapie nie należy podłączać ani montować kamery. Zrobimy to pod koniec montażu.

KROK 3 Demontaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



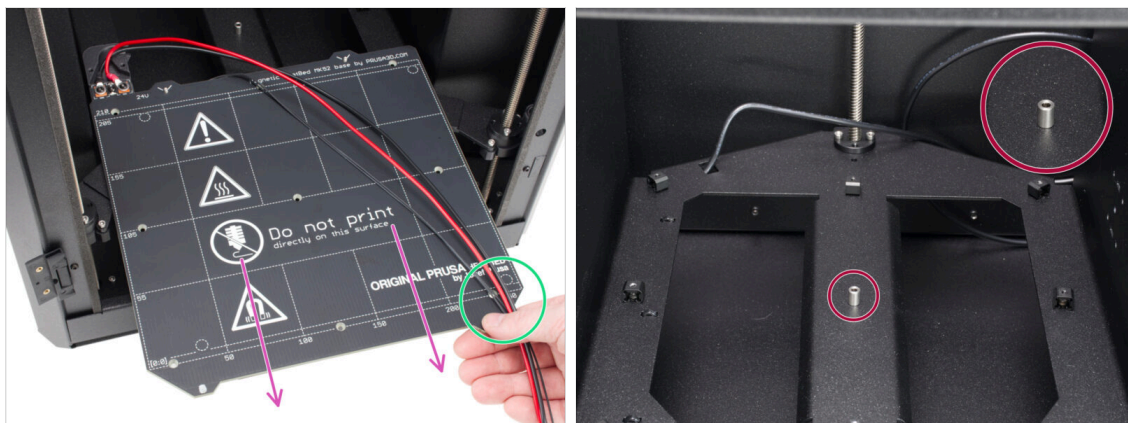
- Na chwilę zdejmij zabezpieczenie stołu grzewczego.
- Zwróć uwagę na okolice przewodu stołu grzewczego w lewej tylnej części.
- Odkręć dwie śruby M3x10 mocujące górną pokrywę przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top].
- Zdejmij górną pokrywę przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top].
- ❗ Górna pokrywa przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top] nie będzie już potrzebna. Zalecamy jej wyrzucenie, aby nie pomylić jej z nową częścią.

KROK 4 Odkręcenie stołu grzewczego



- Wyciągnij wiązkę przewodów stołu grzewczego spod niego.
- ⚠ Zachowaj ostrożność, aby **aby nie zaczepić przewodów**. Jeśli poczujesz opór, **natychmiast przestań ciągnąć**.
- Zdejmij owijkę tekstylną z wiązki przewodów na całej jej długości.
- ❗ Odlóż owijkę na bok - później będziemy jej potrzebować.
- Zanim przejdziesz dalej, upewnij się, że przewód LED został wyjęty z dolnej osłony przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-bottom].
- Wykręć i wyciągnij osiem śrub M3x4bT mocujących stół grzewczy.
- Wykręć i wyciągnij śrubę M3x12bT znajdującą się pośrodku.

KROK 5 Demontaż stołu grzewczego



- ✿ Ostrożnie wyciągnij stół grzewczy z drukarki.
- ✿ Wyciągnij go wraz z przewodami wiodącymi od stołu grzewczego.
- ⬛ Odlóż stół grzewczy w bezpieczne miejsce - będzie jeszcze potrzebny.
- ⚠ Po wyciągnięciu stołu grzewczego na karetkę osi Z pozostaje luźna **podkładka**. Zachowaj ją w bezpiecznym miejscu do późniejszego wykorzystania.

KROK 6 Tulejki dystansowe: przygotowanie części



- ⬛ Do kolejnych etapów przygotuj:
- ✿ INDX-C1-bed-spacer-rear [tylny element dystansowy INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- ✿ INDX-C1-bed-spacer-front [przedni element dystansowy INDX-C1] (2x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- ✿ Nakrętka M3nN (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- ✿ Śruby M3x18 (4x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 7 Montaż dystansu - strona lewa



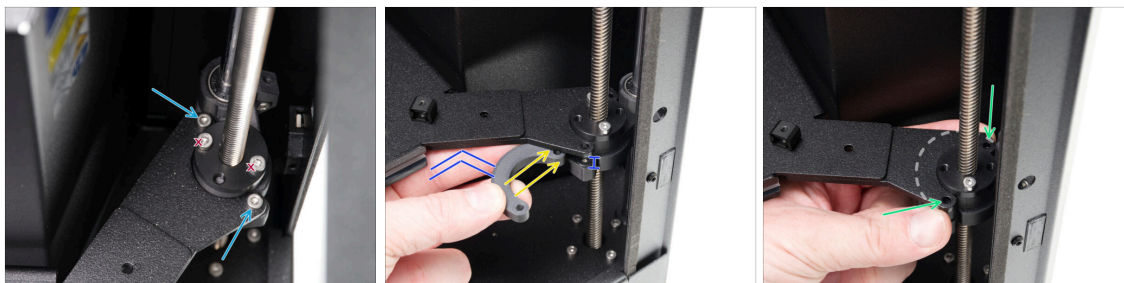
- Skup się na przedniej lewej części osi Z.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące wózek osi Z do osi Z.
 - ⚠ Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- Delikatnie unieś karetkę Z tak, aby między nią a mocowaniem stołu powstała szczelina o szerokości około 8 mm (0,3 cala).
- Włóż przedni element dystansowy [Bed-spacer-front] w szczelinę.
- Umieść element tak, aby pasował do uchwytu stołu, a następnie wyrównaj otwory.

KROK 8 Mocowanie dystansu - strona lewa



- ⓘ Upewnij się, że dwie nakrętki M3nN włożone od spodu nie wypadną z mocowania stołu.
- Przymocuj element dystansowy dwoma śrubami M3x18.
 - Najpierw dokręć śrubę wewnętrzną.
 - Następnie dokręć zewnętrzną śrubę.

KROK 9 Ustawienie dystansu - strona prawa



- Skup się na przedniej prawej części osi Z.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące wózek osi Z do osi Z.
 - ⚠ Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- Delikatnie unieś karetkę Z tak, aby między nią a mocowaniem stołu powstała szczelina o szerokości około 8 mm (0,3 cala).
- Włóż przedni element dystansowy [Bed-spacer-front] w szczelinę.
- Umieść element tak, aby pasował do uchwytu stołu, a następnie wyrównaj otwory.

KROK 10 Montaż dystansu - strona prawa



- ① Zwróć uwagę, że w mocowaniu stołu od spodu umieszczone są dwie nakrętki M3nN. Upewnij się, że nie wypadną.
- Przymocuj element dystansowy dwoma śrubami M3x18.
 - Najpierw dokręć śrubę wewnętrzną.
 - Następnie dokręć zewnętrzną śrubę.
- 📌 Jeśli planujesz zainstalować modernizację **Prusa CORE One+ Gen 2** wraz z konwersją Prusa INDX, postępuj zgodnie z instrukcjami w tym artykule: [\[id=1147602|anchor=mocowanie-elementu-dystansowego-stolu-prawa-strona-dodatkowe-informacje|title=Montaż Prusa CORE One INDX z modernizacją Gen 2.](#)

KROK 11 Demontaż tylnego elementu dystansowego stołu



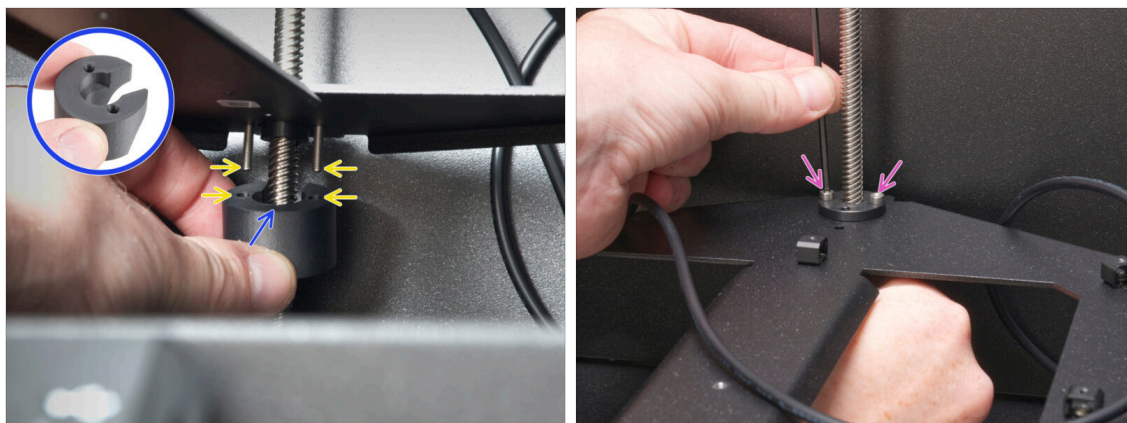
- Poluzuj dwie śruby M3x18 mocujące nakrętkę trapezową oraz element dystansowy [CORE-One-bed-spacer-rear] (od spodu).
- Podczas odkręcania śrub przytrzymaj element dystansowy, a następnie go wyciągnij.
- ⚠ Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- ❗ Wyrzucić wyrzucić element dystansowy [CORE-One-bed-spacer-rear], aby nie pomylić go z nową częścią. Stara wersja nie będzie już potrzebna.

KROK 12 Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX



- Umieść dwie nakrętki M3nN w gniazdach w tylnym elemencie dystansowym [Bed-spacer-rear] **wciśnij je tak głęboko, jak to możliwe.**
- Wsuń nakrętki tak, aby wkładka nylonowa (niebieski plastikowy pierścień) **była skierowana do góry.**
- ❗ Protip: Użyj techniki wciągania nakrętki.

KROK 13 Montaż tylnego elementu dystansowego stołu INDX



- Zwróć uwagę na tylną część spodu stołu grzewczego, gdzie wcześniej znajdował się tylny ogranicznik stołu [Bed-spacer-rear].
- Trzymaj tylny element dystansowy [Bed-spacer-rear] w **takiej samej pozycji, jak na ilustracji**, a następnie zamontuj go **wokół** tylnego pręta gwintowanego osi Z.
- Wyrównaj otwory w elemencie dystansowym ze śrubami M3x18, które zostały w nakrętce trapezowej.
- Przymocuj element, dokręcając dwie śruby M3x18.

KROK 14 Czujnik przesunięcia: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder [uchwyt czujnika przesunięcia INDX-C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Heatbed*
- Czujnik przesunięcia INDX (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament Sensors*
- Śruba M3x8rT (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruba M3x10 (1x) *wykręcona wcześniej*
- Przewód czujnika przesunięcia (1x) *znajdziesz w pakiecie Cables*
- Opaska zaciskowa (4x)

KROK 15 Montaż czujnika przesunięcia INDX



i Przedstawione na ilustracji wydrukowane elementy mogą nieznacznie różnić się od zawartych w Twoim pakiecie.

■ Zamontuj czujnik przesunięcia na uchwycie.

■ Wyrównaj otwory na śruby.

! Upewnij się, że logo **PRUSA** jest skierowane do góry.

■ Upewnij się, że czujnik przesunięcia jest prawidłowo ustawiony.

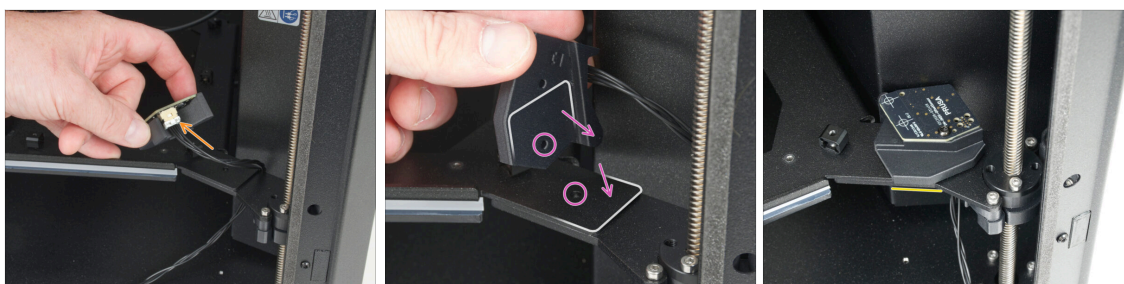
■ Przymocuj czujnik przesunięcia śrubą M3x8rT.

Nie dokręcaj śruby zbyt mocno, aby nie uszkodzić układów elektronicznych.

■ Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia między wózkiem osi Z a bocznym panelem drukarki po prawej stronie.

■ Weź koniec przewodu **bez etykiety**.

KROK 16 Podłączenie przewodu czujnika przesunięcia



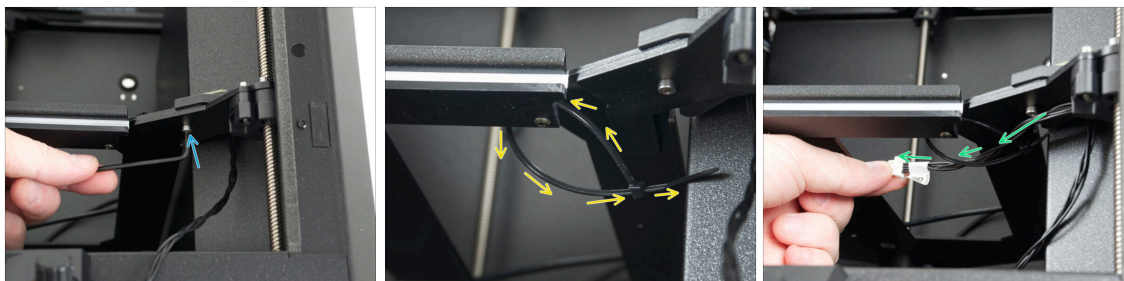
■ Podłącz przewód czujnika przesunięcia do złącza na płytce czujnika.

■ Na spodzie uchwytu czujnika przesunięcia znajduje się wgłębienie dostosowane do kształtu wózka osi Z.

■ Umieść uchwyt czujnika przesunięcia na wózku osi Z tak, aby elementy pasowały do siebie, a otwory na śruby były wyrównane.

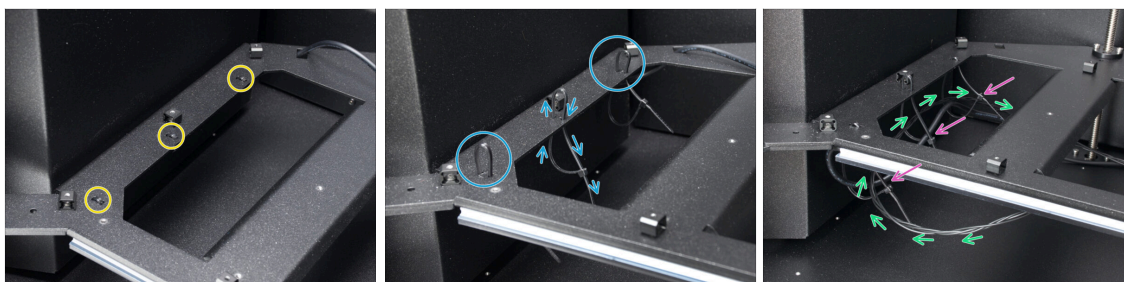
■ Sprawdź, czy ustawienie jest prawidłowe. Musi odpowiadać ilustracji.

KROK 17 Mocowanie zespołu czujnika przesunięcia



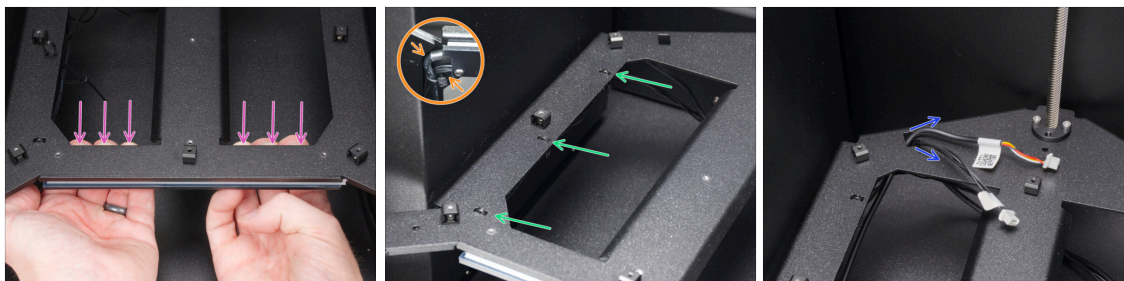
- Przymocuj zespół czujnika przesunięcia do wózka osi Z od spodu za pomocą śruby M3x10. Śruba sama nacina gwint w plastiku. **Nie dokręcaj zbyt mocno.**
- ❶ Jeśli instalujesz **modernizację Gen 2** wraz z konwersją INDX, wsuń śrubę M3x10 i dokręć **tylko o kilka obrotów**.
- We will let you know later on when to properly secure the offset sensor assembly to the printer.
- Owiń opaskę zaciskową wokół śruby w zespole panelu LED i zamocuj ją, **ale na razie jej nie zaciskaj**.
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia przez opaskę zaciskową. Zaciśnij opaskę i odetnij jej nadmiar.

KROK 18 Poprowadzenie przewodu czujnika przesunięcia



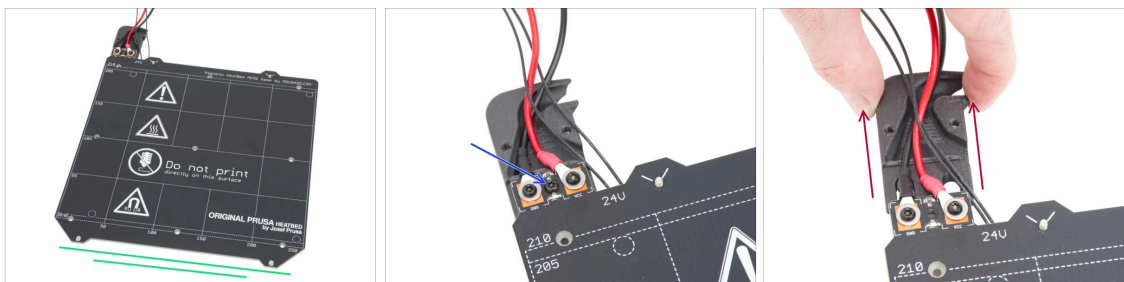
- Po lewej stronie wózka Z odetnij trzy opaski zaciskowe używając cążków.
- ❶ Odcięcie opasek spowoduje uwolnienie zamocowanego przez nie przewodu LED RGB.
- Przełóż trzy opaski zaciskowe przez karetkę Z i połącz je od spodu. Nie zaciskaj ich jeszcze.
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia przez trzy opaski zaciskowe.
- Przeprowadź przewód LED RGB przez te same opaski zaciskowe.

KROK 19 Mocowanie przewodu czujnika przesunięcia



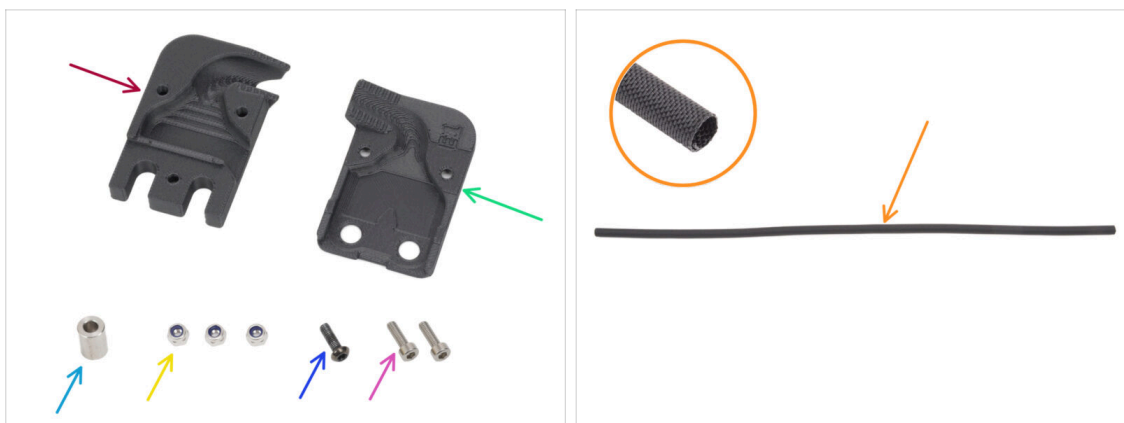
- ✿ Wsuń przewód czujnika przesunięcia między karetkę Z a panel LED.
 - ✿ Zaciągnij wszystkie trzy opaski na przewodach i odetnij luźne końcówki.
 - ✿ Przewód przed pierwszą opaską **nie może być ostro zgięty**. Pozostaw niewielki luz.
 - ✿ Upewnij się, że przewody są odpowiednio napięte i **nie zwisają** na całej swojej długości.
 - ✿ Przeprowadź przewody czujnika przesunięcia i LED RGB w górę przez prostokątne wycięcie w karetkce osi Z.
- 📌 Jeśli instalujesz modernizację GEN 2 wraz z konwersją Prusa INDX, przejdź do przewodnika **Montaż Prusa CORE One INDX z modernizacją Gen 2**.

KROK 20 Demontaż dolnej pokrywy przewodów stołu



- ✿ Przygotuj zespół stołu grzewczego.
- ✿ Używając wkrętaka Torx odkręć śrubę M3x10rT, która mocuje dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom].
- ✿ Zdemontuj dolną pokrywę przewodu stołu [Bed-cable-cover-bottom].

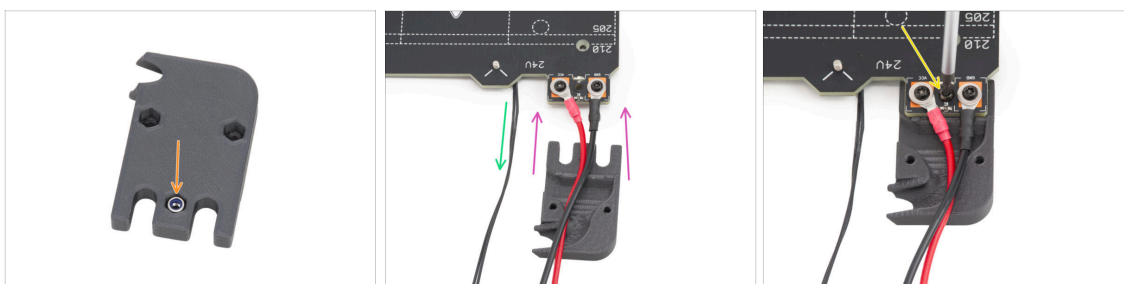
KROK 21 Osłony przewodów stołu: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom [dolna pokrywa przewodów stołu INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- INDX-C1-bed-cable-cover-top [górna pokrywa przewodów stołu INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- Tulejka dystansowa 6x3,1x8 (1x) wyciągnięta wcześniej
- Nakrętka M3nN (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- M3x10rT (1x) wykręcona wcześniej
- Śruby M3x10 (2x) wykręcone wcześniej
- Owijka tekstylna 8 x 520 mm (1x) zdemonstrowana wcześniej

KROK 22 Montaż dolnej pokrywy przewodów stołu



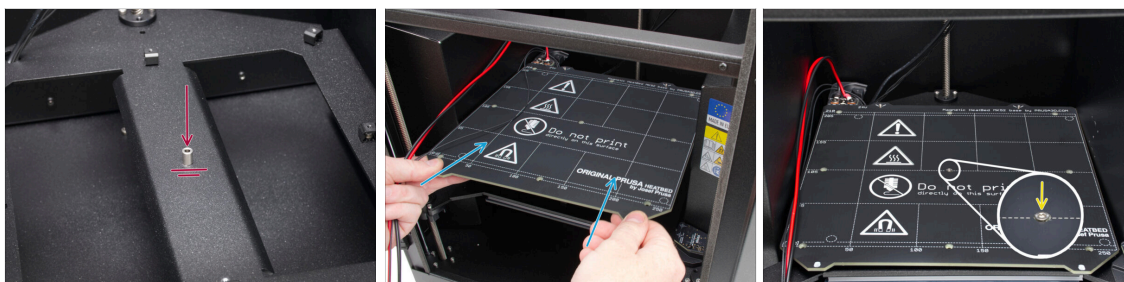
- Wsuń nakrętkę M3nN w dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom].
- Wyciągnij przewód termistora stołu grzewczego z pokrywy.
- Wsuń dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] pod przewody, a następnie pod stół grzewczy.
- i** Podczas montażu nakrętka M3nN może wypaść. Możesz ją przytrzymać palcem od spodu.
- Przymocuj dolną pokrywę przewodów [Bed-cable-cover-bottom] wykręconą wcześniej śrubą M3x10rT.

KROK 23 Mocowanie stołu grzewczego: przygotowanie części



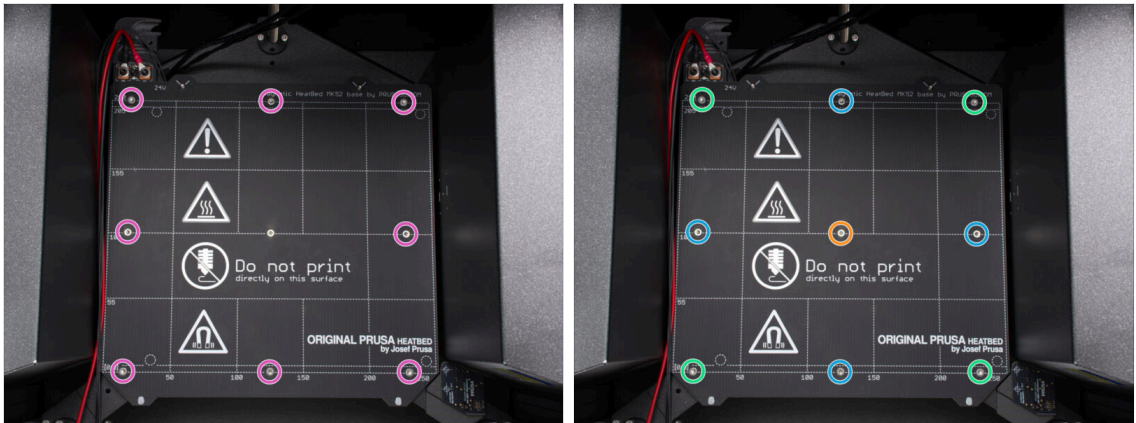
- Śruba M3x12bT (1x) *wykręcona wcześniej*
 - Śruby M3x4bT (8x) *wykręcone wcześniej*
 - Opaska zaciskowa (1x)
- i** Jeśli instalujesz modernizację **Gen 2** podczas konwersji INDX, będzie Ci potrzebna nowa śruba **M3x14bT** (1 szt.) znajdująca się w zestawie modernizacji Gen 2.

KROK 24 Umieszczenie stołu grzewczego na miejscu



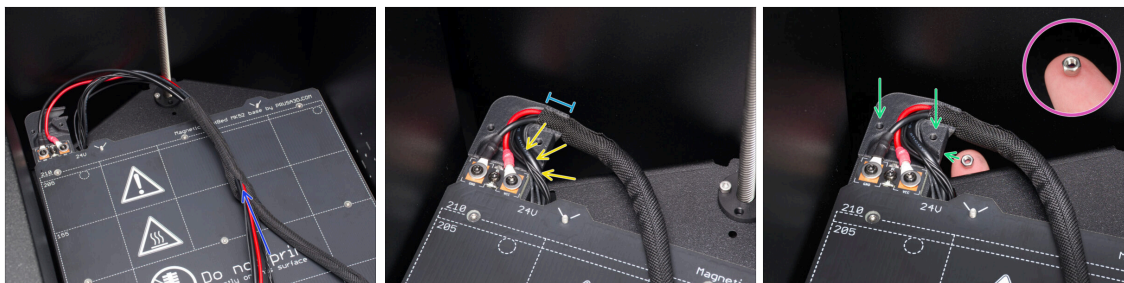
- Umieścić element dystansowy stołu grzewczego bezpośrednio nad otworem gwintowanym pośrodku wózka osi Z.
 - Ostrożnie włożyć zespół stołu grzewczego z powrotem do drukarki.
 - Upewnij się, że środkowa tulejka dystansowa pozostaje na swoim miejscu.
 - Przymocuj stół grzewczy śrubą M3x12cT, która została wykręcona podczas demontażu. **Nie dokręcaj jeszcze śruby do końca.**
- i** Jeśli instalujesz modernizację **CORE One Gen 2**, użyj śruby M3x14cT zgodnie z zaleceniem w poprzednim kroku.

KROK 25 Przymocowanie stołu grzewczego



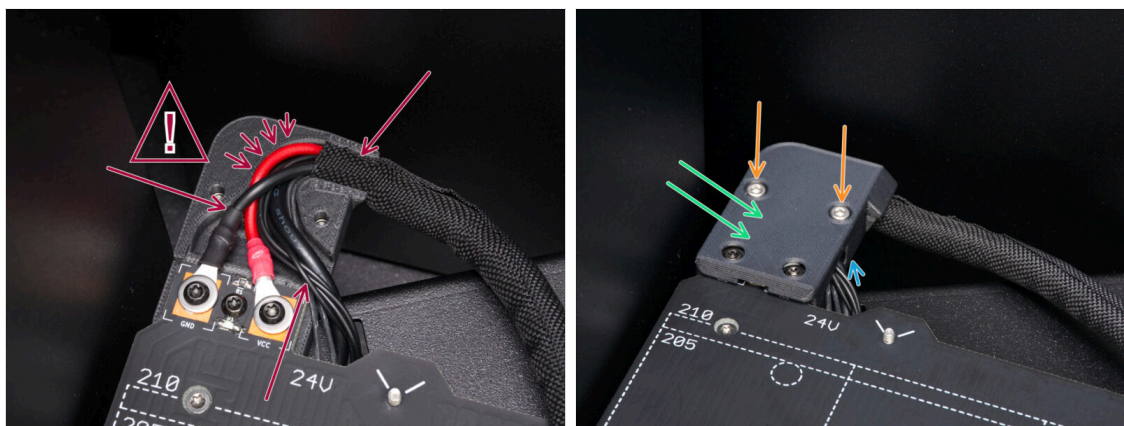
- Umieść osiem śrub M3x4bT w pozostałych otworach w stole grzewczym. **Nie dokręcaj jeszcze śrub do końca.**
 - i Jeśli instalujesz modernizację Gen 2 wraz z konwersją INDX, dokręć śruby M3x4bT tylko o dwa obroty! Dokręcimy je całkowicie w późniejszym czasie. Przejdź teraz do następnego kroku.
- ⚠ **WAŻNE:** Stół grzewczy musi być dokręcony w określonej kolejności. Dokręcaj śruby etapami, aby ostateczne zamocowanie zajęło minimum 2 etapy.
- Po umieszczeniu wszystkich śrub na miejscu, dokręć je w następującej kolejności:
 - Śruba centralna
 - Pierwsze cztery śruby (krawędzie)
 - Ostatnie cztery śruby (narożniki)
- 📌 Dokręć śruby mocno, ale z wyczuciem.

KROK 26 Owiniecie przewodów podgrzewanego stołu



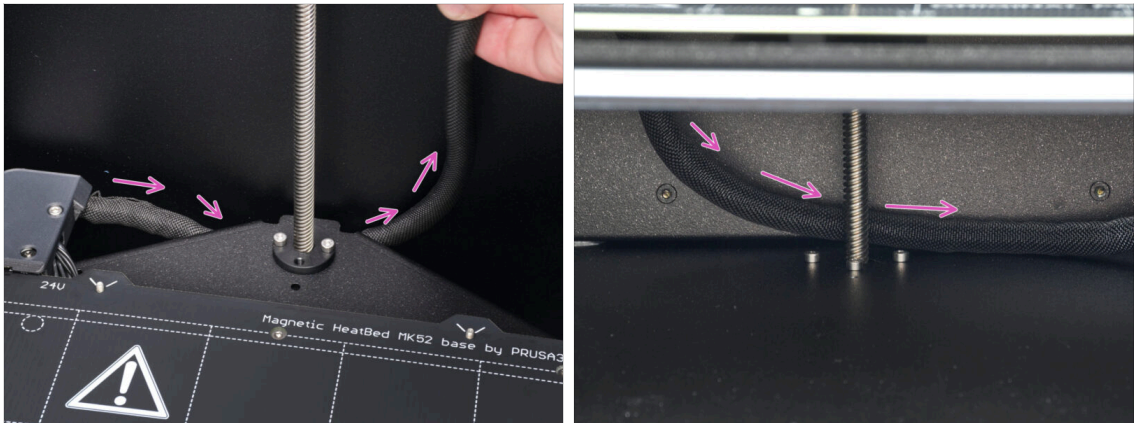
- Załóż owijkę tekstylną na przewody stołu grzewczego, LED RGB oraz czujnika przesunięcia.
- Przeprowadź przewody LED RGB i czujnika przesunięcia do dolnej części pokrywy przewodów stołu **przez boczny kanał**.
- Wsuń owijkę co najmniej 1 cm (0,39 cala) w głąb kanału kablowego.
- Połóż nakrętkę M3nN na palcu tak, aby nylonowa wkładka (niebieski plastikowy pierścień) była skierowana w dół.
- **Od spodu**, wyrównaj ją z otworami na śruby wskazanymi na ilustracji.
- Następnie **wciśnij nakrętkę od spodu w dolną pokrywę przewodów stołu**, aż zostanie całkowicie osadzona.

KROK 27 Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



- ⚠ **Przed zamknięciem pokrywy upewnij się, że żadne przewody nie wystają, aby zapobiec ich przygnieceniu przez górną pokrywę.**
- Umieść górną pokrywę na przewodach stołu grzewczego i wyrównaj ją.
- Przymocuj górną pokrywę przewodów [Bed-cable-cover-top] śrubą M3x10.
- Podczas dokręcania **trzymaj nakrętki M3nN** w dolnej części, aby zapobiec ich wypadnięciu.

KROK 28 Prowadzenie wiązki przewodów stołu I



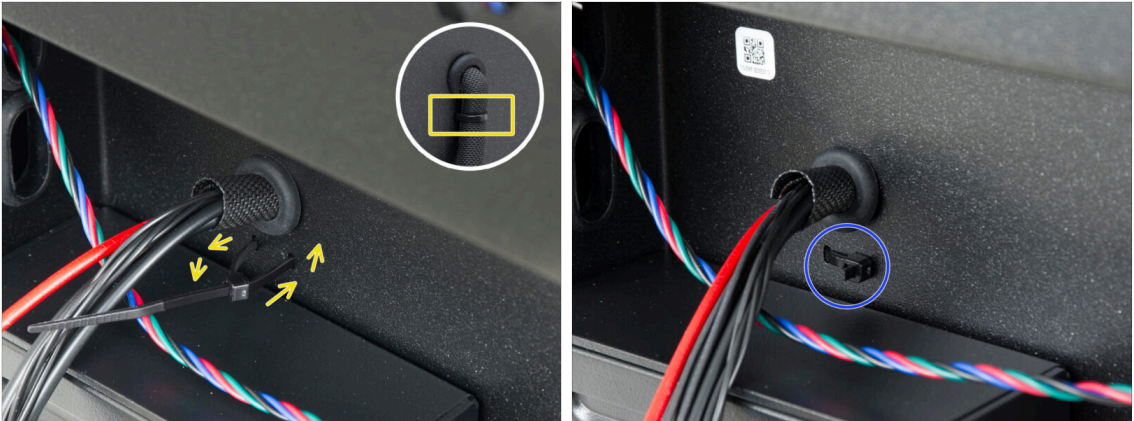
- Przeprowadź przewody stołu grzewczego pod samym stołem i **za prętem gwintowanym osi Z**.

KROK 29 Prowadzenie wiązki przewodów stołu II



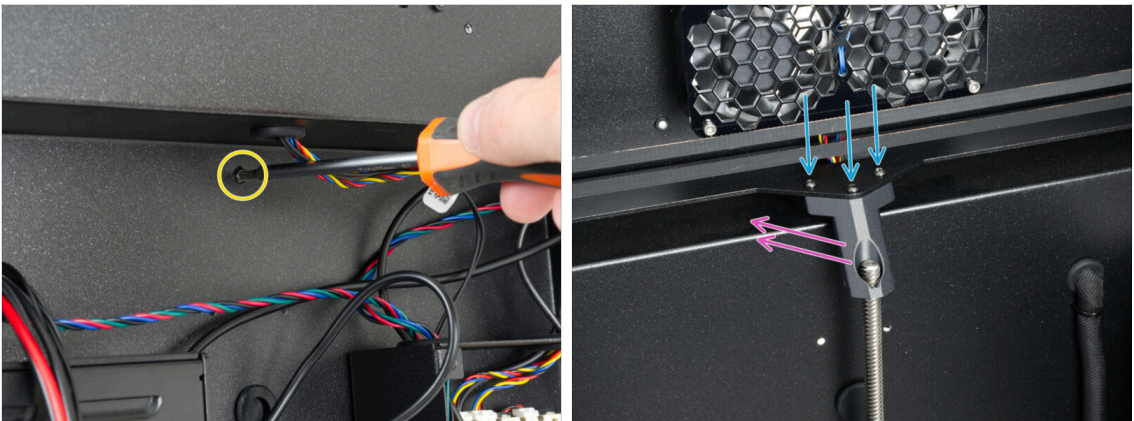
- Przeprowadź przewody przez tylny panel pojedynczo, w następującej kolejności:
 - 1. Przewód czujnika przesunięcia
 - 2. Przewód LED RGB
 - 3. Przewód termistora stołu grzewczego
- Na koniec poprowadź przewody zasilające stół grzewczy (czarny i czerwony).
- Przepchnij przewody stołu grzewczego oraz owijkę tekstylną przez otwór przelotki.
- Z tyłu nie powinno wystawać więcej niż 1 cm (0,39 cala) owijki tekstylnej.

KROK 30 Owinięcie przewodów owijką tekstylną



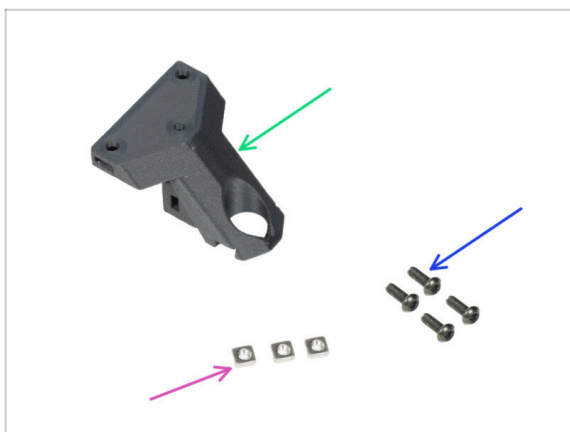
- 🟡 Przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory pod przewodami stołu grzewczego i zrób pętlę wokół wiązki (z owijką tekstylną) od wewnątrz.
- 🟢 Mocno zaciśnij opaskę zaciskową i odetnij jej nadmiar.

KROK 31 Demontaż tylnego ogranicznika stołu



- 🟡 Użyj klucza Torx, aby odkręcić śrubę M3x8rT z tyłu drukarki.
- 🟢 Wykręć trzy śruby M3x8rT.
- 🟣 Zdemontuj tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear].

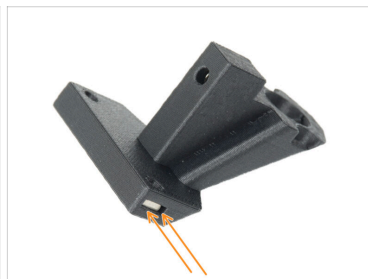
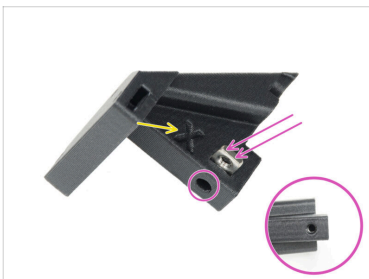
KROK 32 Tylny ogranicznik stołu INDX-C1: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-bed-stop-rear [tylny ogranicznik stołu INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Heatbed
- Śruby M3x8rT (4x) wykręcone wcześniej
- Nakrętka M3nS (3x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2

KROK 33 Montaż tylnego ogranicznika stołu



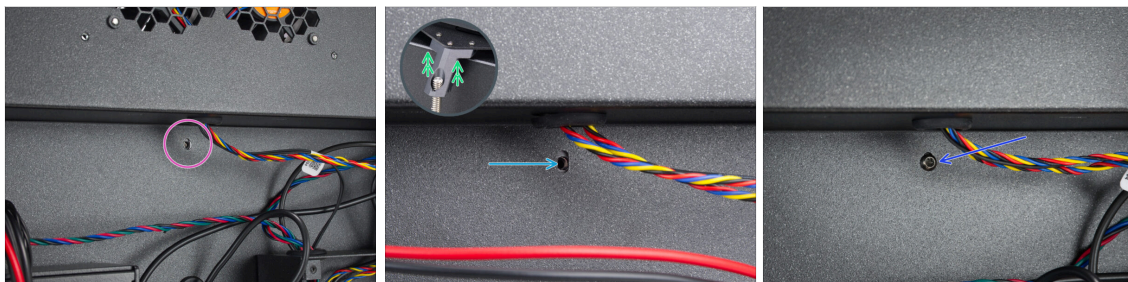
- Nowy tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] jest oznaczony literą X.
- Umieść nakrętkę M3nS w tylnym ograniczniku stołu i wciśnij ją do oporu.
 - Zawsze sprawdzaj przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest prawidłowo ustawiona.
- Z tej samej strony wsuń drugą nakrętkę M3nS do oporu w element.
- Z przeciwnej strony wsuń trzecią nakrętkę M3nS w element.

KROK 34 Montaż nowego tylnego ogranicznika stołu



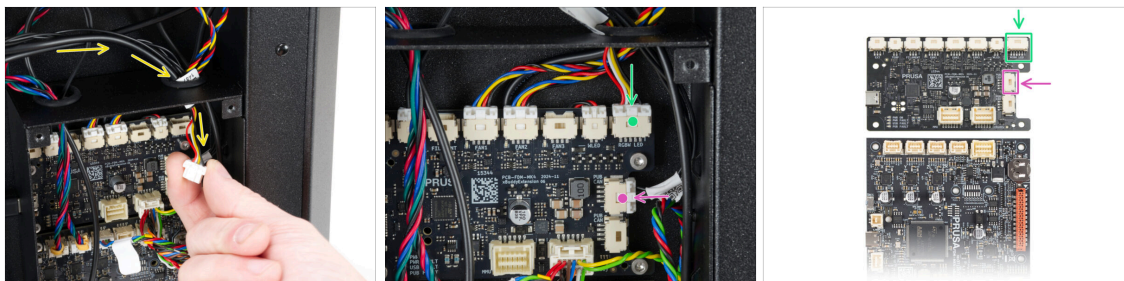
- Wsuń tylny ogranicznik stołu na tylny pręt gwintowany silnika Z i oprzyj go o krawędź tylnego panelu.
- Zamontuj tylny ogranicznik stołu na pręcie gwintowanym osi Z i przykręć go trzema śrubami M3x8rT.
- ⓘ Środkowa śruba wkręca się w plastik, a nie w nakrętkę. Podczas dokręcania można odczuć niewielki opór.

KROK 35 Montaż tylnego ogranicznika stołu



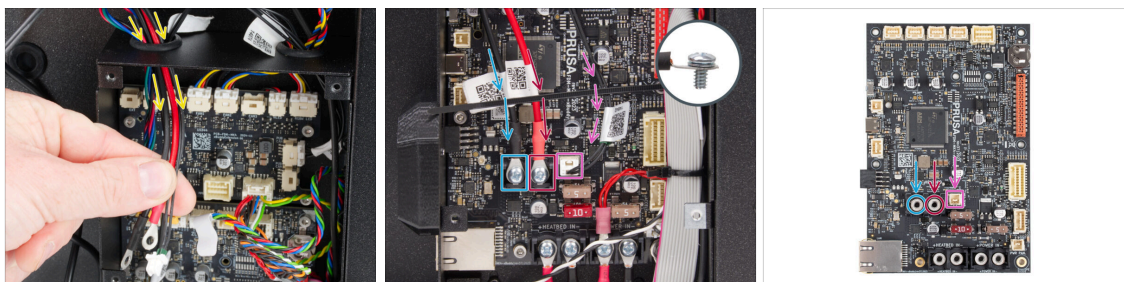
- Przejdź na tył drukarki.
- Znajdź owalny otwór na śrubę pod wentylatorami.
- Owalny otwór musi być ustawiony równo z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
- Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY - zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu otworów przykręć części do siebie śrubą M3x8rT.

KROK 36 Podłączenie przewodów RGB LED oraz czujnika przesunięcia



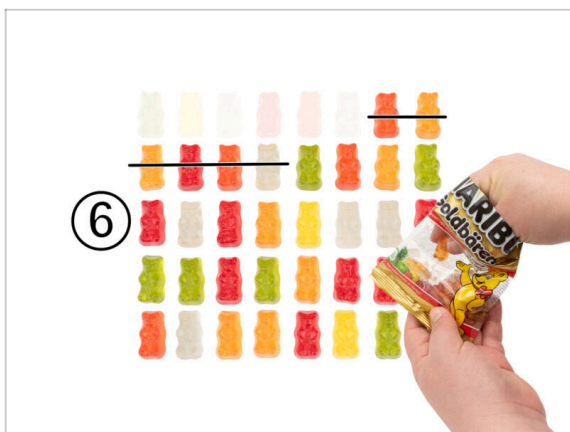
- Przeprowadź przewód LED RGB oraz przewód czujnika przesunięcia przez prawy górny otwór w obudowie xBuddy.
- Podłącz złącze **LED RGB** do **gniazda po prawej stronie, oznaczonego RGBW LED** na płycie rozszerzeń xBuddy.
- Podłącz złącze czujnika przesunięcia do **prawego górnego gniazda oznaczonego PUB CAN** na płycie rozszerzeń xBuddy.

KROK 37 Podłączenie przewodów stołu grzewczego



- Przeprowadź przewody zasilające stół grzewczy oraz przewód termistora stołu przez **otwór po lewej stronie** w górnej części obudowy xBuddy.
- Przykręć **czarny** przewód zasilający do **terminala po lewej stronie** na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Przykręć **czerwony** przewód zasilający do **terminala po prawej stronie** na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Podłącz złącze termistora stołu grzewczego do gniazda obok zacisków zasilania.

KROK 38 Czas na Haribo



Nadszedł czas na zasłużony zastrzyk energii.



Zjedz sześć żelków.

KROK 39 Gotowe

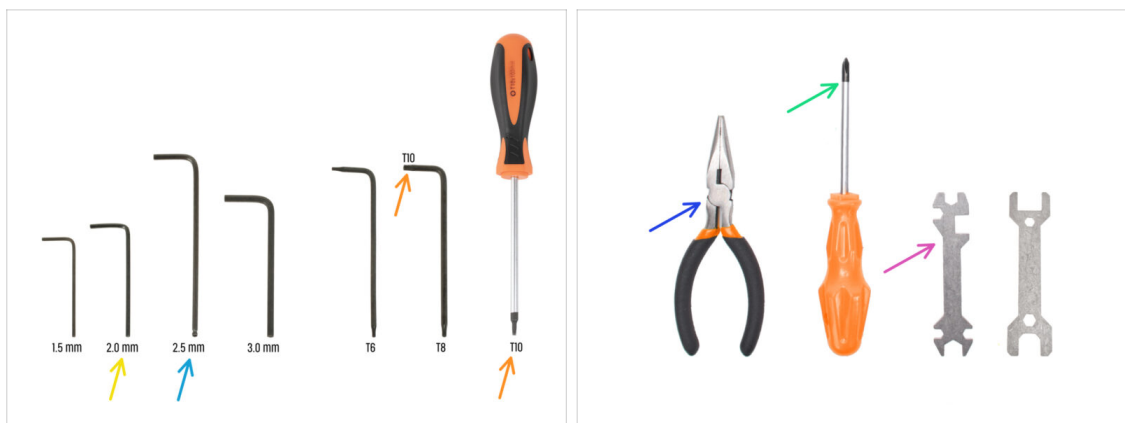


- Gratulacje! Modernizacja osi Z zakończona.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

4. Głowica INDX i boczne czujniki filamentu



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / śrubokręt T10
- Szczypce spiczaste (cążki boczne) *lub* nożyce do odcięcia opasek zaciskowych
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Poluzowanie pasków



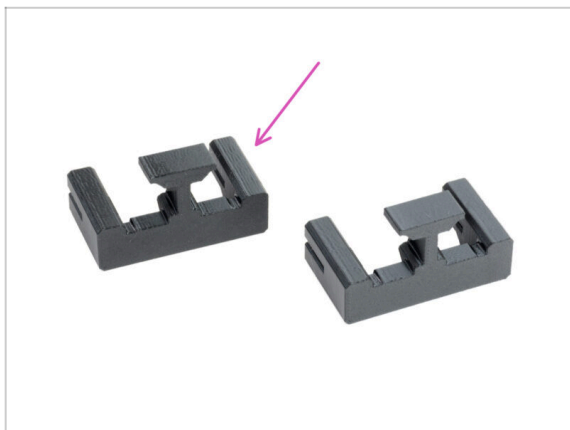
- ❗ W tych etapach poluzujemy paski, aby ułatwić montaż płytki mocującej głowicę. Musimy również nasmarować śrub napinające paski, aby zapobiec ewentualnym problemom w przyszłości.
- 🔵 Połóż zabezpieczenie (karton/pudełko) z powrotem na stole grzewczym.
- 🟡 Śruby napinania pasków znajdują się w przednim profilu pod górnym zawiasem po obu stronach drukarki.
- 🟢 Weź klucz imbusowy 2,5 mm, poluzuj lewy napinacz, aż śruba M3x30 przestanie trzymać docisk. Wykręć śrubę.
- ⚠️ **Upewnij się, że nakrętka M3nS w uchwycie kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley] nie wypadnie!**
- ⬛️ Powtórz tę czynność po prawej stronie drukarki.
- 🔧 Przygotuj śruby napinające - będą nam potrzebne później.

KROK 3 Demontaż pasków



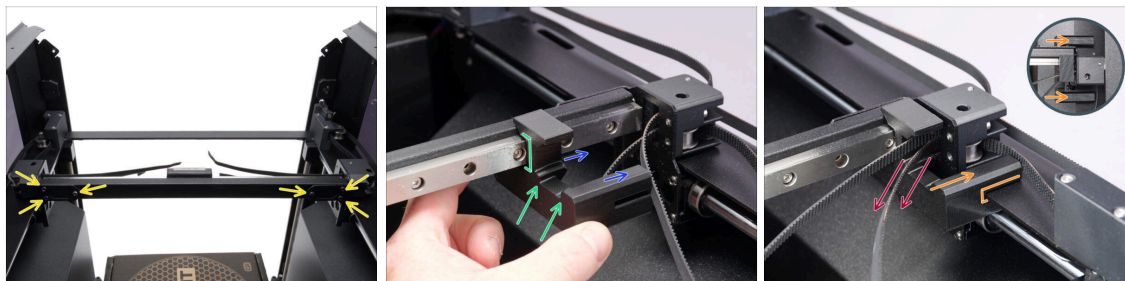
- 🟡 Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby odkręcić cztery śruby M3x10 mocujące uchwyt Nextrudera.
- 🟡 Wyjmij wszystkie cztery końcówki pasków z otworów w uchwycie Nextrudera.
- ⬛️ Zdejmij uchwyt Nextrudera.
- ❗ Ta część nie będzie już potrzebna.
- 🟢 Zostaw luźne paski swobodnie zwisające.
- ⚠️ **UWAGA: Nie ciągnij za paski, ponieważ mogą one zsunąć się z kół pasowych silnika i ich ponowny montaż będzie wymagał całkowitego demontażu.**
- 🔧 Jeśli instalujesz modernizację GEN 2 z konwersją Prusa INDX, wróć teraz do artykułu poświęconego modernizacji Prusa INDX GEN 2.

KROK 4 Przyrząd do wyrównania wózka: przygotowanie części



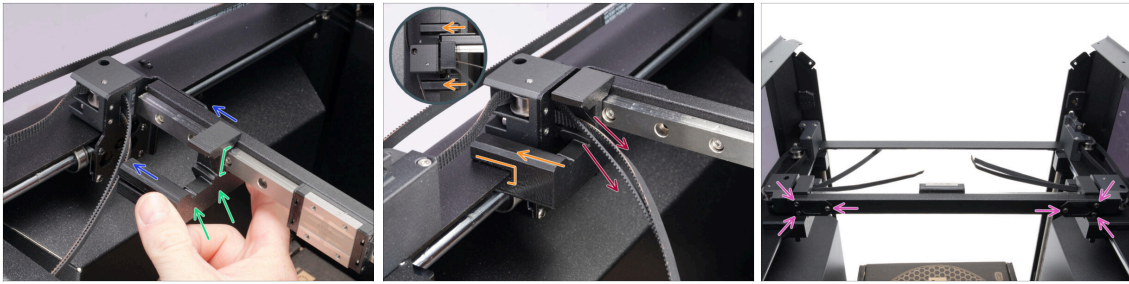
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- INDX-Gantry-aligner-tool [przyrząd do wyrównania wózka INDX] (2x) znajdziesz w pakiecie *Position tools*

KROK 5 Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona prawa



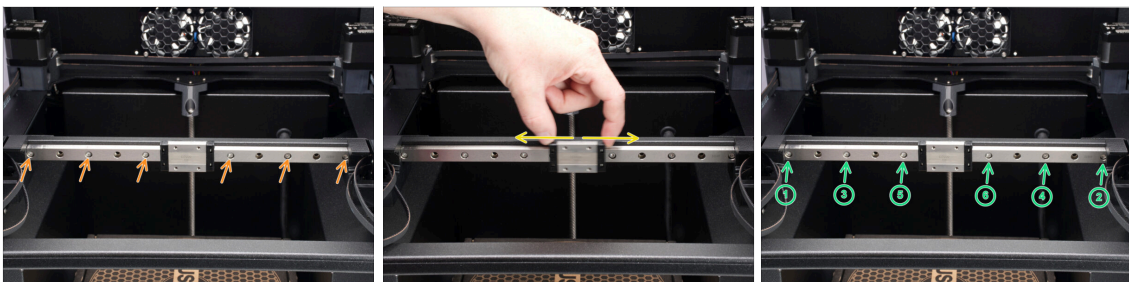
- Zacznij od lekkiego poluzowania trzech śrub z tyłu wózka CoreXY po każdej stronie.
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po prawej stronie** osi X, wyrównując **przewodnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- i** Oba przyrządy do wyrównania wózka są identyczne.
- Widelki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się w wycięciach.
- Przepuść oba wolne końce paska przez otwór nad narzędziem.

KROK 6 Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona lewa



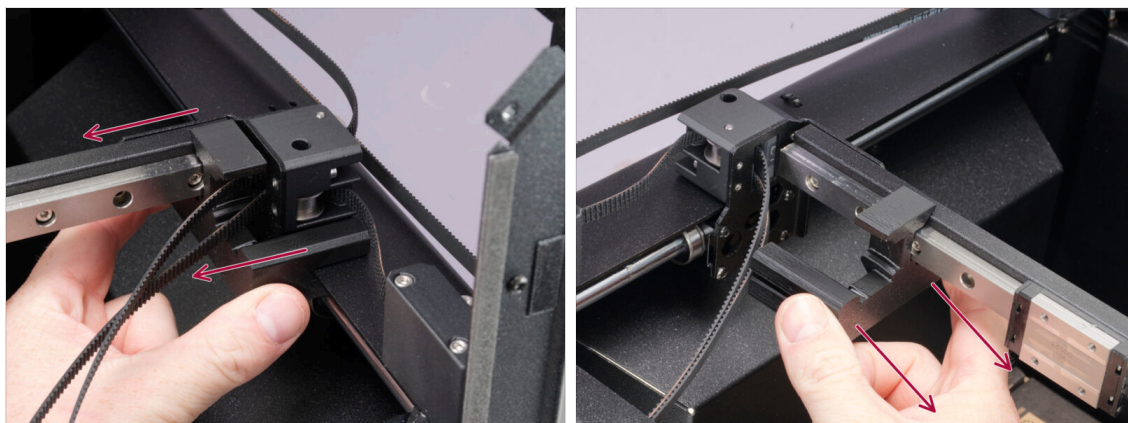
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po lewej stronie** osi X, wyrównując **przewodnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- Widełki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się w wycięciach.
- Przepuść oba wolne końce paska przez otwór nad narzędziem.
- Po zamontowaniu każdego przyrządu do wyrównywania wózka dokręć po trzy śruby z każdej strony z tyłu wózka.

KROK 7 Wyrównanie przewodnicy liniowej



- Użyj klucza imbusowego 2,5 mm do odkręcenia wszystkich sześciu śrub mocujących przewodnicę liniową.
- **Nie wykręcaj całkowicie śruby.** Wystarczy 2-3 obroty.
- Przesuń wózek przewodnicy tam i z powrotem na całej długości osi.
- **Mocno dokręć** wszystkie sześć śrub, jedna po drugiej, w **określonej kolejności**.

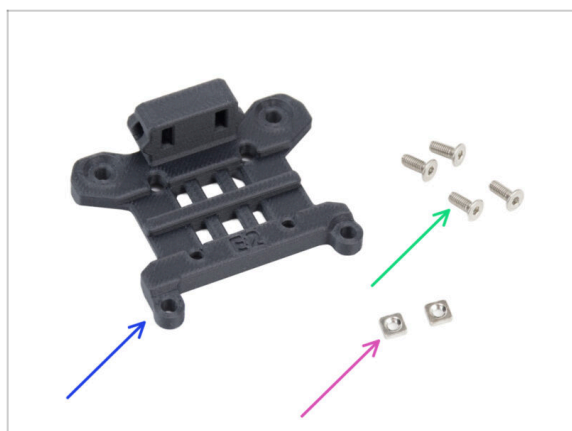
KROK 8 Demontaż przyrządu do wyrównania wózka



❖ Wyjmij oba przyrządy do wyrównania wózka z drukarki.

ⓘ Ta część nie będzie już potrzebna.

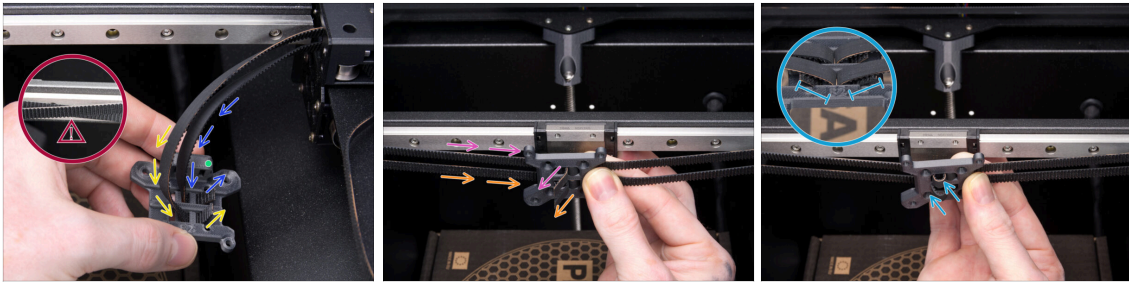
KROK 9 Montaż głowicy: przygotowanie części



⬛ Do kolejnych etapów przygotuj:

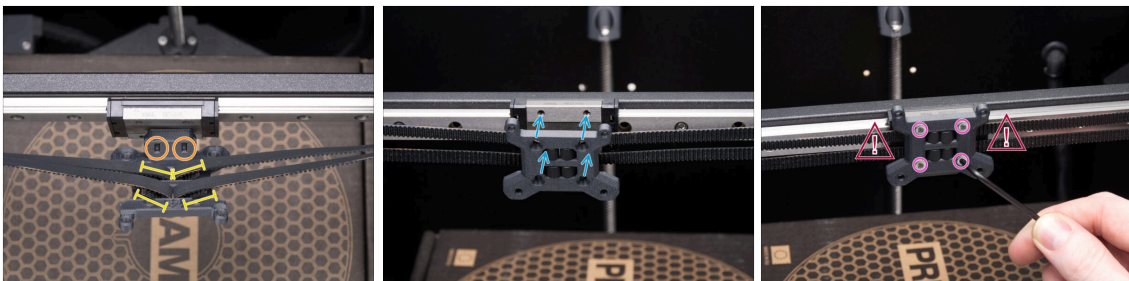
- ⬛ Płytkę mocującą głowicę [Head-mounting-plate] (1x) znajdziesz w pakiecie *Toolbag*
- ⬛ Śruby M3x8b (4x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*
- ⬛ Nakrętka M3nS (2x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

KROK 10 Przymocowanie pasków



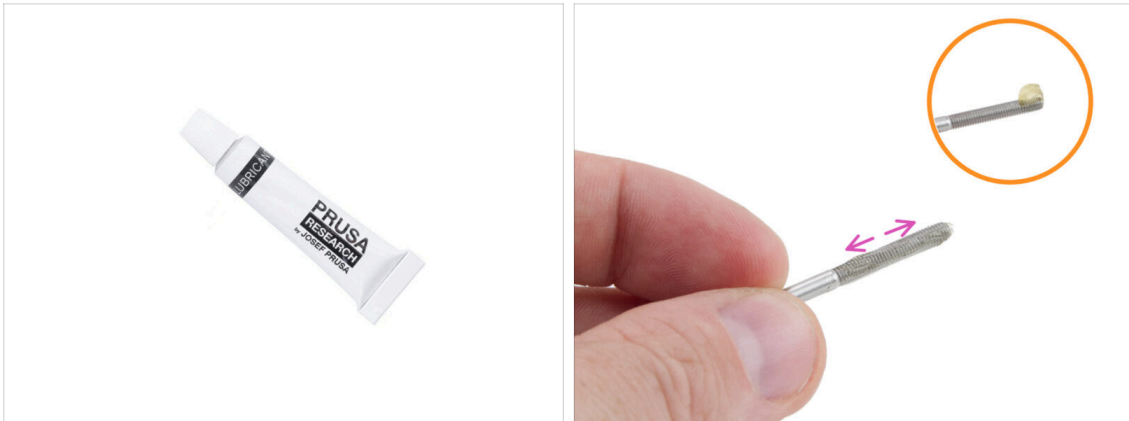
- Ustaw płytkę mocującą głowicę w prawidłowej pozycji - zwróć uwagę na występ.
- Od prawej strony przeprowadź **dolny pasek** przez **tylny środkowy otwór** płytki mocującej głowicę, wokół słupka i z powrotem na zewnątrz. Musi on wystawać na **4-5 zębów**.
- Przeprowadź **górny pasek** przez **przedni środkowy otwór** w płytce mocującej głowicę, wokół słupka i z powrotem na zewnątrz. Musi on wystawać na **4-5 zębów**.
- ⚠ Upewnij się, że paski **nie krzyżują się**.
- Przytrzymaj paski z prawej strony kciukiem, aby nie wysunęły się.
- Przeprowadź **górny pasek** przez **przedni środkowy otwór** na zewnątrz (w dół) płytki mocującej głowicę. Musi on wystawać na **6-7 zębów**.
- Od lewej strony poprowadź **dolny pasek** przez **tylny środkowy otwór** na zewnątrz (w dół) płytki mocującej głowicę. Musi on wystawać na **6-7 zębów**.
- Wsuń końce paska **od lewej strony** do **lewego otworu** i wciśnij je do środka. Pozostaw 4-5 zębów wystających z tylnej strony płytki mocującej głowicę.

KROK 11 Montaż płytki mocującej głowicę



- Upewnij się, że **wszystkie cztery końce paska wystają o 4-5 zębów** do wewnątrz.
- Umieść dwie nakrętki M3nS w występie płytki mocującej głowicę.
- Przyłóż płytkę mocującą głowicę do wózka liniowego i wyrównaj ją z otworami.
- Użyj klucza imbusowego 2,0 mm i przymocuj element czterema śrubami M3x8b. Dokręć śruby **mocno, ale z wyczuciem**.
- ⚠ Sprawdź po obu stronach, czy paski **są prawidłowo poprowadzone przez odpowiednie kanały** i czy **nie są nigdzie zaciśnięte**.

KROK 12 Smarowanie śruby napinacza paska



- Jeśli Twoja drukarka to **Prusa CORE One**, musimy nasmarować śruby napinacza paska.
- ❶ Ten krok nie dotyczy wersji Prusa CORE One+.
- Przygotuj smar Prusa (1x) *znajdujący się w pakiecie Fasteners 2/2*
- Nałóż niewielką ilość smaru Prusa na końcówki obu śrub napinaczy, które zostały wykręcone wcześniej.
- Rozprowadź smar równomiernie na całym gwincie.

📌 Wskazówka: rozprowadź smar za pomocą końcówki opaski zaciskowej.

KROK 13 Regulacja paska



- Wsuń nasmarowane śruby napinające w przedni lewy i przedni prawy profil.
- Używając klucza imbusowego 2,5 mm, przykręć uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley] do napinacza paska.
- Postępując w ten sam sposób, zamontuj uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley] również po prawej stronie.
- Naciągnij paski tak, aby oba napinacze znajdowały się mniej więcej w tej samej pozycji, jak na ilustracji - około 8 mm (0,31 cala) od krawędzi napinacza.
- ❶ Zazwyczaj wystarczy 8-10 obrotów

📌 Ostatecznie ustawimy je w ostatnim rozdziale.

KROK 14 Montaż głowicy narzędziowej INDX: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Głowica narzędziowa INDX (1x) znajdziesz w pakiecie *INDX Toolhead*
- Head-cable-cover-front [przednia osłona przewodu głównego] (1x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2 bag*
- Śruba M3x18 (1x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*

KROK 15 Montaż przedniej pokrywy przewodu głowicy



- Wykręć dwie śruby M3x6T kluczem/wkręćakiem T10.
- Zdejmij osłonę głowicy narzędziowej INDX.
- Przymocuj przednią osłonę przewodu do głowicy narzędziowej INDX.
- Przymocuj przednią osłonę przewodu głowicy śrubą M3x16T.
- Ostrożnie załóż osłonę głowicy narzędziowej INDX. **Upewnij się, że żaden przewód nie zostanie zmiażdżony.**
- Przymocuj pokrywę dwoma wcześniej wykręconymi śrubami M3x6T.
- Upewnij się, że cztery wskazane otwory są puste. Jeśli znajdują się w nich jakiegokolwiek śruby, wykręć je przed późniejszym montażem głowicy narzędziowej INDX.

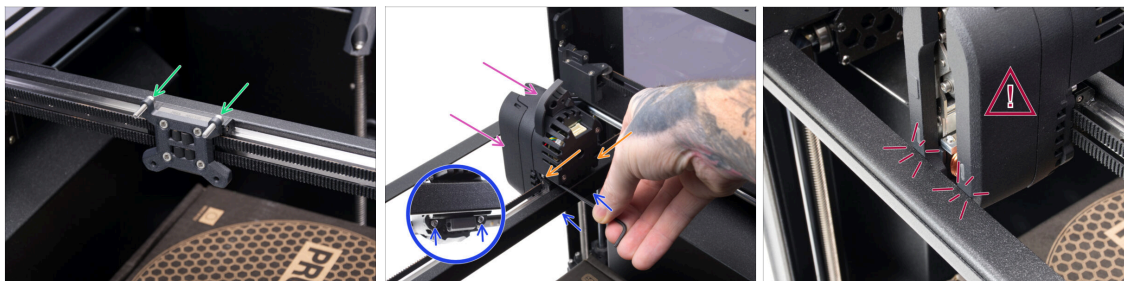
KROK 16 Głowica narzędziowa INDX: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Głowica narzędziowa INDX (1x) zmontowana wcześniej
- Śruby M3x14 (4x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

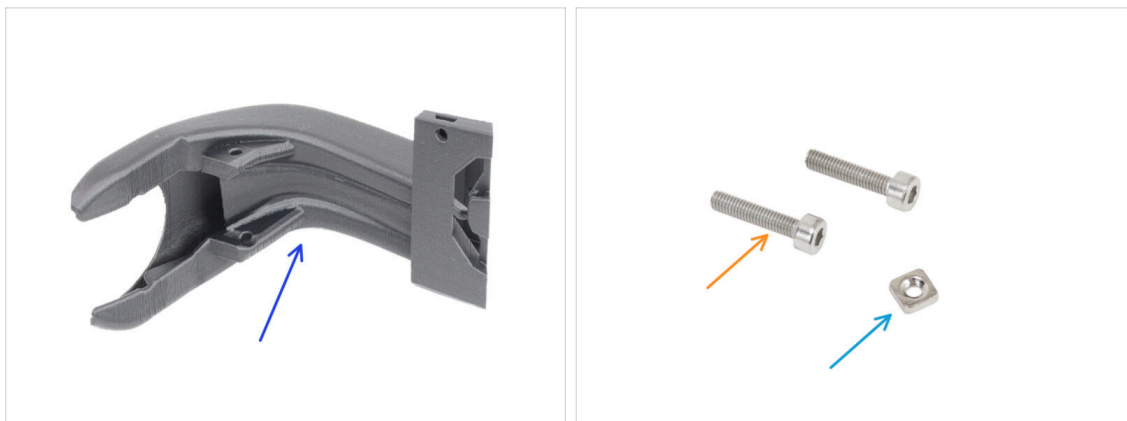
KROK 17 Montaż głowicy narzędziowej INDX



- Od tylnej strony płytki mocującej głowicę wkręć dwie śruby M3x14 w otwory.
- Od przodu umieść głowicę narzędziową INDX na płytce mocującej, tak jak na ilustracji.
- Przykręć ją śrubami M3x14 w górnej części. Dokręć je dobrze.
- Przymocuj głowicę narzędziową INDX, dwiema śrubami M3x14 w dolnych otworach i mocno je dokręć.

UWAGA: zachowaj ostrożność i nie dopuszczaj do kontaktu z przednim metalowym uchwytem LED, aby zapobiec uszkodzeniu lub zarysowaniu głowicy narzędziowej INDX.

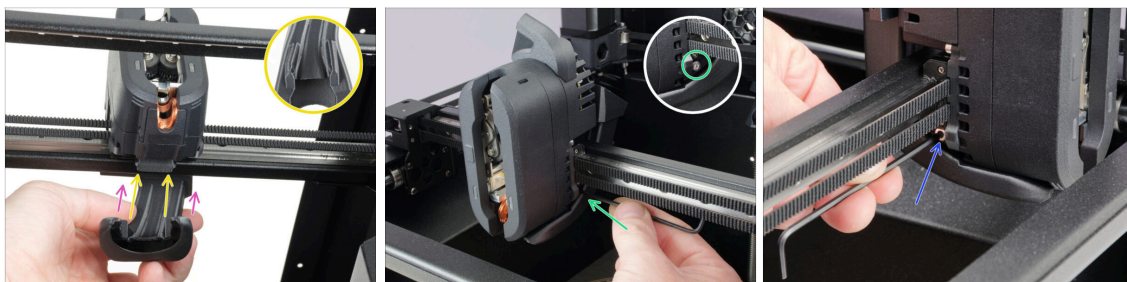
KROK 18 Kanał wentylatora: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

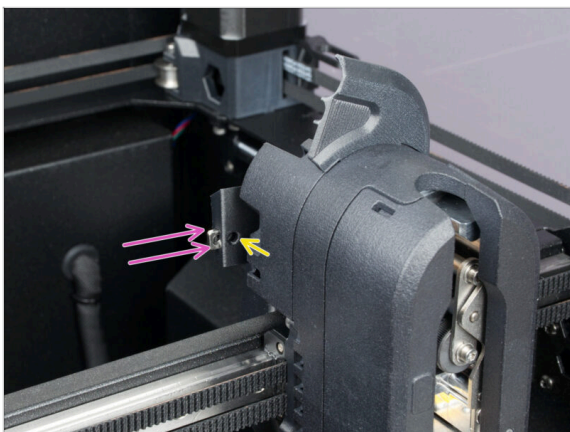
- INDX-C1-Fan-shroud [kanał wentylatora INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie *Toolhead*
- Śruby M3x14 (2x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*
- Nakrętka M3nS (1x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

KROK 19 Montaż kanału wentylatora



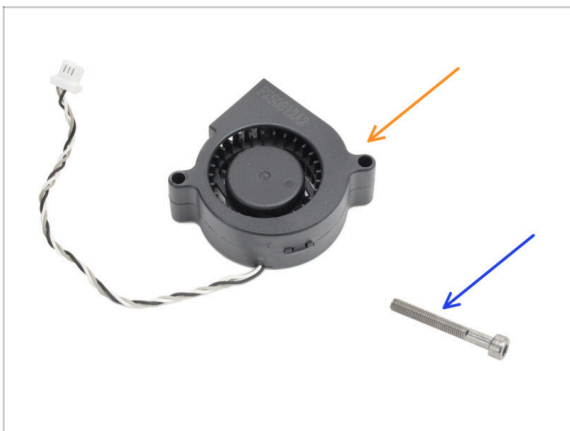
- Przymocuj kanał wentylatora do głowicy narzędziowej INDX od spodu.
- Zwróć uwagę na wypukłość w kanale wentylatora. Ta wypukłość wsunie się na dolną część płyty mocującej głowicę.
- Przymocuj kanał wentylatora śrubą M3x14 z prawej strony.
- Przymocuj go również z lewej strony śrubą M3x14.

KROK 20 Wsuniecie nakrętki



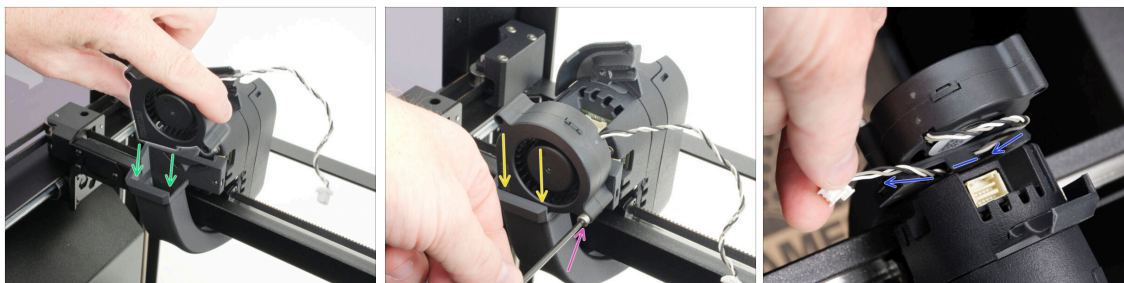
- ✦ Wsuń nakrętkę M3nS w występ po lewej stronie głowicy narzędziowej INDX.
- ✦ Patrząc od przodu, sprawdź przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest we właściwym miejscu.

KROK 21 Wentylator wydruku: przygotowanie części



- ✦ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ✦ Wentylator wydruku (1x) zdemontowany wcześniej
- ✦ Śruba M3x25 (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- ⓘ Jeśli Twoja CORE One została przekonwertowana z MK4/S, przewód wentylatora wydruku jest znacznie dłuższy. Użyj zamiast tego dostarczonego wentylatora wydruku, który znajdziesz w pakiecie Electronics.
- ✦ Wentylator wydruku wymontowany z przekonwertowanej drukarki zostanie później użyty jako zamiennik wentylatora gniazd narzędzi.

KROK 22 Montaż wentylatora wydruku



- Spójrz na głowicę narzędziową INDX z tyłu.
- Weź wentylator wydruku, ustaw tak jak na ilustracji i wyrównaj go z otworem w kanale wentylatora.
- Wsuń wentylator wydruku w otwór kanale wentylatora.
- Przymocuj jedną śrubą M3x25.
⚠ Nie dokręcaj śruby zbyt mocno, aby nie uszkodzić obudowy wentylatora.
- Przeprowadź przewód wentylatora wydruku pod zaczepem w kanale wentylatora.

KROK 23 Podłączenie wentylatora wydruku



- Podłącz przewód wentylatora wydruku do złącza w głowicy INDX.
- Zadbaj o to, by przewód **nie** wystawał zbyt daleko w bok.

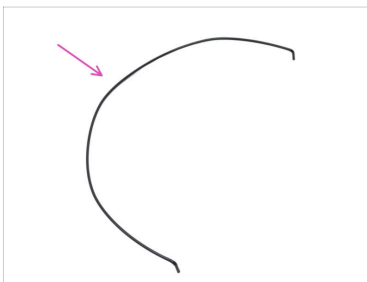
KROK 24 Przewód głowicy INDX: przygotowanie części I



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Head-cable-clip [klips przewodu głowicy] (1x) znajdziesz w pakiecie Toolhead
- Swing-arm-clip [klips wahacza swing-arm] znajdziesz w pakiecie Toolhead
- Tylna osłona przewodu głowicy (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Śruba M3x10 (1x) wykręcona wcześniej
- Śruba M3x8rT (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Wkręt 3x8sT (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 25 Przewód głowicy INDX: przygotowanie części II



- INDX head cable [Przewód głowicy INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie Cables
- Pręt nylonowy 4 x 2,5 x 450 (1x) znajdziesz w pakiecie INDX Fasteners and Plastic parts
- Opaska kablowa (2x) wyciągnięte wcześniej

KROK 26 Prowadzenie przewodu głowicy



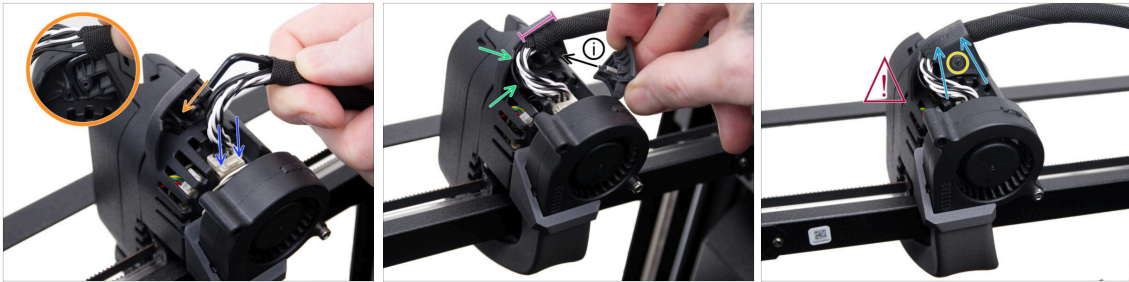
- Teraz przejdź na tył drukarki.
- Przepuść złącze przewodu głowicy przez dolny owalny otwór po lewej stronie tylnego panelu.
 - ⓘ Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.
- Wsuń większość plecionego przewodu do drukarki. Dokładną długość dostosujesz później.
- ⚠ Upewnij się, że **przelotka nie wpadnie do drukarki**. W razie potrzeby możesz ją wyciągnąć na zewnątrz, aby ułatwić sobie obsługę i ponownie zamontować później.
- Wewnątrz drukarki poprowadź przewód głowicy w górę przez narożnik za wózkiem CoreXY.

KROK 27 Wkładanie nylonowego usztywnienia



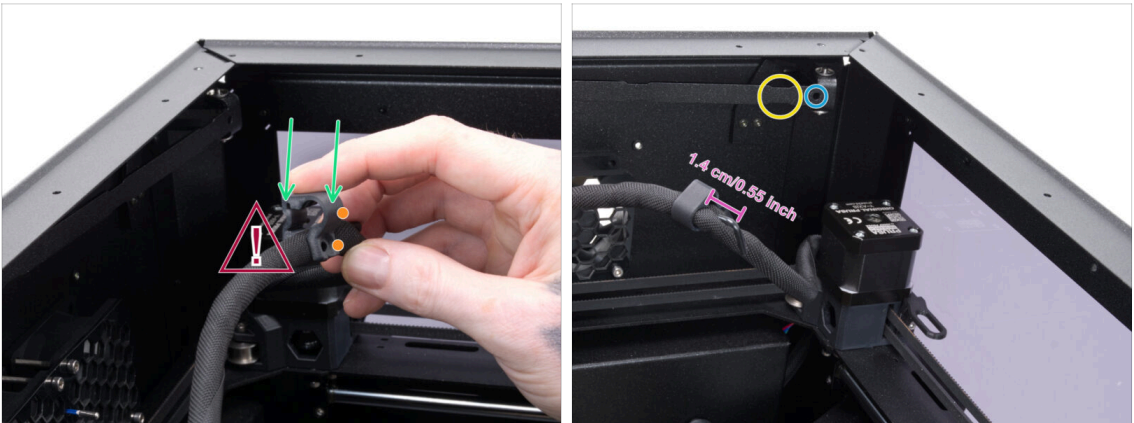
- W tym etapie usztywnimy wiązkę przewodów nylonowym drutem.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę w pobliżu złącza przy głowicy.
- ⚠ Upewnij się, że nylonowe usztywnienie jest umieszczone w taki sposób, aby **jego koniec był skierowany w dół**.
- 🔗 Upewnij się, że nylonowe usztywnienie jest całkowicie zawinięte w owijkę wraz z wiązką przewodów przewodem głowicy.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę na całej długości.
- Zostaw końcówkę nylonowego usztywnienia wystającą z owijki przewodu w taki sposób, jak na ilustracji, aby **koniec był skierowany w dół**.
- Zaciśnij owijkę wokół wiązki i usztywnienia, delikatnie ją skręcając.

KROK 28 Podłączenie przewodu głowicy



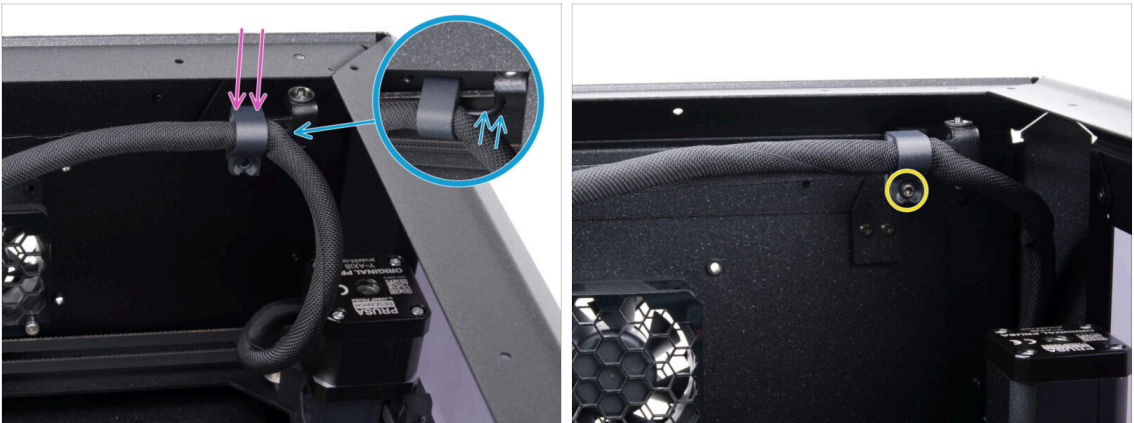
- Podłącz przewód do głowicy narzędziowej INDX. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w szczelinę w przedniej osłonie przewodu głowicy. Upewnij się, że zostało wsunięte do końca.
- Wsuń przewody do kanału. Upewnij się, że nie wystają.
- Wyreguluj owijkę tekstylną tak, aby 1,5 cm (0,59 cala) znajdowało się wewnątrz kanału.
- Zwróć uwagę na wystający element na tylnej osłonie przewodów głowicy. Pasuje on do wycięcia w głowicy narzędziowej INDX.
- Zamontuj osłonę przewodu głowicy.
- ⚠ **Podczas mocowania osłony przewodów upewnij się, że nie przygniecie ani nie uszkodzi w inny sposób żadnych przewodów.**
- Przymocuj osłonę przewodu głowicy wkrętem samogwintującym M3x8rT.

KROK 29 Przymocowanie przewodu głowicy



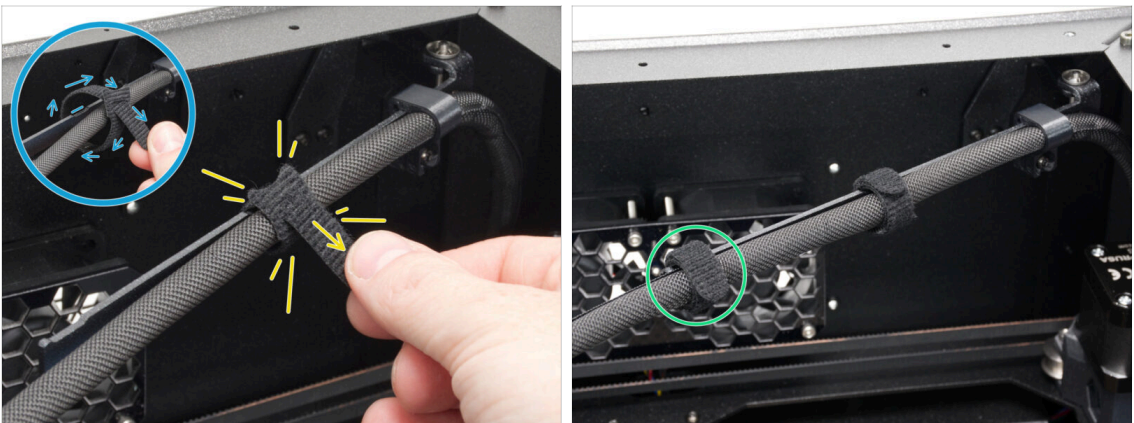
- **Delikatnie rozsuń klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip] i zamocuj go na przewodzie głównym tak, aby obejmował nylonowe usztywnienie wewnątrz owijki.**
 - ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić klipsa podczas mocowania go na przewodzie.**
 - Zwróć uwagę na prawidłowe ułożenie. Wystająca strona klipsa oraz strona z wycięciem na śrubę muszą być skierowane w stronę przodu drukarki.
 - Po założeniu klipsa na przewód główny ustaw go w odległości 1,4 cm / 0,55 cala od zagięcia nylonowego usztywnienia.
 - Znajdź zwężenie znajdujące się po prawej stronie wahacza. W następnym kroku zamontujemy tam klips.
 - Zwróć uwagę na otwór w ramieniu wahacza. To właśnie tam w następnym kroku włożymy koniec nylonowego usztywnienia.

KROK 30 Mocowanie klipsa wahacza



- ◆ Przymocuj klips do wahacza od góry. Upewnij się, że **jest umieszczony na jego skrajnym prawym zwężeniu**.
- ◆ Wsuń koniec nylonowego usztywnienia w otwór wahacza.
- 🔧 Upewnij się, że owijka tekstylna nie jest ściśnięta w miejscu, gdzie wystaje usztywnienie.
- Po ustawieniu zacisku wahacza i usztywnienia w odpowiednich pozycjach, przymocuj klips śrubą M3x8rT.

KROK 31 Mocowanie przewodu głowicy



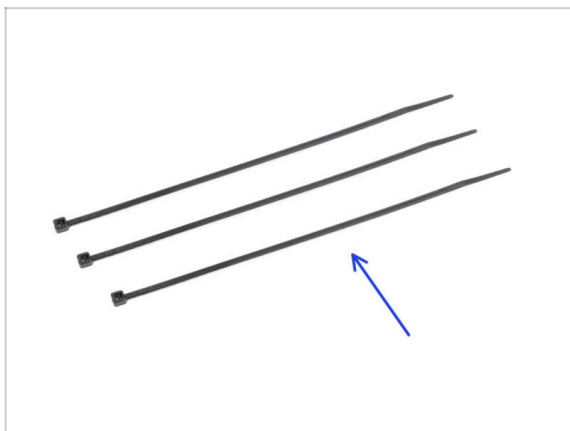
- ◆ Owiń opaskę kablową wokół przewodu głównego i w miejscu, gdzie ramię wahacza zwęża się w środkowej części.
- Zaciśnij opaskę kablową i owiń wokół niej nadmiar.
- ◆ Przymocuj przewód głowicy opaską kablową wokół najbardziej wysuniętego w lewo zwężenia na ramieniu wahacza.

KROK 32 Montaż klipsa przewodów głowicy



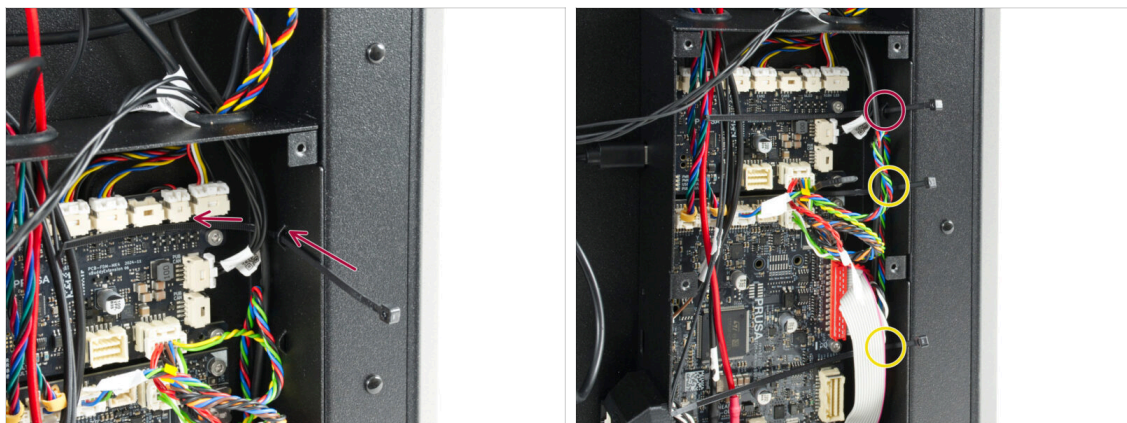
- Upewnij się, że owijka jest ciasno owinięta wokół przewodów. Jeśli potrzebujesz ją zaciśnąć, skręć ją lekko.
- Ostrożnie otwórz klips przewodu głowicy i załóż go na przewód.
 **Zwróć zwrócić uwagę na prawidłowe ustawienie**, kierując się symbolem "X" oraz zagłębieniem na łeb śruby.
- Wyrównaj klips przewodu głowicy z otworem w występie mocowania silnika Y.
- Przymocuj element śrubą M3x10.
- ① *Pro-tip:* po założeniu klipsa na przewód wkręć śrubę M3x10, aby wstępnie naciąć gwint.

KROK 33 Podłączanie przewodu głowicy: przygotowanie części



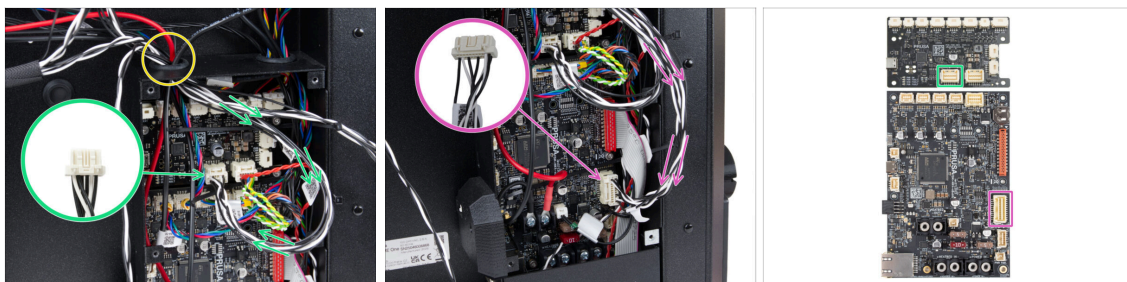
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

KROK 34 Opaski zaciskowe



- Przełóż opaskę zaciskową przez górny otwór w obudowie xBuddy. Opaska musi przebiegać pod wszystkimi przewodami.
- Zrób to samo w przypadku pozostałych dwóch otworów.

KROK 35 Podłączenie przewodu głowicy



- Przeprowadź przewód głowicy przez otwór po lewej stronie w obudowie xBuddy.
- Podłącz rozgałęzione złącze przewodu głowicy w następujący sposób:
 - **Wąskie złącze:** podłącz je do gniazda oznaczonego **MMU** na płycie rozszerzeń xBuddy Extension.
 - **Szerokie złącze:** podłącz je do gniazda oznaczonego **"Nextruder"** na płycie xBuddy.

KROK 36 Mocowanie przewodów



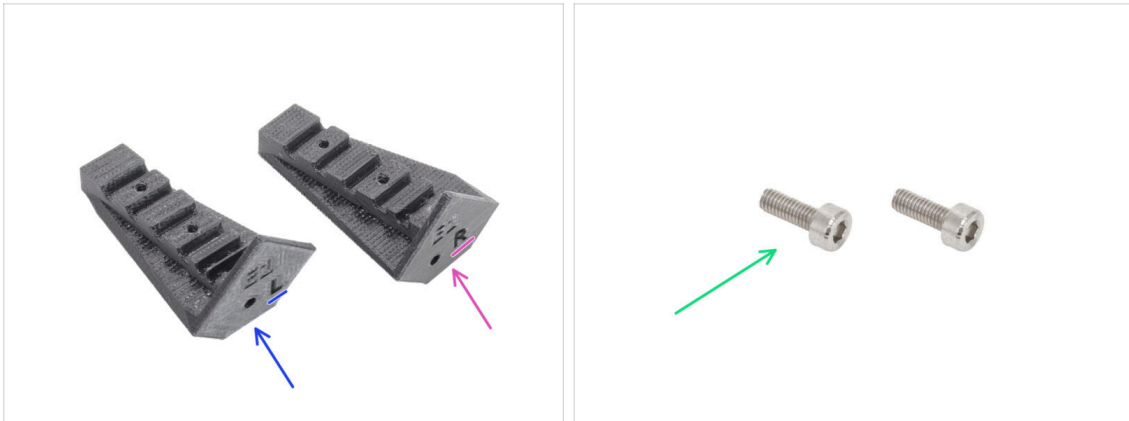
- Ułóż przewody zgodnie z ilustracją. Poprowadź wszystkie wzdłuż krawędzi.
- Zaciśnij opaski zaciskowe po prawej stronie i odetnij nadmiar.
- ⚠ **Nie zaciskaj opaski zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**
- **Nie podłączaj ostatniego złącza wiązki głowicy.** Zrobimy to później, podczas podłączania wentylatora gniazdz narzędzi.
- Zalecamy zawieszenie przewodu na innych przewodach, aby nie uległ uszkodzeniu podczas obracania drukarki.

KROK 37 Czas na Haribo!



- 📌 Czas na małą przerwę na pyszne żelki.
- Zrób sobie krótką przerwę na przekąskę: zjedz pięć żelków.

KROK 38 Uchwyty PTFE INDX: przygotowanie części



❗ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebny będzie tylko lewy uchwyt PTFE i jedna śruba.

🛠️ **Do kolejnych etapów przygotuj:**

- 🔵 INDX-PTFE-holder-left [uchwyt PTFE lewy INDX] (1x) oznaczony literą "L"; znajdziesz w pakiecie *Filament holder L*
- 🟣 INDX-PTFE-holder-right [uchwyt PTFE prawy INDX] (1x) oznaczony literą "R"; znajdziesz w pakiecie *Filament holder Right*
- 🟢 Śruba M3x10 (2x) wykręcone wcześniej

KROK 39 Montaż uchwytu rurek PTFE - strona lewa



- 🟠 Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby wykręcić dwie śruby M3x4 mocujące górny tylny profil.
- 🔵 Weź **lewy** uchwyt PTFE i wkręć w niego jedną śrubę M3x10.
- 🟡 Wyrównaj lewy uchwyt PTFE z otworem **po lewej stronie** w górnym tylnym profilu.
- 🟢 Przymocuj części do siebie, dokręcając do końca śrubę M3x10.

KROK 40 Montaż uchwytu rurek PTFE - strona prawa



i Pomiń ten krok, jeśli masz Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 4 narzędziami.

- Weź **prawy** uchwyt PTFE i wkręć w niego śrubę M3x10.
- Wyrównaj prawy uchwyt PTFE z otworem **po prawej stronie** w górnym tylnym profilu.
- Przymocuj części do siebie, dokręcając do końca śrubę M3x10.
- Porównaj wizualnie oba uchwyty PTFE z ilustracją.

KROK 41 Boczne czujniki filamentu: przygotowanie części



i Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-FS-top [górny korpus czujników filamentu INDX C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder L*
- INDX-C1-FS-top [górny korpus czujników filamentu INDX C1] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder R*
- i** Zwróć uwagę, że każda część ma inną numerację pozycji.
- Rękaw 2x5 (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Tuleja zaciskowa (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Śruby M3x12cT (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Magnes 3,2 x 5 (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*

KROK 42 Wsuniecie tulejek



- Włóż rękawy 2x5 we wskazane miejsca w kwadratowym otworze górnego korpusu FS.
- Wciśnij każdy rękaw **do końca** używając nieostrego narzędzia. Po prawidłowym osadzeniu usłyszysz kliknięcie.
- **Sprawdź z boku, czy każdy rękaw jest we właściwym położeniu:**
 - Rękaw we właściwym położeniu.
 - Rękaw należy wsunąć głębiej.
- Powtórz tę procedurę dla wszystkich rękawów na obu górnych korpusach FS.

KROK 43 Montaż tulejek zaciskowych



- Ustaw górny korpus FS tak, aby kwadratowe otwory były skierowane w dół.
- Wsuń tuleje zaciskowe w górne otwory.
- Zrób to samo w obu górnych korpusach FS.

KROK 44 Montaż magnesów



- Umieść magnes 5x2 w górnym korpusie FS tak, aby wycięcie było skierowane do góry.
- Przykręć magnes śrubą M3x12cT.
- ① Podczas dokręcania magnes może przyczepić się do klucza T10. Przytrzymaj go ręką.
- Powtórz tę samą procedurę, aby zamontować pozostałe magnesy na obu górnych korpusach FS.

KROK 45 Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części I



- ① Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Magnes 7x8 (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners Tools INDX*
- Kulka stalowa 7 mm (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners Tools INDX*

KROK 46 Montaż czujnika filamentu: przygotowanie części II



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament holder L*
- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament holder R*
- Płytkę czujnika filamentu - lewa (1x) znajdziesz w pakiecie *Electronics*
- Płytkę czujnika filamentu - prawa (1x) znajdziesz w pakiecie *Electronics*
- Śruby M3x12cT (8x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

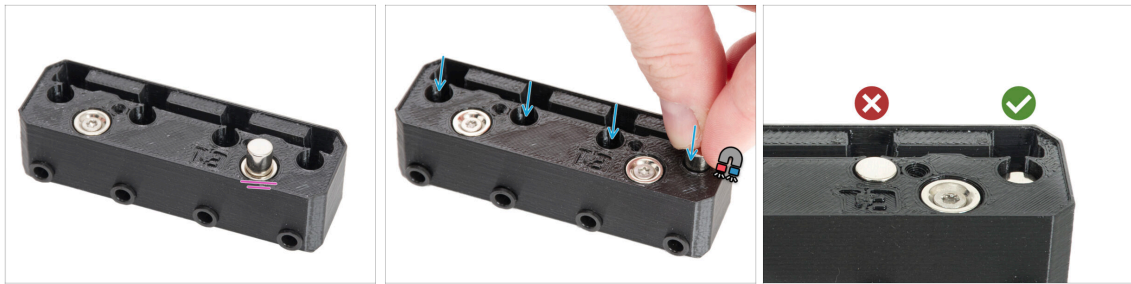
i Oba mocowania czujnika filamentu INDX-C1-FS [INDX-C1-FS-holder] są identyczne. Jeśli posiadasz wersję z 4 narzędziami, masz jedynie lewą płytkę czujnika filamentu z dwoma złączami.

KROK 47 Wkładanie stalowych kulek



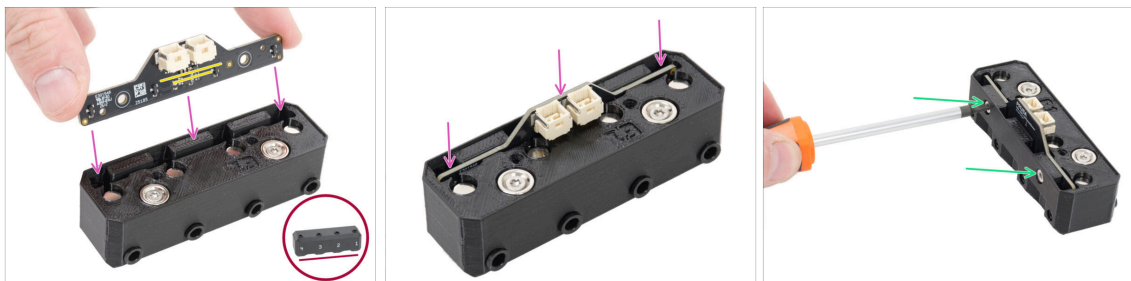
- W każdym okrągłym otworze umieść po jednej stalowej kulce 7 mm.
- Powtórz tę czynność z drugim górnym korpusem FS.

KROK 48 Montaż magnesów



- i** **Magnesy są dość silne.** Upewnij się, że zawsze znajdują się z dala od siebie.
- ◆** Umieść jeden z magnesów o 7x8 mm na magniesie 5x2 mm. Zwróć uwagę, która strona **przyciąga magnesy**.
- ◆** Włóż magnes do tego samego otworu, w którym znajduje się stalowa kulka 7 mm.
- ⚠** Upewnij się, że wkładasz magnes tak, aby strona **przyciągająca była skierowana do przodu**.
- ◆** Sprawdź, czy magnesy są umieszczone we właściwym położeniu:
 - ◆** **NIE OK:** gdy magnes wystaje, należy go odwrócić i ponownie włożyć prawidłowo.
 - ◆** **OK:** magnes jest osadzony w otworze.

KROK 49 Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona lewa



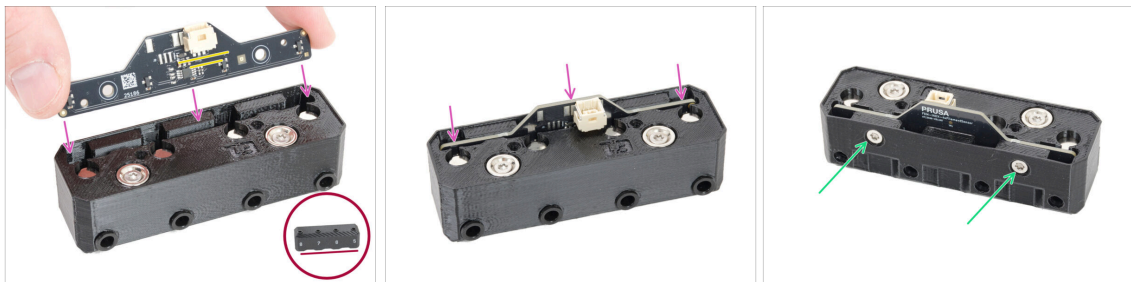
- ◆** Przygotuj górny korpus czujnika FS (**pozycje 4-1**).
- ◆** Włóż płytkę **LEWEGO** czujnika filamentu (z dwoma złączami) w zagłębienie w górnej części uchwytu czujnika.
- ◆** Upewnij się, że złącza są prawidłowo ustawione względem wydrukowanego elementu.
- ◆** Wsuń element do końca.
- ◆** Przymocuj element dwoma śrubami z łbem stożkowym M3x12cT.

KROK 50 Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona lewa



- Umieść uchwyt czujnika filamentu [FS-holder] na zespole czujnika filamentu, upewniając się, że **złącza przechodzą przez prostokątny otwór**.
- Przymocuj płytkę dwoma śrubami M3x12cT. Dokręć je mocno.
- ❗ Jeśli masz **Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 4 narzędziami**, przejdź do kroku: **Rurki PTFE - strona lewa: przygotowanie części**

KROK 51 Montaż górnego elementu czujnika filamentu - strona prawa



- Przygotuj górny korpus czujnika FS (**pozycje 5-8**).
- Włóż płytkę **PRAWEGO** czujnika filamentu (z jednym złączem) w zagłębienie w górnej części uchwytu czujnika.
- Upewnij się, że złącze jest prawidłowo ustawione względem wydrukowanego elementu.
- Wsuń element do końca.
- Przymocuj element dwoma śrubami z łbem stożkowym M3x12cT.

KROK 52 Montaż pokrywy czujnika filamentu - strona prawa



- Przygotuj zespół czujnika filamentu po prawej stronie (pozycje 8-5).
- Umieść uchwyt czujnika filamentu [FS-holder] na zespole czujnika filamentu, upewniając się, że **złącza przechodzi przez prostokątny otwór**.
- Przymocuj płytkę dwoma śrubami M3x12cT. Dokręć je mocno.
- 🔧 Jeśli instalujesz modernizację GEN 2 wraz z konwersją Prusa INDX, **wrót teraz do artykułu poświęconego modernizacji Prusa INDX GEN 2**.

KROK 53 Rurki PTFE - strona lewa: przygotowanie części



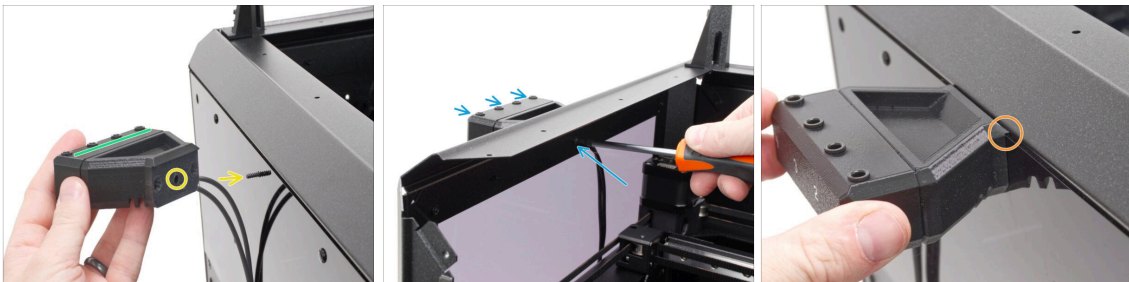
- ❶ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami będziesz potrzebować jednego przewodu i jednej śruby.
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Przewód czujnika filamentu (2x) *znajdziesz w pakiecie Cables*
- Wkręt 3x12sT (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Rurka PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *znajdziesz w głównym pudełku*

KROK 54 Przygotowanie czujnika filamentu - strona lewa



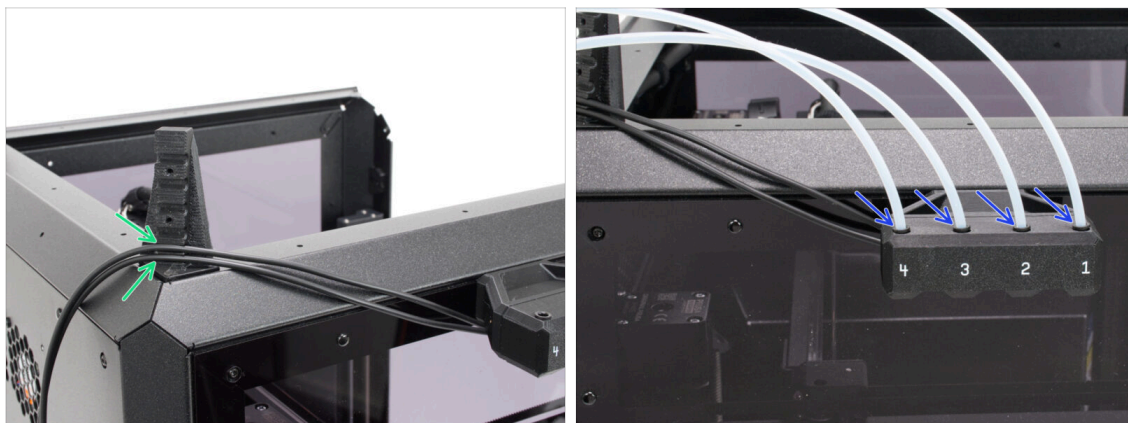
- Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z lewego panelu bocznego.
- Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- Weź zespół czujnika filamentu z dwoma złączami (pozycje 4-1) i podłącz do niego dwa przewody czujnika.
 - ⓘ Prusa CORE One/+ INDX w **wersji z 4 narzędziami** ma **jeden przewód czujnika filamentu**. Podłącz go do dowolnego ze złączy.
 - ⓘ Oba końce przewodu czujnika filamentu są identyczne i można je podłączać dowolnie.
- Wyprowadź przewody przez kanały kablowe po lewej stronie.

KROK 55 Montaż czujnika filamentu - strona lewa



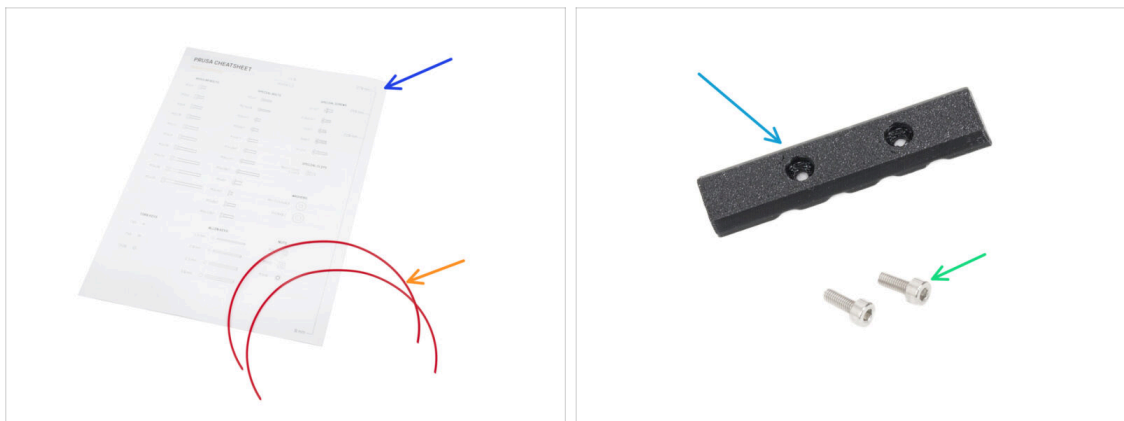
- Wyrównaj zespół czujnika filamentu z lewej strony z wystającym wkrętem 3x12sT.
- Upewnij się, że elementy są prawidłowo ustawione - tuleje zaciskowe muszą być skierowane do góry.
- Dokręć śrubę całkowicie, aby zamocować zespół. **Upewnij się, że:**
 - Wypustka wzdłuż górnej krawędzi jest osadzona w szczelinie nad panelem bocznym.

KROK 56 Podłączanie rurek PTFE - strona lewa



- Umieść przewody obu czujników filamentu w dolnych kanałach kablowych w uchwycie PTFE [PTFE-holder].
- ① Prusa CORE One INDX w **wersji z 4 narzędziami** ma jeden przewód czujnika filamentu. Przeprowadź go przez dolny kanał.
- Przewody nie powinny ani zwisać, ani być napięte na całej długości.
- Wsuń cztery rurki PTFE w tuleje zaciskowe czujnika filamentu.
- Po wsunięciu spróbuj delikatnie wyciągnąć rurkę z tulei zaciskowej, aby sprawdzić, czy jest prawidłowo zamocowana.

KROK 57 Pomiar rurek PTFE: przygotowanie części



- Delikatnie pociągnij za rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei.
- Arkusz Prusa Cheatsheet (1x)
 - ⓘ Znajduje się on na odwrocie listu powitalnego, który znajdował się na górze paczki.
- Filament 300 mm (2x)
 - ✂ Odetnij dwa kawałki filamentu o długości co najmniej 300 mm. Zalecamy użycie PETG, ale nie jest to konieczne.
 - ⓘ Jeśli masz linijkę o długości 300 mm, możesz jej użyć jako alternatywy.
- INDX-PTFE-holder-cover [pokrywa uchwytu PTFE INDX] (1x) *znajdziesz w pakiecie Filament holder left*
- Śruby M3x10 (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 58 Mocowanie rurek PTFE - strona lewa



- Przełóż dwie śruby M3x10 przez pokrywę uchwytu PTFE [INDX-PTFE-holder-cover] i odłóż tę część na bok.
- Przepuść wszystkie cztery rurki PTFE przez kanały w uchwycie [PTFE-holder]. Przytrzymaj je ręką, aby nie wypadły.
- ⚠ Upewnij się, że przewody czujnika filamentu są poprowadzone w dolnych kanałach.
- Załóż pokrywę mocowania PTFE [PTFE-holder-cover] na rurki PTFE i przewody. Element ten nie jest symetryczny, dlatego należy go zamontować dłuższym bokiem skierowanym w dół.
- **Nie dokręcaj jej do końca.** Rurki PTFE muszą mieć możliwość swobodnego poruszania się w przód i w tył.

KROK 59 Informacje o pomiarach



W poniższych krokach zmierzysz odpowiednią długość rurki PTFE między uchwytem a czujnikiem filamentu.



Możesz użyć zwijanej miary lub opisanego poniżej sposobu z filamentem:



Zwróć uwagę na podaną w milimetrach skalę na marginesie arkusza **Prusa Cheatsheet**, dostarczonego z INDX do Prusa CORE One/+ - wskazuje ona wymagane długości rurek PTFE.



Początkowa długość wynosi 300 mm. **Nie skracaj jej jeszcze.**



W kolejnych krokach otrzymasz instrukcje dotyczące przycięcia filamentu do wymaganej długości.



Jeśli masz Prusa CORE One/+ INDX z 8 narzędziami, zachowaj drugi kawałek filamentu dla prawej strony.

KROK 60 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 1, 2)



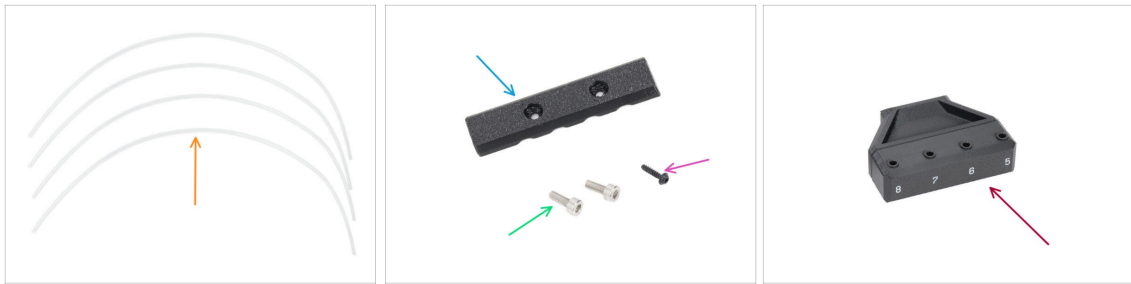
- ✿ Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki z PTFE w **pozycji 1**.
- ✿ Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
- ✿ Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała długości rurki.
- 📌 Przytnij filament do długości **270 mm**.
- ✿ Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 2** zgodnie ze skróconym filamentem.
- ✿ Dokręć całkowicie górną śrubę.
- 📌 Zablokuje to pierwsze rurki z PTFE i zapobiegnie ich wysuwaniu się.

KROK 61 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 3, 4)



- 📌 Przytnij filament do długości **240 mm**.
- ✿ Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 3** zgodnie z długością skróconego filamentu.
- 📌 Przytnij filament do długości **210 mm**.
- ✿ Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 4** zgodnie ze skróconym filamentem.
- ✿ Dokręć całkowicie dolną śrubę.
- 📌 Jeśli masz **Prusa CORE One INDX w wersji z 4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Podłączenie przewodu czujnika filamentu**

KROK 62 Rurki PTFE – strona prawa: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Rurka PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) znajdziesz w głównym pudełku
- INDX-PTFE-holder-cover [pokrywa uchwytu PTFE INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament holder left*
- Wkręt 3x12sT (2x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*
- Śruba M3x10 (2x) wykręcone wcześniej
- Czujnik filamentu po prawej stronie (1x) skala 8-5

KROK 63 Przygotowanie czujnika filamentu – strona prawa



- Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z prawego panelu bocznego.
- Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- Weź zespół czujnika filamentu z jednym złączem (pozycje 8-5) i podłącz do niego przewód czujnika.
 - ⓘ Przewód czujnika filamentu, który podłączamy, jest jednym z dwóch przewodów wpiętych do lewego modułu czujnika filamentu.
 - ⚡ Nie ma znaczenia, który z dwóch przewodów czujnika filamentu wybierzesz do podłączenia do prawego zespołu czujnika filamentu.
- Wyprowadź przewód czujnika filamentu przez dowolny kanał kablowy po lewej stronie.

KROK 64 Montaż czujnika filamentu - strona prawa



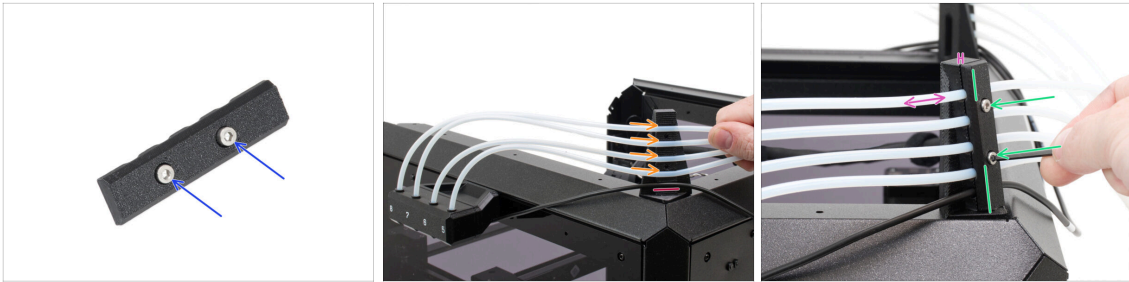
- ✦ Wyrównaj zespół czujnika filamentu z prawej strony z wystającym wkrętem 3x12sT.
- ✦ Upewnij się, że elementy są prawidłowo ustawione - tuleje zaciskowe muszą być skierowane do góry.
- ✦ Dokręć śrubę całkowicie, aby zamocować zespół. **Upewnij się, że:**
 - ✦ Wypustka wzdłuż górnej krawędzi jest osadzona w szczelinie nad panelem bocznym.

KROK 65 Podłączanie rurek PTFE - strona prawa



- ✦ Umieść przewód czujnika filamentu w dolnym kanale kablowym w uchwycie PTFE [PTFE-holder].
- ✦ Nadmiar przewodu pozostaw swobodnie zwisający z tyłu drukarki.
- ✦ Wsuń cztery rurki PTFE w tuleje zaciskowe czujnika filamentu.
- ✦ Delikatnie pociągnij za rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei.

KROK 66 Mocowanie rurek PTFE - strona prawa



- Przełóż dwie śruby M3x10 przez pokrywę uchwytu PTFE [INDX-PTFE-holder-cover] i odłóż tę część na bok.
- Przepuść wszystkie cztery rurki PTFE przez kanały w uchwycie [PTFE-holder]. Przytrzymaj je ręką, aby nie wypadły.
- ⚠ Upewnij się, że przewód czujnika filamentu jest poprowadzony w dolnym kanale.
- Załóż pokrywę mocowania PTFE [PTFE-holder-cover] na rurki PTFE i przewody. Element ten nie jest symetryczny, dlatego należy go zamontować dłuższym bokiem skierowanym w dół.
- **Nie dokręcaj jej do końca.** Rurki PTFE muszą mieć możliwość swobodnego poruszania się w przód i w tył.

KROK 67 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 8, 7)



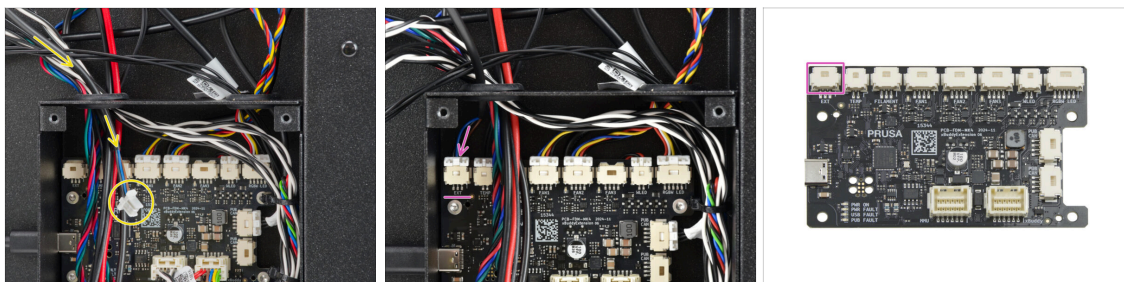
- Przygotuj Prusa Cheatsheet oraz drugi odcinek filamentu o długości 300 mm.
- Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki PTFE w **pozycji 8**.
- Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
- Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała długości rurki.
- 📌 Przytnij filament do długości **270 mm**.
- Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 7** zgodnie ze skróconym filamentem.
- Dokręć całkowicie górną śrubę.
- ⓘ Zablokuje to pierwsze rurki z PTFE i zapobiegnie ich wysuwaniu się.

KROK 68 Mocowanie rurek PTFE (pozycja 5, 6)



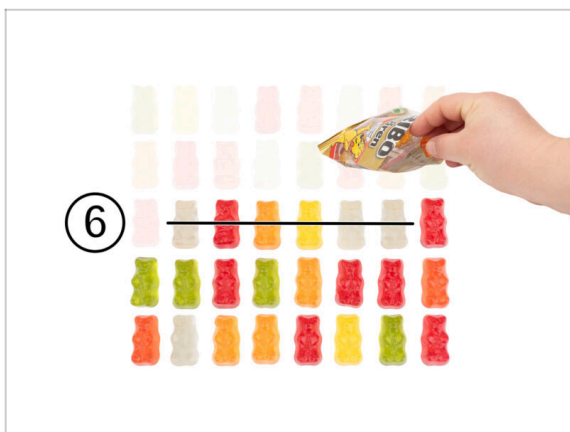
-  Przytnij filament do długości **240 mm**.
-  Ustaw rurkę z PTFE w **pozycji 6** zgodnie z długością skróconego filamentu.
-  Przytnij filament do długości **210 mm**.
-  Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 5** zgodnie ze skróconym filamentem.
-  Dokręć całkowicie dolną śrubę.

KROK 69 Podłączanie przewodu czujnika filamentu



-  Przeprowadź przewód czujnika filamentu po lewej stronie przez otwór w obudowie xBuddy po lewej stronie.
-  Podłącz przewód czujnika filamentu do pierwszego gniazda, oznaczonego **EXT**, na płycie rozszerzeń xBuddy.

KROK 70 Czas na Haribo!



- Jak dotąd świetna robota!
Potrzebna jest kolejna dawka cukru.
- Zjedz sześć żelków.

KROK 71 Gotowe

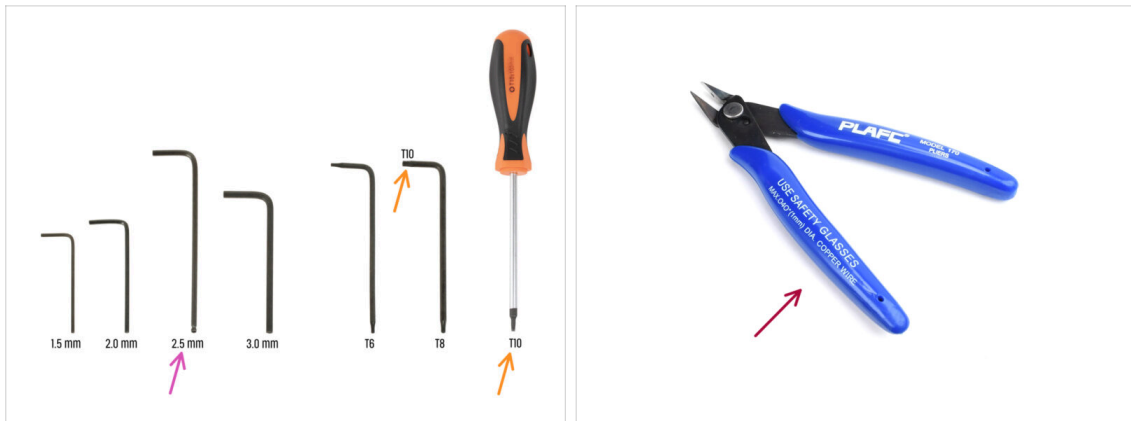


- **Gratulacje!** Głowica INDX oraz boczne czujniki filamentu są gotowe.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

5. Uchwyty szpuli i doki narzędzi



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

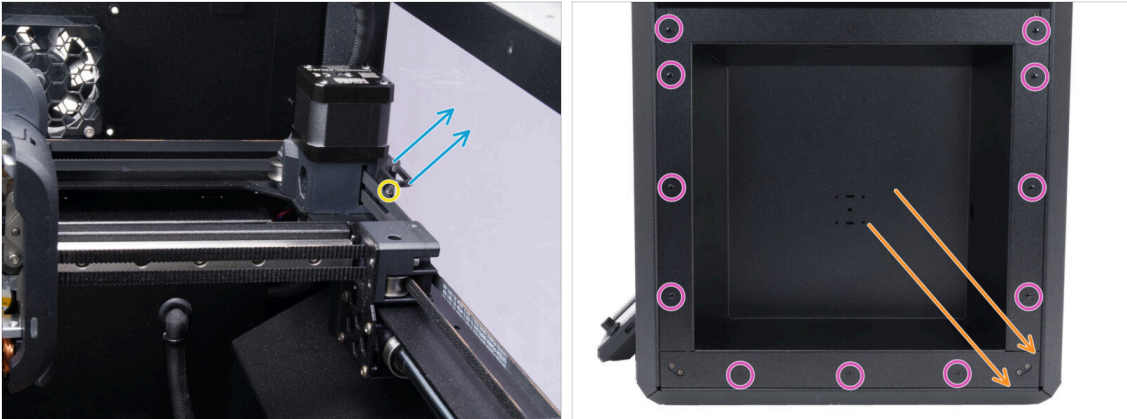
● Klucz imbusowy 2,5 mm

● T10 key / screwdriver

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

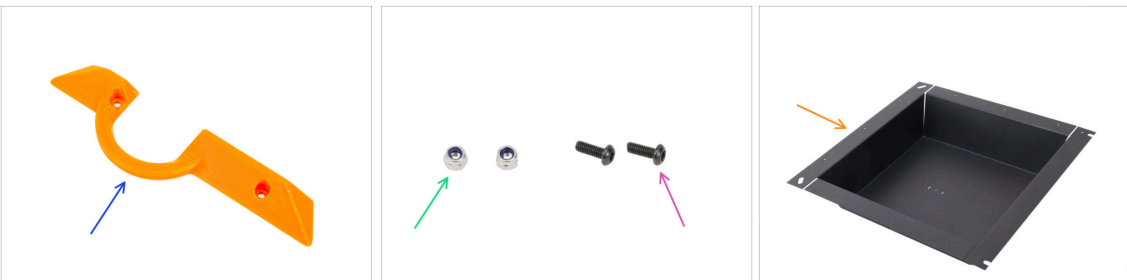
ⓘ Do tego rozdziału zalecamy również wydrukowanie stworzonego przez społeczność narzędzia Snap-rivet-remover

KROK 2 Demontaż bocznego panelu - prawa strona



- ❗ Zalecamy demontaż prowadnicy Bowdena [Bowden-guide], aby ułatwić wprowadzenie opasek zaciskowych w kolejnym kroku.
- 🟡 Odkręć śrubę M3x10, która mocuje prowadnicę Bowdena [Bowden-guide] w tylnym prawym narożniku drukarki.
- 🟢 Zdejmij prowadnicę Bowdena [Bowden-guide].
- 🟣 Wyciągnij jedenaście nylonowych nitów mocujących prawą boczną pokrywę.
 - ⬛ Możesz użyć narzędzia core-one-snap-rivet-remover wspomnianego w poprzednim kroku.
- 🟠 Ostrożnie zdejmij boczną pokrywę i odłóż ją na bok.
- ⬛ Odłóż na razie boczną pokrywę.

KROK 3 Side handle: parts preparation



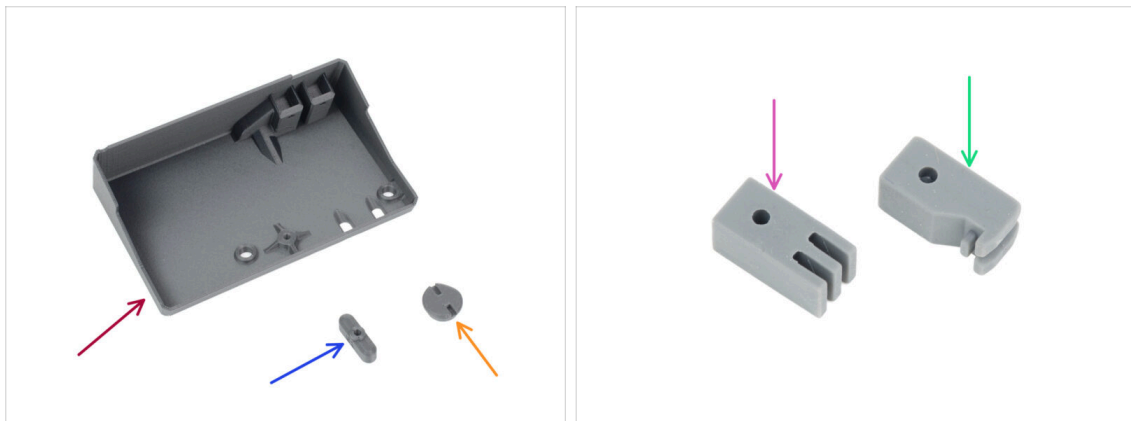
- ⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- 🟡 Side-handle-right [boczny prawy uchwyt] (1x) znajdziesz w pakiecie Wiper
- 🟢 M3nN nut (2x) found in the Fasteners 1/2 bag
- 🟣 M3x8T screw (2x) you removed earlier
- 🟠 Prawa osłona (1x) zdemontowana wcześniej

KROK 4 Installing the side handle



- Umieść dwie śruby M3x8rT w uchwycie bocznym.
- Align the Side-handle-right with the holes in the right side panel and place it in position.
- Nałóż nakrętki M3nN na śruby i przytrzymaj je kluczem uniwersalnym.
- Dokręć śruby mocno z drugiej strony.

KROK 5 Nozzle cleaner: parts preparation I.



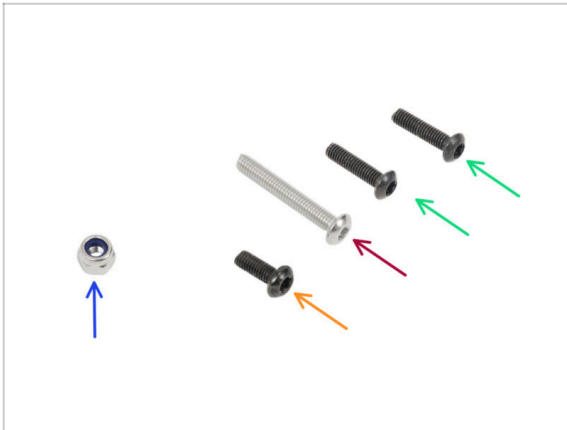
■ Do kolejnych etapów przygotuj:

- Wiper-base [podstawa czyścika dyszy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*
- ① Zwróć uwagę, że podstawa czyścika widoczna na ilustracjach może nieznacznie różnić się od dostarczonej części. Nie ma to wpływu na montaż ani działanie.
- Wiper-lock [blokada czyścika dyszy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*
- Wiper-adjuster [regulator czyścika dyszy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*
- Silicone wiper (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Silicone priming block (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*



Nozzle cleaner is the name for the whole assembly.

KROK 6 Nozzle cleaner: parts preparation II.



- Nakrętka M3nN (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- M3x8rT screw (1x) found in the Fasteners 2/2 bag
- M3x20rT screw (1x) found in the Fasteners 2/2 bag
- M3x12rT screw (2x) found in the Fasteners 2/2 bag

KROK 7 Montaż blokady czyścika dyszy



- Przełóż śrubę M3x20rT przez blokadę czyścika.
- Insert the Wiper-lock with the screw into the Wiper-base.

KROK 8 Mocowanie blokady czyścika



- ✚ Z przeciwnej strony nałóż nakrętkę M3nN na śrubę i dokręć ją kluczem uniwersalnym.
- 🔵 Loosen it by a quarter to half a turn so the Wiper-lock can move.
- 🟡 Set the Wiper-lock **according to the markings** on the Wiper-base.
- 📄 ⓘ If the Wiper-lock moves on its own, slightly tighten the screw.

KROK 9 Instalacja regulatora czyścika



- ✚ Przełóż śrubę M3x8rT przez otwór w podstawie czyścika [Wiper-base].
- 🔵 Align the hole in the Wiper-adjuster with the screw.
- 🟢 Secure the Wiper-adjuster in the slots using the universal wrench and tighten the M3x8rT screw with a T10 screwdriver.
- 🟠 Note the irregular shape of the Wiper-adjuster. Use the universal wrench to position it so that its **flattened side faces downward**.

KROK 10 Inserting the wiper blocks



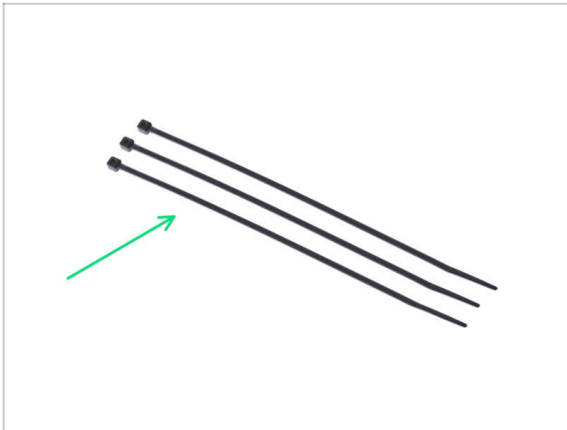
- Insert the silicone priming block into the front slot (left in the photo). Ensure the part is oriented correctly.
- Insert the silicone wiper into the rear slot (right in the photo).
- Check the correct position of the silicone wiper. The wiper is sloped; make sure that the sloped side points inside the Wiper-base.
- ⓘ *Pro tip:* Lightly wipe the wiper blocks with IPA (Isopropyl alcohol) before inserting and securing them in the wiper base. This will make the insertion a lot easier.
- Secure the silicone wiper and priming block with two M3x12rT screws.
 - ⬢ Guide the T10 key or screwdriver through the dedicated openings in the Wiper-base for better access.
- ⚠ **Double-check that the wiper is inserted correctly, with the sloped side pointing inside the Wiper-base.**

KROK 11 Montaż zespołu wycieraczki dyszy



- Wsuń zmontowaną wycieraczkę w otwór w panelu z prawej strony.
- Przekręć blokadę, aby przymocować wycieraczkę do panelu.
- ⬢ Odłóż na bok boczny panel z przymocowaną wycieraczką - wkrótce zamontujemy je na drukarce.

KROK 12 Dock fan cable: parts preparation



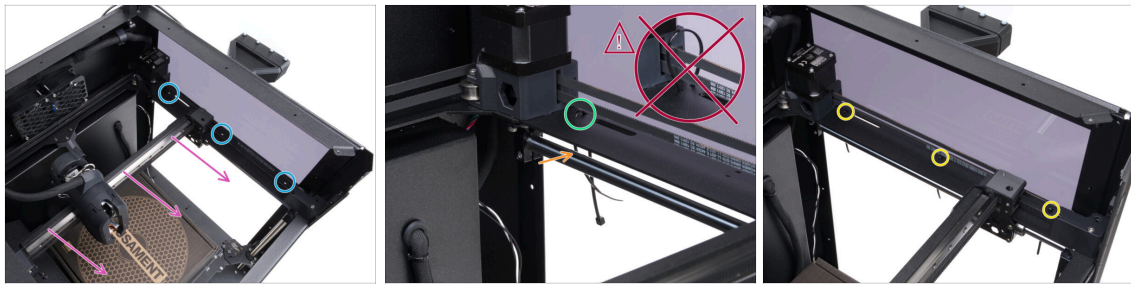
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

KROK 13 Attaching the dock fan cable



- Złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi stanowi pozostałą część wiązki głowicy.
 - Insert the Dock fan cable connector through the lower oval opening on the left side of the rear panel.
 - Push the cable inside.
 - Inside the printer, gently pull the dock fan cable as shown in the photo.
- i** Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.

KROK 14 Leading the dock fan cable I.



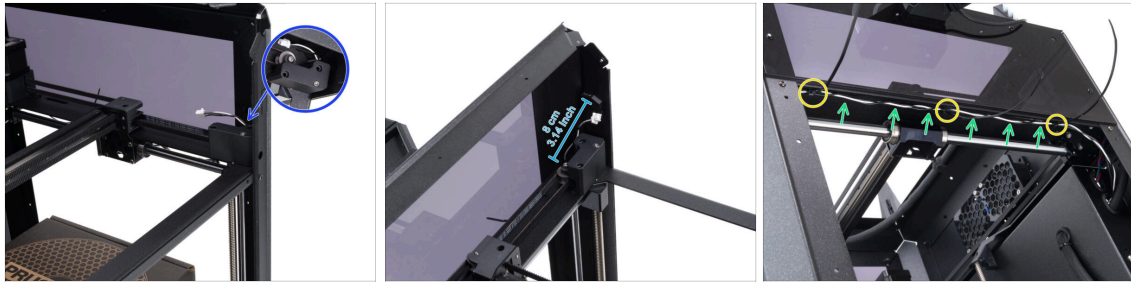
- Zwróć uwagę na trzy pary otworów po prawej stronie drukarki.
- Przesuń głowicę narzędziową INDX do przodu, pomiędzy przedni i środkowy otwór po prawej stronie.
- Wsuń jedną opaskę w tylny otwór, tak jak na ilustracji.
- ⚠ **Make sure that the zip tie is NOT looped around the belts!**
- Upewnij się, że opaska zaciskowa jest poprowadzona tak, jak na ilustracji i nie jest owinięta wokół gładkiego pręta.
- ❶ Check again that the cable is led correctly behind the rod holder and above the smooth rod.

KROK 15 Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd narzędzi



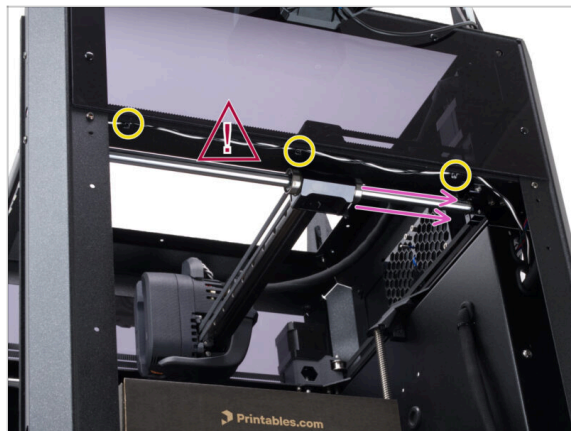
- Połącz wszystkie trzy opaski zaciskowe tak, jak na ilustracji. Na razie ich nie zaciskaj.
- Poprowadź przewód wentylatora gniazd narzędzi przez wszystkie trzy opaski.
- Wprowadź koniec przewodu wentylatora gniazd narzędzi do wnętrza drukarki. Nie owijaj go wokół przedniego prawego profilu.

KROK 16 Zaciśnięcie opasek



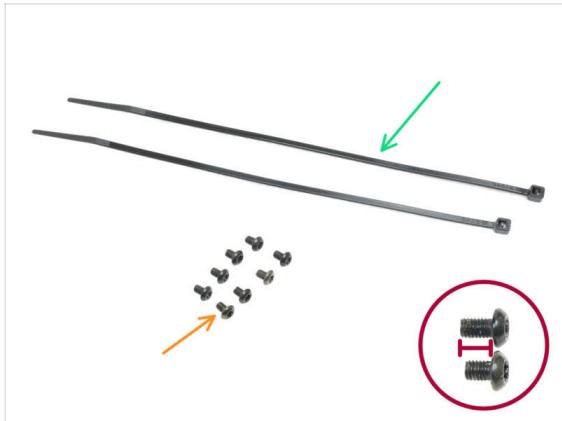
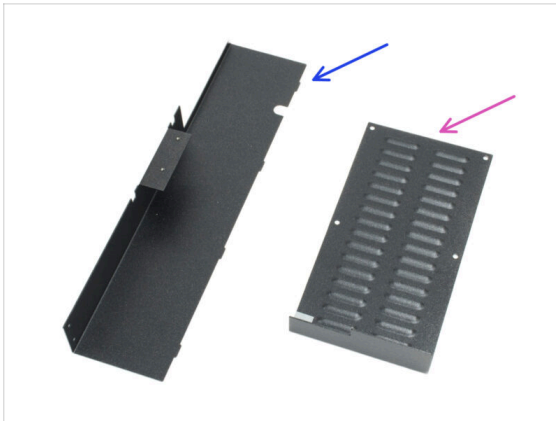
- Przeprowadź przewód wentylatora gniazd narzędzi przez otwór między ramą CoreXY a ramą drukarki.
- Before tightening the zipties, ensure that the dock fan cable is in position and protruding 8 cm/3.14 inches.
- Upewnij się, że przewód nie jest luźny między opaskami zaciskowymi.
- Zaciśnij opaski.

KROK 17 Zaciśnięcie opasek II



- Przesuń głowicę narzędziową INDX do tyłu drukarki.
- Odetnij nadmiar opaski zaciskowej.
- ⚠ Podczas przesuwania głowicy upewnij się, że przewód **nie blokuje ruchu w płaszczyźnie XY**.
- 📌 Jeśli instalujesz modernizację GEN 2 z konwersją Prusa INDX, **wrót teraz do artykułu na temat Prusa INDX GEN 2**.

KROK 18 Electronics covers: parts preparation

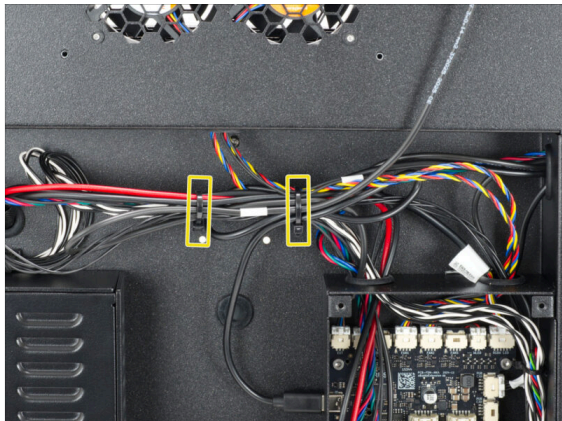
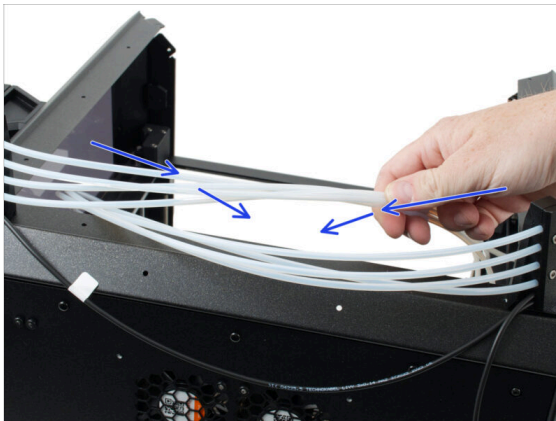


● For the following steps, prepare:

- Sheet metal back cover (1x)
- xBuddy-cover [pokrywa xBuddy] (1x)
- Opaska zaciskowa (2x)
- M3x4rT screw (8x) *you removed earlier*

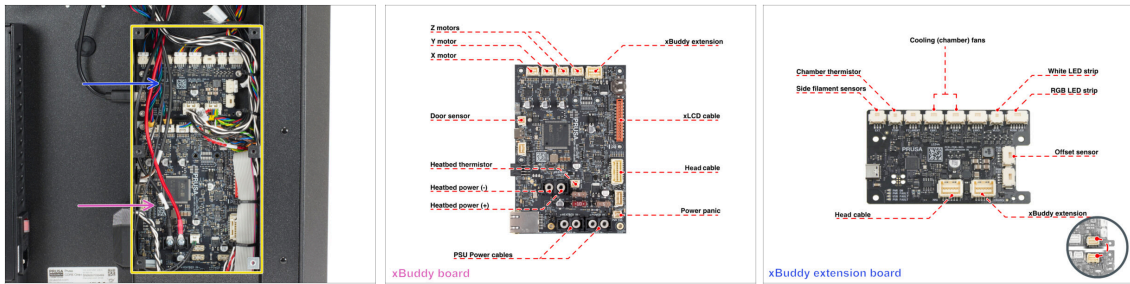
⚠ Be careful **not to mix up the M3x4rT and M3x5rT screws**, which you will need later for the door assembly.

KROK 19 Mocowanie przewodów



- Insert all loose ends of the PTFE tubes inside the printer.
- Zbierz przewody w wiązkę i przymocuj je dwoma opaskami zaciskowymi. **Nie zaciągaj opasek zbyt mocno.**

KROK 20 Kontrola okablowania



- ✦ Before closing the electronics cover, check that everything is correctly connected.
- ⬛ Use the pictures as a reference to verify your electronics connections.
- ⬛ **The electronics compartment is divided into two boards:**
 - ✦ Płyta xBuddy
 - ✦ Płytki rozszerzeń xBuddy Extension

KROK 21 Covering the xBuddy box



- ✦ Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
- ⚠ **Avoid pinching the cables** and make sure to insert the cover parallel to the xBuddyboard.
- ✦ Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy [xBuddy box cover] sześcioma wykręconymi wcześniej śrubami M3x4rT.

KROK 22 Installing the rear cover



- Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
 - There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- Insert the filament sensor cable to the cutout.
- If you have a USB-C cable for the Buddy3D camera installed, route it through the lower cutout.
- Od wewnątrz drukarki zamocuj tylną osłonę używając dwóch wcześniej wykręconych śrub M3x4rT.

KROK 23 Montaż panelu bocznego: przygotowanie części



- For the following steps, prepare:
- Wersja z 4 narzędziami:
 - Nit nylonowy (11x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Wersja z 8 narzędziami:
 - Nit nylonowy (3x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 24 Mounting the right side panel



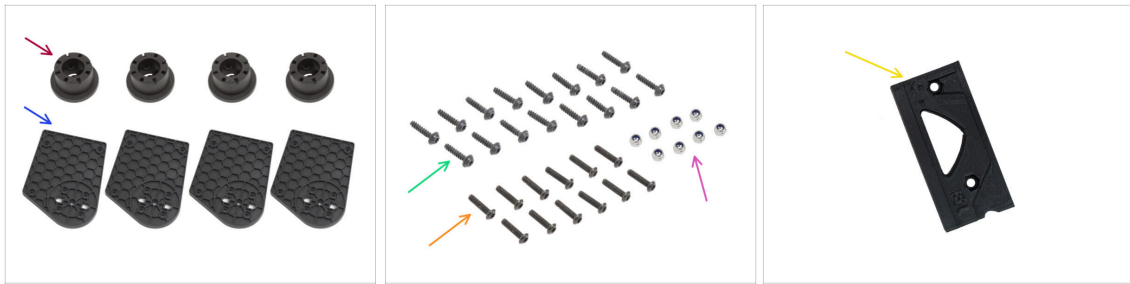
Wersja z 4 narzędziami:

- Mount the side cover onto the printer.
- Upewnij się, że głowica narzędziowa INDX znajduje się z tyłu drukarki, aby nie kolidowała ze zmontowanym czyszcikiem dyszy.
- Przymocuj prawy panel za pomocą **11 nitów nylonowych**, jak na ilustracji.

Wersja z 8 narzędziami:

- Mount the side cover onto the printer.
- Upewnij się, że głowica narzędziowa INDX znajduje się z tyłu drukarki, aby nie kolidowała ze zmontowanym czyszcikiem dyszy.
- Przymocuj prawy panel za pomocą **3 nitów nylonowych**, jak na ilustracji.

KROK 25 Bottom puck holders: parts preparation



i Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. **Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.**

For the following steps, prepare:

- Puck-universal [uniwersalny krążek] (4x) znajdziesz w pakiecie *Telescopic Spoolholder Set*
- Puck holder bottom (4x) found in the *Puck Holders bag*
- Śruba 3x12sT (16x) znajdziesz w pakiecie *Telescopic Spoolholder Set* w pakietach po cztery sztuki
- M3x12rT screw (12x) found in the *Fasteners 2/2 bag*
- M3nN nut (8x) found in the *Fasteners 1/2 bag*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) found in the *Position Tools INDX bag*

KROK 26 Assembling the bottom puck holders



- Zwróć uwagę na dwie wypustki na krążku. Należy je wsunąć w otwory w górnym mocowaniu krążka.
- Wyrównaj górne mocowanie krążka z otworami w krążku [Puck-universal] i dociśnij części do siebie.
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Install another Puck holder bottom onto the next Puck-universal part, but in a **mirrored orientation**.
- **Jeśli masz Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 8 narzędziami, zmontuj drugą parę dolnych części uchwytu krążka w taki sam sposób.**

KROK 27 Removing the screws - left



-  On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each lower corner.
-  Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z przedniego narożnika bocznego panelu.
-  Wykręć górną **śrubę** M3x4rT z tylnego narożnika bocznego panelu.

KROK 28 Mounting the bottom puck holders - left



-  **Wygląd krążków na ilustracjach może się różnić od Twoich.** Nie wpływa to jednak na przebieg montażu.
-  Place one Puck holder bottom in the rear corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
-  Secure it with the M3x12rT screw.
-  Place one Puck holder bottom in the front corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
-  Secure it with the M3x12rT screw.

KROK 29 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa I

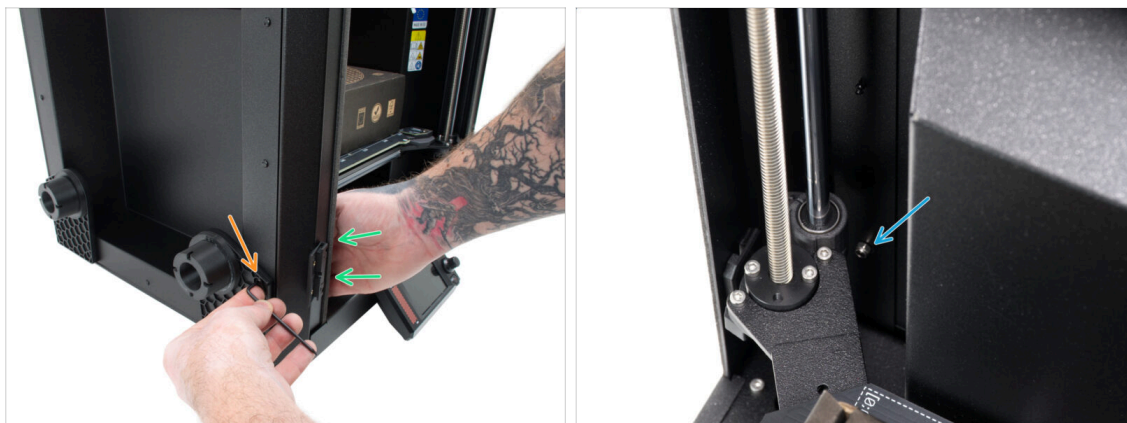


- i** We use an orange Spoolholder-assembly-tool in this guide for clarity. Your Spoolholder-assembly-tool is black.
- +** Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.

 - +** **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwytu szpuli!
- i** **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**

 - +** Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- +** Wsuń przyrząd do montażu uchwytu szpuli [Spoolholder-assembly-tool] **w lewy przedni róg drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- !** **Zwróć uwagę na pokazaną na ilustracji orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli.**
- +** "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- i** The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 30 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa II



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

KROK 31 Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa I



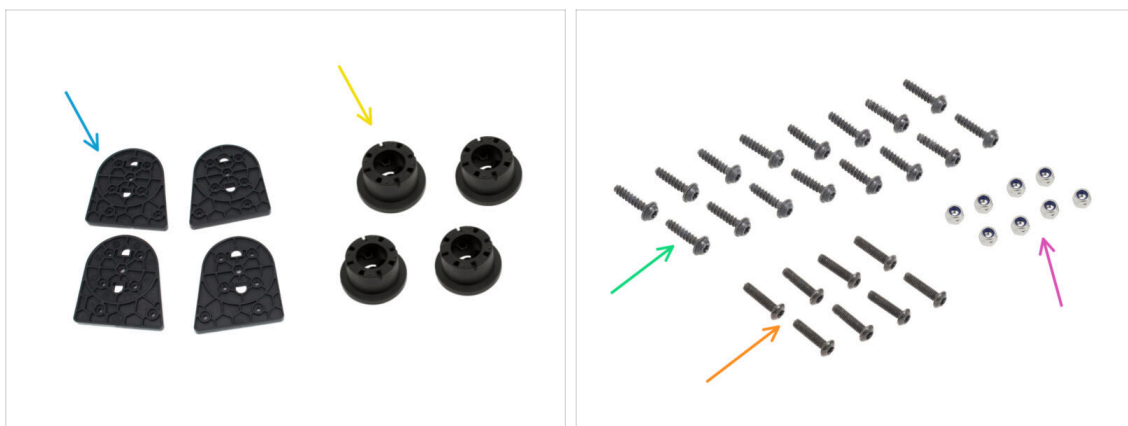
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwytu szpuli!**
- ① **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ① The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 32 Mocowanie dolnego tylnego uchwyty krążka - strona lewa II



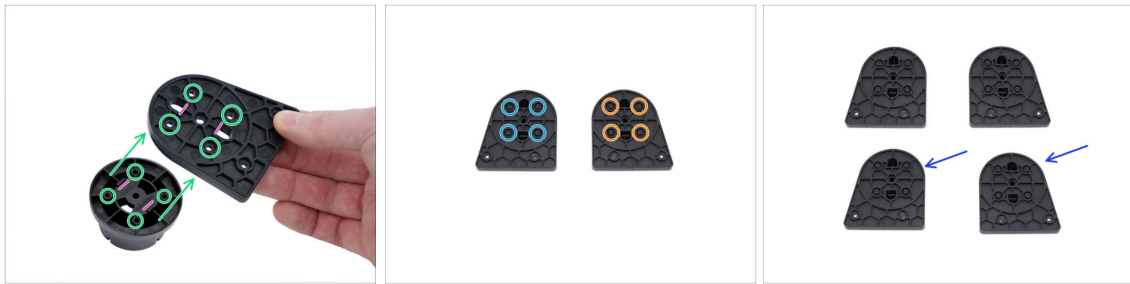
- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- 🟠 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The rear left puck holder is now attached to the printer.
- ⬛ **Jeśli masz wersję drukarki z 8 narzędziami**, odłóż pozostałe uchwyty krążków na bok - zamontujemy je później.

KROK 33 Top puck holders: parts preparation



- ⓘ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. **Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.**
- ⬛ **For the following steps, prepare:**
- 🟡 Puck holder top [górne mocowanie krążka] (4x) *znajdziesz w pakiecie Puck Holders*
- 🟢 Puck-universal (4x) *found in the Pucks bag*
- 🟢 Śruba 3x12sT (16x) *znajdziesz w pakiecie Telescopic Spoolholder Set w pakietach po cztery sztuki*
- 🟠 Śruby M3x12rT (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- 🟡 Nakrętka M3nN (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

KROK 34 Assembling the puck holder top



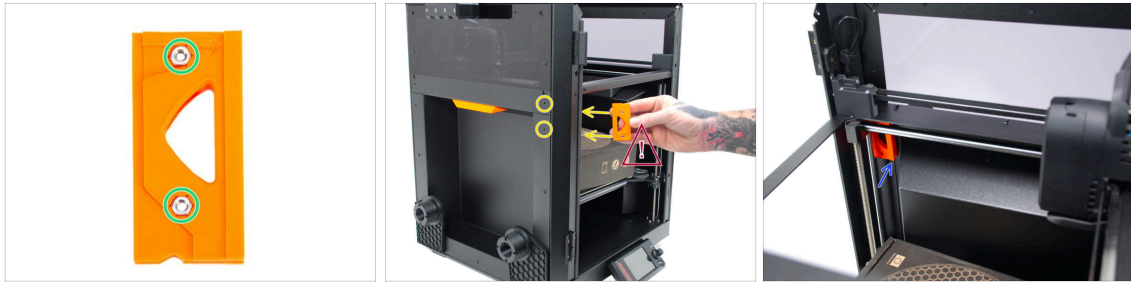
- ✿ Zwróć uwagę na dwa wcięcia w krążku. Należy je wsunąć w otwory w górnej części uchwytu.
- ✿ Wyrównaj górne mocowanie krążka z otworami w krążku [Puck-universal] i dociśnij części do siebie.
- ✿ Join the parts using four 3x12sT screws.
- ✿ Install another Puck holder top onto the next Puck-universal part, but **in a mirrored orientation**.
- ✿ **Jeśli masz wersję 8-narzędziową**, zmontuj **drugą parę** górnych części uchwytu krążków w taki sam sposób.

KROK 35 Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych - strona lewa



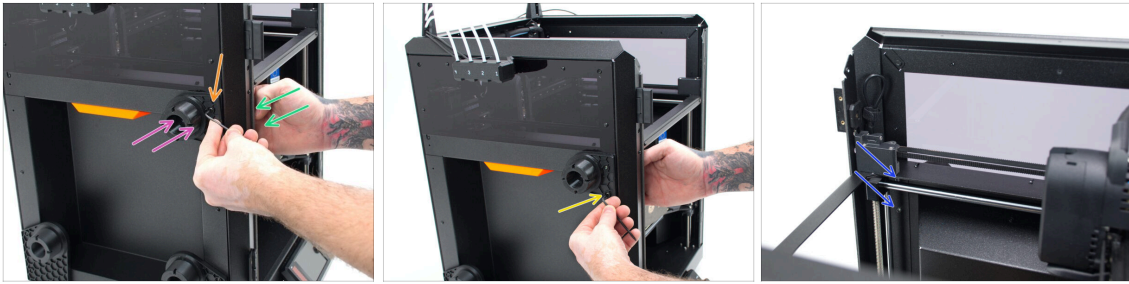
- ✿ On the left side of the printer, remove the two marked nylon rivets from each top corner.

KROK 36 Mounting the front puck holder top - left



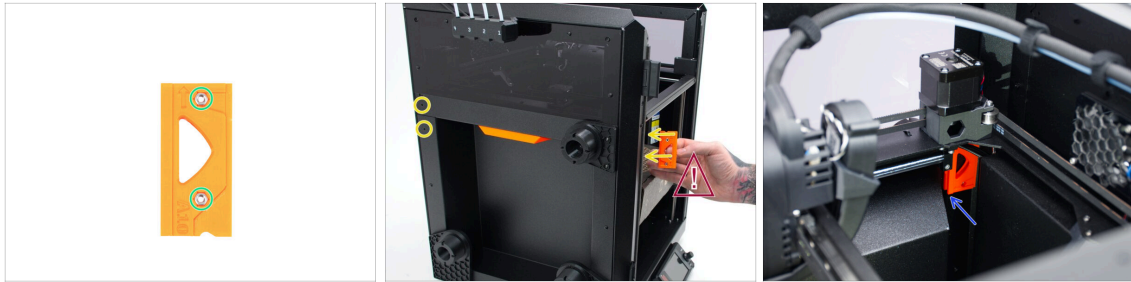
- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

KROK 37 Securing the front puck holder top - left



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Place the front puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.
- ① Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

KROK 38 Mounting the rear puck holder top - left



- Insert two M3nN nuts into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
 - ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
 - ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

KROK 39 Securing the rear puck holder top - left



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część tylnego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracjach.
- ❶ Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwytu krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.
- ❶ Jeśli masz **Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Przechylanie drukarki**

KROK 40 Removing the screws - right



- Z prawej strony drukarki wykręć **górną** śrubę M3x4rT z przedniego narożnika panelu bocznego.
- Wykręć górną **śrubę** M3x4rT z tylnego narożnika bocznego panelu.

KROK 41 Mounting the bottom puck holders - right



- ✚ Place one Puck holder bottom in the front corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- ✚ Secure it with the M3x12rT screw.
- ✚ Umieść jedno dolne mocowanie krążka w tylnym prawym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- ✚ Secure it with the M3x12rT screw.

KROK 42 Securing the front Puck-holder bottom - right I.



- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- i** The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przedni narożnik drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- !** Zwróć uwagę na pokazaną na ilustracji orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 43 Securing the front Puck-holder bottom - right II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

KROK 44 Securing the rear Puck-holder bottom - right I.



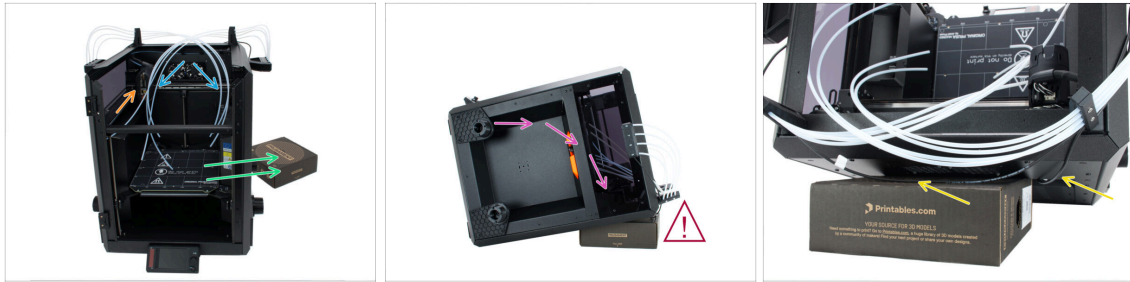
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the back of the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 45 Securing the rear Puck-holder bottom - right II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear right puck holder is now attached to the printer.

KROK 46 Przechylenie drukarki



- i** Na ilustracji przedstawiono 8-narzędziową wersję Prusa CORE One/+ INDX wraz z dołączonymi uchwytami na krążki i czujnikiem filamentu po prawej stronie.
- Remove the Prusament box from the heatbed and place it behind the printer.
 - Move the toolhead to the back of the printer.
 - Place all the PTFE tubes inside the printer.
 - Place the box behind the printer and slowly and carefully lay the printer down so it can lean on the box.
- ⚠** **Ensure that the printer is stable and that it can not slide or fall when tilted. We recommend asking someone to hold the printer while it rests on the box to ensure your safety.**
- Ensure that the filament sensor cables are not pinched.

KROK 47 Finishing the rear puck holder bottom - left I.



- 🟢 Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!**
- 📌 **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT** next to it.
- 🟡 Use the highlighted ridge in the Spoolholder-assembly-tool to position the tool correctly against the printer profile.
- 🟣 Insert the Spoolholder-assembly-tool with the M3nN nut inside the bottom of the printer, with **the nut facing the side cover**.
- 🟢 Check that the Spoolholder-assembly-tool is placed correctly. The bottom profile of the printer has to align with the ridge in the tool.
- 📌 The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

KROK 48 Finishing the rear puck holder bottom - left II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- 🟡 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟢 The rear left puck holder is now completely attached to the printer.

KROK 49 Finishing the front puck holder bottom - left I.



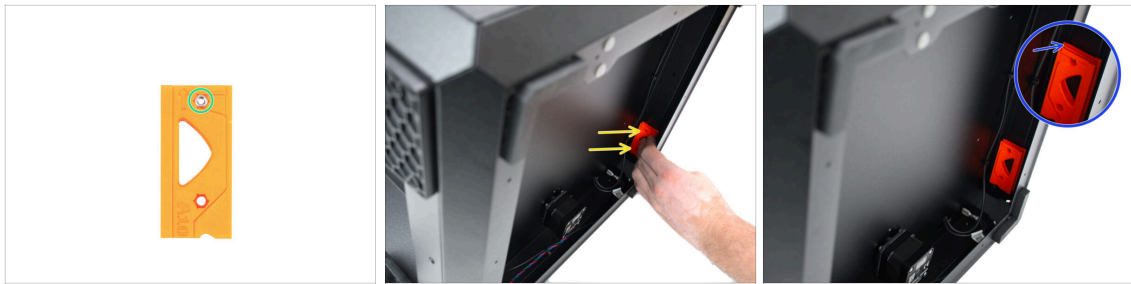
- Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- i** The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the arrow pointing UP next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- Zaczep krawędź przyrządu montażowego o bok profilu metalowego, tak samo jak w przypadku tylnego uchwyty krążka. Delikatnie pchnij przyrząd do góry.

KROK 50 Finishing the front puck holder bottom - left II.



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now completely attached to the printer.
- i** Jeśli masz **Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części**

KROK 51 Finishing the rear puck holder bottom - right I.



- 🟢 Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!**
- 📌 **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- 🟡 Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- 🟡 "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- 📌 The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

KROK 52 Finishing the rear puck holder bottom - right II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- 🟡 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The rear right puck holder is now completely attached to the printer.

KROK 53 Finishing the front puck holder bottom - right I.



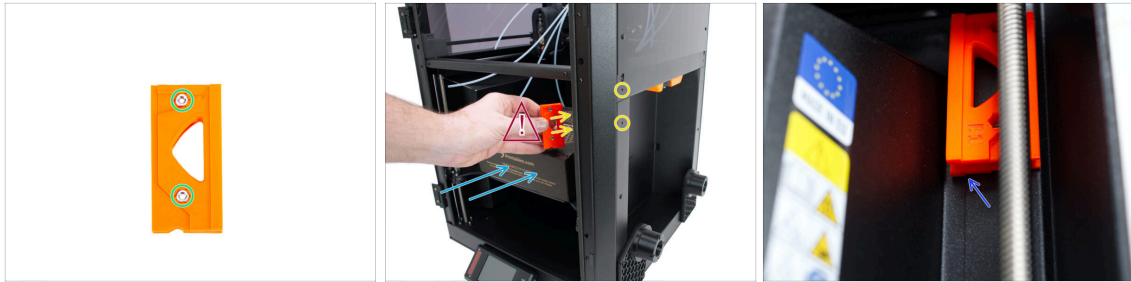
- 🟢 Insert one M3nN nut into the Spoolholder-assembly-tool as shown in the photo.
- ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!**
- 📄 **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- 🟡 Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠️ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- 🟡 "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- 📄 The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

KROK 54 Finishing the front puck holder bottom - right II.



- 🟢 Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the bottom of the printer.
- 🟡 Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- 🟡 The front right puck holder is now completely attached to the printer.
- 🟡 Carefully tilt the printer back on its feet.

KROK 55 Mounting the front puck holder top - right



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

KROK 56 Securing the front puck holder top - right



- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część zmontowanego wcześniej przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- i Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

KROK 57 Mounting the rear puck holder top - right



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

KROK 58 Securing the rear puck holder top - right



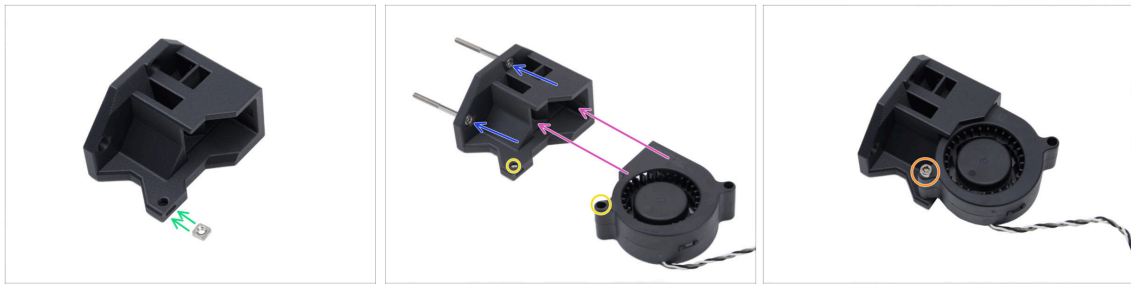
- Hold the Spoolholder-assembly-tool in position with your hand on the inside of the printer.
- Umieść górną część zmontowanego wcześniej tylnego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
-  Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it. This will make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.

KROK 59 Dock fan: parts preparation



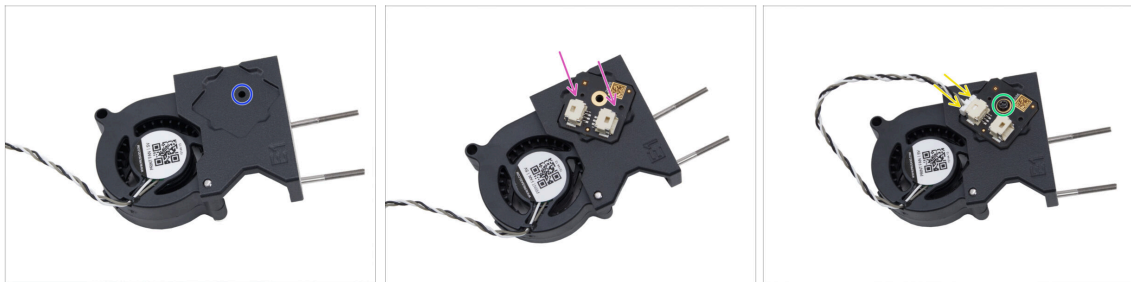
- **For the following steps, prepare:**
- Dock-fan-holder [uchwyt wentylatora gniazda narzędzi] (1x) *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- Wentylator wydruku (1x) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Rozdzielacz wentylatora gniazd narzędzi (1x) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- M3x25 screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- M3nS nut (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Śruba M3x8rT (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- M3x35 screw (2x) *found in the Tool Dock Fan bag*

KROK 60 Assembling the dock fan



- Insert the M3nS nut into the Dock-fan-holder.
- Insert the two M3x35 screws into the Dock-fan-holder. Do this **before attaching the dock fan**.
- Zamontuj wentylator wydruku. Upewnij się, że jego orientacja jest zgodna z ilustracją.
- Wskazane otwory muszą się pokrywać, gdy wentylator jest na miejscu.
- Przymocuj wentylator do uchwyty śrubą M3x25.

KROK 61 Montaż rozdzielacza wentylatora gniazd narzędzi



- Flip the dock fan assembly so that the sticker on the dock fan is visible.
- Note the highlighted area.
- Umieść płytkę rozdzielacza wentylatora gniazd narzędzi w zagłębieniu uchwyty wentylatora. Upewnij się, że otwór w płytce pokrywa się z otworem w uchwycie.
- i Before you touch the electronics, touch any conductive (metal) surface to neutralize the static charge from your hands.
- Always touch the sides of the board only while handling it. Avoid touching the components on the surface.
- Przykręć płytkę rozdzielacza śrubą M3x8rT.
- Plug the dock fan cable into the slot that is closer to the fan. Ensure that the safety latch clicks in place.

KROK 62 Attaching the dock fan



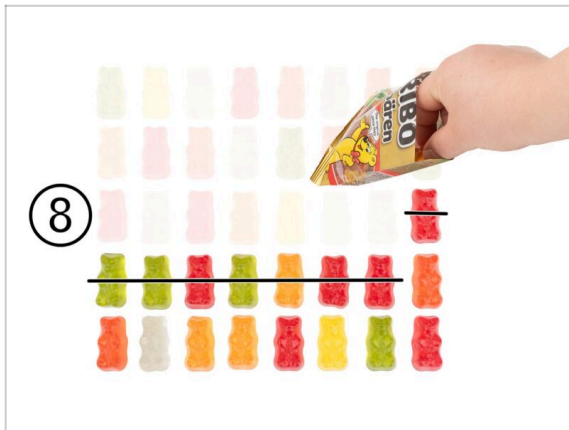
- Remove the two highlighted M3x30 screws from the Belt-tensioner.
- Do not remove the third screw.
- Plug the dock fan cable connector into the remaining slot on the FunFan board. Make sure that the safety latch clicks in place.
- ⓘ Be careful not to scratch or damage the printer with the two screws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

KROK 63 Securing the dock fan



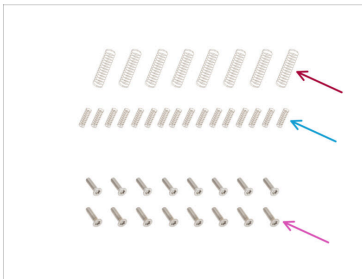
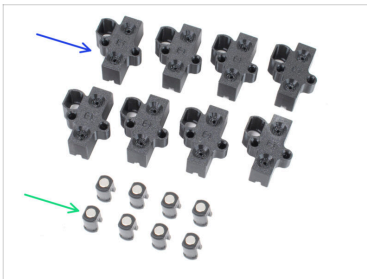
- With the dock fan cable plugged in, carefully turn the dock fan assembly.
- Gently lower the dock fan assembly to insert both M3x35 screws into the Belt-tensioner as shown.
- With the dock fan in place, use the 2.5mm Allen key to tighten the two M3x35 screws.

KROK 64 Czas na Haribo!



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

KROK 65 Gniazdo narzędzia: przygotowanie części



i Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

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

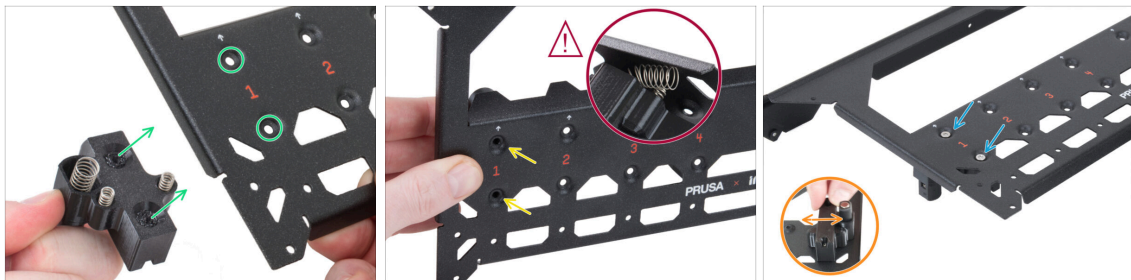
- ◆ INDX-Tool-holder (8x) *found in the Tools bag*
- ◆ Thimble (8x) *found in Tools bag*
- ◆ Spring 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- ◆ Spring 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- ◆ M3x12cT countersunk screw (16x) *found in the Fasteners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

KROK 66 Assembling the tool holder



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

KROK 67 Installing the tool holders



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

KROK 68 Nozzle seal holder: parts preparation

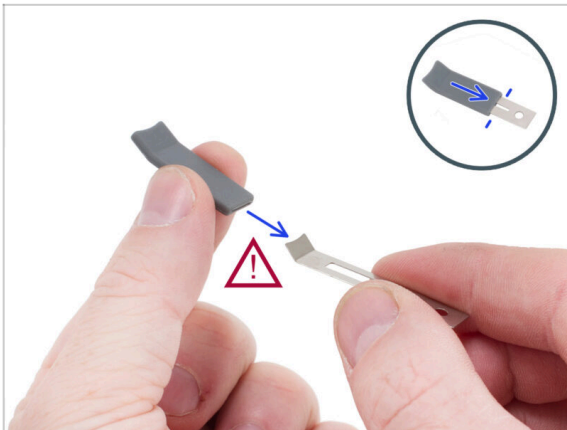


i Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

For the following steps, prepare:

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

KROK 69 Assembling the nozzle seal



- Slide a nozzle seal (silicone sleeve) onto each nozzle parking plate.

⚠ CAUTION: Handle with care!
The edges of the nozzle parking plate are **sharp** and may cause injury.

KROK 70 Montaż uchwyty uszczelki dyszy



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

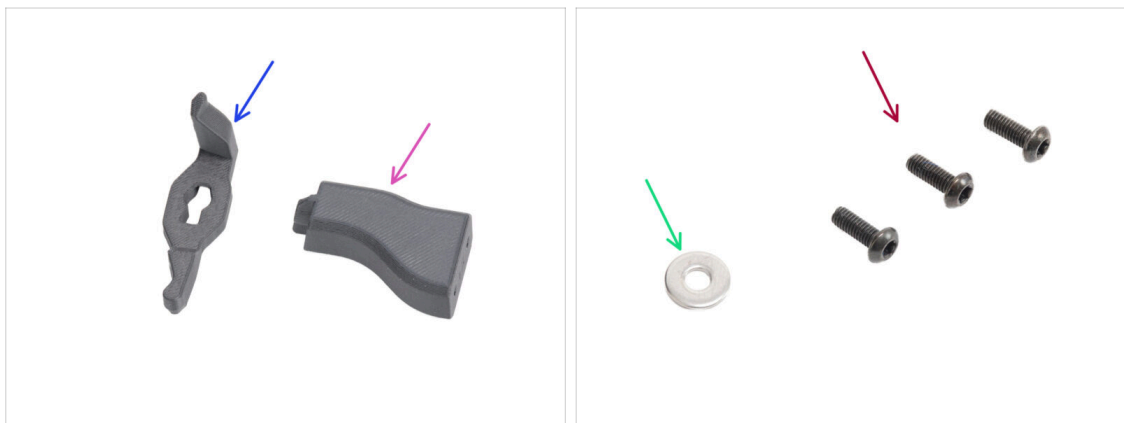
- 🟢 W prawidłowym położeniu otwory muszą się pokrywać, a uszczelka dyszy po przeciwnej stronie **nie może wystawać** poza uchwyt.
- 🔵 Umieść zespół uszczelki dyszy na uchwycie [Nozzle-seal-holder] tak, aby wygięta część uszczelki dyszy była skierowana do góry.
- 🟣 Attach the nozzle seal assembly to the Nozzle-seal-holder using an M3x8rT screw.
- 📄 **(i)** Obróć wszystkie uchwyty uszczelki dyszy [Nozzle-seal-holder] do góry dnem - w ten sposób zamontujemy je w kolejnym kroku. **Wygięta część uszczelki dyszy jest teraz skierowana w dół.**
- 🟠 Install two nozzle seals on each Nozzle-seal-holder using the same method.

KROK 71 Installing the nozzle parking plates



- ❗ W wersji z 4 narzędziami zacznij montować uchwyty dysz od tej samej strony, co na zdjęciu. Sprawdź drugą stronę gniazd narzędzi, aby upewnić się, że zaczynasz od numeru 1.
- 🔵 Align the nozzle holder assembly with the holes at positions 1–2 on the front profile.
- 🔴 Ensure the nozzle seals are **correctly oriented** by matching the bent ends to the illustration.
- 🟢 Z drugiej strony zamocuj zespół uchwyty uszczelki dyszy dwoma śrubami M3x8rT i mocno je dokręć.
- ❗ The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- ⚠️ **Upewnij się, że podczas montażu żadna z płytek parkingowych dyszy nie jest wygięta ani uszkodzona w inny sposób.**
- 🟣 Continue installing the remaining nozzle holder assemblies using the same method.

KROK 72 Ventilation lever: parts preparation



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

KROK 73 Assembling the ventilation lever



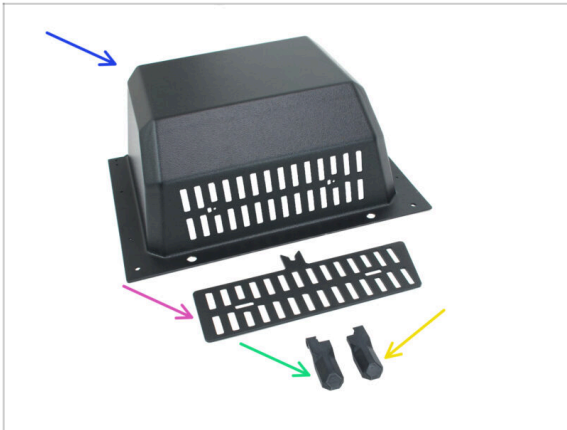
- Place the Vent-idler onto the Vent-lever-holder **in the same orientation**.
- Secure it with an M3x8rT screw.
- **Place an M3 washer under the screw.**
- From the inner side of the front profile, align the part with the two holes.
- Note the “**TOP**” marking on the Vent-lever-holder. It **must face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

KROK 74 Top cover: parts preparation I.



- **For the following steps, prepare:**
 - INDX-C1-grill-flexi (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - INDX-C1-cover-latch (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - INDX-C1-cover-knob (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - M3x12cT screw (4x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
 - M3x8rT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
 - Śruby M3x10 (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 75 Top cover: parts preparation II.



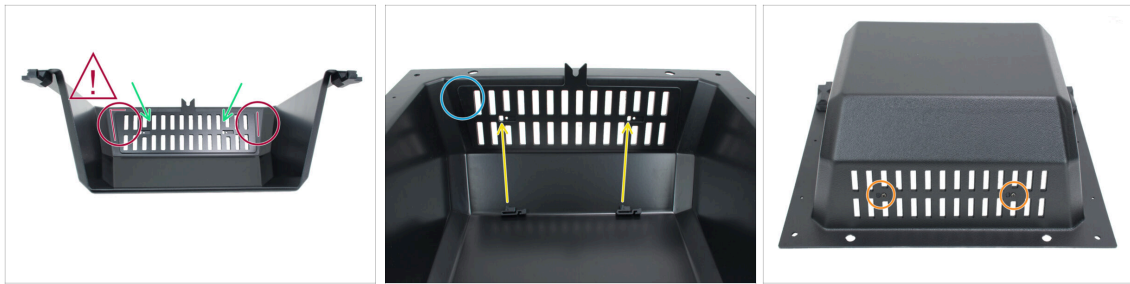
- Top cover (1x) *found in the main box*
- Grille (1x) *found in the main box*
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) *found in the Top Cover Parts bag*
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *found in the Top Cover Parts bag*

KROK 76 Attaching the hinge covers



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

KROK 77 Montaż kratki



- Place the grill onto the top cover.
-  **Note the correct position of the grill.** The left side is prolonged! Ensure that it looks exactly as shown in the photo.
-  Before inserting the Grill-flexi parts, ensure that the grill is mounted correctly, with the prolonged side on the left.
-  Insert the Grill-flexi and hold them in position.
-  Przymocuj kratkę dwoma śrubami M3x8rT.

KROK 78 Attaching the left cover lock



-  Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
-  Attach the INDX-C1-cover-knob. Ensure that the knobs on the cover latch align with the holes in the cover knob. Press both parts together.
-  Przykręć blokadę pokrywy śrubą M3x10.



Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

KROK 79 Attaching the right cover lock



- Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- Przykręć blokadę pokrywy śrubą M3x10.
-  Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

KROK 80 Top cover back: parts preparation



- **For the following steps, prepare:**
 - Top cover back (1x) *found in the main box*
 - Hinge-base (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
 - 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
 - M3x25 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
 - Nylon rivet (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
 - Sprężynka 15x5 (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

KROK 81 Attaching the top cover back



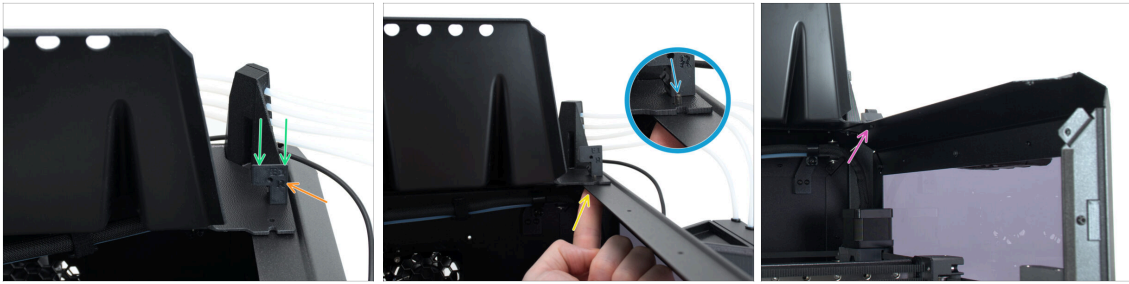
- Place the top cover back on the printer.
- Secure the top cover back in place with two nylon rivets.

KROK 82 Attaching the hinge base - left



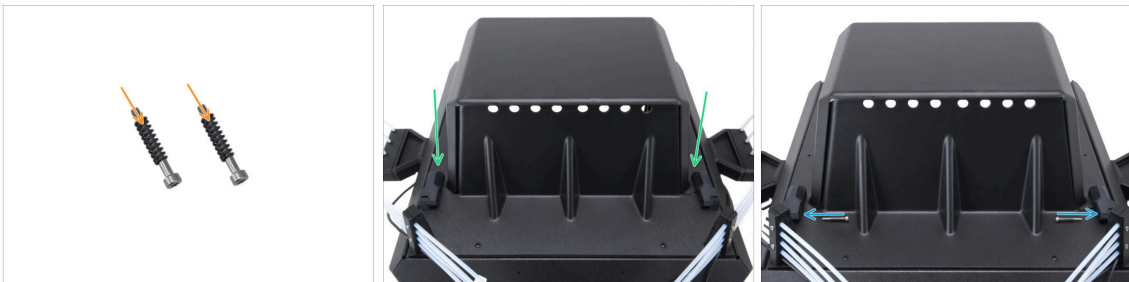
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Insert the 3x12sT screw from inside the printer and hold it in position.
- Align the hole in the Hinge-base with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

KROK 83 Attaching the hinge base - right



- i** Ilustracje przedstawiają wersję z 8 narzędziami. Jeśli masz wersję z 4 narzędziami, prawy uchwyt rurek PTFE nie jest montowany.
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
 - Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
 - Insert the 3x12sT screw from inside the printer and hold it in position.
 - Align the hole in the Hinge-base with the 3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
 - Tighten the 3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

KROK 84 Attaching the top cover I.



- Załóż po jednej sprężynce 15x5 na każdą ze śrub M3x25.
- Place the top cover on the printer. Make sure that both hinges are positioned correctly.
- Insert one M3x25 screw with the spring into each hinge from the inner side.

KROK 85 Attaching the top cover II.



- ✦ Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the left hinge. Do not tighten it completely.
- ✦ Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the right hinge. Do not tighten it completely.
- ✦ Slowly open the top cover all the way.
- ✦ Make sure that the spring is able to retract and expand when opening the lid. This will hold the top cover open.
- ❗ If the top cover does not stay open, check the tightness of the two M3x25 screws in the hinges and make sure the spring is in place.

KROK 86 INDX Nozzle tool: parts preparation



✦ For the following steps, prepare:

- ✦ M3x4 screw (2x) that were removed earlier
- ✦ Nylon rivets (2x) found in the Fasteners 1/2 bag
- ✦ M3x4rT screw (2x) that were removed earlier
- ✦ Narzędzie z dyszą INDX Nozzle (8x) znajdziesz w pakiecie Nozzle tool box

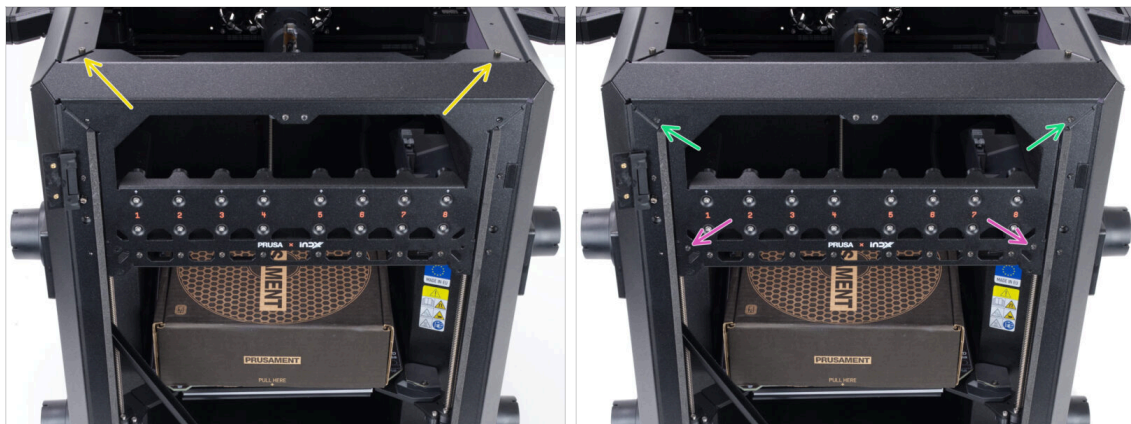
⚠ **Ostrzeżenie: zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić ani nie dotykać prostokątnego obszaru czujnika w narzędziu INDX Nozzle. Odciski palców, tłuszcz lub jakiegokolwiek uszkodzenia mogą wpływać na odczyty temperatury i powodować problemy z drukowaniem.**

KROK 87 Montaż mocowania gniazd narzędzi



- Remove the two M3x4rT screws that hold the LED panel in place. Set the two screws aside; we will need them in the next step.
- ⚠ Support the LED panel with your hand when removing the screws, so it does not fall. **Do not touch the LEDs and resistors on the LED strip!**
- Gently lean the LED panel on the left side of the printer.
- Make sure that the LED cable is not damaged or pulled too hard during these steps.
- Mount the assembled tooldock.
- Lewa strona **gniazda narzędzi** musi zostać umieszczona **pod** górnym profilem.
- Prawa strona gniazda narzędzi musi zostać umieszczona **nad** górnym profilem.

KROK 88 Mocowanie uchwyty gniazd narzędzi



- Secure the tooldock to the top profiles with one M3x4 screw on each side.
- Przykręć mocowanie gniazd narzędzi do przedniej części drukarki dwoma śrubami M3x4rT w górnych otworach.
- Przymocuj dolną część gniazda narzędzi dwoma śrubami M3x4rT wykręconymi w poprzednim kroku.

KROK 89 Attaching the LED panel



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

KROK 90 Optional: Installing the Buddy3D Camera



- ⓘ This step is only required if you have a Buddy3D Camera.
- Now is the right time to mount the camera in the front-left corner of the printer.
- Use the dedicated installation guide: Buddy3D Camera for CORE One Installation
- ⓘ The guide shows installation on the CORE One, but the procedure is the same. The camera attaches magnetically to the upper profiles of the printer.

KROK 91 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)



- Insert the PTFE tubes through the openings on the back of the lid, **keeping the correct order**.
 - Insert the PTFE tube from position 1 into the first opening from the right.
 - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening** in the lid.
- Open the top lid.
- From the inside, fully insert the **PTFE tube from the first opening** into the INDX Nozzle Tool at **position 1**.
 - ⓘ Spróbuj delikatnie pociągnąć rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei zaciskowej.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 1-4.

KROK 92 Docking the tools (positions 1-4)



- Place the INDX Nozzle tool **on the first PTFE tube** onto tool dock **position 1** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Snap the INDX Nozzle tool into tool dock **position 1**.
 - ⚠ **Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.**
- Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 4.
- 🔧 Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX Nozzle tool.
 - ⓘ Jeśli posiadasz wersję z **4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Kontrola rurek**

KROK 93 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)



- Close the top lid. Insert the PTFE tubes through the openings on the back of the lid, **keeping the correct order**.
 - Insert the PTFE tube from **position 8** into the **first opening from the left**.
 - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening** in the lid.
- Open the top lid.
- Włóż rurkę z PTFE **przez otwór znajdujący się najbardziej po prawej stronie** do narzędzia INDX Nozzle Tool w pozycji **nr 8**.
 - ⓘ Try to gently pull the tube out to verify it is locked in the collet.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 8-5.

KROK 94 Docking the tools (positions 5-8)



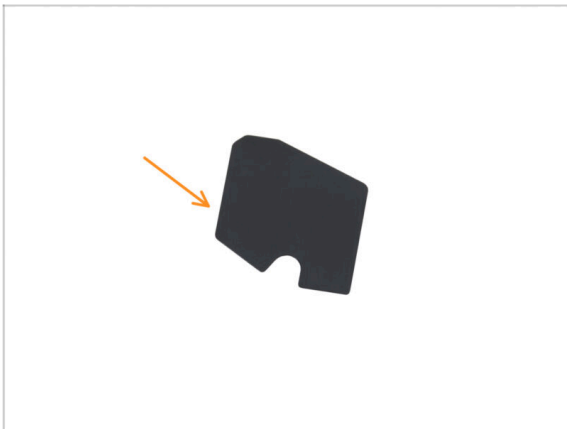
- Place the INDX Nozzle tool **on the last PTFE tube** onto tool dock **position 8** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Zamocuj narzędzie INDX Nozzle w gnieździe narzędzia w **pozycji 8**.
 - ⚠ **Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly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

KROK 95 Kontrola rurek



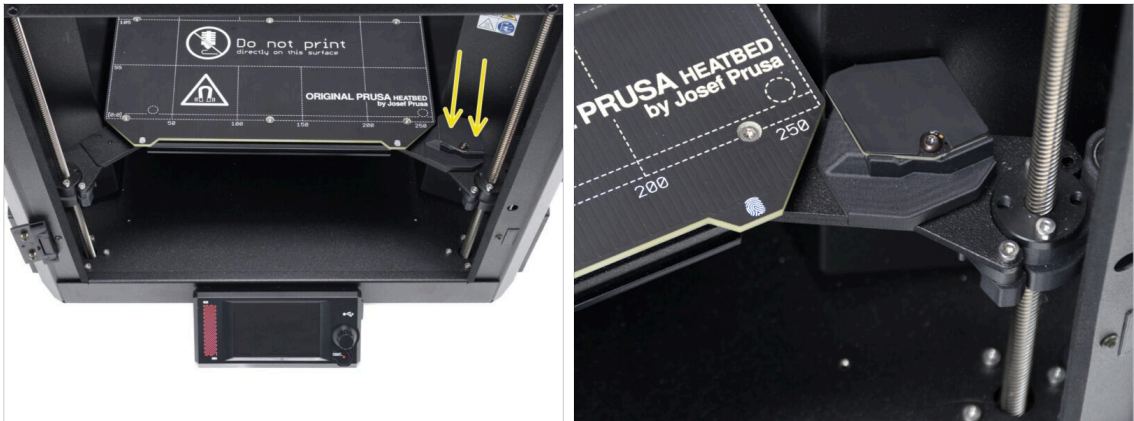
- ❗ Na ilustracji widoczna jest wersja z 8 narzędziami.
- ⚠️ Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.
- 🟢 You can now close the lid and secure it by rotating the locks by 90°.
- ❗ **This is optional at this stage**, as the lid will need to be opened again later during calibration.
- 🔵 Remove the empty cardboard box from the printer, as it will no longer be needed.

KROK 96 Offset sensor cover: parts preparation



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

KROK 97 Covering the offset sensor



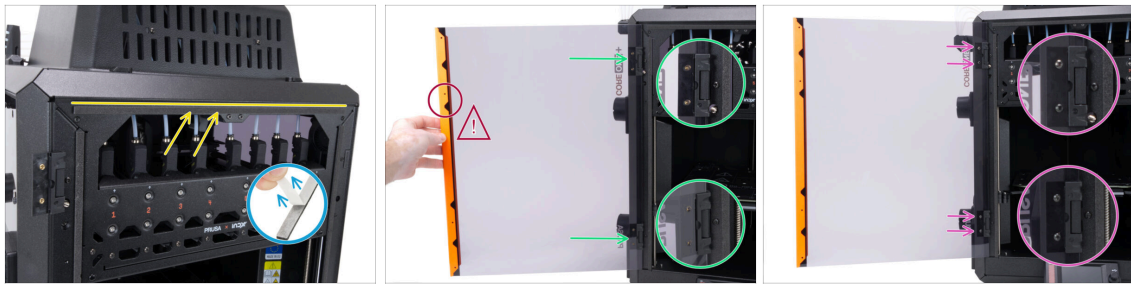
- Peel the protective layer off the offset sensor sticker and gently place the sticker onto the offset sensor.
- Ensure that the sticker covers the whole sensor.

KROK 98 Door panel: parts preparation



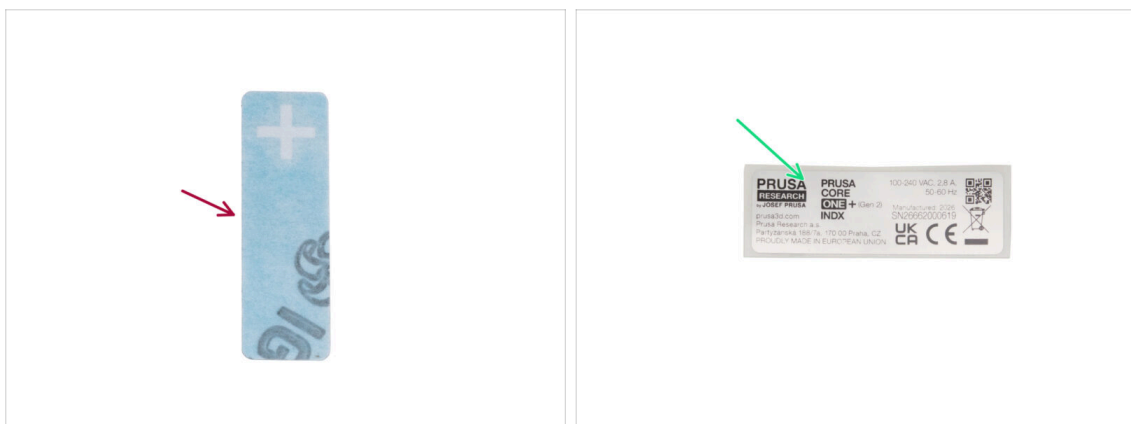
- **For the following steps, prepare:**
 - Door panel assembly (1x) *you removed earlier*
 - M3x5rT screw (4x) *you removed earlier*
 - Górna uszczelka drzwi (1x) *znajdziesz w pakiecie Top Door Seal*

KROK 99 Mounting the door panel



- Peel away the bottom backing layer of the gasket to expose the adhesive surface.
- Align the gasket on the front profile with the adhesive side facing the surface, then press it down to adhere.
- 📌 If you had any issues with the shaft falling out of the hinge, assemble the hinge now, before mounting the door panel.
- Insert the door panel fully into the hinges.
- ⚠️ **Ensure the door panel is oriented correctly, with the handle facing outward. Use the V-shaped cutouts on the inner side of the door handle as a guide.**
- Insert two M3x5rT screws into each Door-hinge to secure the door panel.
- **Secure the screws gently** to avoid over-tightening or damaging the door panel.

KROK 100 Naklejki: przygotowanie części



- **For the following step, prepare:**
- Naklejka CORE One+ (1x) znajdziesz w pakiecie *INDX Update Stickers*
- Etykieta z numerem seryjnym INDX (1x) znajdziesz w pakiecie *INDX Update Stickers*
- 📘 Jeśli instalujesz modernizację GEN 2 w drukarce CORE One+ wraz z konwersją INDX, zwróć uwagę, że naklejka "+" ma kolor pomarańczowy, a nie biały.

KROK 101 Przyklejenie naklejki po modernizacji



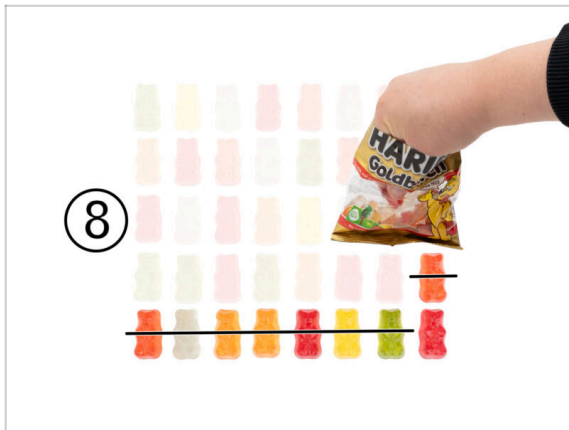
- Remove the sticker from the blue base.
- Wyrównaj naklejkę na panelu drzwi z **napisem ONE** i dociśnij ostrożnie, ale zdecydowanie.
- Carefully peel off the transparent layer and make sure that + is not peeling off.

KROK 102 Naklejanie etykiety SN



- Odklej etykietę z numerem seryjnym Prusa INDX SN z folii zabezpieczającej.
- Przyklej ją z tyłu drukarki, nad obecną etykietą z numerem seryjnym CORE One/+.

KROK 103 Czas na Haribo!



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

KROK 104 To wszystko



- **Gratulacje!** Twoja drukarka została pomyślnie zmodernizowana do wersji Prusa INDX!
- ① Next, you only need to run the self-test and basic calibration.
- **Proceed to the next chapter.**

6. Kontrola przed uruchomieniem



KROK 1 Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- i** Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.
- Do kolejnego etapu przygotuj:
 - Teleskopowy uchwyt szpuli (8x) *znajdziesz w pakiecie Telescopic Spoolholder Set bag*
 - O-ring (8x) *znajdziesz w pakiecie Telescopic Spoolholder Set*

KROK 2 Blokowanie uchwytów szpuli



- Załóż O-ring na teleskopowy uchwyt szpuli.
- Upewnij się, że o-ring jest założony prawidłowo.
- Wsuń teleskopowy uchwyt szpuli w uchwyt krążka.
- Zablokuj teleskopowy uchwyt szpuli, obracając go **w prawo**.



Powtórz to samo dla pozostałych uchwytów szpuli.

KROK 3 Teleskopowe uchwyty szpuli



- Aby wysunąć teleskopowy uchwyt szpuli, obróć go delikatnie w lewo, aż usłyszysz kliknięcie mechanizmu blokującego.
- Nie używaj nadmiernej siły do odblokowania uchwyty szpuli, ponieważ grozi to wypięciem go z mocowania krążka!
- Pociągnij uchwyt szpuli, aby go wysunąć.
- Aby zablokować uchwyt szpuli, obróć go w prawo, aż blokada zatrzaśnie się na swoim miejscu.

KROK 4 Położenie arkusza na stole

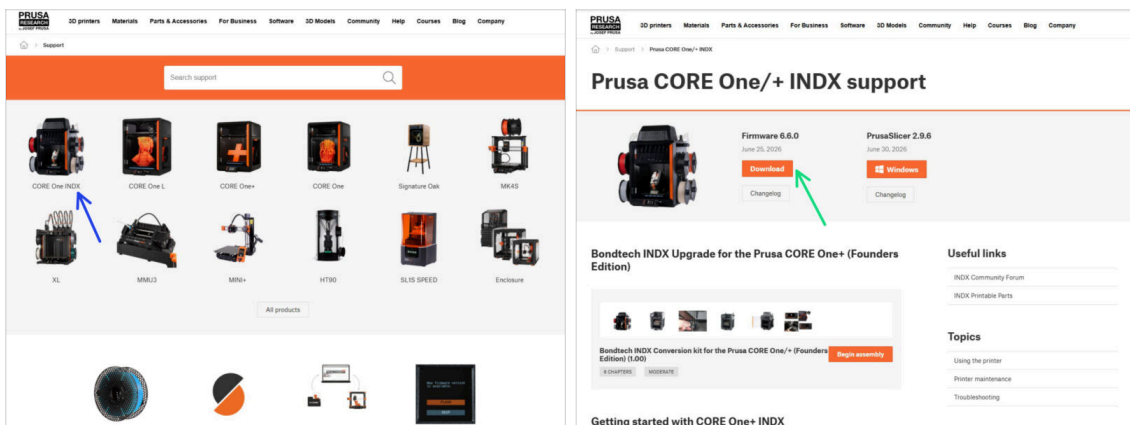


⚠ **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym.** Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.

🟡 **Aby położyć płytę na stole grzewczym, najpierw wyrównaj tylne wycięcie z kołkami ustalającymi w jego tylnej części.** Trzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli połóż na stole grzewczym - uważaj na palce!

- ⬛ Utrzymuj arkusz druku w czystości, aby uzyskać optymalną wydajność.
- ⬛ Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od arkusza jest zatłuszczona powierzchnia. Użyj IPA (alkoholu izopropylowego), aby ją odtłuścić, jeśli wcześniej zdarzyło Ci się dotknąć powierzchni.

KROK 5 Aktualizacja firmware



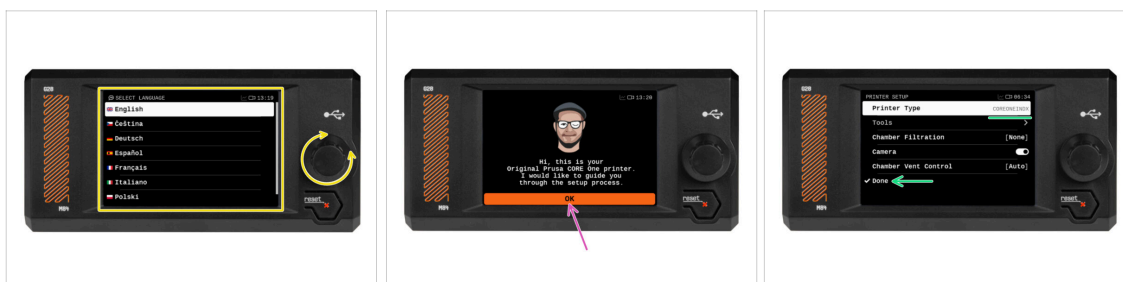
- ⬛ Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 🟡 Przejdź do strony Prusa CORE One/+ INDX.
- 🟢 Pobierz najnowszą wersję firmware.
- ⬛ Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.

KROK 6 Włączenie drukarki



- ✿ Podłącz do drukarki pamięć USB z zestawu.
- ✿ Podłącz przewód zasilający do zasilacza, następnie do gniazdka sieciowego.
- ✿ Włącz drukarkę za pomocą przełącznika znajdującego się z tyłu.
- ❗ Drukarka automatycznie sprawdzi czy w pamięci USB znajduje się nowa wersja firmware.
- ✿ Jeśli pojawi się ekran "New firmware available" [Dostępna jest nowa wersja firmware], naciśnij **FLASH** przy pomocy pokrętła, aby zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji.

KROK 7 Konfiguracja drukarki: Intro



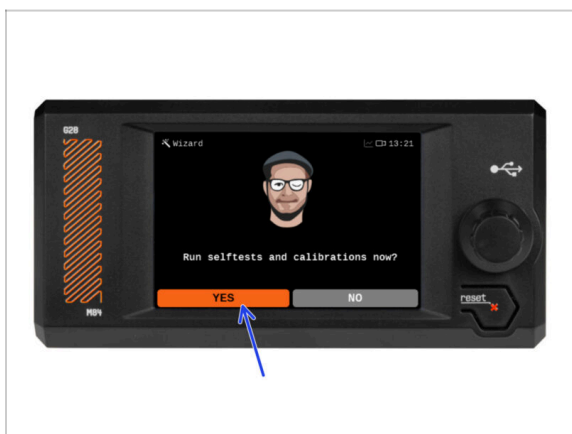
- ✿ Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętła lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- ✿ Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- ✿ Na następnym ekranie zobaczysz opcje wyboru modelu drukarki - COREONEINDX. Naciśnij **Gotowe**, aby kontynuować.

KROK 8 Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe



- ◆ Na ekranie konfiguracji sieci pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
 - i Więcej o aplikacji przeczytasz tutaj: prusa.io/app.
- ◆ Jeśli wybierzesz **Nie**, drukarka wyświetli alternatywne sposoby połączenia z siecią Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i możesz to zrobić później.
 - i Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 9 Kreator: Wprowadzenie



- i Drukarka wyświetli monit o przeprowadzenie Selftestu i kalibracji wszystkich ważnych komponentów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego etapy wymagają Twojej interakcji.
 - ◆ Naciśnij **Tak**, aby rozpocząć Selftest i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
 - ⚠ Podczas Selftestu **drzwi powinny być zamknięte** do momentu wyświetlenia monitu. Otwarcie ich spowoduje przerwanie procesu.
 - ◆ **Podczas Selftestu wewnątrz drukarki poruszają się GORĄCE części.**
 - i Niektóre testy automatyczne, które nie wymagają bezpośredniego udziału użytkownika, nie zostały uwzględnione w niniejszym przewodniku.

KROK 10 Kreator: Kalibracja czujnika drzwi

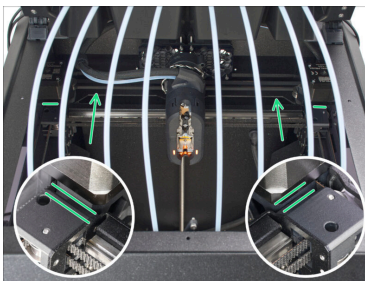


i Ten krok można pominąć. Czujnik drzwi jest kalibrowany wyłącznie podczas montażu, a na końcu instrukcji jego montażu znajduje się osobna sekcja poświęcona kalibracji.

➡ Naciśnij przycisk **Pomiń**, aby przejść do kolejnej kalibracji.

➡ Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie. Drukarka przeprowadzi teraz automatyczny test osi X i Y oraz kalibrację osi Z.

KROK 11 Kreator: Napinanie pasków



➡ Drukarka wyświetli teraz monit o precyzyjne wyregulowanie pasków. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

➡ Otwórz górną pokrywę i ręcznie przesunąć głowicę **jak najdalej do tyłu**, a następnie sprawdź, czy **nie ma żadnych szczelin między ogranicznikami** po lewej i prawej stronie.

⚠ UWAGA: nieprawidłowe wykonanie tej procedury może spowodować uszkodzenie elementów plastikowych lub zablokowanie śrub. Przed regulacją naprężenia paska przeczytaj odpowiedni artykuł:

➡ Regulacja naprężenia pasków (CORE One)

➡ Paski reguluje się napinaczami umieszczonymi po obu stronach każdego z nich:

➡ Śruba **po lewej stronie** służy do regulacji **górnego paska**.

➡ Śruba **po prawej stronie** służy do regulacji **dolnego paska**.

➡ Gdy paski zostaną idealnie wyregulowane, naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 12 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi I



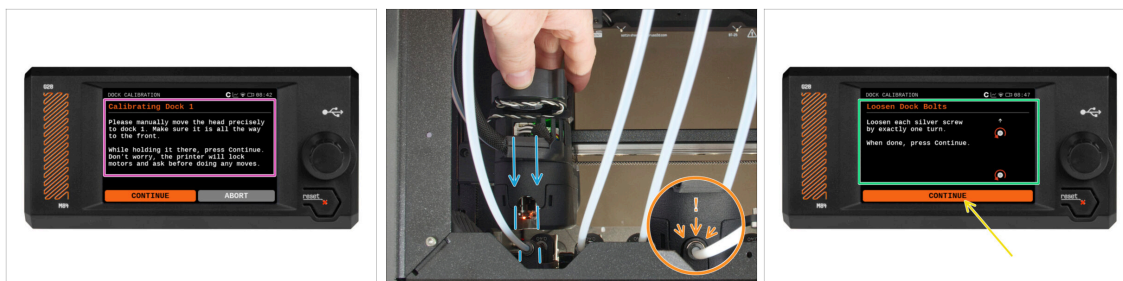
- Po zakończeniu automatycznej kalibracji bazy należy skalibrować gniazda narzędzi. Naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Drukarka poprosi o podanie liczby gniazd narzędzi.
 - Oznacza to, ile gniazd na narzędzia jest zamontowanych na przednim profilu (uchwyty dysz). Zazwyczaj jest to 4 lub 8.
- Na następnym ekranie upewnij się, że wszystkie pozycje gniazd narzędzi (doków) są **ustawione na**, a nie na .
- Gdy wszystkie gniazda będą gotowe do kalibracji, przewiń w dół i naciśnij **Kontynuuj**.

KROK 13 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II



- Na ekranie pojawi się teraz komunikat z prośbą o dokręcenie srebrnych śrub mocujących każde gniazdo narzędzia do przedniego profilu.
 - Weź klucz/śrubokręt T10 i dokręć srebrne śruby **we wszystkich pozycjach**.
 - **Nie dokręcaj ich zbyt mocno**, ponieważ później trzeba będzie je ponownie poluzować.
 - Naciśnij **Kontynuuj**.
- ❗ W kolejnym kroku **postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie**. Drukarka poinformuje Cię, kiedy będzie można ją bezpiecznie obsługiwać i skalibrować gniazda narzędzi.

KROK 14 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III



Zostaw górną pokrywę otwartą.

- Pojawi się teraz monit o ręczne umieszczenie głowicy w gnieździe.
- Od góry ostrożnie wsuń ręcznie głowicę narzędziową INDX w gniazdo w **pozycji 1**.
 - Zobacz wyrównanie z góry, aby upewnić się, że **głowica idealnie przylega do hotendu**.
 - Po prawidłowym osadzeniu usłyszysz kliknięcie.
- Naciśnij **Kontynuuj** i powtórz tę samą procedurę dla pozostałych gniazd, **postępując zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie**.
- Po wyrównaniu wszystkich gniazd poluzuj śruby mocujące wszystkie pozycje o jeden pełny obrót.

KROK 15 Kreator: Test tensometru



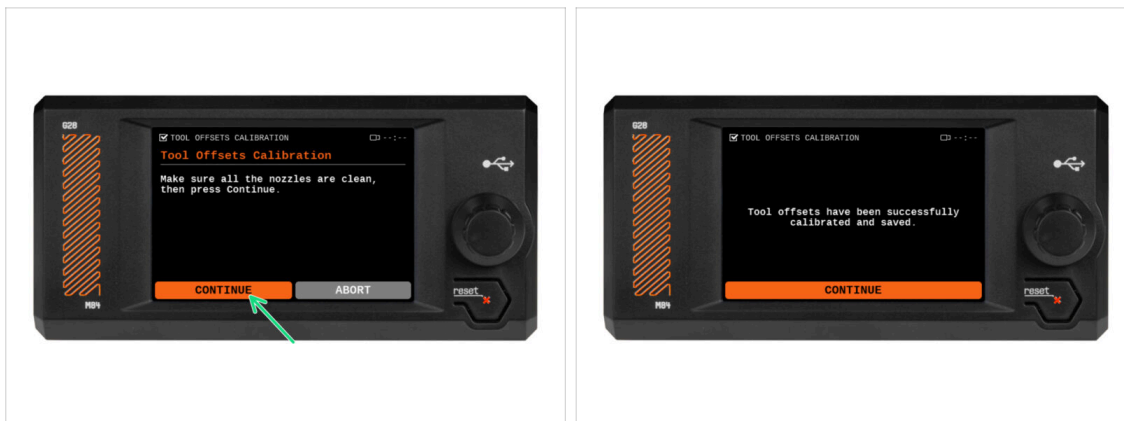
- ◆ W kolejnym kroku kreatora pojawi się monit o dotknięcie dyszy w celu przetestowania i skalibrowania czujnika tensometrycznego. Podczas tej procedury **części drukarki nie są podgrzewane**, więc możesz ich bez obaw dotykać. Naciśnij przycisk **Kontynuuj**.
- ❗ Kalibracja czujnika tensometrycznego wymaga otwarcia drzwiczek, ponieważ konieczna jest czynność wewnątrz drukarki.
- ⬛ Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- ◆ Dotknij dyszy z dołu. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
- ◆ **Zamknij drzwiczki**, aby pozwolić drukarce na kontynuowanie pracy.
- 🔧 Po zakończeniu tego testu drukarka przeprowadzi automatyczny test osi Z.

KROK 16 Kreator: Test wentylatora



- ⬛ Drukarka przeprowadzi test wszystkich wentylatorów. Uwaga - przez chwilę może być dość głośno!

KROK 17 Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi



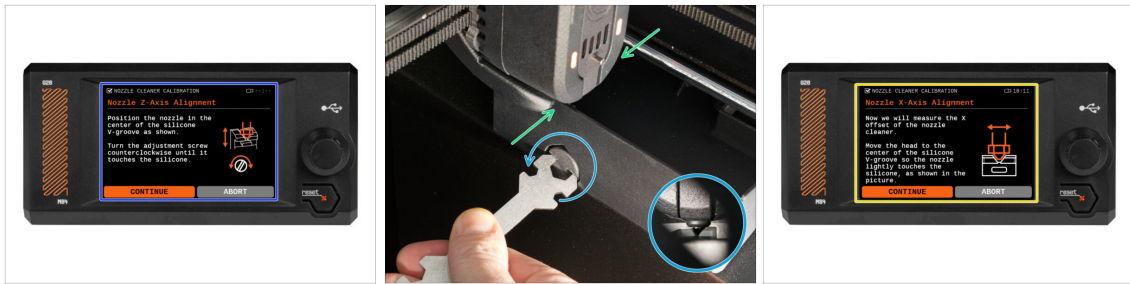
- Wybierz **Kontynuuj**, a drukarka przystąpi do sprawdzania przesunięcia każdej głowicy narzędziowej.

KROK 18 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy



- W kolejnych krokach przeprowadzisz kalibrację dyszy względem pojemnika na odpadki.
- Po naciśnięciu **Kontynuuj** głowica narzędziowa sama zbliży się do bloku przygotowującego.
- W mocowaniu gniazd narzędzi, w **pozycji nr 8**, znajduje się **otwór**, przez który można obserwować ustawienie dyszy na silikonowym bloku przygotowującym.
 - Jeśli spojrzysz uważnie przez otwór, dostrzeżesz wycięcia w kształcie litery V w podstawie czyścika oraz silikonowy blok.
- Ręcznie przesunąć głowicę nad pojemnik po prawej stronie drukarki. Ustaw ją na środku bloku przygotowującego, jak na ilustracji.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, tak jak na ilustracji.

KROK 19 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X



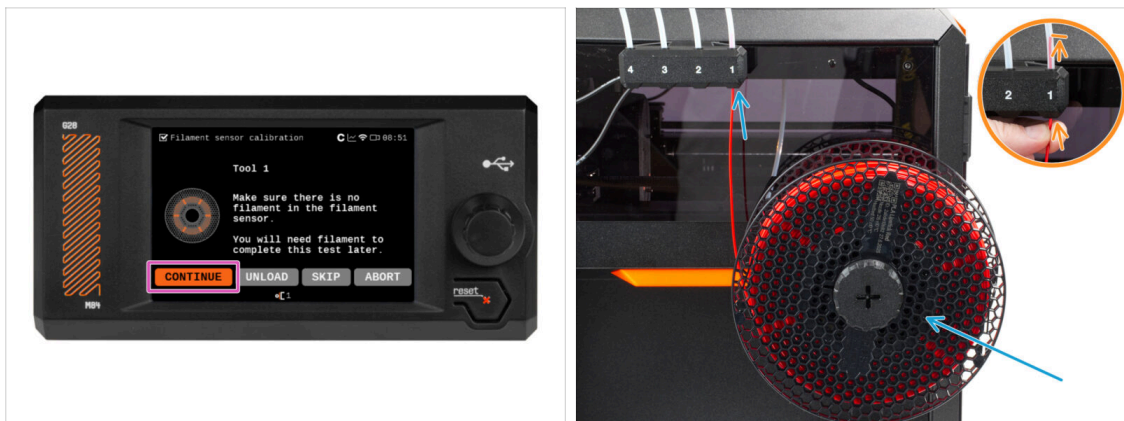
- Drukarka wyświetli teraz monit o wyrównanie czyścika dyszy.
- Ręcznie wyreguluj położenie głowicy tak, aby dysza znalazła się w wycięciu **w kształcie litery V w silikonowym bloku**. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez przedni otwór w mocowaniu gniazd narzędzi.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, jak na ilustracji.
- Użyj klucza uniwersalnego, aby **precyzyjnie ustawić** regulator, aż dysza **całkowicie wypełni wycięcie w kształcie litery V**, dotykając zarówno obu skośnych boków, jak i dna. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez otwór.
- ❗ Regulator czyścika umożliwia regulację położenia pojemnika w pionie.
- Po prawidłowym ustawieniu pozycji (spójrz na zbliżenie) wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 20 Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y



- Teraz na ekranie drukarki pojawi się komunikat z prośbą o wyrównanie dyszy na osi Y.
- Ręcznie przesunąć głowicę narzędziową INDX do wycięcia w kształcie V po lewej stronie pojemnika na odpadki i **dokładnie ją wyrównaj**. Dysza nie może dotykać ścianek.
- Właściwe wycięcie jest oznaczone literą "Y"
 - Spójrz przez otwarte drzwi.
 - Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę tak, aby pokrywała się z wycięciem w kształcie litery V w przednim bloku przygotowującym, jak na ilustracji.
 - Gdy ustawienie będzie idealne, naciśnij **Kontynuuj** i podążaj za instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

KROK 21 Kreator: Kalibracja czujnika filamentu



- ✿ Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ❗ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera **nie może być filamentu**.
- 🔵 Umieść szpulę filamentu na uchwycie szpuli i, **gdy pojawi się monit**, wprowadź filament do czujnika filamentu w **pozycji 1**.
- 🟠 Wsuń filament **wyłącznie do czujnika filamentu**- nie ma potrzeby przeciągania go na całą długość rurki PTFE.
- ⬛ Po zakończeniu kalibracji naciśnij **Kontynuuj**, aby skalibrować kolejną pozycję.
- 📌 Po skalibrowaniu wszystkich pozycji, przejdź do automatycznej kalibracji Phase Stepping i Input Shaper.

KROK 22 Kreator zakończony



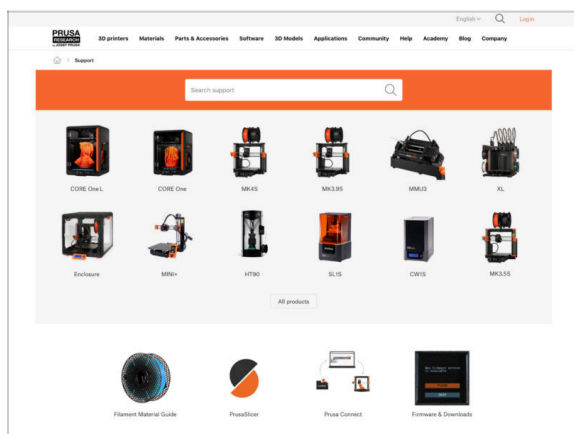
- ⬛ Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na drukowanie.

KROK 23 Czas na Haribo!



- Twoja ciężka praca opłaciła się i nadszedł czas na ostateczną nagrodę. Zjedz teraz wszystkie żelki.

KROK 24 Baza Wiedzy Prusa



- Przejdź na stronę produktu **CORE One/+ INDX** pod adresem prusa.io/coreone-indx i przejdź do sekcji **Pierwsze kroki**, gdzie znajdziesz dodatkowe informacje i materiały.
- Więcej informacji znajdziesz również na stronie help.prusa3d.com:
 - Znajdziesz tam oprogramowanie do pobrania, instrukcje obsługi i szczegółowe instrukcje montażu.
 - Dostaniesz dostęp do porad dotyczących rozwiązywania problemów i odpowiedzi na często zadawane pytania.
 - Przeglądaj samouczki i artykuły, które pomogą Ci w pełni wykorzystać możliwości drukarki.
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

KROK 25 Prześlij nam swoją opinię

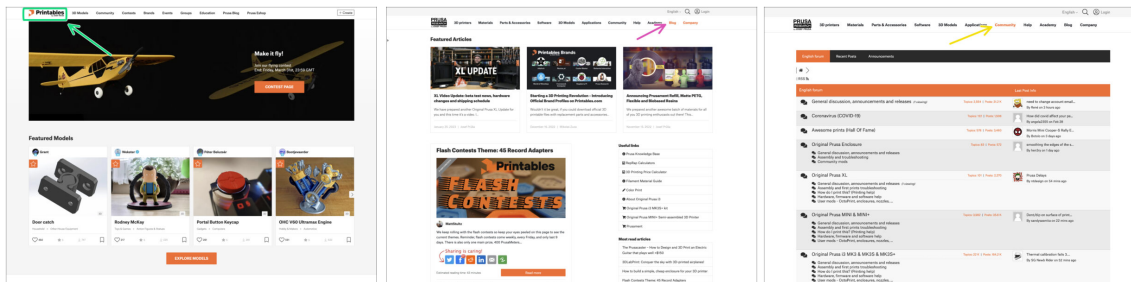


- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zroszumiiała była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.

i Ta opinia różni się nieco od zwykłych komentarzy, które możesz zostawić w poszczególnych krokach.

- Podziel się opinią tutaj.**
- Dziękujemy za pomoc w ulepszaniu naszych instrukcji!

KROK 26 Dołącz do Printables!



- Nie zapomnij dołączyć do największej społeczności użytkowników urządzeń marki Prusa! Znajdziesz tam najnowsze modele w formie plików STL i gotowe pliki G-code dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.printables.com)
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)
- i** Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

[illegible]

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

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