

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 - Uchwyt boczny: przygotowanie części	104
Krok 4 - Montaż bocznego uchwytu	105
Krok 5 - Czyścik dyszy: przygotowanie części I	105
Krok 6 - Czyścik dyszy: przygotowanie części II	106
Krok 7 - Montaż blokady czyścika dyszy	106
Krok 8 - Mocowanie blokady czyścika	107
Krok 9 - Instalacja regulatora czyścika	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 - Mocowanie przewodu wentylatora gniazd	109
Krok 14 - Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd I	110
Krok 15 - Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd narzędzi	110
Krok 16 - Zaciśnięcie opasek	111
Krok 17 - Zaciśnięcie opasek II	111
Krok 18 - Obudowy elektroniki: przygotowanie części	112
Krok 19 - Mocowanie przewodów	112
Krok 20 - Kontrola okablowania	113
Krok 21 - Montaż pokrywy obudowy xBuddy	113
Krok 22 - Montaż tylnej pokrywy	114
Krok 23 - Montaż panelu bocznego: przygotowanie części	114
Krok 24 - Montaż prawego panelu bocznego	115
Krok 25 - Dolne uchwyty krążków: przygotowanie części	116
Krok 26 - Montaż dolnych uchwytów krążków	116
Krok 27 - Odkręcanie śrub - strona lewa	117
Krok 28 - Montaż dolnych uchwytów krążków - strona lewa	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 - Górne uchwyty krążków: przygotowanie części	120
Krok 34 - Montaż górnych uchwytów krążków	121
Krok 35 - Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych - strona lewa	121
Krok 36 - Montaż górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa	122
Krok 37 - Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa	123
Krok 38 - Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa	124
Krok 39 - Mocowanie górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa	125
Krok 40 - Odkręcanie śrub - strona prawa	125
Krok 41 - Montaż dolnych uchwytów krążków - strona prawa	126
Krok 42 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa I	127
Krok 43 - Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa II	127
Krok 44 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa I	128
Krok 45 - Mocowanie dolnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa II	128

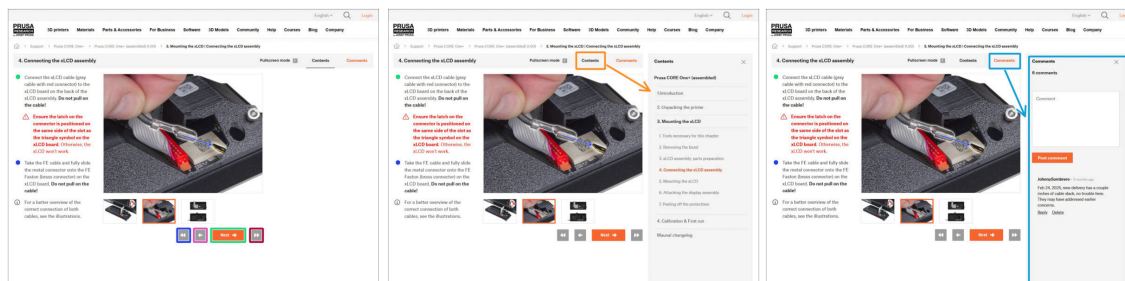
Krok 46 - Przechylenie drukarki	129
Krok 47 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa I	130
Krok 48 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa II	131
Krok 49 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa I	131
Krok 50 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa II	132
Krok 51 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa I	133
Krok 52 - Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa II	134
Krok 53 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa I	135
Krok 54 - Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa II	136
Krok 55 - Montaż górnego uchwytu krążka - strona prawa	136
Krok 56 - Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa	137
Krok 57 - Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa	138
Krok 58 - Mocowanie górnego tylnego uchwytu krążka - strona prawa	139
Krok 59 - Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części	139
Krok 60 - Montaż wentylatora gniazd narzędzi	140
Krok 61 - Montaż rozdzielacza wentylatora gniazd narzędzi	140
Krok 62 - Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi	141
Krok 63 - Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi	141
Krok 64 - Czas na Haribo!	142
Krok 65 - Gniazdo narzędzia: przygotowanie części	142
Krok 66 - Montaż uchwytu narzędzia	143
Krok 67 - Montaż uchwytów narzędzi	143
Krok 68 - Uchwyt uszczelki dyszy: przygotowanie części	144
Krok 69 - Montaż uszczelki dyszy	144
Krok 70 - Montaż uchwytu uszczelki dyszy	145
Krok 71 - Montaż płytek parkowania dyszy	146
Krok 72 - Dźwignia wentylacji: przygotowanie części	147
Krok 73 - Montaż dźwigni wentylacji	147
Krok 74 - Górna pokrywa: przygotowanie części I	148
Krok 75 - Górna pokrywa: przygotowanie części II	148
Krok 76 - Montaż osłon zawiasów	149
Krok 77 - Montaż kratki	149
Krok 78 - Montaż lewej blokady górnej pokrywy	150
Krok 79 - Montaż blokady pokrywy - strona prawa	150
Krok 80 - Tylne górna pokrywa: przygotowanie części	151
Krok 81 - Mocowanie górnej tylnej pokrywy	151
Krok 82 - Montaż podstawy zawiasu - strona lewa	152
Krok 83 - Montaż podstawy zawiasu - strona prawa	152
Krok 84 - Mocowanie górnej pokrywy I	153
Krok 85 - Montaż górnej pokrywy II	153
Krok 86 - INDX Nozzle tool: przygotowanie części	154
Krok 87 - Montaż mocowania gniazd narzędzi	154
Krok 88 - Mocowanie uchwytu gniazd narzędzi	155
Krok 89 - Montaż panelu LED	155
Krok 90 - Opcjonalnie: Instalacja kamery Buddy3D	156
Krok 91 - Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 1-4)	156
Krok 92 - Dokowanie narzędzi (pozycje 1-4)	157

Krok 93 - Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 5-8)	157
Krok 94 - Dokowanie narzędzi (pozycje 5-8)	158
Krok 95 - Kontrola rurek	158
Krok 96 - Osłona czujnika przesunięcia: przygotowanie części	159
Krok 97 - Zakrywanie czujnika przesunięcia	159
Krok 98 - Panel drzwi: przygotowanie części	160
Krok 99 - Montaż panelu drzwi	160
Krok 100 - Naklejki: przygotowanie części	161
Krok 101 - Przyklejenie naklejki po modernizacji	161
Krok 102 - Naklejanie etykiety SN	162
Krok 103 - Czas na Haribo!	162
Krok 104 - To wszystko	163
6. Kontrola przed uruchomieniem	164
Krok 1 - Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części	165
Krok 2 - Blokowanie uchwytów szpuli	165
Krok 3 - Teleskopowe uchwyty szpuli	166
Krok 4 - Położenie arkusza na stole	167
Krok 5 - Aktualizacja firmware	167
Krok 6 - Włączenie drukarki	168
Krok 7 - Konfiguracja drukarki: Intro	168
Krok 8 - Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe	169
Krok 9 - Kreator: Wprowadzenie	169
Krok 10 - Kreator: Kalibracja czujnika drzwi	170
Krok 11 - Kreator: Napinanie pasków	170
Krok 12 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi I	171
Krok 13 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi II	171
Krok 14 - Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III	172
Krok 15 - Kreator: Test tensometru	173
Krok 16 - Kreator: Test wentylatora	173
Krok 17 - Kreator: Kalibracja przesunięcia narzędzi	174
Krok 18 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy	174
Krok 19 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Z/X	175
Krok 20 - Kreator: Kalibracja czyścika dyszy w osi Y	176
Krok 21 - Kreator: Kalibracja czujnika filamentu	177
Krok 22 - Kreator zakończony	177
Krok 23 - Czas na Haribo!	178
Krok 24 - Baza Wiedzy Prusa	178
Krok 25 - Prześlij nam swoją opinię	179
Krok 26 - Dołącz do Printables!	179

1. Wprowadzenie

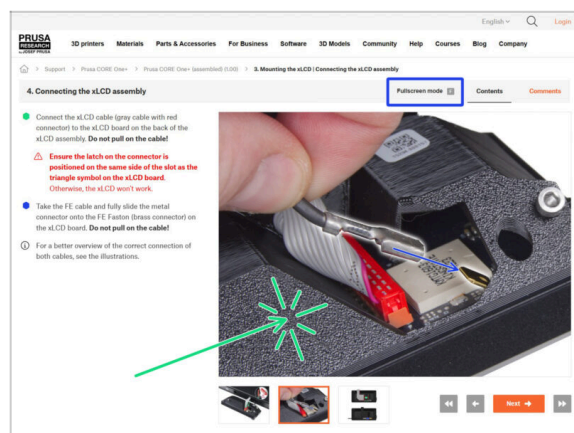


KROK 1 Jak poruszać się po podręczniku



- 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.

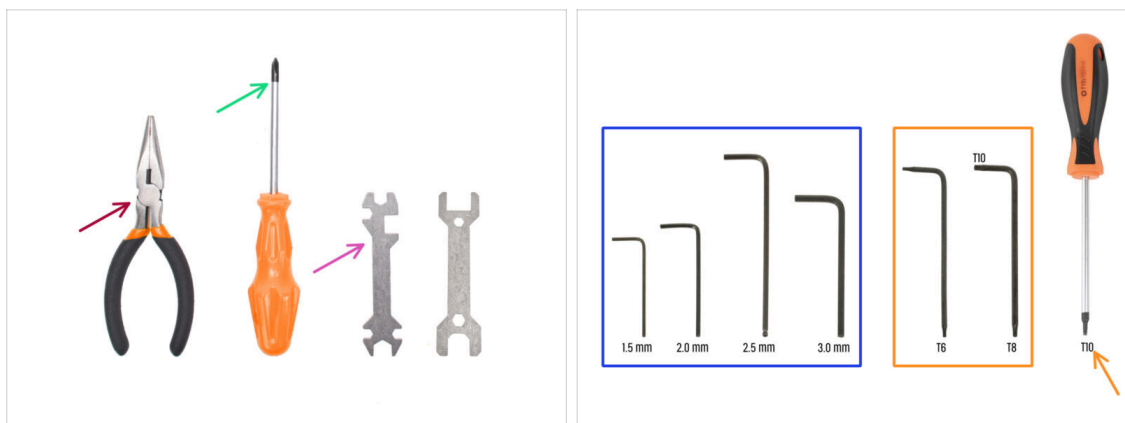
⬢ Konieczne czynności zależą od aktualnego stanu drukarki:

- ⬢ 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** bez modernizacji **Gen 2**, możesz kontynuować zgodnie z niniejszym przewodnikiem.

⚠ **Nie wyrzucaj żadnych zdemontowanych części ani elementów złącznych, dopóki nie pojawią się odpowiednie instrukcje.** Niektóre części będą ponownie użyte w trakcie 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

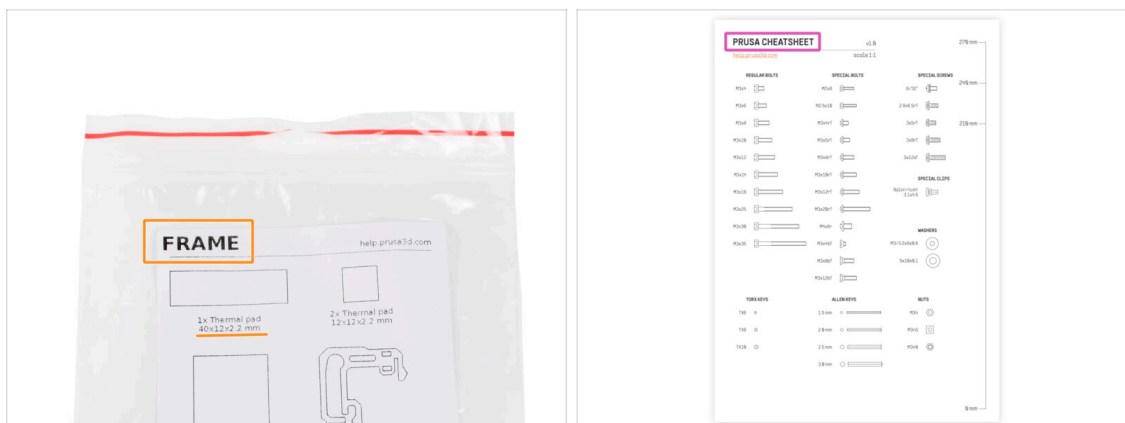


Wkrętak **T10** znajduje się **wyłącznie w zestawach** i może nie być dołączony do w pełni zmontowanych drukarek.
Nie jest on niezbędny, ale w niektórych czynnościach może okazać się wygodniejszy.



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



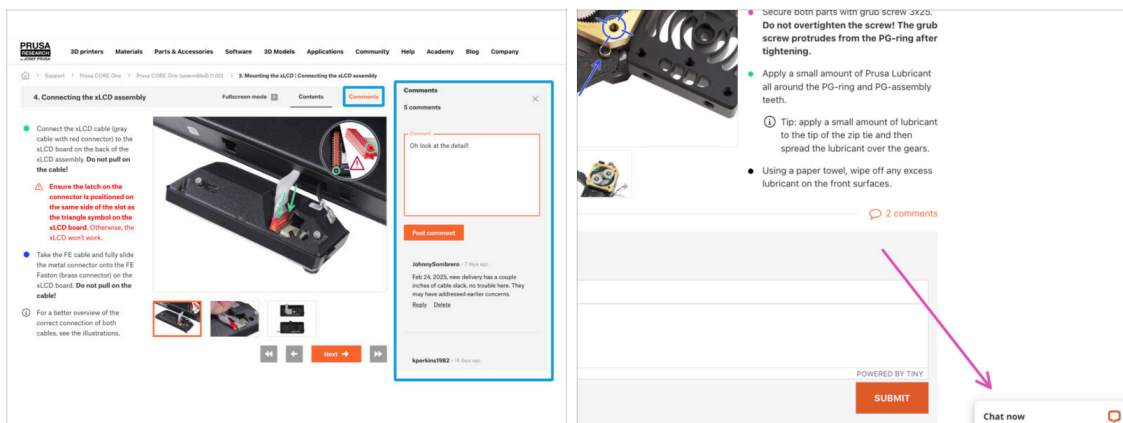
- Zapasowe elementy złączne są dołączone do każdego woreczka z tymi elementami. Liczba sztuk zapasowych jest zawsze wliczona w całkowitą liczbę podaną na opakowaniu.
- Podobnie z innymi elementami - w ich torebkach możesz znaleźć jedną dodatkową sztukę.

KROK 7 Oznaczenie wersji części drukowanych



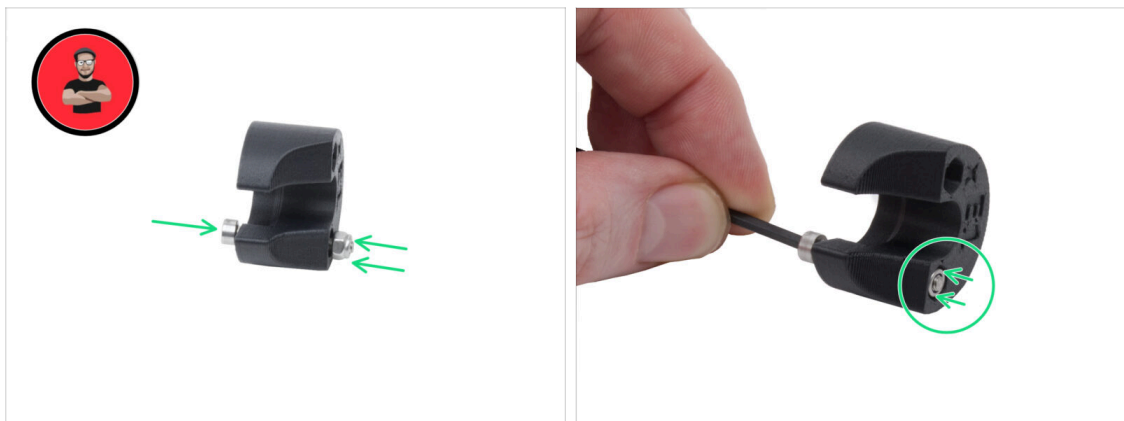
- Większość części drukowanych jest oznaczona wersją.
- **Seria E, F i Gx** (np. E1) - są to części drukowane na farmie Prusa Research i wysyłane w zestawie.
- **Seria R, S i Tx** (np. R1) - to części dostępne do pobrania z naszej strony <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts>. 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!



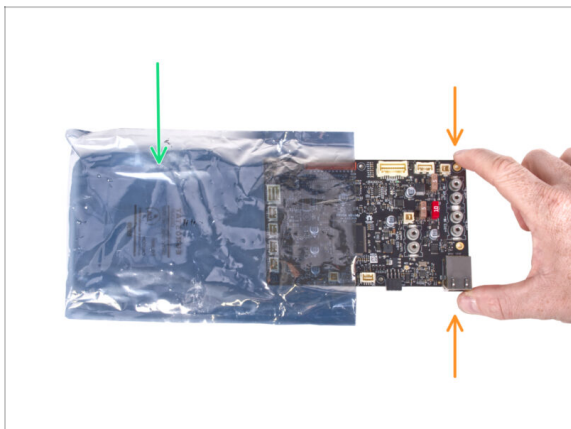
- 🛠️ Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- 🛠️ Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
 - 🔵 Komentując poszczególne etapy instrukcji.
 - 🟪 Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na prusa3d.com
 - 🛠️ Przez e-mail info@prusa3d.com

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" ;)
- ⓘ 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.

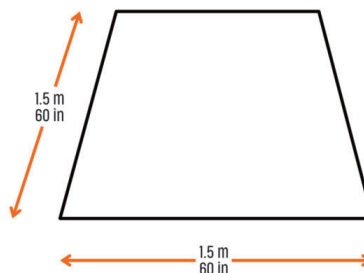


Po zdemontowaniu modułu MMU3 wróć do niniejszego przewodnika i przejdź do kolejnego kroku.

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.**

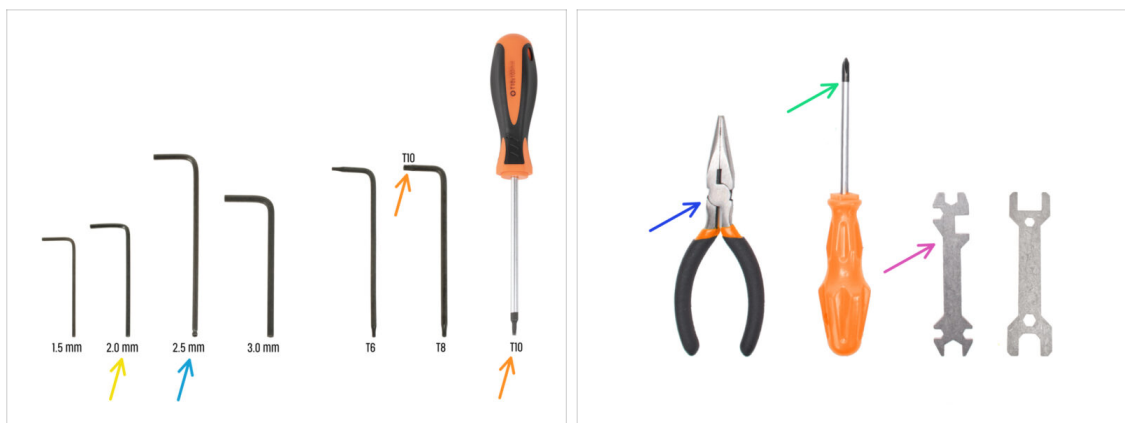
KROK 14 Przygotuj obszar roboczy

- **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.
- ⓘ 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 (cząłki 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



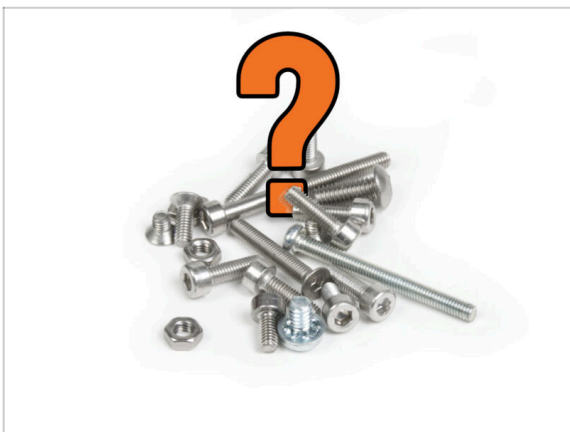
- ⚠️ Przed rozpoczęciem upewnij się, że **drukarka jest schłodzona** do temperatury otoczenia.
- 🟢 Wyłącz drukarkę za pomocą przełącznika z tyłu.
- 🟡 Odłącz drukarkę od zasilania.
- 🟠 Zdejmij płytę stalową stołu.
- 🟣 Umieść puste kartonowe pudełko (np. po Prusamencie) na stole grzewczym, aby go zabezpieczyć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



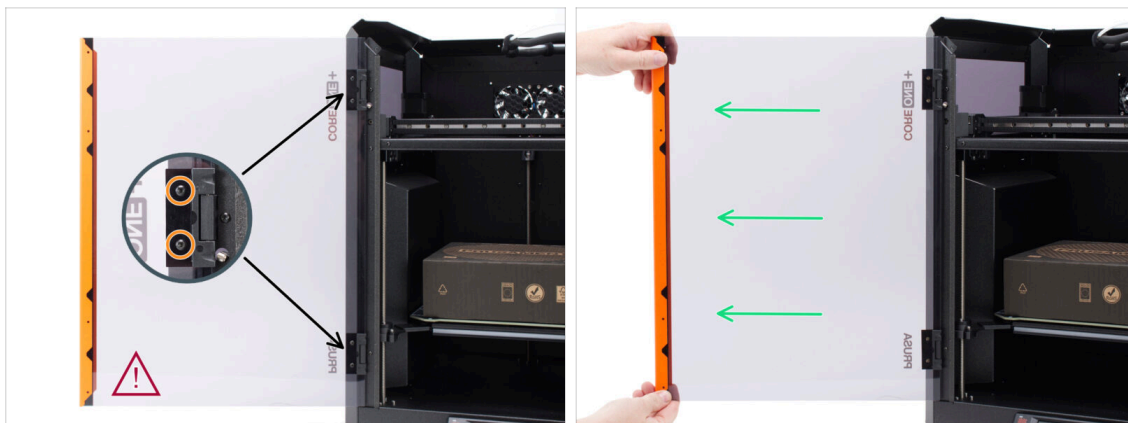
- Zdejmij górny panel z drukarki.
- ❗ Górny panel nie będzie używany w tej modernizacji.

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



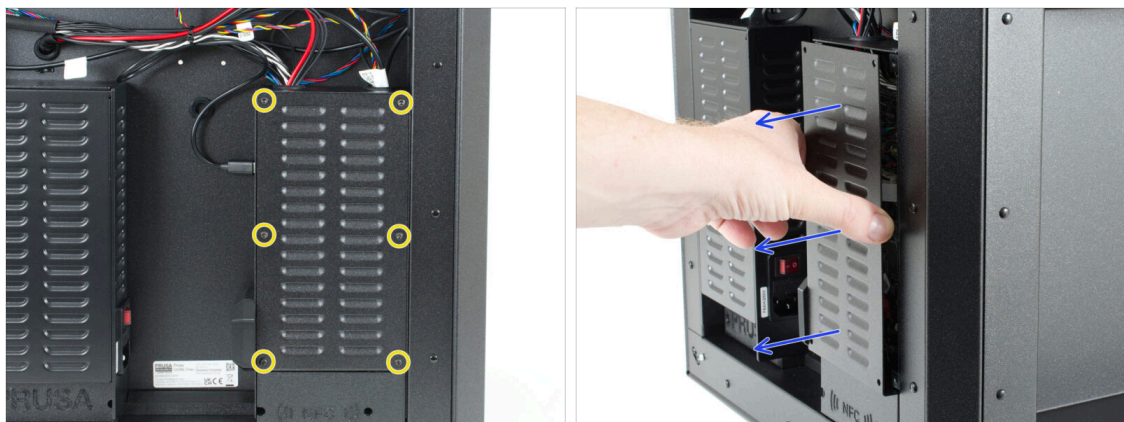
- ❗ Zdecydowanie zalecamy zdemontowanie drzwi. Dzięki temu przemieszczanie i obracanie drukarki podczas konwersji INDX będzie znacznie łatwiejsze i bezpieczniejsze.
- 🔧 Wykręć i wyciągnij dwie śruby M3x5rT mocujące panel drzwiowy w obu zawiasach.
- ⚠️ **Niezbędne jest podtrzymanie panelu drzwi podczas 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



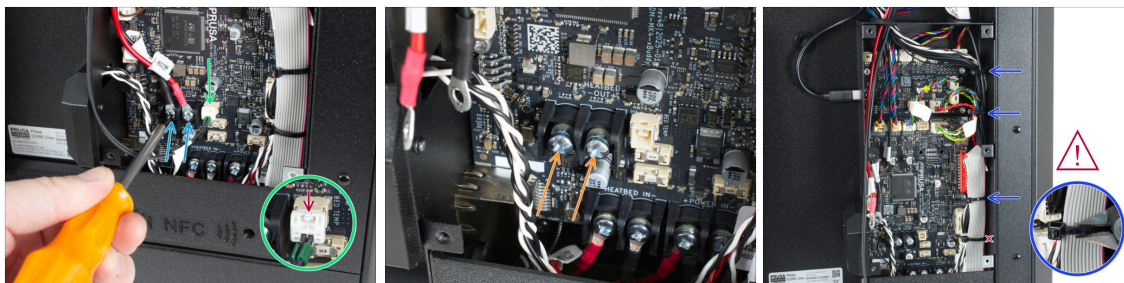
- ✦ Po wewnętrznej stronie drukarki wykręć dwie śruby M3x4rT mocujące tylną pokrywę.
- ✦ Z tyłu drukarki przesunij środkową pokrywę w dół.
🔧 Jeśli trudno jest ją przesunąć, użyj wkrętaka wsuniętego w otwór jako dźwigni.
- ✦ Upewnij się, że cztery zaczepy na górze pokrywki są odłączone od metalowej obudowy.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



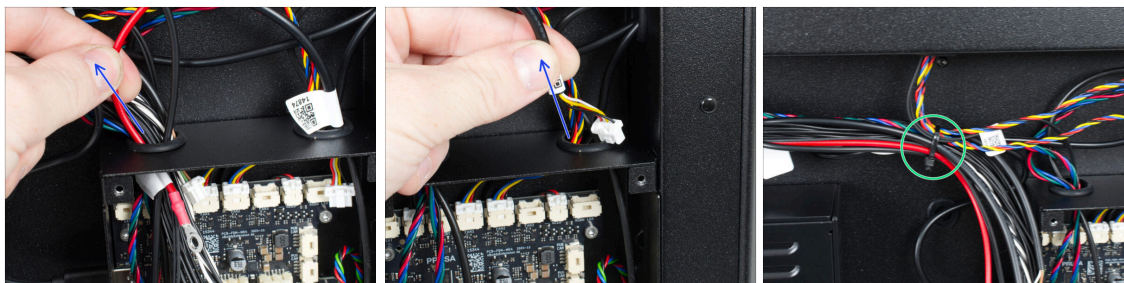
- Używając wkrętaka PH2, wykręć dwie śruby zacisku 6 32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.-32 i odłącz przewody zasilające stół grzewczy od płytki xBuddy.
- Pro tip: po odłączeniu przewodów wkręć luźno obie śruby z powrotem, wykonując co najmniej trzy obroty, aby ich nie zgubić.
- 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



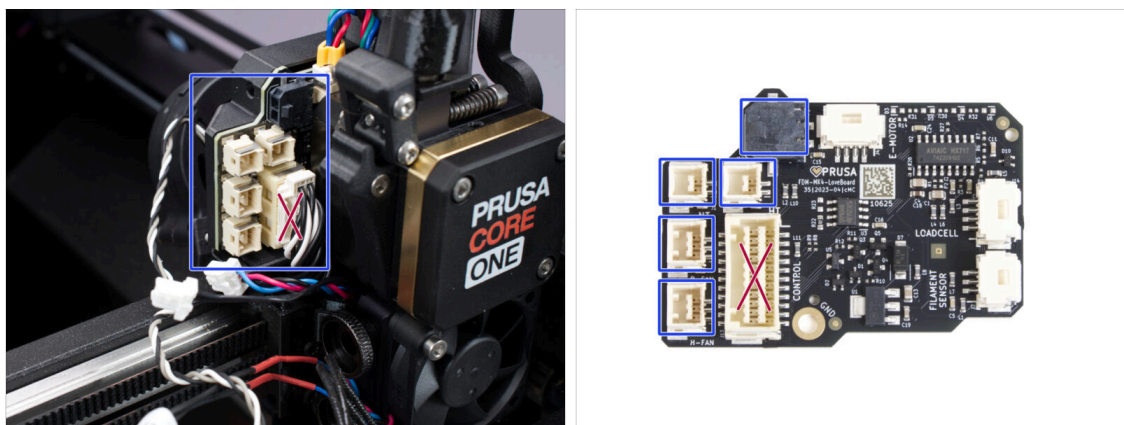
- ⬛ Obróć drukarkę jej lewą stroną do siebie (strona bez uchwytu szpuli).
- 🟠 Odepnij pięć opasek przewodowych.
- 🟡 Skup się na obszarze za silnikiem osi Y.
- 🟢 Używając klucza imbusowego 2,5 mm, poluzuj śrubę M3 mocującą klips przewodu.
- ⬛ Nie ma potrzeby wykręcania śrub z tej części. Należy pozostawić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

KROK 20 Demontaż pokrywy LoveBoard



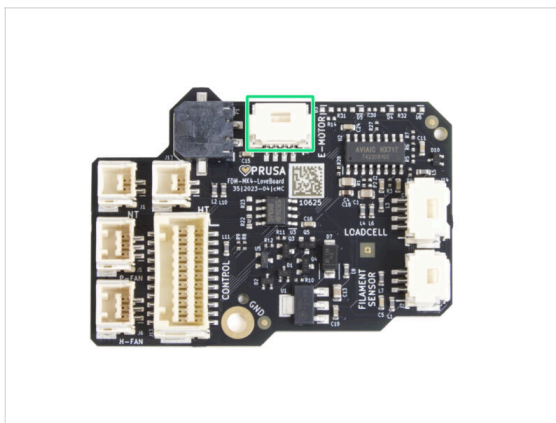
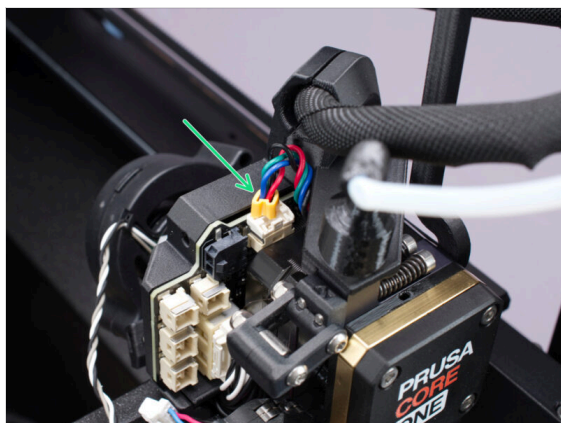
- Przejdźmy teraz do lewej strony Nextrudera.
- Wykręć kluczem imbusowym 2,5 mm dwie śruby M3x10 mocujące boczną pokrywę.
- Zdejmij pokrywę.
- Otwórz obrotową blokadę docisku.
- Całkowicie otwórz docisk.

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.

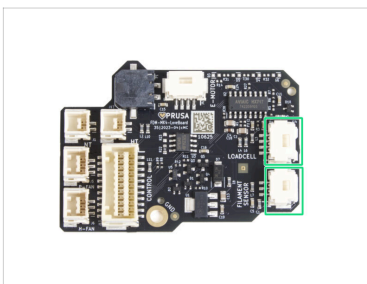
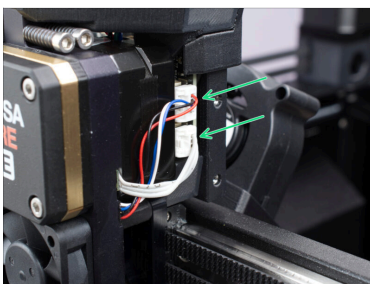
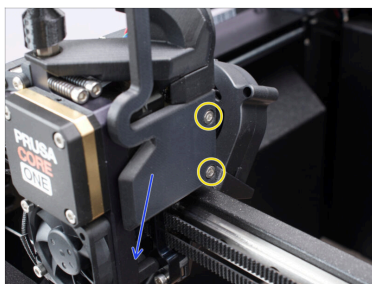
KROK 22 Odłączenie przewodów Nextrudera - góra



⚠ 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



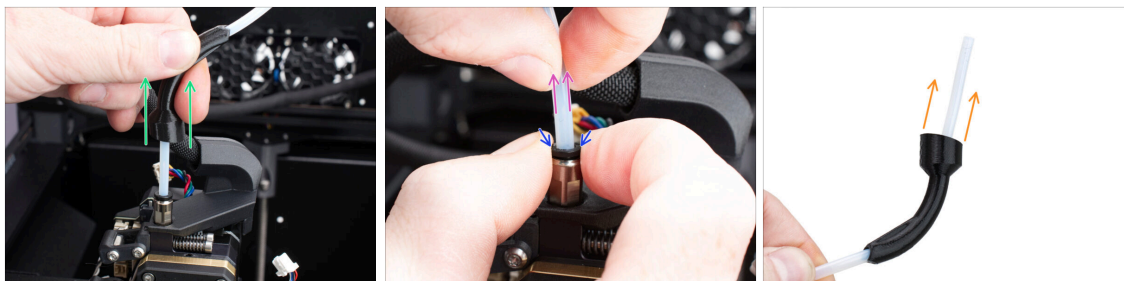
🟡 Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x6 mocujące prawą pokrywę Nextrudera.

🟡 Zdejmij pokrywę.

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

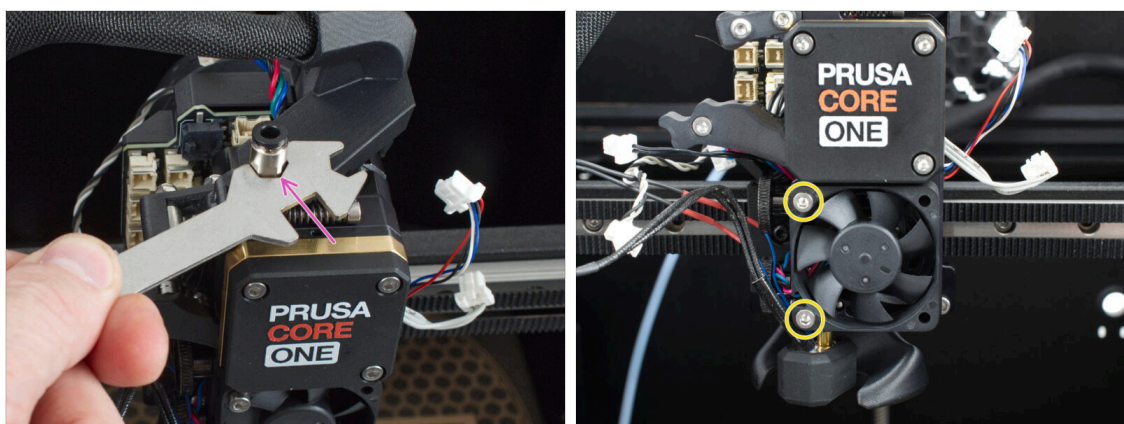
🟢 Odłącz oba przewody z prawej strony płytki LoveBoard.

KROK 24 Odłączenie rurek PTFE



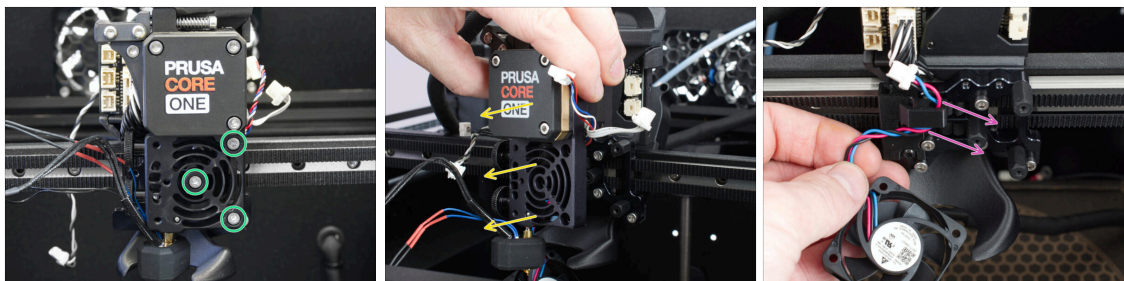
- Nasuń kolanko Bowdena [bowden-bend] na złącze w Nextruderze.
- Wciśnij czarną tuleję zaciskową w złącze, najlepiej dwoma palcami.
- Wyciągnij rurkę z PTFE ze złączki.
- Ściągnij kolanko Bowdena [Bowden-bend] z rurki PTFE.

KROK 25 Demontaż złączki Nextrudera



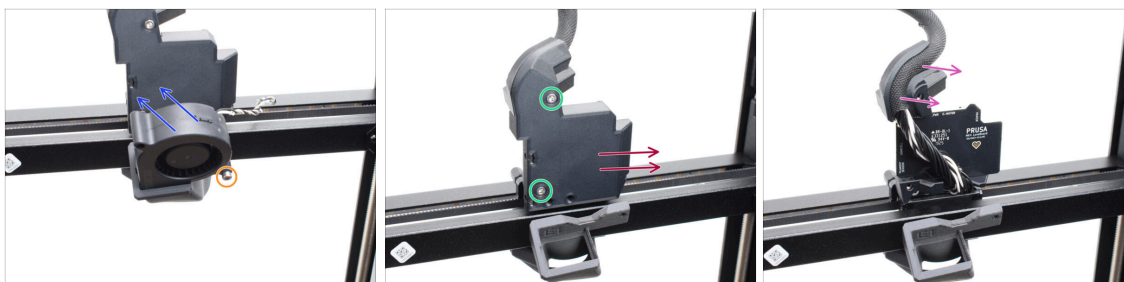
- Wykorzystując 8-milimetrowe wycięcie w kluczu uniwersalnym, odkręć złączkę M5-4.
 - Używając klucza imbusowego, wykręć dwie śruby M3x18 mocujące wentylator radiatora.
- 📌 Po odłączeniu wentylator radiatora prawdopodobnie będzie zwisał na przewodzie. Na razie zostaw go tak, jak jest.

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



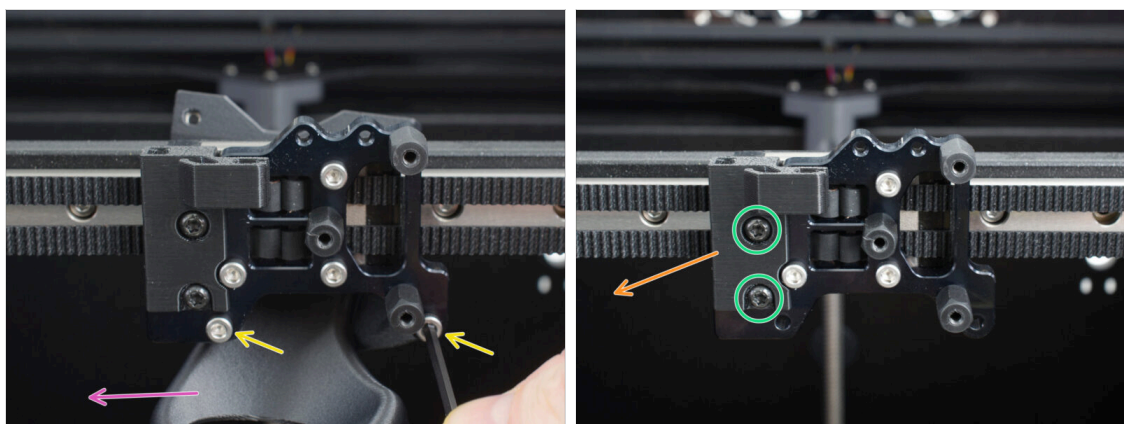
- Skup się na tylnej części osi X.
- Z tyłu głowicy odkręć śrubę M3x25 mocującą wentylator wydruku.
- Wyciągnij wentylator wydruku, pociągając go do góry.
 - 📌 Odłóż na bok wentylator wydruku. Będzie potrzebny później, podczas montażu nowej głowicy roboczej.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące pokrywę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

KROK 28 Demontaż płytki LoveBoard



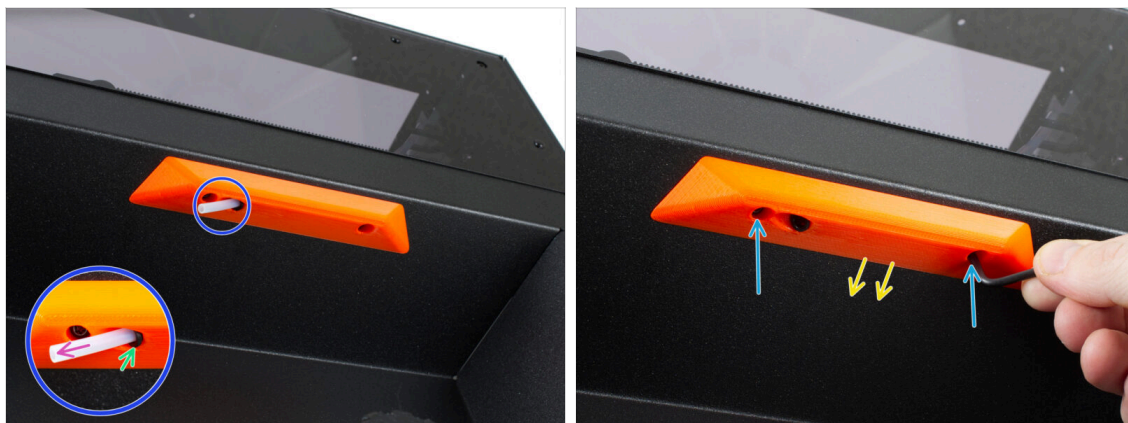
- Wykręć i wyciągnij śrubę M3x8T mocującą płytkę LoveBoard.
- Całkowicie odłącz od drukarki płytkę LoveBoard wraz z wiązką przewodów Nextrudera.
- Wykręć dwie śruby M3x10 w uchwycie płytki LoveBoard [Loveboard-holder].
- Wyciągnij uchwyt płytki LoveBoard z drukarki.

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

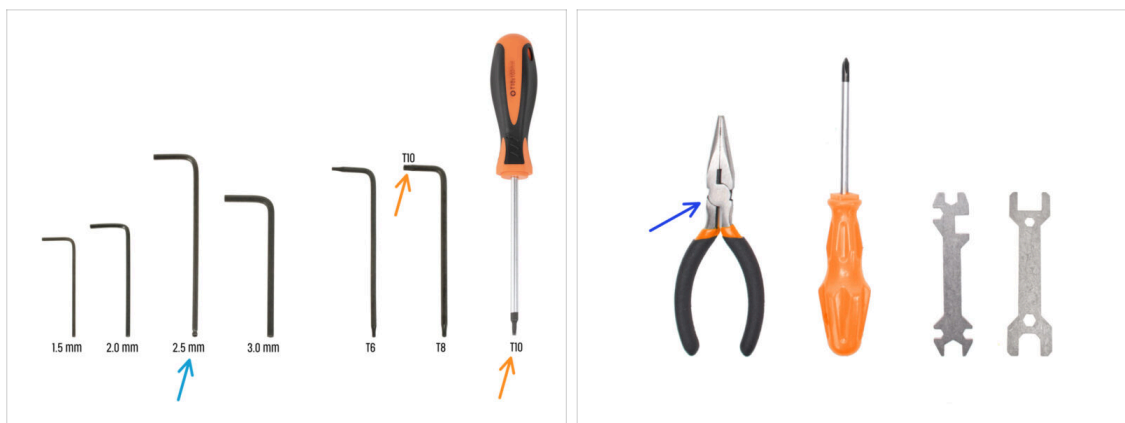


- Drukarka jest teraz gotowa do montażu INDX upgrade.
- Przejdź do następnego rozdziału: **3. Modernizacja osi Z.**

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



ⓘ 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**.



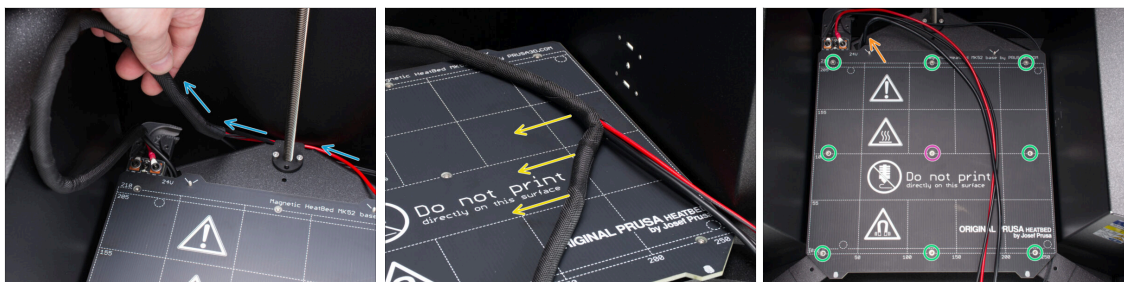
Na tym etapie nie należy podłączać ani montować kamery. Zrobimy to pod koniec montażu.

KROK 3 Demontaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



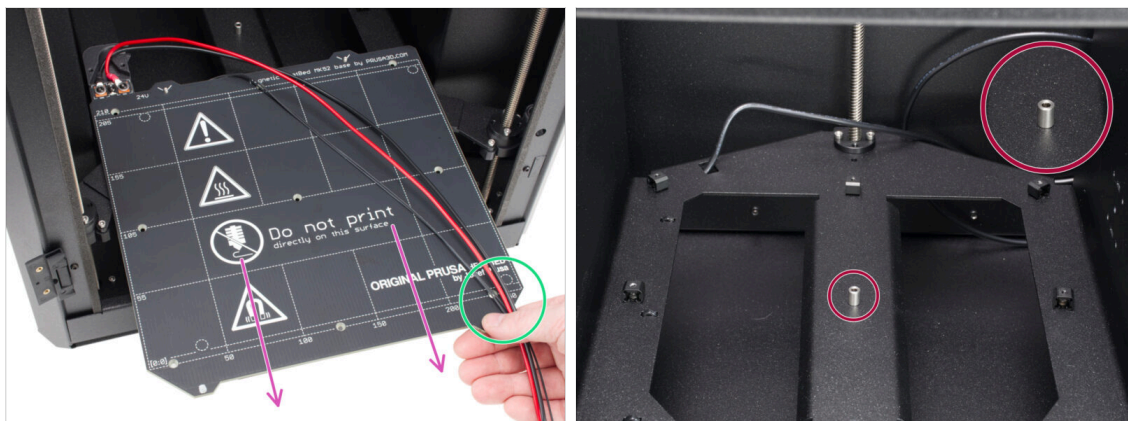
- Na chwilę zdejmij zabezpieczenie stołu grzewczego.
- Zwróć uwagę na okolice przewodu stołu grzewczego w lewej tylnej części.
- Odkręć dwie śruby M3x10 mocujące górną pokrywę przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top].
- Zdejmij górną pokrywę przewodów stołu [CORE-One-bed-cable-cover-top].
- ❗ Górna 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 karetkce 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, w pudełku oznaczonym INDX 4/8T
- ✿ INDX-C1-bed-spacer-front [przedni element dystansowy INDX-C1] (2x) znajdziesz w pakiecie Heatbed, w pudełku oznaczonym INDX 4/8T
- ✿ Nakrętka M3nN (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- ✿ Śruby M3x18 (4x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 7 Montaż dystansu - strona lewa



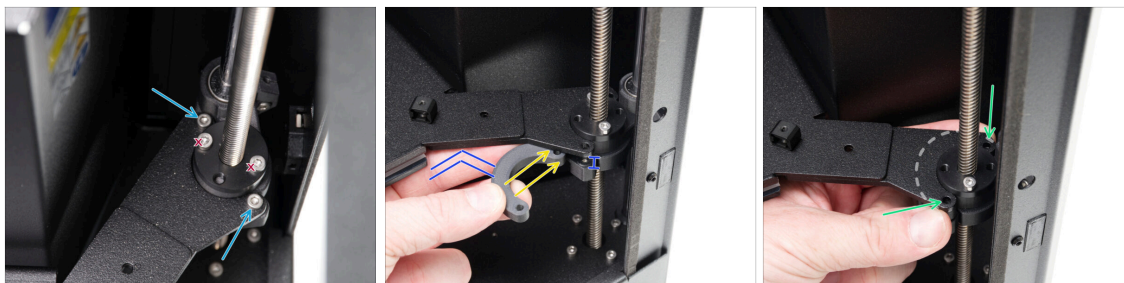
- Skup się na przedniej lewej części osi Z.
- Wykręć dwie śruby M3x10 mocujące wózek osi Z do osi Z.
- ⚠ Nie wyciągaj śrub z nakrętki trapezowej.
- 📌 There are two M3nN nuts inserted from below in the Bed-mount. These are not the ones mentioned in the Parts preparation.
- Delikatnie unieś karetkę Z tak, aby między nią a mocowaniem stołu powstała szczelina o szerokości około 8 mm (0,3 cala). 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.
- 📌 There are two M3nN nuts inserted from below in the Bed-mount. These are not the ones mentioned in the Parts preparation.
- Delikatnie unieś karetkę Z tak, aby między nią a mocowaniem stołu powstała szczelina o szerokości około 8 mm (0,3 cala). 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.

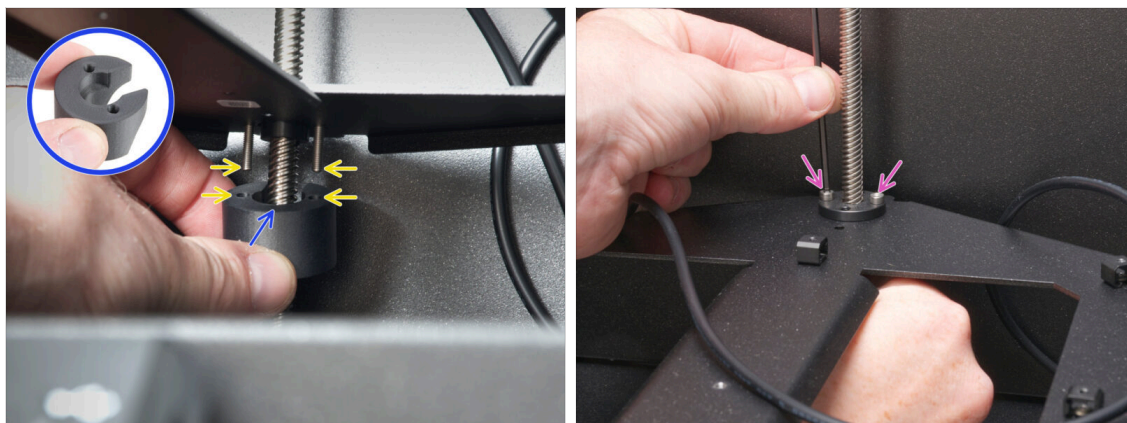
- 📌 Wyrzucić wyrzucić element dystansowy [CORE-One-bed-spacer-rear], aby nie pomylić go z nową częścią. Stara wersja nie będzie już potrzebna.

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.

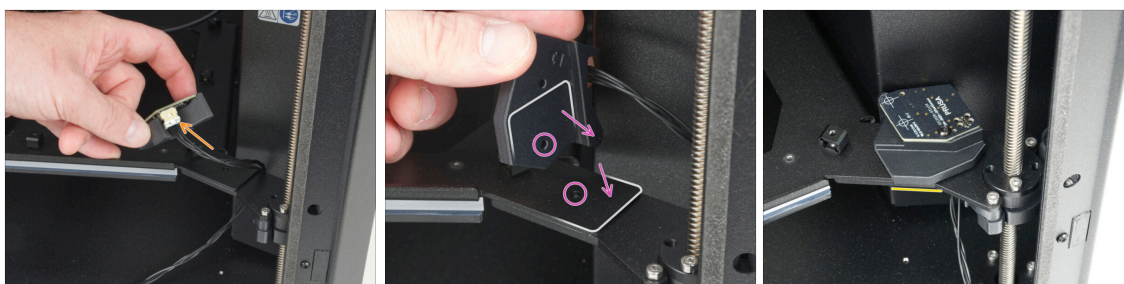
■ Przymocuj czujnik przesunięcia śrubą M3x8rT.

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



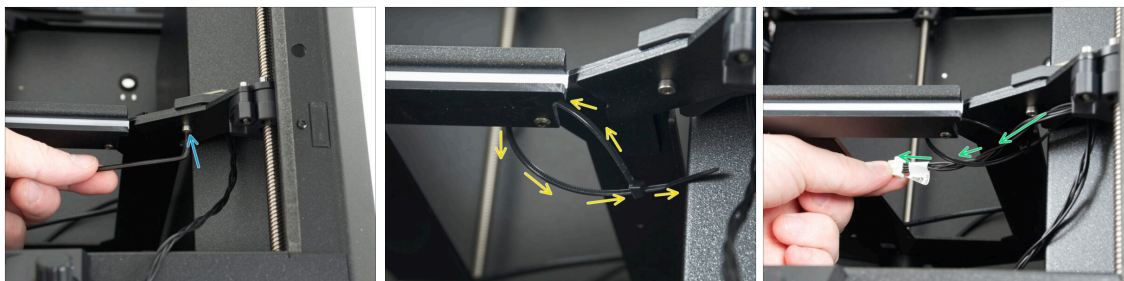
■ Podłącz przewód czujnika przesunięcia do złącza na płytce czujnika.

■ 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.

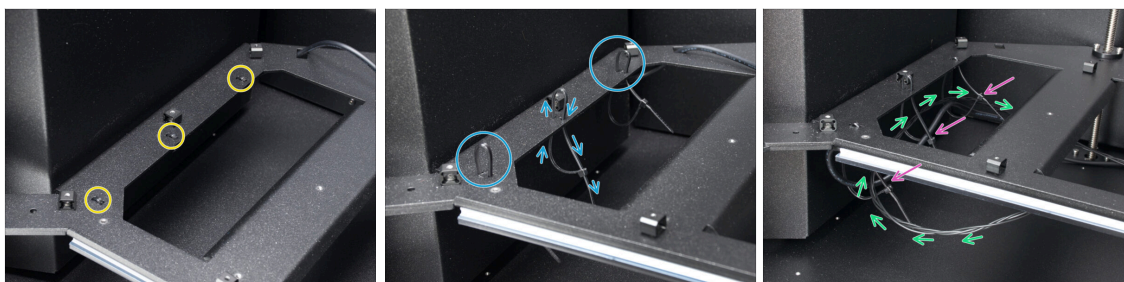
■ Sprawdź, czy ustawienie jest prawidłowe. Musi odpowiadać ilustracji.

KROK 17 Mocowanie zespołu czujnika przesunięcia



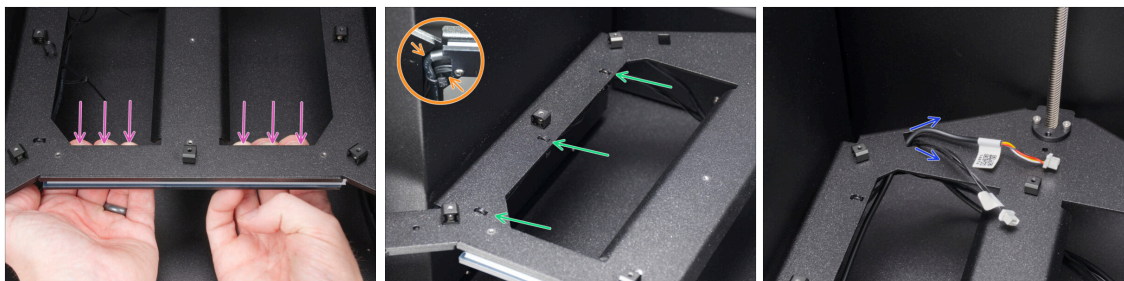
- Przymocuj zespół czujnika przesunięcia do wózka osi Z od spodu za pomocą śruby M3x10. Śruba sama nacina gwint w plastiku. **Nie dokręcaj zbyt mocno.**
- ❶ Jeśli instalujesz **modernizację Gen 2** wraz z konwersją INDX, wsuń śrubę M3x10 i dokręć **tylko o kilka obrotów**.
- Poinstruujemy Cię w późniejszym czasie, kiedy należy zamocować zespół czujnika przesunięcia.
- 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



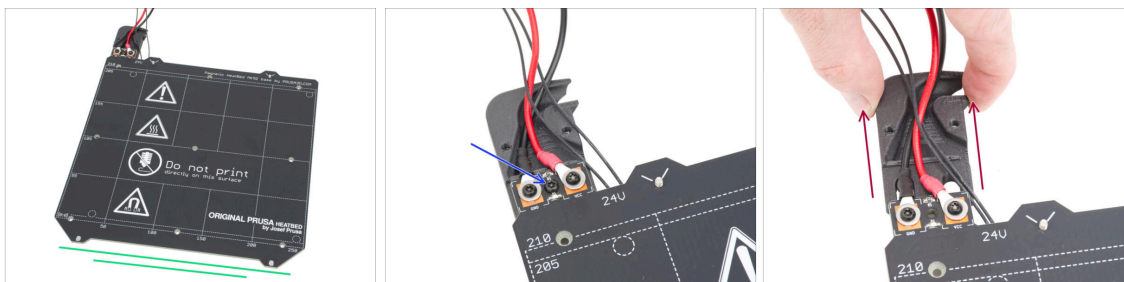
- Po lewej stronie wózka Z odetnij trzy opaski zaciskowe używając cążków.
- ❶ Odcięcie opasek spowoduje uwolnienie zamocowanego przez nie przewodu LED RGB.
- Przełóż trzy opaski zaciskowe przez karetkę Z i połącz je od spodu. Nie zaciskaj ich jeszcze.
- Przeprowadź przewód czujnika przesunięcia przez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

KROK 19 Mocowanie przewodu czujnika przesunięcia



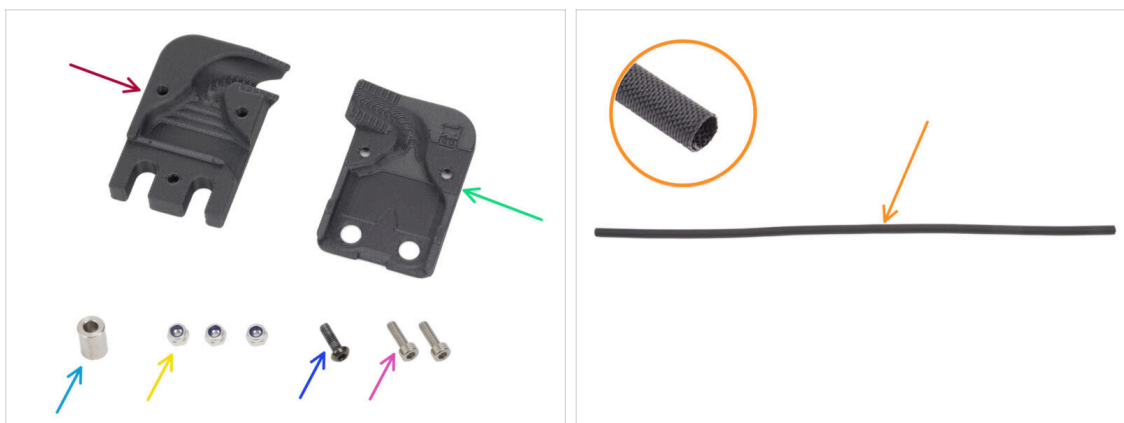
- ✿ Wsuń przewód czujnika przesunięcia między karetkę Z a panel LED.
 - ✿ Zaciągnij wszystkie trzy opaski na przewodach i odetnij luźne końcówki.
 - ✿ Przewód przed pierwszą opaską **nie może być ostro zgięty**. Pozostaw niewielki luz.
 - ✿ Upewnij się, że przewody są odpowiednio napięte i **nie zwisają** na całej swojej długości.
 - ✿ Przeprowadź przewody czujnika przesunięcia i LED RGB w górę przez prostokątne wycięcie w karcie 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].

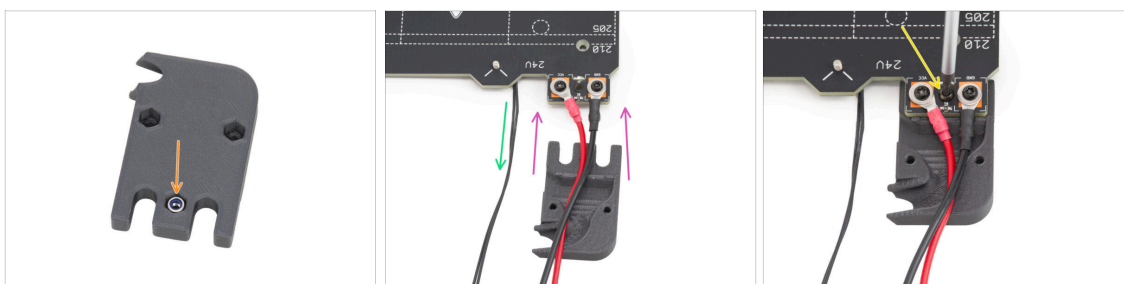
KROK 21 Osłony przewodów stołu: przygotowanie części



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



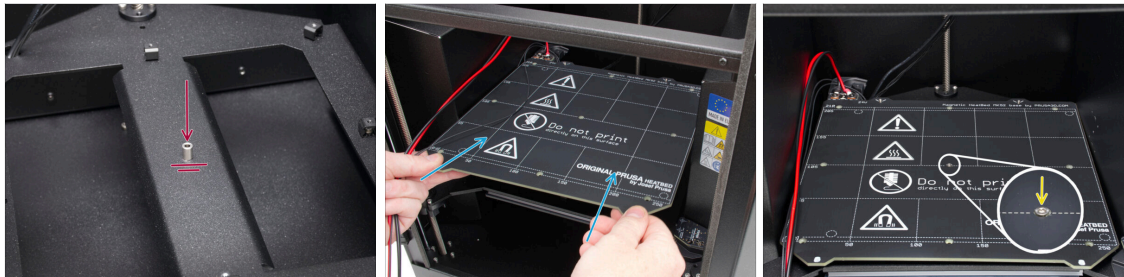
● Śruba M3x12bT (1x) *wykręcona wcześniej*

● Śruby M3x4bT (8x) *wykręcone wcześniej*

● Opaska zaciskowa (1x)

❗ 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.

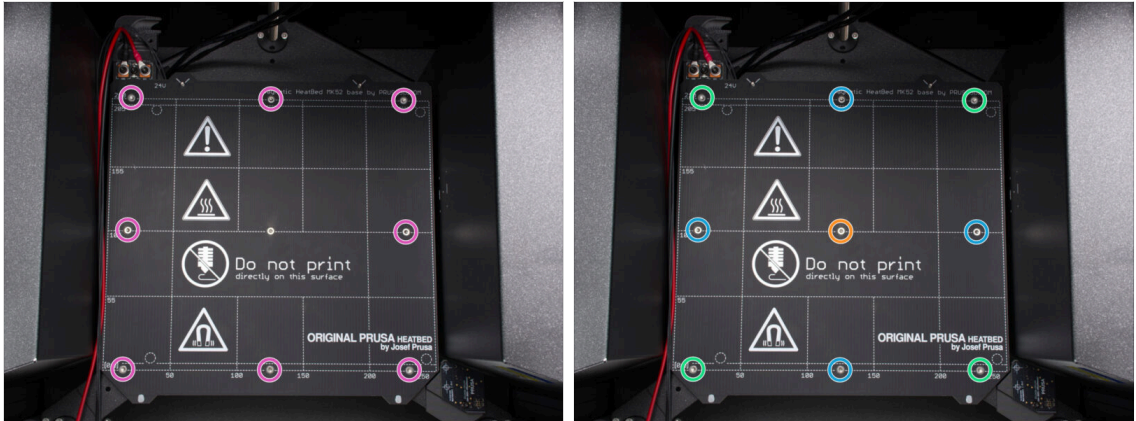
● Ostrożnie włożyć zespół stołu grzewczego z powrotem do drukarki.

● Upewnij się, że środkowa tulejka dystansowa pozostaje na swoim miejscu.

● Przymocuj stół grzewczy śrubą M3x12bT, która została wykręcona podczas demontażu. **Nie dokręcaj jeszcze śruby do końca.**

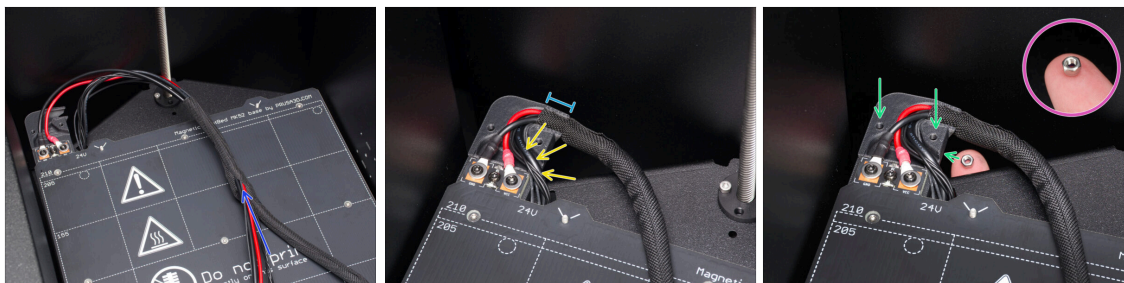
❗ Jeśli instalujesz modernizację **CORE One Gen 2**, użyj śruby M3x14bT zgodnie z zaleceniem w poprzednim kroku.

KROK 25 Przymocowanie stołu grzewczego



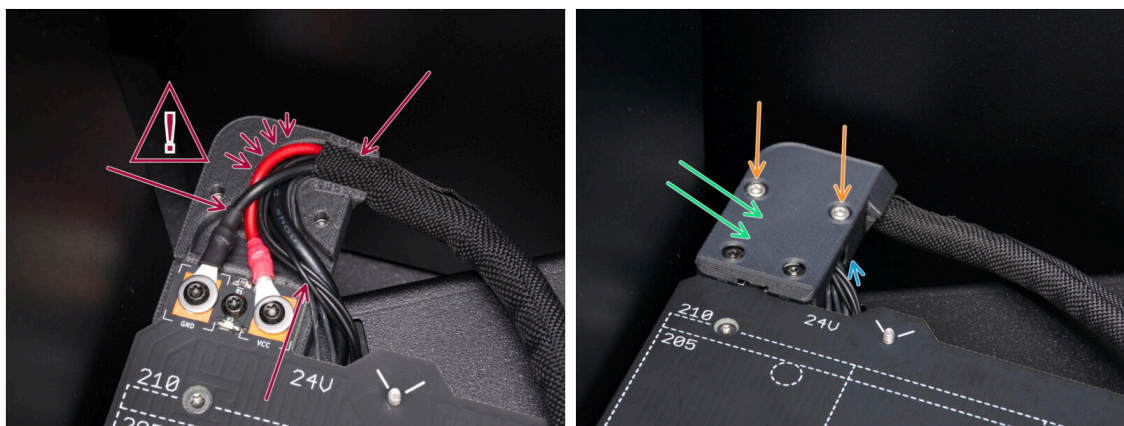
- ✿ Umieść osiem śrub M3x4bT w pozostałych otworach w stole grzewczym. **Nie dokręcaj jeszcze śrub do końca.**
- ⓘ Jeśli instalujesz modernizację Gen 2 wraz z konwersją INDX, dokręć śruby M3x4bT tylko o dwa obroty! Dokręcimy je całkowicie w późniejszym czasie. Przejdź teraz do następnego kroku.
- ⚠ **WAŻNE:** 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



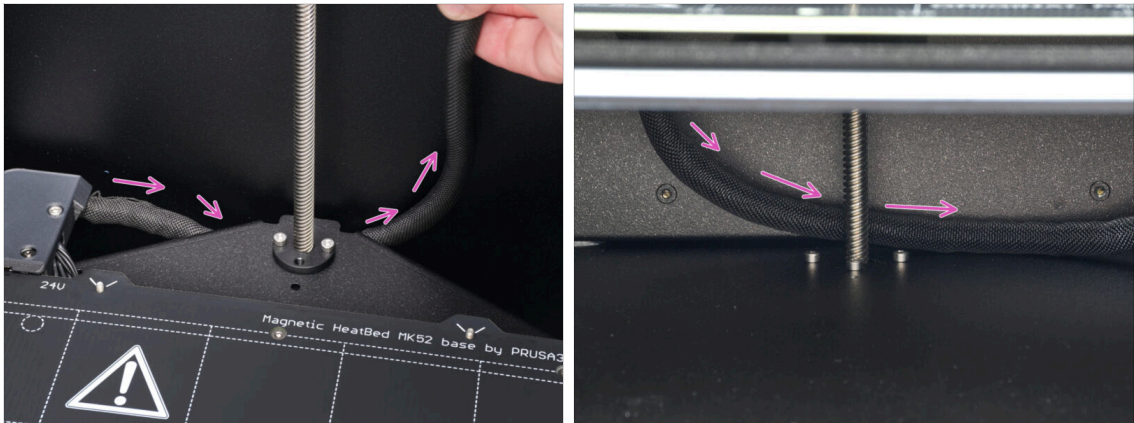
- Załóż owijkę tekstylną na przewody stołu grzewczego, LED RGB oraz czujnika przesunięcia.
- Przeprowadź przewody LED RGB i czujnika przesunięcia do dolnej części pokrywy przewodów stołu **przez boczny kanał**.
- Wsuń owijkę co najmniej 1 cm (0,39 cala) w głąb kanału kablowego.
- Połóż nakrętkę M3nN 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



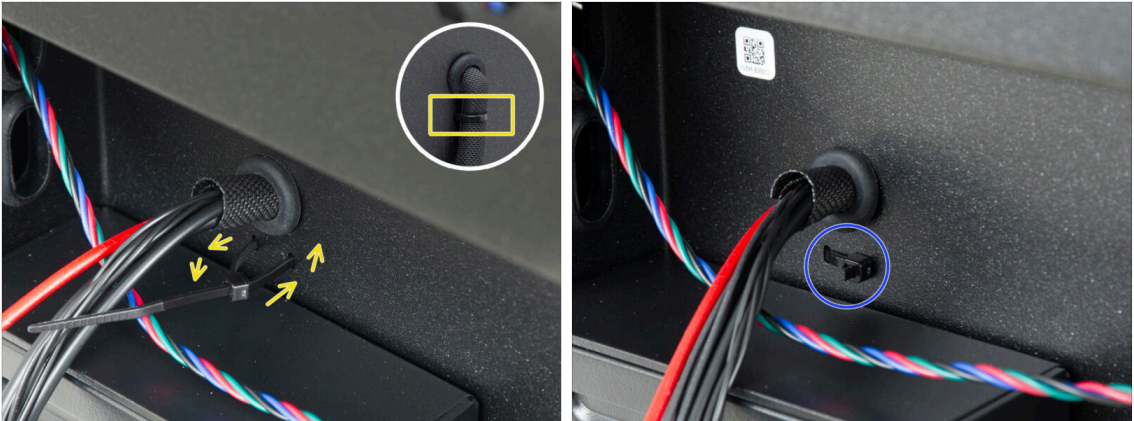
- Przeprowadź przewody stołu grzewczego pod samym stołem i **za prętem gwintowanym osi Z**.

KROK 29 Prowadzenie wiązki przewodów stołu II



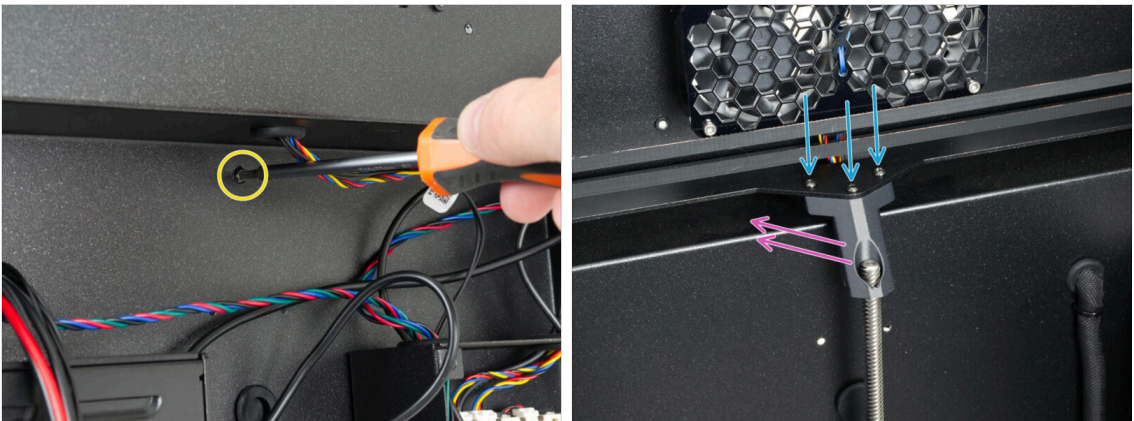
- Przeprowadź przewody przez tylny panel pojedynczo, w następującej kolejności:
 - 1. Przewód czujnika przesunięcia
 - 2. Przewód LED RGB
 - 3. Przewód termistora stołu grzewczego
- Na koniec poprowadź przewody zasilające stół grzewczy (czarny i czerwony).
- Przepchnij przewody stołu grzewczego oraz 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



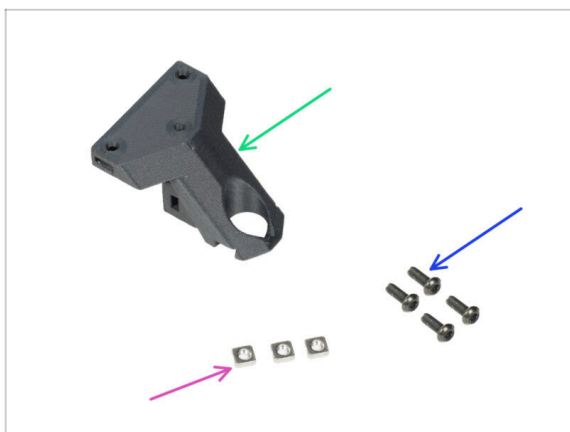
- Przełóż opaskę zaciskową przez dwa otwory pod przewodami stołu grzewczego i zrób pętlę wokół wiązki (z owijką tekstylną) od wewnątrz.
- Mocno zaciśnij opaskę zaciskową i odetnij jej nadmiar.

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].

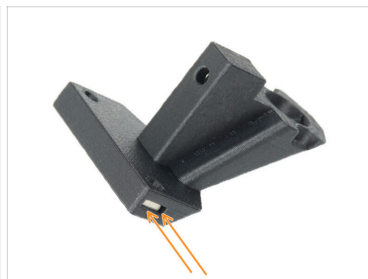
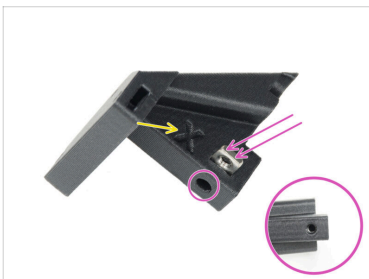
KROK 32 Tylny ogranicznik stołu INDX-C1: przygotowanie części



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



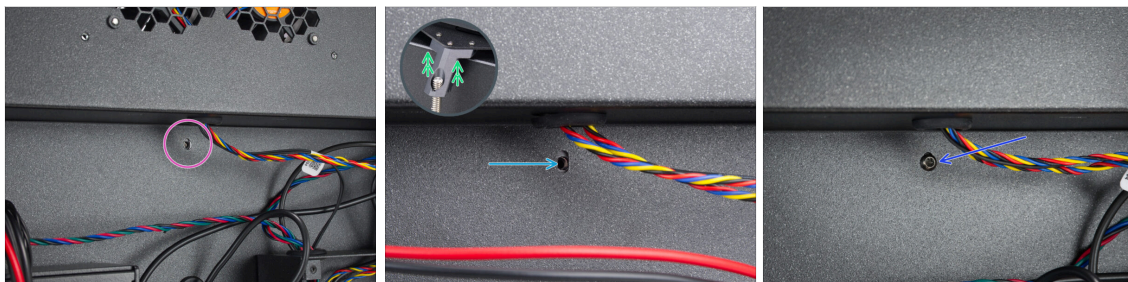
- Nowy tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] jest oznaczony literą X.
- Umieść nakrętkę M3nS w tylnym ograniczniku stołu i wciśnij ją do oporu.
 - Zawsze sprawdzaj przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest prawidłowo ustawiona.
- Z tej samej strony wsuń drugą nakrętkę M3nS do oporu w element.
- Z przeciwnej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

KROK 34 Montaż nowego tylnego ogranicznika stołu



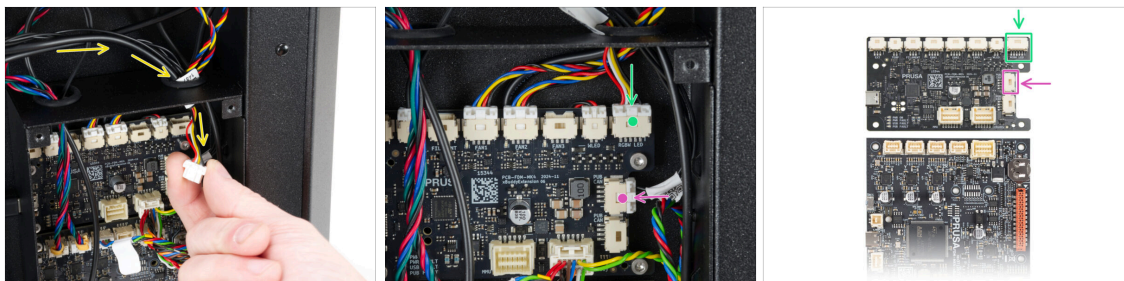
- Wsuń tylny ogranicznik stołu na tylny pręt gwintowany silnika Z i oprzyj go o krawędź tylnego panelu.
- Zamontuj tylny ogranicznik stołu na pręcie gwintowanym osi Z i przykręć go trzema śrubami M3x8rT.
- ⓘ Środkowa śruba wkręca się w plastik, a nie w nakrętkę. Podczas dokręcania można odczuć niewielki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

KROK 35 Montaż tylnego ogranicznika stołu



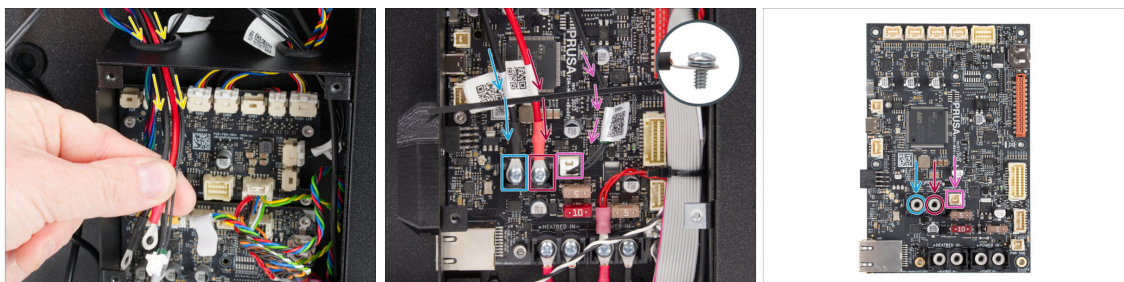
- Przejdź na tył drukarki.
- Znajdź owalny otwór na śrubę pod wentylatorami.
- Owalny otwór musi być ustawiony równo z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
- Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY - zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu otworów przykręć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

KROK 36 Podłączenie przewodów RGB LED oraz czujnika przesunięcia



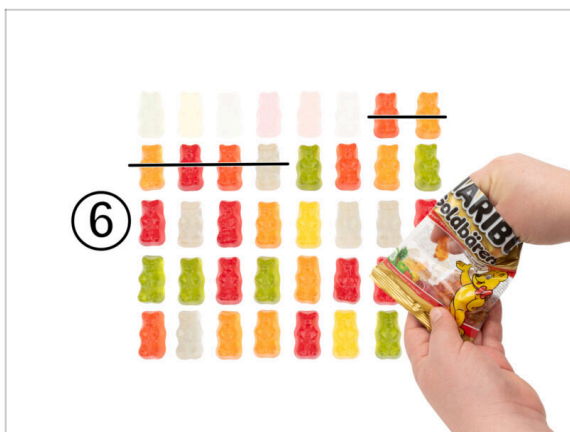
- Przeprowadź przewód LED RGB oraz przewód czujnika przesunięcia przez prawy górny otwór w obudowie xBuddy.
- Podłącz złącze **LED RGB** do **gniazda po prawej stronie, oznaczonego RGBW LED** na płycie rozszerzeń xBuddy.
- Podłącz złącze czujnika przesunięcia do **prawego górnego gniazda oznaczonego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

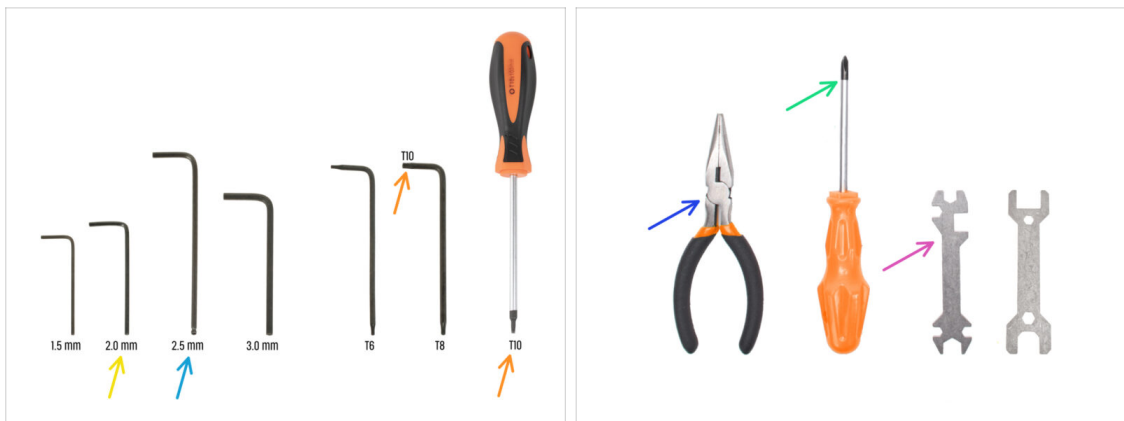


- Gratulacje! Modernizacja osi Z zakończona.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

4. Głowica INDX i boczne czujniki filamentu



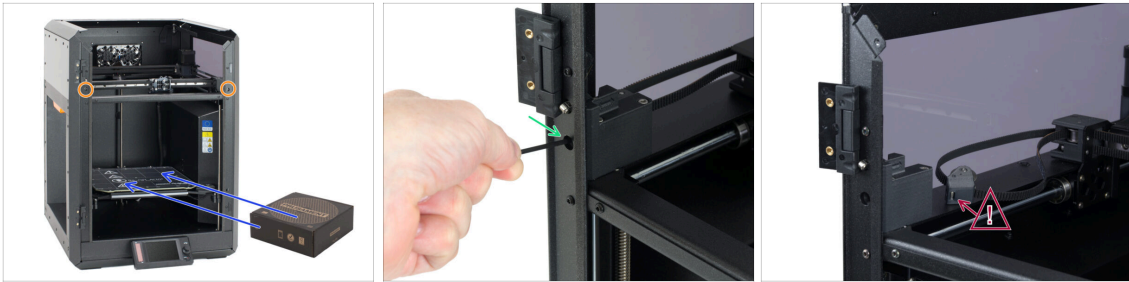
KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



● **Do tego rozdziału przygotuj:**

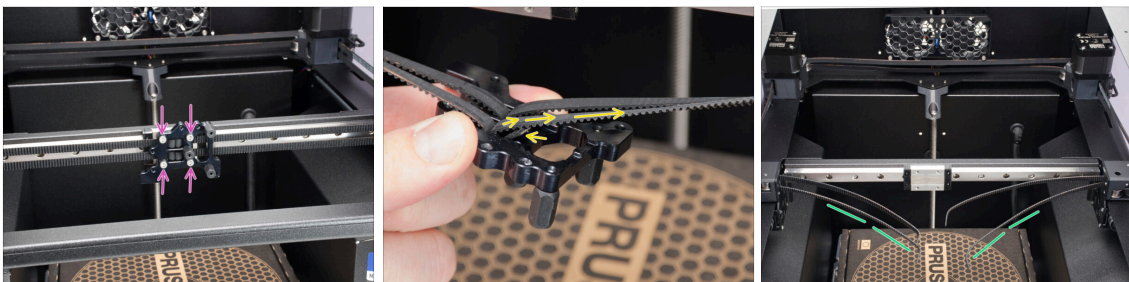
- Klucz imbusowy 2 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz / śrubokręt T10
- Szczypce spiczaste (cążki boczne) *lub* nożyce do odcięcia opasek zaciskowych
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz uniwersalny

KROK 2 Poluzowanie pasków



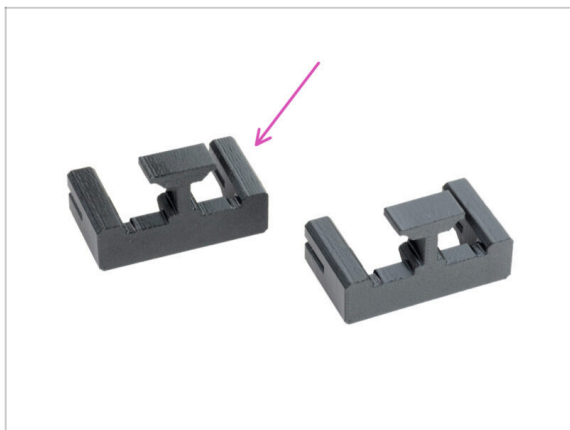
- ❗ W tych etapach poluzujemy paski, aby ułatwić montaż płytki mocującej głowicę. Musimy również nasmarować śrub napinające paski, aby zapobiec ewentualnym problemom w przyszłości.
- 🔵 Połóż zabezpieczenie (karton/pudełko) z powrotem na stole grzewczym.
- 🟡 Śruby napinania pasków znajdują się w przednim 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



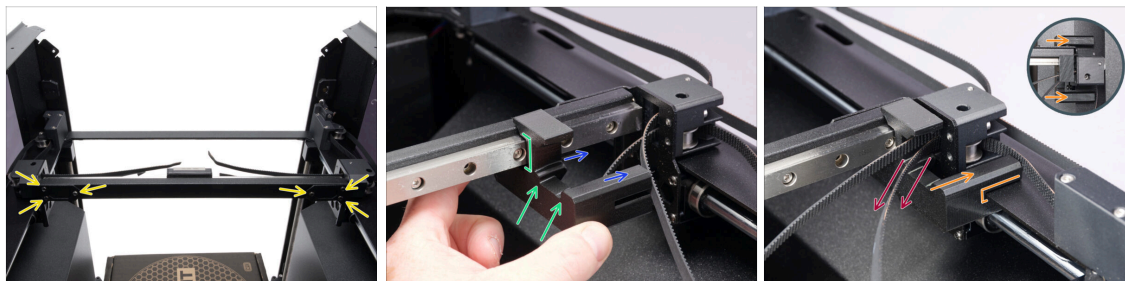
- 🟡 Użyj klucza imbusowego 2,5 mm, aby odkręcić cztery śruby M3x10 mocujące uchwyt Nextrudera.
- 🟡 Wyjmij wszystkie cztery końcówki pasków z otworów w uchwycie Nextrudera.
- ⬛️ Zdejmij uchwyt Nextrudera.
- ❗ Ta część nie będzie już potrzebna.
- 🟢 Zostaw luźne paski swobodnie zwisające.
- ⚠️ **UWAGA: 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



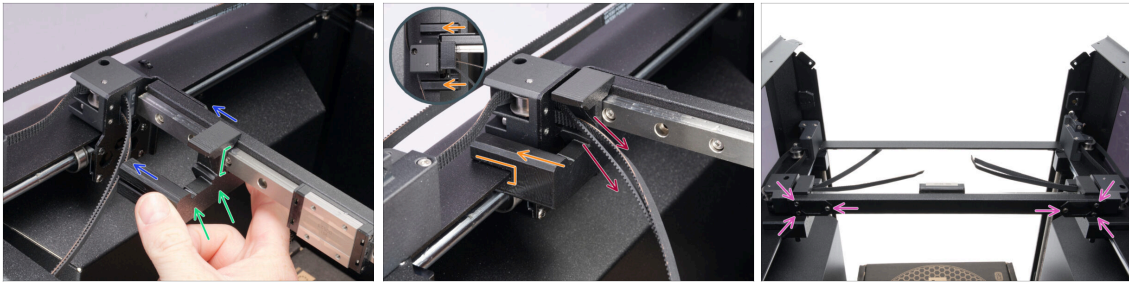
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- INDX-Gantry-aligner-tool [przyrząd do wyrównania wózka INDX] (2x) znajdziesz w pakiecie *Position tools*

KROK 5 Montaż przyrządu do wyrównania wózka - strona prawa



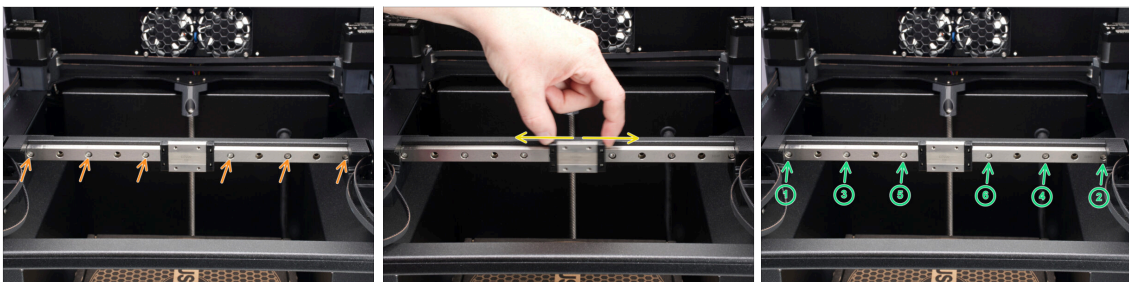
- Zacznij od lekkiego poluzowania trzech śrub z tyłu wózka CoreXY po każdej stronie.
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po prawej stronie** osi X, wyrównując **przewodnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- i** Oba przyrządy do wyrównania wózka są identyczne.
- Widelki muszą być 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



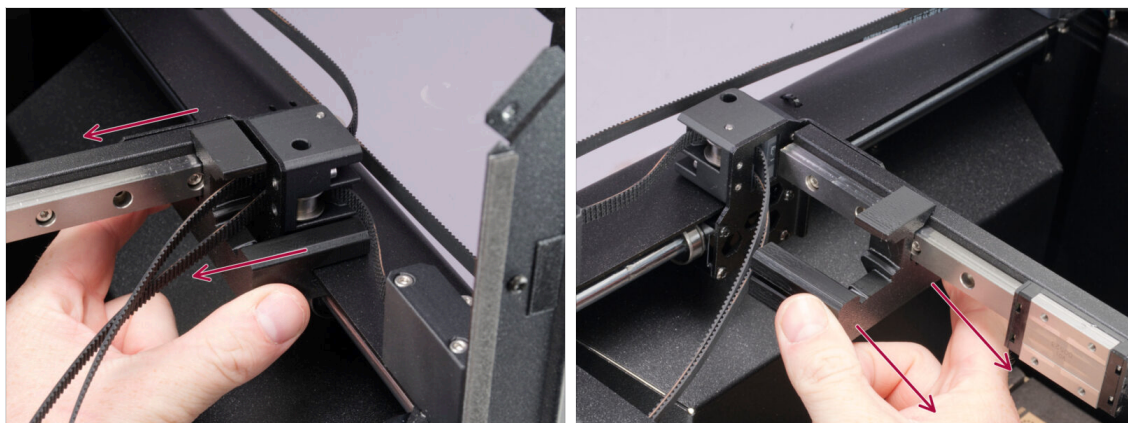
- Umieść jeden przyrząd do wyrównania wózka z **przodu po lewej stronie** osi X, wyrównując **przewodnicę liniową z odpowiednim wycięciem**.
- Widełki muszą być skierowane w stronę kół pasowych.
- Wsuń przyrząd do wyrównania wózka [Gantry-aligner-tool] całkowicie na profil wózka, tak aby zatrzasnął się 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**.

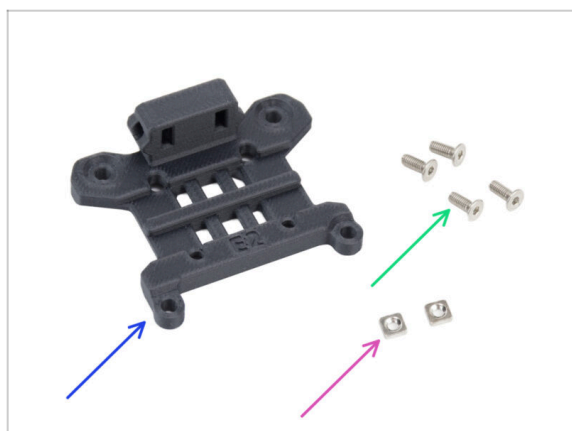
KROK 8 Demontaż przyrządu do wyrównania wózka



❖ Wyjmij oba przyrządy do wyrównania wózka z drukarki.

ⓘ Ta część nie będzie już potrzebna.

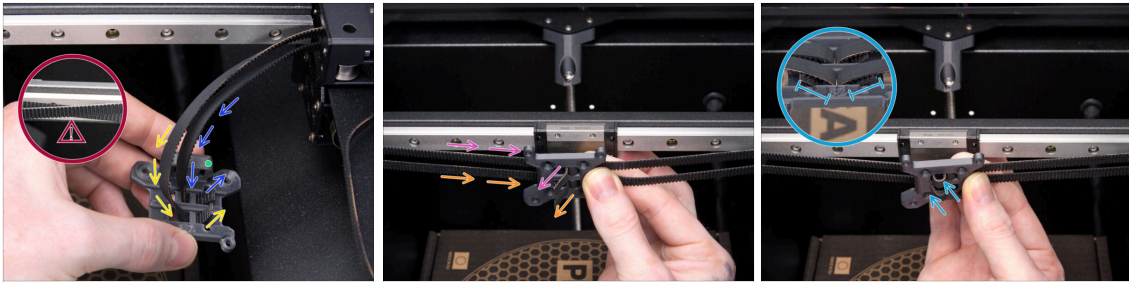
KROK 9 Montaż głowicy: przygotowanie części



⬛ Do kolejnych etapów przygotuj:

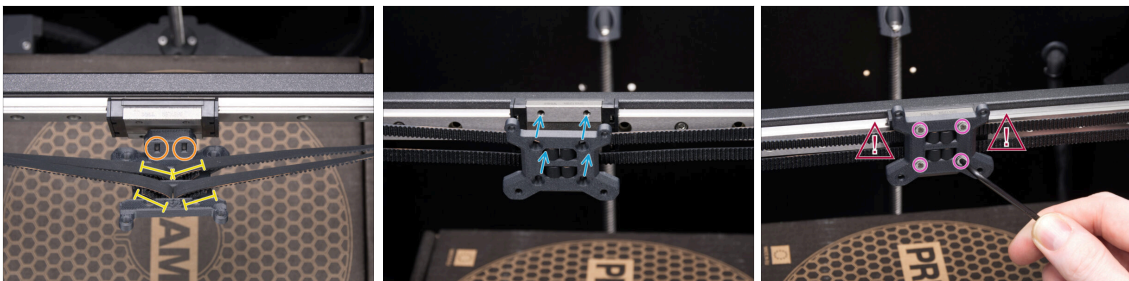
- ⬛ Płytkę mocującą głowicę [Head-mounting-plate] (1x) znajdziesz w pakiecie *Toolbag*
- ⬛ Śruby M3x8b (4x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*
- ⬛ Nakrętka M3nS (2x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

KROK 10 Przymocowanie pasków



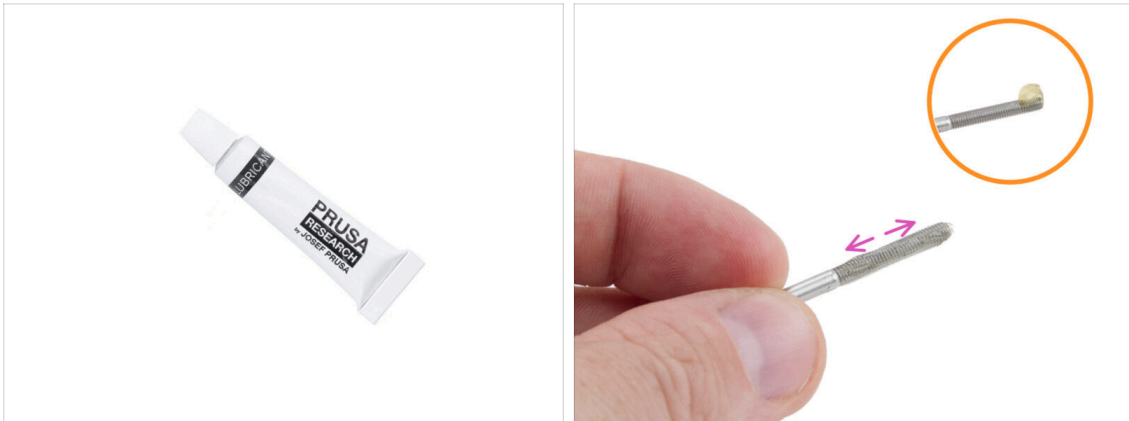
- 🟢 Ustaw płytkę mocującą głowicę w prawidłowej pozycji - zwróć uwagę na występ.
- 🟡 Od prawej strony przeprowadź **dolny pasek** przez **tylny środkowy otwór** płytki mocującej głowicę, wokół słupka i z powrotem na zewnątrz. Musi on wystawać na **4-5 zębów**.
- 🟡 Przeprowadź **górny pasek** przez **przedni 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.
- ❗ 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.
- ❗ 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 M3x18.
- Ostrożnie załóż osłonę głowicy narzędziowej INDX. **Upewnij się, że żaden przewód nie zostanie zmiądzony.**
- 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.

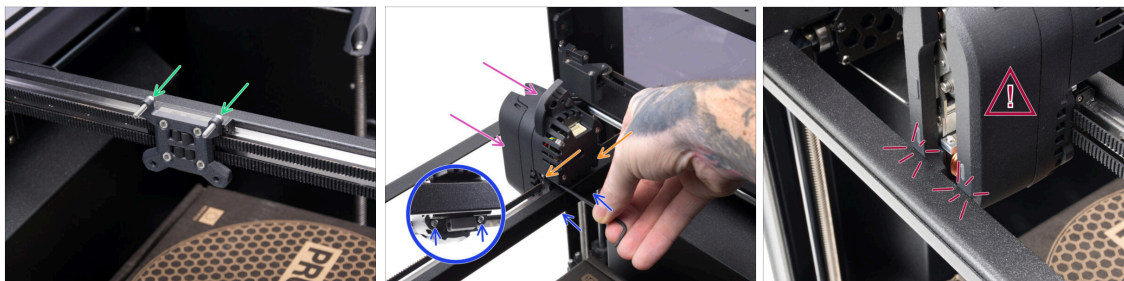
KROK 16 Głowica narzędziowa INDX: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

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

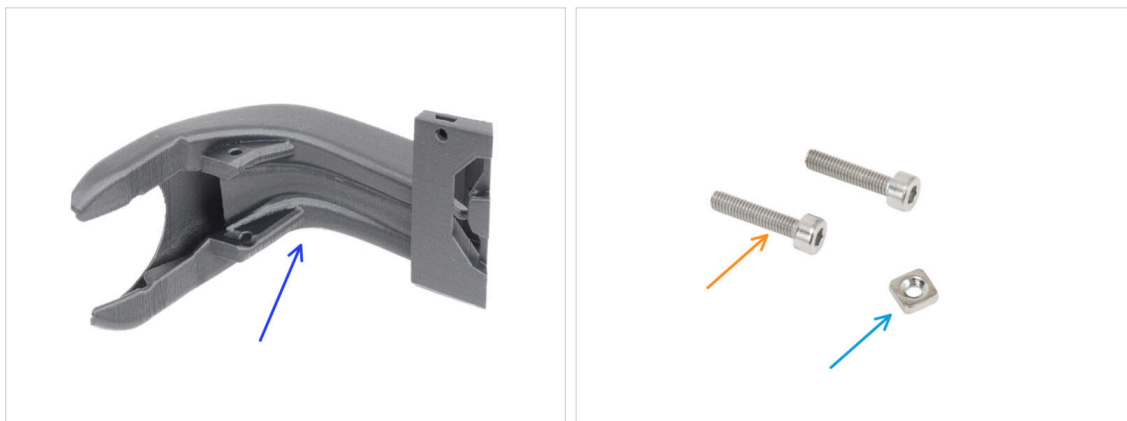
KROK 17 Montaż głowicy narzędziowej INDX



- 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.

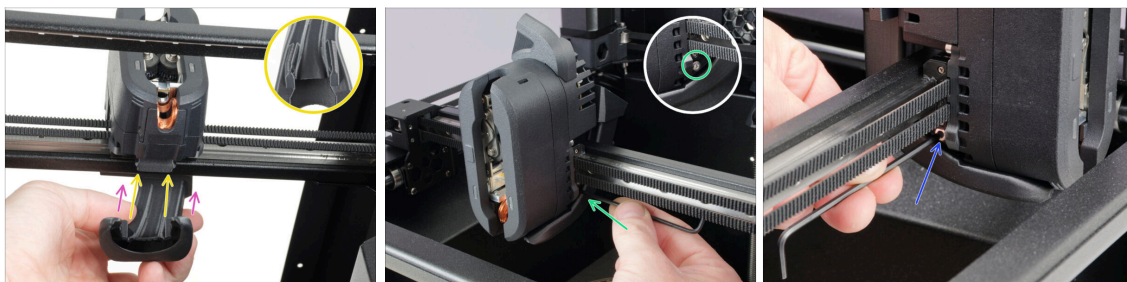
KROK 18 Kanał wentylatora: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

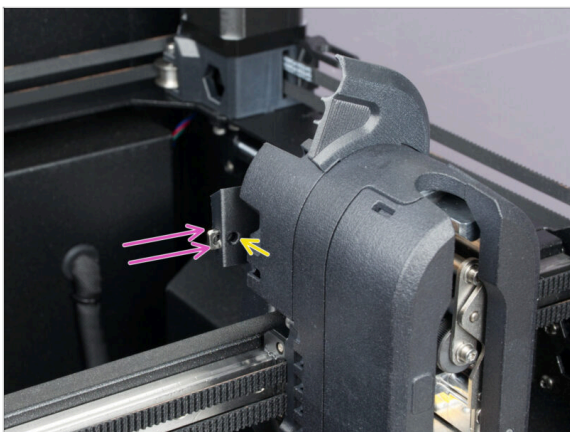
- INDX-C1-Fan-shroud [kanał wentylatora INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie *Toolhead*
- Śruby M3x14 (2x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*
- Nakrętka M3nS (1x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 2/2*

KROK 19 Montaż kanału wentylatora



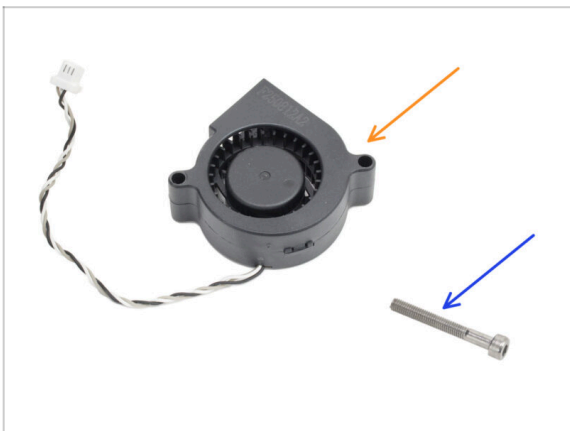
- Przymocuj kanał wentylatora do głowicy narzędziowej INDX od spodu.
- Zwróć uwagę na wypukłość w kanale wentylatora. Ta wypukłość wsunie się na dolną część płyty mocującej głowicę.
- Przymocuj kanał wentylatora śrubą M3x14 z prawej strony.
- Przymocuj go również z lewej strony śrubą M3x14.

KROK 20 Wsuniecie nakrętki



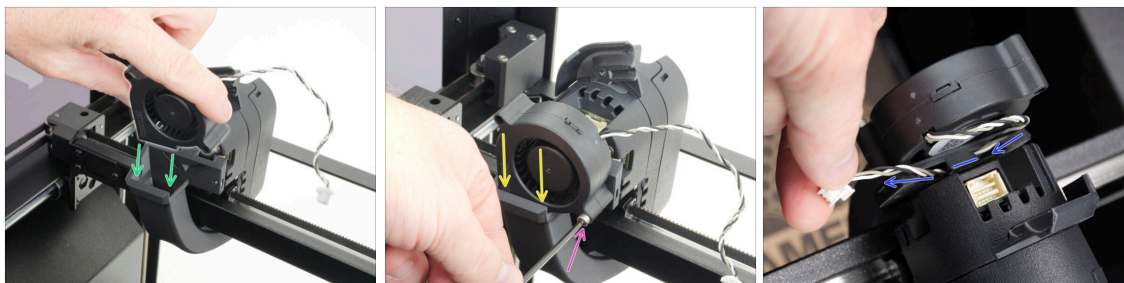
- ✦ Wsuń nakrętkę M3nS w występ po lewej stronie głowicy narzędziowej INDX.
- ✦ Patrząc od przodu, sprawdź przez otwór na śrubę, czy nakrętka jest we właściwym miejscu.

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 w 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.

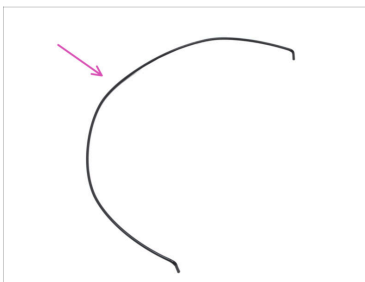
KROK 24 Przewód głowicy INDX: przygotowanie części I



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



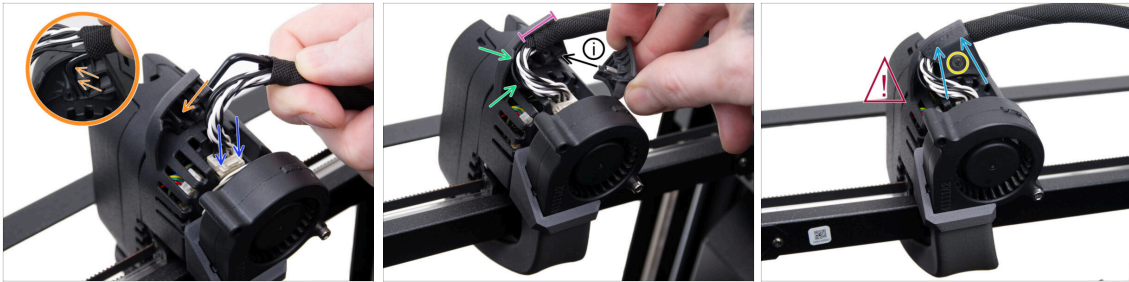
- Teraz przejdź na tył drukarki.
- Przepuść złącze przewodu głowicy przez dolny owalny otwór po lewej stronie tylnego panelu.
 - ⓘ Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.
- Wsuń większość plecionego przewodu do drukarki. Dokładną długość dostosujesz 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



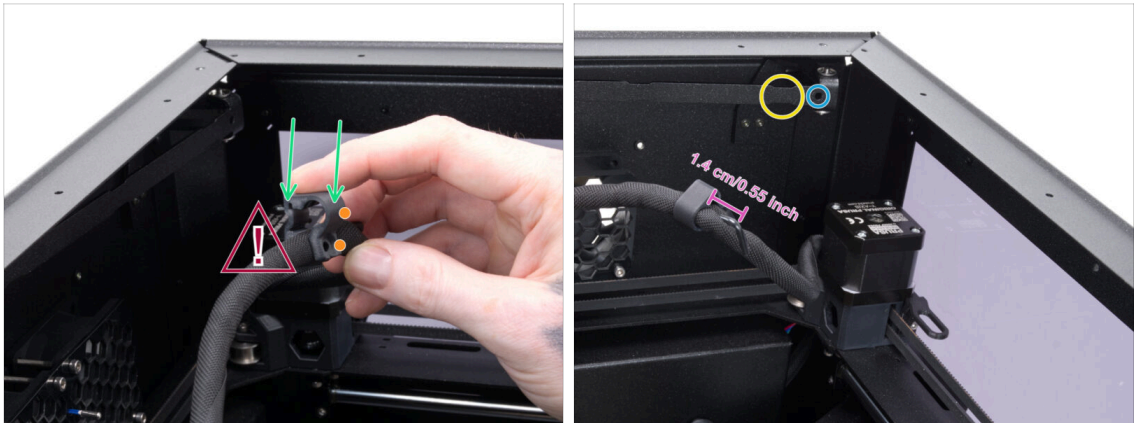
- W tym etapie usztywnimy wiązkę przewodów nylonowym drutem.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w owijkę w pobliżu złącza przy głowicy.
- ⚠ Upewnij się, że nylonowe usztywnienie jest umieszczone w taki sposób, aby **jego koniec był skierowany w dół**.
- 🔗 Upewnij się, że nylonowe usztywnienie jest całkowicie 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



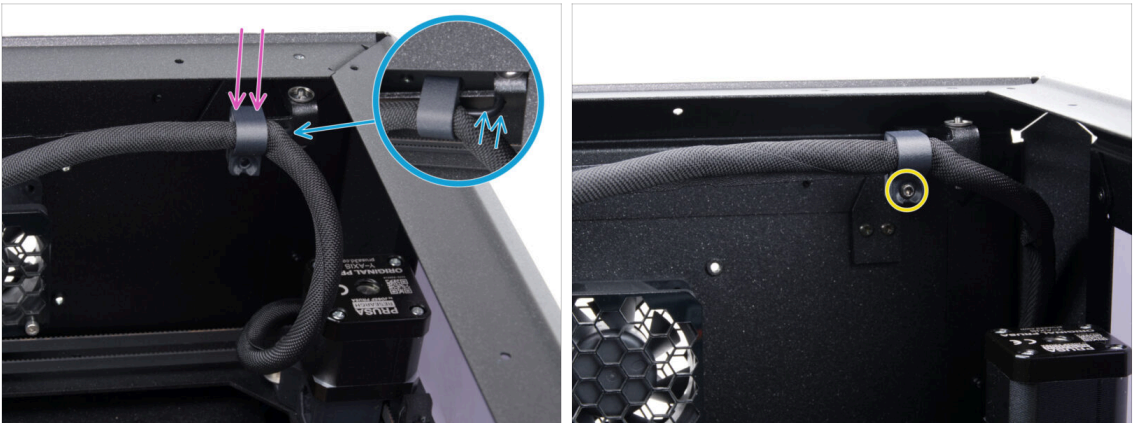
- Podłącz przewód do głowicy narzędziowej INDX. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.
- Wsuń nylonowe usztywnienie w szczelinę w przedniej osłonie przewodu głowicy. Upewnij się, że zostało wsunięte do końca.
- Wsuń przewody do kanału. Upewnij się, że nie wystają.
- Wyreguluj 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 czarnym wkrętem samogwintującym 3x8sT.

KROK 29 Przymocowanie przewodu głowicy



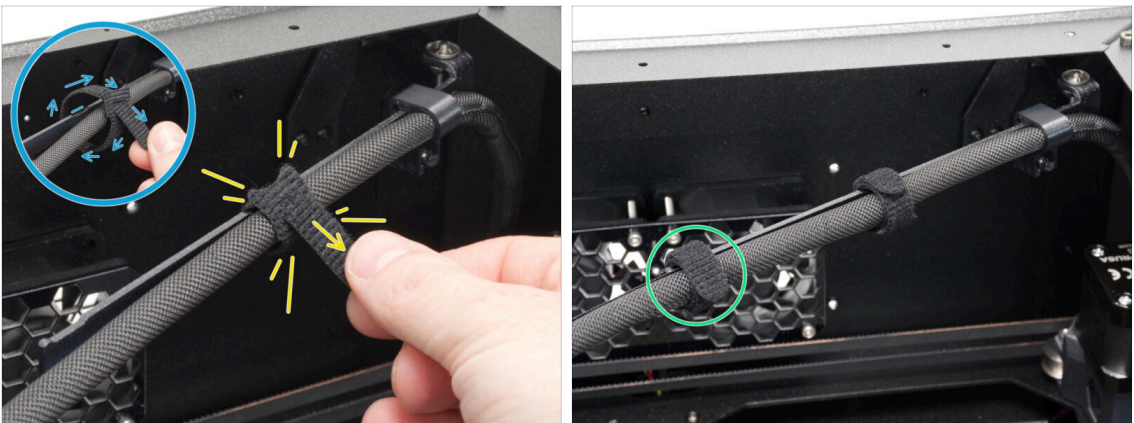
- **Delikatnie rozsuń klips wahacza swing arm [Swing-arm-clip] i zamocuj go na przewodzie głównym tak, aby obejmował nylonowe usztywnienie wewnątrz owijki.**
 - ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić klipsa podczas mocowania go na przewodzie.**
 - Zwróć uwagę na prawidłowe ułożenie. Wystająca strona 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



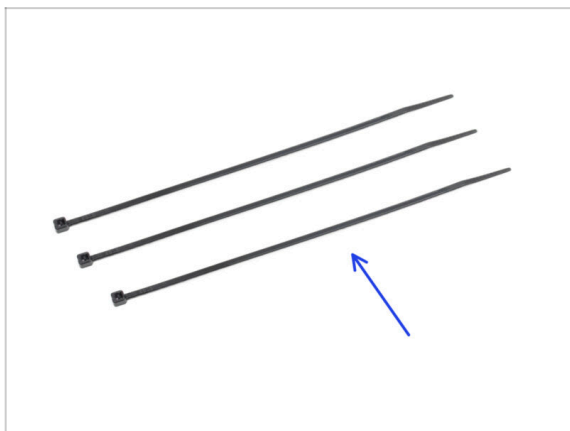
- ◆ Owiń opaskę kablową wokół przewodu głównego i w miejscu, gdzie ramię wahacza zwęża się w środkowej części.
- Zaciśnij opaskę kablową i owiń wokół niej nadmiar.
- ◆ Przymocuj przewód głowicy opaską kablową wokół najbardziej wysuniętego w lewo zwężenia na ramieniu wahacza.

KROK 32 Montaż klipsa przewodów głowicy



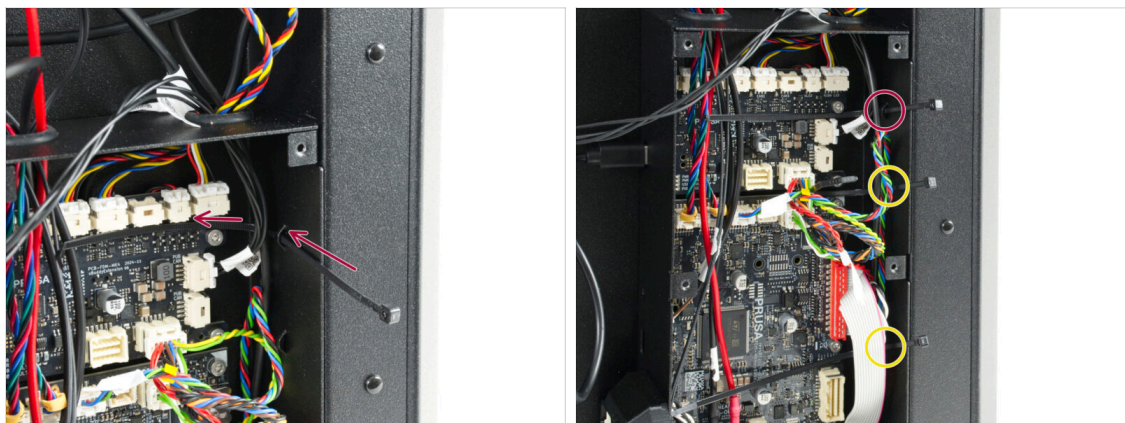
- Upewnij się, że owijka jest ciasno owinięta wokół przewodów. Jeśli potrzebujesz ją zaciśnąć, skręć ją lekko.
- Ostrożnie otwórz klips przewodu głowicy i załóż go na przewód.
 **Zwróć zwrócić uwagę na prawidłowe ustawienie**, kierując się symbolem "X" oraz zagłębieniem na łeb śruby.
- Wyrównaj klips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

KROK 33 Podłączanie przewodu głowicy: przygotowanie części



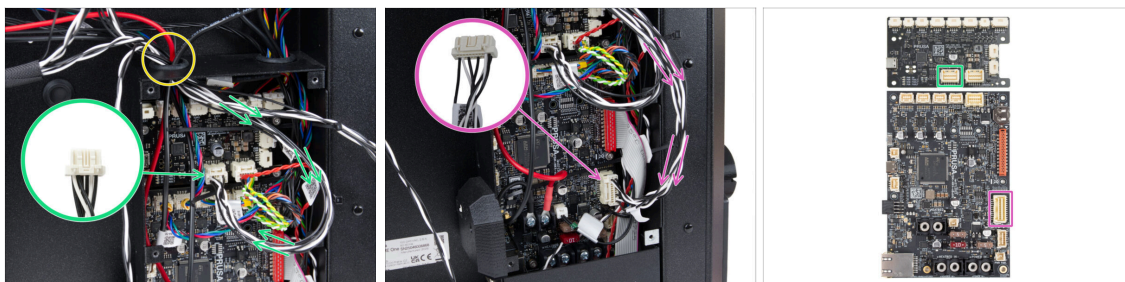
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

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



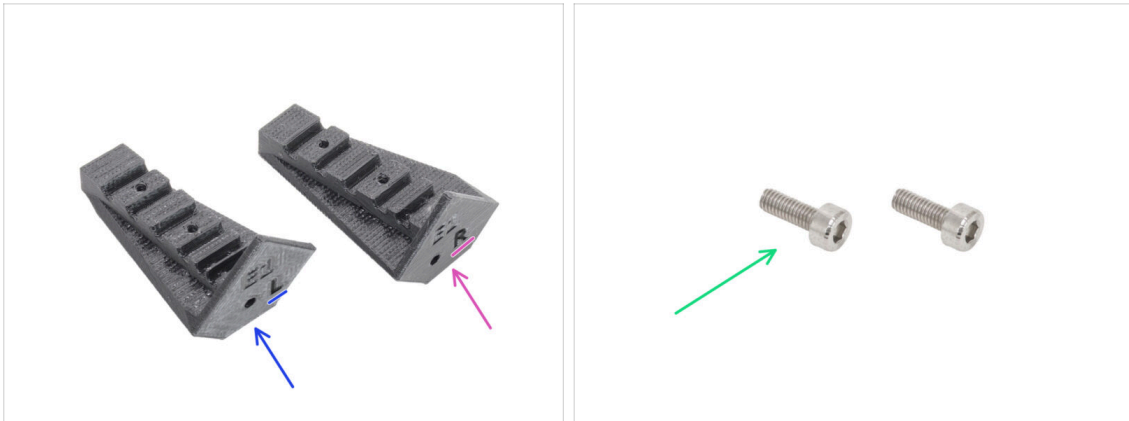
- Ułóż przewody zgodnie z ilustracją. Poprowadź wszystkie wzdłuż krawędzi.
- Zaciśnij opaski zaciskowe po prawej stronie i odetnij nadmiar.
- ⚠ **Nie zaciskaj opaski zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**
- **Nie podłączaj ostatniego złącza wiązki głowicy.** Zrobimy to później, podczas podłączania 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



i 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 Sensor Holder Left*
- INDX-PTFE-holder-right** [uchwyt PTFE prawy INDX] (1x) oznaczony literą "R"; znajdziesz w pakiecie *Filament Sensor 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 Sensor Holder Left*
- INDX-C1-FS-holder [mocowanie czujnika filamentu INDX-C1-FS] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament Sensor Holder Right*
- 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*

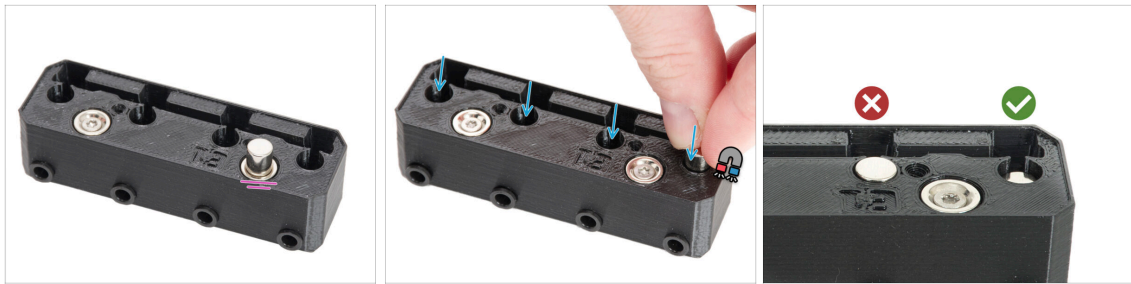
i Oba mocowania czujnika filamentu INDX-C1-FS [INDX-C1-FS-holder] są identyczne. Jeśli posiadasz wersję z 4 narzędziami, masz jedynie lewą płytkę czujnika filamentu z dwoma złączami.

KROK 47 Wkładanie stalowych kulek



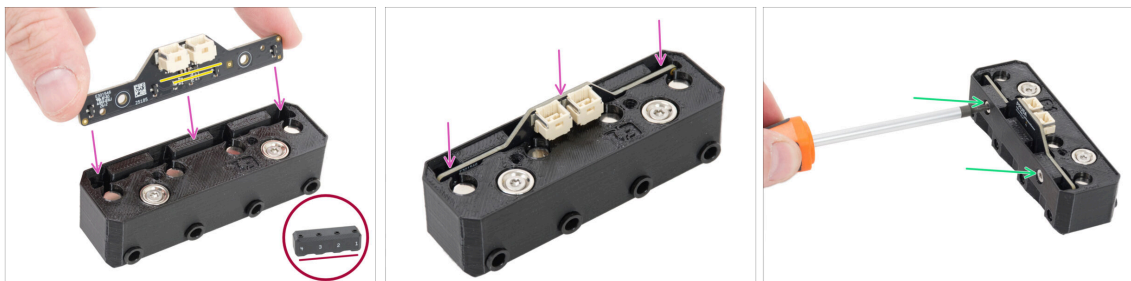
- W każdym okrągłym otworze umieść po jednej stalowej kulce 7 mm.
- Powtórz tę czynność z drugim górnym korpusem FS.

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 magnecie 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



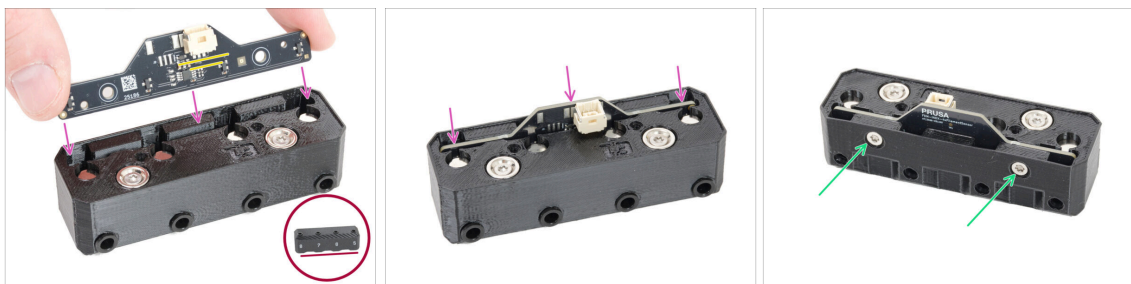
- ◆** Przygotuj górny korpus czujnika FS (**pozycje 4-1**).
- ◆** Włóż płytkę **LEWEGO** czujnika filamentu (z dwoma złączami) w zagłębienie w górnej części uchwytu czujnika.
- ◆** Upewnij się, że złącza są prawidłowo ustawione względem wydrukowanego elementu.
- ◆** Wsuń element do końca.
- ◆** Przymocuj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



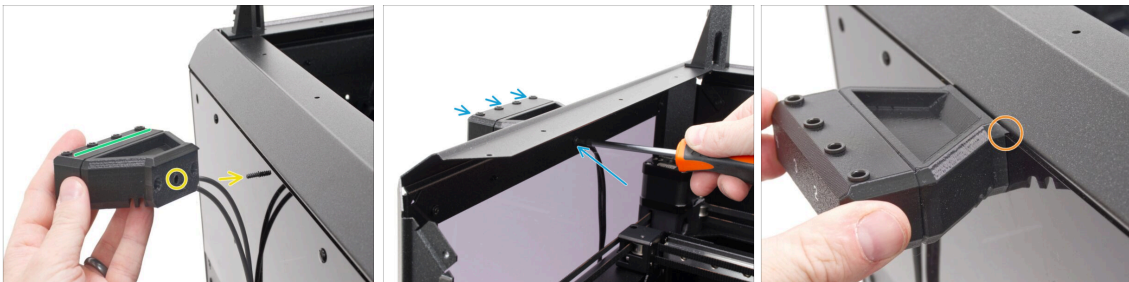
- ❶ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami będziesz potrzebować jednego przewodu i jednej śruby.
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Przewód czujnika filamentu (2x) *znajdziesz w pakiecie Cables*
- Wkręt 3x12sT (2x) *znajdziesz w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

KROK 54 Przygotowanie czujnika filamentu - strona lewa



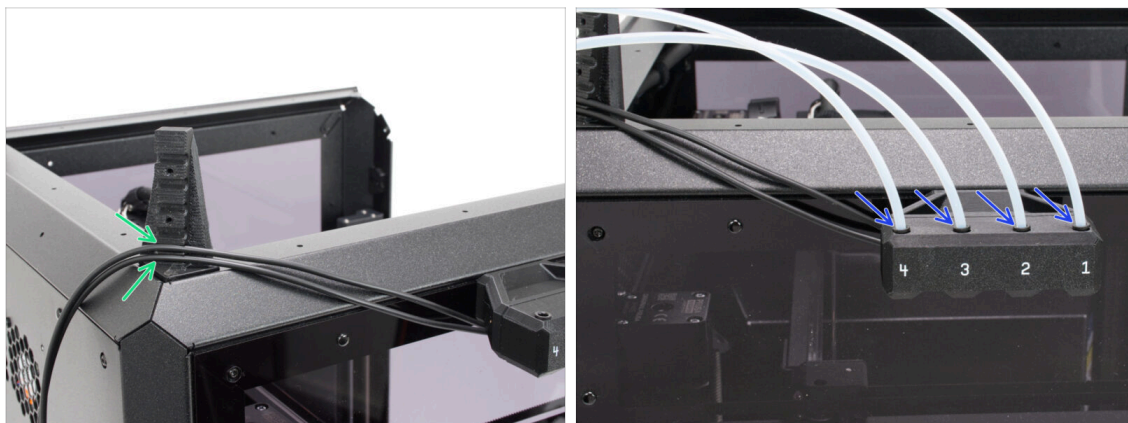
- Wyciągnij górny środkowy nit nylonowy z lewego panelu bocznego.
- Wkręć wkręt 3x12sT od wewnątrz przez otwór na nit.
- Weź zespół czujnika filamentu z dwoma złączami (pozycje 4-1) i podłącz do niego dwa przewody czujnika.
 - ⓘ Prusa CORE One/+ INDX w **wersji z 4 narzędziami** ma **jeden przewód czujnika 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



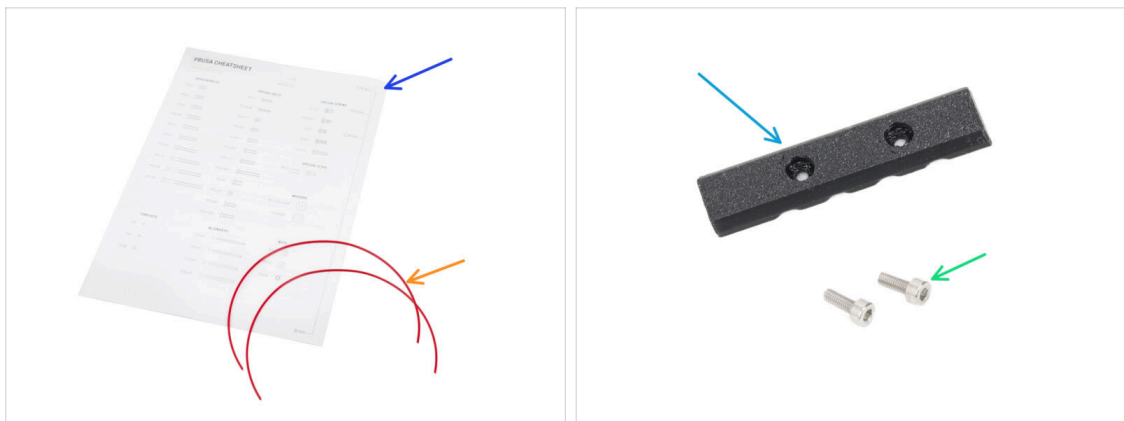
- Wyrównaj zespół czujnika filamentu z lewej strony z wystającym wkrętem 3x12sT.
- Upewnij się, że elementy są prawidłowo ustawione - tuleje zaciskowe muszą być skierowane do góry.
- Dokręć śrubę całkowicie, aby zamocować zespół. **Upewnij się, że:**
 - Wypustka wzdłuż górnej krawędzi jest osadzona w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



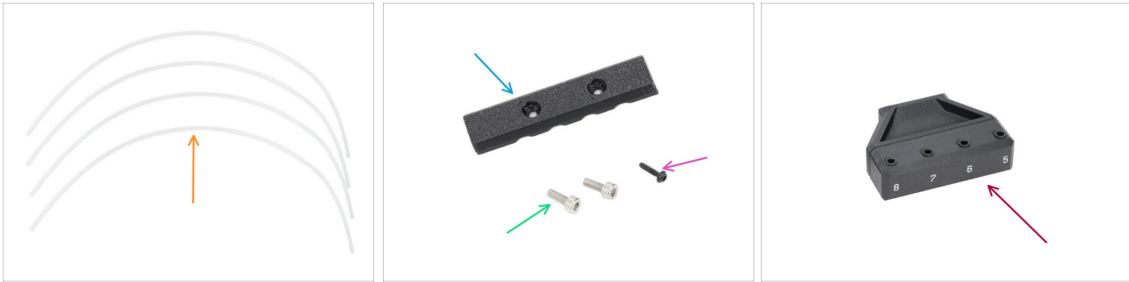
- ✿ Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki z PTFE w **pozycji 1**.
- ✿ Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
- ✿ Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała długości rurki.
- 📌 Przytnij filament do długości **270 mm**.
- ✿ 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:

- Orange square icon: Rurka PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) znajdziesz w głównym pudełku
- Blue square icon: INDX-PTFE-holder-cover [pokrywa uchwytu PTFE INDX] (1x) znajdziesz w pakiecie *Filament Sensor Holder Right*
- Pink square icon: Wkręt 3x12sT (1x) znajdziesz w pakiecie *Fasteners 1/2*
- Green square icon: Śruba M3x10 (2x) wykręcone wcześniej
- Brown square icon: Czujnik filamentu po prawej stronie (1x) skala 8-5

KROK 63 Przygotowanie czujnika filamentu – strona prawa



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

KROK 64 Montaż czujnika filamentu - strona prawa



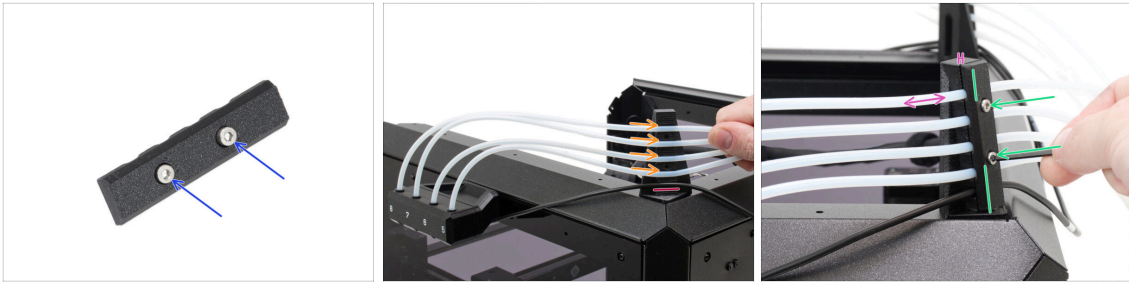
- ✦ Wyrównaj zespół czujnika filamentu z prawej strony z wystającym wkrętem 3x12sT.
- ✦ Upewnij się, że elementy są prawidłowo ustawione - tuleje zaciskowe muszą być skierowane do góry.
- ✦ Dokręć śrubę całkowicie, aby zamocować zespół. **Upewnij się, że:**
 - ✦ Wypustka wzdłuż górnej krawędzi jest osadzona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



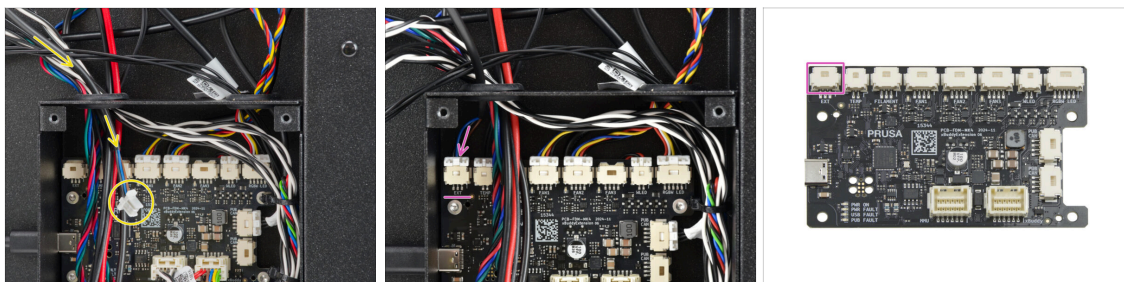
- Przygotuj Prusa Cheatsheet oraz drugi odcinek filamentu o długości 300 mm.
- Umieść jeden koniec filamentu przy czujniku filamentu, tak aby przylegał do rurki PTFE w **pozycji 8**.
- Drugi koniec przyłóż do tej samej rurki PTFE przy uchwycie.
- Wsuń filament do uchwytu tak, aby jego długość odpowiadała 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)



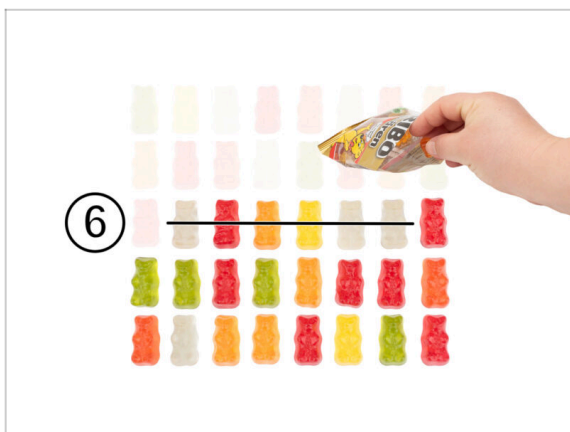
-  Przytnij filament do długości **240 mm**.
-  Ustaw rurkę z PTFE w **pozycji 6** zgodnie z długością skróconego filamentu.
-  Przytnij filament do długości **210 mm**.
-  Ustaw rurkę PTFE w **pozycji 5** zgodnie ze skróconym filamentem.
-  Dokręć całkowicie dolną śrubę.

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

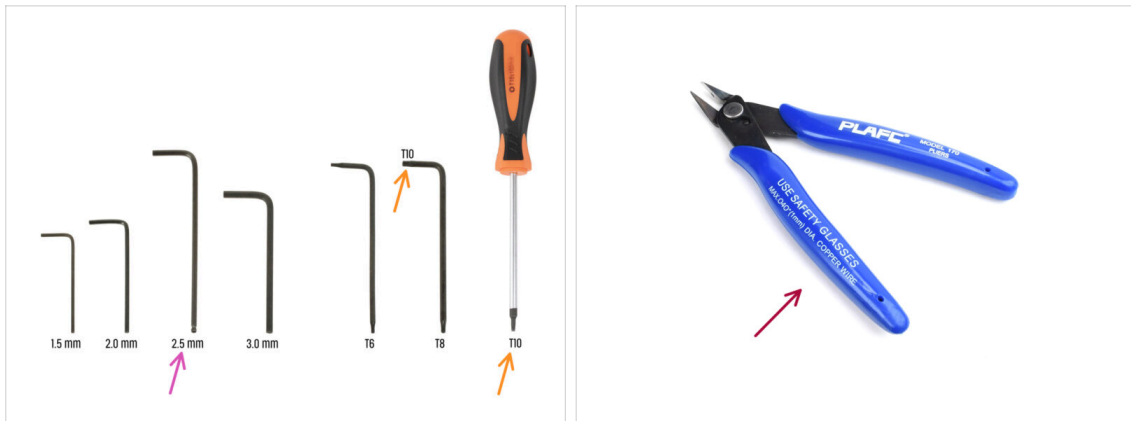


- **Gratulacje!** Głowica INDX oraz boczne czujniki filamentu są gotowe.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

5. Uchwyty szpuli i doki narzędzi



KROK 1 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



Do tego rozdziału przygotuj:

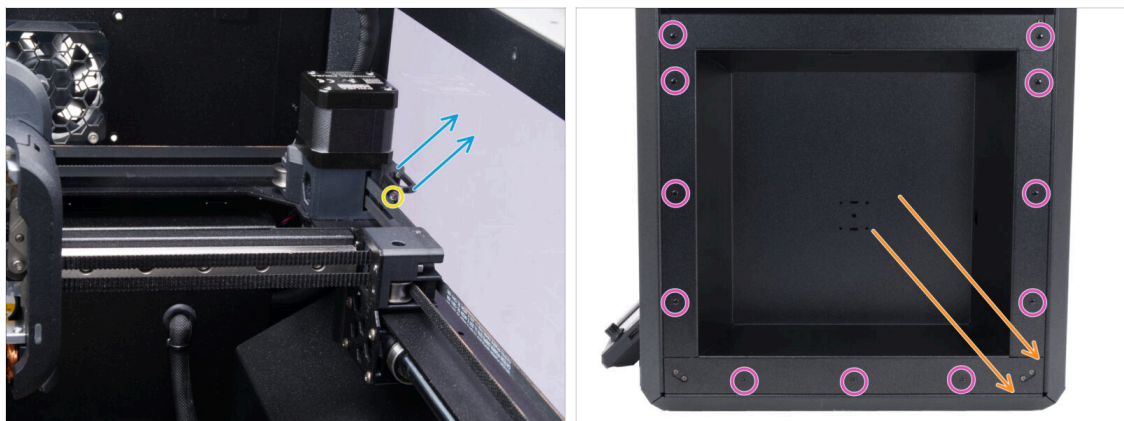
● Klucz imbusowy 2,5 mm

● Klucz / śrubokręt T10

● Obcinaczki - opcjonalne narzędzie, zalecane do przecinania opasek zaciskowych. Można je nabyć w naszym sklepie internetowym prusa3d.com.

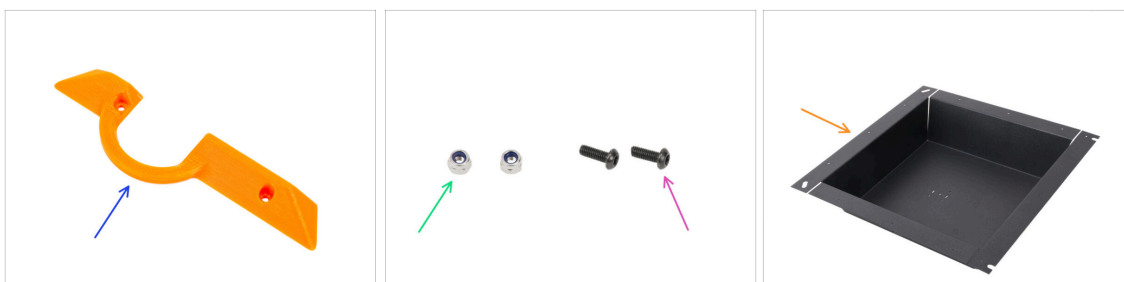
ⓘ Do tego rozdziału zalecamy również wydrukowanie stworzonego przez społeczność narzędzia Snap-rivet-remover

KROK 2 Demontaż bocznego panelu - prawa strona



- ❶ 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]. Nie będziemy już jej potrzebować.
- 🟣 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 Uchwyty boczny: przygotowanie części



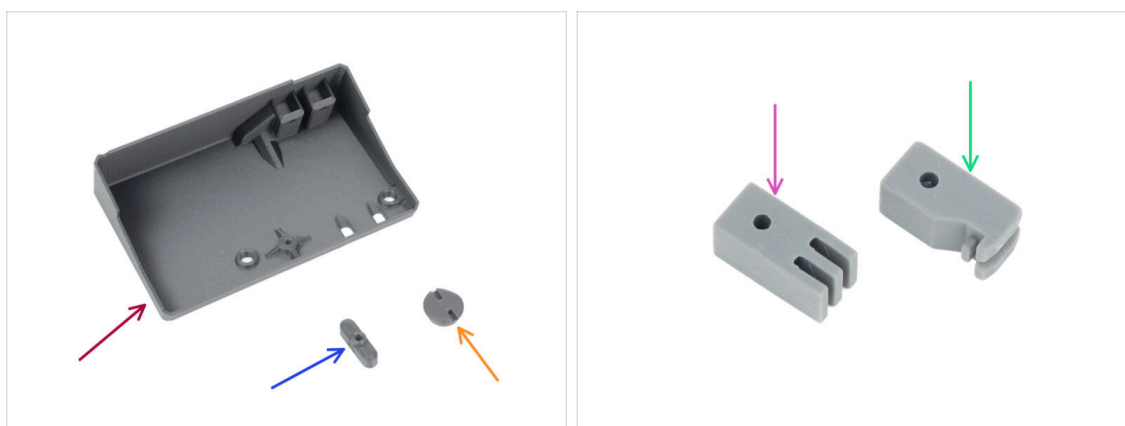
- ⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- 🟡 Side-handle-right [boczny prawy uchwyt] (1x) znajdziesz w pakiecie Wiper
- 🟢 Nakrętka M3nN (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- 🟣 Śruby M3x8rT (2x) wykręcone wcześniej
- 🟠 Prawa osłona (1x) zdemonstrowana wcześniej

KROK 4 Montaż bocznego uchwytu



- Umieść dwie śruby M3x8rT w uchwycie bocznym.
- Wyrównaj prawy uchwyt boczny z otworami w prawym panelu i przesun do właściwej pozycji.
- Nałóż nakrętki M3nN na śruby i przytrzymaj je kluczem uniwersalnym.
- Dokręć śruby mocno z drugiej strony.

KROK 5 Czyścik dyszy: przygotowanie części I



■ Do kolejnych etapów przygotuj:

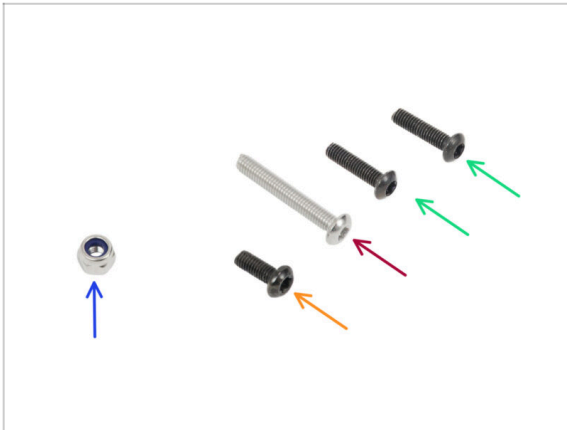
- Wiper-base [podstawa czyścika dyszy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Wiper bag*

❗ 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 [silikonowy czyścik dyszy] (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Silicone priming block [silikonowy blok przygotowujący] (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*

🔧 **Czyścik dyszy** to nazwa całego zespołu.

KROK 6 Czyścik dyszy: przygotowanie części II



- Nakrętka M3nN (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Śruba M3x8rT (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x20rT (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x12rT (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2

KROK 7 Montaż blokady czyścika dyszy



- Przełóż śrubę M3x20rT przez blokadę czyścika.
- Wsuń blokadę czyścika [Wiper-lock] wraz ze śrubą w podstawę [Wiper-base].

KROK 8 Mocowanie blokady czyścika



- ✚ Z przeciwnej strony nałóż nakrętkę M3nN na śrubę i dokręć ją kluczem uniwersalnym.
- 🔵 Poluzuj ją o ćwierć do pół obrotu, aby blokada czyścika [Wiper-lock] mogła się poruszać.
- 🟡 Ustaw blokadę czyścika **zgodnie z oznaczeniami** na podstawie.
- 📄 Jeśli blokada czyścika porusza się sama z siebie, należy lekko dokręcić śrubę.

KROK 9 Instalacja regulatora czyścika



- ✚ Przełóż śrubę M3x8rT przez otwór w podstawie czyścika [Wiper-base].
- 🔵 Wyrównaj otwór w regulatorze czyścika ze śrubą.
- 🟢 Umieść regulator czyścika w zagłębieniu przytrzymując go kluczem uniwersalnym i dokręć śrubę M3x8rT wkrętakiem T10.
- 📄 Do not fully tighten so the Wiper-adjuster can be turned.
- 🟠 Zwróć uwagę na nieregularny kształt regulatora. Za pomocą klucza uniwersalnego ustaw go tak, aby jego **spłaszczona strona była skierowana w dół**.

KROK 10 Inserting the wiper blocks



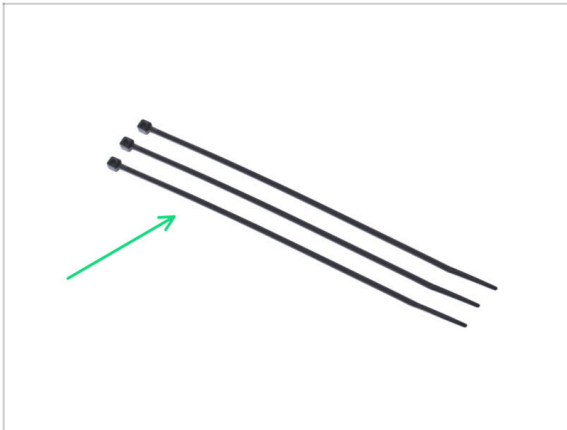
- Umieść silikonowy blok przygotowawczy w przednim gnieździe (na ilustracji po lewej stronie). Upewnij się, że element jest prawidłowo ustawiony.
- Umieść silikonowy czyścik w tylnym gnieździe (na ilustracji po prawej stronie).
- Sprawdź, czy silikonowy czyścik jest prawidłowo ułożony. Jest mocowany pod kątem - upewnij się, że strona nachylona jest skierowana do wnętrza podstawy.
- ❗ *Pro tip:* przed włożeniem i zamocowaniem bloków czyszczących w podstawie należy je delikatnie przetrzeć alkoholem izopropylowym (IPA). Dzięki temu wsunięcie na miejsce będzie znacznie łatwiejsze.
- Przymocuj silikonowy czyścik i blok dwoma śrubami M3x12rT.
 - Wsuń klucz T10 lub wkrętak w przeznaczone do tego otwory w podstawie, aby uzyskać lepszy dostęp.
- ⚠ **Upewnij się, że czyścik jest prawidłowo zamontowany**- tak aby jego skośna strona była skierowana do wnętrza podstawy.

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



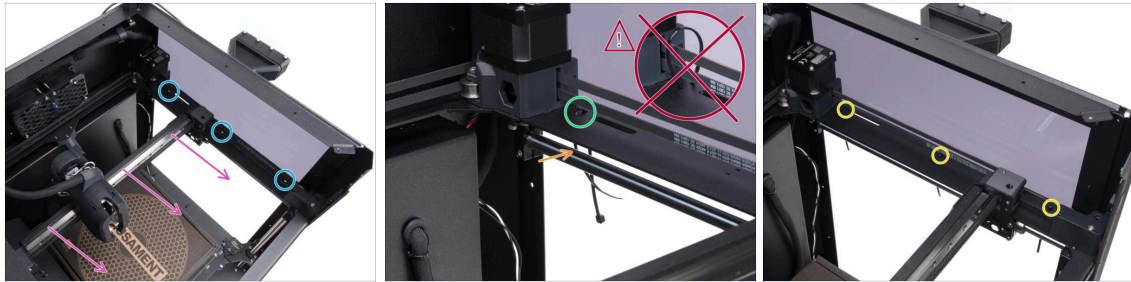
- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Opaska zaciskowa (3x)

KROK 13 Mocowanie przewodu wentylatora gniazd



- Złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi stanowi pozostałą część wiązki główicy.
 - Przepuść złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi przez owalny otwór po lewej stronie u dołu tylnego panelu.
 - Wsuń przewód do środka.
 - Ostrożnie wciągnij przewód wentylatora od wewnątrz drukarki, jak na ilustracji.
- i** Some of our printers do not have the grommet on the lower opening. This does not affect the process.

KROK 14 Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd I



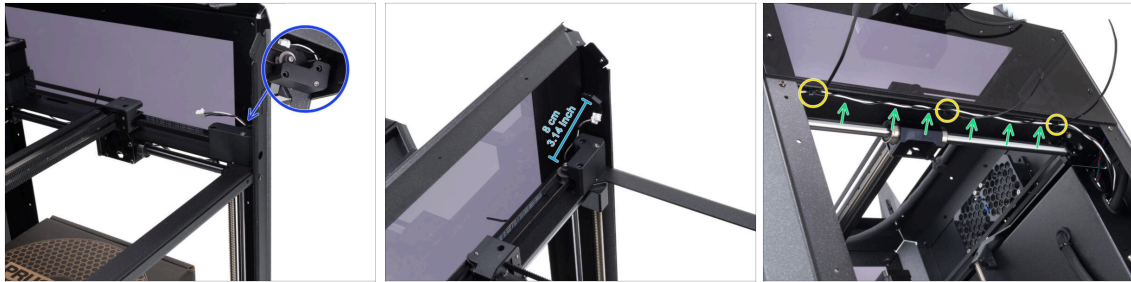
- Zwróć uwagę na trzy pary otworów po prawej stronie drukarki.
- Przesuń głowicę narzędziową INDX do przodu, pomiędzy przedni i środkowy otwór po prawej stronie.
- Wsuń jedną opaskę w tylny otwór, tak jak na ilustracji.
- ⚠ **Upewnij się, że żadna opaska zaciskowa NIE jest owinięta wokół pasków!**
- Upewnij się, że opaska zaciskowa jest poprowadzona tak, jak na ilustracji i nie jest owinięta wokół gładkiego pręta.
- Attach the other two zip ties in the same way.
- ⓘ Sprawdź jeszcze raz, czy przewód jest poprawnie poprowadzony za uchwytem i nad prętem.

KROK 15 Prowadzenie przewodu wentylatora gniazd narzędzi



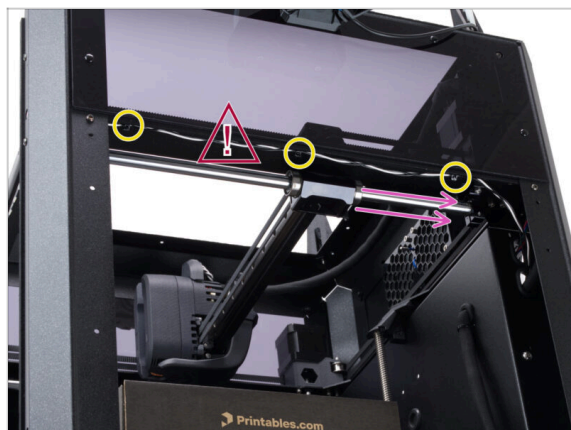
- Połącz wszystkie trzy opaski zaciskowe tak, jak na ilustracji. Na razie ich nie zaciskaj.
- Poprowadź przewód wentylatora gniazd narzędzi przez wszystkie trzy opaski.
- Wprowadź koniec przewodu wentylatora gniazd narzędzi do wnętrza drukarki. Nie owijaj go wokół przedniego prawego profilu.

KROK 16 Zaciśnięcie opasek



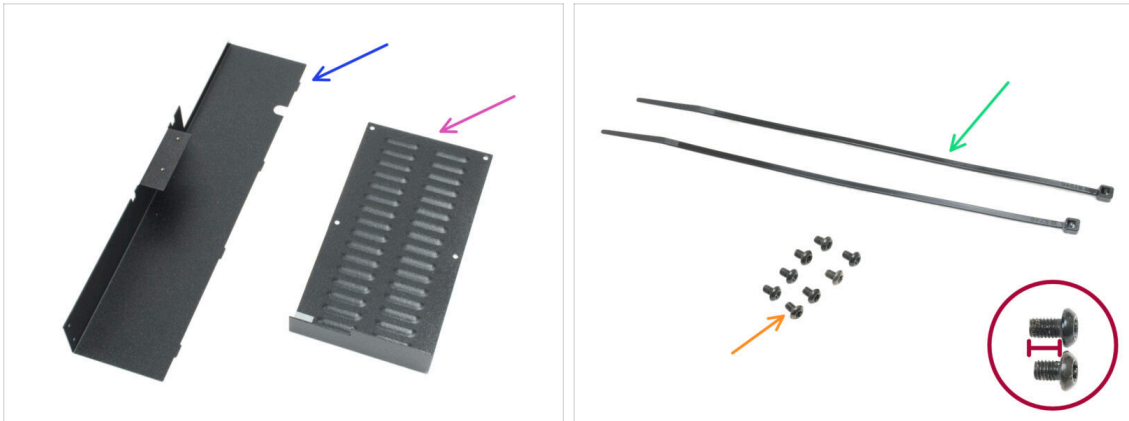
- Przeprowadź przewód wentylatora gniazd narzędzi przez otwór między ramą CoreXY a ramą drukarki.
- Przed zaciśnięciem opasek zaciskowych upewnij się, że przewód wentylatora znajduje się na swoim miejscu i wystaje na 8 cm/3,14 cala.
- Upewnij się, że przewód nie jest luźny między opaskami zaciskowymi.
- 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 Obudowy elektroniki: przygotowanie części

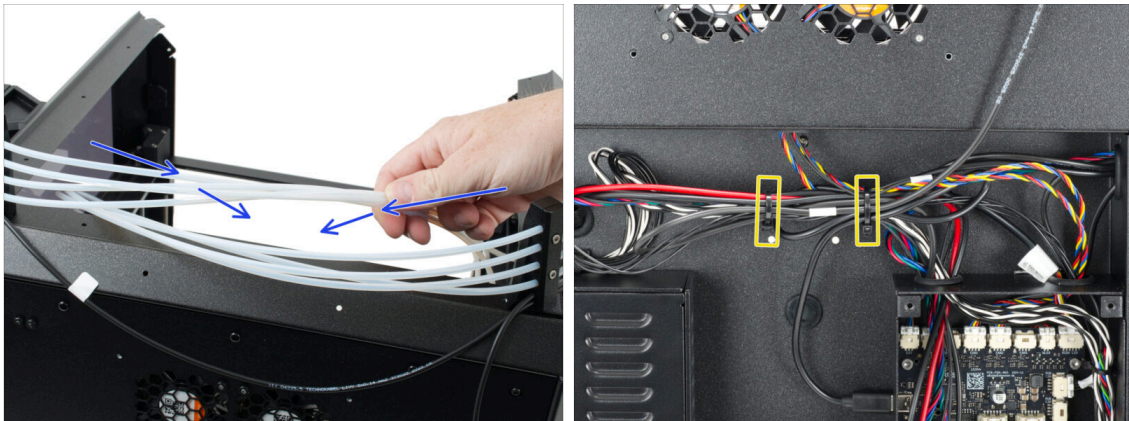


● Do kolejnych etapów przygotuj:

- Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1x)
- xBuddy-cover [pokrywa xBuddy] (1x)
- Opaska zaciskowa (2x)
- Śruby M3x4rT (8x) *wykręcone wcześniej*

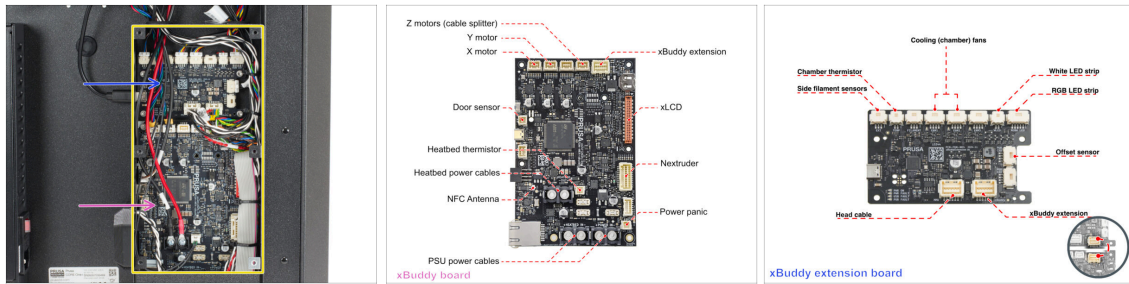
⚠ Uważaj, **aby nie pomylić śrub M3x4rT i M3x5rT**, które będą Ci potrzebne później do montażu drzwi.

KROK 19 Mocowanie przewodów



- Wpuść wszystkie wolne końce rurek PTFE do wnętrza drukarki.
- Zbierz przewody w wiązkę i przymocuj je dwoma opaskami zaciskowymi. **Nie zaciągaj opasek zbyt mocno.**

KROK 20 Kontrola okablowania



- ✦ Przed zamknięciem pokrywy elektroniki sprawdź, czy wszystko jest prawidłowo podłączone.
- ⬛ Porównaj swoje podłączenie elektroniki z ilustracją.
- ⬛ **Obudowa elektroniki jest podzielona na dwie płytki:**
 - ✦ Płyta xBuddy
 - ✦ Płyta rozszerzeń xBuddy Extension

KROK 21 Montaż pokrywy obudowy xBuddy



- ✦ Ostrożnie zakryj obudowę xBuddy, wsuwając najpierw wygiętą część pokrywy.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów i upewnij się, że osłona jest wsuwana równoległe do płytki xBuddy.**
- ✦ Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy [xBuddy box cover] sześcioma wykręconymi wcześniej śrubami M3x4rT.

KROK 22 Montaż tylnej pokrywy



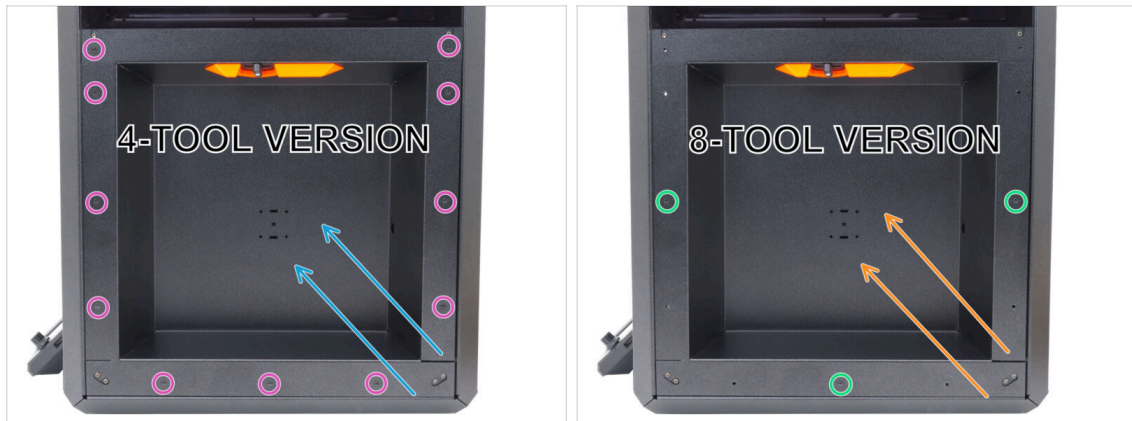
- Wyrównaj tylną maskownicę tak, aby przewody zostały ułożone na „tacce”.
- Umieść tylną maskownicę przewodów we wgłębieniu. Dociśnij do drukarki, a następnie przesunij w górę, aby ją zatrzasknąć.
 - Maskownica ma cztery zaczepy, które muszą wejść w szczeliny na korpusie drukarki.
- Umieść przewód czujnika filamentu w wycięciu.
- Jeśli masz podłączony przewód USB-C do kamery Buddy3D, przeprowadź go przez dolne wycięcie.
- Od wewnątrz drukarki zamocuj tylną osłonę używając dwóch wcześniej wykręconych śrub M3x4rT.

KROK 23 Montaż panelu bocznego: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- 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 Montaż prawego panelu bocznego



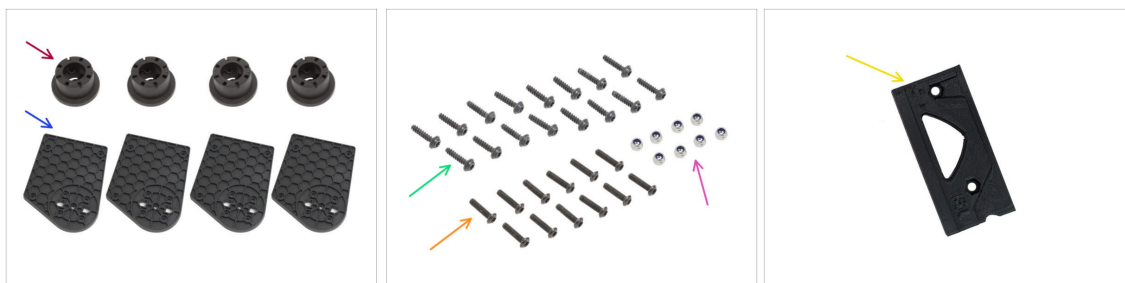
Wersja z 4 narzędziami:

- Przyłóż boczny panel z plexi do drukarki.
- Upewnij się, że głowica narzędziowa INDX znajduje się z tyłu drukarki, aby nie kolidowała ze zmontowanym czyścikiem dyszy.
- Przymocuj prawy panel za pomocą **11 nitów nylonowych**, jak na ilustracji.

Wersja z 8 narzędziami:

- Przyłóż boczny panel ze szkła akrylowego do drukarki.
- Upewnij się, że głowica narzędziowa INDX znajduje się z tyłu drukarki, aby nie kolidowała ze zmontowanym czyścikiem dyszy.
- Przymocuj prawy panel za pomocą **3 nitów nylonowych**, jak na ilustracji.

KROK 25 Dolne uchwyty krążków: 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:

- Puck-universal [uniwersalny krążek] (4x) *znajdziesz w pakiecie Telescopic Spoolholder Set*
- Puck holder bottom [dolne mocowanie krążka] (4x) *znajdziesz w pakiecie Puck Holders*
- Śruba 3x12sT (16x) *znajdziesz w pakiecie Telescopic Spoolholder Set w pakietach po cztery sztuki*
- Śruby M3x12rT (12x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Nakrętka M3nN (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Spoolholder-assembly-tool [przyrząd do montażu uchwyty szpuli] (1x) *znajdziesz w pakiecie Position Tools INDX*

KROK 26 Montaż dolnych uchwytów krążków



- 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.
- Przykręć części do siebie czterema wkrętami 3x12sT.
- Zamontuj kolejny dolny uchwyt na krążku, ale w **odwróconej orientacji**.
- **Jeśli masz Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 8 narzędziami**, zmontuj **drugą parę** dolnych części uchwyty krążka w taki sam sposób.

KROK 27 Odkręcanie śrub - strona lewa



- Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- Wykręć **górną** śrubę M3x4rT z przedniego narożnika bocznego panelu.
- Wykręć górną **śrubę** M3x4rT z tylnego narożnika bocznego panelu.

KROK 28 Montaż dolnych uchwytów krążków - strona lewa



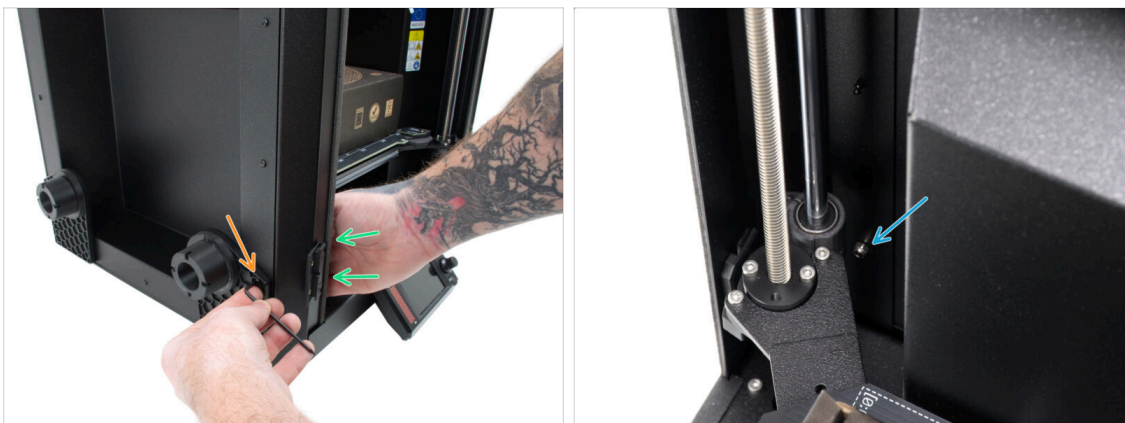
- ❗ **Wygląd krążków na ilustracjach może się różnić od Twoich.** Nie wpływa to jednak na przebieg montażu.
- Umieść jedno dolne mocowanie krążka w tylnym lewym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- Przykręć je śrubą M3x12rT.
- Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa wskazane nylonowe nity z każdego dolnego rogu.
- Przykręć je śrubą M3x12rT.

KROK 29 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa I



- ❗ W tym przewodniku używamy pomarańczowego przyrządu do montażu uchwytu szpuli [Spoolholder-assembly-tool] dla przejrzystości. Twój przyrząd jest czarny.
- 🟢 Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
 - ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwytu szpuli!
 - ❗ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
 - ⬛ Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę**.
- 🟡 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.**
- 🔵 "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- ❗ Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 30 Mocowanie dolnego przedniego uchwyty krążka - strona lewa II



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Przednie lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 31 Mocowanie dolnego tylnego uchwyty krążka - strona lewa I



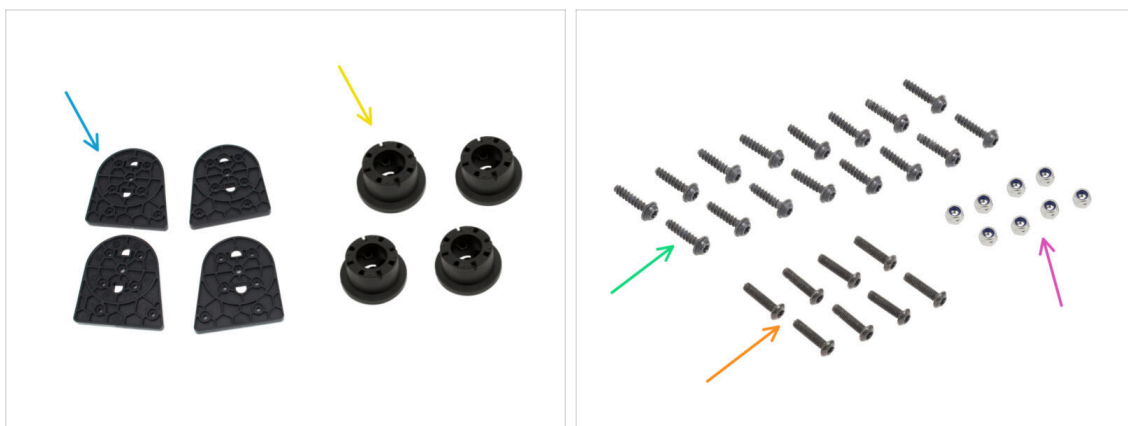
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- i** Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka obok niej wskazywała w PRAWO.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli do drukarki, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- !** Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- i** Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 32 Mocowanie dolnego tylnego uchwyty krążka - strona lewa II



- 🟢 Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- 🟠 Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- 🟡 Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- ⬛ **Jeśli masz wersję drukarki z 8 narzędziami**, odłóż pozostałe uchwyty krążków na bok - zamontujemy je później.

KROK 33 Górne uchwyty krążków: przygotowanie części

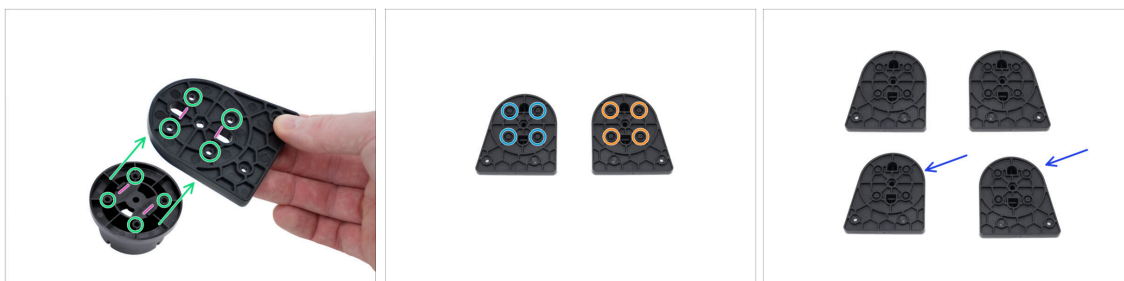


❗ Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. **Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.**

⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**

- 🟡 Puck holder top [górne mocowanie krążka] (4x) *znajdziesz w pakiecie Puck Holders*
- 🟢 Puck-universal [uniwersalny krążek] (4x) *znajdziesz w pakiecie Pucks*
- 🟢 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 Montaż górnych uchwytów krążków



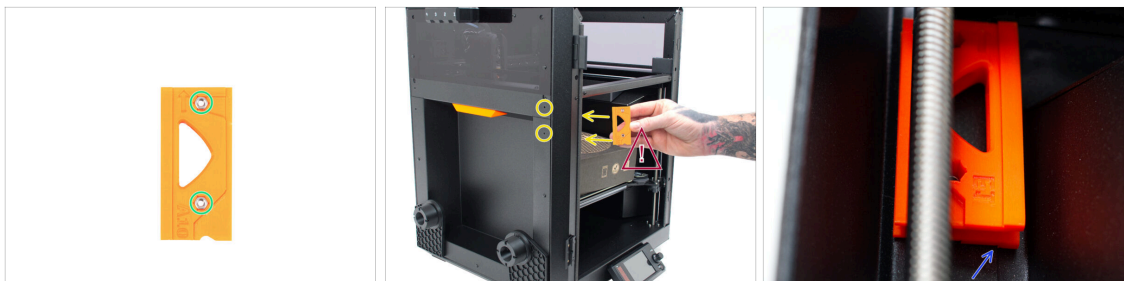
- ✿ Zwróć uwagę na dwa wcięcia w krążku. Należy je wsunąć w otwory w górnej części uchwytu.
- ✿ Wyrównaj górne mocowanie krążka z otworami w krążku [Puck-universal] i dociśnij części do siebie.
- ✿ Przykręć części do siebie czterema wkrętami 3x12sT.
- ✿ Zamontuj kolejny górny uchwyt na krążku, ale w **odwróconej orientacji**.
- ✿ **Jeśli masz wersję 8-narzędziową**, zmontuj **drugą parę** górnych części uchwytu krążków w taki sam sposób.

KROK 35 Wyciągnięcie górnych nitów nylonowych - strona lewa



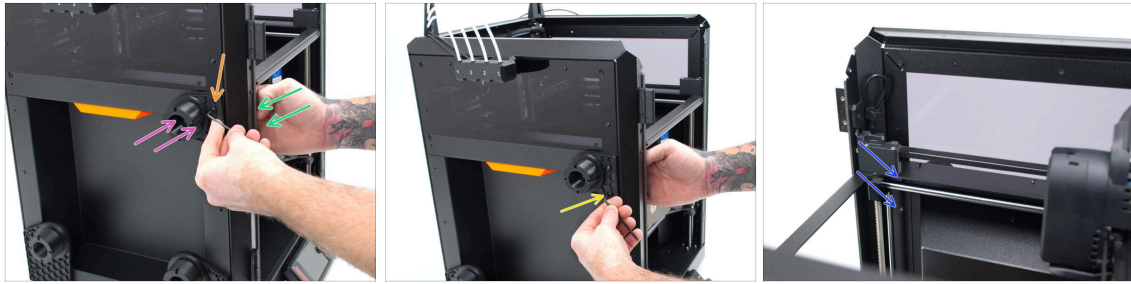
- ✿ Po lewej stronie drukarki wyjmij po dwa oznaczone nylonowe nity z każdego górnego rogu.

KROK 36 Montaż górnego przedniego uchwyty krążka - strona lewa



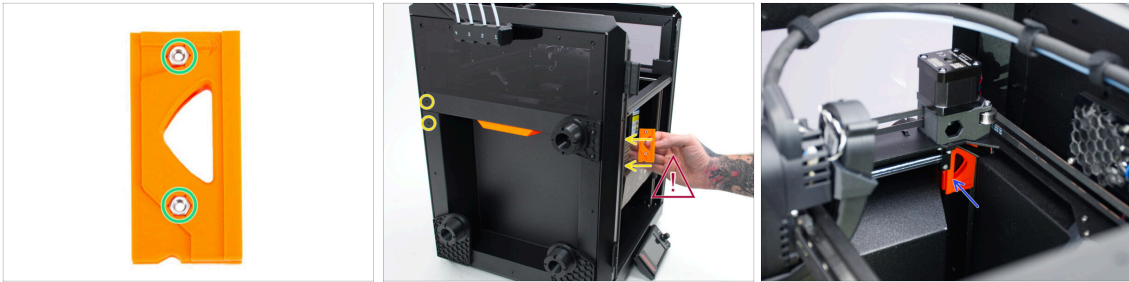
- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej dolnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w LEWO**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 37 Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona lewa



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Umieść górną część przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ⓘ 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.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Przednie lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 38 Montaż górnego tylnego uchwytu krążka - strona lewa



- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
- **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwytu szpuli!
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej dolnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w DÓŁ**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwytu szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwytu szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 39 Mocowanie górnego tylnego uchwyty krążka - strona lewa



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Umieść górną część tylnego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracjach.
- i** Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwyty krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- i** Jeśli masz **Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Przechylanie drukarki**

KROK 40 Odkręcanie śrub - strona prawa



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

KROK 41 Montaż dolnych uchwytów krążków - strona prawa



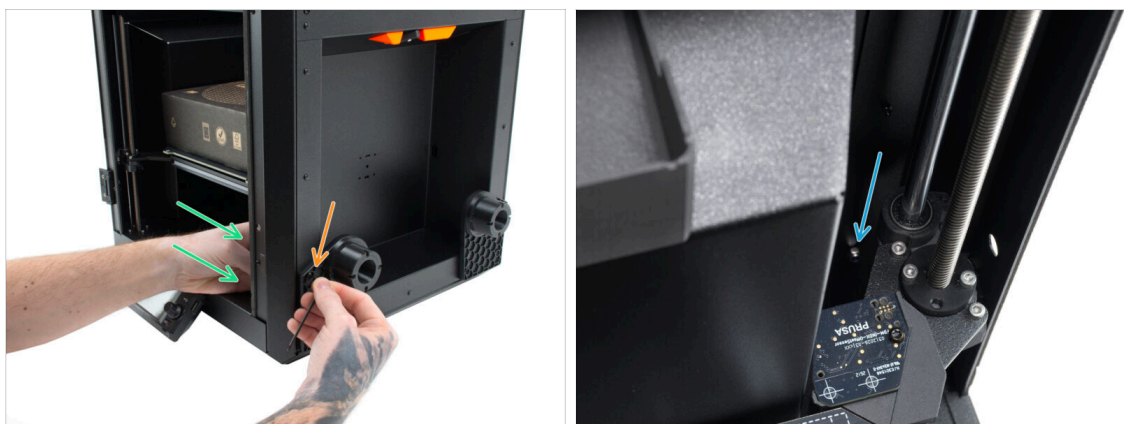
- ✚ Umieść jedno dolne mocowanie krążka w przednim prawym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- ✚ Przykręć je śrubą M3x12rT.
- ✚ Umieść jedno dolne mocowanie krążka w tylnym prawym rogu. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawione.
- ✚ Przykręć je śrubą M3x12rT.

KROK 42 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa I



- 🟢 Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwytu szpuli, tak jak na ilustracji.
- ⬛ **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwytu szpuli!
- 📄 **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwytu szpuli.**
- ⬛ Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- 🟡 Włóż przyrząd do montażu uchwytu 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 uchwytu szpuli.**
- 🟡 "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- ⬛ Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 43 Mocowanie dolnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa II



- 🟢 Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- 🟡 Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- 🟡 Przednie prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 44 Mocowanie dolnego tylnego uchwyty krążka - strona prawa I



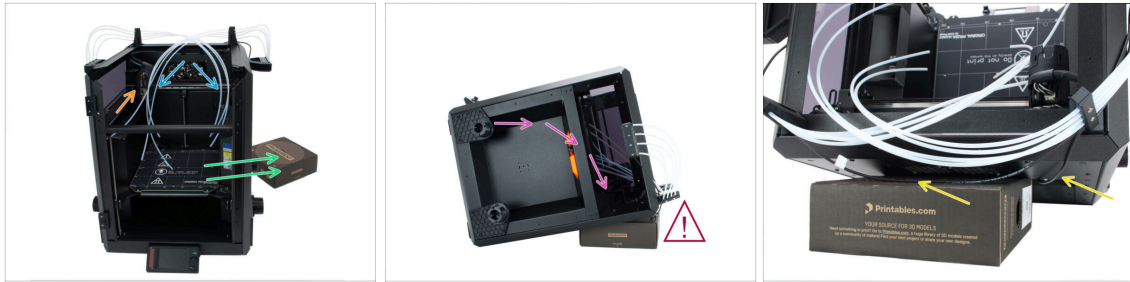
- Umieścić jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
 - **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
 - i **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
 - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do tylnej części drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu.
- i Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka śrubą M3x12rT.

KROK 45 Mocowanie dolnego tylnego uchwyty krążka - strona prawa II



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 46 Przechylenie drukarki



- ❗ Na ilustracji przedstawiono 8-narzędziową wersję Prusa CORE One/+ INDX wraz z dołączonymi uchwytami na krążki i czujnikiem filamentu po prawej stronie.
- 🟢 Zdejmij karton Prusamentu ze stołu grzewczego i połóż za drukarką.
- 🟠 Przesuń głowicę narzędziową do tyłu drukarki.
- 🔵 Umieść wszystkie rurki PTFE wewnątrz drukarki.
- 🟣 Połóż pudełko za drukarką, a następnie powoli i ostrożnie połóż drukarkę tak, aby oparła się na pudełku.
- ⚠️ **Upewnij się, że drukarka leży stabilnie i nie może się przesunąć ani spaść w przypadku przechylenia. Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy poprosić kogoś o przytrzymanie drukarki, gdy spoczywa ona na pudełku.**
- 🟡 Upewnij się, że przewody czujnika filamentu nie są przygniecione.

KROK 47 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa I



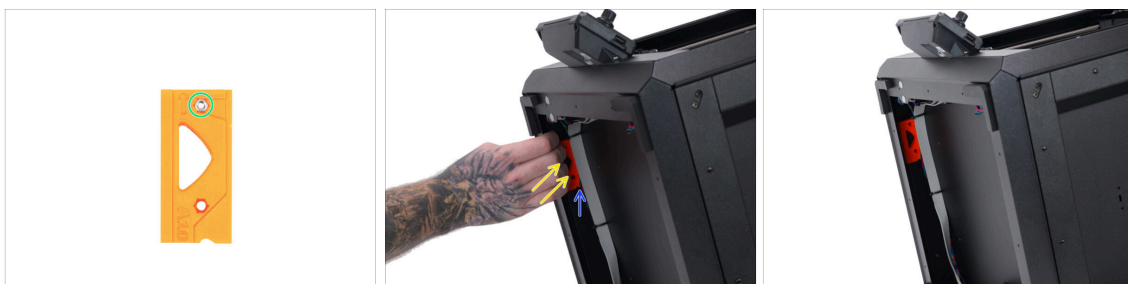
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
 - **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
 - i **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
 - Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- Aby prawidłowo ustawić przyrząd względem profilu, wykorzystaj zaznaczony występ w przyrządzie.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli z nakrętką M3nN do dolnej części drukarki tak, aby **nakrętka była skierowana w stronę bocznej pokrywy**.
- Sprawdź, czy przyrząd do montażu uchwyty szpuli jest prawidłowo ustawiony. Dolny profil musi być wyrównany z krawędzią przyrządu.
- i Nakrętka M3nN znajduje się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka śrubą M3x12rT.

KROK 48 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona lewa II



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 49 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa I



- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- i** Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka obok niej wskazywała w górę.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- Zaczep krawędź przyrządu montażowego o bok profilu metalowego, tak samo jak w przypadku tylnego uchwyty krążka. Delikatnie pchnij przyrząd do góry.

KROK 50 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona lewa II



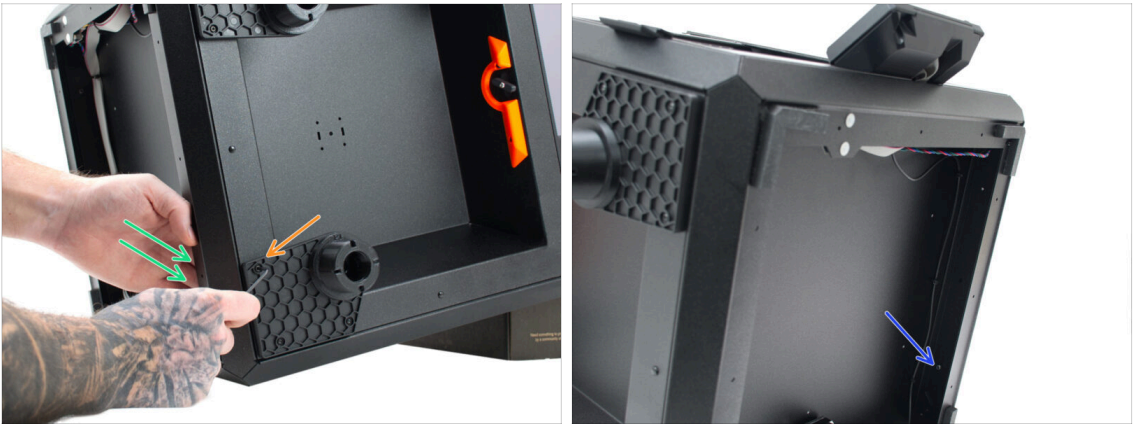
- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony spodu drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Przednie lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- ⓘ Jeśli masz **Prusa CORE One/+ INDX w wersji z 4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części**

KROK 51 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa I



- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w górę**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 52 Zakończenie montażu dolnych tylnych mocowań krążka - strona prawa II



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony spodu drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 53 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa I



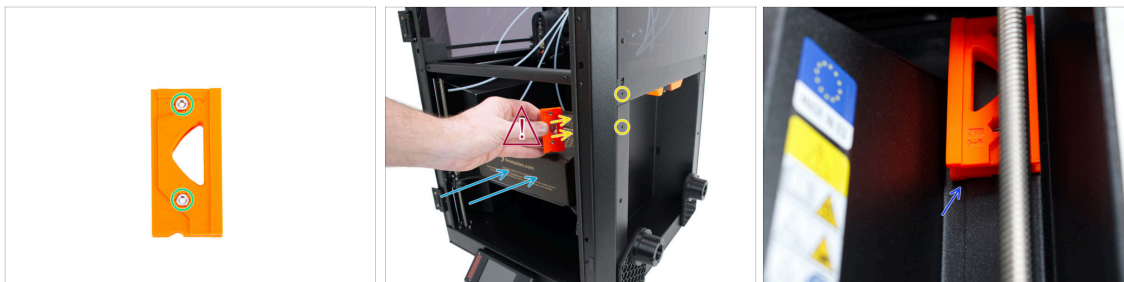
- Umieść jedną nakrętkę M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- **Upewnij się, że nakrętka jest wciśnięta do samego końca**, w przeciwnym razie możesz uszkodzić przyrząd do montażu uchwyty szpuli!
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Upewnij się, że nakrętka jest umieszczona w tym samym otworze, bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **pod przód drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 54 Zakończenie montażu dolnych przednich mocowań krążka - strona prawa II



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony spodu drukarki.
- Dokręć śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Przednie prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.
- Ostrożnie przechyl drukarkę, tak aby stanęła z powrotem na nóżkach.

KROK 55 Montaż górnego uchwyty krążka - strona prawa



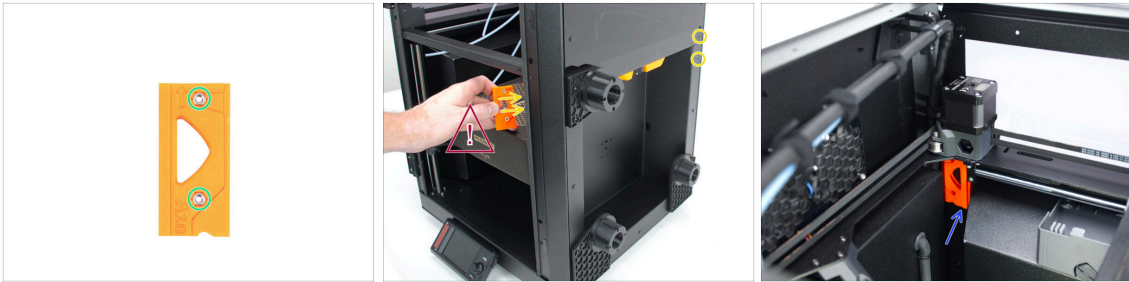
- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- Położ pudełko z filamentem z powrotem na stole grzewczym.
- i** Strona nakrętek bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz od narzędzia do montażu uchwyty szpuli.
- i** Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.
- !** Upewnij się, że nakrętki są umieszczone po właściwej stronie przyrządu, Zwróć uwagę na otwór bliżej górnej krawędzi, tak aby strzałka **obok niej wskazywała w PRAWO**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- i** Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocownia krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 56 Mocowanie górnego przedniego uchwytu krążka - strona prawa



- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwytu szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Umieść górną część zmontowanego wcześniej przedniego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
- ⓘ 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.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Przednie prawe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 57 Montaż górnego tylnego uchwyty krążka - strona prawa



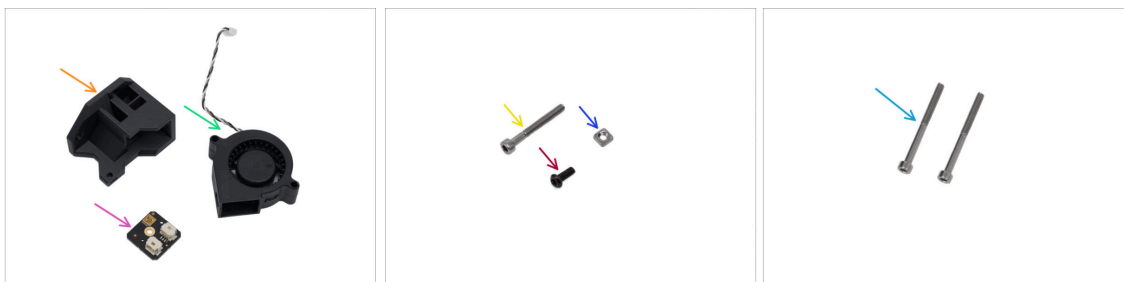
- Umieść dwie nakrętki M3nN w przyrządzie do montażu uchwyty szpuli, tak jak na ilustracji.
- ⓘ **Strona nakrętki bez nylonowego pierścienia musi być skierowana na zewnątrz względem narzędzia do montażu uchwyty szpuli.**
- Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it**.
- Włóż przyrząd do montażu uchwyty szpuli **do drukarki**, tak aby nakrętka M3nN była skierowana w stronę bocznej pokrywy.
- ⚠ **Zwróć uwagę na orientację przyrządu do montażu uchwyty szpuli podczas wkładania do drukarki.**
- "Zahacz" grzbiet przyrządu o bok metalowego profilu i delikatnie przesun go w górę.
- ⓘ Nakrętki M3nN znajdują się teraz we właściwym położeniu i na odpowiedniej wysokości, co pozwala na zamocowanie dolnego mocowania krążka dwoma śrubami M3x12rT.

KROK 58 Mocowanie górnego tylnego uchwyty krążka - strona prawa



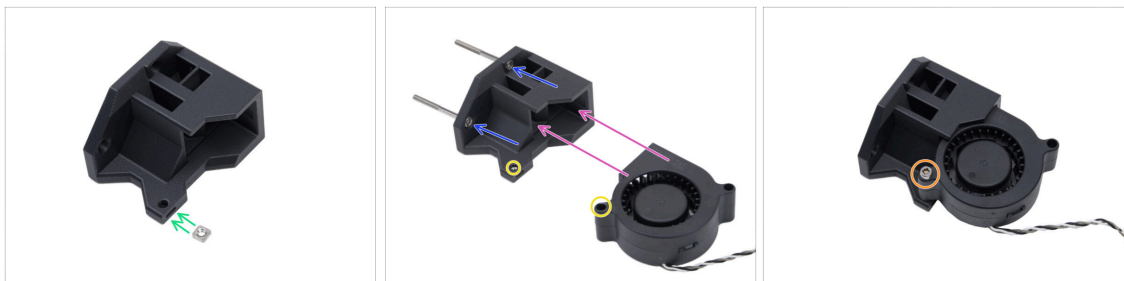
- Utrzymaj przyrząd do montażu uchwyty szpuli nieruchomo, trzymając go ręką od wewnętrznej strony drukarki.
- Umieść górną część zmontowanego wcześniej tylnego mocowania krążka na drukarce. Prawidłowe położenie jest pokazane na ilustracji.
-  Wsuń śrubę M3x12rT w górną część przedniego uchwyty krążka przed jego zamocowaniem, aby ułatwić wkręcenie śruby w nakrętkę. Zrobienie tego jedną ręką jest nieco niewygodne, ale wykonalne.
- Dokręć górną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Dokręć dolną śrubę M3x12rT kluczem Torx.
- Tylne lewe mocowanie krążka jest już zamocowane do drukarki.

KROK 59 Wentylator gniazd narzędzi: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Dock-fan-holder [uchwyty wentylatora gniazda narzędzi] (1x) *znajdziesz w pakiecie Toolhead*
- Wentylator wydruku (1x) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Rozdzielacz wentylatora gniazda narzędzi (1x) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Śruba M3x25 (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*
- Nakrętka M3nS (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruba M3x8rT (1x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruba M3x35 (2x) *znajdziesz w pakiecie Tool Dock Fan*

KROK 60 Montaż wentylatora gniazd narzędzi



- Umieść nakrętkę M3nS w uchwycie wentylatora gniazda narzędzi [Dock-fan-holder].
- Wkręć dwie śruby M3x35 w uchwyt wentylatora gniazd narzędzi. Zrób to **przed zamontowaniem wentylatora**.
- 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 uchwytu śrubą M3x25.

KROK 61 Montaż rozdzielacza wentylatora gniazd narzędzi



- Odwróć zespół wentylatora gniazda tak, aby widoczna była naklejka na jego obudowie.
- Zwróć uwagę na wskazany obszar.
- Umieść płytkę rozdzielacza wentylatora gniazd narzędzi w zagłębieniu uchwytu wentylatora. Upewnij się, że otwór w płytce pokrywa się z otworem w uchwycie.
- ⓘ Zanim dotkniesz elementów elektronicznych, dotknij dowolnej powierzchni przewodzącej (metalowej), aby zneutralizować ładunek elektrostatyczny.
- Trzymaj płytki tylko za krawędzie, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj żadnych komponentów na płytce.
- Przykręć płytkę rozdzielacza śrubą M3x8rT.
- Podłącz przewód wentylatora do gniazda znajdującego się bliżej wentylatora. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.

KROK 62 Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi



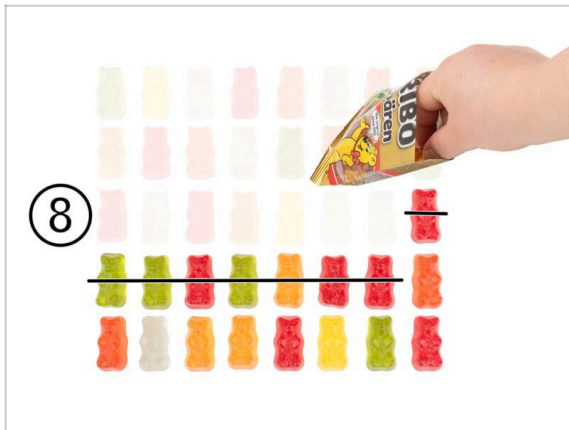
- Wykręć dwie wskazane śruby M3x30 z napinacza paska.
- Nie wykręcaj trzeciej śruby.
- Podłącz złącze przewodu wentylatora gniazd narzędzi do wolnego gniazda na płytce FunFan. Upewnij się, że zatrzask zabezpieczający zaskoczył na swoim miejscu.
- ⓘ Zachowaj ostrożność, aby nie zarysować ani nie uszkodzić drukarki dwoma śrubami wystającymi z zespołu wentylatora gniazd narzędzi.

KROK 63 Mocowanie wentylatora gniazd narzędzi



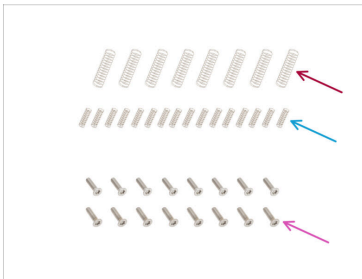
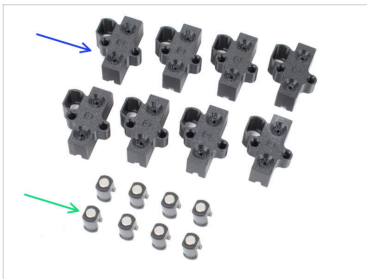
- Po podłączeniu przewodu wentylatora ostrożnie obróć zespół na drugą stronę.
- Delikatnie obniż zespół wentylatora gniazd narzędzi, aby wkręcić obie śruby M3x35 w napinacz paska, jak na ilustracji.
- Po ustawieniu wentylatora gniazd narzędzi dokręć dwie śruby M3x35 kluczem imbusowym 2,5 mm.

KROK 64 Czas na Haribo!



- To było nie lada wyzwanie. Nagradzaj się jak należy i naładuj baterie.
- Zjedz 8 żelków.

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.

● **Do kolejnych etapów przygotuj:**

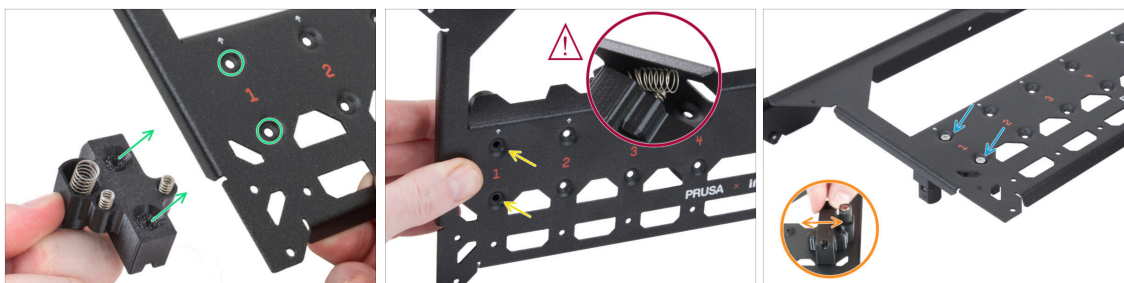
- INDX-Tool-holder [uchwyt narzędzia INDX] (8x) *znajdziesz w pakiecie Tools*
- Thimble [naparstek] (8x) *znajdziesz w pakiecie Tools*
- Sprężynka 0,5 x 8,5 x 30 x 15 (8x) *znajdziesz w pakiecie Tools INDX*
- Sprężynka 0,63 x 5 x 15 x 11 (16x) *znajdziesz w pakiecie Tools INDX*
- Śruby M3x12cT (16x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Przedni profil INDX C1 (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*

KROK 66 Montaż uchwytu narzędzia



- Wkręć śrubę M3x12cT do końca w oba otwory uchwytu narzędzia, a następnie wykręć ją.
 - i W ten sposób w elemencie powstaje gwint, co ułatwia późniejszy montaż uchwytu na przednim profilu.
- Ustaw uchwyt narzędzia [Tool-holder] tak, aby otwory z pogłębieniem były skierowane do góry.
- Umieść każdy naparstek w owalnym otworze w uchwycie narzędzia.
- Włóż **dużą sprężynkę** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) do każdego naparstka.
- Włóż **dwie małe sprężynki** (0,63 x 5 x 15 x 11) do bocznych otworów uchwytu narzędzia [Tool-holder].
- Powtórz tę samą procedurę dla wszystkich pozostałych uchwytów narzędzi.

KROK 67 Montaż uchwytów narzędzi



- Ustaw uchwyt narzędzia [Tool-holder] w **prawidłowej orientacji**- w **pozycji 1** na spodniej stronie przedniego profilu.
- Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
 - ⚠ **UWAGA:** podczas montażu uchwytu narzędzia należy upewnić się, że **żadna sprężyna nie jest zmiażdżona** między nim a przednim profilem.
- Przymocuj uchwyt narzędzia dwoma śrubami M3x12cT.
 - i Śruba sama wycina gwint w tworzywie sztucznym. Należy spodziewać się niewielkiego oporu.
- Chwyć uchwyt narzędzia i delikatnie nim poruszaj. Nie **może być zamocowany sztywno** - wymagany jest niewielki, ledwo wyczuwalny luz.
 - 📌 **Powtórz tę procedurę dla pozostałych uchwytów narzędzia** przednim profilem, najlepiej w kolejności 1-4, a następnie 8-5, aby ułatwić sobie pracę.

KROK 68 Uchwyt uszczelki dyszy: przygotowanie części

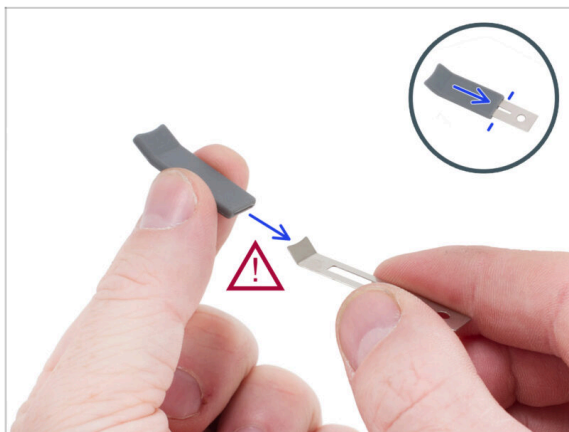


i Poniżej znajduje się lista części potrzebnych do wersji drukarki z 8 narzędziami. Do wersji z 4 narzędziami potrzebna będzie połowa ilości tych części.

Do kolejnych etapów przygotuj:

- Nozzle-seal-holder [uchwyt uszczelki dyszy] (4x) *znajdziesz w pakiecie Tools*
- Nozzle parking plate [płytkę mocującą dyszę] (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Nozzle seal [uszczelka dyszy] (8x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners Tools INDX*
- Śruby M3x8rT (16x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*

KROK 69 Montaż uszczelki dyszy



- Na każdą płytkę parkingową dyszy nasuń uszczelkę dyszy (silikonową tuleję).

⚠ UWAGA: Zachowaj ostrożność! Krawędzie płyty mocującej dyszę są **ostry** i mogą spowodować obrażenia.

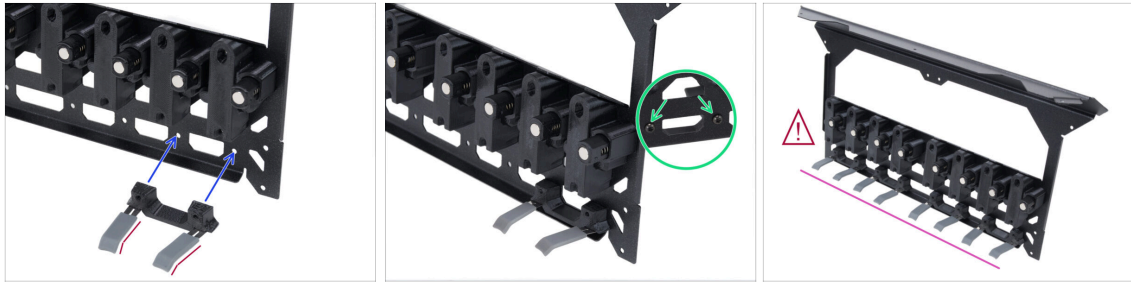
KROK 70 Montaż uchwyty uszczelki dyszy



⚠ Zwróć uwagę na **prawidłowe ułożenie** uszczelki dyszy przed zamocowaniem jej w uchwycie.

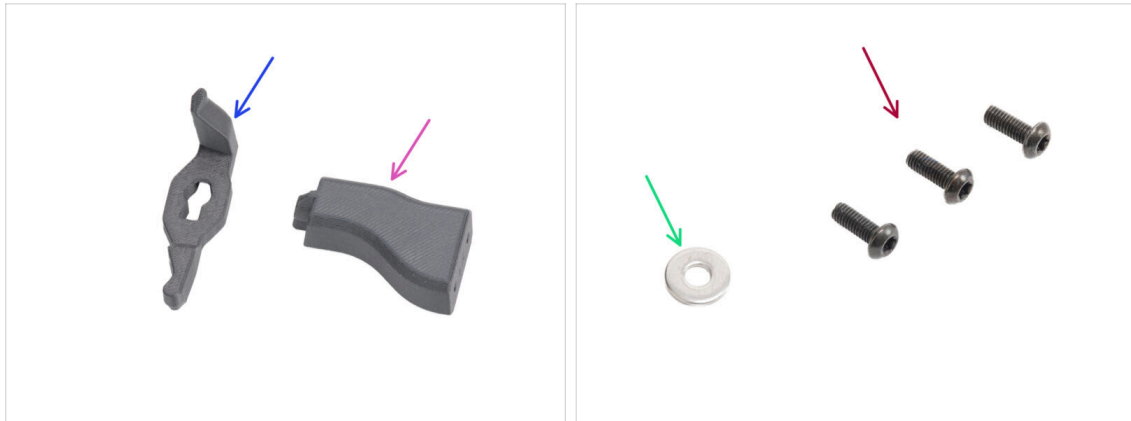
- 🟢 W prawidłowym położeniu otwory muszą się pokrywać, a uszczelka dyszy po przeciwnej stronie **nie może wystawać** poza uchwyt.
- 🔵 Umieść zespół uszczelki dyszy na uchwycie [Nozzle-seal-holder] tak, aby wygięta część uszczelki dyszy była skierowana do góry.
- 🟣 Przymocuj zespół uszczelki dyszy do uchwytu śrubą M3x8rT.
- 📄 ⓘ 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.**
- 🟠 Zamontuj dwie uszczelki dyszy na każdym uchwycie, stosując tę samą metodę.

KROK 71 Montaż płytek parkowania dyszy



- ❗ 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.
- 🔵 Wyrównaj zespół uchwyty dyszy z otworami w pozycjach 1-2 na przednim profilu.
 - 🔴 Upewnij się, że uszczelki dysz są **prawidłowo ustawione** - dopasuj wygięte końce zgodnie z ilustracją.
- 🟢 Z drugiej strony zamocuj zespół uchwyty uszczelki dyszy dwoma śrubami M3x8rT i mocno je dokręć.
 - ❗ Śruba sama wycina gwint w tworzywie sztucznym. Należy spodziewać się niewielkiego oporu.
- ⚠️ **Upewnij się, że podczas montażu żadna z płytek parkingowych dyszy nie jest wygięta ani uszkodzona w inny sposób.**
- 🟡 Kontynuuj montaż pozostałych uchwytów dysz, stosując tę samą metodę.

KROK 72 Dźwignia wentylacji: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- INDX-C1-Vent-lever [dźwignia wentylacji INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Toolhead
- INDX-C1-Vent-lever-holder [uchwyt dźwigni wentylacji INDX-C1] (1x) znajdziesz w pakiecie Toolhead
- Podkładka M3w (1x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x8rT (3x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2

KROK 73 Montaż dźwigni wentylacji



- Umieść dźwignię wentylacji w uchwycie w tej samej orientacji.
- Przymocuj ją śrubą M3x8rT.
- Umieść pod śrubą podkładkę M3.**
- Od wewnętrznej strony przedniego profilu wyrównaj element z dwoma otworami.
 - Zwróć uwagę na oznaczenie "TOP" na uchwycie dźwigni wentylacji. Musi ono być skierowane do góry, w stronę wygiętej części przedniego profilu.
- Z przeciwnej strony (z przodu) przykręć ją dwoma śrubami M3x8rT.

KROK 74 Górna pokrywa: przygotowanie części I



Do kolejnych etapów przygotuj:

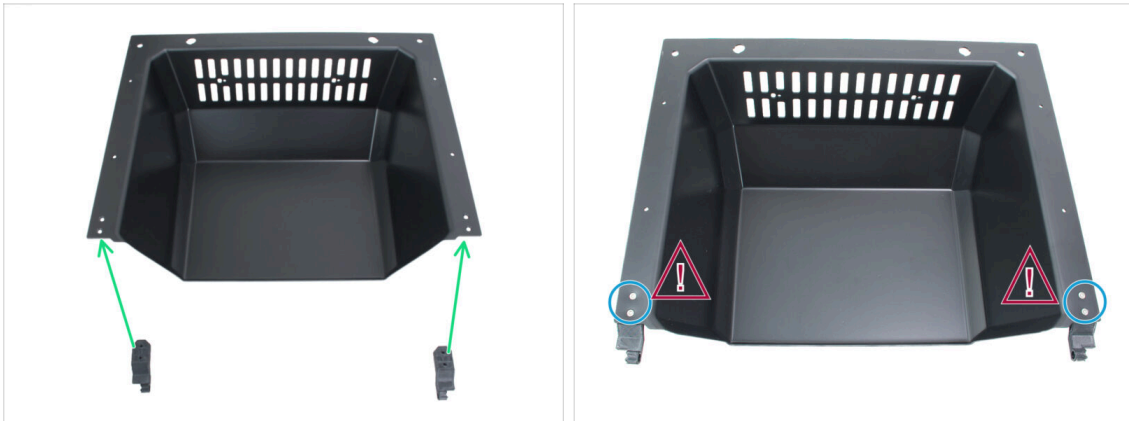
- INDX-C1-grill-clamp [zatrask kratki INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
- INDX-C1-cover-latch [zasuwa pokrywy INDX-C1] (2x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
- INDX-C1-cover-knob [pokrętko pokrywy INDX-C1] (2x) *znajduje się w pakiecie Top Cover Parts*
-  Do not put the Top Cover Parts bag away; we will need more parts from it in the next step.
- Śruby M3x12cT (4x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruby M3x8rT (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2*
- Śruby M3x10 (2x) *wykręcone wcześniej*

KROK 75 Górna pokrywa: przygotowanie części II



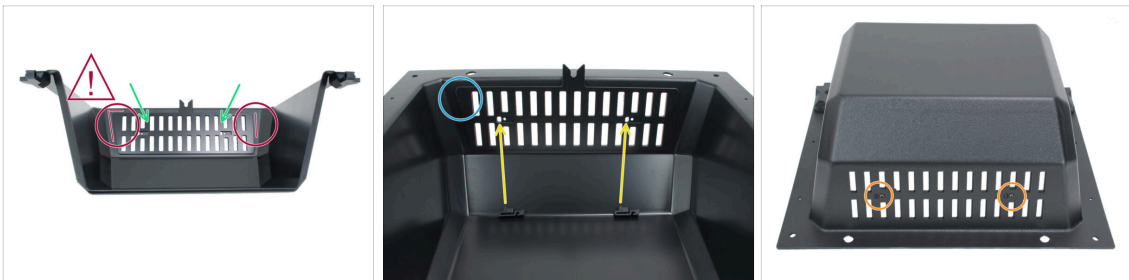
- Górna pokrywa (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
- Kratka (1x) *znajdziesz w głównym pudełku*
- INDX-C1-hinge-cover-left [pokrywa zawiasu INDX-C1 lewa] (1x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*
- INDX-C1-hinge-cover-right [pokrywa zawiasu INDX-C1 prawa] (1x) *znajdziesz w pakiecie Top Cover Parts*

KROK 76 Montaż osłon zawiasów



- 🟢 Odwróć górną pokrywę do góry nogami i zamocuj pokrywę zawiasu [Hinge-cover] od spodu.
- 🔵 Przykręć każdy zawias górny dwoma śrubami M3x12cT.
- ⚠️ **Uważaj, aby nie dokręcić śrub zbyt mocno.**

KROK 77 Montaż kratki



- 🟢 Umieść kratkę na górnej pokrywie.
- ⚠️ **Zwróć uwagę na prawidłowe ustawienie kratki. Lewa strona jest dłuższa! Upewnij się, że wygląda dokładnie tak, jak na ilustracji.**
- 🔵 Zanim założysz zatrzaski kratki [INDX-C1-grill-clamp] upewnij się, że kratka jest zamontowana prawidłowo, a jej dłuższa część znajduje się po lewej stronie.
- 🟡 Włóż zatrzaski kratki [INDX-C1-grill-clamp] i przytrzymaj je w odpowiednim położeniu.
- 🟠 Przymocuj kratkę dwoma śrubami M3x8rT.

KROK 78 Montaż lewej blokady górnej pokrywy



- Wsuń zatrzask pokrywy INDX-C1 [INDX-C1-cover-latch] w otwór w górnej pokrywie od spodu. Zwróć uwagę na orientację zatrzasku.
 - Zamontuj pokrętkę pokrywy INDX-C1. Upewnij się, że wypustki na zasuwie pokrywy są wyrównane z otworami w pokrętle pokrywy. Dociśnij obie części do siebie.
 - Przykręć blokadę pokrywy śrubą M3x10.
-  Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. Blokada musi się swobodnie obracać.

KROK 79 Montaż blokady pokrywy - strona prawa



- Wsuń zatrzask pokrywy INDX-C1 [INDX-C1-cover-latch] w otwór w górnej pokrywie od spodu. Zwróć uwagę na orientację zatrzasku.
 - Wsuń zatrzask pokrywy INDX-C1 [INDX-C1-cover-latch] w otwór w górnej pokrywie od spodu. Zwróć uwagę na orientację zatrzasku.
 - Przykręć blokadę pokrywy śrubą M3x10.
-  Nie dokręcaj śruby zbyt mocno. Blokada musi się swobodnie obracać.

KROK 80 Tylna górna pokrywa: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Top cover back [tylna część górnej pokrywy] (1x) znajdziesz w głównym pudełku
- Hinge-base [podstawa zawiasu] (2x) znajduje się w pakiecie Top Cover Parts
- Wkręt 3x12sT (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/2
- Śruby M3x25 (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Nit nylonowy (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2
- Sprężynka 15x5 (2x) znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2

KROK 81 Mocowanie górnej tylnej pokrywy



- Założ tylną część górnej pokrywy na drukarkę.
- Przymocuj tylną część górnej pokrywy za pomocą dwóch nylonowych nitów.

KROK 82 Montaż podstawy zawiasu - strona lewa



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

- Umieść podstawę zawiasu w pobliżu przedniego lewego otworu w tylnej części górnej pokrywy.
- Pamiętaj, że na każdej podstawie zawiasu jest wskazana strona, po której ma być zamontowana. Upewnij się, że masz element oznaczony literą L (lewa strona).
- Włóż wkręt 3x12sT od wewnątrz drukarki i przytrzymaj w odpowiednim położeniu.
- Wyrównaj otwór w podstawie zawiasu z wkrętem 3x12sT i przykręć.
- Dokręć wkręt 3x12sT, przytrzymując jednocześnie podstawę zawiasu.

KROK 83 Montaż podstawy zawiasu - strona prawa



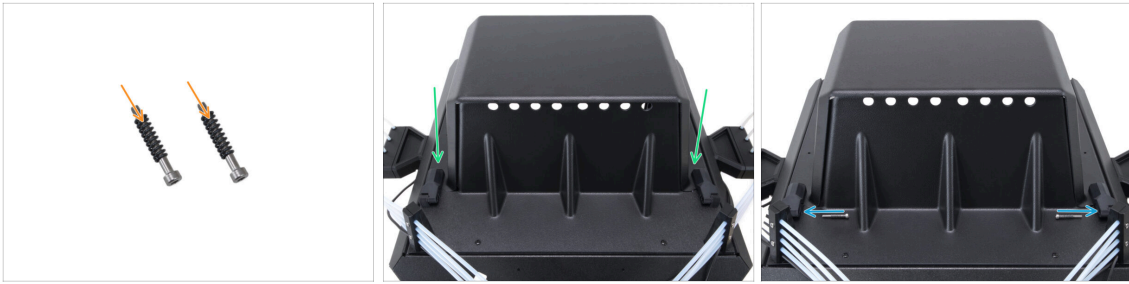
Ilustracje przedstawiają wersję z 8 narzędziami. Jeśli masz wersję z 4 narzędziami, prawy uchwyt rurek PTFE nie jest montowany.



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

- Umieść podstawę zawiasu w pobliżu przedniego otworu po prawej stronie w tylnej części górnej pokrywy.
- Pamiętaj, że na każdej podstawie zawiasu jest wskazana strona, po której ma być zamontowana. Upewnij się, że masz element oznaczony literą R (prawa strona).
- Włóż wkręt 3x12sT od wewnątrz drukarki i przytrzymaj w odpowiednim położeniu.
- Wyrównaj otwór w podstawie zawiasu z wkrętem 3x12sT i przykręć.
- Dokręć wkręt 3x12sT, przytrzymując jednocześnie podstawę zawiasu.

KROK 84 Mocowanie górnej pokrywy I



- 🟠 Załóż po jednej sprężynce 15x5 na każdą ze śrub M3x25.
- 🟢 Załóż górną pokrywę na drukarkę. Upewnij się, że oba zawiasy są prawidłowo osadzone.
- 🔵 Wkręć jedną śrubę M3x25 wraz ze sprężyną w każdy zawias od strony wewnętrznej.

KROK 85 Montaż górnej pokrywy II



- 🟡 Dokręć śrubę M3x25 w lewym zawiasie za pomocą klucza imbusowego. Nie dokręcaj jej do końca.
- 🟣 Dokręć śrubę M3x25 w prawym zawiasie za pomocą klucza imbusowego. Nie dokręcaj jej do końca.
- 🔵 Powoli otwórz całkowicie górną pokrywę.
- 🟠 Upewnij się, że sprężyna może się swobodnie ściskać i rozciągać podczas otwierania pokrywy. Dzięki temu pozostanie otwarta.
- 📄 Jeśli górną pokrywę nie utrzymuje się w pozycji otwartej, sprawdź, czy dwie śruby M3x25 w zawiasach są dobrze dokręcone, i upewnij się, że sprężyna znajduje się na swoim miejscu.

KROK 86 INDX Nozzle tool: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

Śruby M3x4 (2x) *wykręcone wcześniej*

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

Nity nylonowe (2x) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/2*

Śruby M3x4rT (2x) *wykręcone wcześniej*

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



Wykręć dwie śruby M3x4rT, które mocują panel LED. Odłóż te dwie śruby na bok; będą nam potrzebne w następnym kroku.

Ostrzeżenie: Podczas odkręcania śrub podtrzymaj panel LED dłonią, aby nie spadł. **Nie dotykaj diod LED ani rezystorów na taśmie LED!**

Delikatnie oprzyj panel LED o lewą stronę drukarki.

Upewnij się, że przewód diody LED nie jest uszkodzony ani nie jest zbyt mocno naciągnięty.

Przyłóż zmontowane mocowanie gniazd narzędzi.

Lewa strona gniazda narzędzia musi zostać umieszczona **pod** górnym profilem.

Prawa strona gniazda narzędzia musi zostać umieszczona **nad** górnym profilem.

KROK 88 Mocowanie uchwyty gniazd narzędzi



- Przykręć mocowanie gniazd narzędzi do górnych profili, używając po jednej śrubie M3x4 z każdej strony.
- Przykręć mocowanie gniazd narzędzi do przedniej części drukarki dwoma śrubami M3x4rT w górnych otworach.
- Przymocuj dolną część gniazda narzędzia dwoma śrubami M3x4rT wykręconymi w poprzednim kroku.

KROK 89 Montaż panelu LED



- Zamontuj panel LED na wewnętrznej stronie stacji narzędziowej. Nie dotykaj diod LED ani rezystorów na taśmie LED!
- ❗ Przewód LED powinien sięgać do nowego miejsca montażu panelu. Jeśli przewód jest za krótki, **delikatnie i powoli** wyciągnij go na odpowiednią długość.
- Przymocuj panel LED dwoma nitami nylonowymi.
- Zamknij górną pokrywę.

KROK 90 Opcjonalnie: Instalacja kamery Buddy3D



- i** Ten krok jest konieczny tylko, gdy posiadasz kamerę Buddy3D.
- Teraz jest dobry moment na przymocowanie kamery w lewym przednim rogu drukarki.
- Skorzystaj z dedykowanej instrukcji: Montaż kamery Buddy3D w CORE One
- i** W instrukcji pokazano montaż w CORE One, ale procedura jest taka sama. Kamera mocuje się magnetycznie do górnych profili drukarki.

KROK 91 Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 1-4)



- Przełóż rurki PTFE przez otwory z tyłu pokrywy, **zachowując właściwą kolejność**.
- Wsuń rurkę PTFE z pozycji 1 do pierwszego otworu po prawej stronie.
- Powtórz to samo dla pozostałych pozycji. **Zawsze upewnij się, że rurka PTFE jest poprowadzona przez odpowiedni otwór w pokrywie.**
- Otwórz górną pokrywę.
- Od wewnątrz wsuń rurkę **PTFE z pierwszego otworu** do narzędzia INDX Nozzle Tool w pozycji **nr 1**.
- i** Spróbuj delikatnie pociągnąć rurkę, aby sprawdzić, czy jest zablokowana w tulei zaciskowej.
- Powtórz to samo dla wszystkich narzędzi na pozycjach 1-4.

KROK 92 Dokowanie narzędzi (pozycje 1-4)



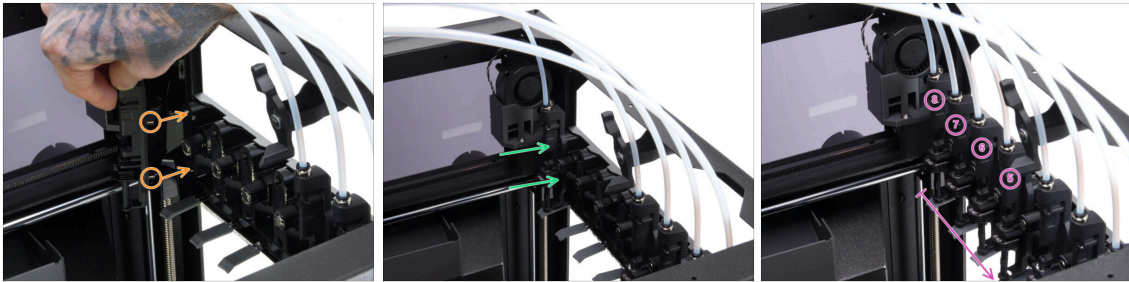
- Umieść narzędzie INDX Nozzle Tool z **pierwszą rurką PTFE** w gnieździe narzędzia w **pozycji 1** i wyrównaj kołki magnetyczne narzędzia z otworami gnieździe.
- Zamocuj narzędzie INDX Nozzle w gnieździe narzędzia w **pozycji 1**.
 - ⚠ Upewnij się, że oba kołki weszły do końca, a narzędzie przylega idealnie równo z powierzchnią.
- Powtórz to samo dla pozostałych narzędzi aż do pozycji 4.
- 🔧 Upewnij się, że **płytki parkingowe dyszy** znajdują się we właściwym położeniu, aby zapewnić szczelność narzędzia INDX Nozzle.
- 📖 Jeśli posiadasz wersję z **4 narzędziami**, przejdź do tego kroku: **Kontrola rurek**

KROK 93 Podłączanie INDX Nozzle tool (pozycje 5-8)



- Zamknij górną pokrywę. Przełóż rurki z PTFE przez otwory z tyłu pokrywę, **zachowując właściwą kolejność**.
 - Wsuń rurkę PTFE z pozycji **8** do **pierwszego otworu od lewej**.
 - Powtórz to samo dla pozostałych pozycji. **Zawsze upewnij się, że rurka PTFE jest poprowadzona przez odpowiedni otwór w pokrywce.**
- Otwórz górną pokrywę.
- Włóż rurkę z PTFE **przez otwór znajdujący się najbardziej po prawej stronie** do narzędzia INDX Nozzle Tool w pozycji **nr 8**.
 - 📖 Spróbuj delikatnie wyciągnąć rurkę, aby sprawdzić, czy jest zamocowana w tulei zaciskowej.
- Powtórz to samo dla wszystkich narzędzi na pozycjach 8-5.

KROK 94 Dokowanie narzędzi (pozycje 5-8)



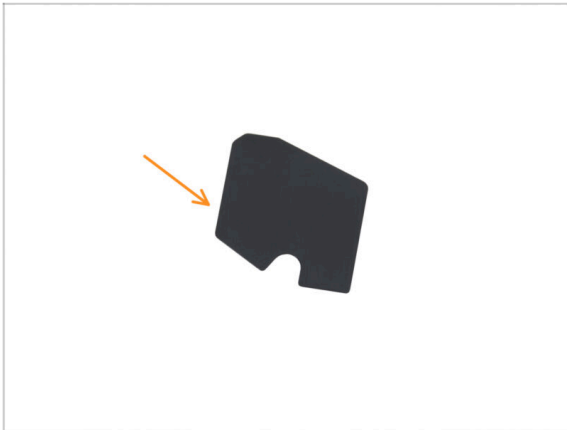
- ✦ Umieść narzędzie INDX Nozzle Tool z **ostatnią rurką PTFE** w gnieździe narzędzia w **pozycji 8** i wyrównaj kołki magnetyczne narzędzia z otworami gniazda.
- ✦ Zamocuj narzędzie INDX Nozzle w gnieździe narzędzia w **pozycji 8**.
 - ⚠ Upewnij się, że oba kołki weszły do końca, a narzędzie przylega idealnie równo z powierzchnią.
- Powtórz to samo dla pozostałych narzędzi aż do pozycji 4.
- ⓘ Upewnij się, że **płytki parkingowe dyszy** znajdują się we właściwym położeniu, aby zapewnić szczelność narzędzia INDX Nozzle.

KROK 95 Kontrola rurek



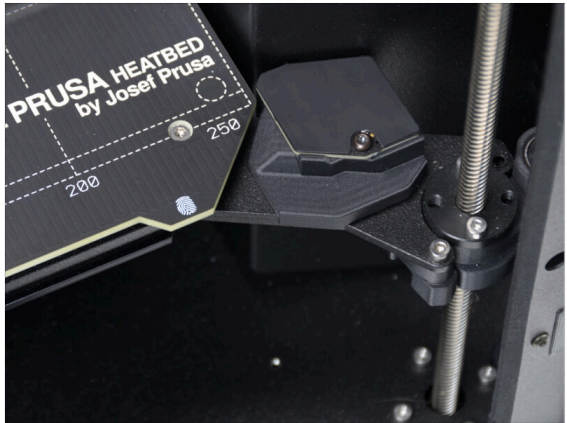
- ⓘ Na ilustracji widoczna jest wersja z 8 narzędziami.
- ⚠ Upewnij się, że rurki PTFE nie są zamienione miejscami oraz że każda z nich jest prawidłowo poprowadzona do odpowiedniego narzędzia.
- ✦ Teraz możesz zamknąć pokrywę i zabezpieczyć ją, obracając blokady o 90°.
 - ⓘ **Na tym etapie jest to opcjonalne**, ponieważ pokrywę trzeba będzie później ponownie otworzyć podczas kalibracji.
- ✦ Wyjmij z drukarki zabezpieczenie stołu, ponieważ nie będzie już potrzebne.

KROK 96 Osłona czujnika przesunięcia: przygotowanie części



- Do kolejnych etapów przygotuj:
- Naklejka czujnika przesunięcia (1x) znajdziesz w pakiecie *Tool Dock Fan*
- ⓘ Kolor naklejki czujnika przesunięcia może się różnić, ale nie ma to wpływu na jego działanie.

KROK 97 Zakrywanie czujnika przesunięcia



- Zdejmij folię ochronną z naklejki czujnika przesunięcia i ostrożnie przyklej ją do czujnika.
- Upewnij się, że naklejka zakrywa cały czujnik.

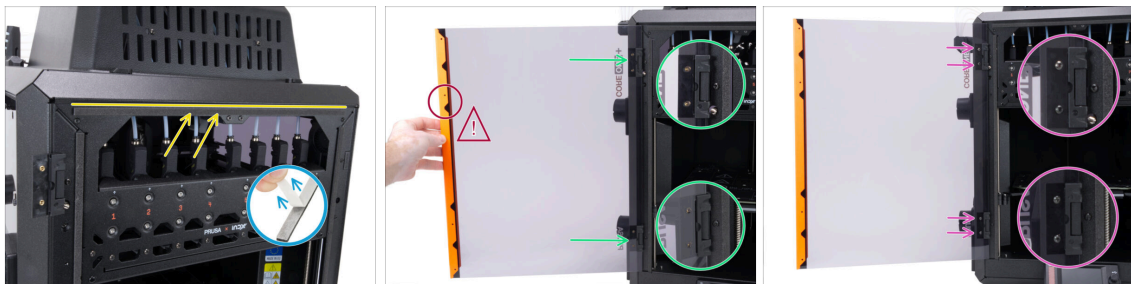
KROK 98 Panel drzwi: przygotowanie części



Do kolejnych etapów przygotuj:

- Panel drzwi (1x) zdemontowany wcześniej
- Śruba M3x5rT (4x) wykręcone wcześniej
- Górna uszczelka drzwi (1x) znajdziesz w pakiecie *Top Door Seal*

KROK 99 Montaż panelu drzwi



- Odklej folię zabezpieczającą z uszczelki, aby odsłonić powierzchnię samoprzylepną.
- Wyrównaj uszczelkę na przednim profilu tak, aby strona samoprzylepna była skierowana w jego stronę, a następnie przyklej, dociskając.



Jeśli masz jakiegokolwiek problemy z wypadaniem trzpienia z zawiasu, zmontuj zawias teraz, przed zamontowaniem panelu drzwi.

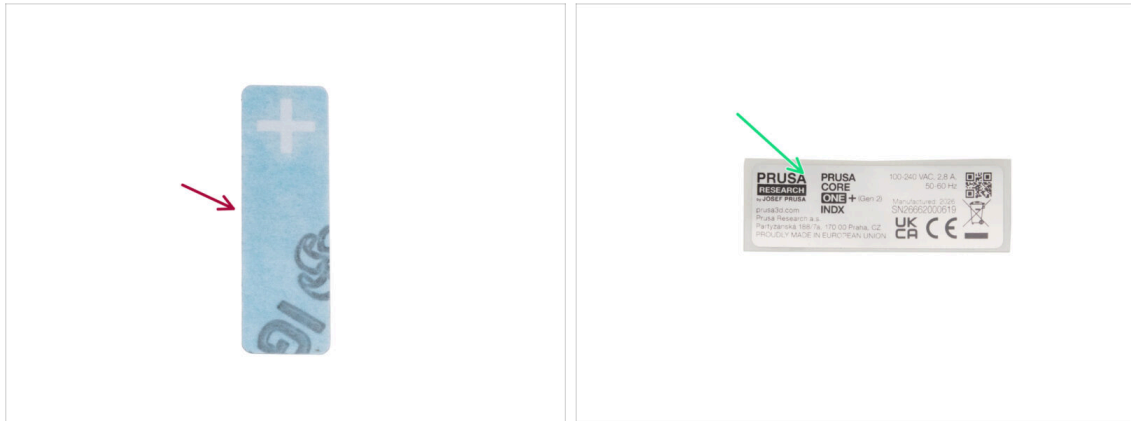
- Wsuń panel drzwi do końca na zawiasy.

⚠ Upewnij się, że panel drzwi jest prawidłowo ustawiony, a uchwyt skierowany na zewnątrz. Jako punkt odniesienia wykorzystaj wycięcia w kształcie litery V po wewnętrznej stronie uchwytu.

- Umieść dwie śruby M3x5rT w każdym zawiasie, które posłużą do zamocowania panelu.

Delikatnie dokręć śruby - nie dokręcaj ich zbyt mocno, aby nie uszkodzić panelu.

KROK 100 Naklejki: przygotowanie części



Do kolejnego etapu przygotuj:

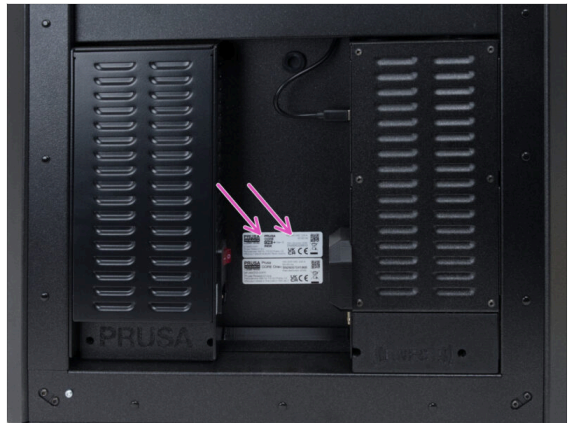
- Naklejka CORE One+ (1x) znajdziesz w pakiecie *INDX Update Stickers*
- Etykieta z numerem seryjnym INDX (1x) znajdziesz w pakiecie *INDX Update Stickers*
- ❗ Jeśli instalujesz modernizację GEN 2 w drukarce CORE One+ wraz z konwersją INDX, zwróć uwagę, że naklejka "+" ma kolor pomarańczowy, a nie biały.

KROK 101 Przyklejenie naklejki po modernizacji



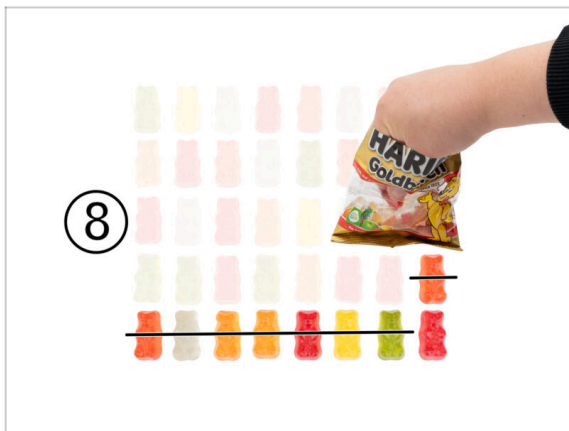
- Odklej folię ochronną z naklejki.
- Wyrównaj naklejkę na panelu drzwi z **napisem ONE** i dociśnij ostrożnie, ale zdecydowanie.
- Ostrożnie zdejmij folię transferową, upewniając się, że symbol + nie odkleja się.

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!



- To już prawie koniec. Zrób sobie przerwę i przygotuj się na ostatni rozdział.
- Zjedz osiem żelków.
- ⓘ Został Ci już tylko jeden żelkowy miś. A może więcej, w zależności od tego, ile trafiło do paczki w fabryce. Ale czeka nas jeszcze jedna nagroda, więc resztę odłóż na bok!

KROK 104 To wszystko



- ◆ **Gratulacje!** Twoja drukarka została pomyślnie zmodernizowana do wersji Prusa INDX!
- ① Następnie wystarczy przeprowadzić Selftest i podstawową kalibrację.
- ◆ **Przejdź do następnego rozdziału.**

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

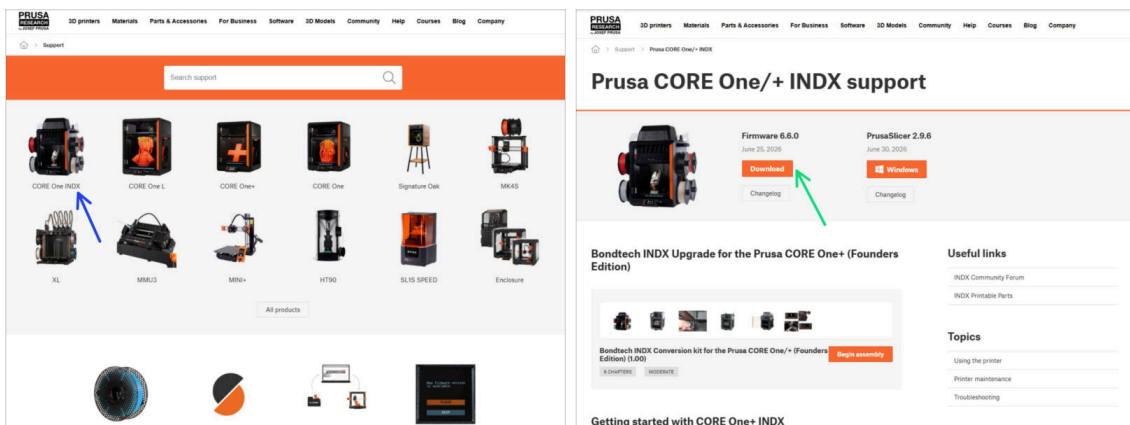


⚠ Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym. Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.

🔸 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



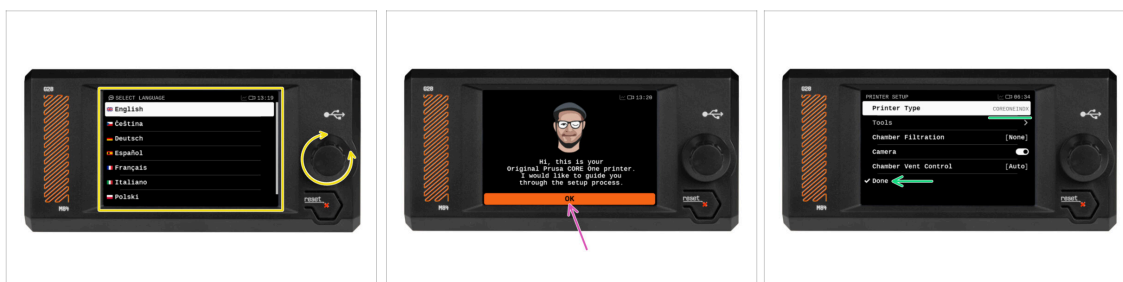
- 🔸 Odwiedź stronę help.prusa3d.com
- 🔸 Przejdź do strony Prusa CORE One/+ INDX.
- 🔸 Pobierz najnowszą wersję firmware.
- 🔸 Zapisz plik z firmware (.bbf) w pamięci USB.

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



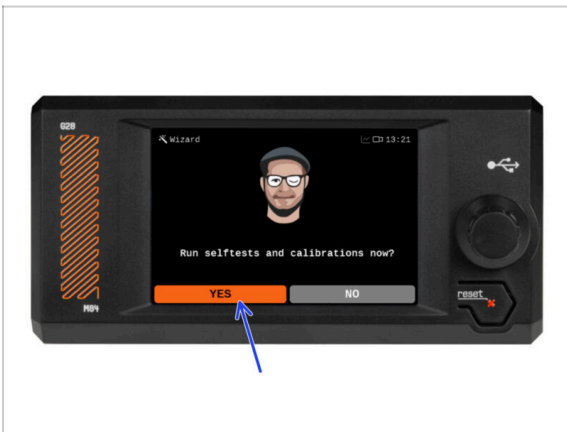
- ✿ Drukarka wyświetli na ekranie monit o wybranie języka. Użyj pokrętła lub ekranu dotykowego, aby ustawić preferowany język.
- ✿ Po wybraniu języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK**, aby kontynuować proces konfiguracji.
- ✿ Na następnym ekranie zobaczysz opcje wyboru modelu drukarki - 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.
 - ❗ 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.
 - ❗ Możesz pominąć ten etap i skonfigurować połączenie sieciowe później.

KROK 9 Kreator: Wprowadzenie



- ❗ 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.**
- ❗ Niektóre testy automatyczne, które nie wymagają bezpośredniego udziału użytkownika, nie zostały uwzględnione w niniejszym przewodniku.

KROK 10 Kreator: Kalibracja czujnika drzwi

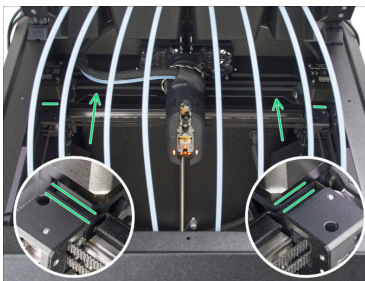


i Ten krok można pominąć. Czujnik drzwi jest kalibrowany wyłącznie podczas montażu, a na końcu instrukcji jego montażu znajduje się osobna sekcja poświęcona kalibracji.

➡ 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 przesunij 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



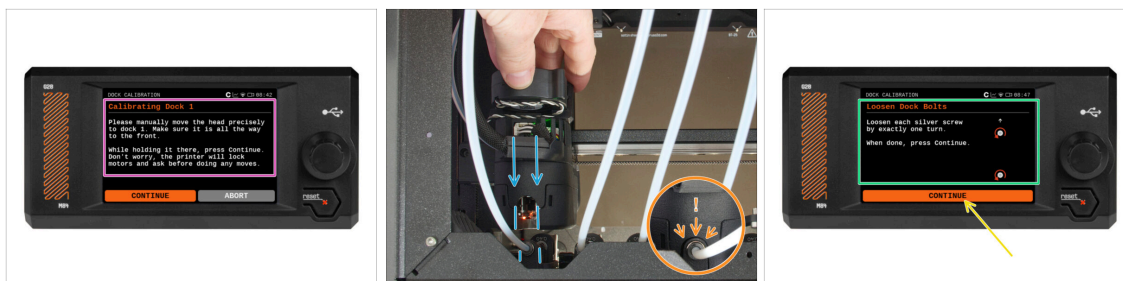
- Po zakończeniu automatycznej kalibracji bazy należy skalibrować gniazda narzędzi. Naciśnij **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Drukarka poprosi o podanie liczby gniazd narzędzi.
 - Oznacza to, ile gniazd na narzędzia jest zamontowanych na przednim profilu (uchwyty 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.

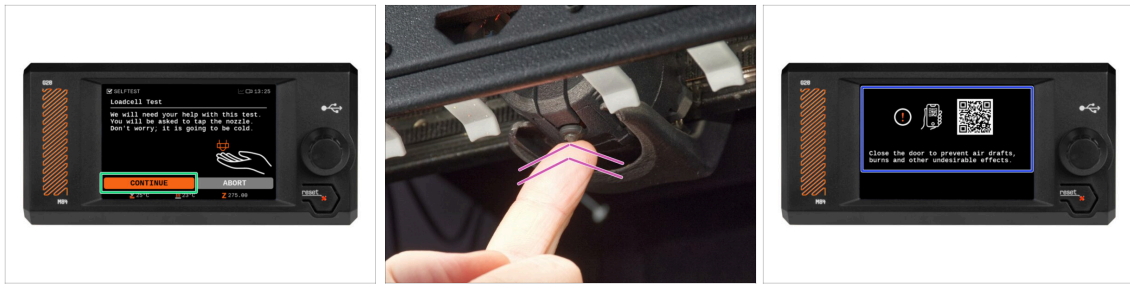
KROK 14 Kreator: Kalibracja gniazd narzędzi III



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**.
- i 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.
- P 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



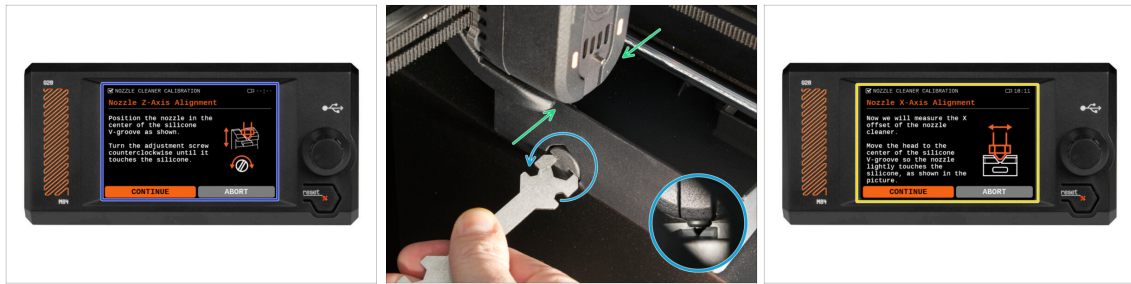
- Wybierz **Kontynuuj**, a drukarka przystąpi do sprawdzania przesunięcia każdej głowicy narzędziowej.

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



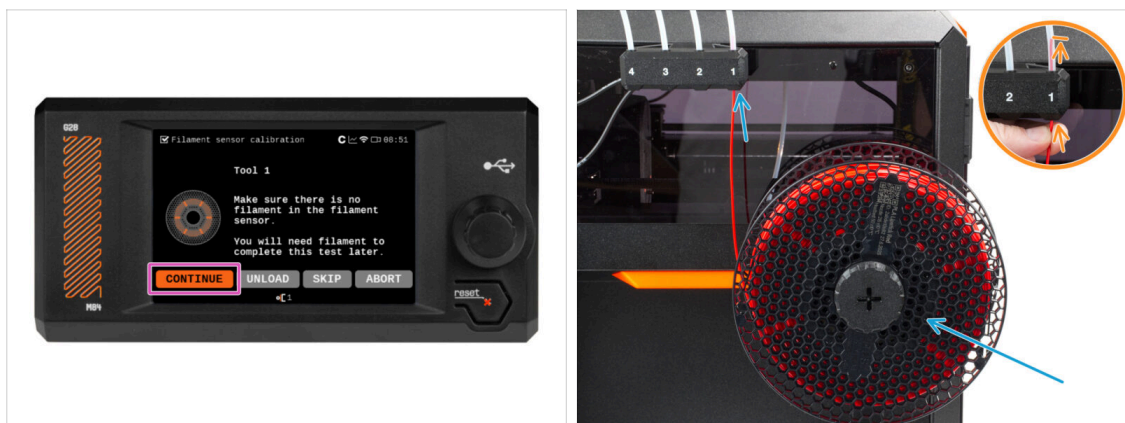
- Drukarka wyświetli teraz monit o wyrównanie czyścika dyszy.
- Ręcznie wyreguluj położenie głowicy tak, aby dysza znalazła się w wycięciu **w kształcie litery V w silikonowym bloku**. Sprawdź wyrównanie, patrząc przez przedni otwór w mocowaniu gniazd narzędzi.
- Przez otwór obserwuj i ustaw głowicę 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 długości 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



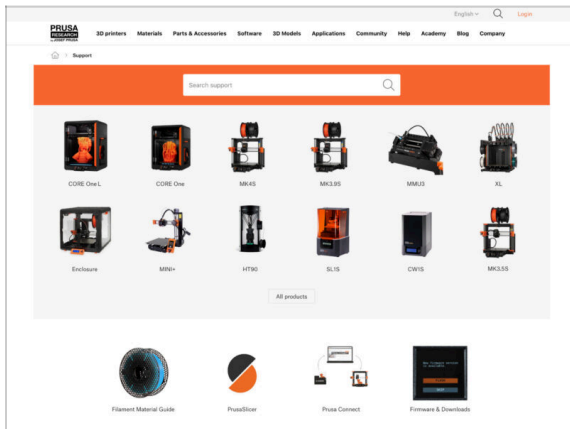
- ⬛ Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na drukowanie.

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



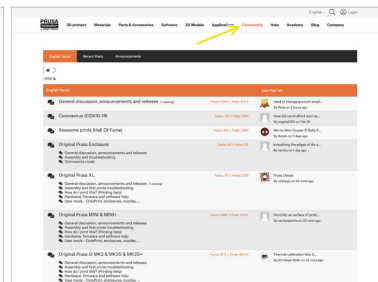
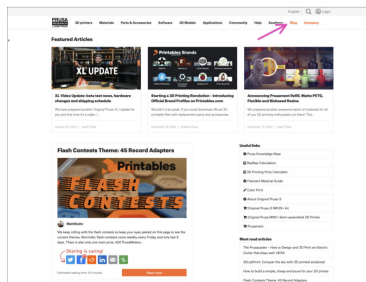
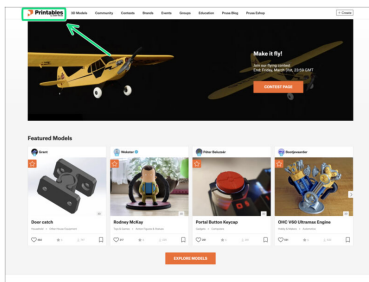
- Wiemy, że nie możesz się doczekać rozpoczęcia drukowania, ale będziemy wdzięczni, jeśli poświęcisz 3-4 minuty na **podzielenie się swoimi przemyśleniami** na temat tej instrukcji: jak zroszumiąta była, jak łatwo było ją wykonywać i jakie masz pomysły na jej ulepszenie.

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.

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

[illegible]

[illegible]